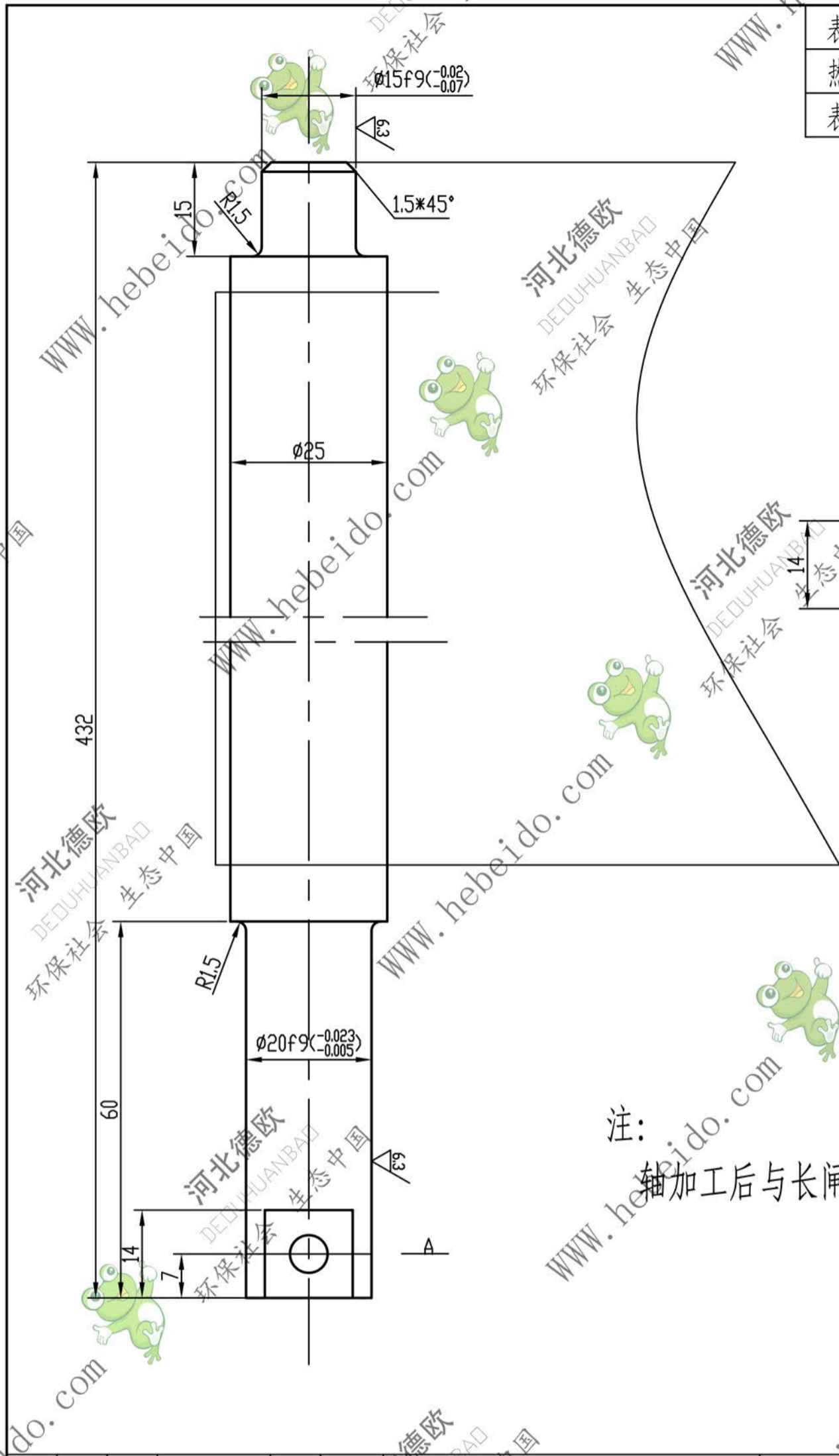


表面光洁度	其余 $\sqrt{6.3}$
热处理	
表面处理	



注：  
轴加工后与长闸板焊接位置如图所示

通用技术条件						6807-0806		
JB/ZQ4000								
标记	处数	分区	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计	李连通		标准化				1.3	1:1
制图			审定			共	张	第
审核	秦海波		批准					张
工艺	刘飞		日期			材料: Q235-A 件数: 2		

