

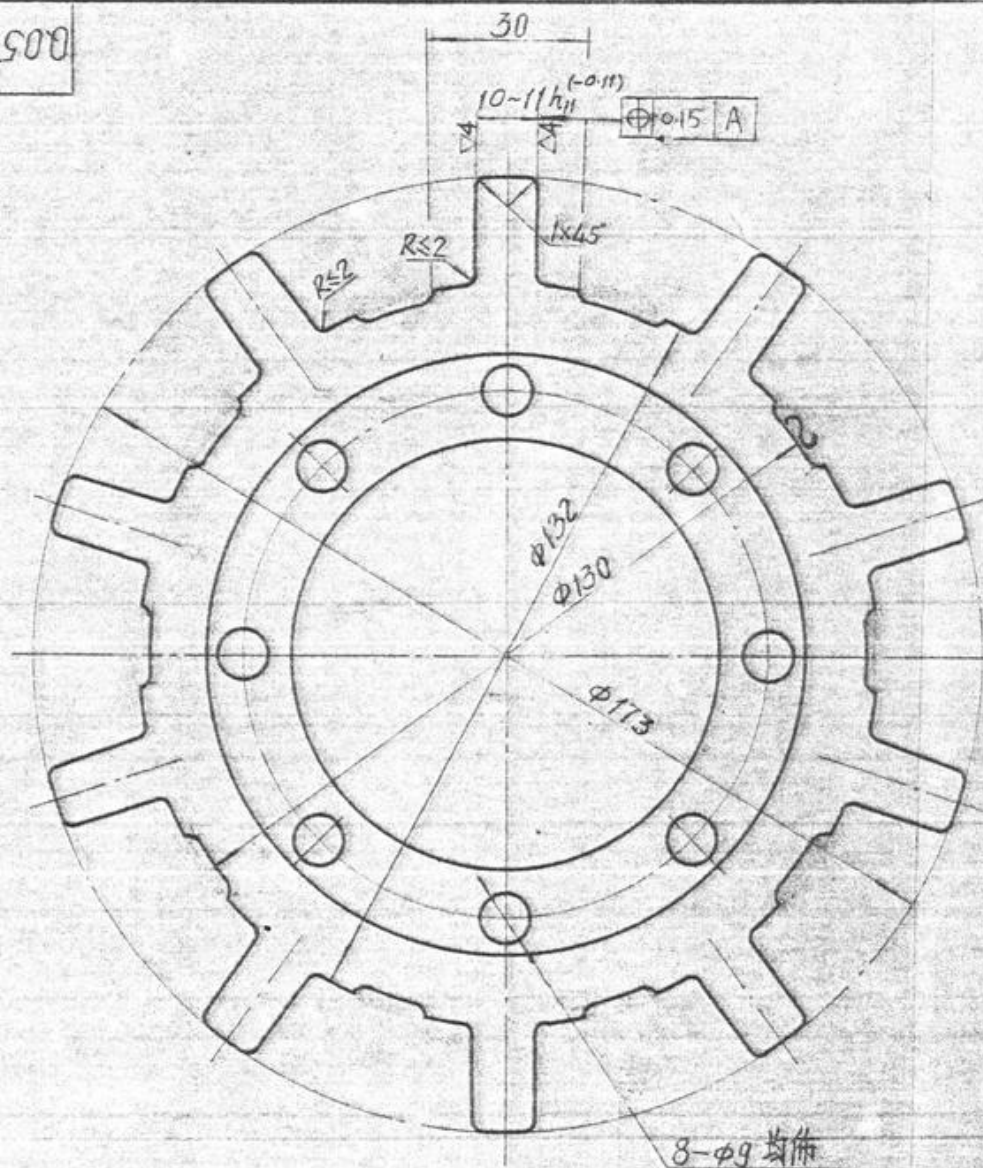
10-80-500
01

⑦

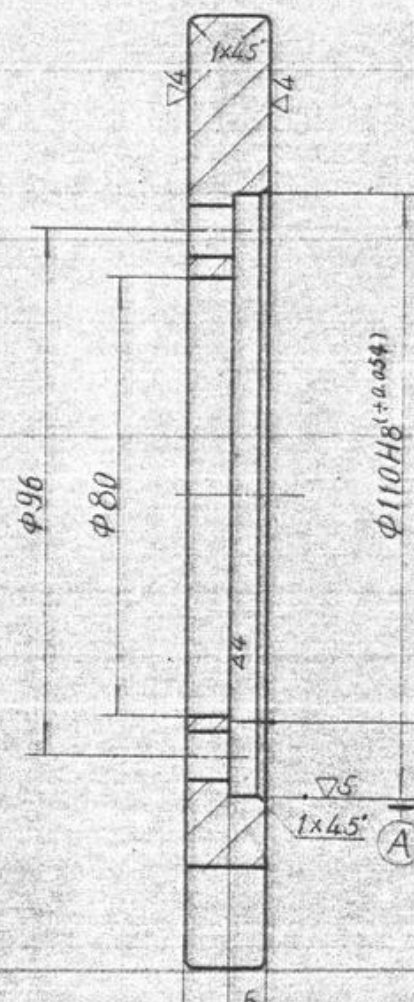
其余▽3

技术要求

1. 铸件按 Q43-2-82 技术文件 I 类验收
2. 去锐边毛刺
3. $\phi 135$ 与 H/H_1 相交处允许直角
4. 可用 Q05-10-01 代替



8-φ9 均佈



14-013

2002.12 进出口公司 仅供参考

设计	张再光
工艺审查	李进平
审核	李进平
批准	李进平

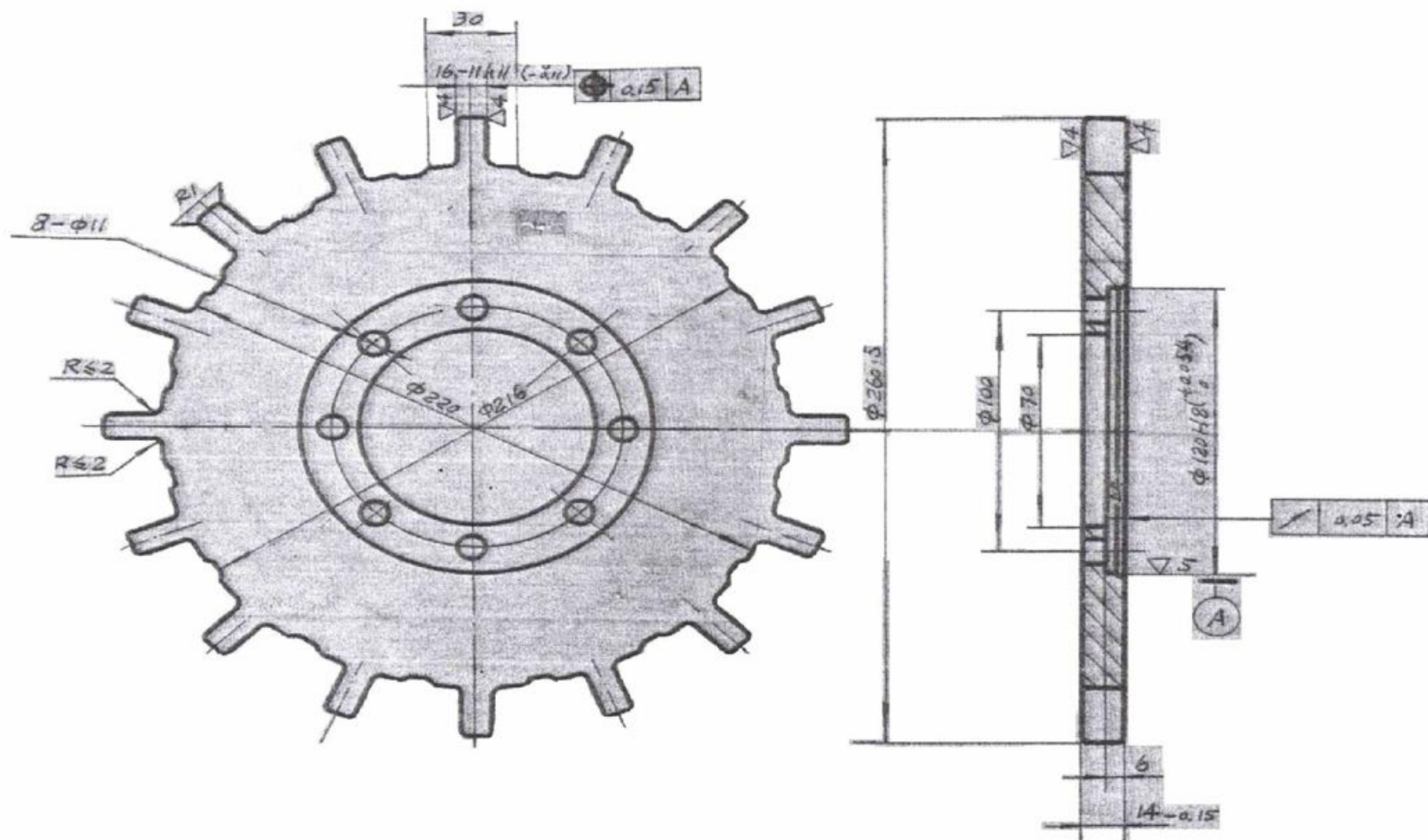
联轴节外齿啮

HT20-40

Q05-03-01

图样标记	重量	比例
	0.62	1:1
第 1 张	共 1 张	

杭州齿轮箱厂



2002.12

				齿形输入联轴器		Q05-11-01	
				外齿图		1:2	
				HT20-40		杭州齿轮箱厂	
设计	金健法	审核	王健	制图	王健	共	张
校核	王健	日期	63年8月15日				

其余▽3

技术要求

1. 铸件按Q43-10-83《有色合金铸件验收技术条件》验收并经热处理或自然时效
2. 允许压铸成型 齿面光洁度不低于▽4
3. 齿形曲线为渐开线 参数见Q44-02-83《齿形输入联轴器系列》
4. $\phi 261.65$ 圆孔允许用平面代替
5. 齿圈跳动允差0.32mm, 周节差允差0.18mm
6. 锐边倒角 $1 \times 45^\circ$
7. 孔口去毛刺

尺寸单位为mm, 未注公差按GB 1804-B

MA125
MA142

11.1/2"

仅供参考

2002.12 进出口公司

输入联轴节齿圈

(配SAE J620d 11 1/2 3轮)

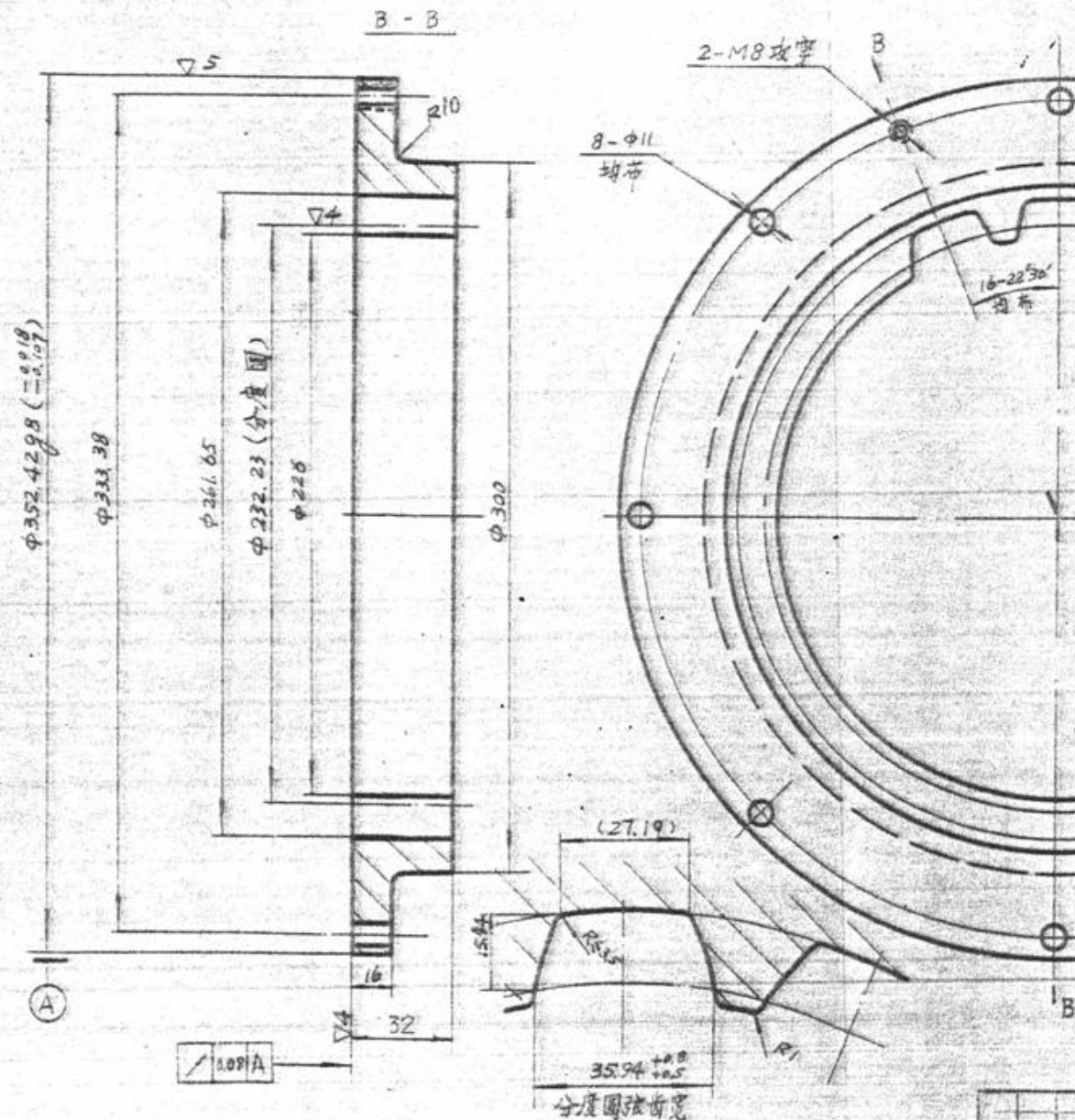
Q05-11-02A

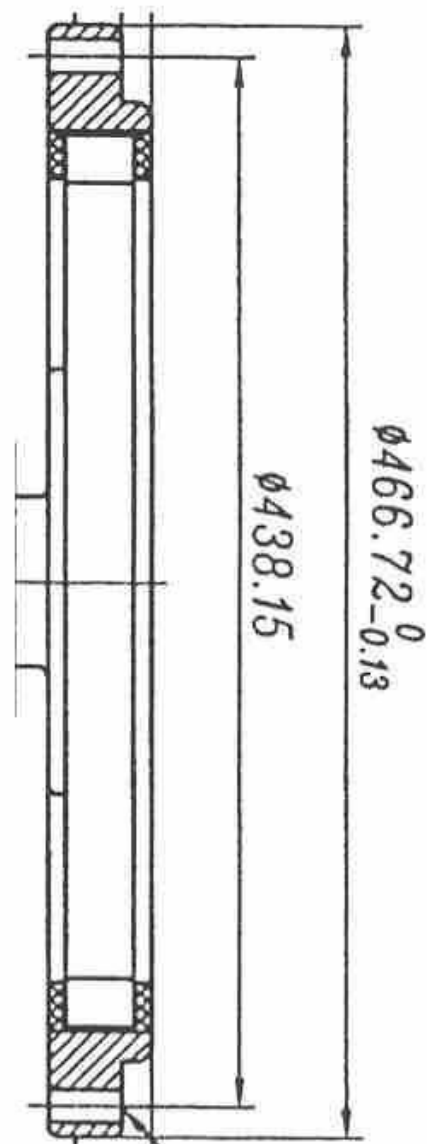
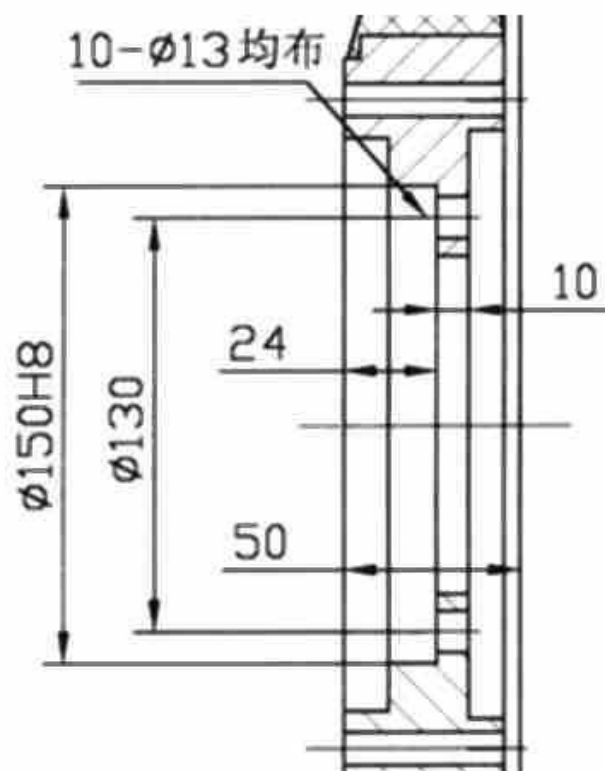
图样比例 1:2

恒德齿条箱厂

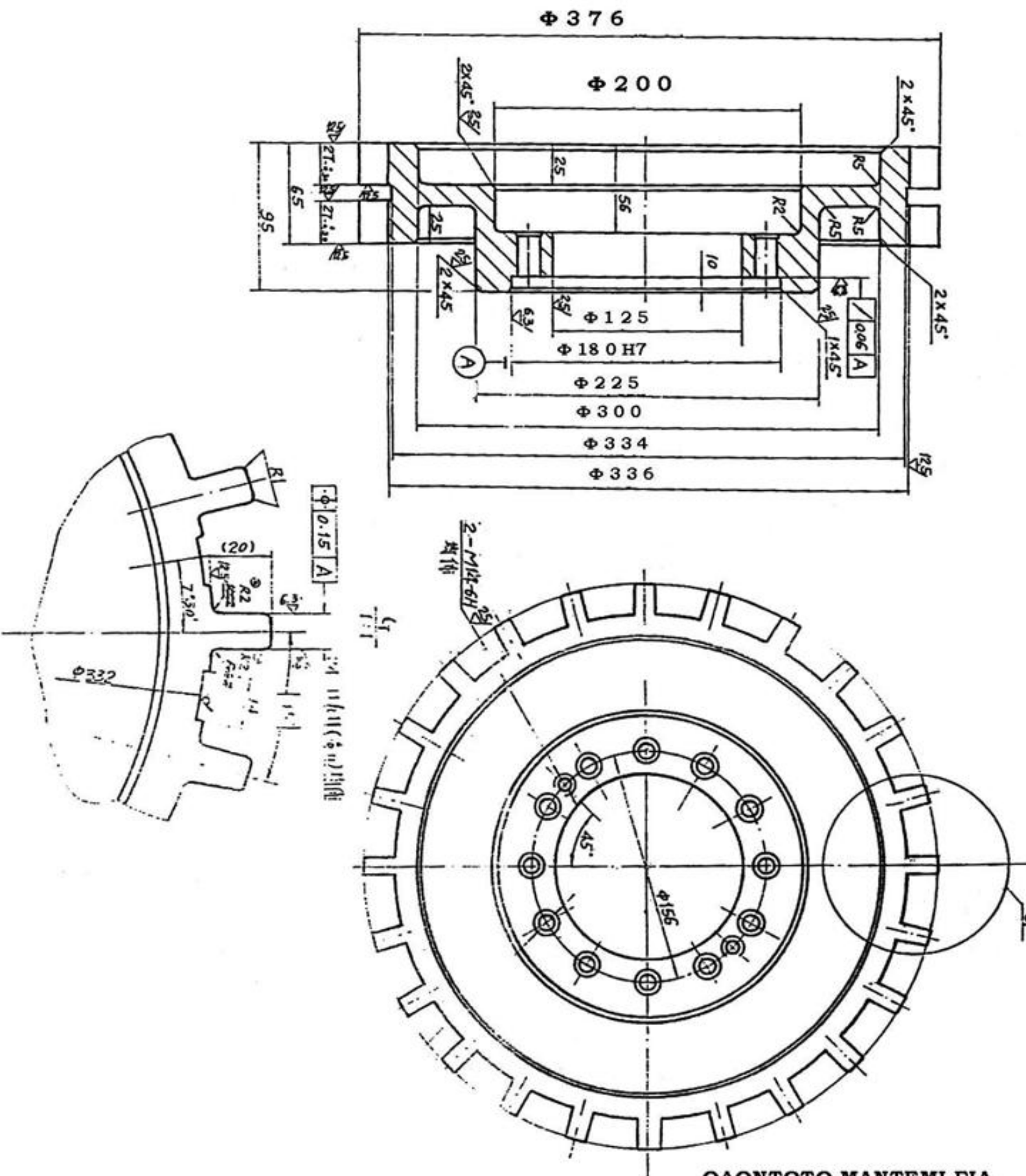
②	2002-01-20	黄世华	04124
设计	金健达	工艺审查	何永
校核	何永	审定	何永
审核	何永	批准	何永

ZL 401

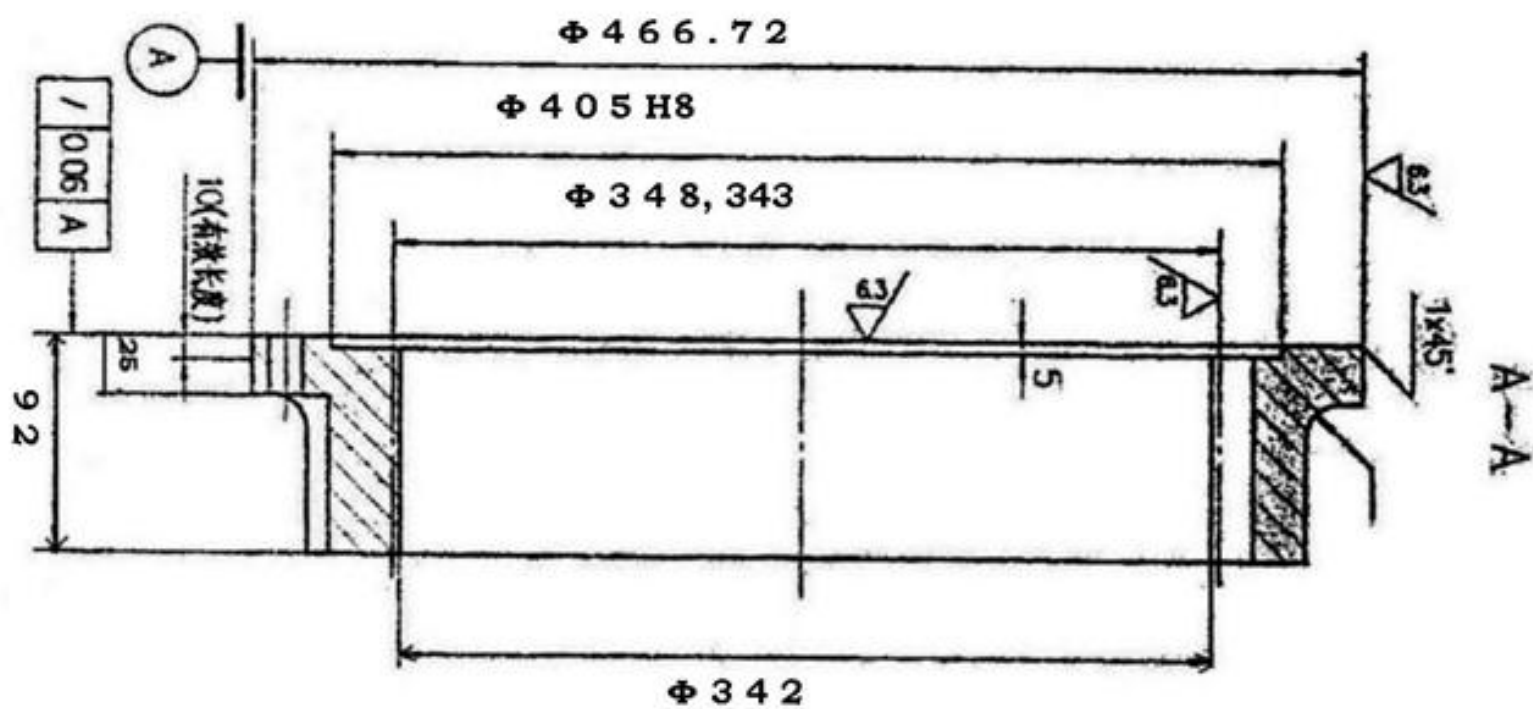
齿形放大
M 1:1



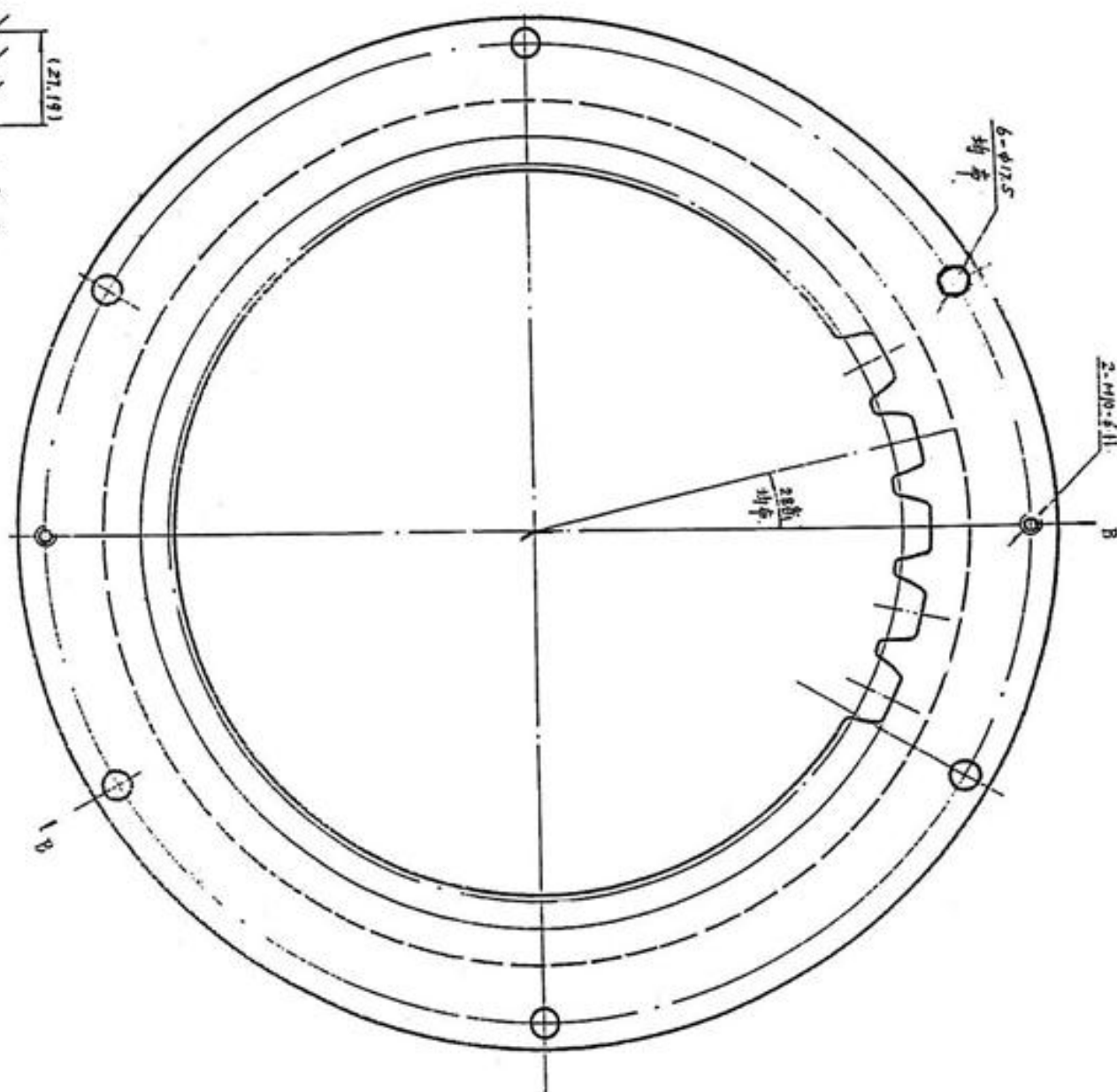
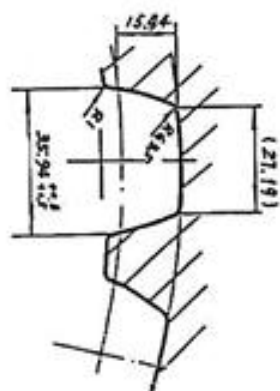
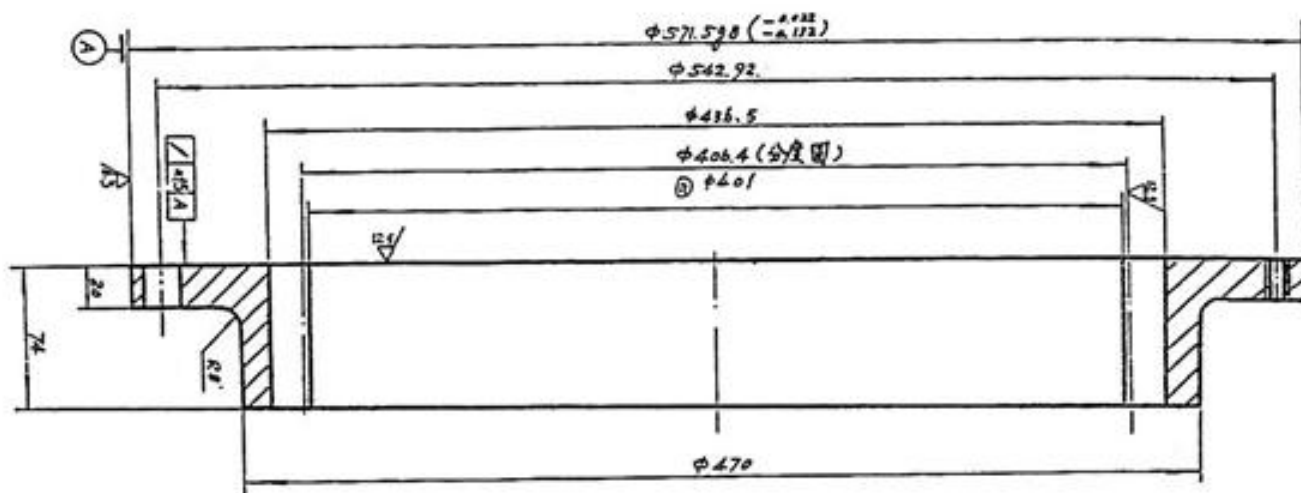
ΚΟΠΛΕΡ 120C SAE1
ΜΟΝΗ ΣΕΙΡΑ ΕΛΑΣΤΙΚΑ ΤΑΚΑΚΙΑ



ΟΔΟΝΤΩΤΟ ΜΑΝΤΕΜΙ ΓΙΑ
ΑΛΟΥΜΙΝΙΑ ΝΟ 14



ΣΤΕΦΑΝΙ ΑΛΟΥΜΙΝΙΟΥ ΝΟ 14
(Q05-01-05X1)



ALUMINIUM RING NO 18

