



技术要求

1. 零件表面上的毛刺应除净，锐边尖角应倒钝；
2. 未注圆角均为R2。
3. 锐边倒角1×45°。
4. 调质HB200—260；
5. 加工键槽，注意要求同步。

注：配逆止器型号不同，左轴端尺寸不同。

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		李连通	审核	秦海波
制图			标准化	
			工艺	刘飞
		S05B4A	日期	

45#		
图样标记	重量	比例
	146.94	1:5
共张	第张	

德欧环保
DEDUHUANBAO
环保社会 生态中国

主轴 85

NSE05-02-0401