



其余 $\nabla 2.5$

技术要求

1. 未注铸造圆角R1.
2. 铸件按GB5676-85验收, 其中热处理按正火+回火状态验收.
3. 表面淬火HRC45-50, 深1.4-2.2mm.
4. 为同步要求, 键槽需按图加工开在正中.
5. 表面处理: 轴孔及键槽表面涂黄油, $\nabla 2.5$ 表面涂红漆, 其余涂黑漆.
6. 各孔累积误差 ± 0.015 .

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	李连通	审核	秦海波	
制图	T20C90A	工艺	刘飞	
文件名		日期		

ZG310-570		
图样标记	重量	比例
	90.7	1:3
共张	第张	

德欧环保
DEDUHUANBAO
环保社会 生态中国

输送链轮毂

T20-A24.100c090