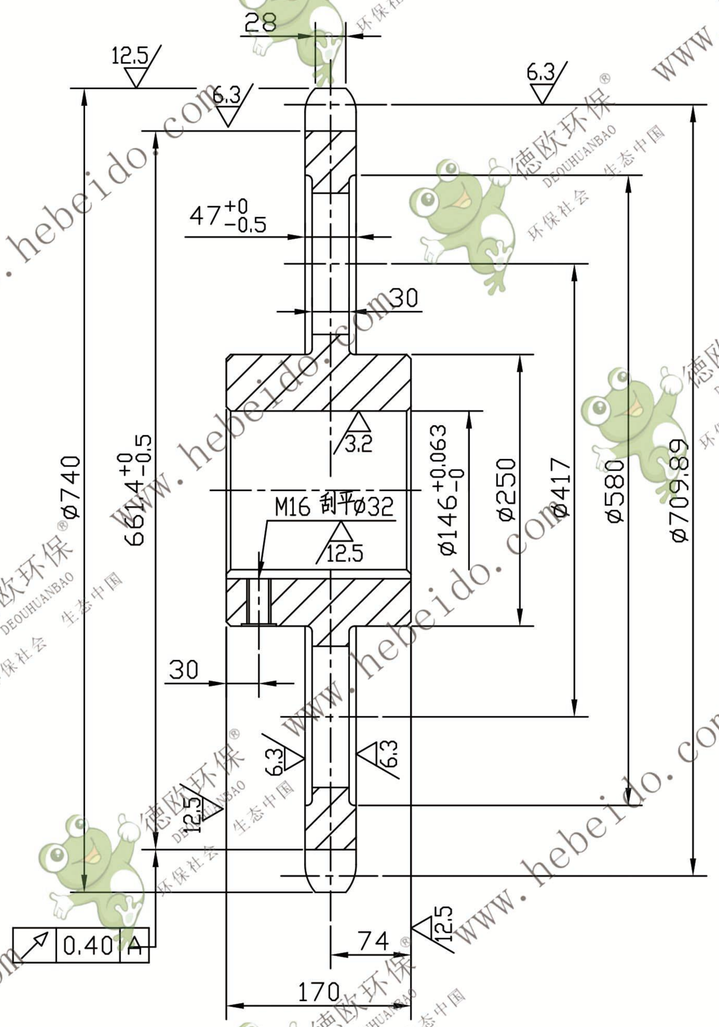

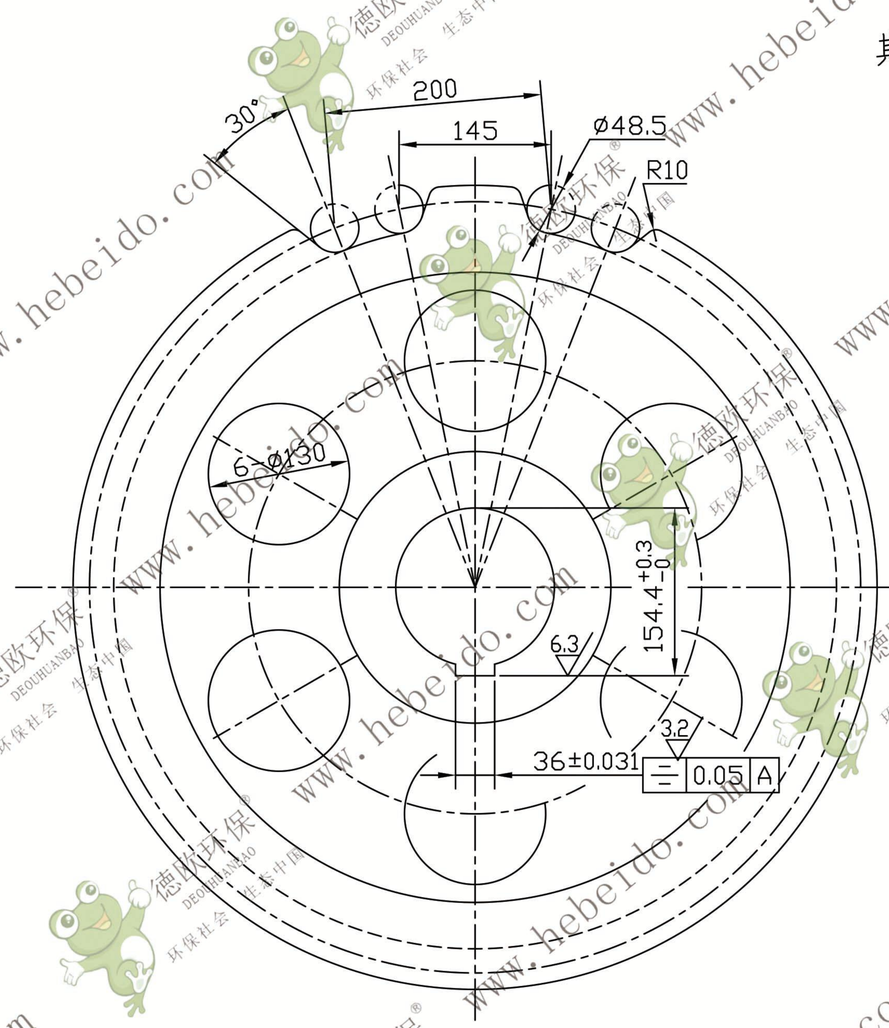

技术要求

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HRC45-50,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<45°.
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	ø48.5
齿根距离	Lx	257.7(H11)

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

上部输送链轮
配强力型链条

NE100-02-11A

ZG310-570

图样标记	重量	比例
	113	1:5
共 张	第 张	

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国