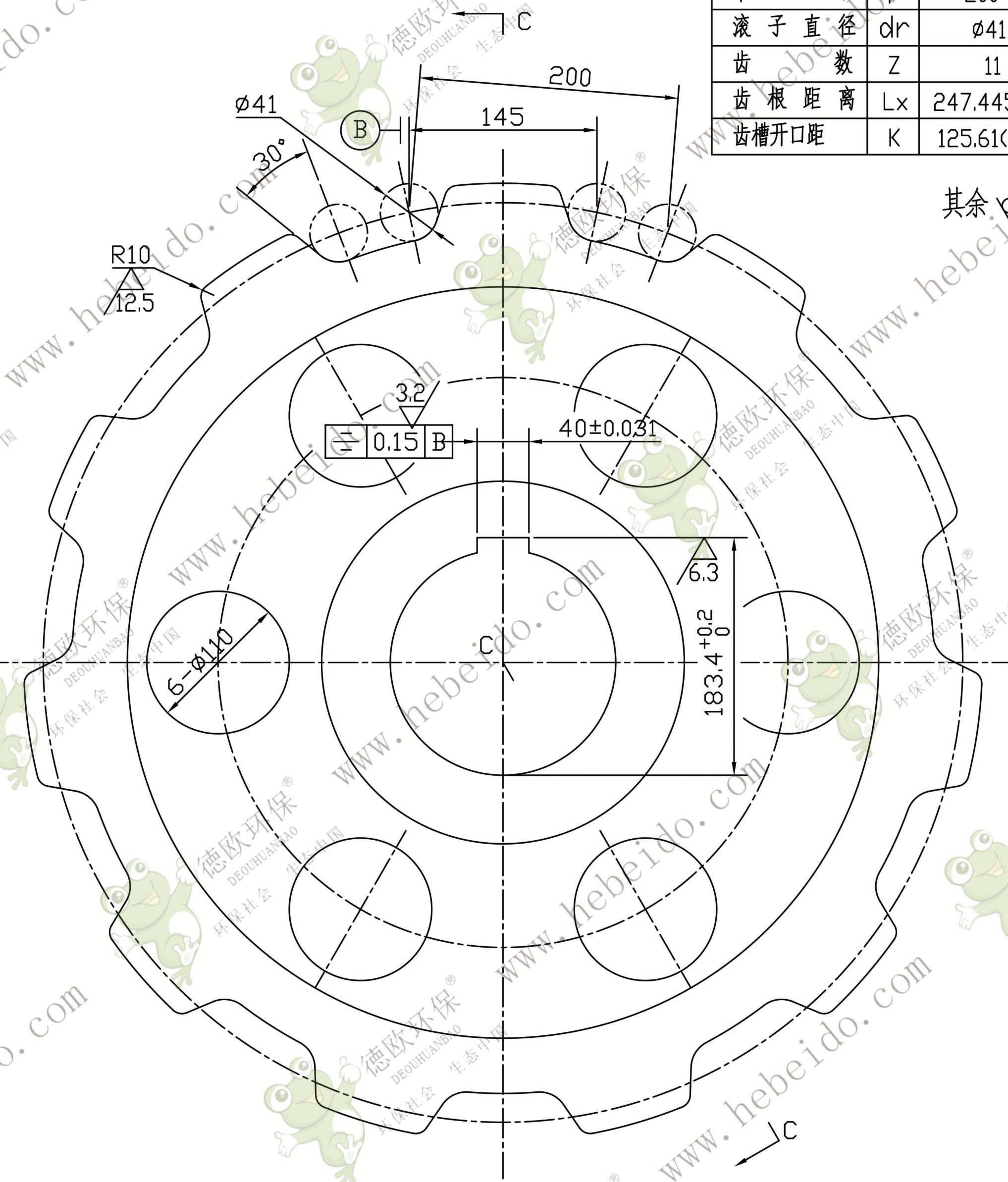


技术要求

1. 铸件按GB5676-85验收,其中热处理按正火+回火状态验收
2. 齿槽表面淬火HRC45-50深 >2.0mm.
3. 未注圆角 R5, 未注倒角 3X45°.
4. 为同步要求,键槽需开在齿形正中.
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
滚子直径	dr	φ41
齿数	Z	11
齿根距离	Lx	247.445(h11)
齿槽开口距	K	125.61(±0.3)

其余 √



				上部输送链轮			NE150-02-11	
							ZG310-570	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样	标记	重量	比例
设计								1:4
校对								
审核								
工艺				日期	2002.05	共	张	第
								张

