



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

技术要求

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

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计			标准化	
校对			批准	
审核				
工艺			日期	2002.05

双排传动大链轮

NE150-02-12A

ZG310-570

图样标记

重量

132

比例

1:5

