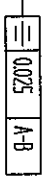
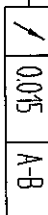


其余3



江苏金泰隆机电设

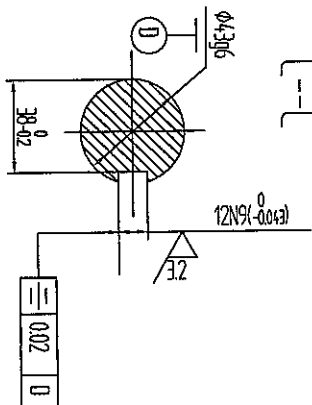
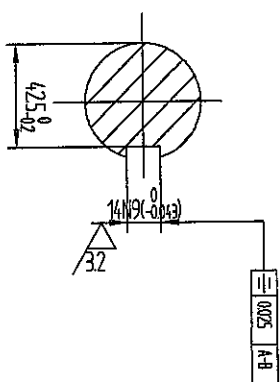
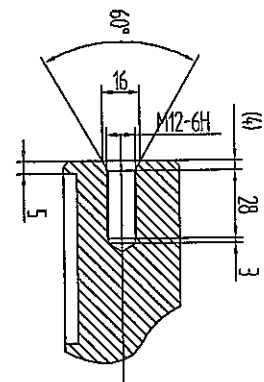
一、备调

編

59-79-1

[illegible]

— 1 —



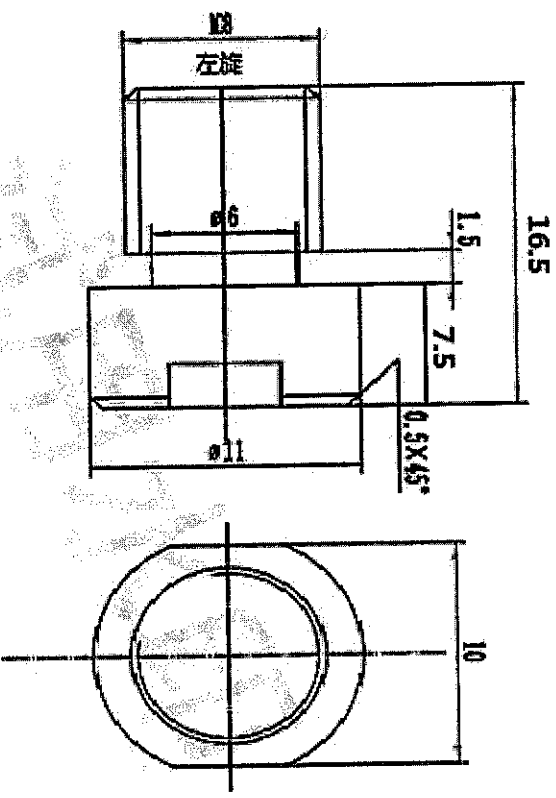
技术要求

1. 調质处理: HB240~280;

2. 锐边倒钝

3. 未注明公差的加工尺寸按 IT13

[illegible]

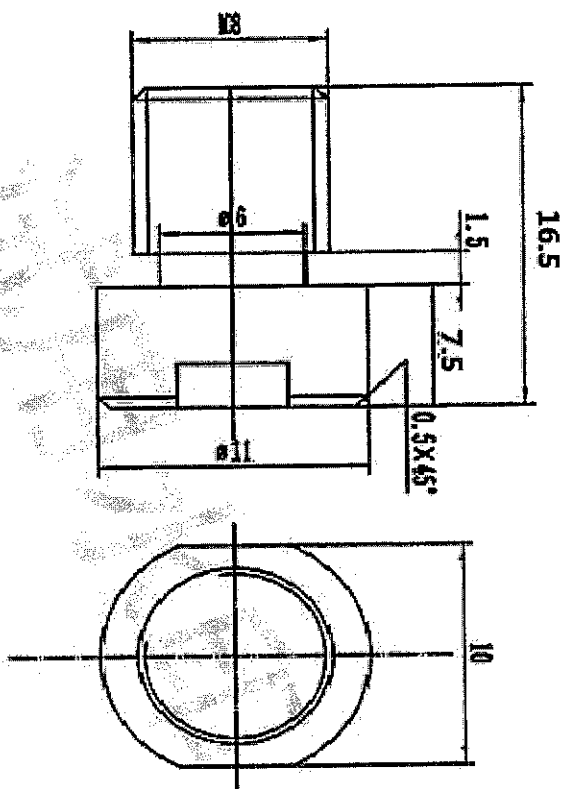


12.5
其余

技术要求

1. 调制处理HB217-255.

45#										江阴泓昇有限公司	
45#										发销	
图号	比例	分型	图注	材料	名称	数量	单位	日期	审核	HJX-03-08-07	
设计											
工艺											



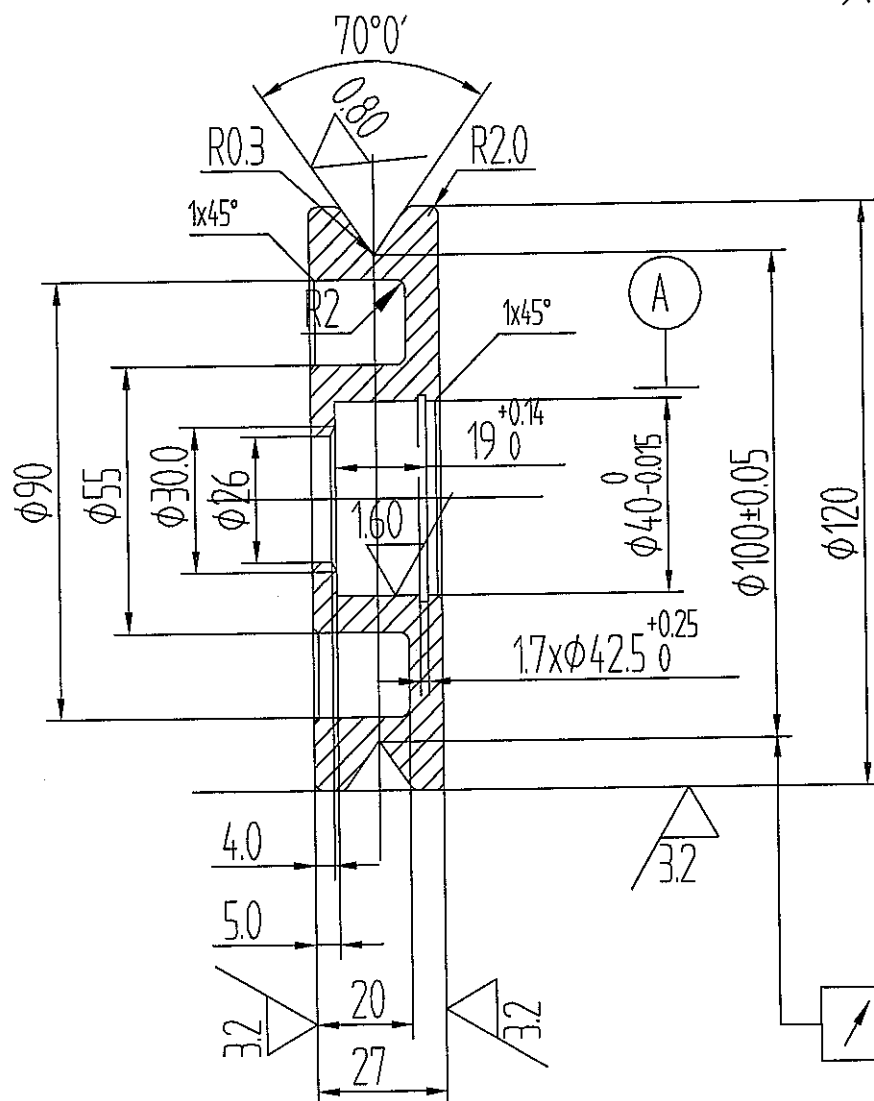
其余 $\sqrt{12.5}$

技术要求

1. 调质处理HB217~255.

45#										江阴泓昇有限公司	
45#										技 术 要 求	
设计	审核	工艺	制图	校对	审核	批准	日期	比例	数量	HJX-03-08-07	
设计	审核	工艺	制图	校对	审核	批准	日期	比例	数量	HJX-03-08-07	
设计	审核	工艺	制图	校对	审核	批准	日期	比例	数量	HJX-03-08-07	

其余6.3

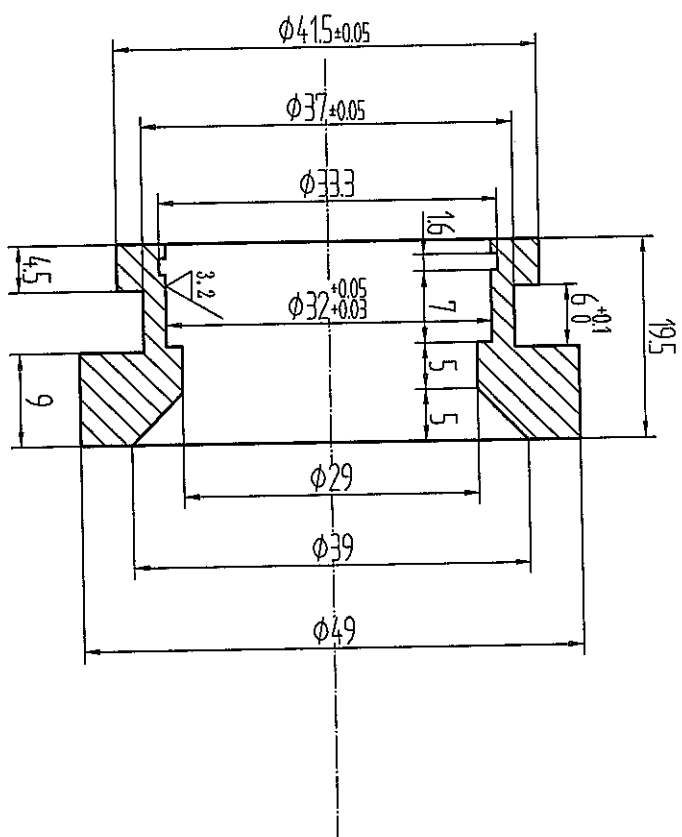


技术要求

- 1.未注公差的加工尺寸按T13级;
- 2.淬火处理HRC58-62.

旧底图总号							CrWMn			江苏金泰隆机电设	
底图总号										备制造厂	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					过线	
签字	设计			标准化			阶段标记	重量	比例	轮	
日期	审核								1:15		
	工艺			批准			共 张	第 张		TL159-2.10-4	

△ 6.3 其余



1. 尖角倒钝

45										200 销轴外套
标记		处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计				标准化						
审核										
工艺				批准						
							共	张	第	张