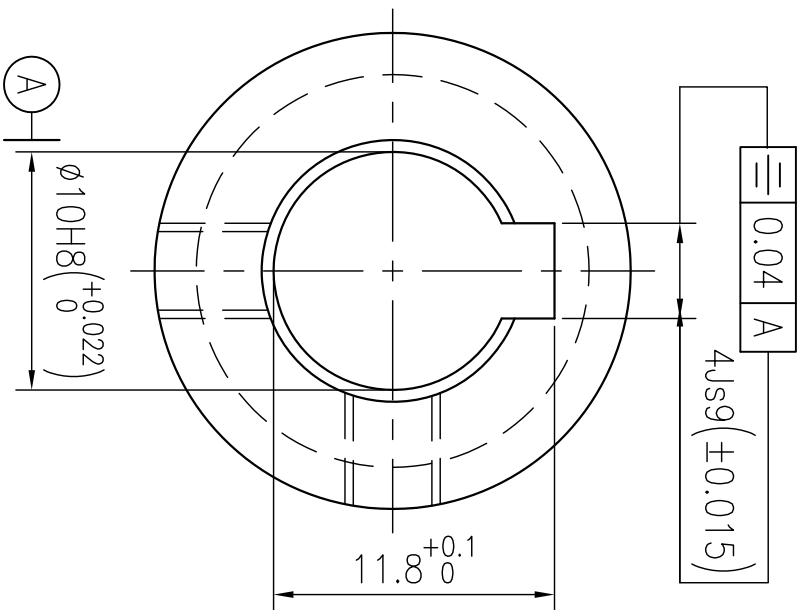
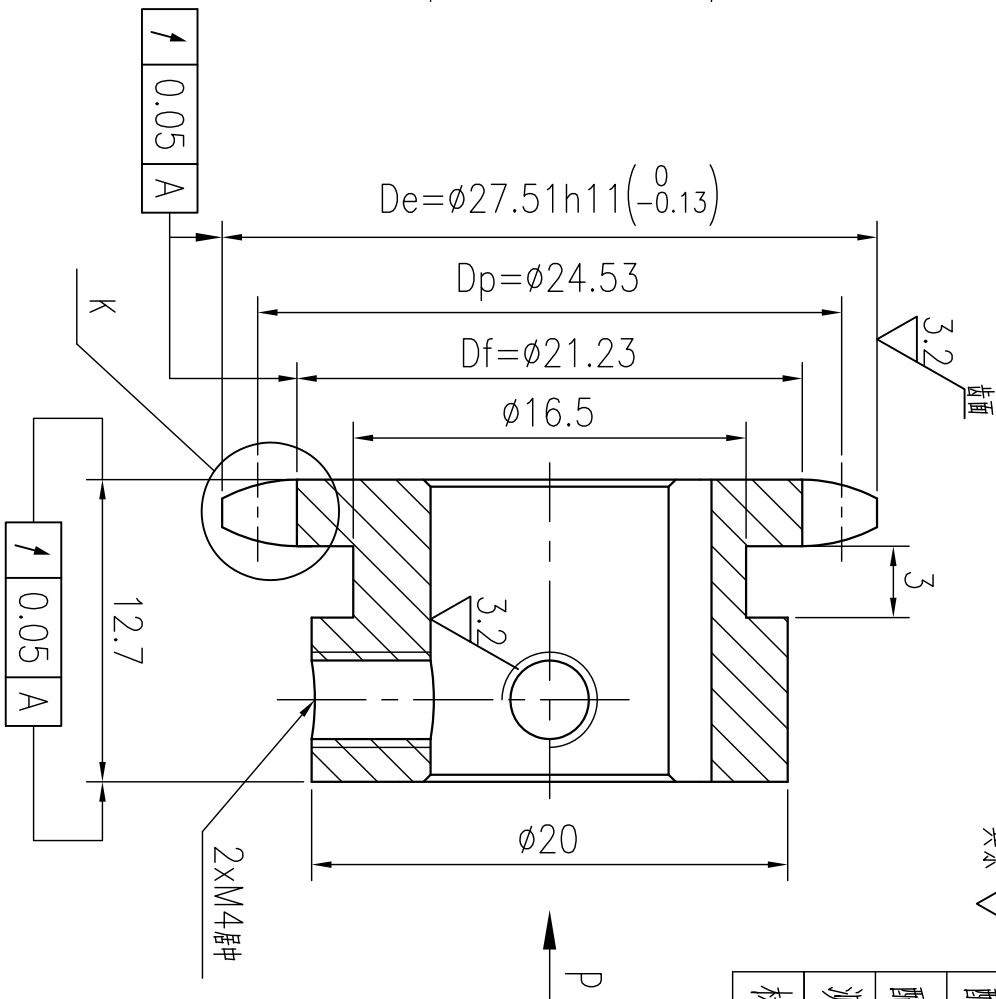


P向局部



技术要求

- 1.未注倒角0.5,锐边倒钝去毛刺;
 - 2.各表面不得有划伤,锈迹等缺陷;
 - 3.未注尺寸公差按ISO 2768-MK标准;
 - 4.齿部淬火处理HRC40~45,涂防锈油;
 - 5.产品打字,装配紧定螺钉;Marking part No, Setscrews installed
- All surfaces must be free and no scratch
 dimensions without tolerance according to 2768-MK
 Teeth induction hardened HRC40-45, coated with antirust oil;



其余 6.3

链轮齿数	Z	12
配用链条节距	P	6.35
配用链条滚子外径	d	Ø3.3
测量距	Lx	21.23 ⁰ _{-0.13}
标准	ANSI B29.1; 25B	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		zhang		
更改		tang		22.04.28
审核				
工艺				

名称/Name:	链轮		
型号/Code:	25B, Z12		
共	页	第	页

图号/Drawing No:	TRM4164_0		更新/Rev
材料/Material:	40Cr	重量	比例
			3:1
Chengdu Leno Machinery Co., Ltd Tel: +86-28-84884221; Fax: +86-28-84862968 sales@cdleno.com; www.cdleno.com			