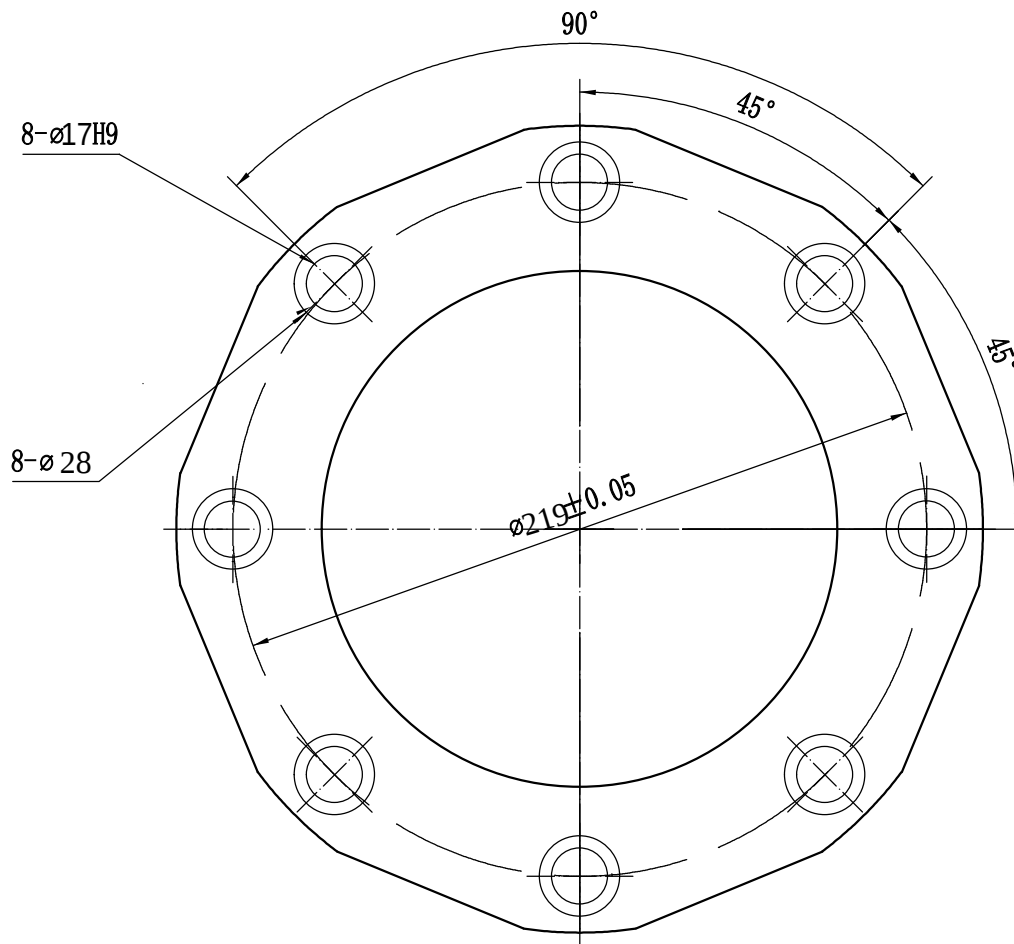
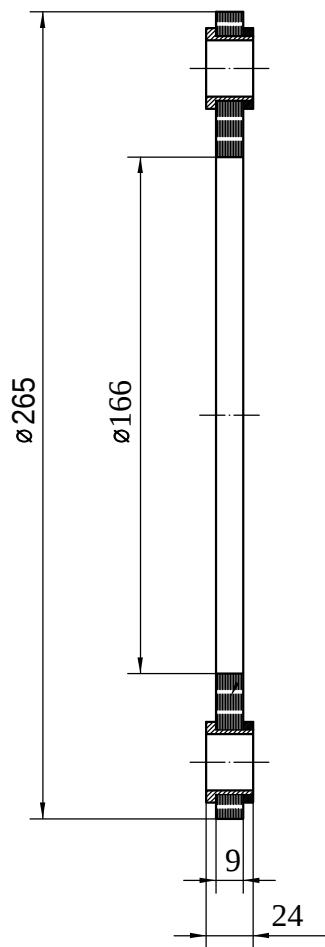




技术要求

1. 套淬火处理，42~46HRC。
2. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
3. 装配时要把叠片压平，压紧。
4. 配套螺栓8.8级 M16×90铰制孔螺栓（16套）
护套外径Φ28mm、内径Φ17mm、厚度20mm

					组件	Y2轴联轴膜片				
标记	处数	更改文件名	签 字	日 期		风机膜片				
设 计					图 样 标 记				重 量	比 例
										1:1
			日 期		共 张	第 张				