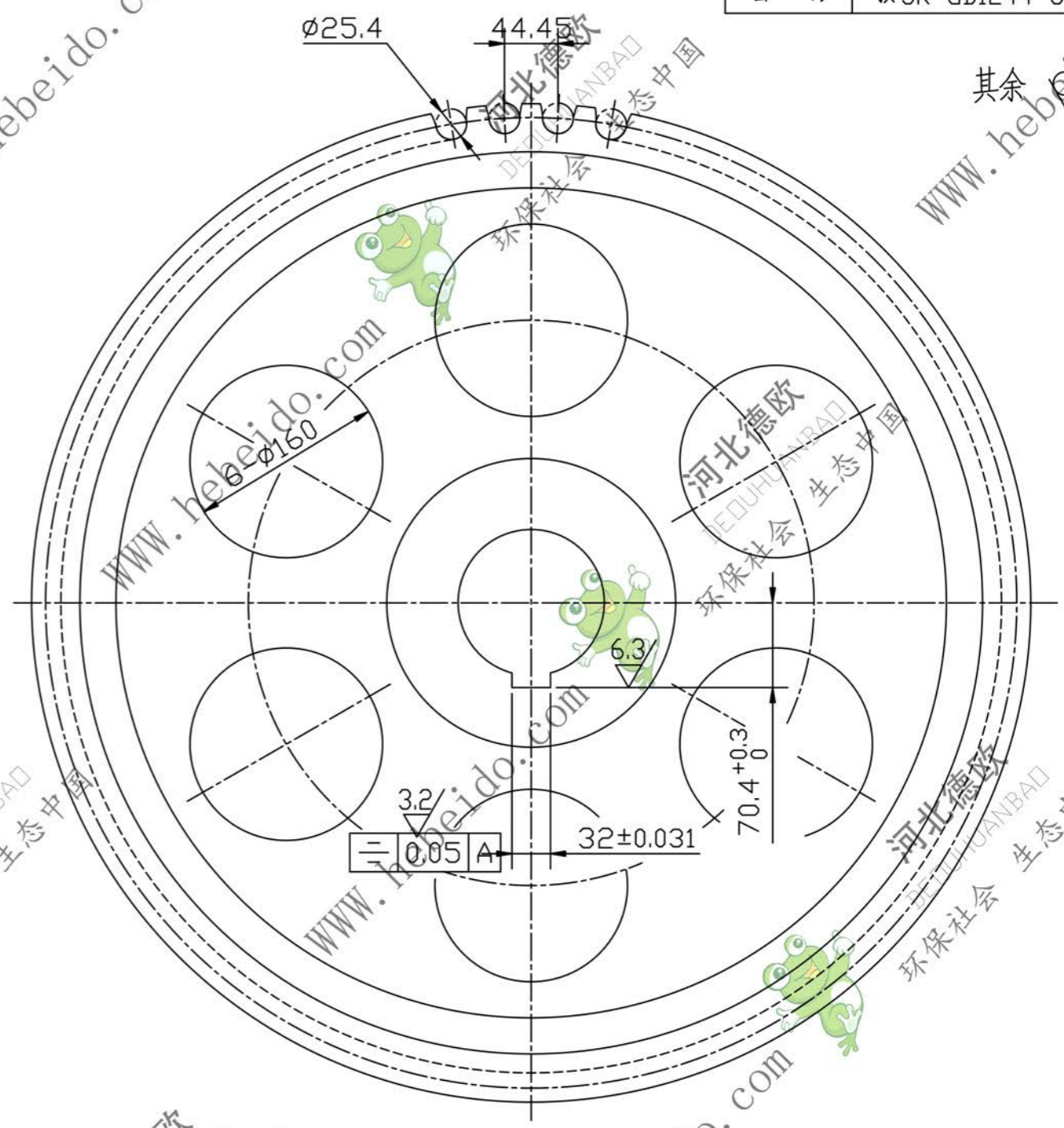
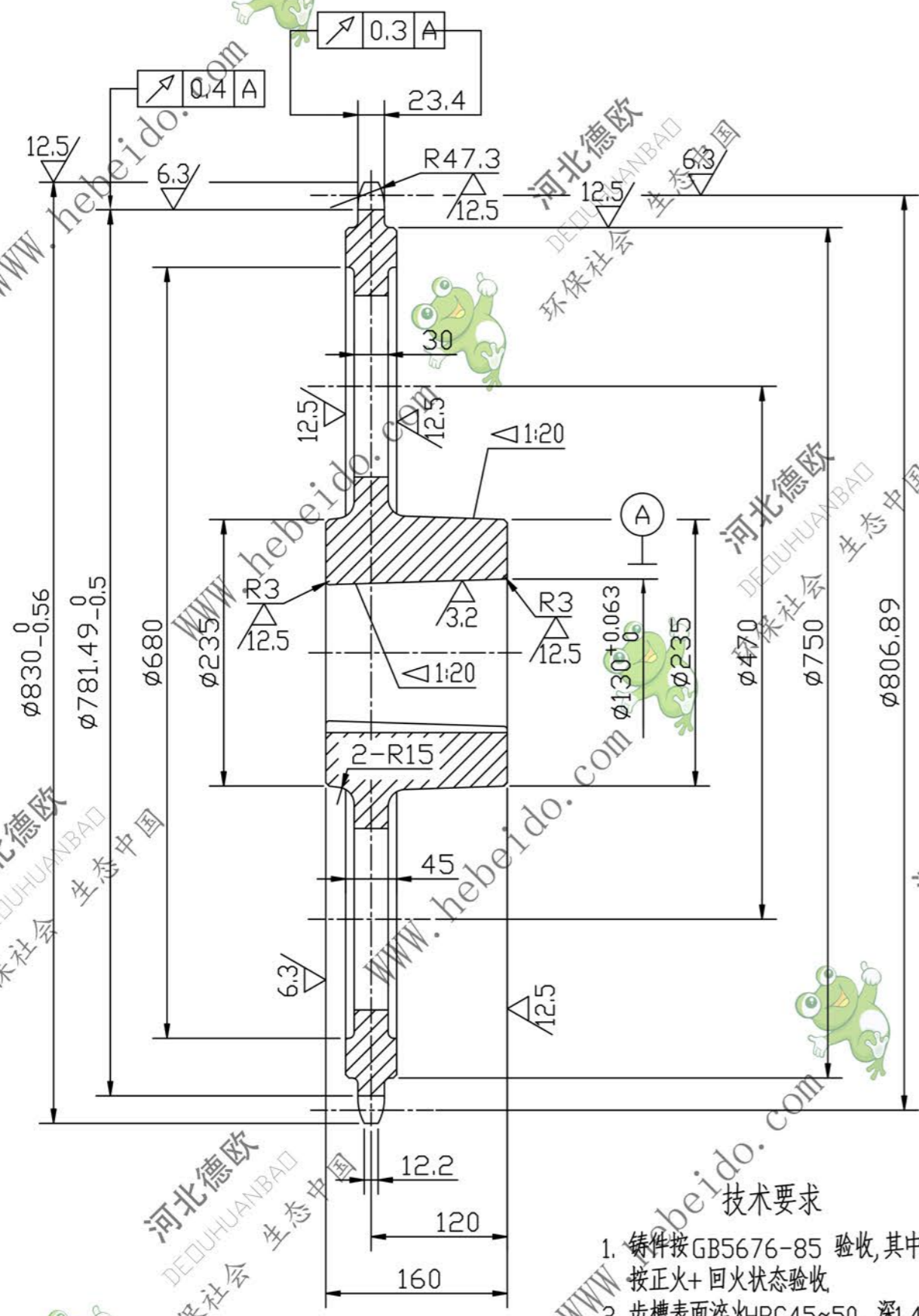


节距	P	44.45
齿数	Z	57
滚子直径	dr	φ25.4
齿根距离	Lx	781.18(H11)
齿形	按3R-GB1244-85制造	



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. 未注圆角R5~8. 未注倒角4X45°.
4. 轴孔及键槽表面涂黄油,非加工表面涂红漆,其余涂黑漆

					传动大链轮 (单排)			NE100-02-12B	
								ZG310-570	
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	张	

