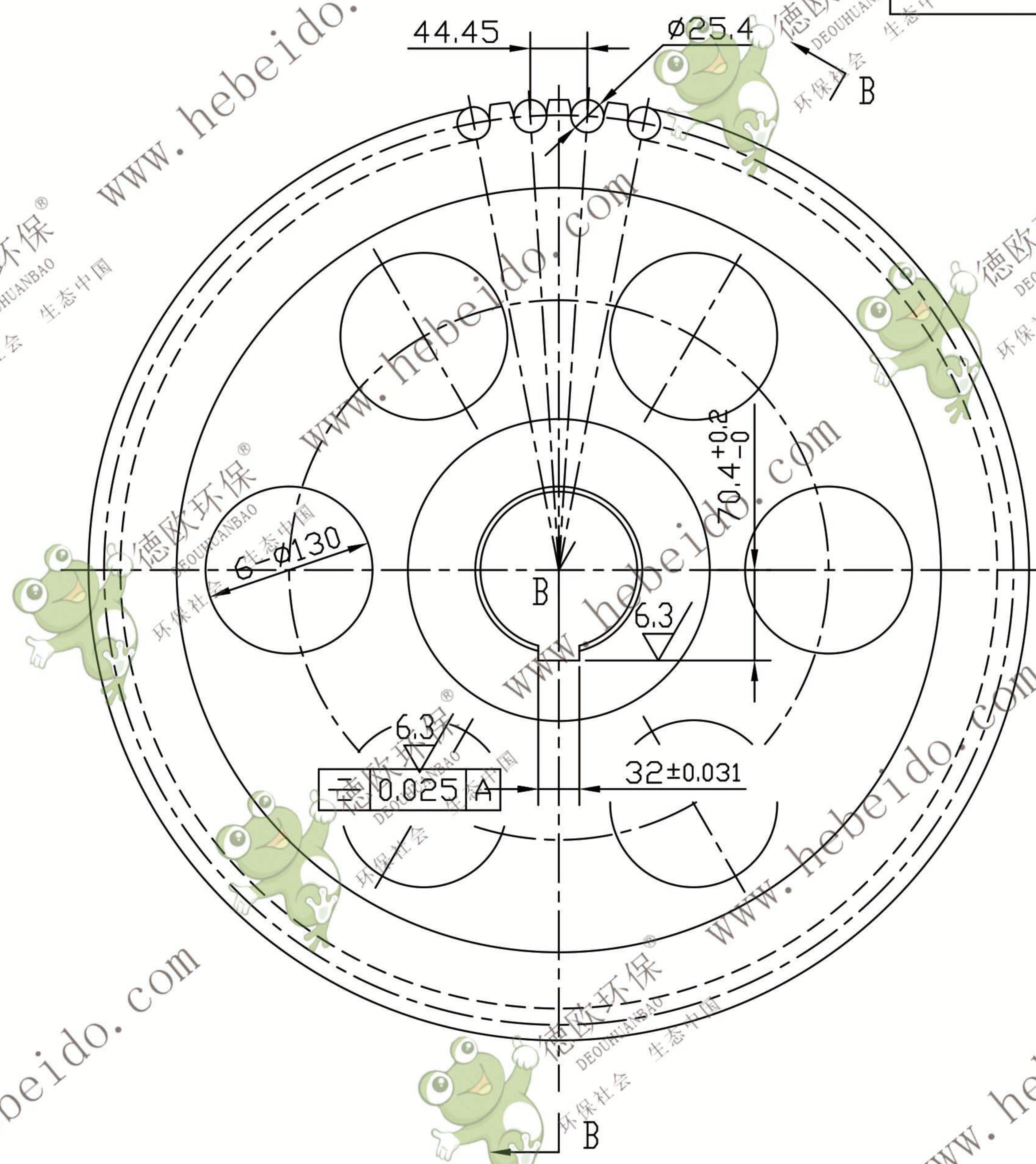


节距	P	44.45
滚子直径	dr	25.4
齿数	Z	50
齿根距离	Lx	682.16(H11)
齿形	按GB1244-85 制造	



技术要求

1. 铸件按GB5676-85验收,其中热处理要求按正火+回火状态验收
2. 齿廓表面淬火HRC42-48, 深1.4~2.2mm.
3. 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
4. 未注圆角R5~R8.

					双排传动大链轮			NE100-02-12A	
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			121.5	1:5		
校对	李连通		批准						
审核	秦海波								
工艺	刘飞		日期		共	张	第	张	