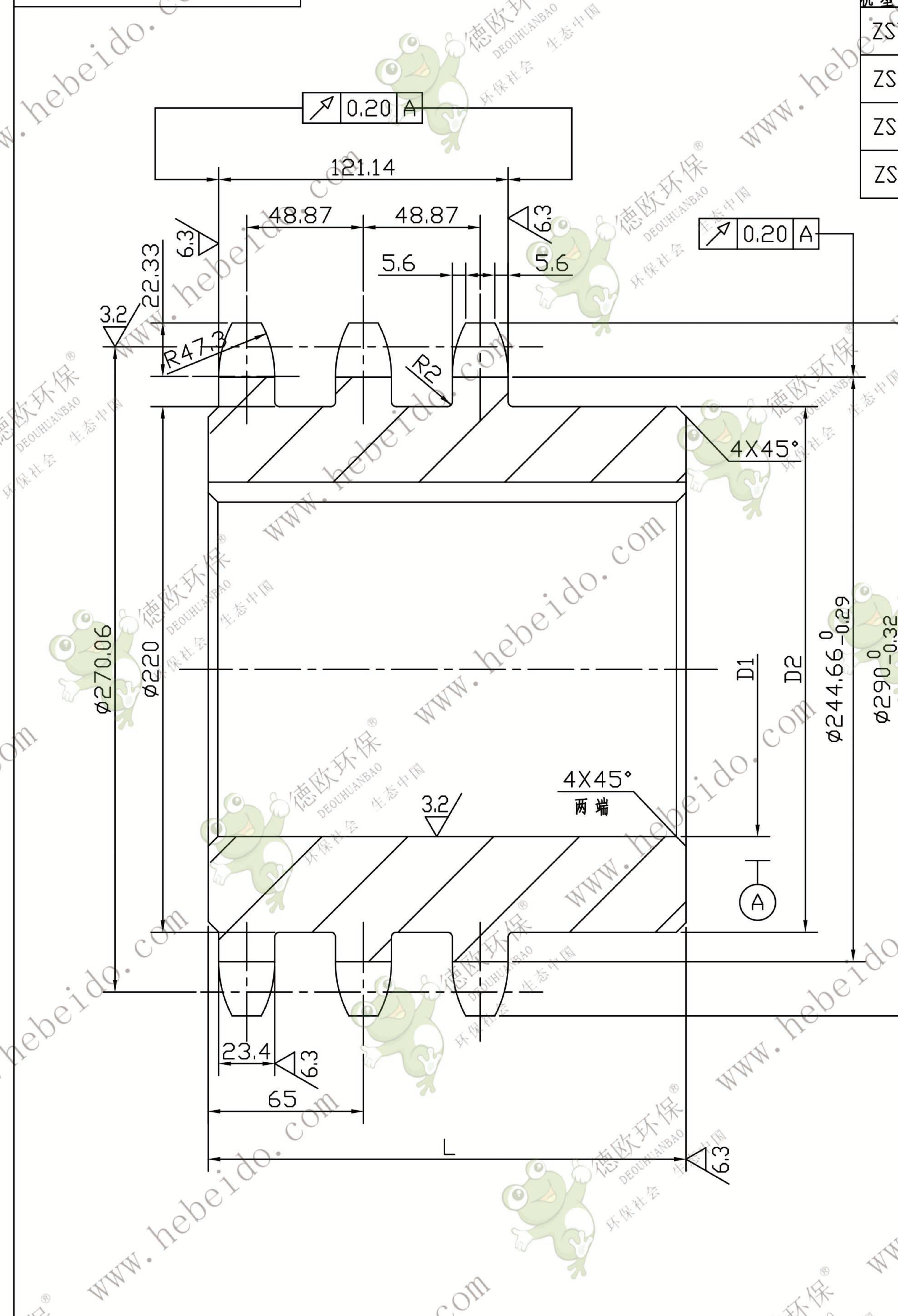


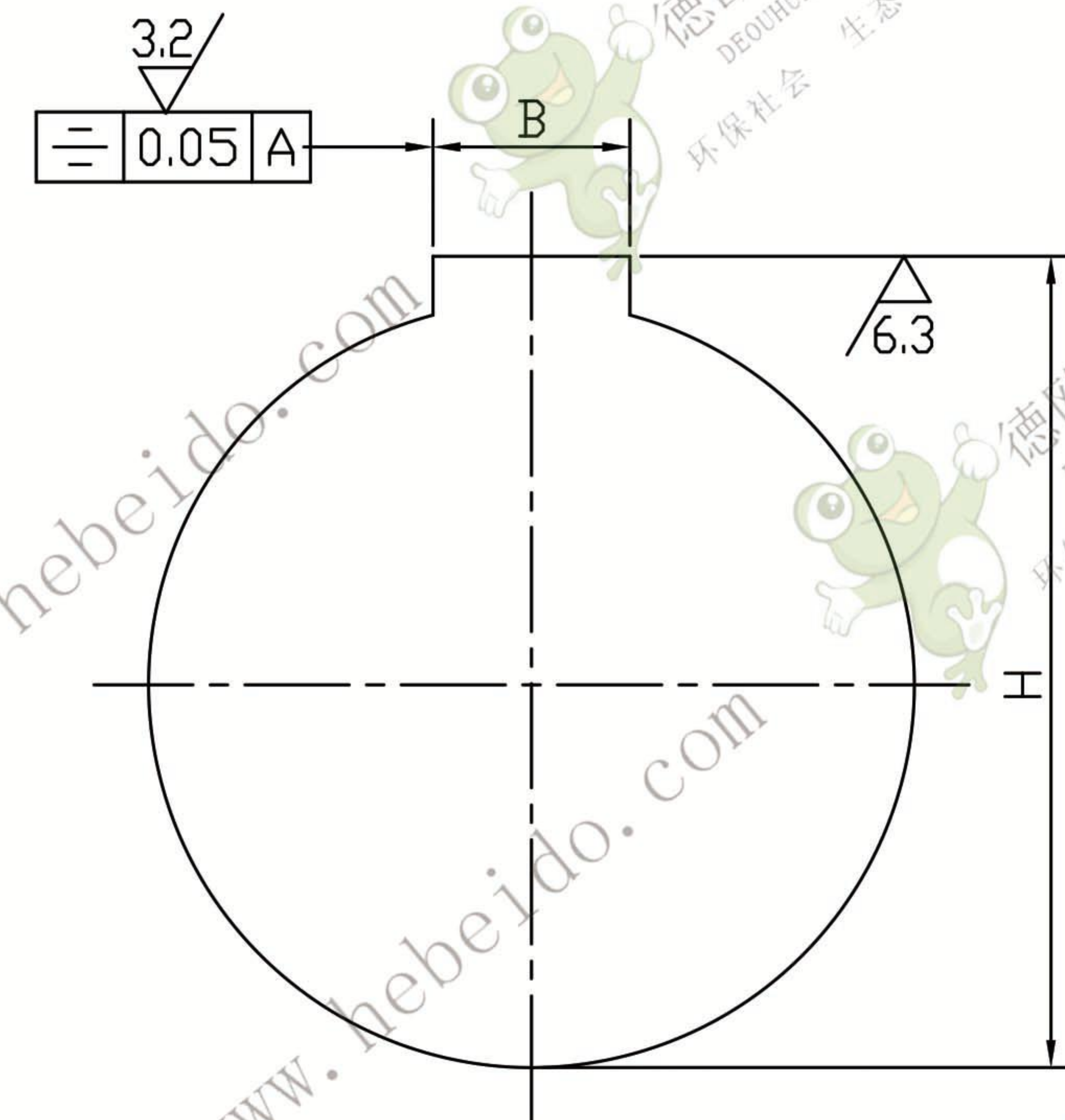
NE200-01-02



机 型	尺寸	L	D1	D2	B	H	重 量
ZSY224		165	$\phi 100^{+0.035}_0$	$\phi 190$	28 ± 0.026	$106.40^{+0.2}$	42
ZSY250		165	$\phi 110^{+0.035}_0$	$\phi 190$	28 ± 0.026	$116.40^{+0.2}$	40
ZSY280		200	$\phi 130^{+0.04}_0$	$\phi 220$	32 ± 0.031	$137.40^{+0.2}$	54
ZSY315		200	$\phi 140^{+0.04}_0$	$\phi 220$	36 ± 0.031	$148.40^{+0.3}$	51

节 距	P	44.45
滚子直径	dr	25.4
齿 数	Z	19
量柱测量距	Mr	$294.54^{0}_{-0.32}$
量柱直径	dR	$25.40^{+0.01}_0$
齿根距离	Lx	$243.74^{0}_{-0.29}$
齿 形	按GB1244-85制造	

其余 12.5



技术要求:

1. 铸件按 GB5676-85 验收, 其中热处理要求按正火+回火状态验收。
2. 齿廓表面淬火 HRC42-46, 深 1.2-2.2mm。
3. 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。

传 动 小 链 轮					NE200-01-02		
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				1:2
校 对			批 准				
审 核							
工 艺			日 期	2002.5	共 张	第 张	

