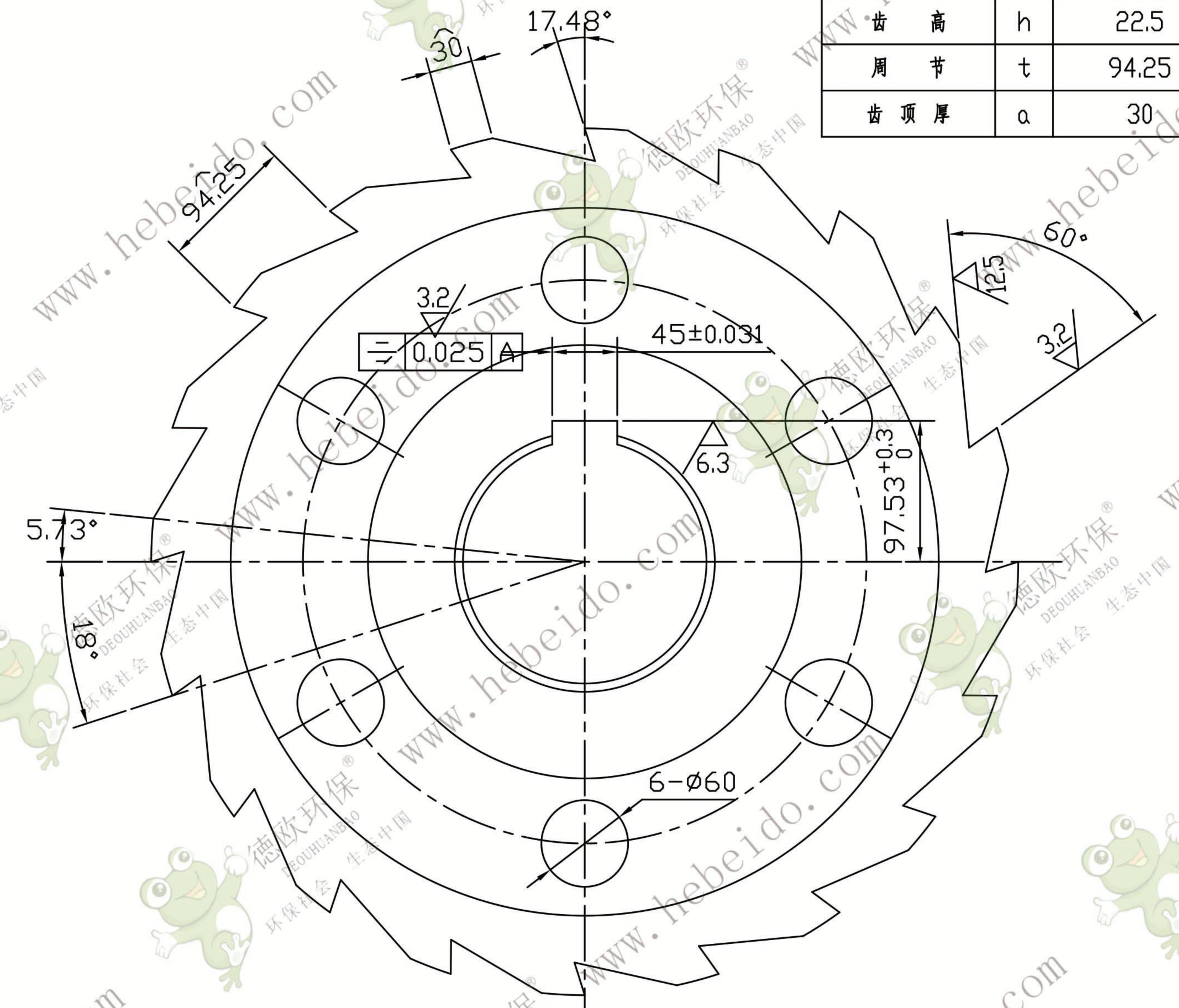
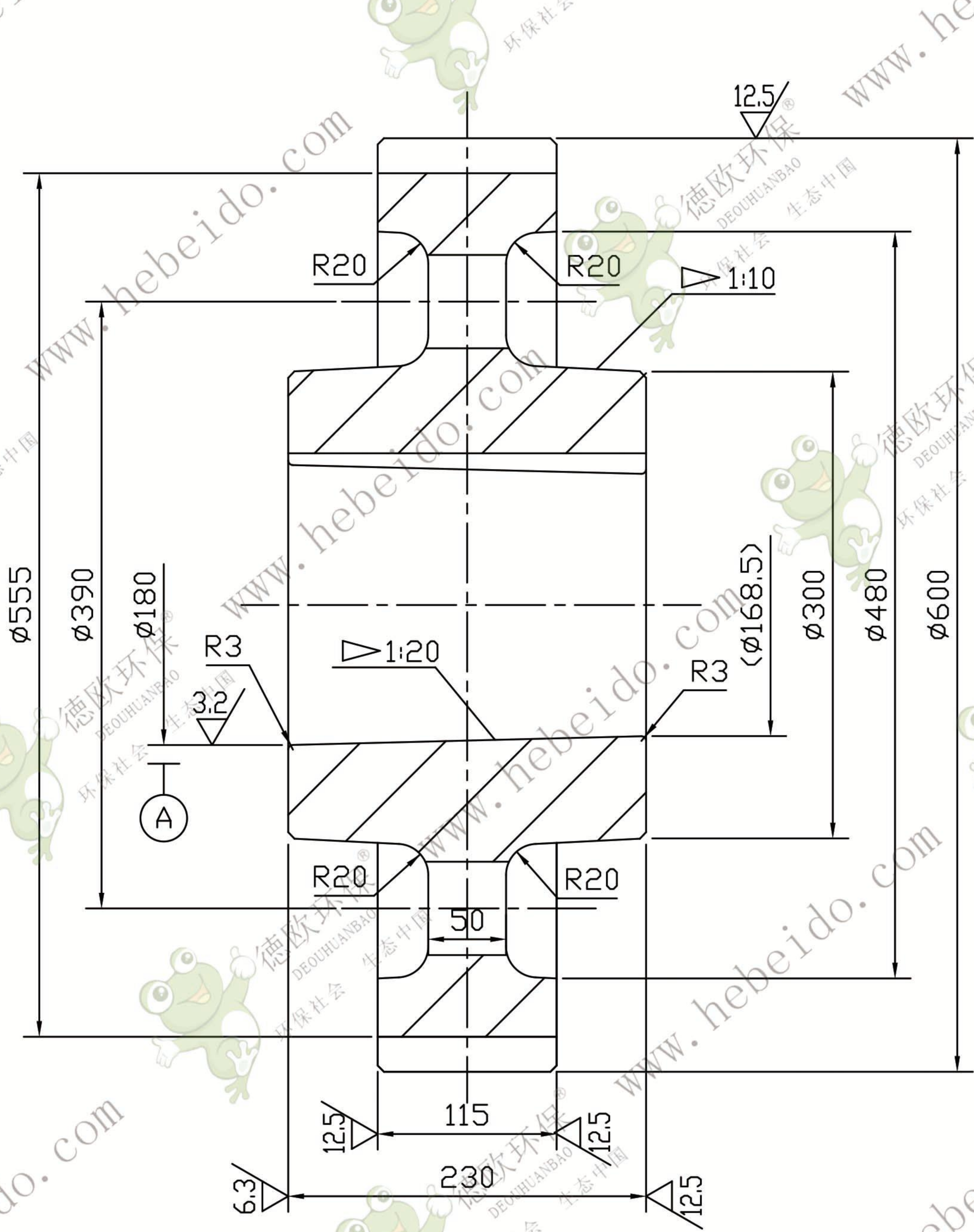


90-20-02EN

其余 √

模数	m	30
齿数	Z	20
顶圆直径	D	φ600
齿高	h	22.5
周节	t	94.25
齿顶厚	a	30



技术要求

1. 铸件按 GB5676-85 验收, 热处理按正火+回火状态验收。
2. 轮缘和轮齿表面淬火后硬度为 HRC40~45, 淬火深度不小于 2mm。
3. 未注明倒角为 4X45°, 并去除毛刺。
4. 轴孔及键槽表面涂黄油, 非加工表面涂漆, 其余涂黑漆。
5. 本图为提升机右装驱动的棘轮, 左装与其对称。

					棘 轮			NE200-02-06	
标记	处数	更改文件号	签字	日期			ZG310-570		
设计			标准化		图样标记	重量	比例		
校对			批准			197.3	1:4		
审核									
工艺			日期	2002.5	共 张	第 张	德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国		