



技术要求

1. 铸件按 GB5676-85 验收, 其中热处理按退火状态验收。
2. 未注倒角为 $3 \times 45^\circ$ 。
3. 未注圆角为 R15。
4. 铸造斜度为 1:20。
5. 轴孔和键槽表面涂黄油, 非加工表面涂红漆, 其余涂黑漆。

					首节链轮轮芯			TH630-02-11	
								HT250	
设计	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例		
设计			李连通			Kg	1:4		
校对			秦海波						
审核			刘飞						
工艺					共 张	第 张			

