



- 技术要求
1. 铸件按 GB5676-85 验收, 其中热处理按正火+回火状态验收。
 2. 齿缘表面淬火 HRC50~55, 深 5~7mm。
 3. 未注倒角均为 $3 \times 45^\circ$, 并去除毛刺。
 4. 未注圆角为 R10。
 5. 轴孔及键槽表面涂黄油, 非加工表面涂红漆, 其余涂黑漆。

					尾节轴送链轮 (加强型)			FU600-06J-02-4	
设计	校对	审核	工艺	标记	图样	重量	比例	ZG310-570	
	李连通	秦海波	刘飞	更改文件号	标准		1:5	德欧环保 DEOUHUNBAO 环保社会 生态中国	
				日期	共	第			

其余 ✓