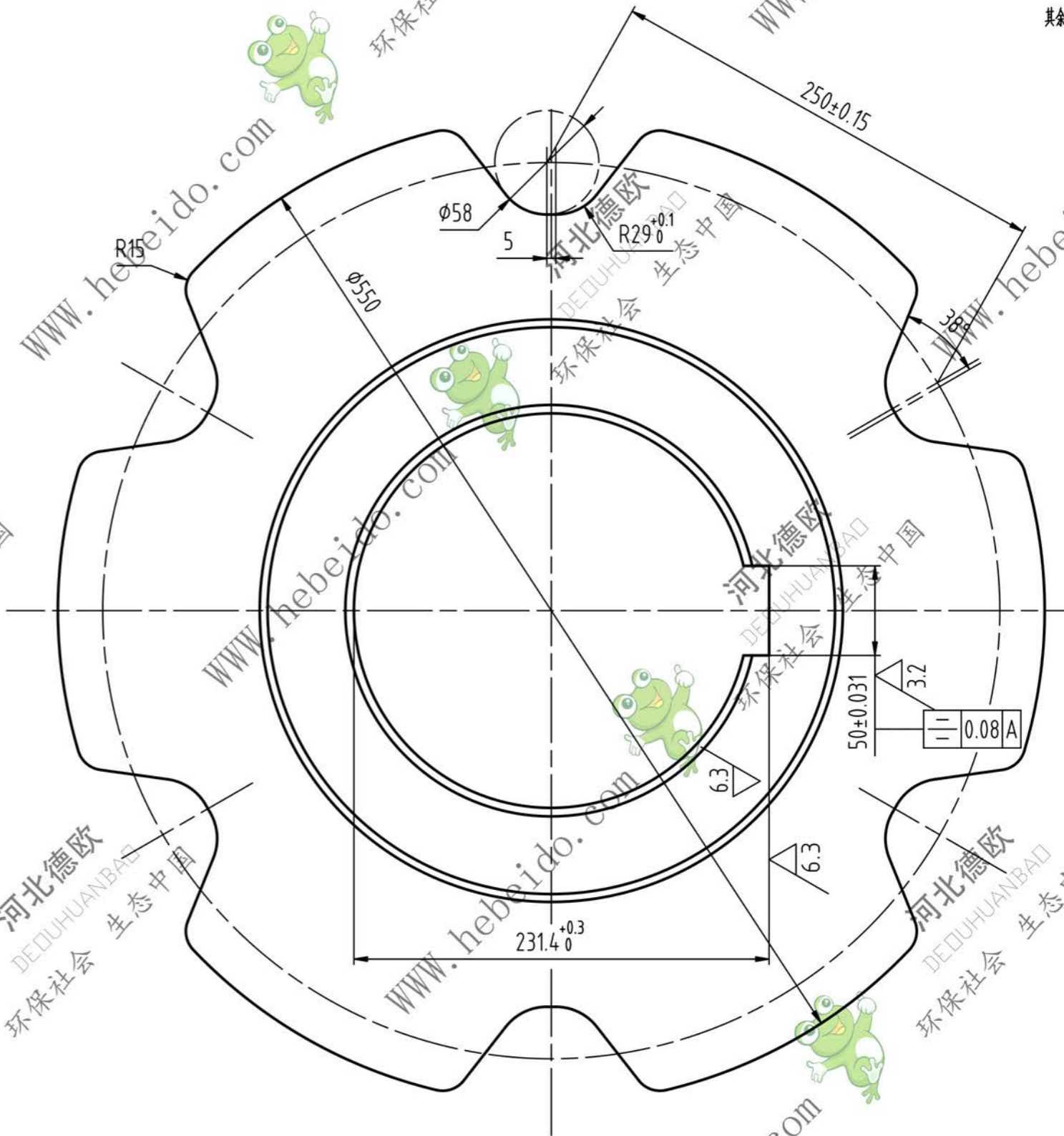
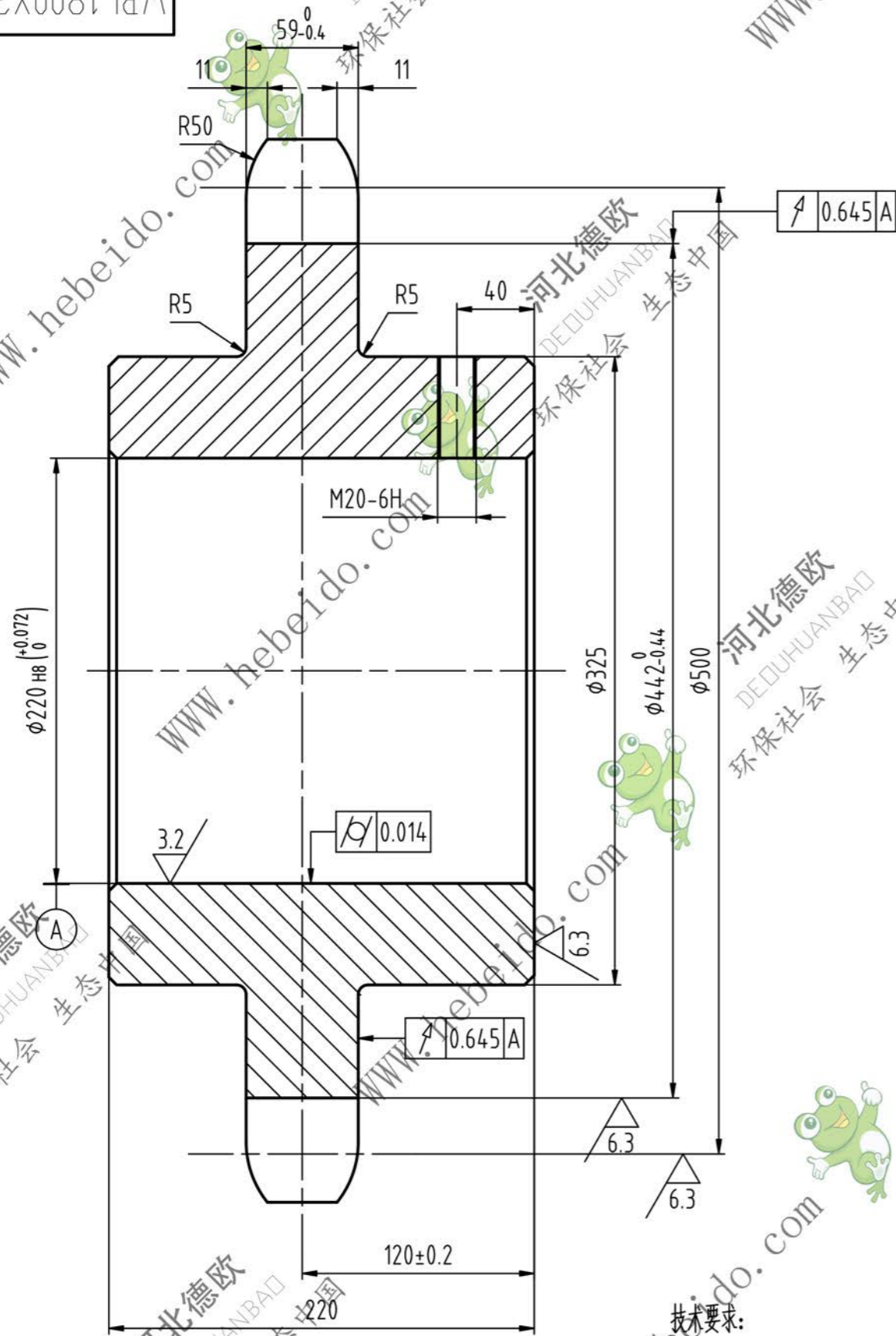


WBL1800X3.5·4-2

12.5
其余



技术要求:

- 1、热处理正火HB155-210, 齿部淬火, 淬透深度 ≥ 2 , 硬度HRC50-55;
- 2、两链轮的链槽同时加工;
- 3、未注倒角 $4 \times 45^\circ$;
- 4、木模借用BL1250 \times 8A·5-3

旧底图总号
底图总号
签字
日期

WBL340-640				 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国	
样 标 重 量 比 例				151 1:3	
第 页				WBL1800X3.5·4-2	
设计	标准审查	图	样 标	重 量	比 例
校 对 李连通	工艺审查				
主管设计员 秦海波	制 图				
审 定 刘飞	日 期	共			

头部链轮