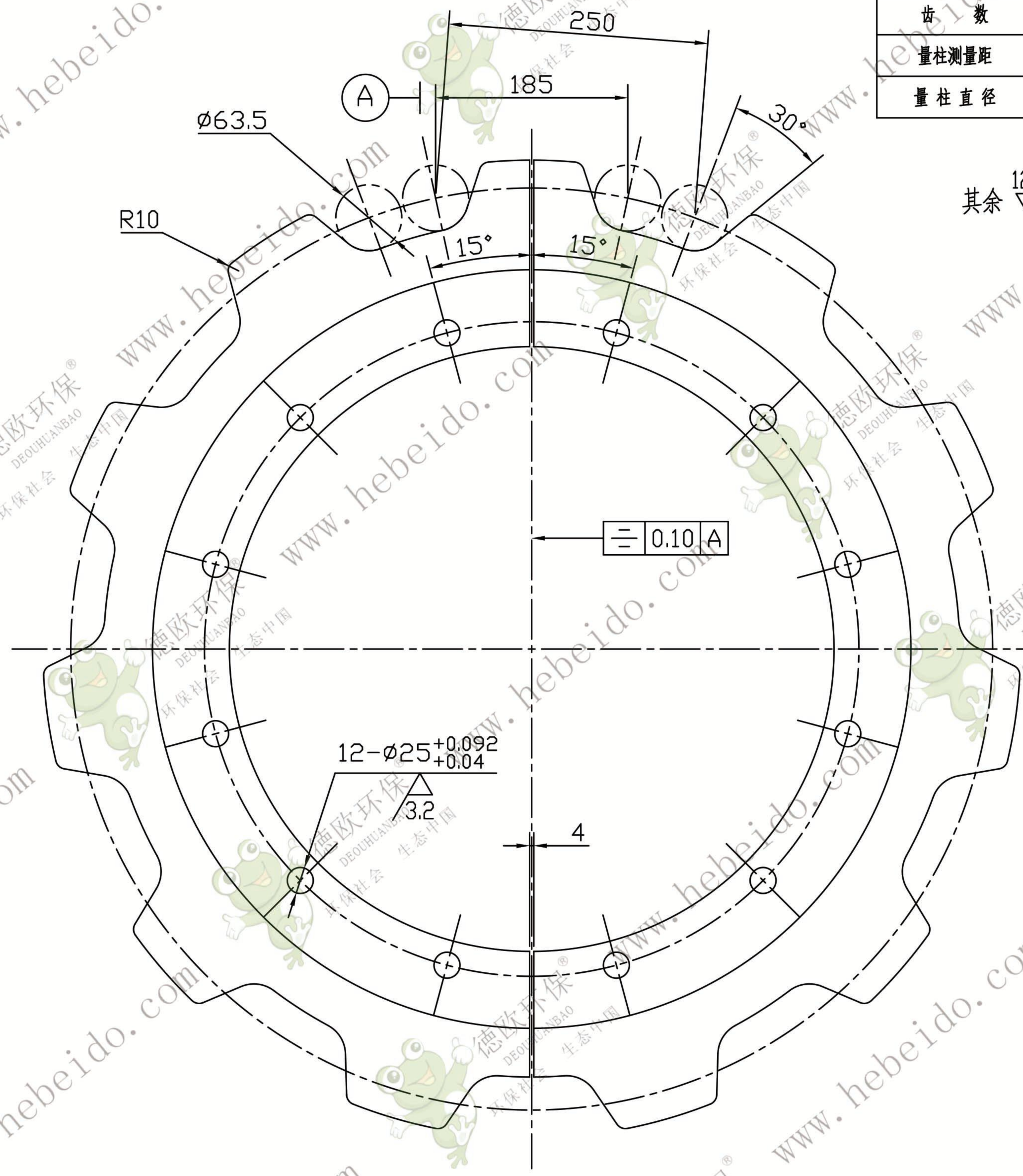
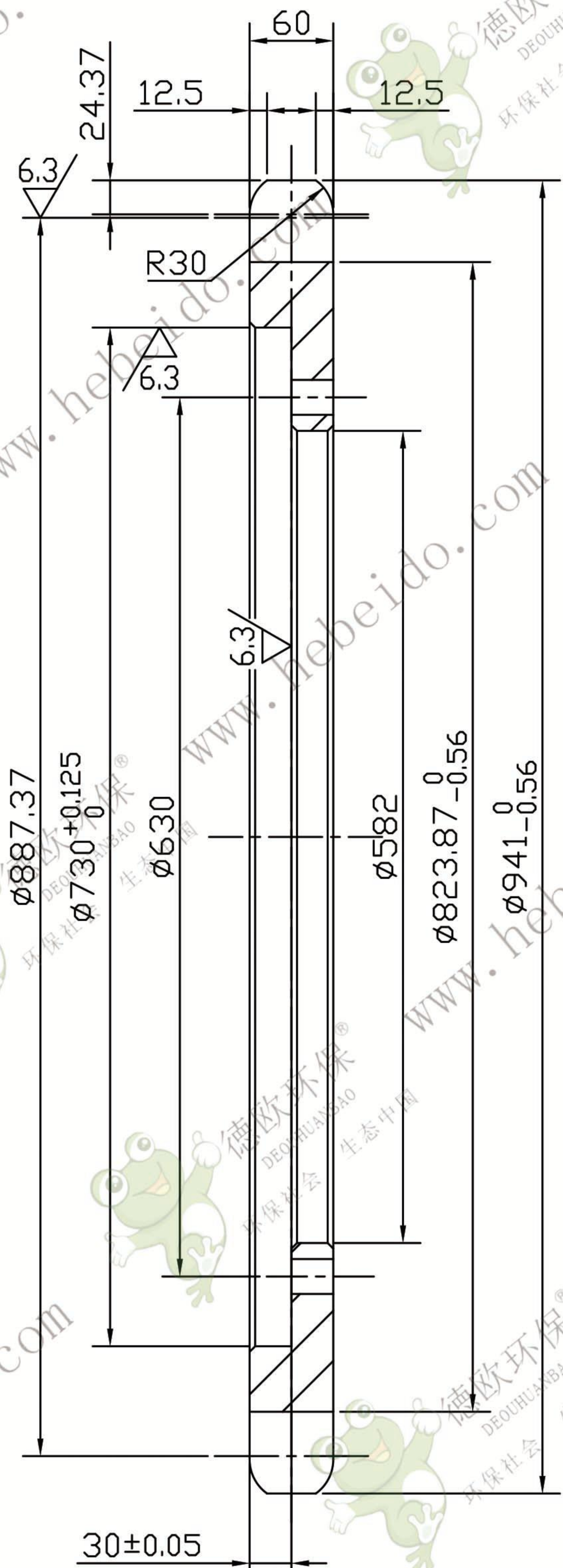


NE200-02-09-2



节距	P	250
齿数	Z	11
量柱测量距	Mp	313.5
量柱直径	dr	63.5

其余 12.5

- 技术要求**
1. 铸件按 GB5676-85 验收，其中热处理按正火+回火状态验收。
 2. 齿槽表面淬火 HRC50~55，深 5~7mm。
 3. 未注倒角均为 4X45°，并去除毛刺。
 4. 未注圆角为 R2~3。
 5. 为使轮缘具有互换性，及同步要求，轮缘分割线必须开在齿形正中。

					上链轮轮缘			NE200-02-09-2	
								ZG35SiMn	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例		
设计						125.8	1:5		
校对									
审核									
工艺				2002.5	共 张	第 张			

