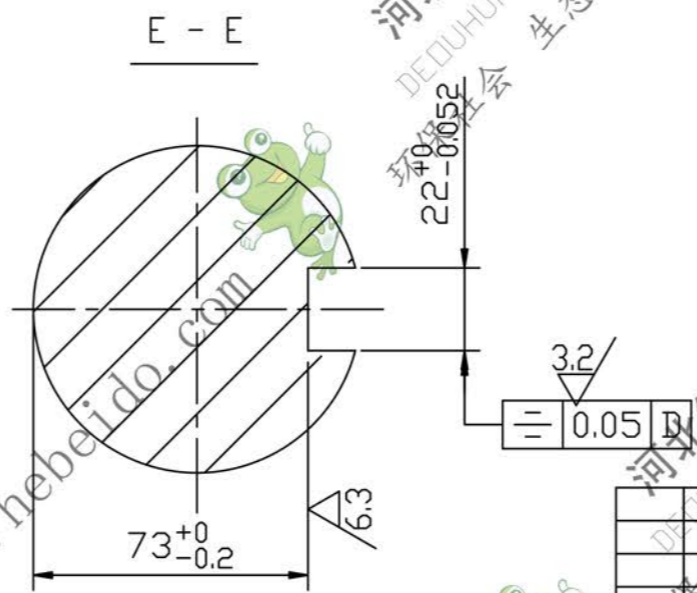
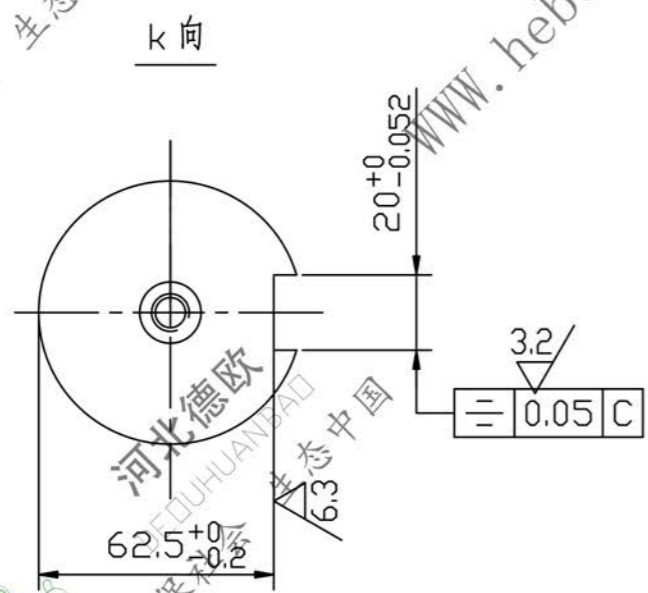
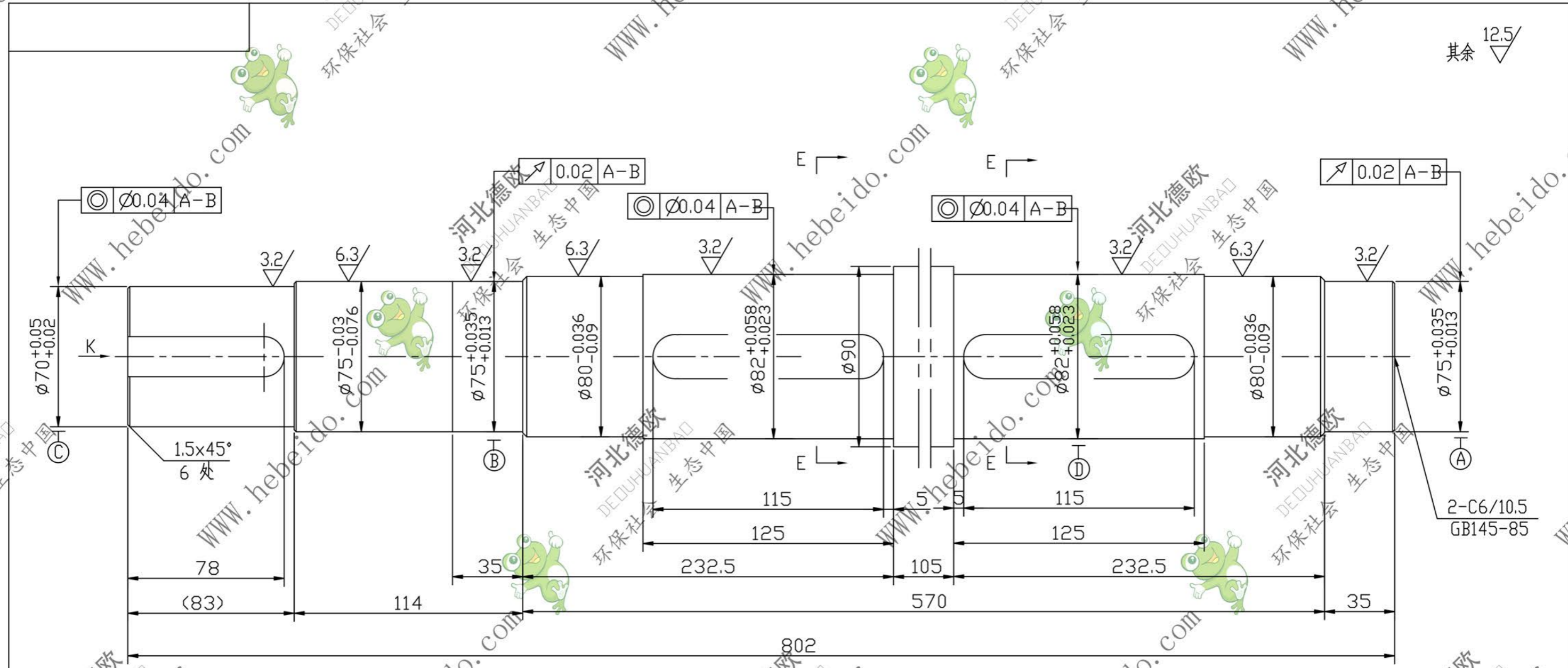


其余 12.5



- 技术要求
1. 调质 HRC26-31.
 2. 未注倒角 1X45°.
 3. 未注圆角 R2.
 4. 去毛刺.
 5. 参照链轮公差进行加工.

				轴		MS400-02-03	
				45#			
设计	李连通	标准化	批准	图样标记	重量	比例	
校核	秦海波	日期			33.6	1:2	
审核	刘飞	日期		共	张	第	张

