



其余

技术要求

1. 铸件按GB5676-85验收,其中热处理按正火+回火状态验收
2. 齿槽表面高频淬火RC45-50,深2mm.
3. 为同步要求,键槽需开在齿形正中,
4. 未注圆角R5-8. 未注倒角 $\times 45^\circ$ .
5. 轴孔及键槽表面涂黄油,非加工表面涂红漆,其余涂黑漆,

节距	P	200
齿数	Z	11
滚子直径	dr	$\phi 44.5$
齿根距离	Lx	658.16(H11)

上部输送链轮						NE100-02-11	
图样标记						ZG310-570	
设计	李连通	标准化	批准	重量	110	比例	1:5
校核	秦海波	日期	共	张	第	张	
工艺	刘飞	日期	共	张	第	张	

