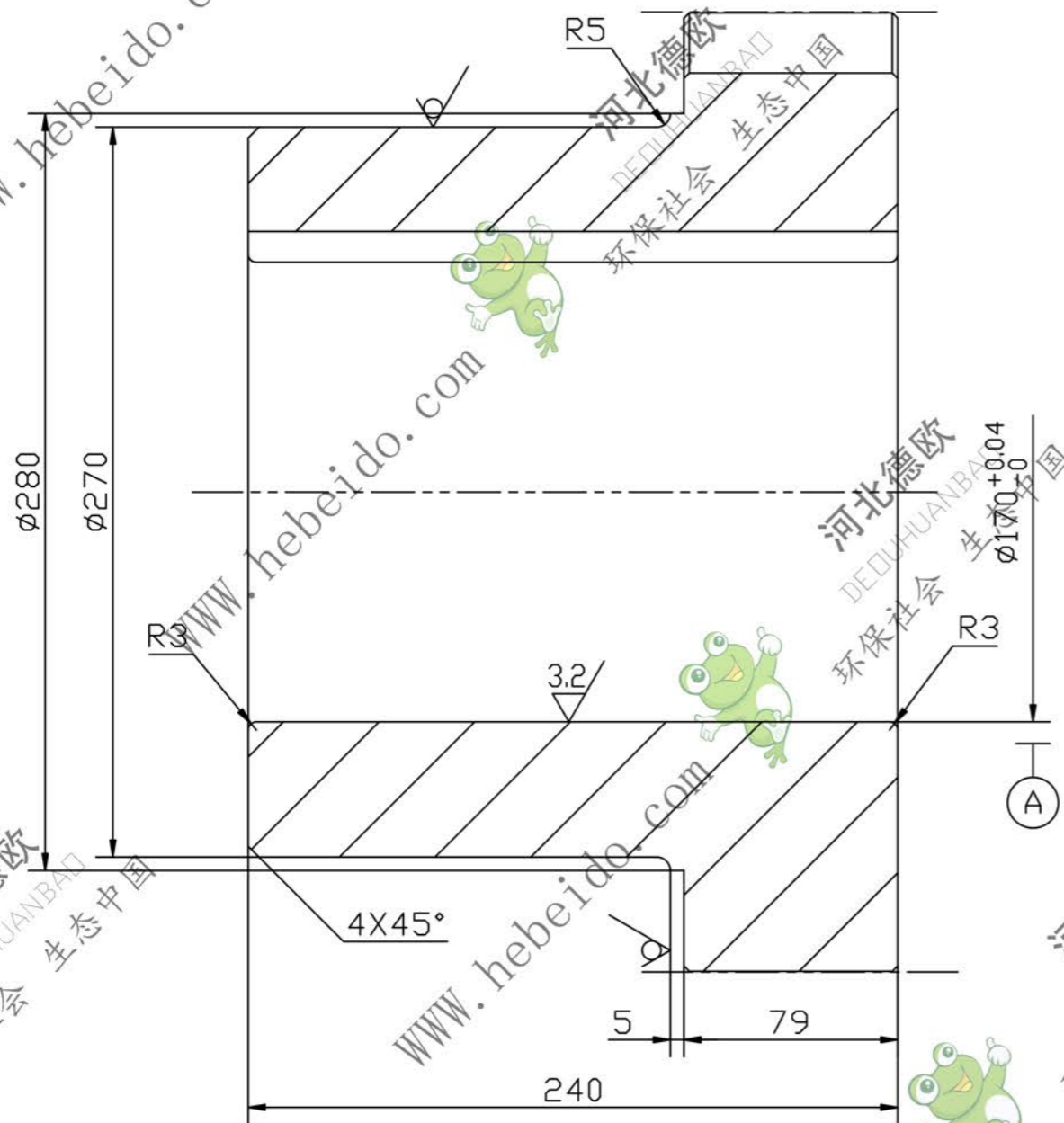


ZL12-SDBF630

A-A

B



16- $\phi 45^{+0.025}_{-0}$

均布

3.2

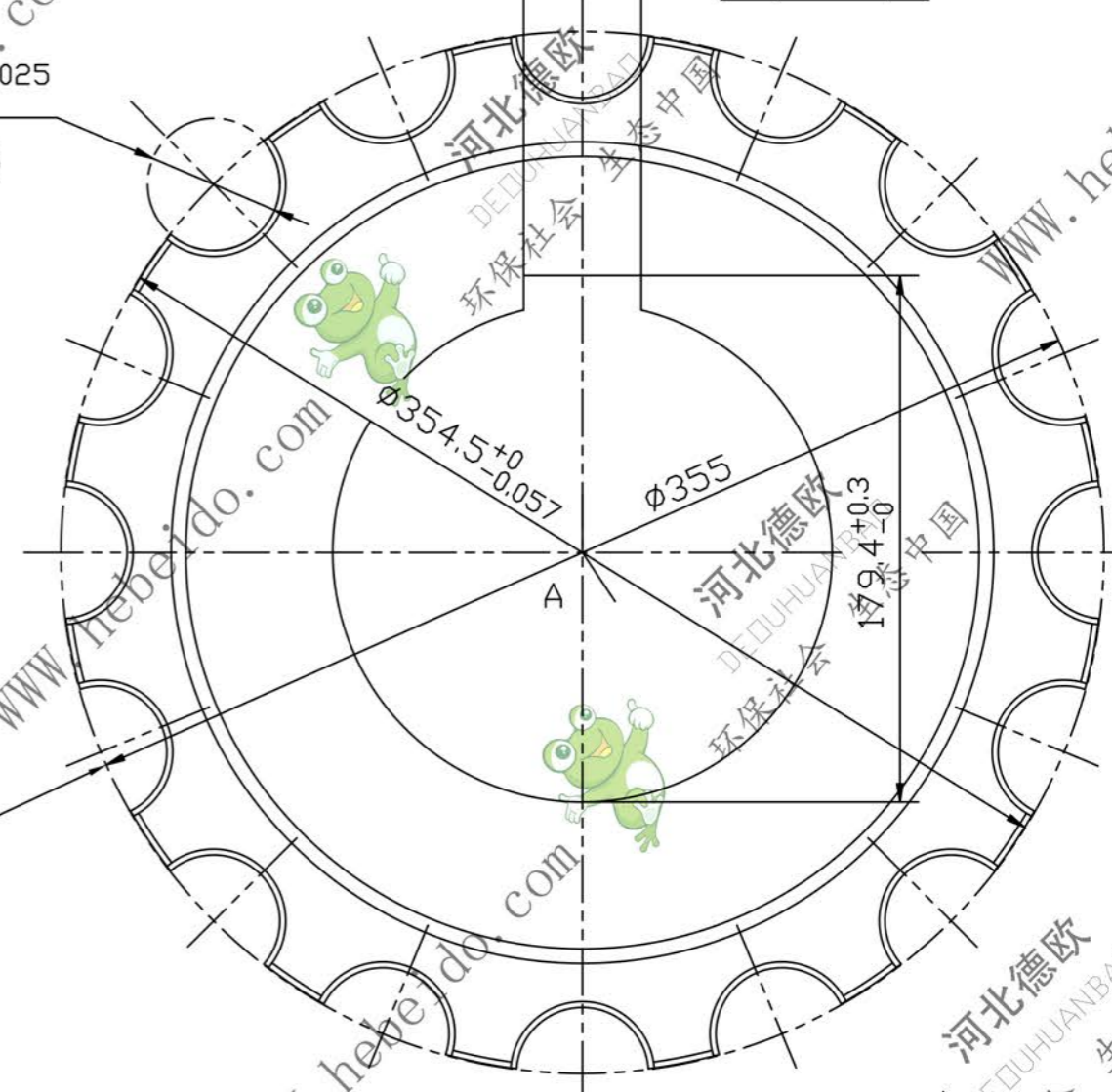
40±0.031

3.2

0.025 A

其余 6.3

0.020 A



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 SDBF630 熟料连续斗式输送机。

					从动半联轴器			ZL12-SDBF630
								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	批准					
审核		秦海波						
工艺		刘飞	日期		共 张	第 张		

