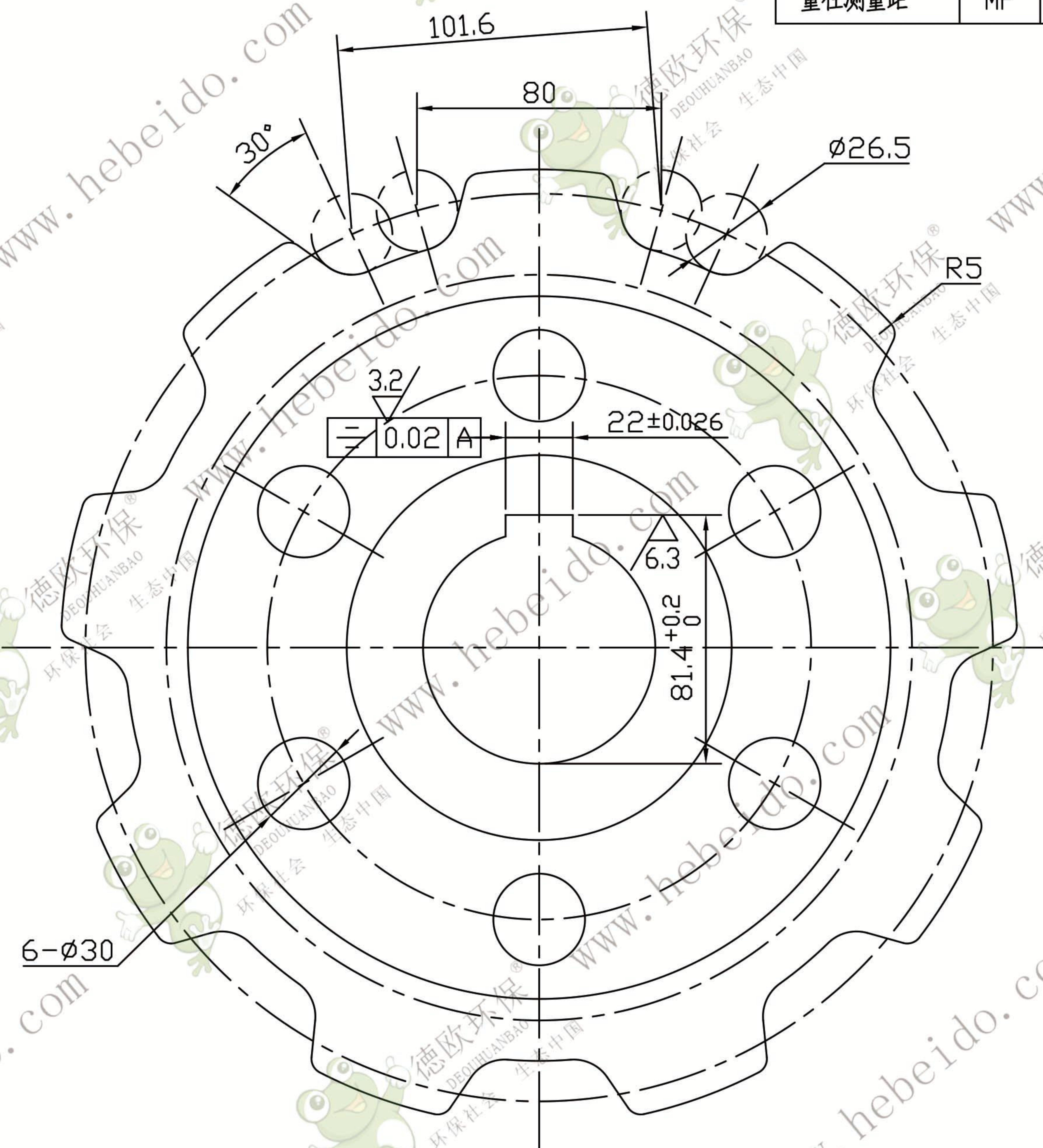
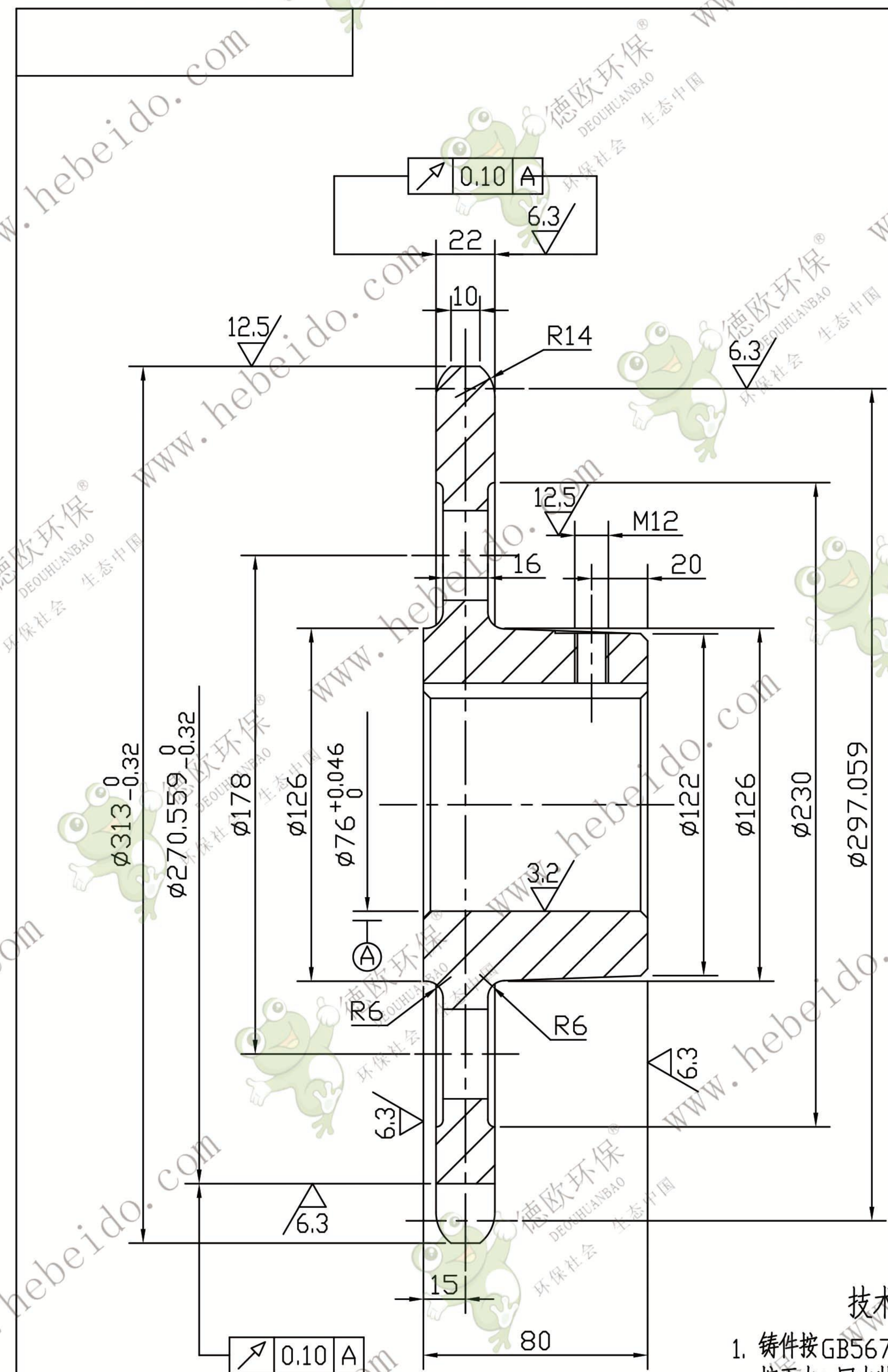


节距	P	101.6
齿数	Z	9
滚子直径	dr	∅26.5
齿根距离	Lx	97.28(H11)
量柱测量距	MP	128.1



其余 6.3

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R3. 未注倒角2.5X45°.
5. 轴孔及键槽表面涂黄油,非加工表面涂红漆,其余涂黑漆.

首节输送链轮						FU150-Q2-20	
						ZG310-570	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样	比例	1:2
设计			标准化		图样	重量	
校对			批准		图样	比例	
审核					图样	比例	
工艺			日期	98.5	共	张	第

