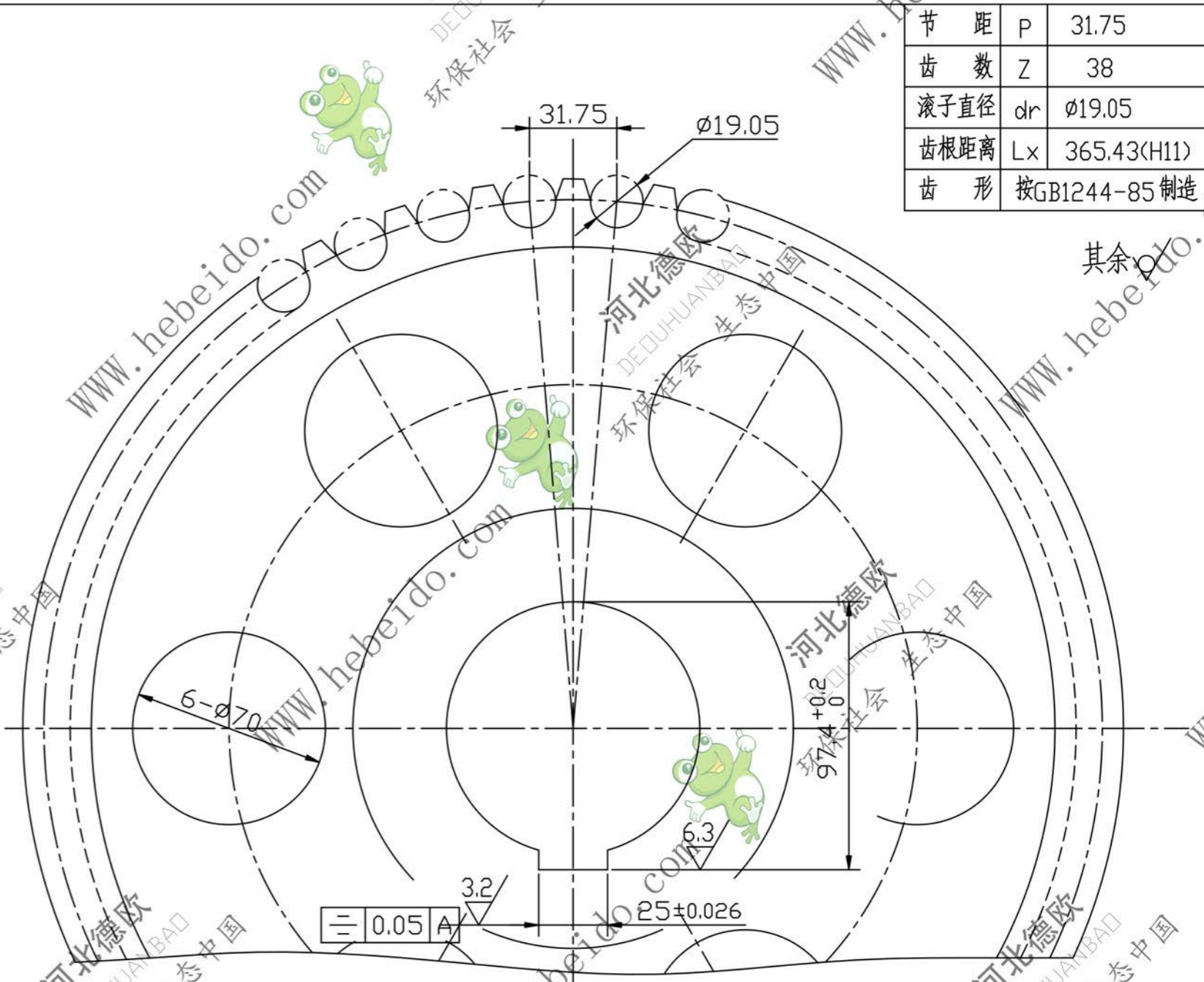
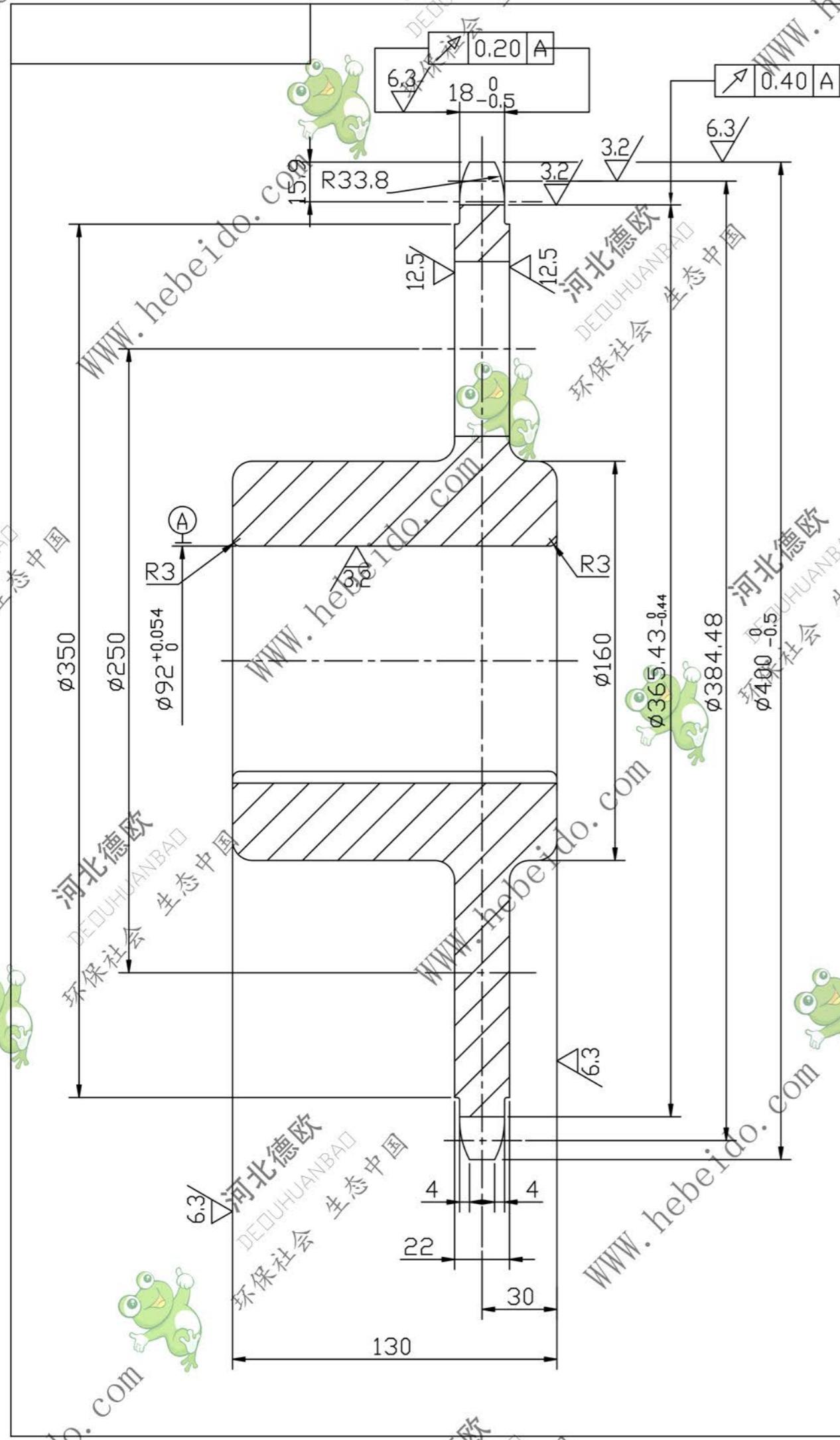


节距	P	31.75
齿数	Z	38
滚子直径	dr	φ19.05
齿根距离	Lx	365.43(H11)
齿形	按GB1244-85制造	



技术要求

1. 铸件按 GB5685-86, 验收其中热处理按正火+回火状态验收
2. 齿槽面淬火HRC45~50 深1.4~2.2mm.
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×45°.
5. 轴孔及键槽表面涂黄油非加工表示涂红漆其余涂黑漆.

				传动大链轮			BL650-02-05	
							ZG310-570	
设计	处数	更改文件号	签字日期	图样	标记	重量	比例	1:2
校对	李连通	批	准					
审核	秦海波							共 张 第 张
工艺	刘飞	日期						

