



余 ✓

技术要求

1. 所有机加工倒角均为 $2 \times 45^\circ$ ，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
DL32A. 40/70. 1.1	130	$70^{+0.046}_0$	20 ± 0.026	74.9	180	81
DL32A. 40/70. 2.1					110	76
DL32A. 40/85. 1.1	145	$85^{+0.054}_0$	22 ± 0.026	90.4	180	83
DL32A. 40/85. 2.1					130	79
DL32A. 40/110. 1.1	170	$110^{+0.054}_0$	28 ± 0.026	116.4	200	86
DL32A. 40/110. 2.1					170	83
DL32A. 40/130. 1.1	200	$130^{+0.063}_0$	32 ± 0.031	137.4	200	92
DL32A. 40/150. 1.1	220	$150^{+0.063}_0$	36 ± 0.031	158.4	240	99.5

				MS32			 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	大链轮 
设计	李连通	标准化	标准化					
审核	秦海波				共 共几页 页	第 第几页 页		
工艺	刘飞	日期						