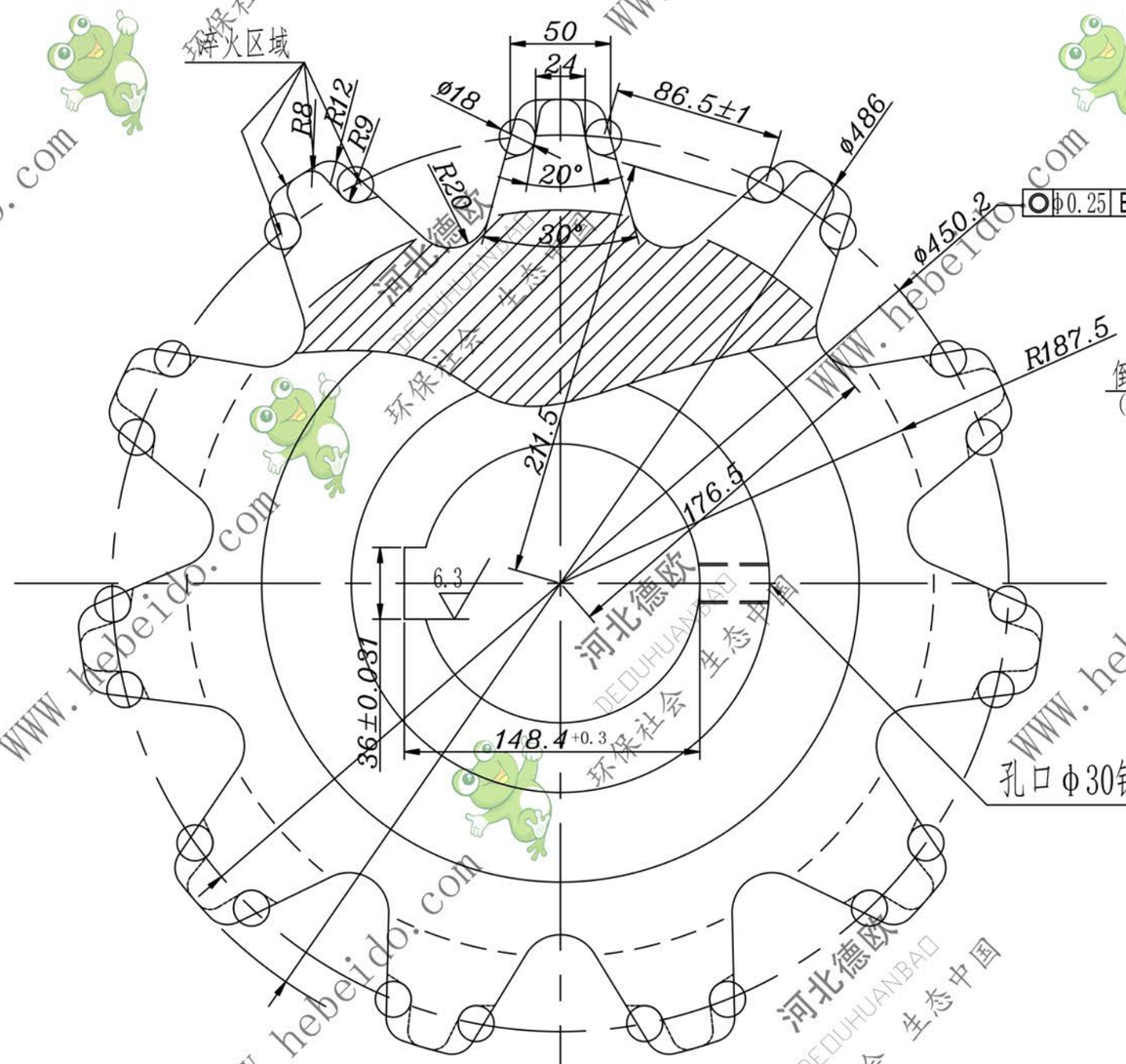
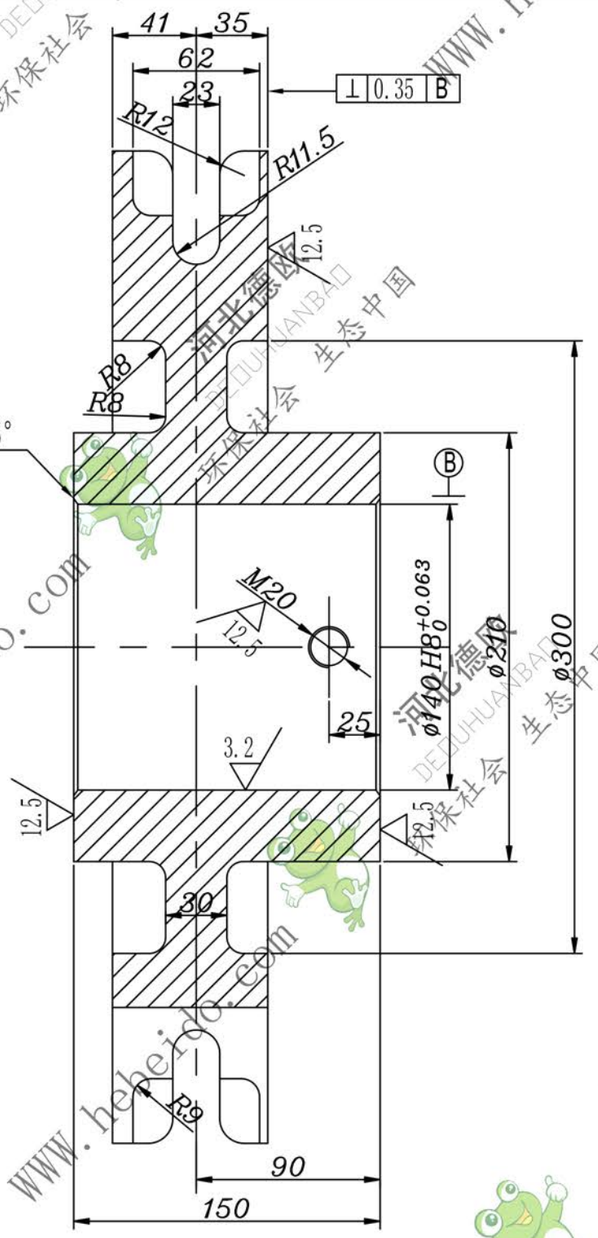
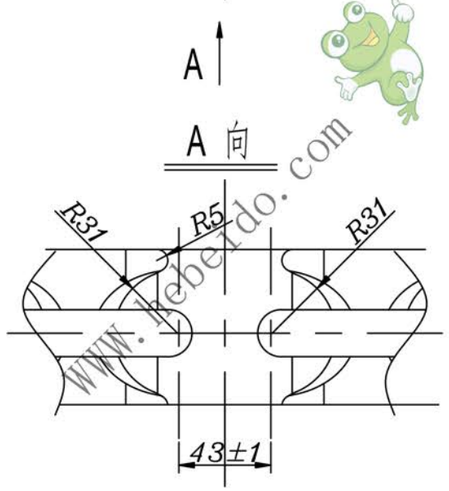




其余



技 术 要 求

1. 铸件不得有气孔.砂眼.夹渣.缩松.裂纹等缺陷。
2. 键槽和链轮齿按图示位置对正加工，对称度不大于0.5毫米.加工键槽时注意一左一右
3. 链轮齿的累计误差不得大于1毫米
4. 整体调质HB255-285，齿部淬火HRC45-50，淬硬深度不小于3毫米
5. 未注铸造斜度1：10，未注园角R3-5

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对	李连通				
审核	秦海波				
工艺	刘飞		批准		

头 轮

阶段标记	数量	重量	比例
各一件		57.2	1:3

共 张 第 张

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国

材料 ZG40Mn

图号 XGZ012-02-5