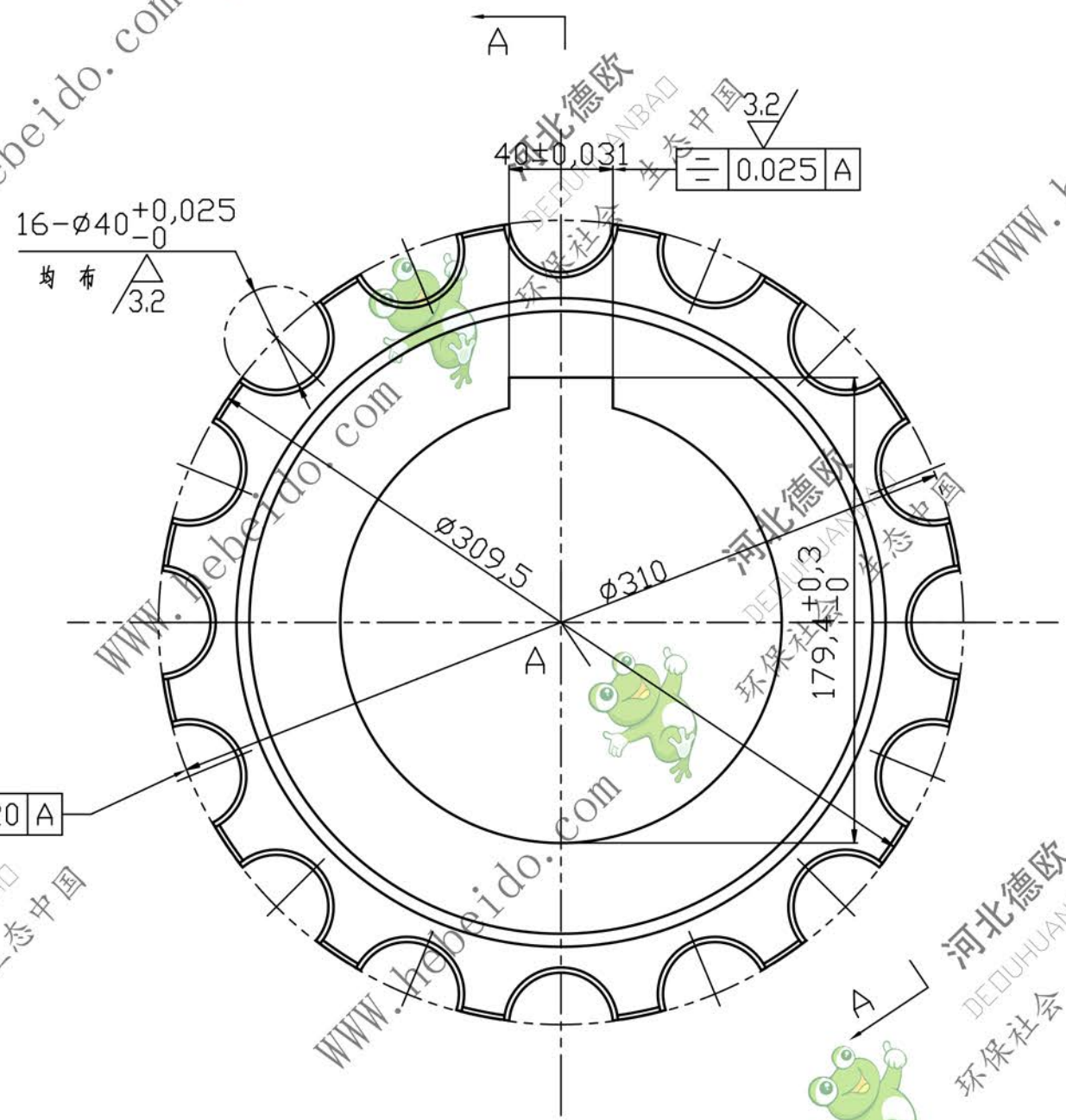
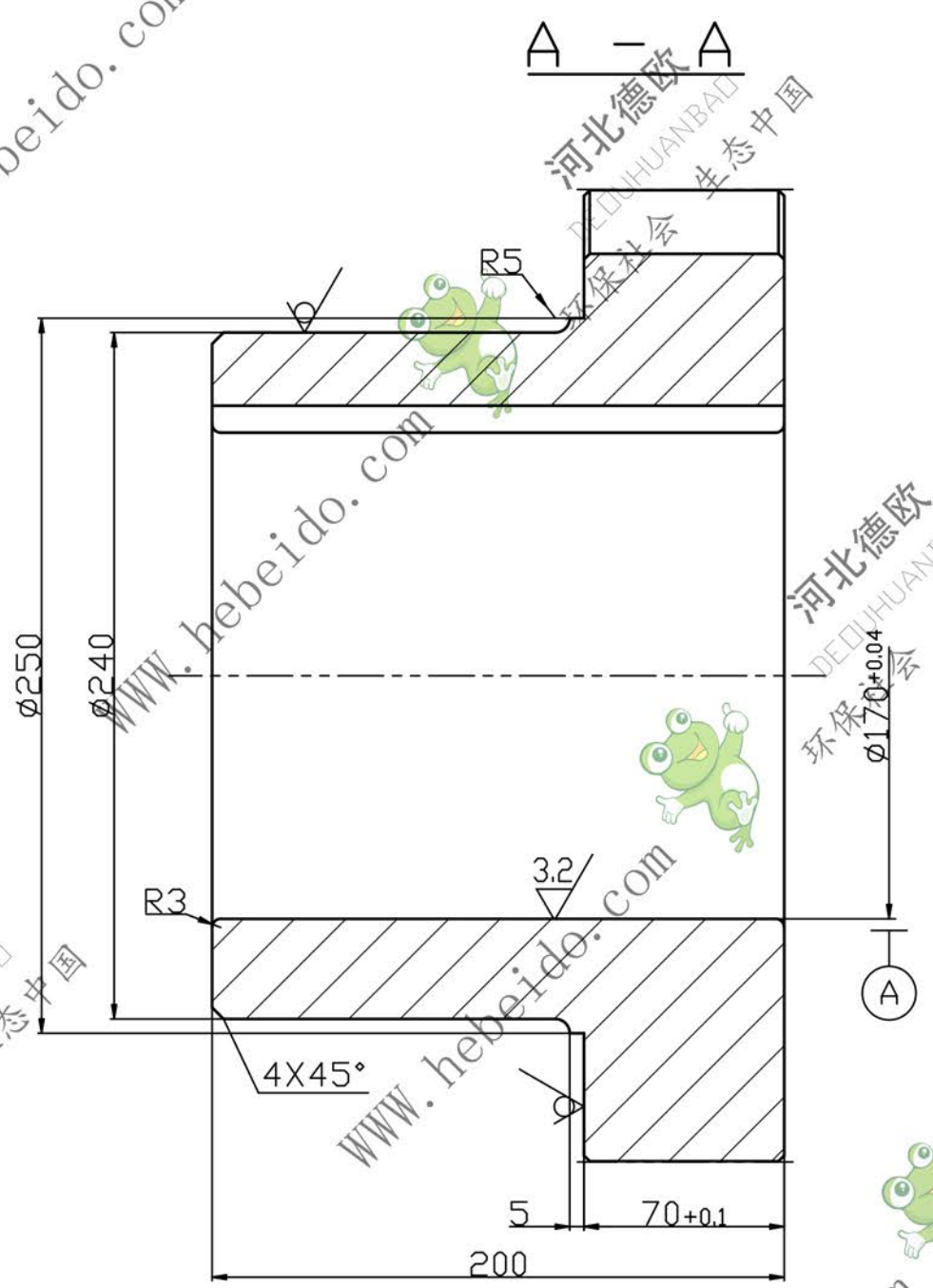


其余 6.3



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 $2 \times 45^\circ$, 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 SCD500 熟料连续斗式输送机。

					主动端半联轴器			ZL11-NGW113A
								ZG310-570
设计	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	德联环保 DEDUHUANBAD 环保社会 生态中国
校对		李连通	修改				1:2.5	
审核		秦海波						
工艺		刘飞	日期		共 张	第 张		