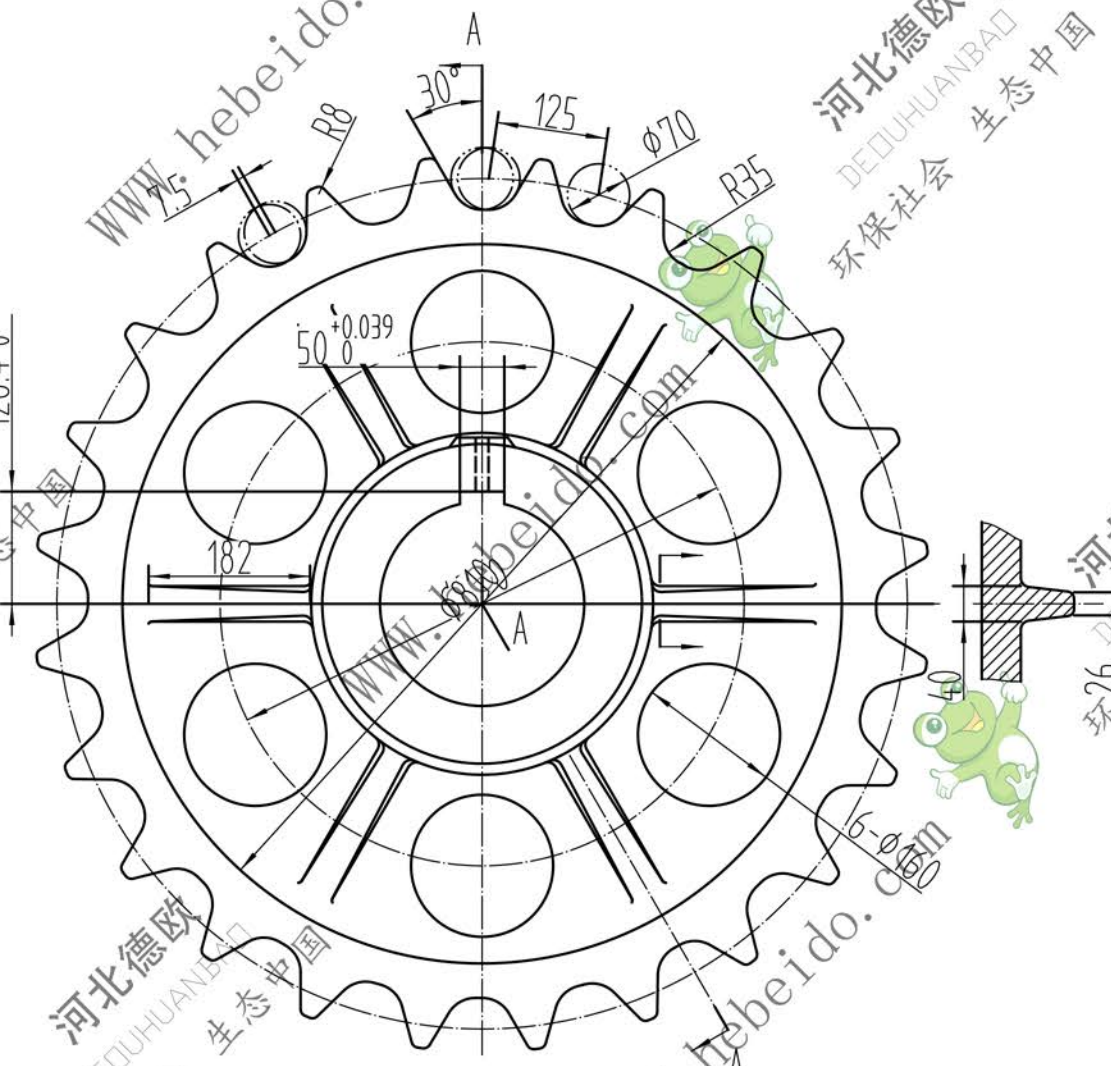
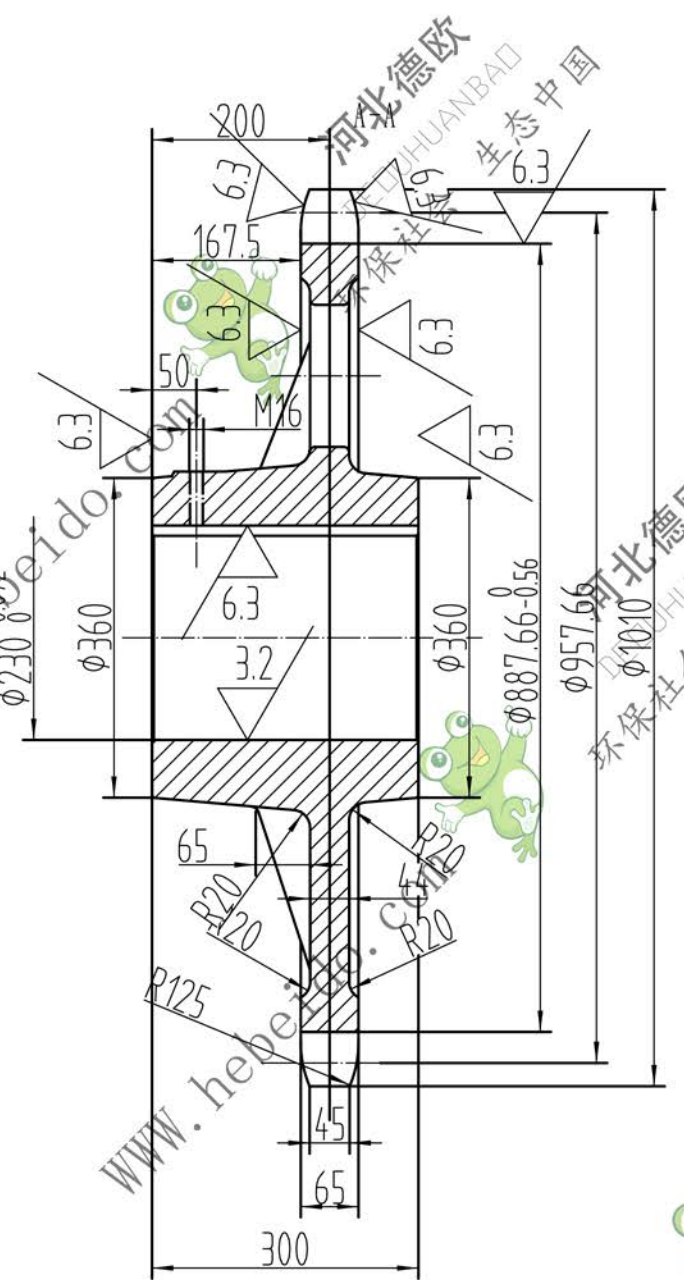


节距	p	125
齿数	Z	24
滚子直径	Dr	70



NSE700 (T)

技术要求

1. 未注铸造圆角 R10-15, 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。

				ZG310-570			 链轮	
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					1:6	
审核		秦海波						
工艺		刘飞			共 张	第 张		
							LCS125-70-24A(B)	