



其余 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	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计		李连通	秦海波			15.3	1:1
制图			文件名	刘飞	共张	第张	
校对			日期				
CAD							T20-A24.100c190

旧底图总号	
底图号	
日期	签字