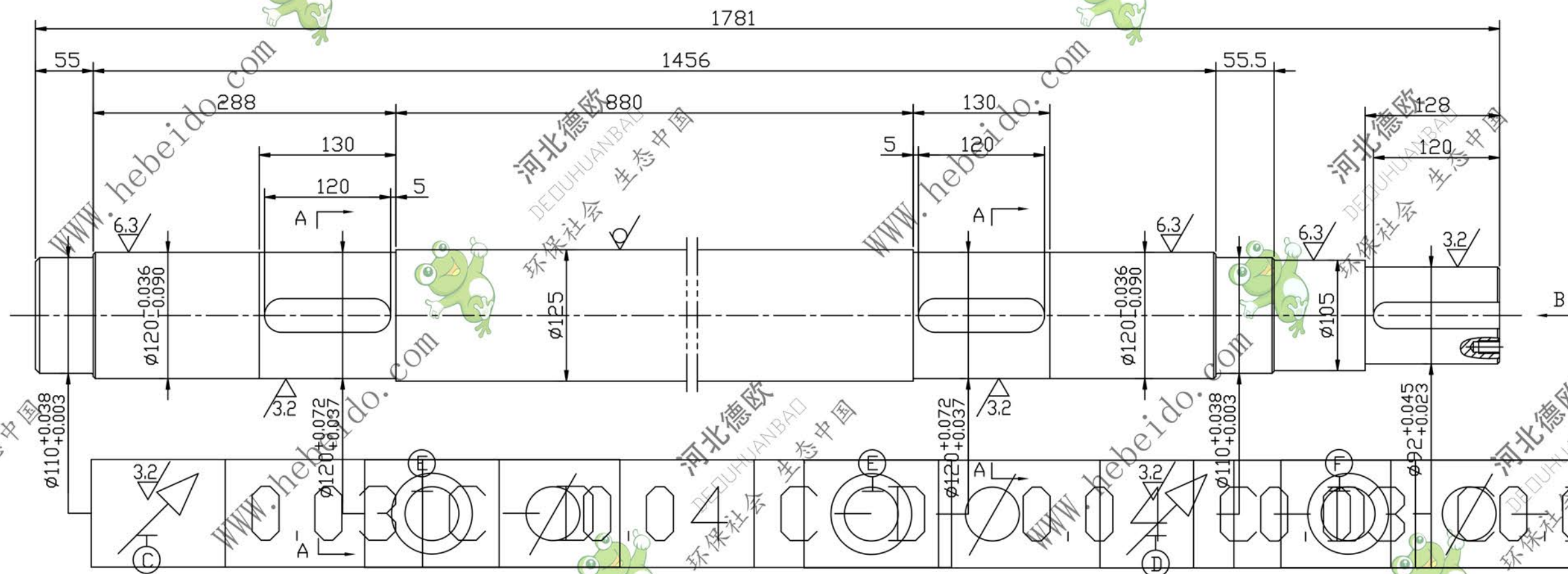
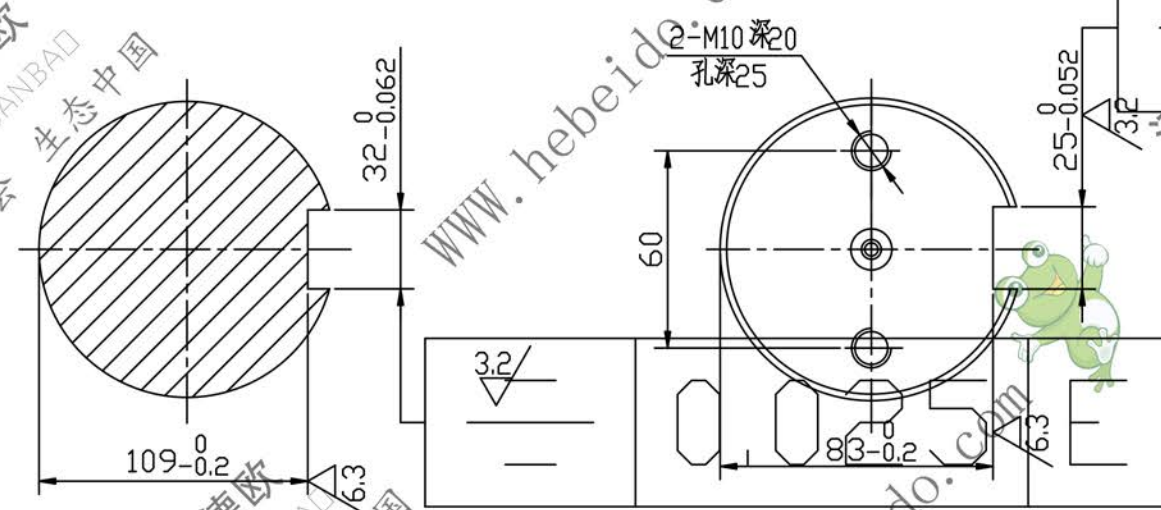


其余12.5



A - A
1 : 1.5

B 向
1 : 2



- 技术要求
1. 调质处理HRC28~32.
 2. 未注明倒角为 $1.5 \times 45^\circ$.
 3. 未注明圆角为R2.
 4. 为保证两输送链轮同步,两键槽需一次装夹铣出.
 5. 两端中心孔为(GB145-85)B6.3/18.

				主 轴			BL1000-02-02
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	图 样 标 记	重 量	比 例
设 计			李连通				1:4
校 对			秦海波				
审 核			刘飞				
工 艺					共	张	第 张

