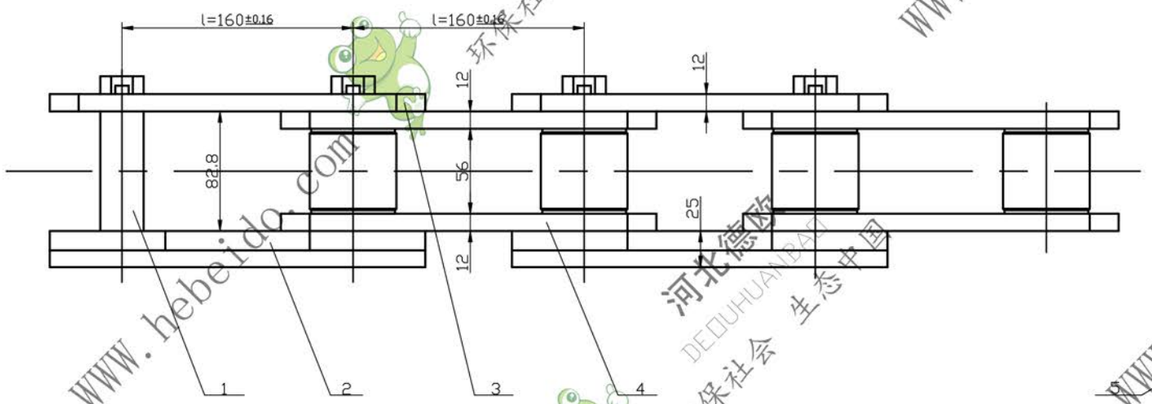
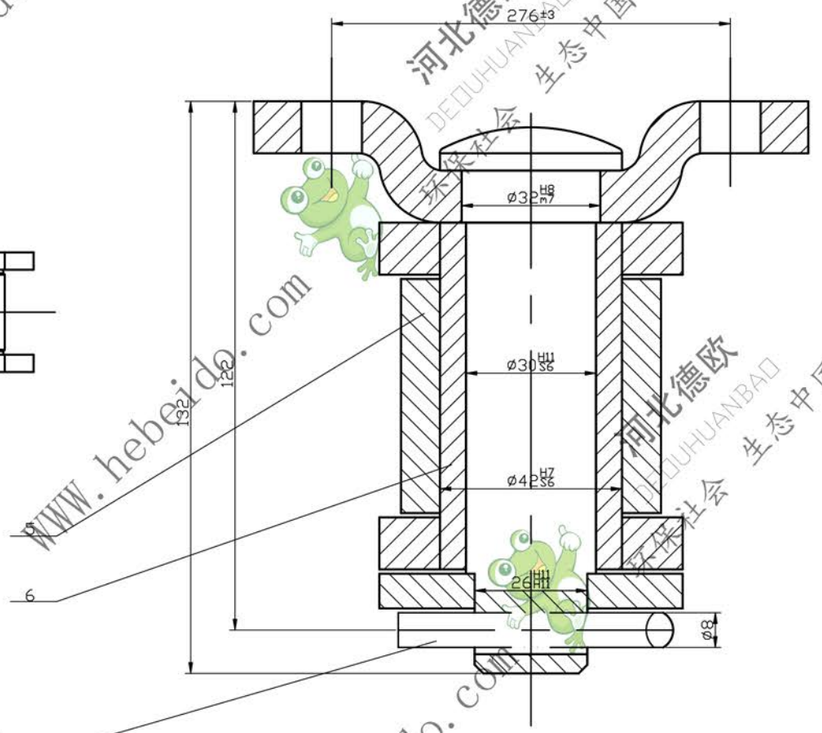
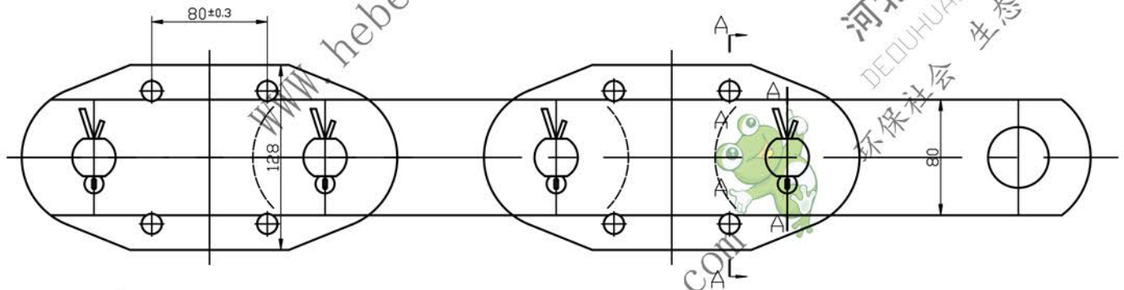
粗糙度	
热处理	
表面处理	







技术要求

1、装配时将序号1、5、6、的相互配合表面涂以二硫化钼后再进行组装。
2、装配后各关节要求转动灵活。
3、本链条尺寸参照ISO1977/1标准的链条号m630。

39

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
7	GB91-76	销 8X40	4	A3	0.031	0.124	
6	TB50-81-06	套 管	4	20CrMnTi	0.52	2.08	
5	TB50-81-03	滚 子	4	45	0.72	2.88	
4	TB50-81-02	内链板	4	45	1.9	7.6	
3	TB50-81-01	外链板	2	45	1.9	3.8	
2	TB50-81-04	联接板	2	45	2.8	5.6	
1	TB50-81-05	销 轴	4	40CrMnMo	0.94	3.76	

标记	处数	分区	更改文件号	签字	年月日	通用技术条件 JB/ZQ4000	TB50-81
设计			标准化			链 条 M450	图样标记 重量 比例 25.84 1:3
制图	李连通		审定				共 张 第 张
审核	秦海波		批准			材料：部件	件数：
工艺	刘飞		日期				

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国