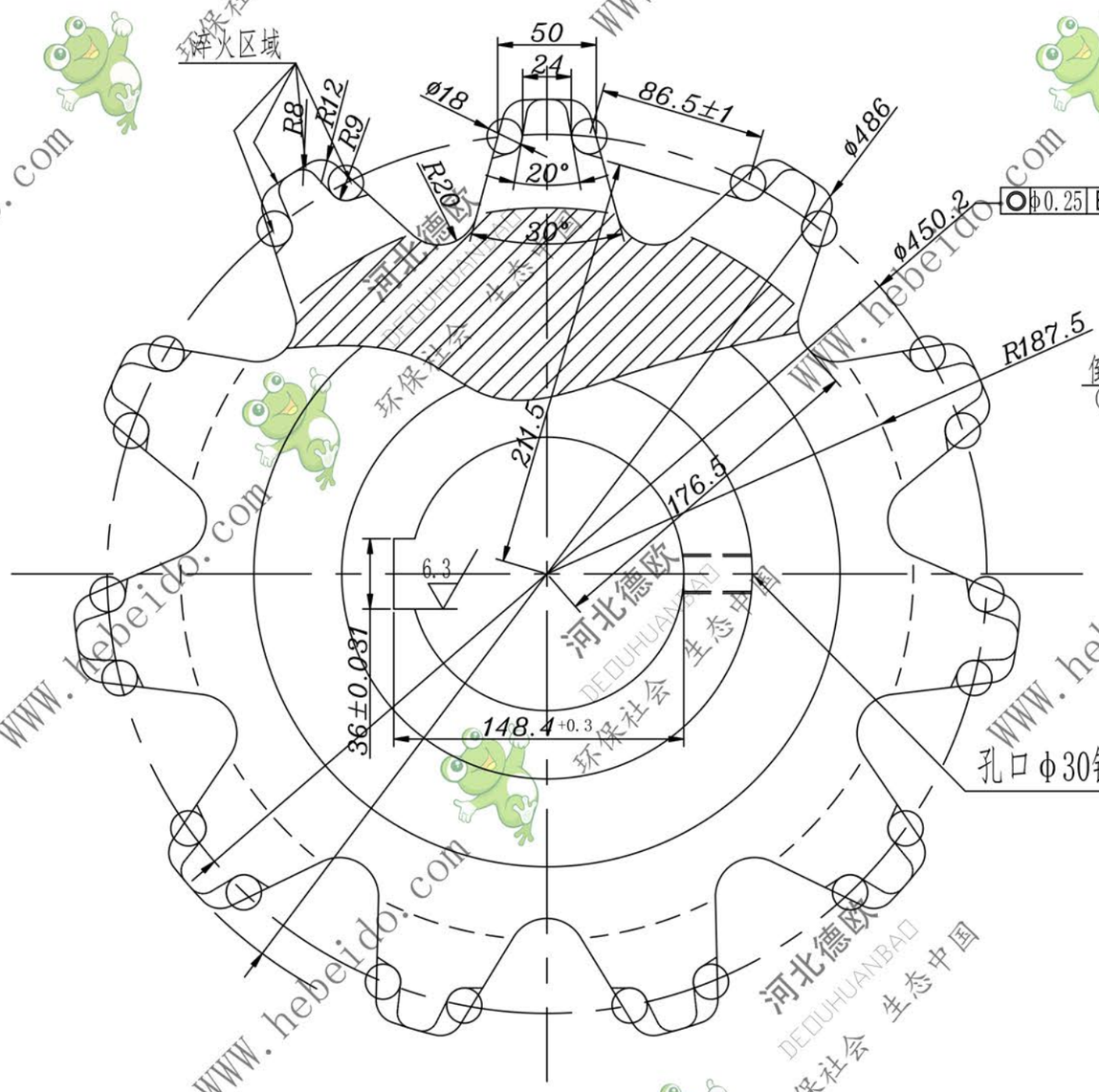
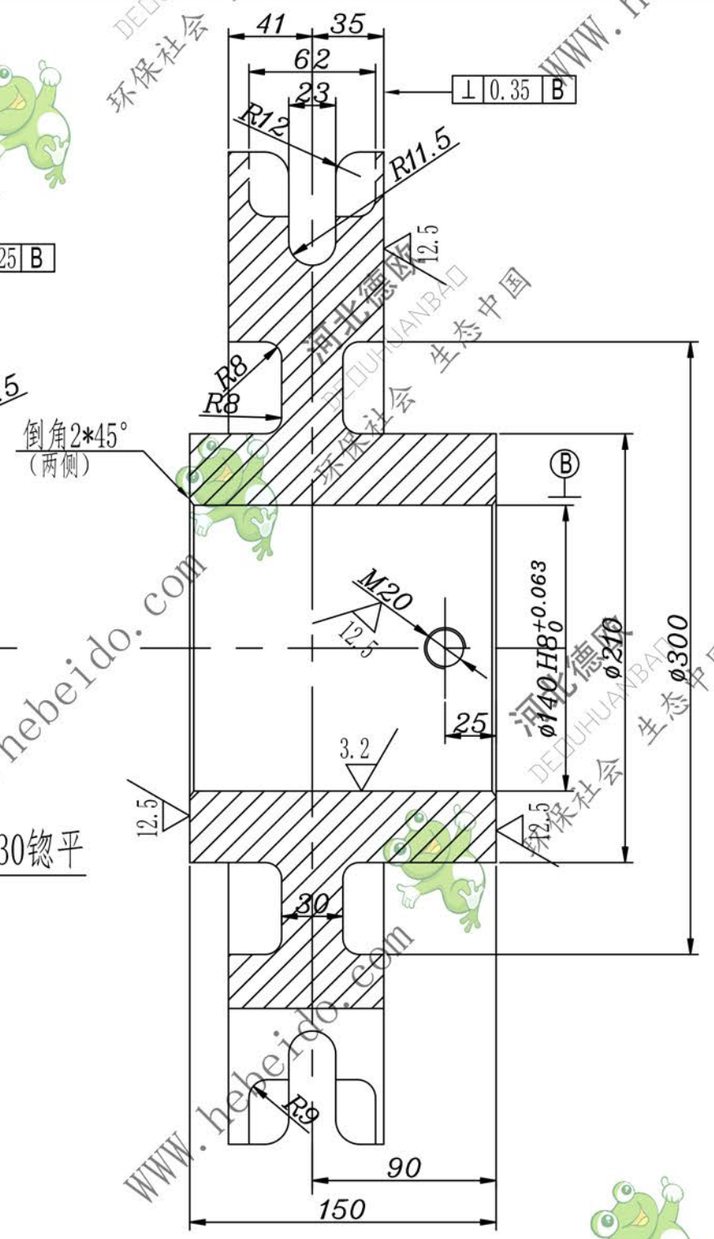
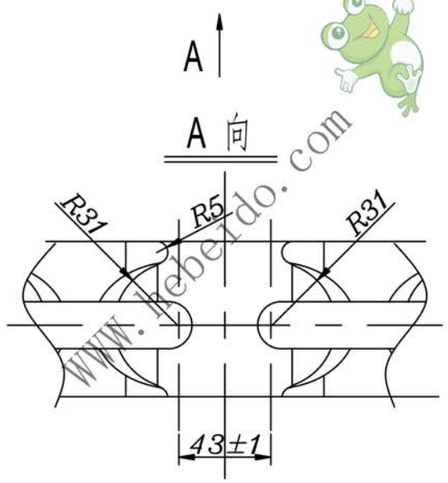




其余



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	头轮				德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
设计			标准化			阶段标记	数量	重量	比例	材料 ZG40Mn
校对	李连通						2	57.2	1:3	图号 XGZ08-03-5
审核	秦海波					共 张 第 张				
工艺	刘飞		批准							

WWW.hebeido.com 河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国