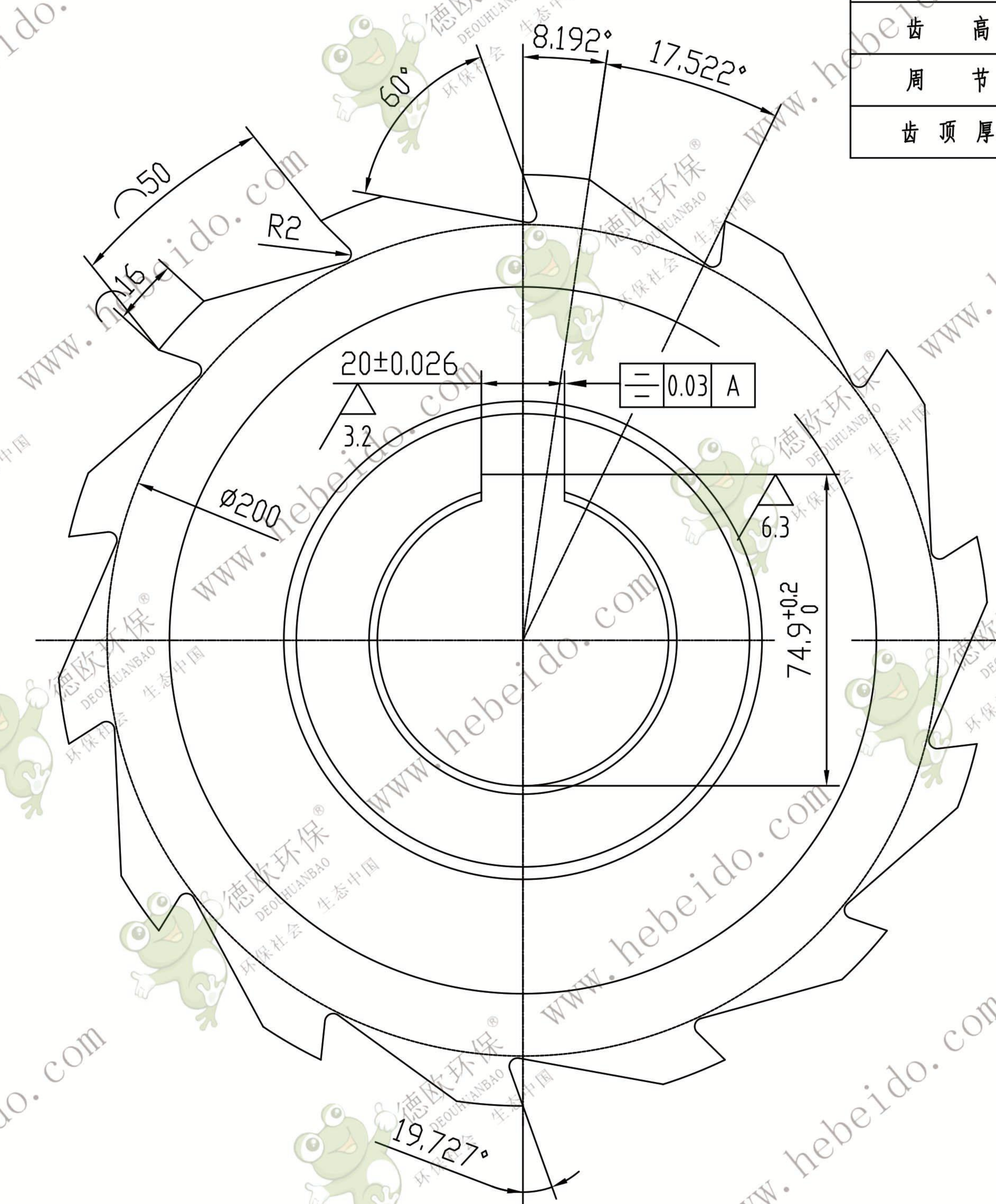
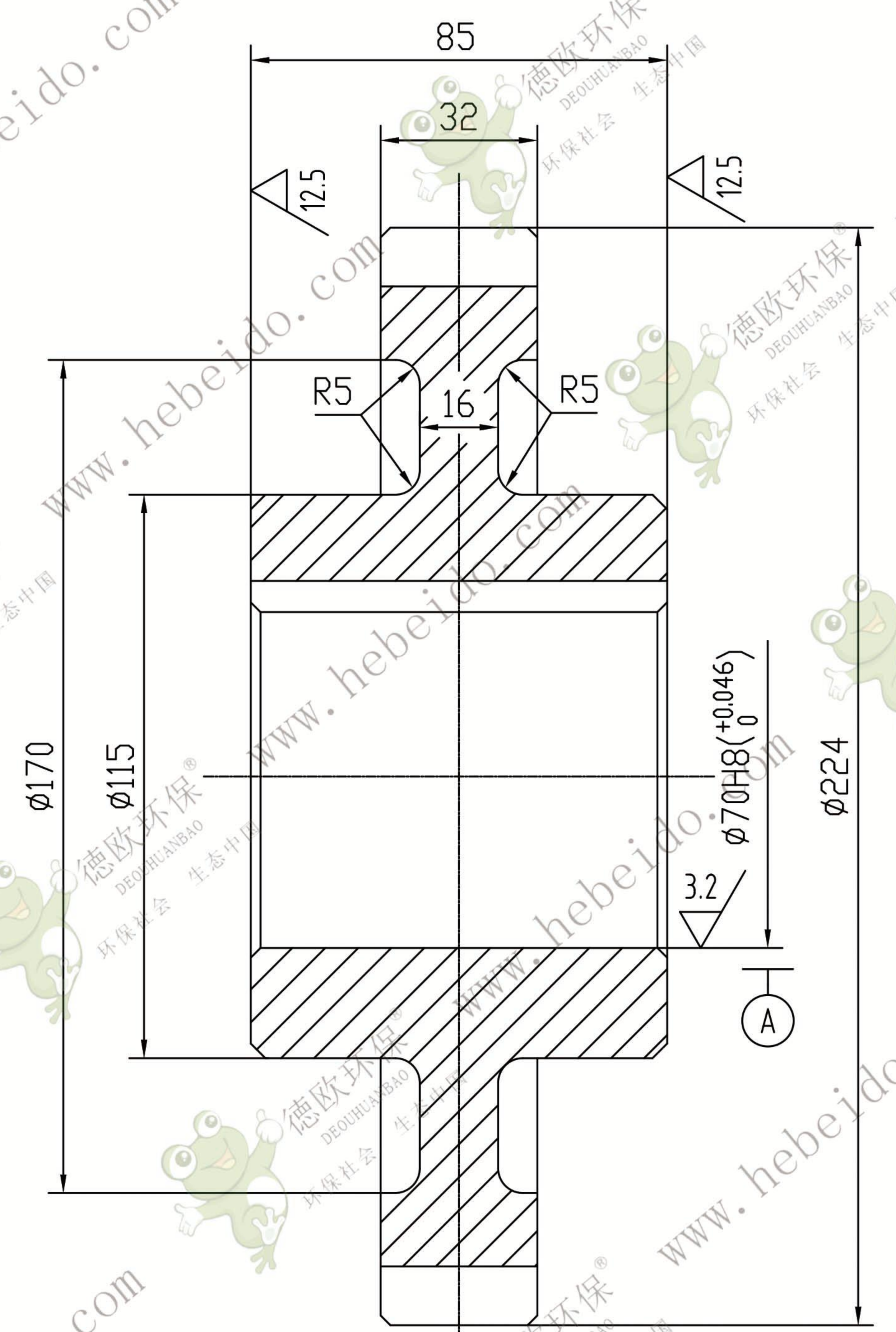


NE15板链斗式提升机

| | | |
|------|---|-------|
| 模数 | m | 16 |
| 齿数 | Z | 14 |
| 顶圆直径 | D | φ224 |
| 齿高 | h | 12 |
| 周节 | t | 50.27 |
| 齿顶厚 | a | 16 |



其余 25

| |
|--------|
| 借通用件登记 |
| 描图 |
| 校描 |
| 旧底图总号 |
| 签字 |
| 日期 |

- 技术要求
1. 铸件按 GB5676-85 验收, 热处理按正火+回火状态验收。
 2. 齿面为精密铸造型, 不再金加工, 故齿面必须平整光滑。
 3. 轮缘和轮齿表面淬火后硬度为 HRC40~45, 淬火深度不小于 2mm。
 4. 未注明倒角为 2X45°, 并去除毛刺。
 5. 轴孔及键槽表面涂黄油, 非加工表面涂漆, 其余涂黑漆。

| | | | |
|-----------|-----|-------|----|
| ZG310-570 | | | |
| 标记 | 处数 | 更改文件号 | 签字 |
| 设计 | 李连通 | 标准化 | |
| 审核 | 秦海波 | | |
| 工艺 | 刘飞 | 日期 | |
| 图样标记 | | 重量 | 比例 |
| 共 页 | | 第 页 | |



棘轮
NE15板链斗式提升机