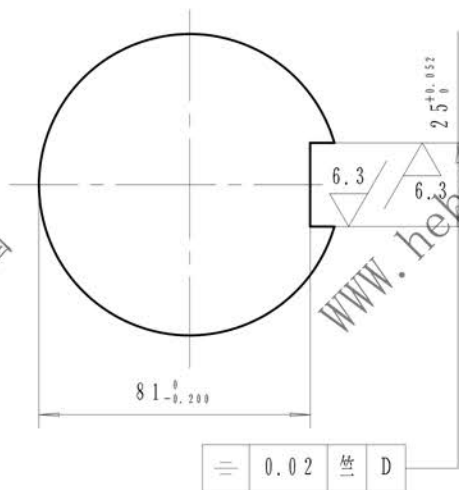
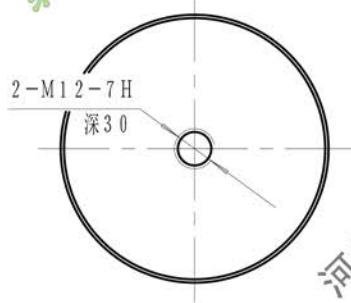


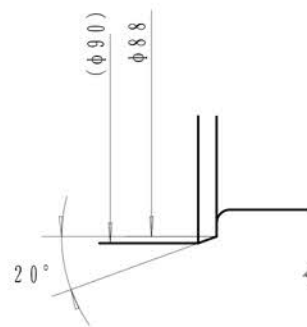
A-A
1:2



A-A
1:2



I处放大
1:1



- 技术要求
1. 去毛刺，锐边倒圆。
 2. 热处理：调质HB200-260。
 3. 加工键槽时，注意对称度要求。

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字

					45		 德欧环保 环保社会 生态中国
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	
设计		李连通	审核	秦海波		66.0	1:4
制图			标准化				
工艺		刘飞					
S2110 日期 97.6.4					共张	第张	NSE200-09-101

尾轴