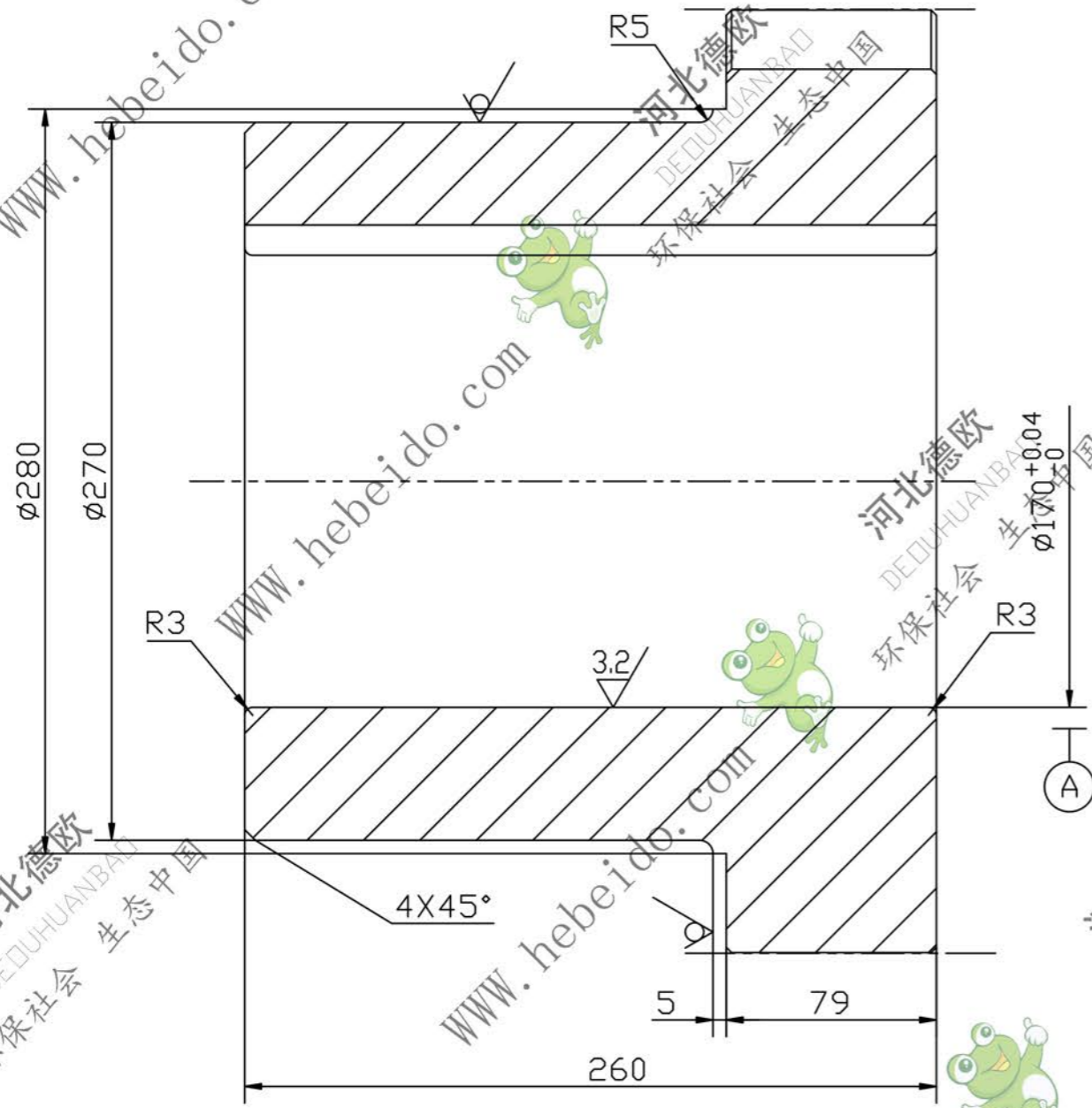


ZL12-SCD630

A-A

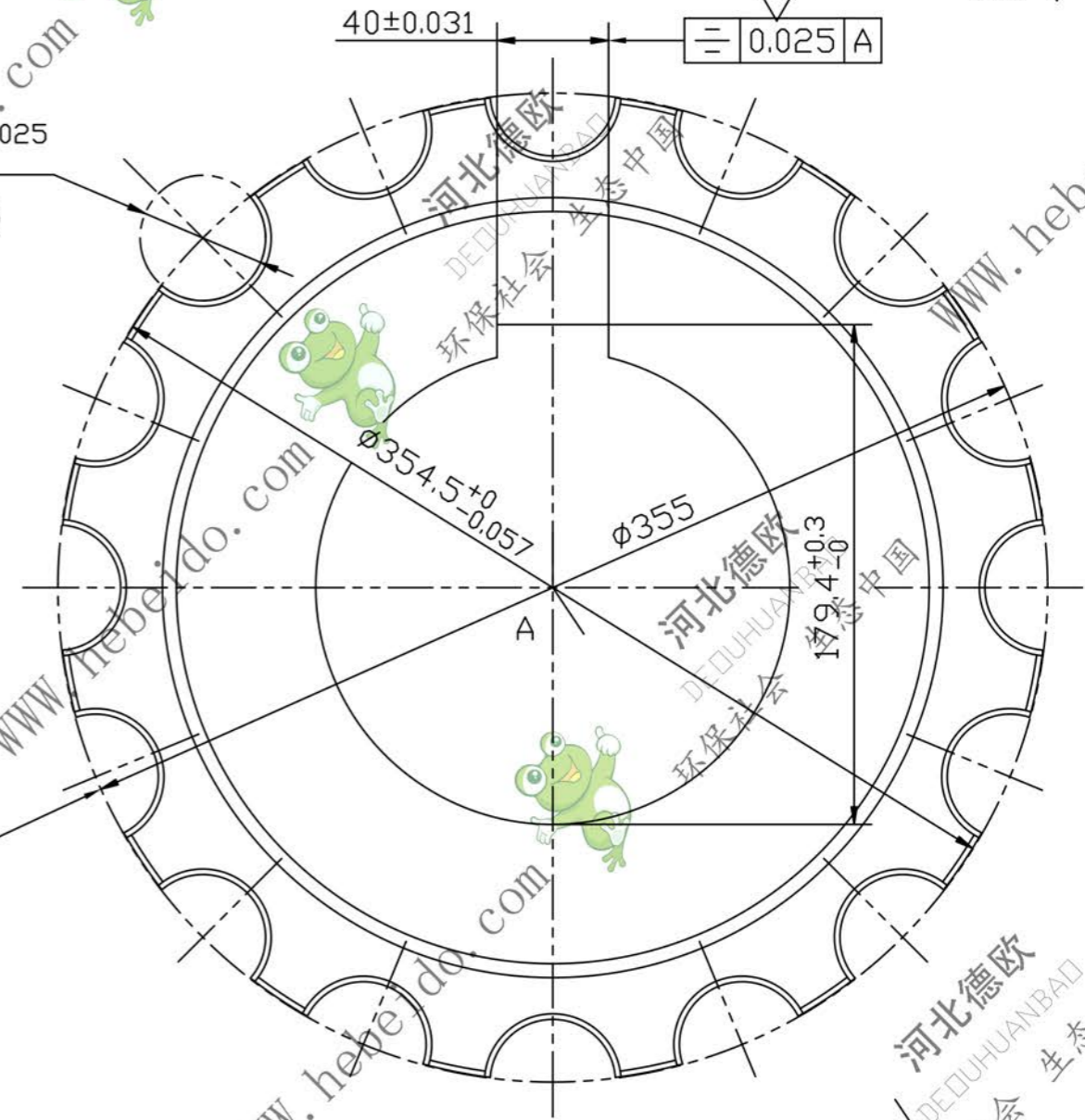
B

其余 6.3



16- $\phi 45^{+0.025}_{-0}$
均布

0.020 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 SCD630 熟料连续斗式输送机。

					从动半联轴器			ZL12-SCD630
								ZG310-570
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	
设计			标准化			48.7	1:2.5	
校对		李连通	批准					
审核		秦海波						
工艺		刘飞	日期		共 张		第 张	

