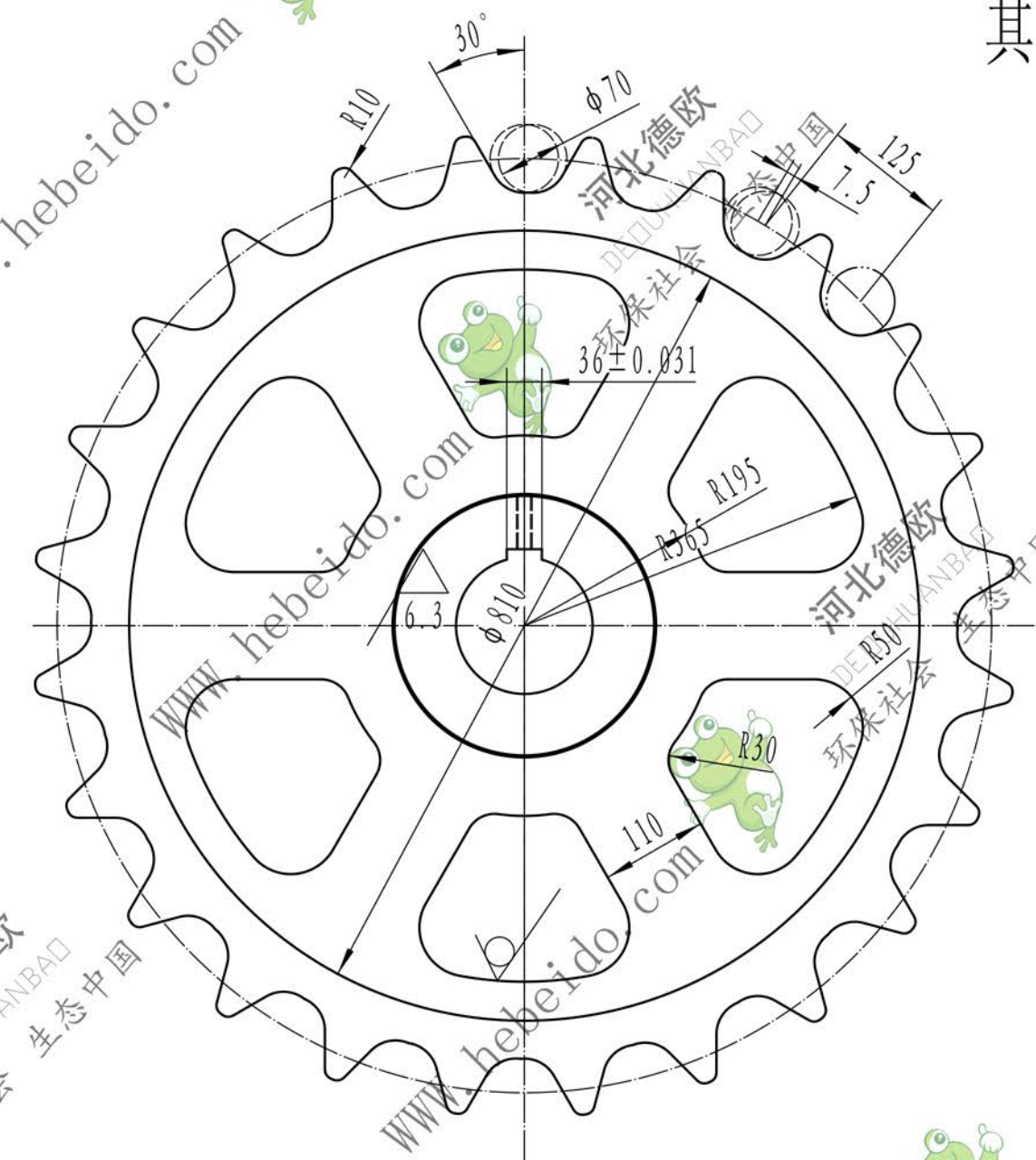
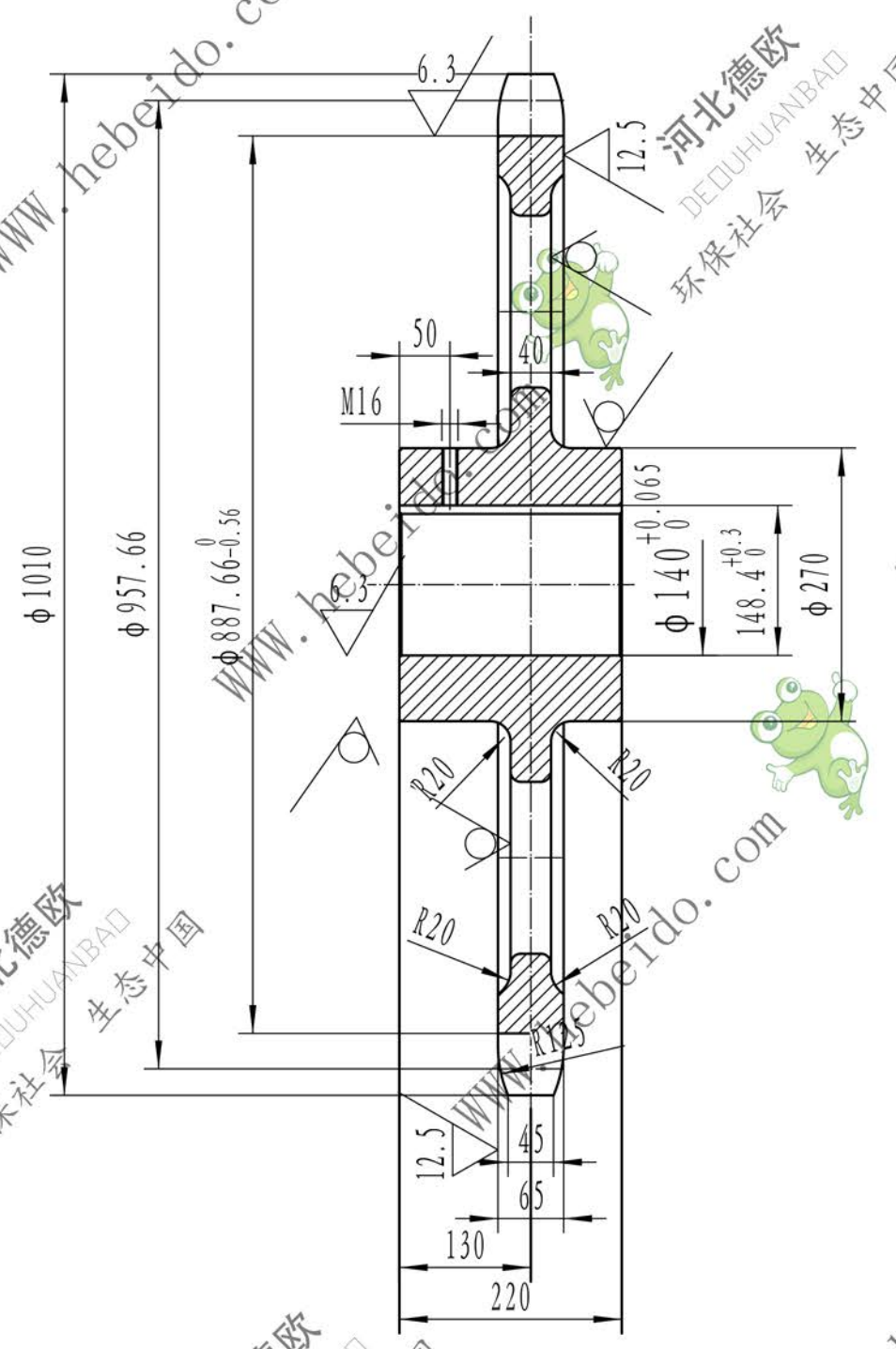


其余 $\nabla 25$



技术要求

1. 未注铸造圆角 R10-15; 未注倒角为 2x45°; 拔模斜度 1:20;
2. 铸件应彻底清砂, 浇冒口应清除平整, 铸件不得有砂眼, 气孔, 疏松, 裂纹等;
3. 铸件需人工时效;
4. 调质处理 HB229~269;
5. 齿面淬火 HRC48~55, 深度不小于 2mm;
6. 不加工表面涂底漆。

NSF700 (W) NSF600 (W)

NSF700 (W) NSF600 (W)				ZG310-570		
设计	李连通	图样标记	重量	比例	1:7	
审核	秦海波	共 张	第 张			
工艺	刘飞	日期				



下链轮

LLW125-70-24A