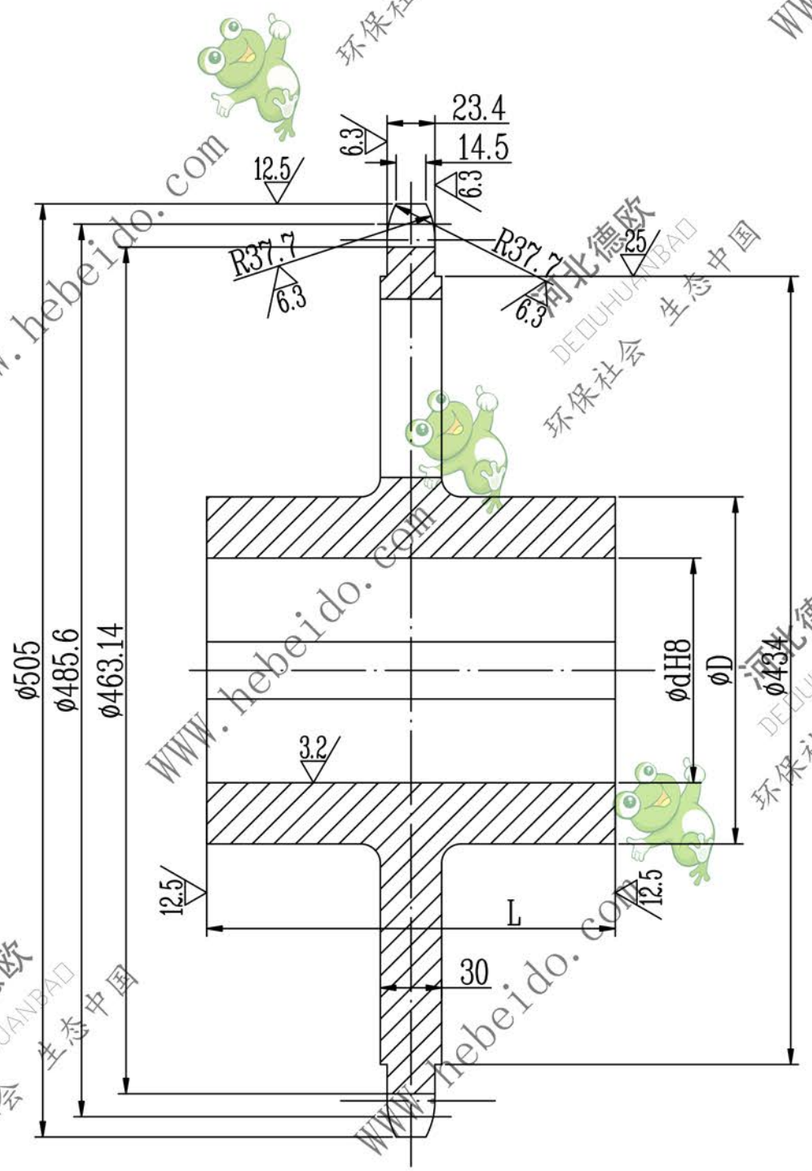

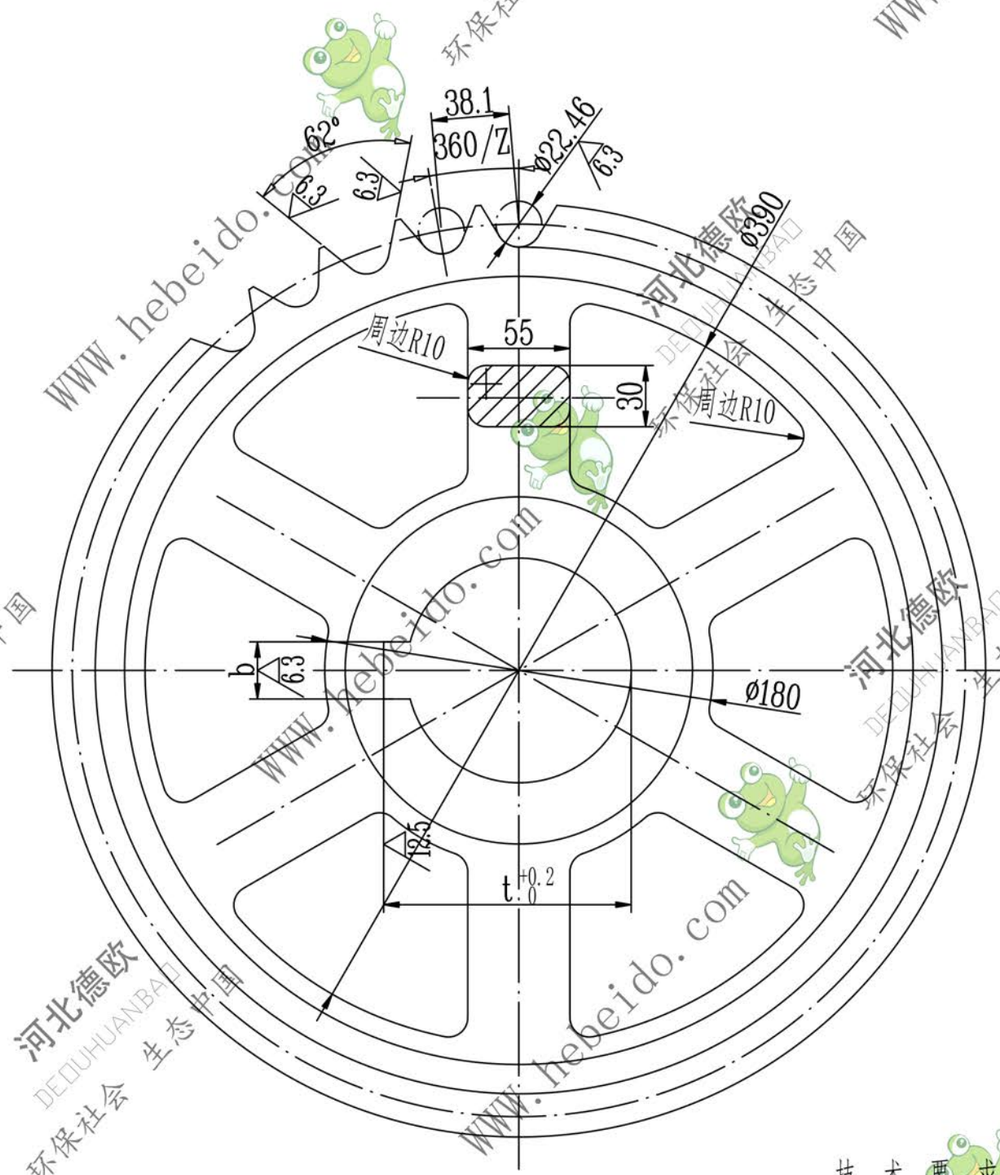

图　号	D	d	b	t	L	重量
DL24A.40/70.1.1	130	$70^{+0.046}_{0}$	20±0.026	74.9	180	42.5
DL24A.40/70.2.1					110	37.5
DL24A.40/85.1.1	145	$85^{+0.054}_{0}$	22±0.026	90.4	180	43.5
DL24A.40/85.2.1					130	40
DL24A.40/110.1.1	170	$110^{+0.054}_{0}$	28±0.026	116.4	200	46.5
DL24A.40/110.2.1					170	41.5

其余 ▽

技　术　要　求

1. 所有机加工倒角均为2X45°,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.

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

MS32

图样标记	重量	比例
	重量	比例
共 共几页 页	第 第几页 页	

德欧环保
DEOUHUANBAO
环保社会 生态中国

大链轮

WWW.hebeido.com 河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国