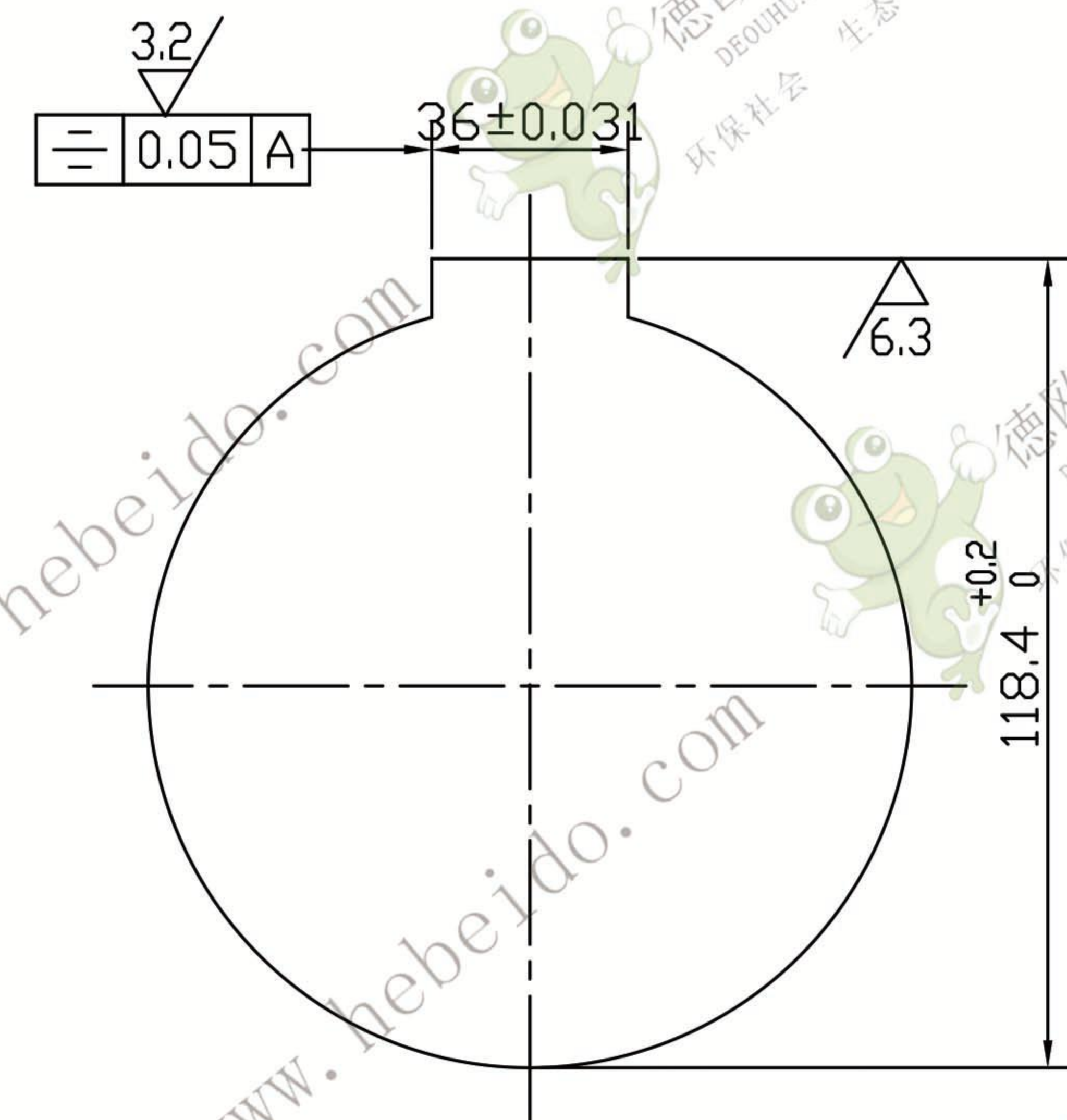
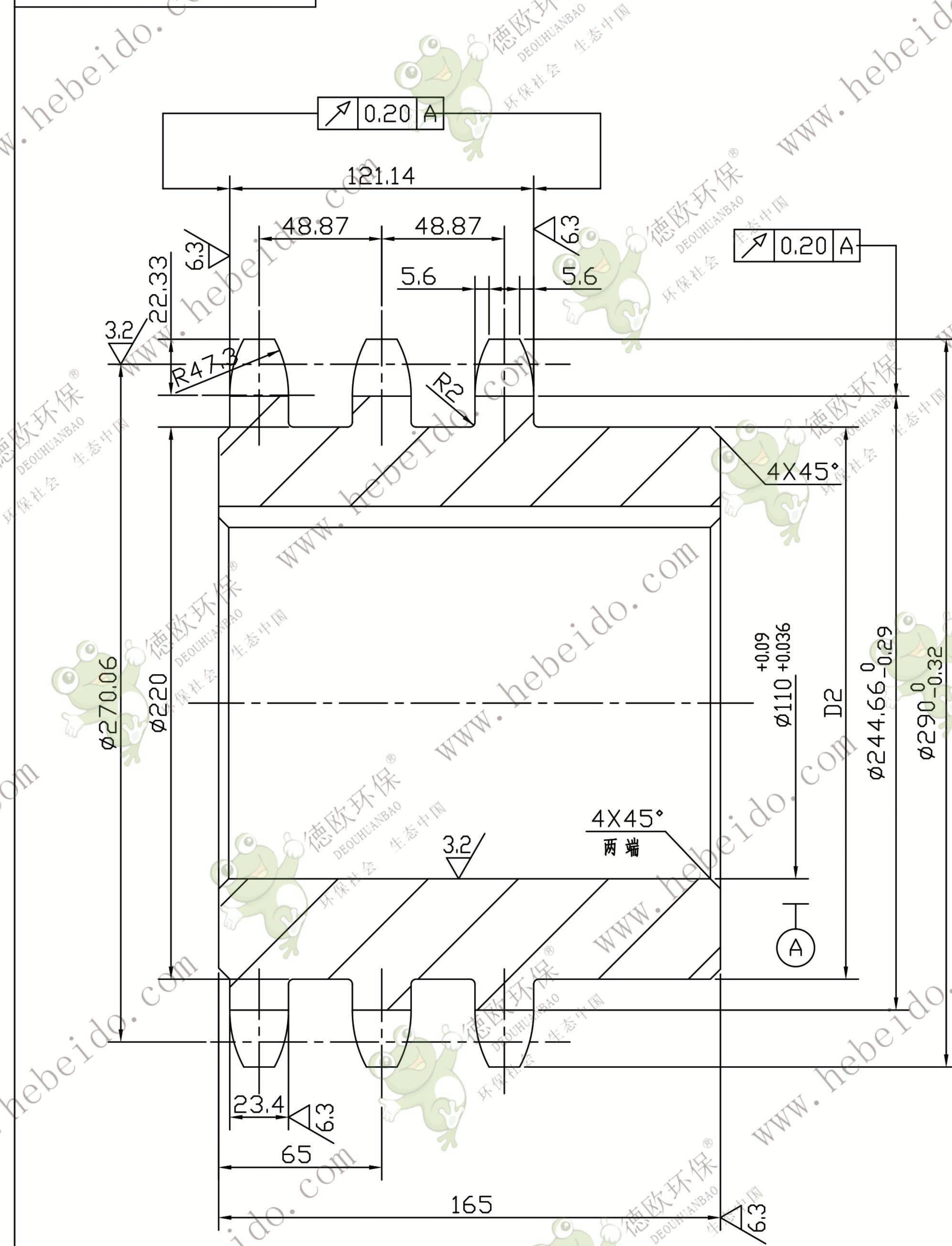


NE200-01-02



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	$25.40^{+0.01}$
齿根距离	Lx	$243.74^{0}_{-0.29}$
齿形	按GB1244-85制造	

其余 $\nabla 12.5$

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。
4. 配 JZQ750 型减速器。

					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	ZG310-570	
设计			标准化					1:2	
校对			批准						
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