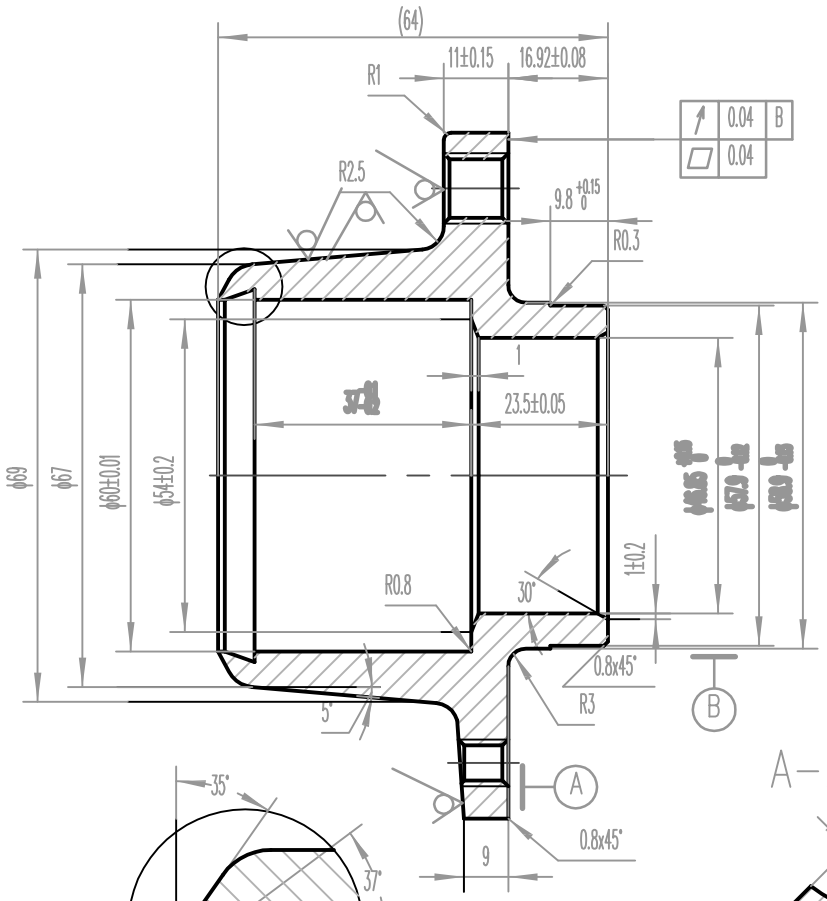

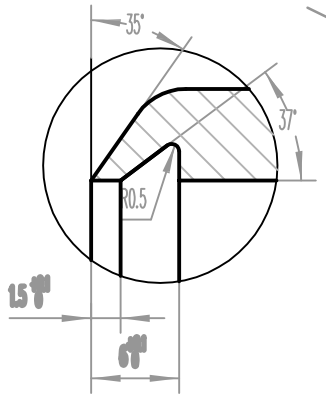

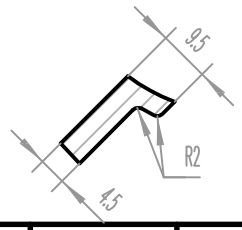

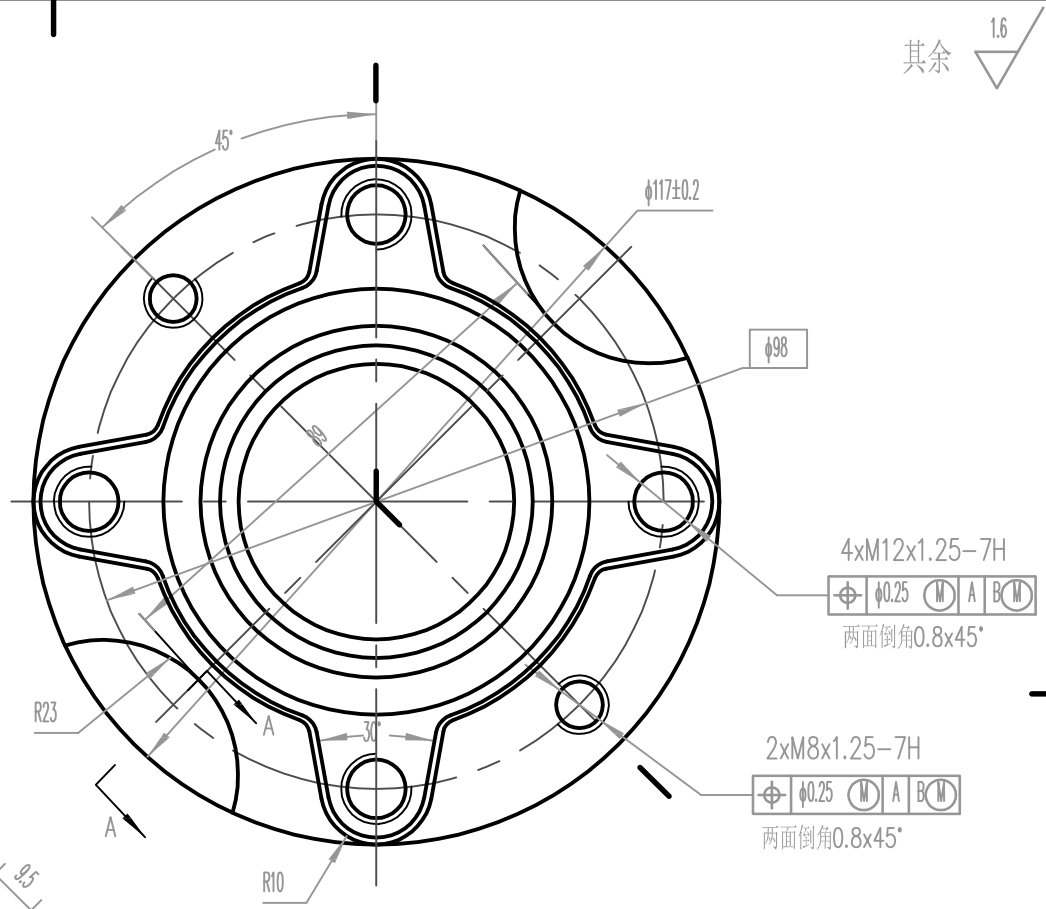

技术要求:

1. 表面不许有磕碰伤.
2. 除尽毛刺.
3. 正火热处理.硬度HB179–207.
4. 非机加工表面喷丸处理.
5. 未注圆角R0.5.

标记	处数	更改文件名	签 字	日 期
设 计				
校 对				
审 核				
批 准		日 期		

45
1083CR

图 样 标 记	重 量	比 例
		1:1
共 2 张	第 2 张	

F–5008.01M

轮毂单元轴承法兰盘外圈

温岭市环宇轴承有限公司