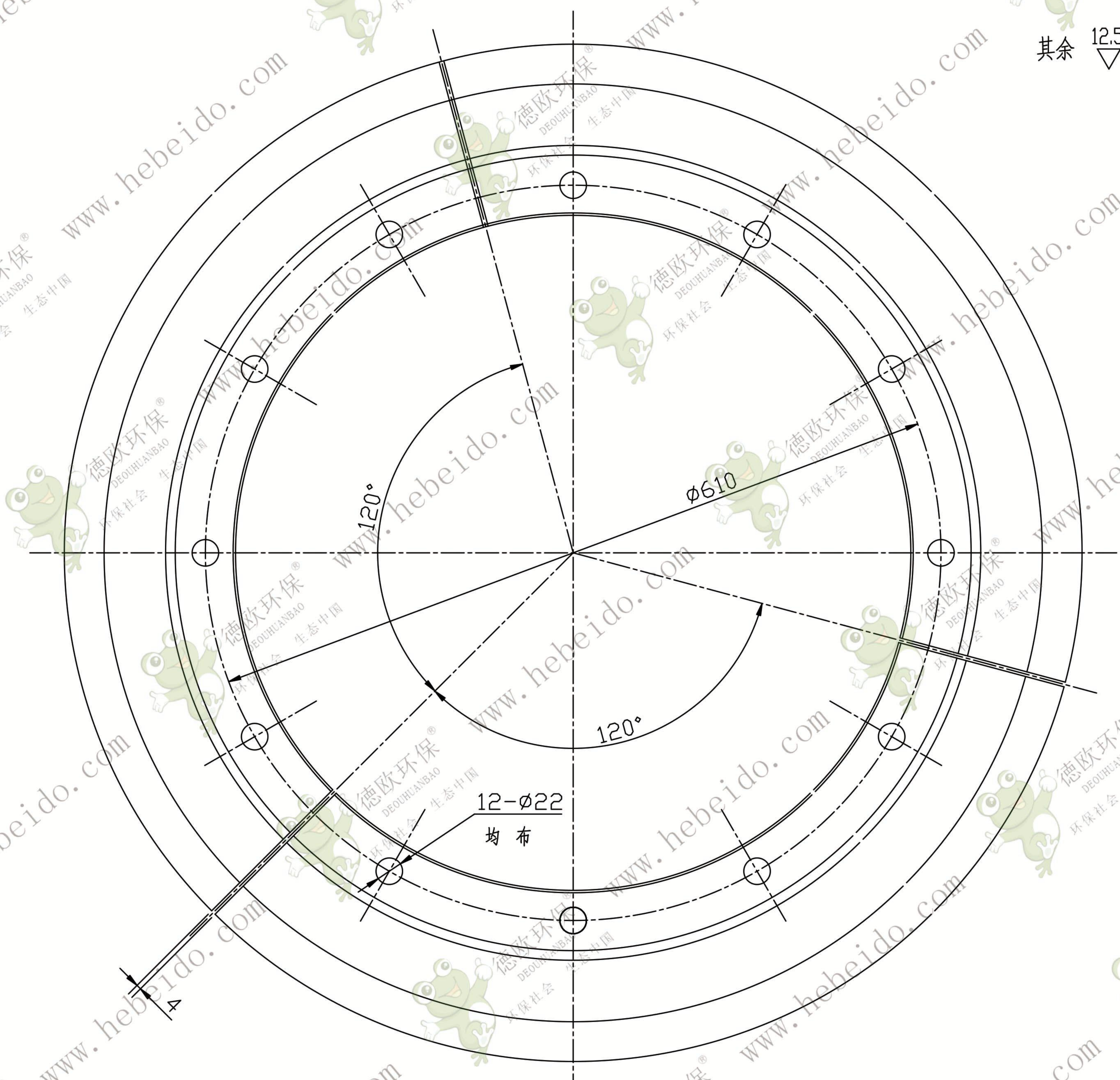
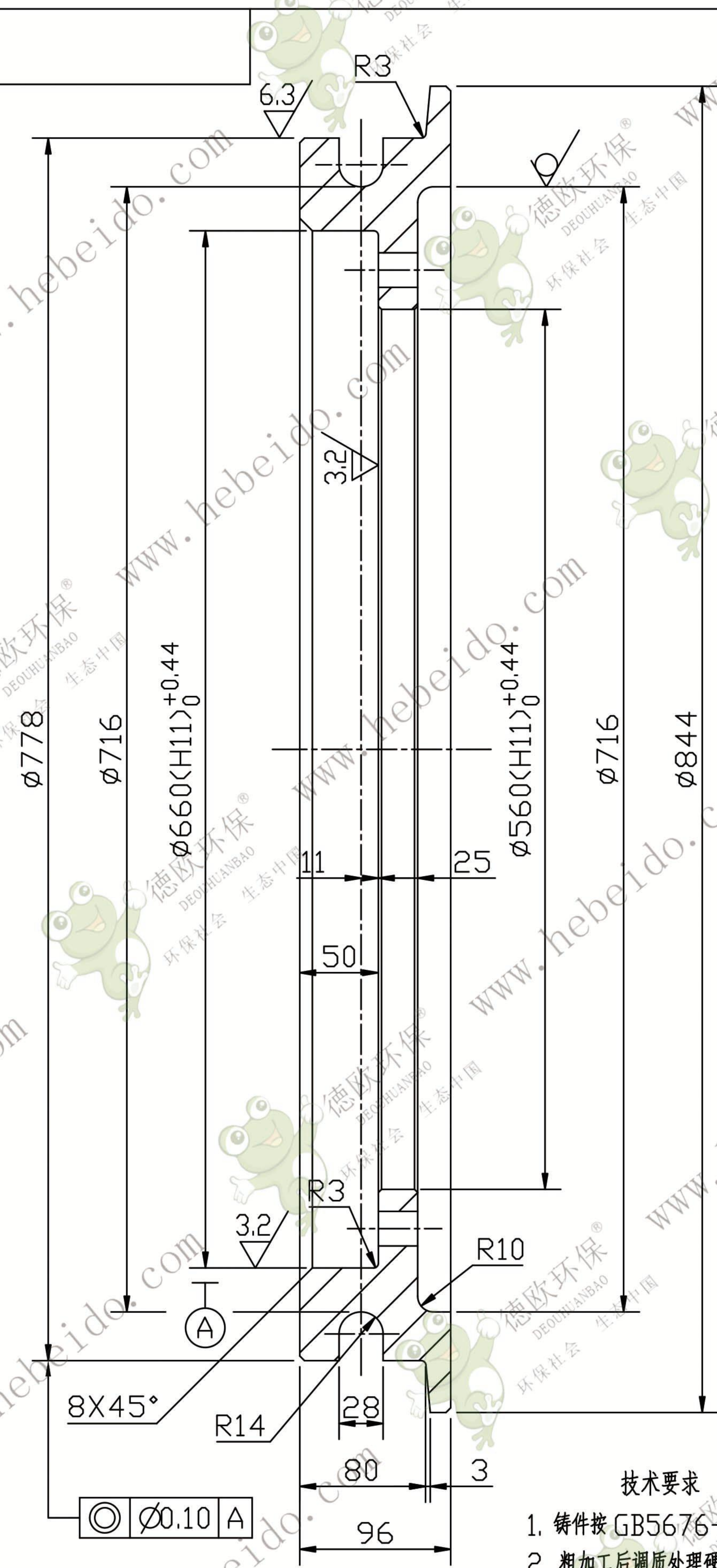


其余 12.5



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. 粗加工后调质处理硬度为 HRC28~32。
3. 未注倒角为 $3 \times 45^\circ$ 。
4. 环链槽表面淬火 HRC42~48, 深 $1.4 \sim 2.2 \text{mm}$ 。
5. 整体加工完后按图铣成三等分。
6. 非加工表面涂红漆其余涂黑漆。

					尾节链轮轮缘			TH500-06-06	
								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			Kg	1:4		
校对	李连通		批准	徐青					
审核	秦海波								
工艺	刘飞		日期		共	张	第	张	

