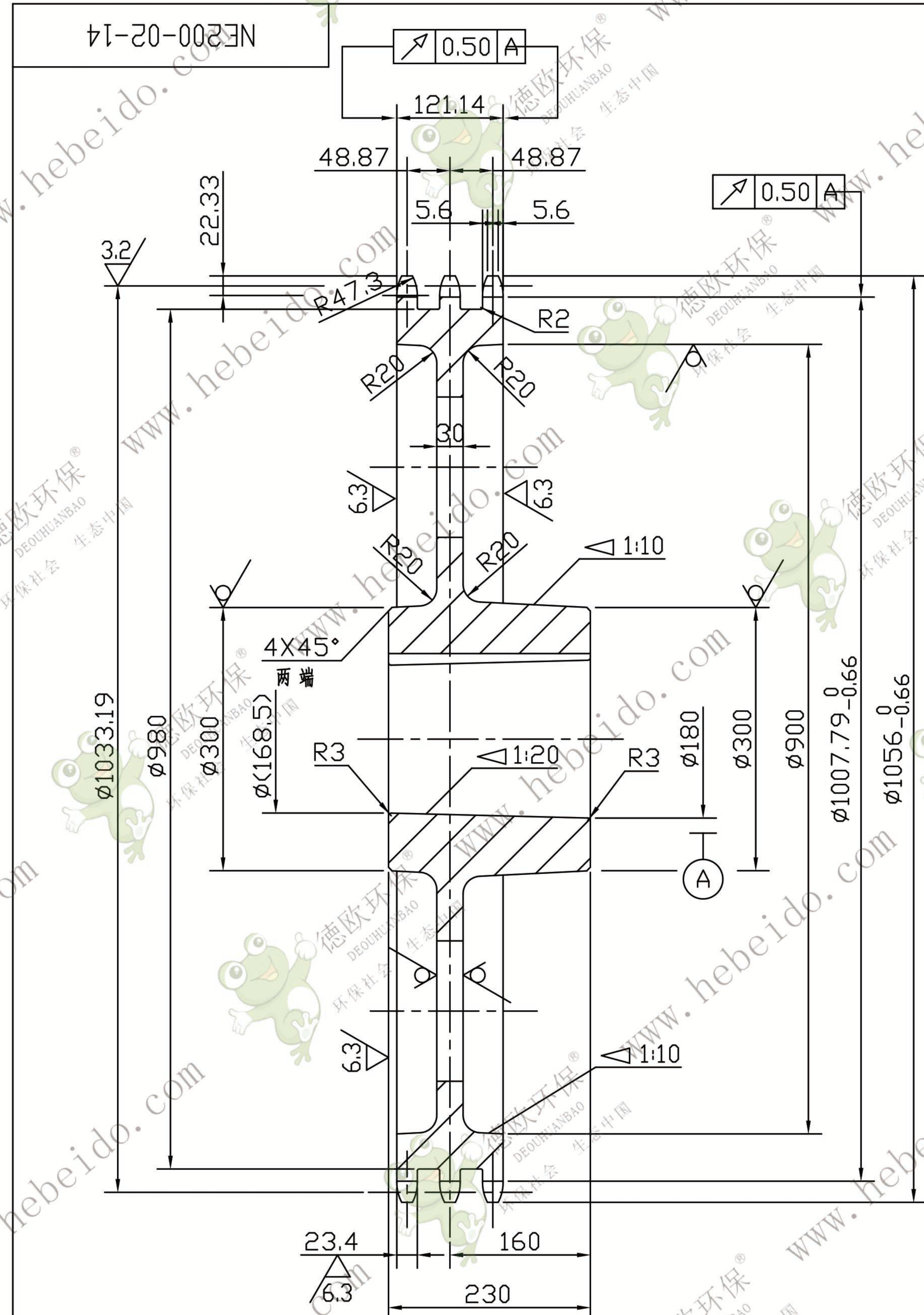
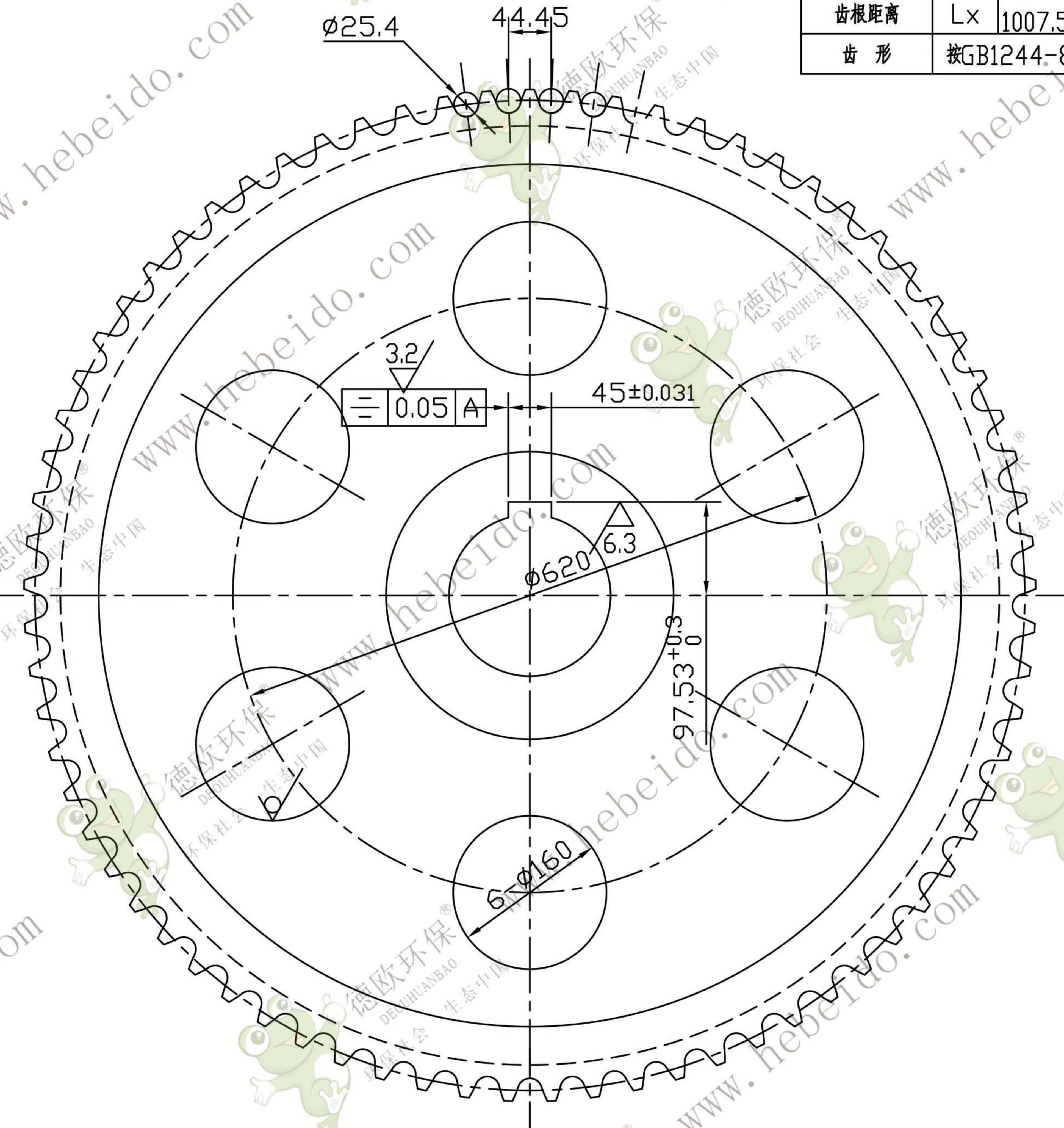


NE200-02-14



节距	P	44.45
滚子直径	dr	25.4
齿数	Z	73
量柱测量距	Mr	$1058.35_{-0.66}^0$
量柱直径	dR	$25.40_{+0.01}^0$
齿根距离	Lx	$1007.55_{-0.66}^0$
齿形	按GB1244-85制造	

其余 $\sqrt{12.5}$



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。

传动大链轮

NE200-02-14

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	2002.5

图样标记	重量	比例
	189	1:6
共 张	第 张	

ZG310-570

