



其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

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，淬火深度不小于 2mm。
3. 未注明倒角为 $2 \times 45^\circ$ ，锐角倒钝，并去除毛刺。
4. 轴孔及键槽表面涂黄油，非加工表面涂漆，其余涂黑漆。
5. 本图用于 NGW123 行星减速器输出端。

					被动半联轴器			ZL11-SCD500
								ZG310-570
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	
设计			标准化				1:2.5	
校对		李连通	修改					
审核		秦海波						
工艺		刘飞	日期		共 张		第 张	