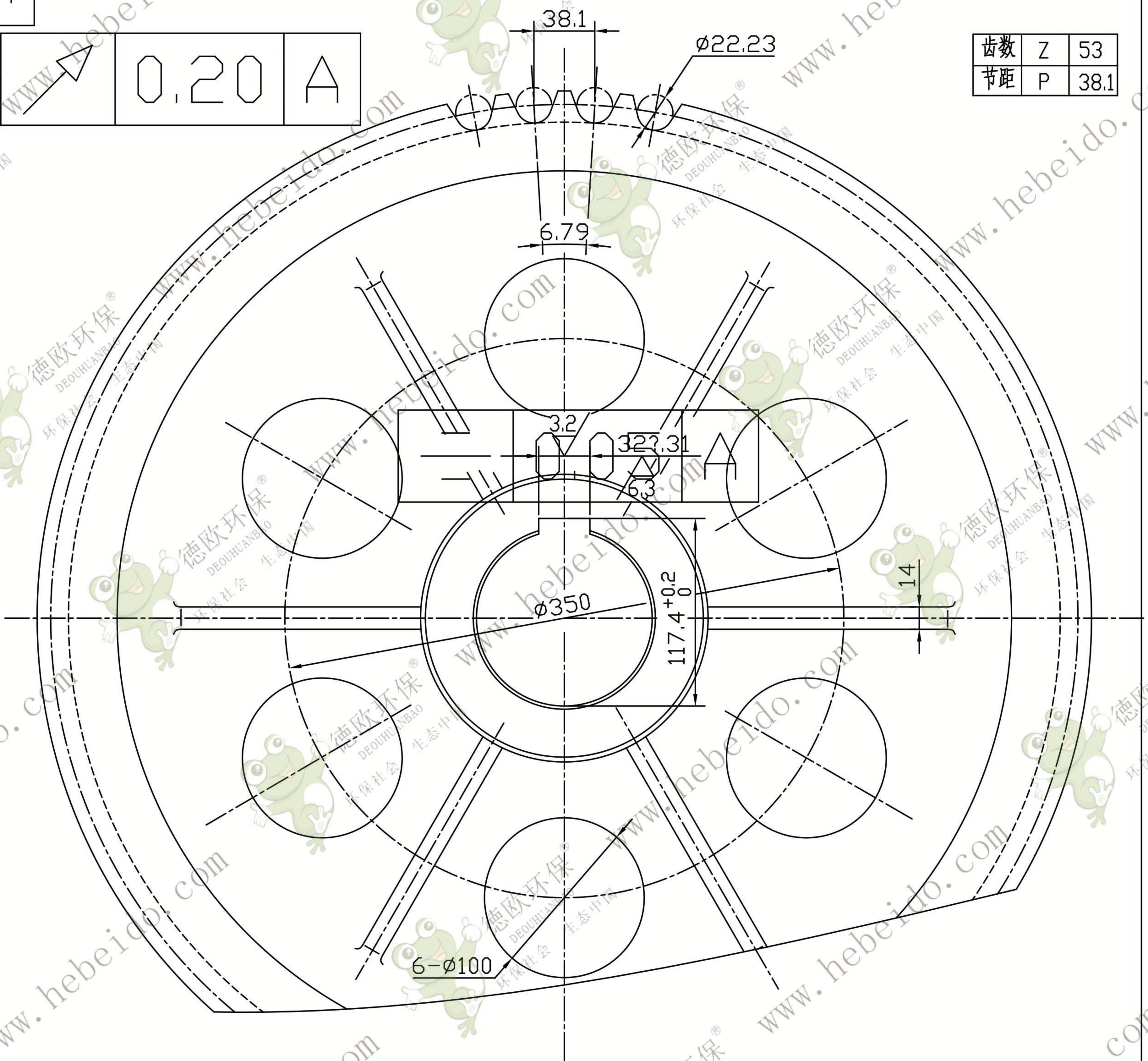


齿数 Z	53
节距 P	38.1

其余 ✓



技术要求

1. 铸件不得有气孔, 夹渣等缺陷
2. 毛坯须经时效处理, 消除内应力, 齿面热处理硬度RC40~50.
3. 未注铸造圆角为R5~R8.
4. 链轮齿形按GB1244-85规定制造
5. 非工作面涂防锈漆一层

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	98-3

副传动链轮

NE30-01-04

ZG310-570

1:3



共 张 第 张