



其余 $\sqrt{2.5}$

技术要求

1. 四件毛坯为一组与工艺模具组合后金加工成形。
2. 齿槽表面淬火HRC45-50, 深1.4-2.2mm.
3. 表面处理: 表面涂红漆.
4. 各孔累积误差 ± 0.00375

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		李连通	审核	秦海波
制图		T20C90B	工艺	刘飞
文件名			日期	

ZG35SiMn或45		
图样标记	重量	比例
	21.45	1:3
共张	第张	


 德欧环保
 DEDUHUANBAO
 环保社会 生态中国

输送链轮齿

T20-A24.100a090