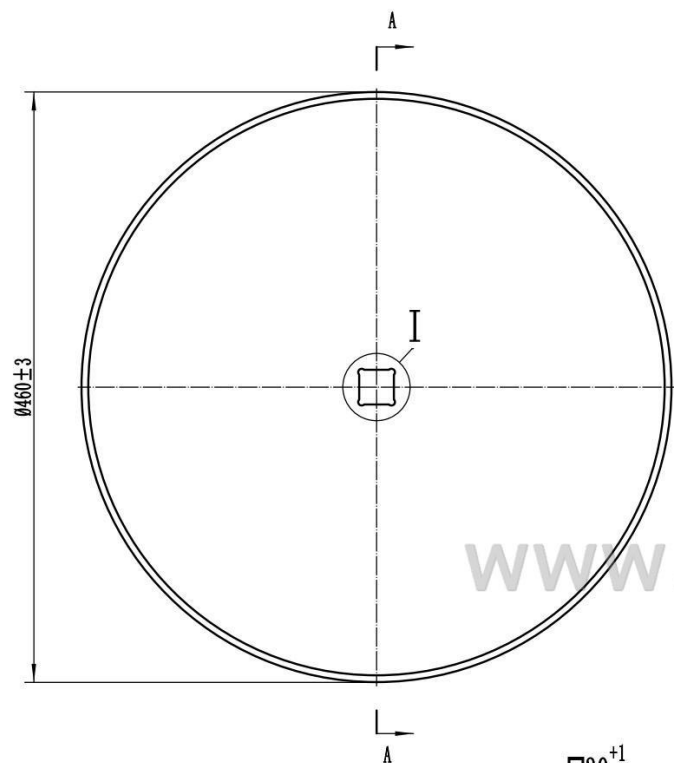
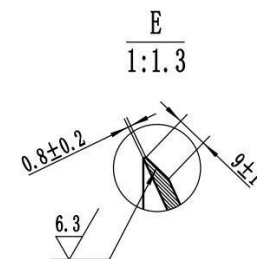
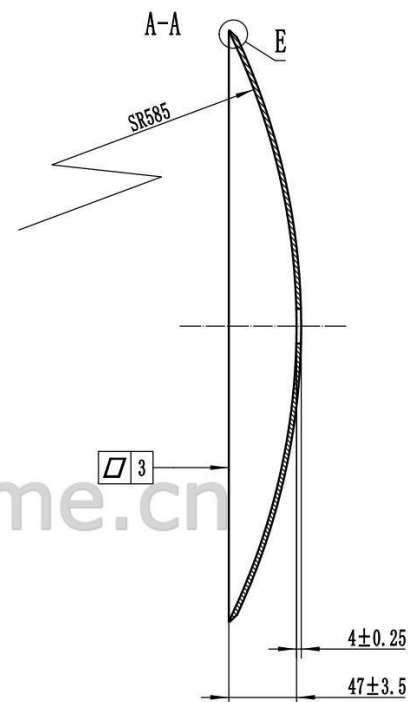


技术要求

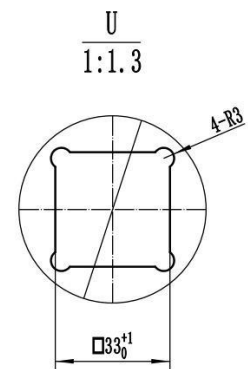
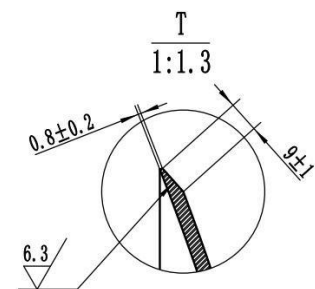
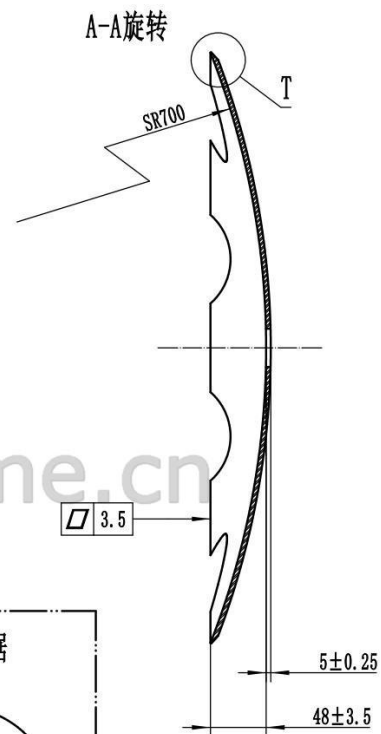
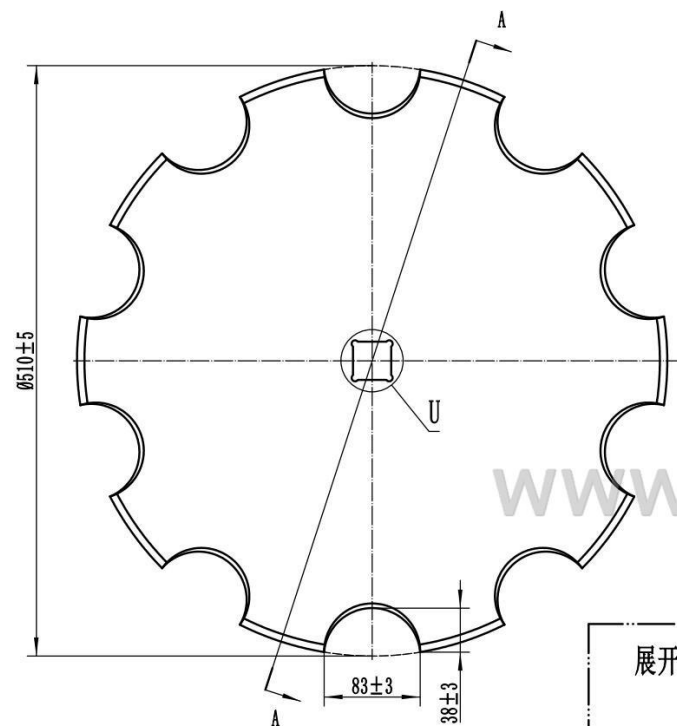
1. 热处理后硬度HRC42-46。
2. 耙片放在平台上检查时耙片外圆与平台间隙最大差3mm。
3. 表面去氧化皮。



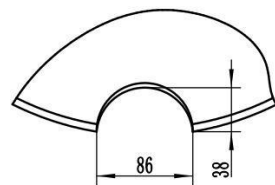
其余 ✓

设计			理论展开料: 473				WME 460×4圆盘耙片				
制图		210712									
审核			材	质	数	量		重	量	比	例
审核			4/65Mn					1:4			
批准			共		张			第		张	

其余 √



展开料缺口理论数据

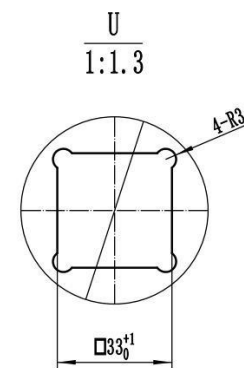
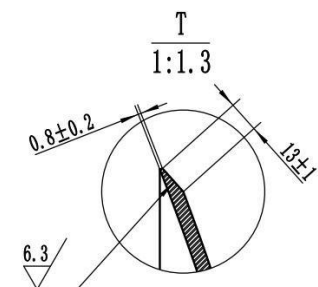


技术要求

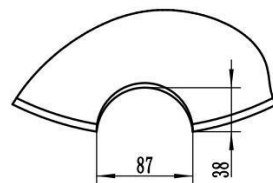
1. 热处理后硬度HRC42-46。
2. 耙片放在平台上检查时耙片外圆与平台间隙最大差3.5mm。
3. 表面去氧化皮。

设计			理论展开料：522			WME
制图		170920				
审核			材	质	数	
审核			5/65Mn			1:4
批准			共	张	第	张

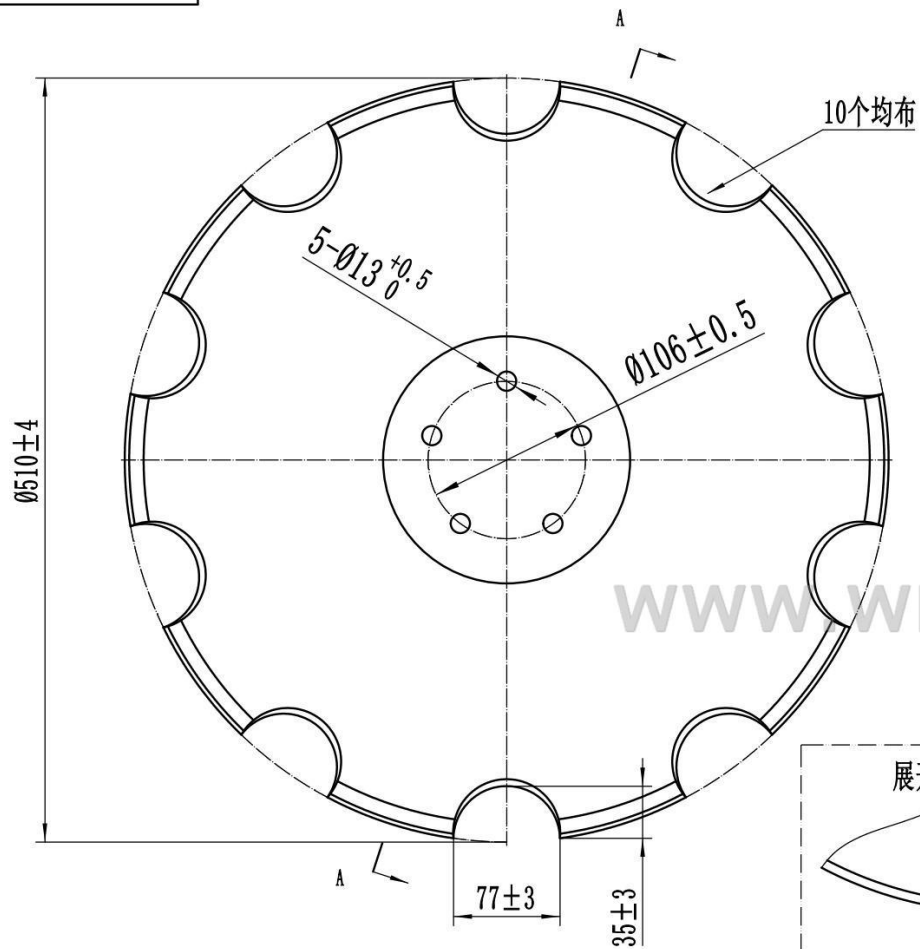
510×5圆盘缺口耙片



展开料缺口理论数据

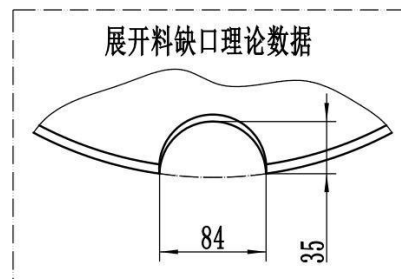


- | | | | | | | | | | | |
|----|--|--------|------------|---|---|---|--|---|-----|---|
| 设计 | | 170920 | 理论展开料: 576 | | | | 
560×6圆盘缺口耙片 | | | |
| 制图 | | | | | | | | | | |
| 审核 | | 材 | 质 | 数 | 量 | 重 | | 量 | 比 | 例 |
| 审核 | | 6/65Mn | | | | | | | 1:4 | |
| 批准 | | | 共 | 张 | | 第 | 张 | | | |



技术要求

1. 热处理后硬度HRC45-50。
2. 耙片放在平台上检查时耙片外缘与平台间隙最大差5mm。
3. 表面去氧化皮。



设计					
制图		250825			
审核			材 质	数 量	重 量
审核			6/30MnB5		
批准			共 张	第 张	

	理论	实际
展开料尺寸	$\varnothing 530$	
中 孔		
卫星孔	$\varnothing 13$	
卫星孔中心距	$\varnothing 106$	
直 径	$\varnothing 510$	
提供人		

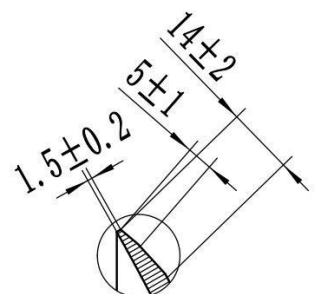
其余

A-A旋转

I

SR560

I
1:1.3



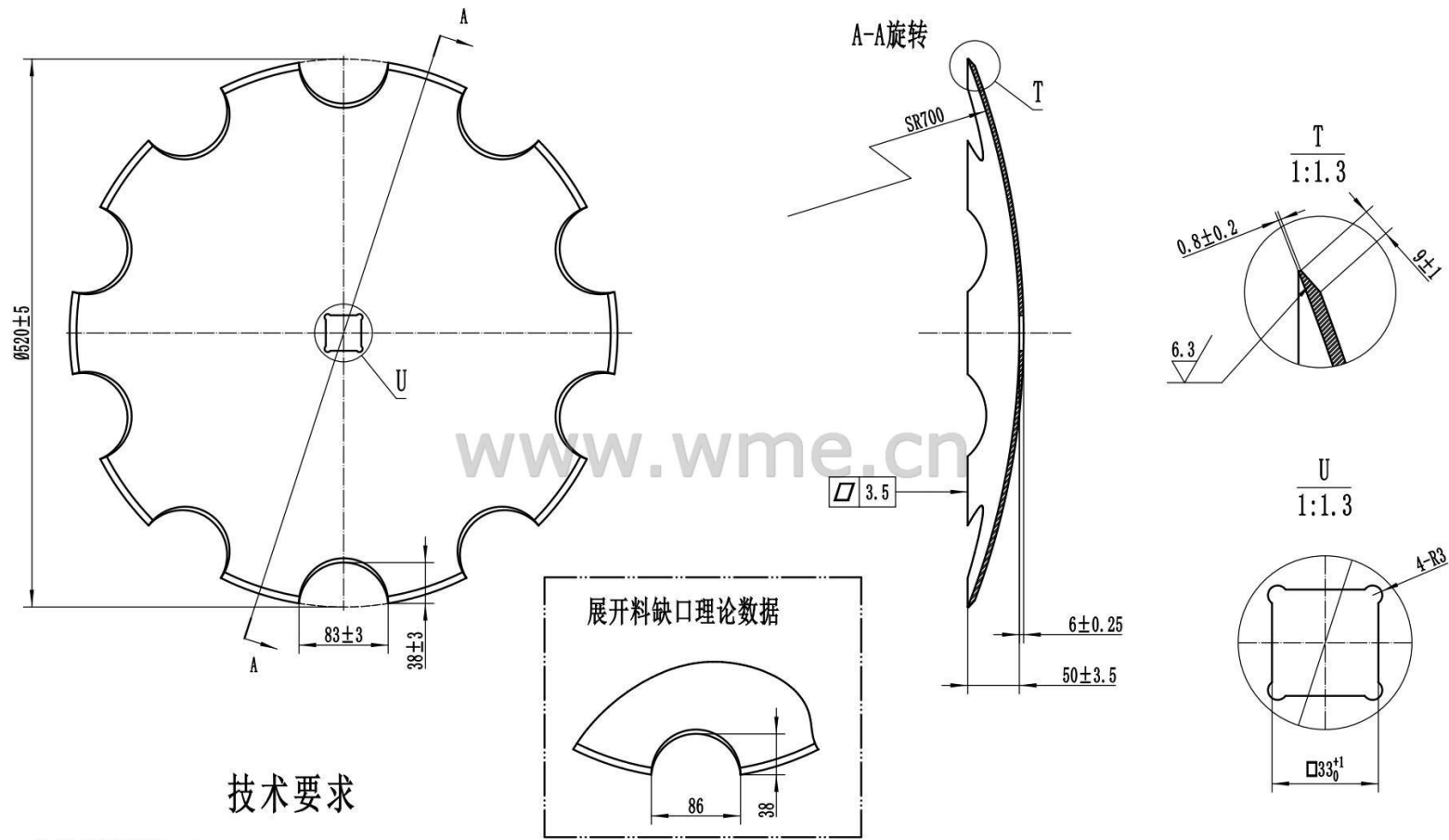
6 ± 0.5

55.5 ± 3

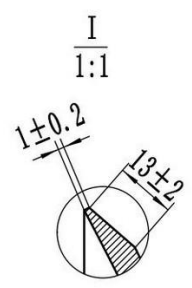
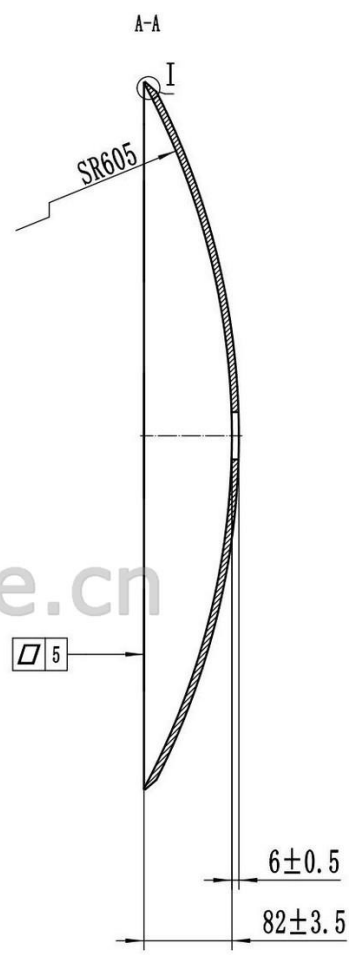
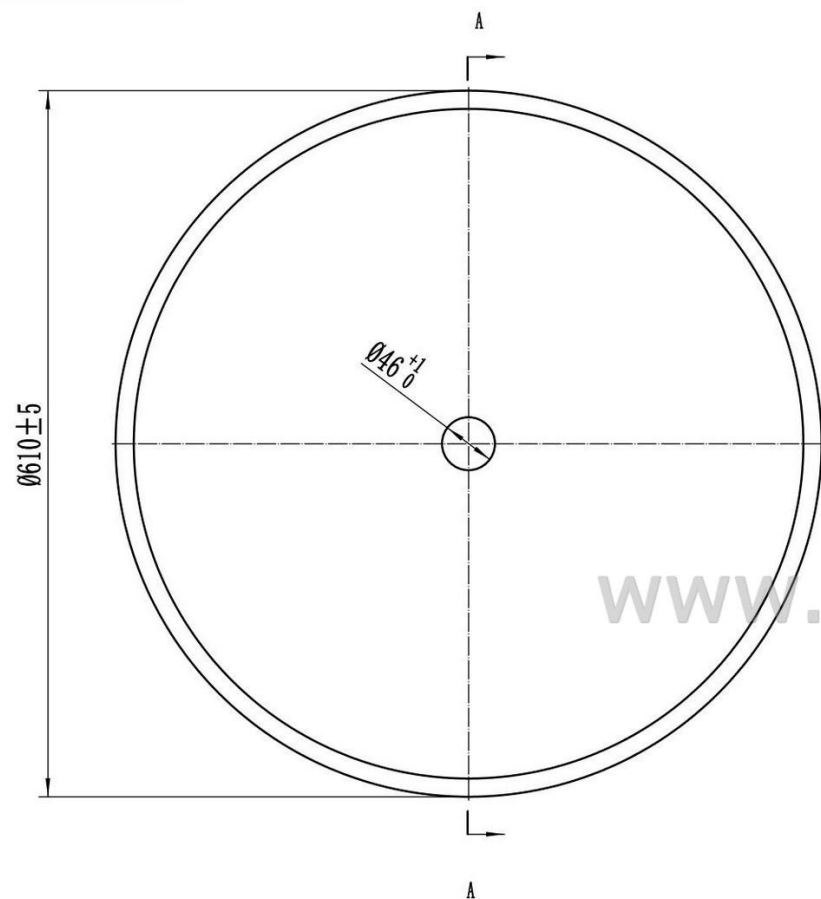
WME

510x6缺口耙片

其余 √



设 计			理论展开料：533				WME
制 图		170920					
审 核			材 质	数 量	重 量	比 例	520×6圆盘缺口耙片
审 核			6/65Mn			1:4	
批 准			共 张		第 张		



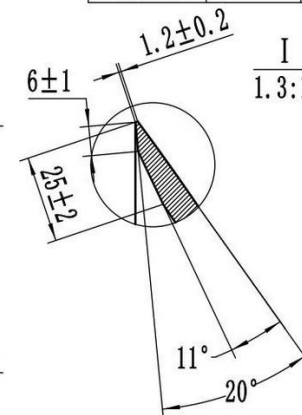
其余

	理论	实际
展开料尺寸	Ø639	
中 孔	Ø46	
卫星孔		
卫星孔中心距		
直 径	Ø610	
提供人		

技术要求

1. 热处理后硬度HRC45-50。
2. 耙片放在平台上检查时耙片外圆与平台间隙最大差5mm。
3. 表面去氧化皮。

设 计			材 质 数 量 重 量 比 例				WME
制 图		241219					
审 核			6/30MnB5			1:4	610X6圆盘耙片
审 核			共 张		第 张		
批 准							



	理论	实际
展开料尺寸	Ø642	
中 孔		
卫星孔	□13	
卫星孔中心距	Ø160	
直 径	Ø620	
提供人		

技术要求

1. 热处理后硬度HRC45-50。
2. 耙片放在平台上检查时耙片外缘与平台间隙最大差5mm。
3. 表面去氧化皮。

设计								
制图		240419						
审核			材 质	数 量	重 量	比 例		620x6缺口耙片
审核			6/30MnB5			1:4		
批准			共	张	第	张		