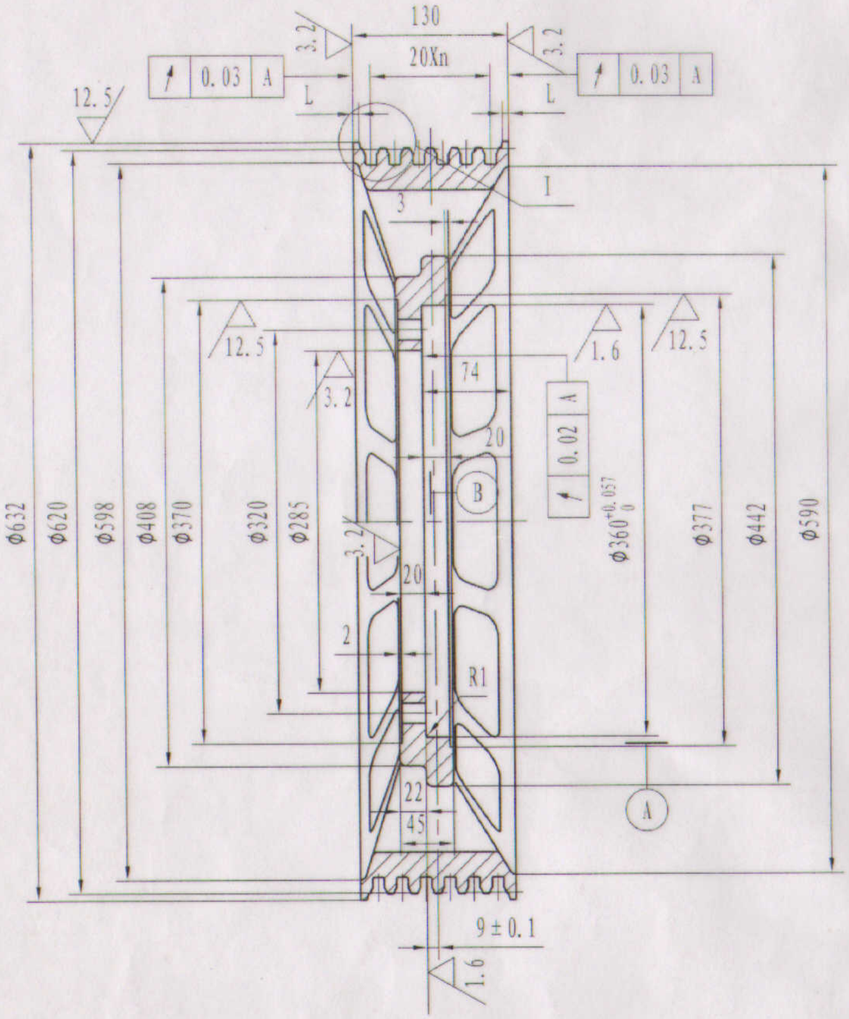
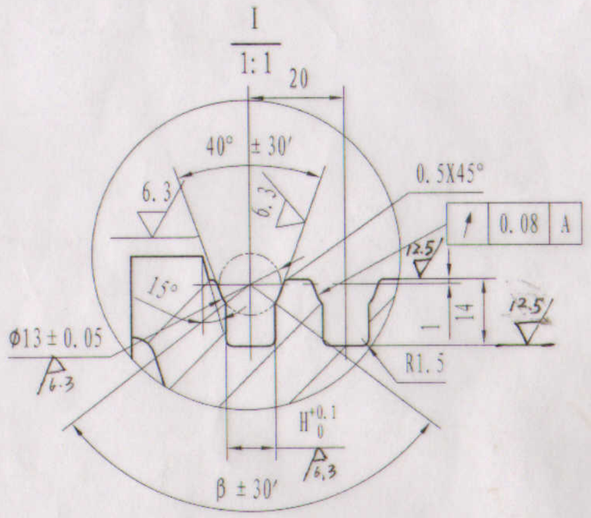
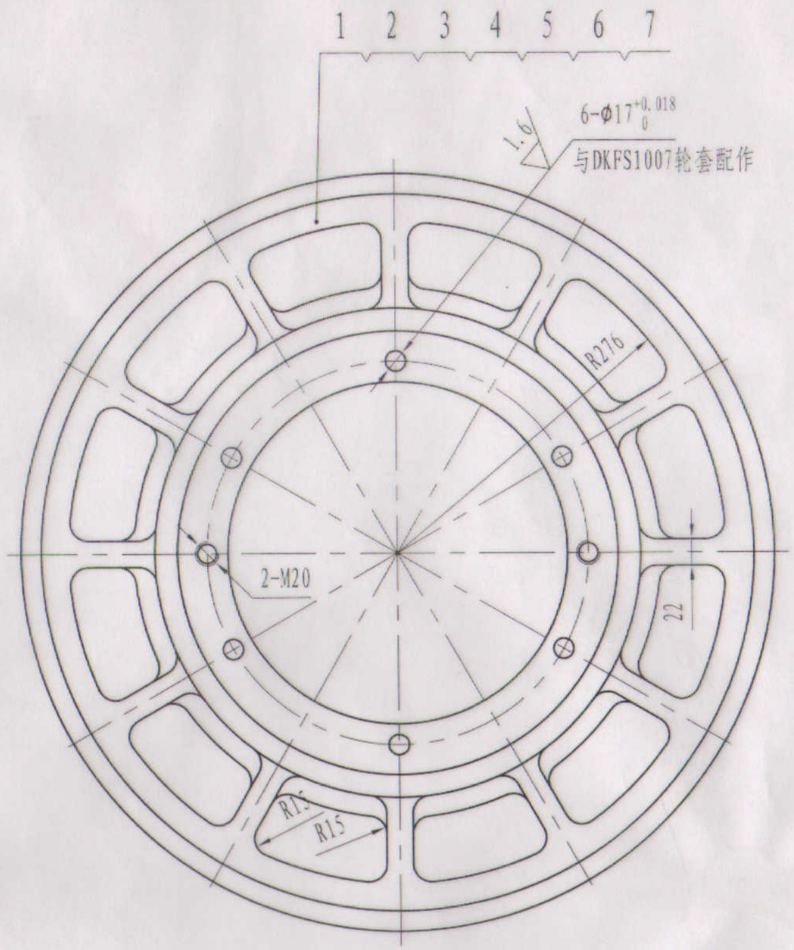
DKFS1008

其余 $\sqrt{}$







技术要求

1. 铸件不得有砂眼、气孔、夹砂等缺陷，材质应均匀；
2. 铸件需时效处理；
3. 未注铸造圆角R5；
4. 表面硬度~~HB200~260~~ HB226-260Ⓐ；硬度差不大于HB15；
5. 各槽节圆半径方向相对允差不大于0.05mm；
6. 未注倒角1X45°。

图 号	β	n	L	H
DKFS1008D001	105°	5	5	10.32
DKFS1008D002	105°	4	15	10.32
DKFS1008D003	100°	5	5	9.96
DKFS1008D004	100°	4	15	9.96
DKFS1008D005	90°	5	5	9.19
DKFS1008D006	90°	4	15	9.19
DKFS1008D007	96.5°	3	25	9.7

序号	图 号	名 称					材 料	单件重量	备注
7	DKFS1008D007	曳引轮					球墨铸铁QT600-3	74.6	
6	DKFS1008D006	曳引轮					球墨铸铁QT600-3	74.6	
5	DKFS1008D005	曳引轮					球墨铸铁QT600-3	74.6	
4	DKFS1008D004	曳引轮					球墨铸铁QT600-3	74.6	
3	DKFS1008D003	曳引轮					球墨铸铁QT600-3	74.6	
2	DKFS1008D002	曳引轮					球墨铸铁QT600-3	74.6	
1	DKFS1008D001	曳引轮					球墨铸铁QT600-3	74.6	

标记	处数	更改文件号	签名	日期	批 准			比 例	1:5	共 张 第 张
Ⓐ	1	Z12-0230	张子	2012.8.28						
					标准化	余永	10.12.28			
					工 艺	孙智	10.12.7	曳引轮		
					审 核	张伟	10.12.4	沈阳博林特电梯有限公司		
					设 计	张子	10.12.5	BLT BRILLIANT		

DKFS1008