



技术要求

1. 未注铸造圆角 R10-15; 未注倒角为 $2 \times 45^\circ$; 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, 缩松, 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。

NSE700 (W)

绘图: WUJIAO 2005/4

				ZG310-570			
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计		李连通			A		1:10
审核		秦海波			共	张	第
工艺		刘飞	日期		张	第	张

德欧环保
DEUHUANBAO
环保社会 生态中国

下链轮

LLW125-70-24A(B)