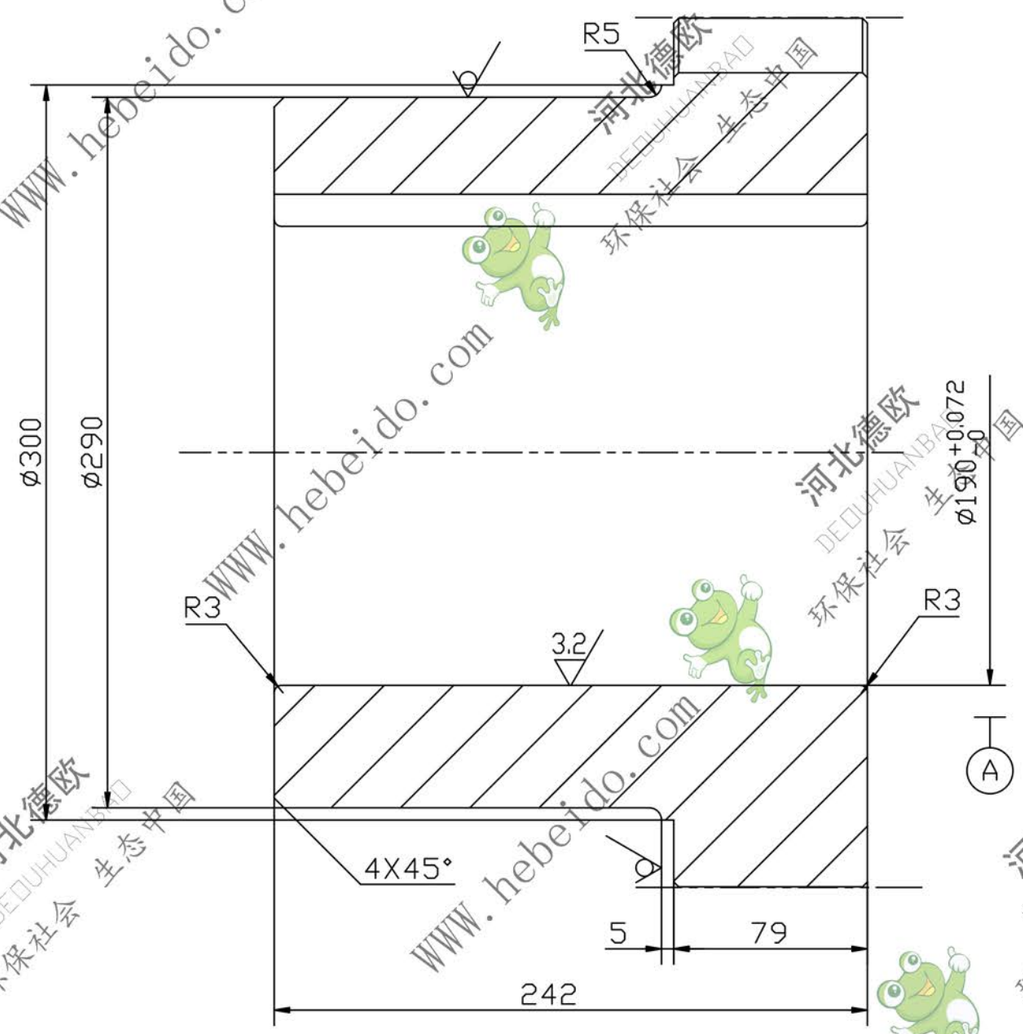
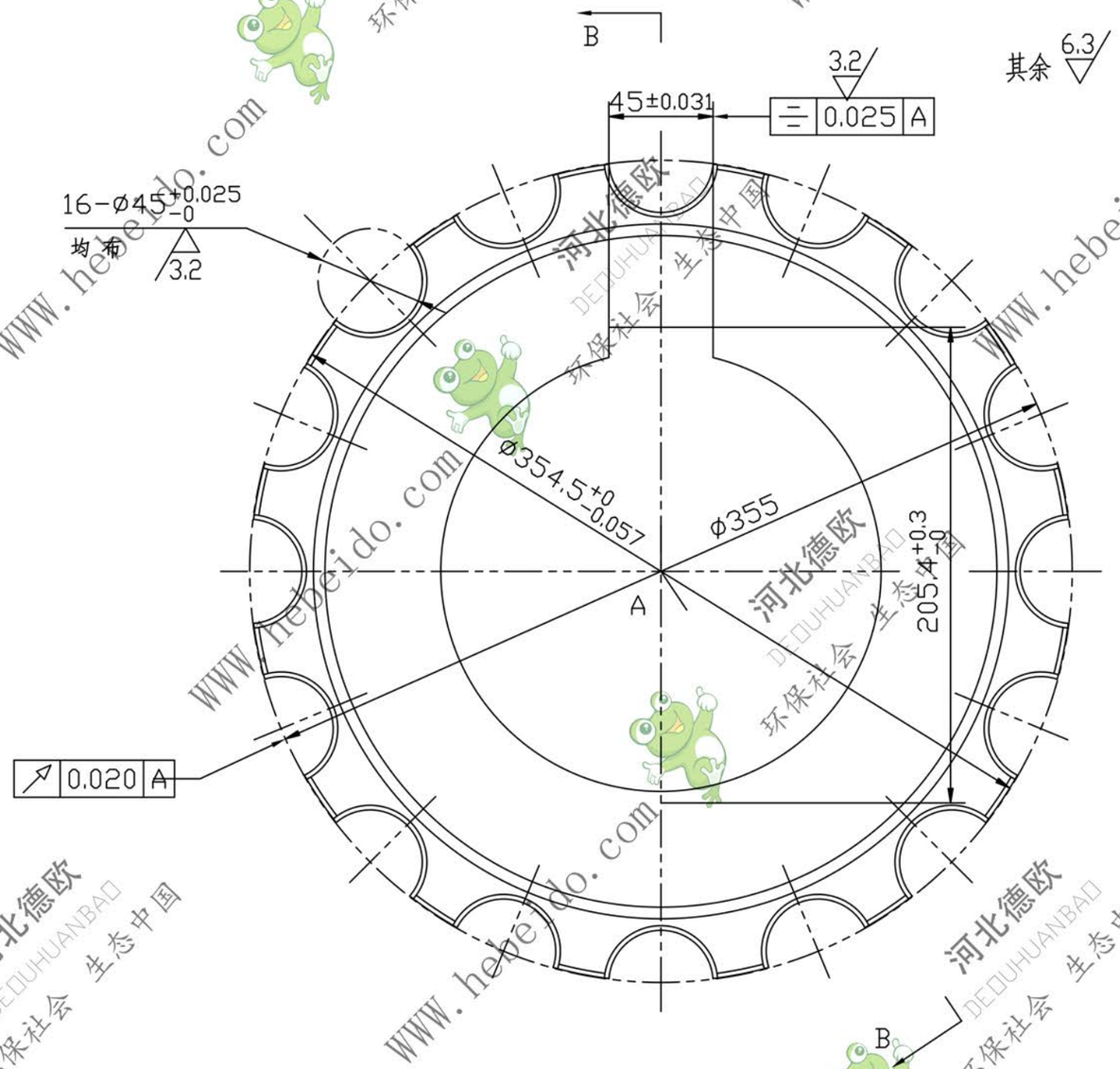
ZL12-NGW123

A - A





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 HRC40~45，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. 轴孔及键槽表面涂黄油，非加工表面涂漆，其余涂黑漆。
5. 本图用于 NGW123 行星减速器输出端。

标记	处数	更改文件号	签字	日期	主动半联轴器		ZL12-NGW123
设计			标准化		图样标记	重量	比例 ZG310-570
校对		李连通	批准				1:2.5
审核		秦海波			共 张	第 张	德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
工艺		刘飞	日期				

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