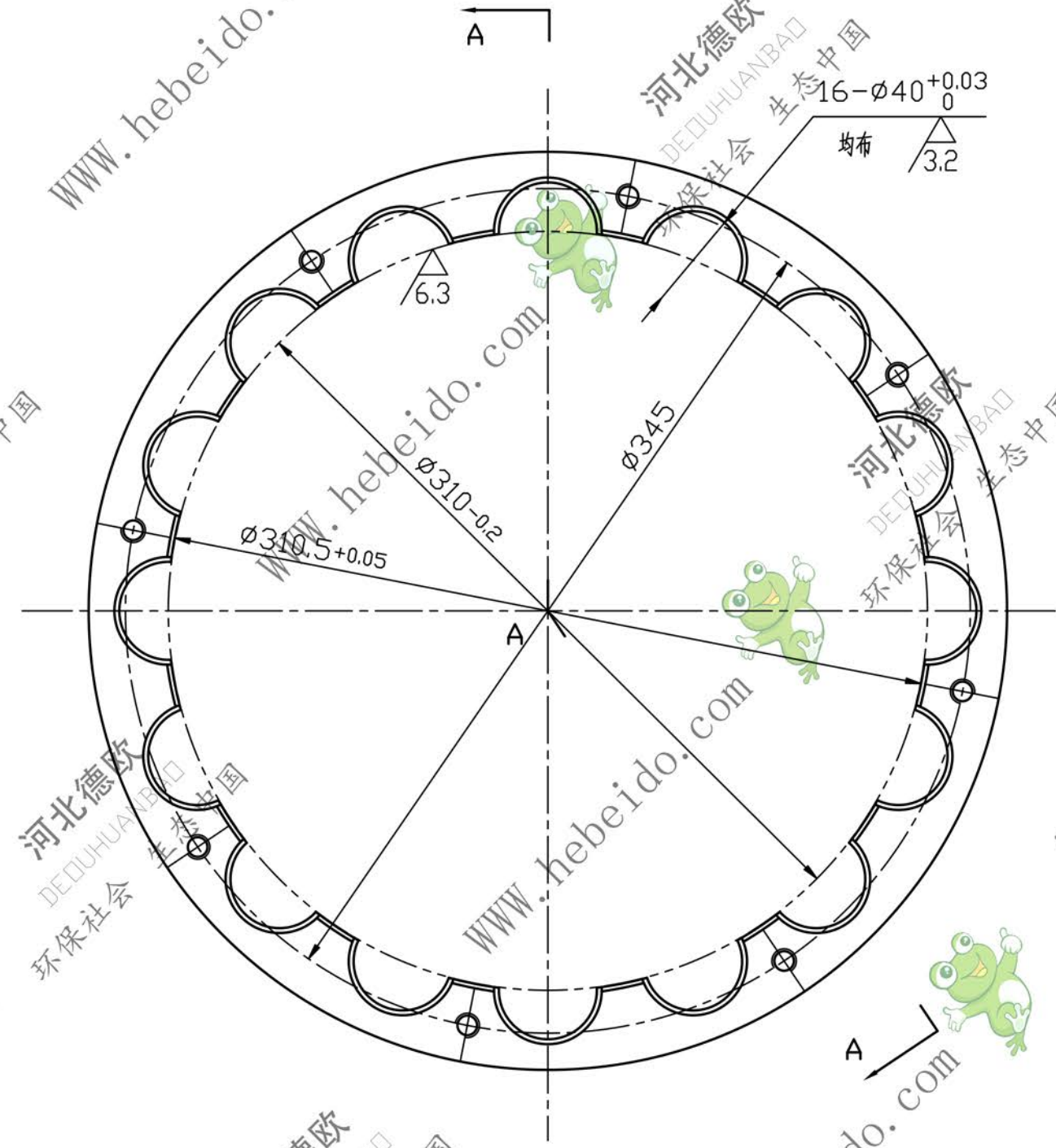
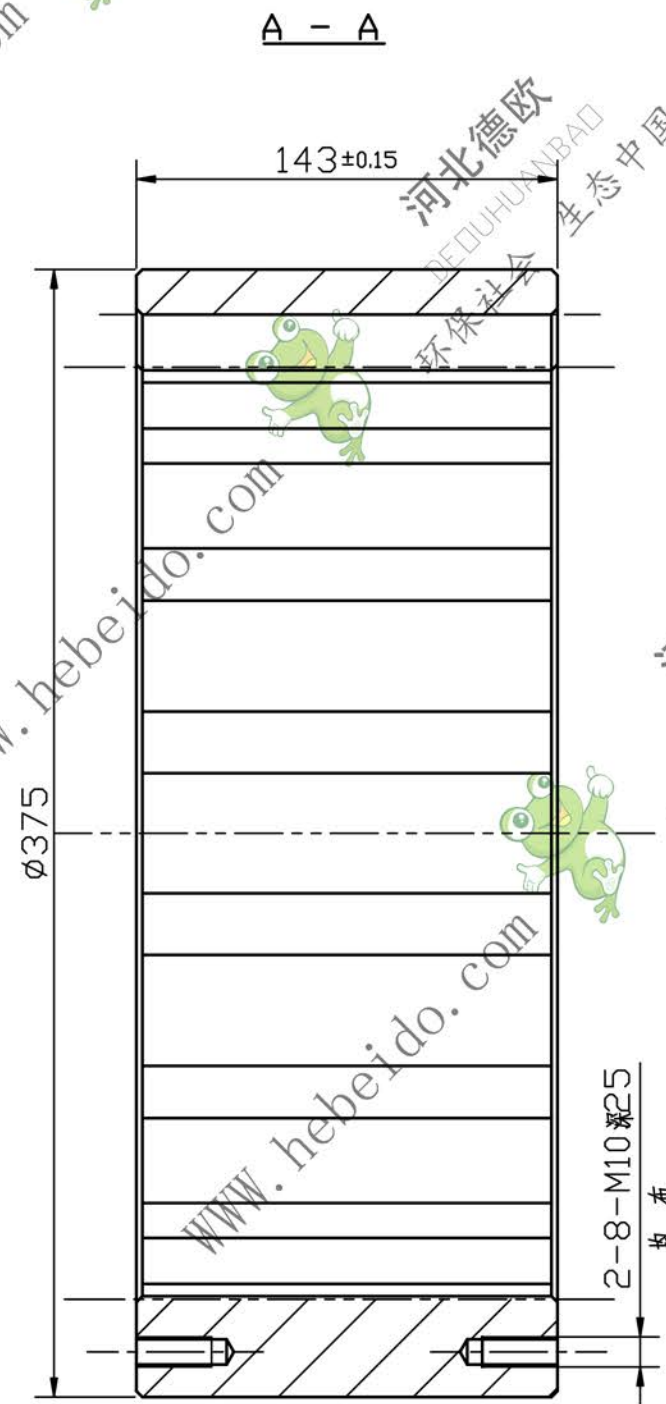


其余  $\frac{12.5}{\nabla}$



技术要求

1. 铸件按 GB5676-85 验收，热处理按正火+回火状态验收。
2. 轮缘和轮齿表面淬火后硬度为 HRC40~48，淬火深度不小于 2mm。
3. 未注明倒角为 2X45°，锐角倒钝，并去除毛刺。
4. 轴孔表面涂黄油，非加工表面涂漆，其余涂黑漆。
5. 本图用于 ZL11 弹性柱销齿式联轴器。

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			标准化	
校对		李连通	修改	
审核		秦海波		
工艺		刘飞	日期	

外套			图样标记		重量	比例
						1:2.5
共 张			第 张			

ZL11-03
ZG310-570
 德欧环保 DEDUHUANBAD 环保社会 生态中国