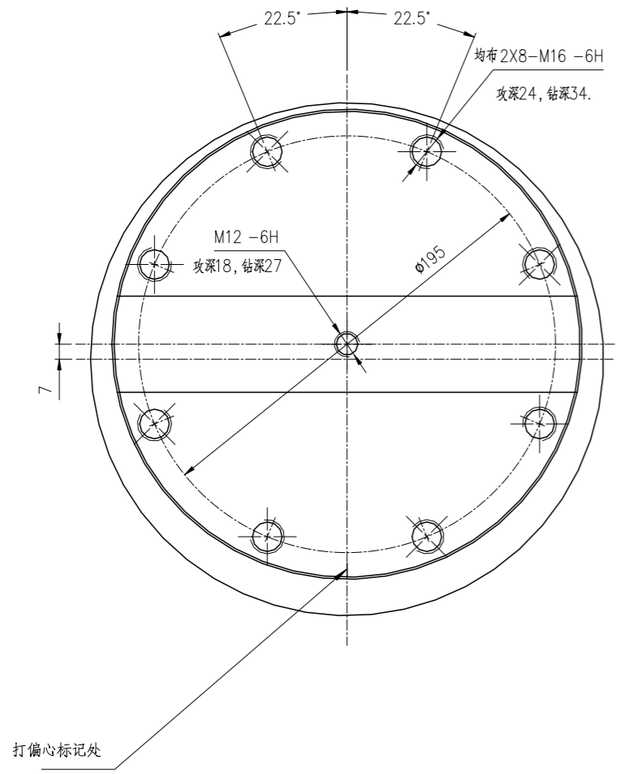
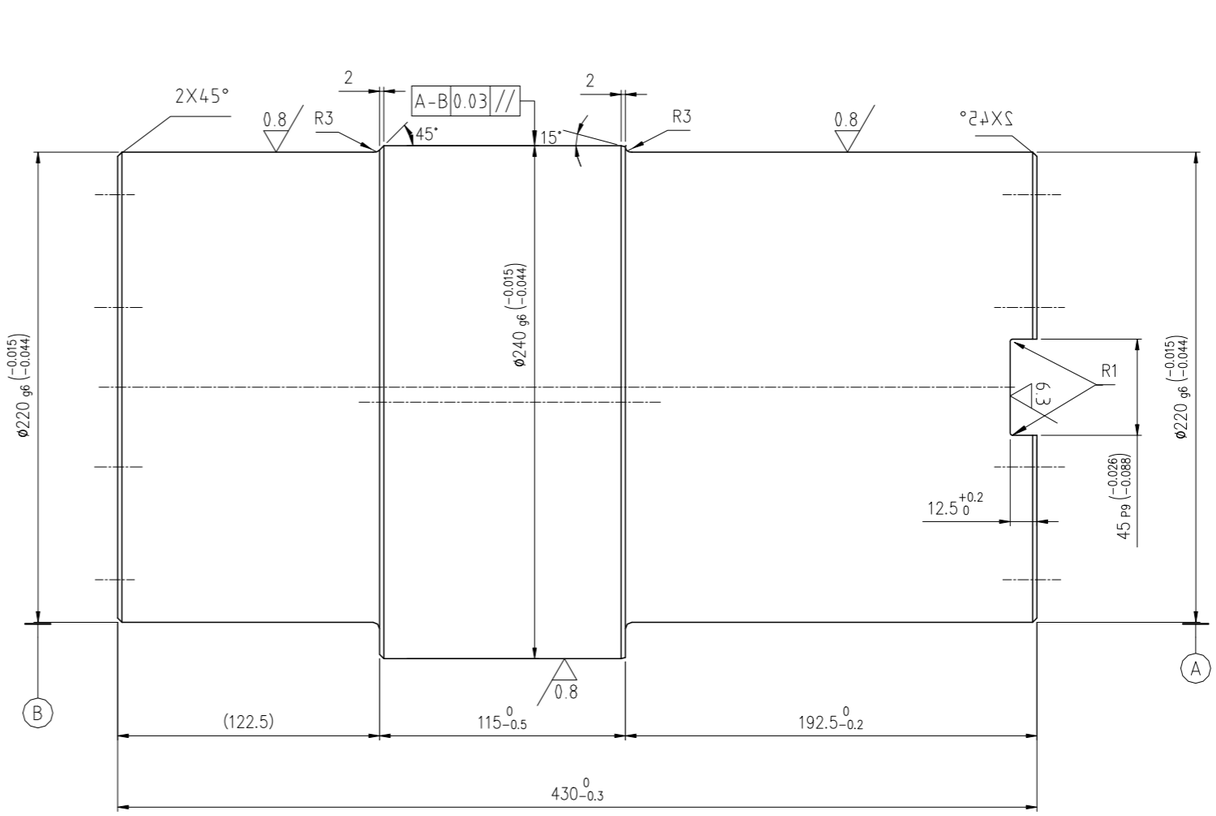
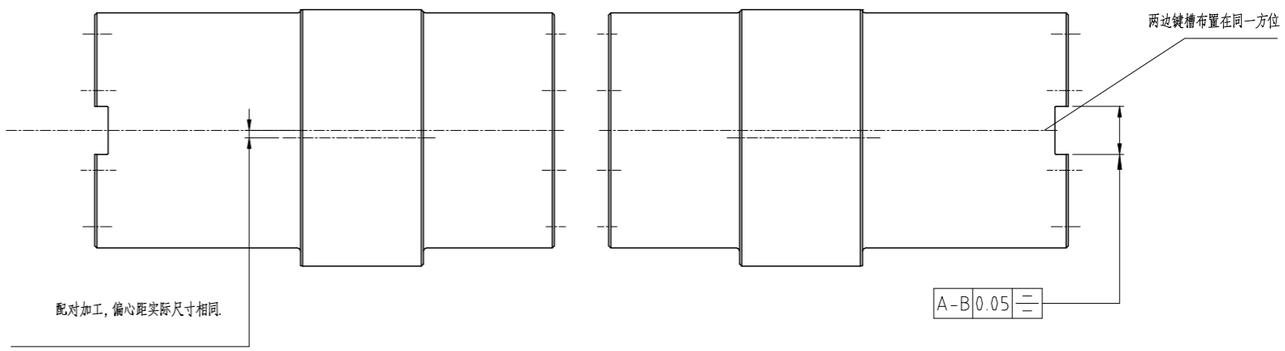




其余 3.2

两轴合在一起加工，精加工完成后割开并做标记.



调质241～286HB

本图纸所有权属大连华锐重工集团股份有限公司，未经本公司书面许可，不得以任何方式向第三方提供。

偏心轴					HF7019.06-9	△A
设计	潘国辉	工艺审查	付立华	审核		45
主任设计	潘国辉	标准化审查		会签		
审查	赵恒亮	批准		幅面	A2	阶段标记 质量 kg 134

DHHI 大连华锐重工集团股份有限公司 DALIAN HUARUI HEAVY INDUSTRY GROUP CO.,LTD.

比例 1:2 | 日期 2024.03 | 第 1 页 | 第 1 页

底图总号 | 签字 | 日期