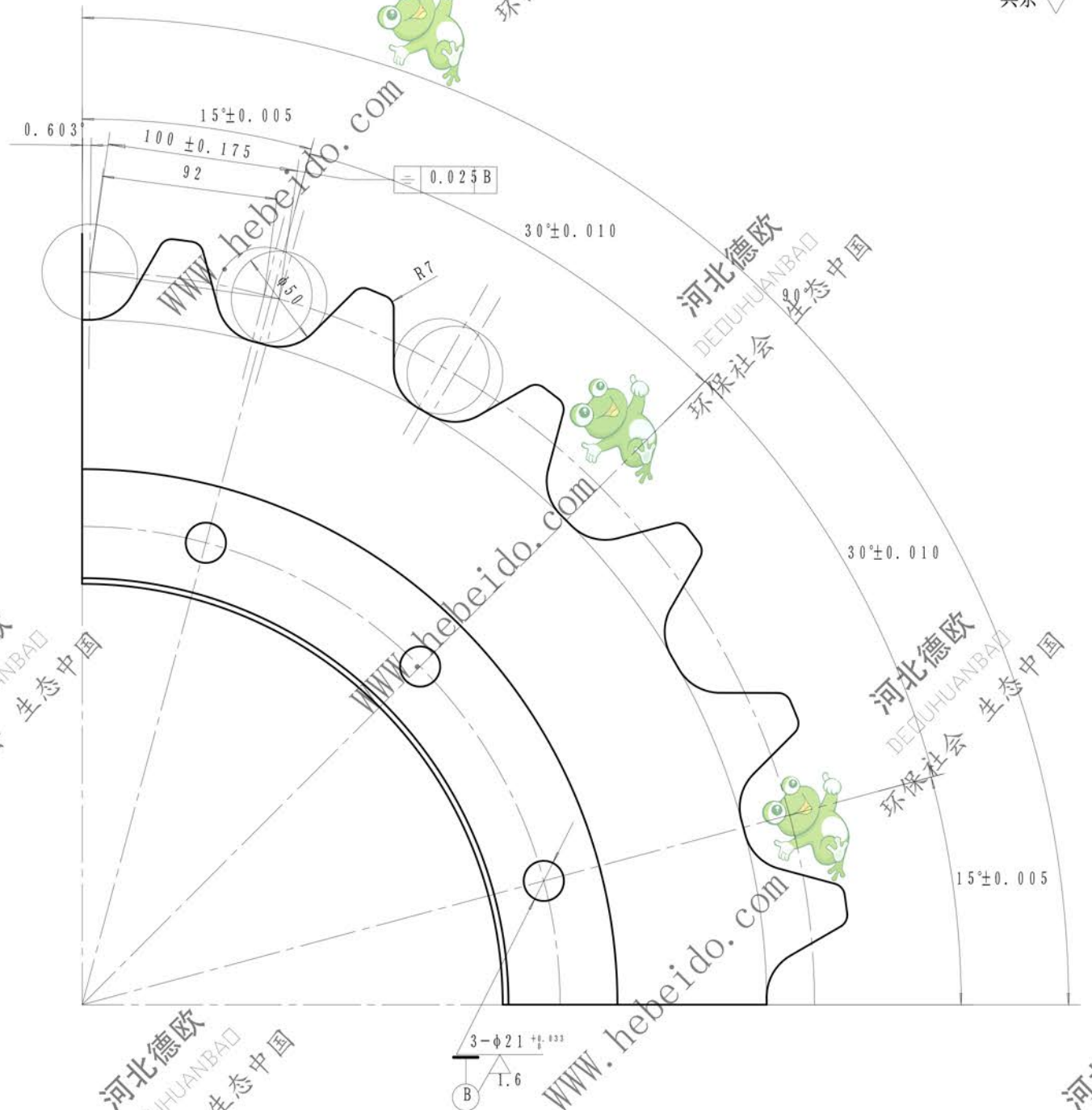
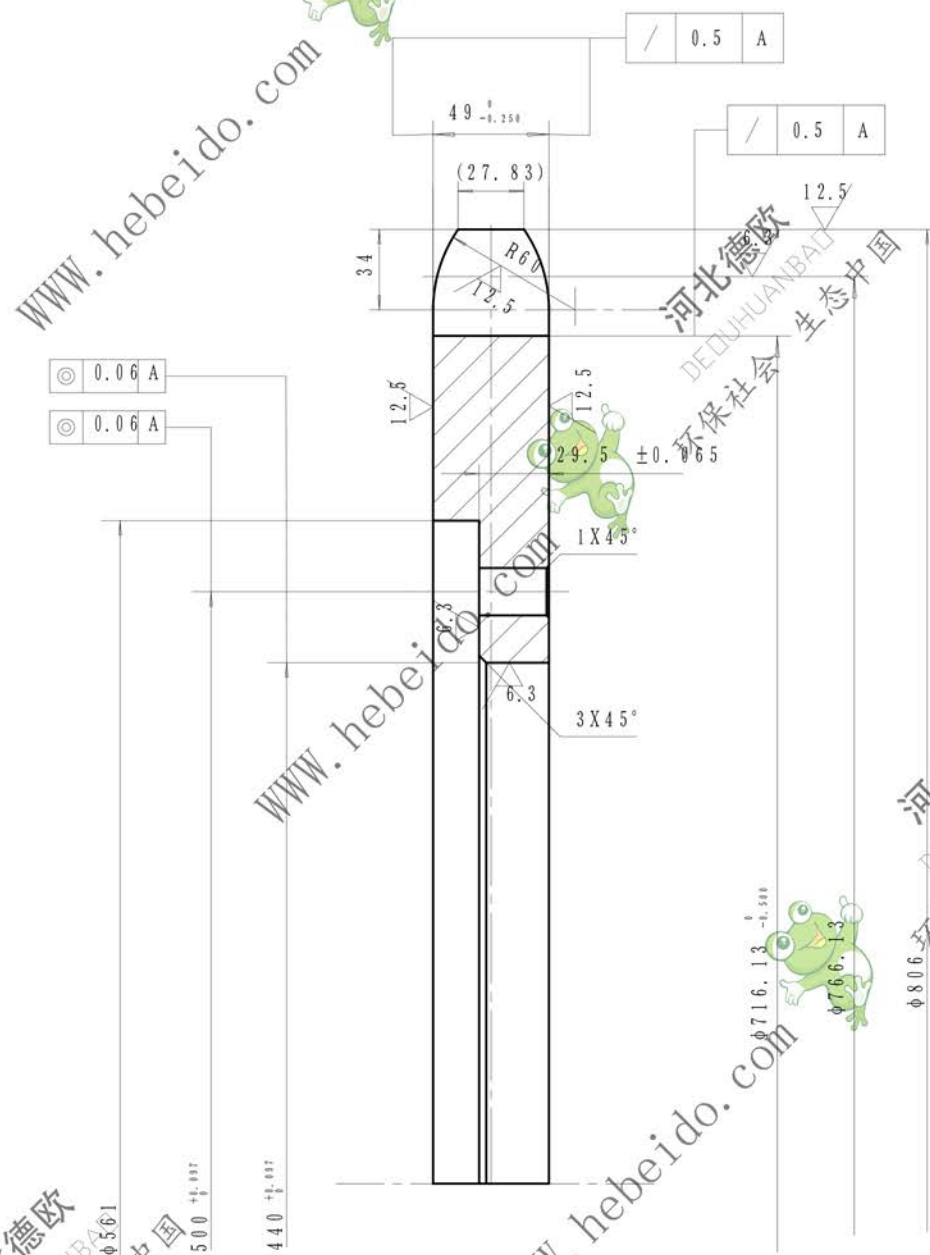


其余 2.5



技术要求

1. 四件毛坯为一组与工艺模具组合后金加工成形。
2. 齿槽表面淬火HRC45-50, 深1.4-2.2mm.
3. 表面处理: 表面涂红漆.
4. 各孔累积误差±0.00375

旧版图总号	
版次	
日期	
签字	

				ZG35SiMn或45		德欧环保 DEDUHUANBAO 环保社会 生态中国	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
		李连通	秦海波			24.67	1:2
制图		标准化	刘飞		共张	第张	
文件名		日期					

输送链轮齿  
T20-B24.100a170