



- 技术要求
1. 调质处理后 HRC28-32;
 2. 未注明倒角为 2X45°, 并去除毛刺;
 3. 未注明圆角为 R=3mm;
 4. 铣 140 轴径处键槽时, 需一次装夹加工, 保证两键槽中心同线。

					尾轴			SDBF630-06-12
标记	处数	更改文件号	签字	日期			45#	
设计			标准化		图样标记	重量	比例	
校对			批准			123.73	1:4	
审核					共 张		第 张	
工艺			日期					