



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.

图号	轴承直径	序1图号	d H8	b js9	H	重量 (kg)
TL32/65	65	TL32/65.01	$\phi 80 \begin{smallmatrix} +0.046 \\ 0 \end{smallmatrix}$	22±0.026	85.4 $\begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	34
TL32/80	80	TL32/80.01	$\phi 95 \begin{smallmatrix} +0.054 \\ 0 \end{smallmatrix}$	25±0.026	100.4 $\begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	37
TL32/95	95	TL32/95.02	$\phi 110 \begin{smallmatrix} +0.054 \\ 0 \end{smallmatrix}$	28±0.026	116.4 $\begin{smallmatrix} +0.2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	39

6	GB93-87	弹垫 12	8	65Mn		
5	GB97-85	平垫 12	8	Q235-A		
4	GB6170-86	螺母 M12	8	45		
3	GB27-88	铰制孔用螺栓 M12X75	8	45		
2	TL32/00	头轮齿圈	1	45		
1	见表	头轮轮毂	1	ZG310-570		

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
设计	李连通			<div style="text-align: center;">  <p>德欧环保 DEOUHUBAD 环保社会 生态中国</p> </div>			
审核		部件					
校对	秦海波	比例	重量				
批准	刘飞						
				头轮			
				见表			