



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.

图号	D	d	b	t	L	重量
DL24A. 40/70. 1. 2	130	$70^{+0.046}_0$	$20 \pm 0.026$	74.9	180	62
DL24A. 40/70. 2. 2					110	57
DL24A. 40/85. 1. 2	145	$85^{+0.054}_0$	$22 \pm 0.026$	90.4	180	63
DL24A. 40/85. 2. 2					130	59
DL24A. 40/110. 1. 2	170	$110^{+0.054}_0$	$28 \pm 0.026$	116.4	200	67
DL24A. 40/110. 2. 2					170	64
DL24A. 40/130. 1. 2	200	$130^{+0.063}_0$	$32 \pm 0.031$	137.4	200	73

				<h1>MS32</h1>				
标记	处数	更改文件号	签字					
设计	李连通		标准化	标准化	图样标记	重量	比例	大链轮
审核	秦海波					重量	比例	
工艺	刘飞		日期		共 共几页 页	第 第几页 页		