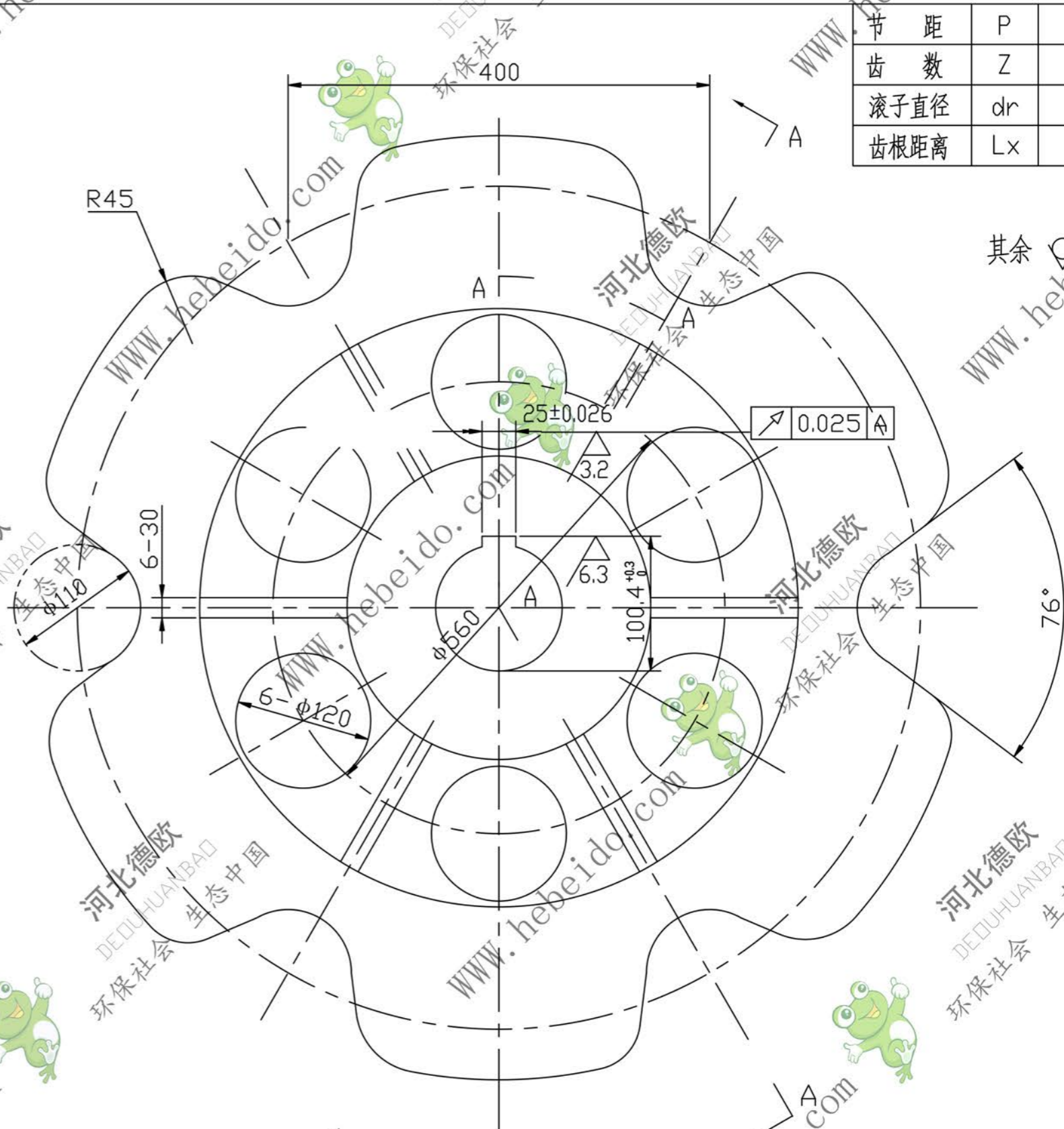
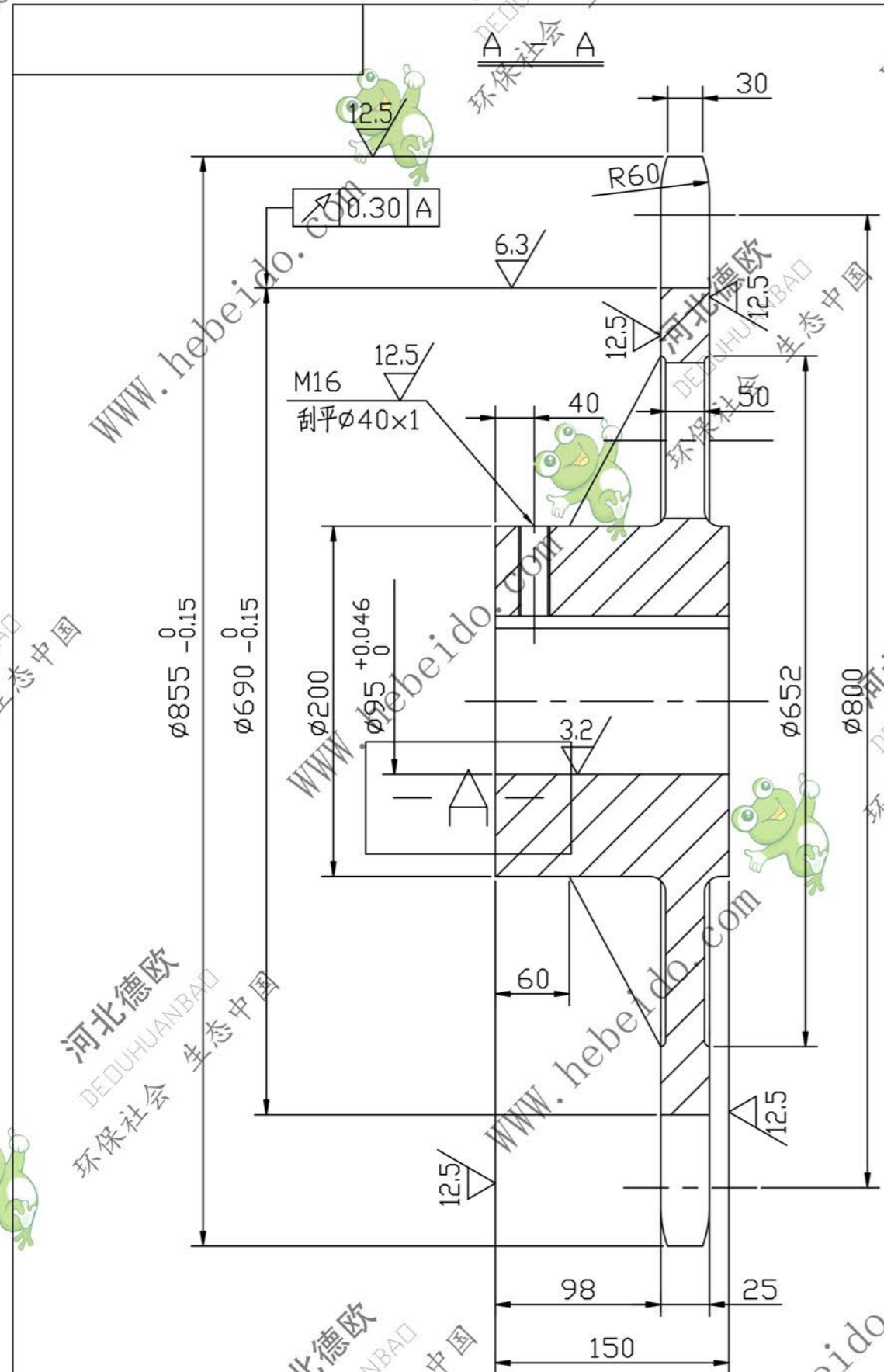


节距	P	400
齿数	Z	6
滚子直径	dr	φ110
齿根距离	Lx	φ690



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. 齿槽表面淬火HRC45-50,深1.4~2.2 mm.
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X45°.
5. 轴孔及键槽表面涂黄油,非加工表面涂红漆,其余涂黑漆.

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	

链 轮			
图样	标记	重量	比例
			1:3
共	张	第	张

BL1200-07-03

ZG310-570

德欧环保
DEDUHUANBAD
环保社会 生态中国