



节距	P	44.45
滚子直径	ϕr	25.4
齿数	Z	50
齿根距离	Lx	682.16(H11)
齿形	按GB1244-85. 制造	

其余 \checkmark

技术要求

- 铸件按GB5676-85验收,其中热处理要求按正火+回火状态验收
- 齿廓表面淬HRC42-48,深1.4~2.2mm.
- 表面处理:轴孔及键槽表面涂黄油非金加工面涂红漆,其余涂黑漆
- 未注圆角R5~R8.

					单排传动大链轮			NE100-02-12B	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样	标记	重量	比例	ZG310-570
设计			标准化					1:5	
校对	李连通		批准						
审核	秦海波								
工艺	刘飞		日期		共	张	第	张	

