



- 技术要求
1. 调质处理后硬度为: HRC26~30.
  2. 未注明倒角为: 2X45°, 并去除毛刺.
  3. 未注明圆角为: R1.
  4. 两轴轮键槽应一次装夹加工.

					尾轴			FU600-06-02-5	
设计	李连通	标准	日期		图样	标记	重量	比例	45
校对	秦海波	批准						1:3	
审核	刘飞	日期			共	张	第	张	

