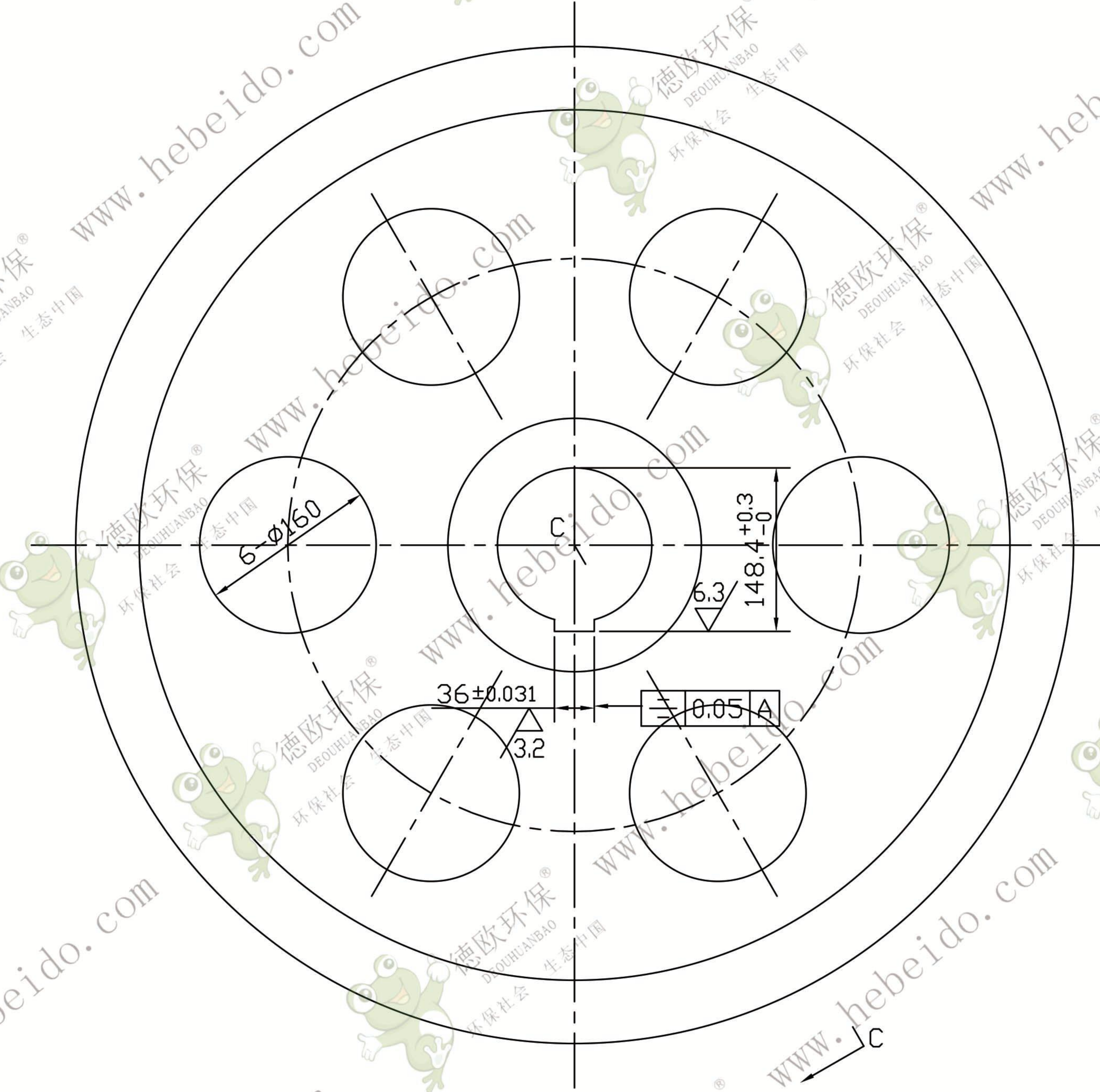
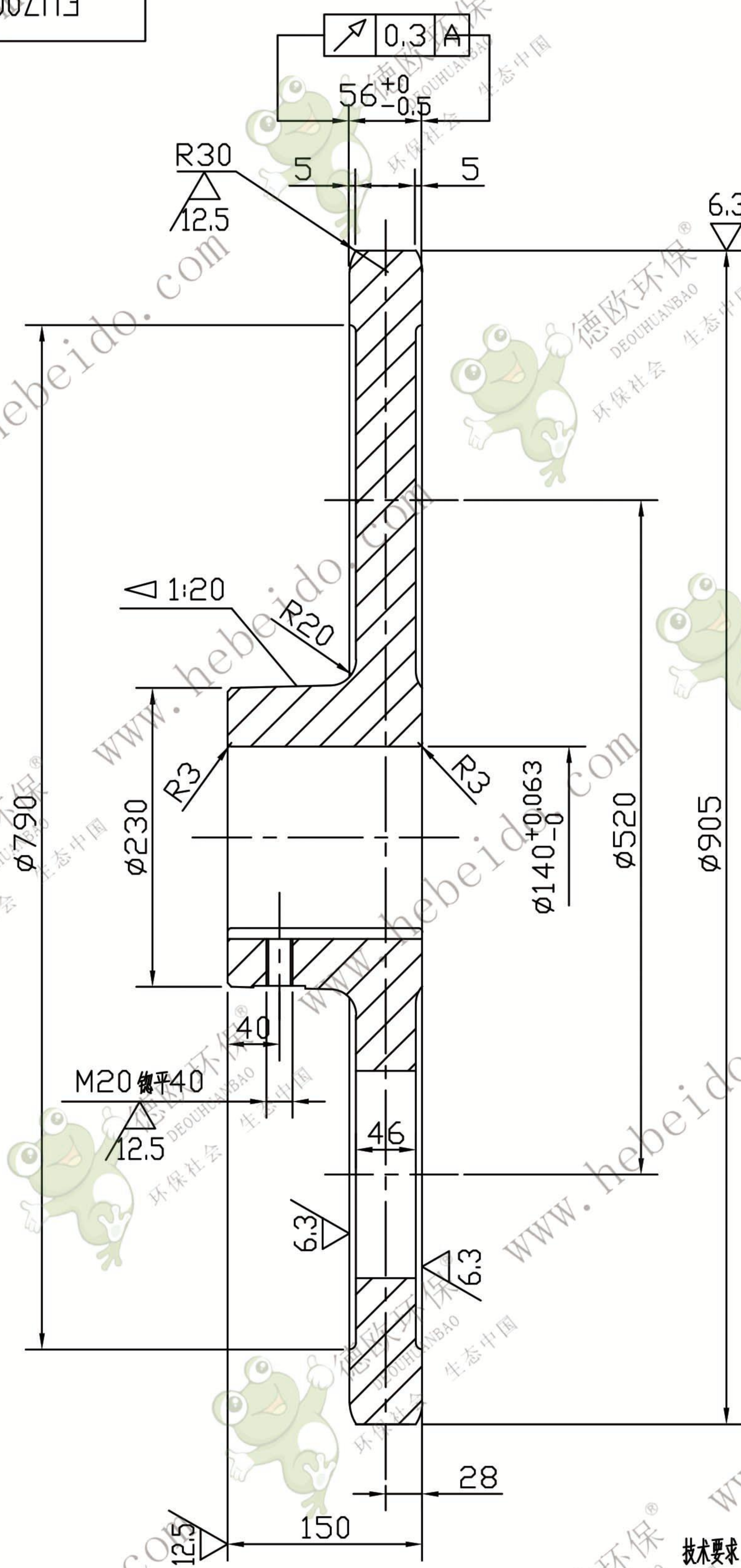


FU700-06J-02-4



其余 ✓

C - C

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. 齿缘表面淬火 HRC50~55, 深 5~7mm。
3. 未注倒角均为 $3 \times 45^\circ$, 并去除毛刺。
4. 未注圆角为 R10。
5. 轴孔及键槽表面涂黄油, 非加工表面涂红漆, 其余涂黑漆。

					尾节轴送链轮 (加强型)			FU700-06J-02-4	
								ZG310-570	
设计	校对	审核	工艺	标记	数量	重量	比例	德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国	
	李连通	秦海波	刘飞	标准化			1:5		
				日期					