



技术要求

1. 所有机加工倒角均为 $2 \times 45^\circ$ , 未注机加工圆角均为R2.
2. 未注铸造圆角均为R5-8.
3. 铸件不得有气孔、夹渣、缩孔等铸造缺陷.
4. 加工后所有齿槽必须表面淬火HRC45-50, 淬硬深度3-5mm.

图号	D	d	b	t	L	重量
DL24A.42/70.1.1	130	$130^{+0.046}_0$	$20 \pm 0.026$	74.9	180	44
DL24A.42/70.2.1					110	39
DL24A.42/85.1.1	145	$85^{+0.054}_0$	$22 \pm 0.026$	90.4	180	44
DL24A.42/85.2.1					130	41
DL24A.42/110.1.1	170	$110^{+0.054}_0$	$28 \pm 0.026$	116.4	200	49
DL24A.42/110.2.1					170	46

				<b>MS32</b>				
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	大链轮
设计		李连通	标准化	标准化				
审核	秦海波							
工艺	刘飞	日期			共 共几页 页	第 第几页 页		