



其余 ✓

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>2.0mm,
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4×45°,
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	10
滚子直径	dr	φ44.5
齿根距离	Lx	602.7(H11)

下部输送链轮						NE100-06-04	
						ZG310-570	
						德欧环保 DEOUHuanbao 环保社会 生态中国	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
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