



技术要求

- 1、轮齿精加工后表面淬火处理，其硬度不得小于HRC59；
- 2、齿尖手工倒角R3-R5；
- 3、未注倒角1X45°。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
设计	李连通		45	德欧环保 DEDUHUANBAD 环保社会 生态中国			头轮齿圈
审核							
校对	秦海波	比例	重量				TL32/CQ
批准	刘飞						