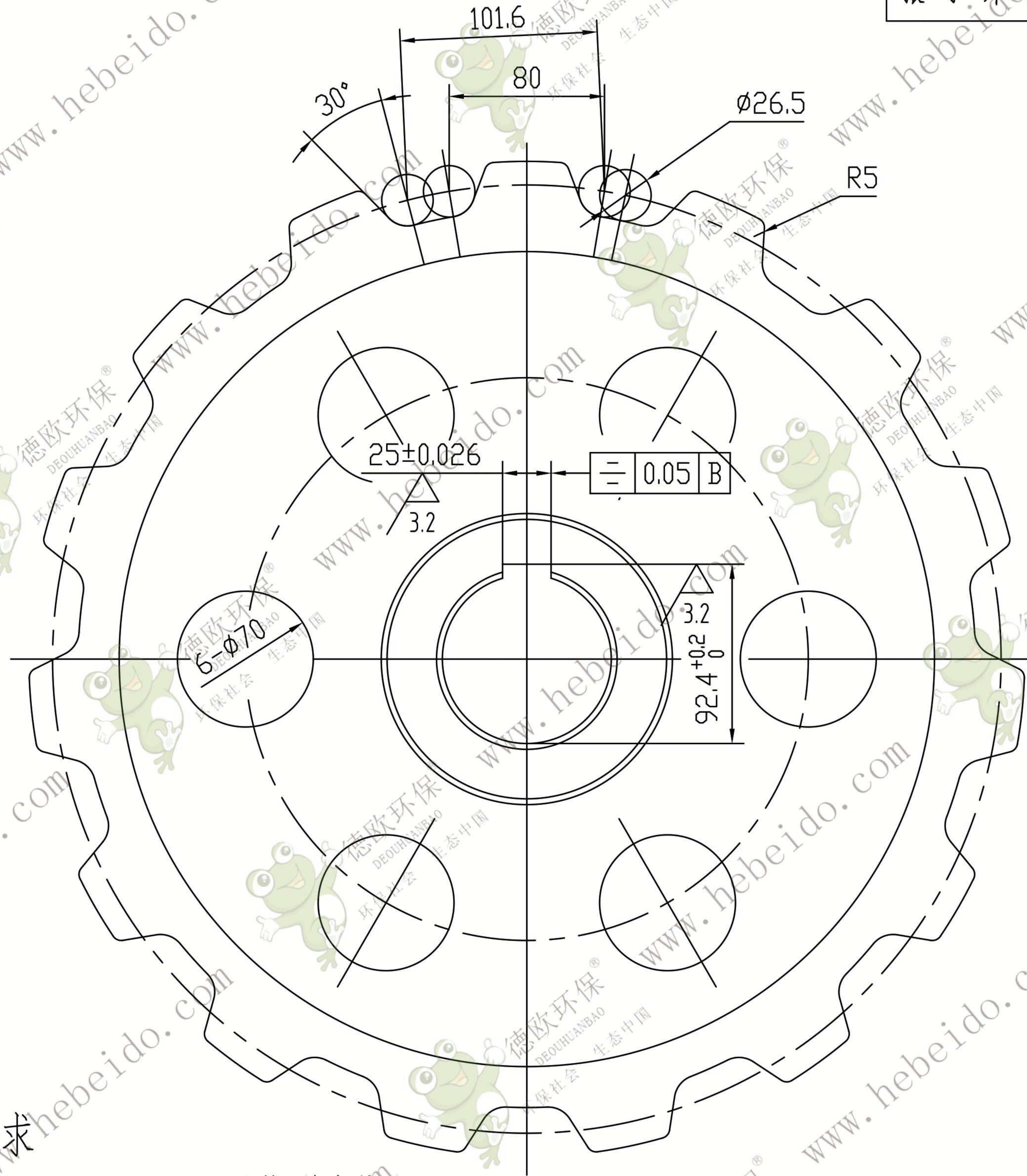
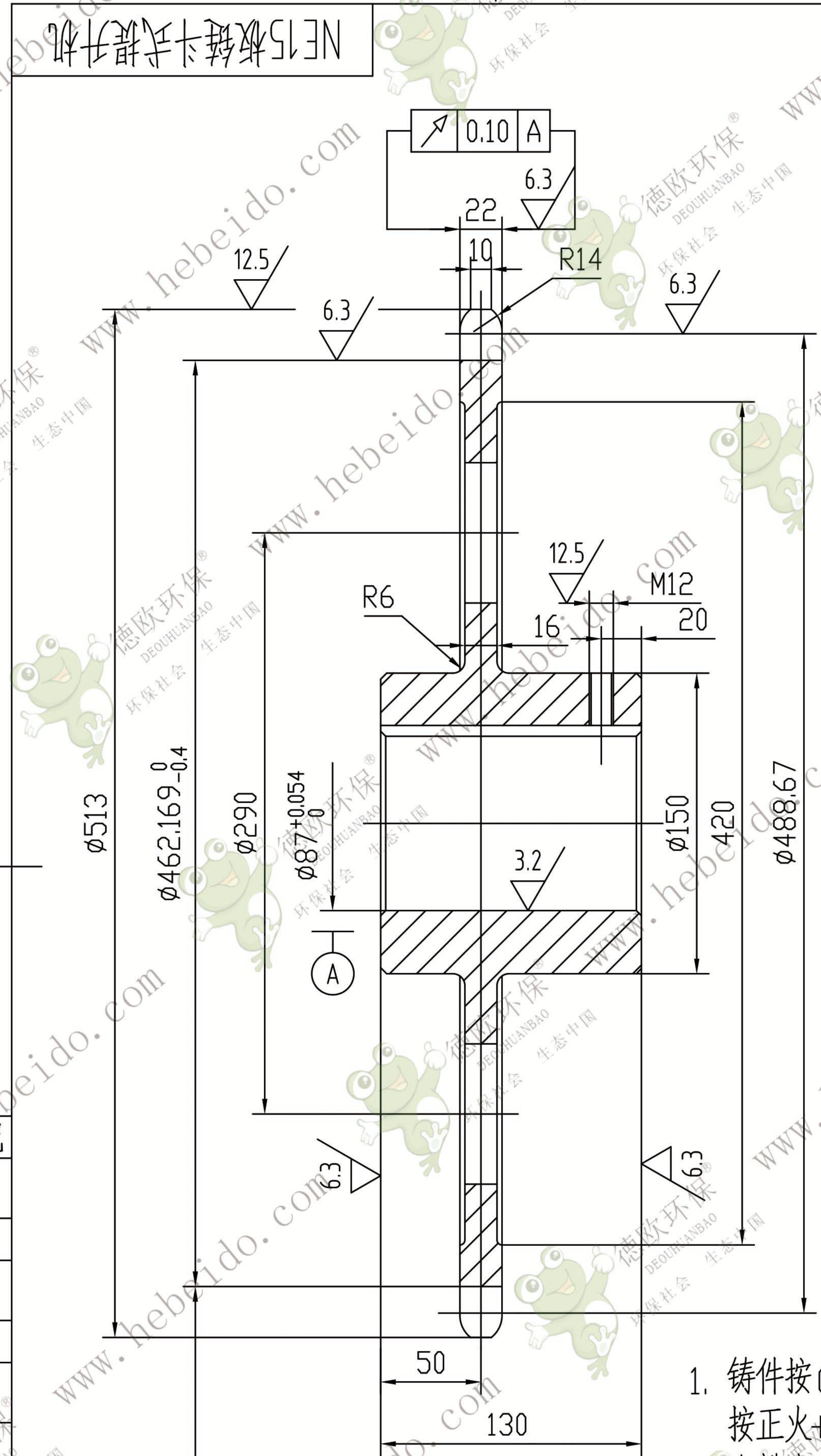


节距 p	101.6
齿数 Z	15
滚子外径 d1	26.5



技术要求

1. 铸件按 GB5676-85 按正火+回火状态验收, 其中热处理
2. 齿槽表面淬火 HRC45~50, 1.4~2.2 深 mm.
3. 为同步要求, 键槽需开在齿形正中.
4. 未注圆角 R3, 未注倒角 2.5X45°.
5. 轴孔及键槽表面涂黄油, 非加工表面涂红漆, 其余涂黑漆.

借通用件登记
描图
校描
旧底图总号
签字
日期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		李连通	标准化	
审核		秦海波		
工艺		刘飞		日期 2006.05.28

ZG310-570

图样标记	重量	比例
		1:3
共 页	第 页	



上部输送链轮

NE15板链斗式提升机