



1. 铸件不能有夹渣、气孔、缩松等缺陷。
2. 铸件必须经过回火消除应力，涂底漆。
3. 未注尺寸、形位公差，执行标准Q/BLT 15.08。
4. 齿形表面涂防锈油，其它表面涂黄色防锈漆，执行标准Q/BLT 15.06。
5. 铸件未注圆角R5-R6。
6. 铸件硬度HB180~240。

节 距	31.75
滚子直径	19.05
齿 数	65
量柱测量距	676.03 $\frac{1}{2}$ 吋
量柱直径	19.05 $\frac{3}{4}$ 吋
齿 形	按 GB/T1243

1	CPPS0017D001	大链轮					球墨铸铁QT600-3	48.1	
序号	图 号	名 称					材 料	单件重量	备注
			设 计	于风平	2017.3.6	博林特 BOLT 沈阳远大智能工业集团股份有限公司 大链轮 CPPS0017			
			审 核	焦新	2017.3.16				
			工 艺	姚勇	2017.3.16				
			标准化	冷书洋	17.3.17				
标记	处数	更改文件号	签名	日期	批 准	陈洋	17.3.20	比例	1:5 共 1 张 第 1 张