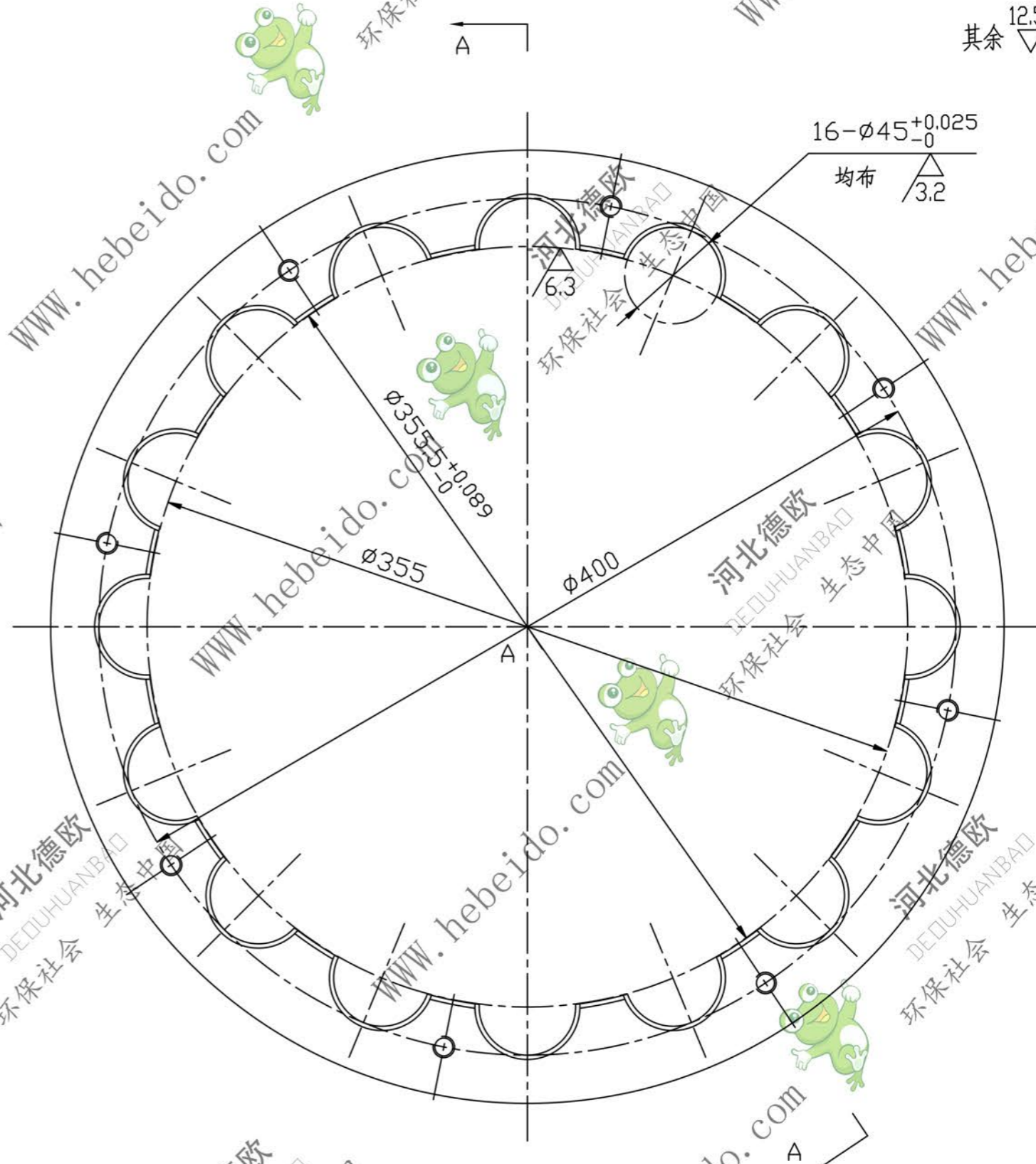
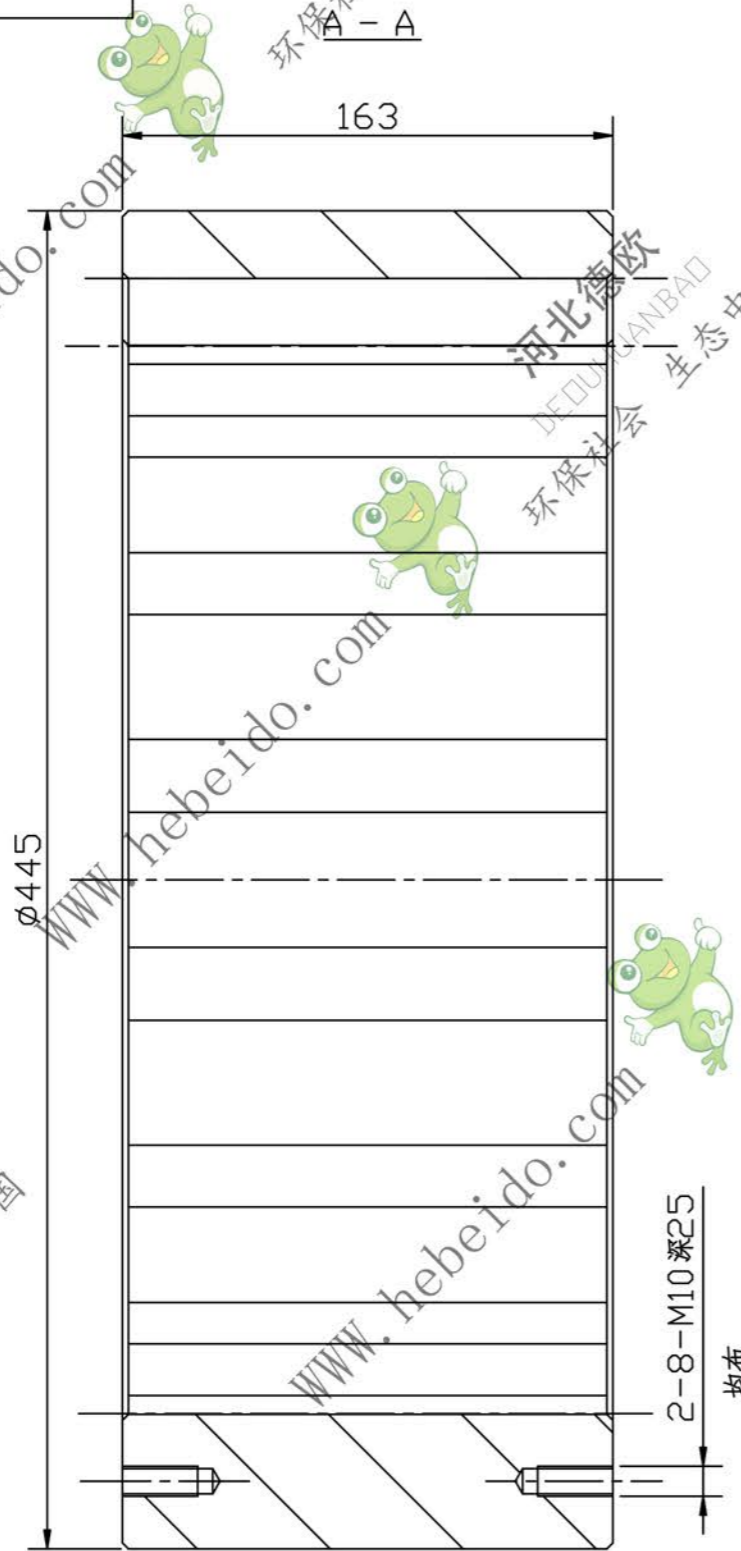


ZL12-03



其余 12.5

16- $\phi 45^{+0.025}_0$   
均布  $\frac{12.5}{3.2}$

$\phi 355^{+0.089}_0$

$\phi 400$

技术要求

1. 铸件按 GB5676-85 验收, 热处理按正火+回火状态验收。
2. 轮缘和轮齿表面淬火后硬度为 HRC40~45, 淬入深度不小于 2mm。
3. 未注明倒角为  $2 \times 45^\circ$ , 锐角倒钝, 并去除毛刺。
4. 轴孔表面涂黄油, 非加工表面涂漆, 其余涂黑漆。
5. 本图用于 ZL12 弹性柱销齿式联轴器。

					外套			ZL12-03
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	ZG310-570
设计			李连通			88.4	1:2.5	
校对			秦海波					
审核			刘飞					
工艺					共 张		第 张	

