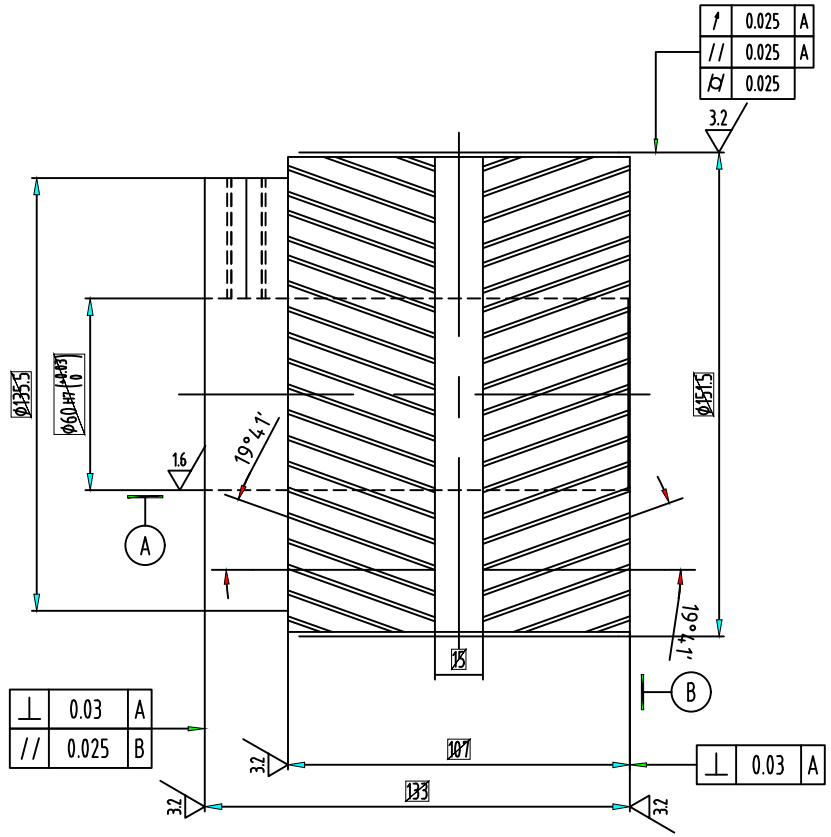
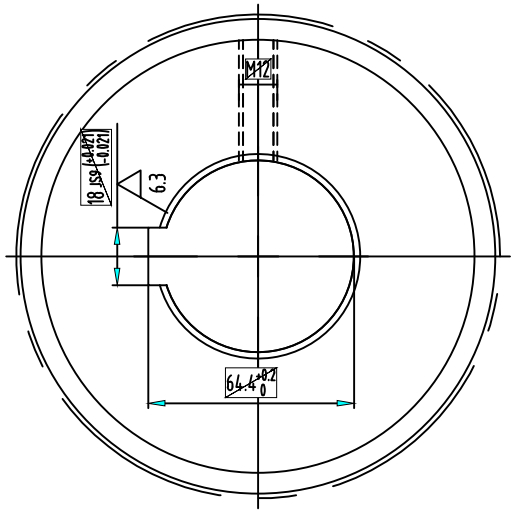



技术要求：

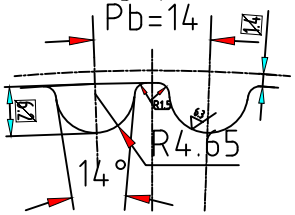
1.未注倒角C2，必须保证形位公差

2.采用锻件，做UT探伤，满足GB/T6402-2008 Ⅲ级要求，锻后正火处理

3.调质达HB240~290

带轮齿形图

5：1




说明:1.本图所示大带轮与带轮( 96-14M-107 )配对使用.

2.本带轮所用同步带规格为: R-2520 -105,带轮规格为:34-14M-107.

3.带轮任意两相邻齿间节距允许偏差为±0.03mm,90°弧内允许偏差为±0.15mm.

4.轮体材质为42CrMO钢;调质处理：HB240-290;

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 日期 | 42CrMO | 小带轮 |
| 设计 | 严金勇 | 2025/02/13 | 标准化 | | | 阶段标记 / 质量 / 比例 1:1.5 | |
| 审核 | | | | | | | |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 张 第 张 | |