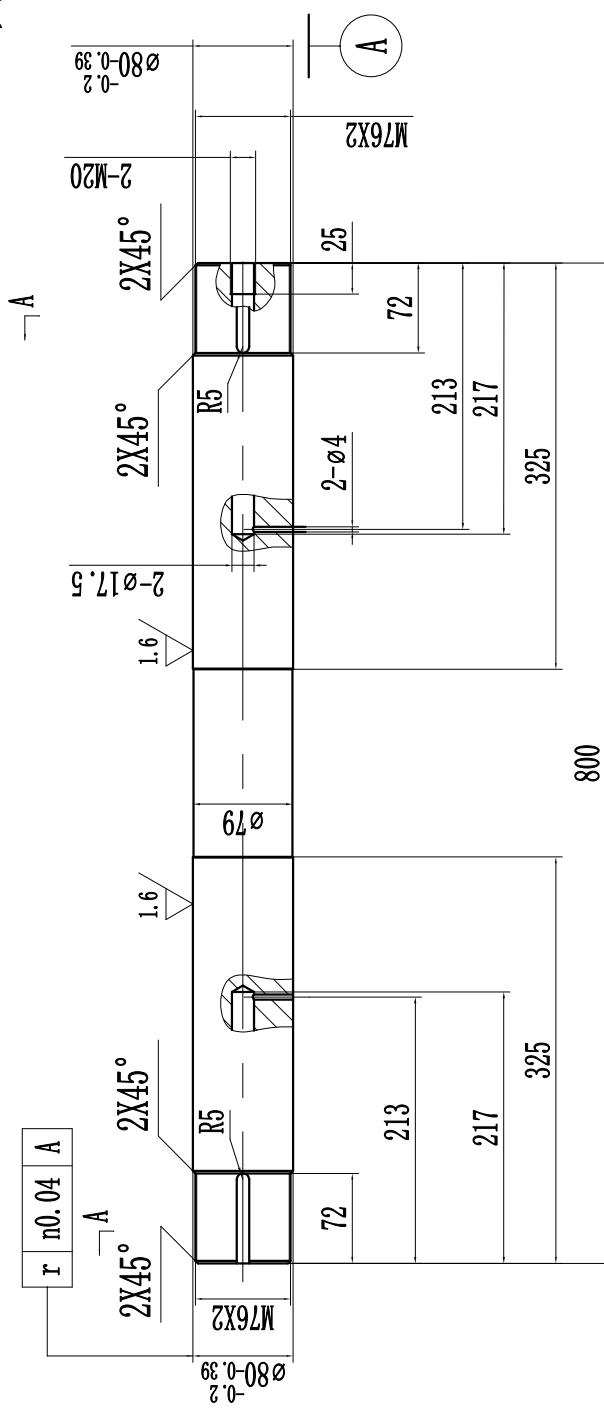
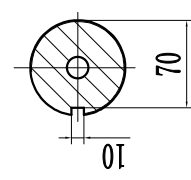


6.3  
其余



—| A

A—| A



技术要求:

- 1、调质处理HB220~270，两端螺纹与标准圆螺母配制，直径 $\phi 100_{-0.20}^{+0.12}$ 处表面淬火，硬度HRC40~45；
- 2、未注倒角0.5X45°；
- 3、整体法兰处理。

45 沈阳华樱铁路装备自动化有限公司		数量	12
标记处数	变更文件	设计	重量
设计	正爱	哪	8.03.10
审核	工艺	批准	批准
共	张	第	张
阶段标记		重量	比例
HY JC06-01.02-02			

# 45 支承滚轮轴