



其余 $\sqrt{2.5}$

技术要求

1. 未注铸造圆角R1.
2. 铸件按GB5676-85验收, 其中热处理按正火+回火状态验收.
3. 表面淬火HRC45-50, 深1.4-2.2mm.
4. 为同步要求, 键槽需按图加工开在正中.
5. 表面处理: 轴孔及键槽表面涂黄油, 表面涂红漆, 其余涂黑漆.
6. 各孔累积误差 ± 0.015 .

本图适用于NSE300

				ZG310-570		德欧环保 DEDUHUANBAO 环保社会 生态中国
设计	李连通	审核	秦海波	图样标记	重量	
制图		标准化		共张	1-5.3	比例 1:1 第张 T20-A24.100c190
校对		文件名	刘飞	共张	第张	
CAD		日期				

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字