



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	φ48.5
齿根距离	Lx	598.7(H11)

					下部输送链轮			NE100-06-04A	
					配强力型链条			ZG310-570	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国	
设计			标准化				1:1.5		
校对	李连通		批准						
审核	秦海波								
工艺	刘飞		日期		共	张	第	张	