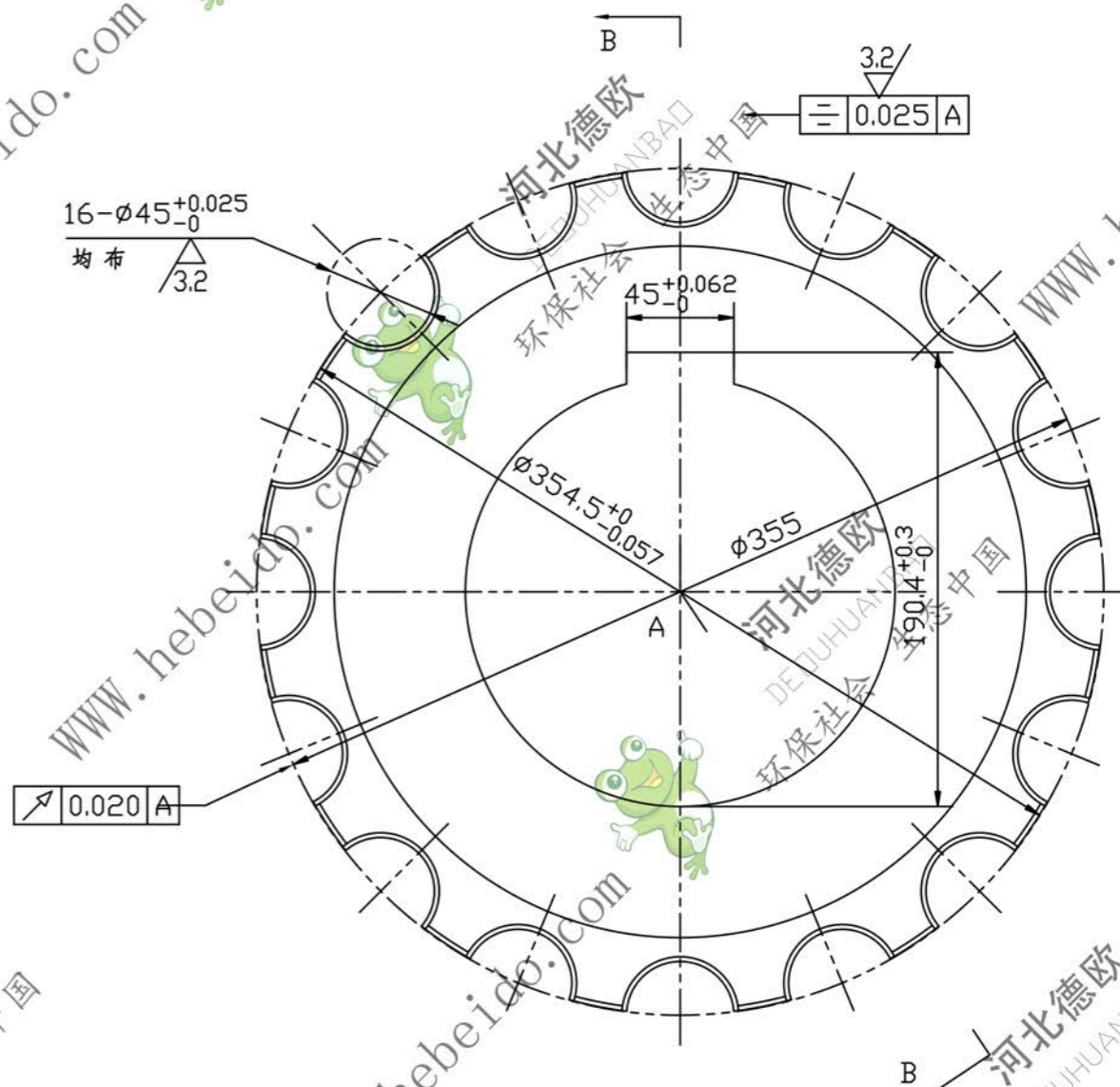
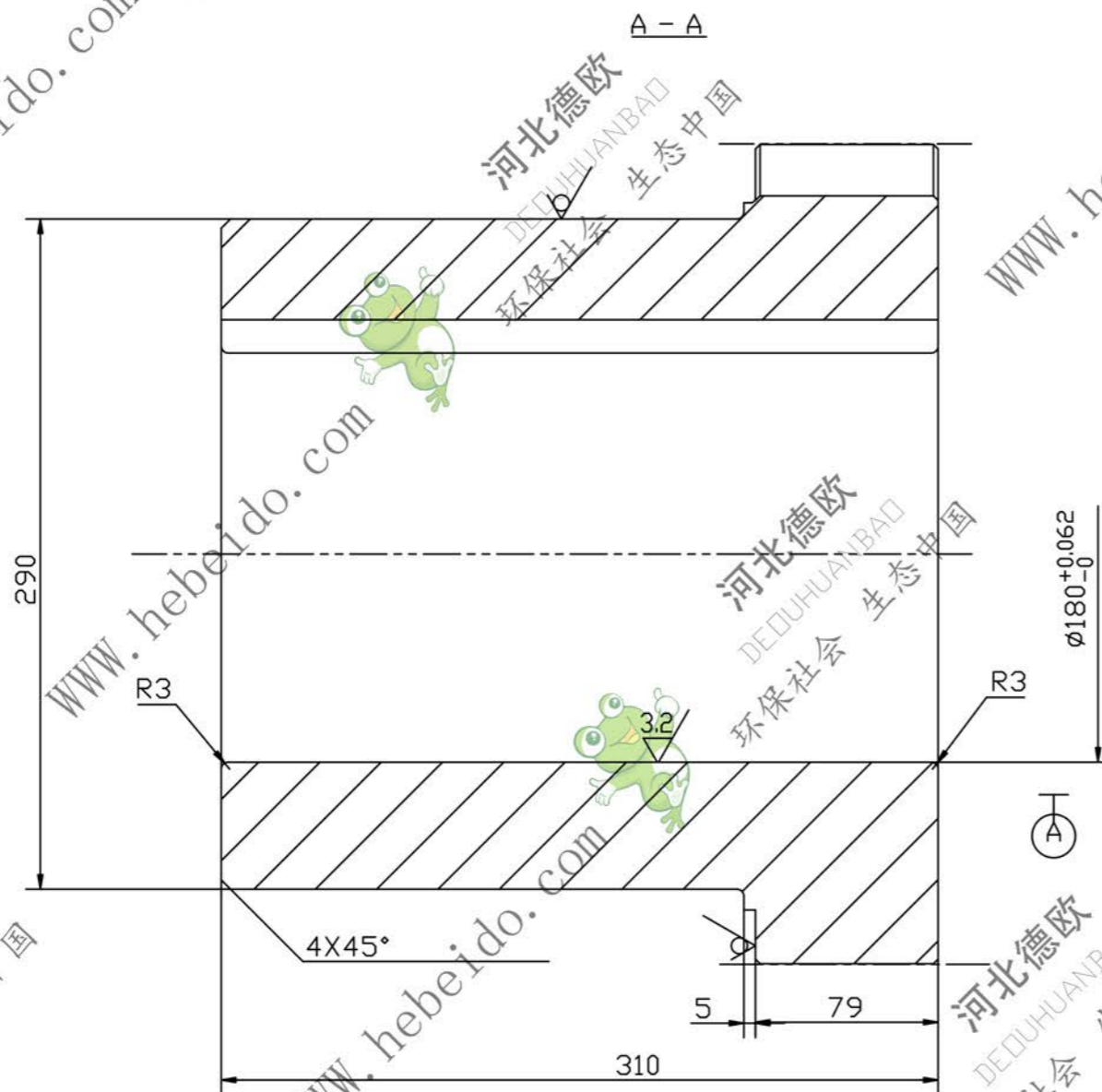


ZL12-SVNB400

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 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 SVN B 减速机输出端。

					主动半联轴器			ZL12-SVNB400	
								ZG310-570	
设计			标准化		图样标记	重量	比例		
校对	李连通		批准			211	1:3		
审核	秦海波				共 张		第 张		
工艺	刘飞		日期						

