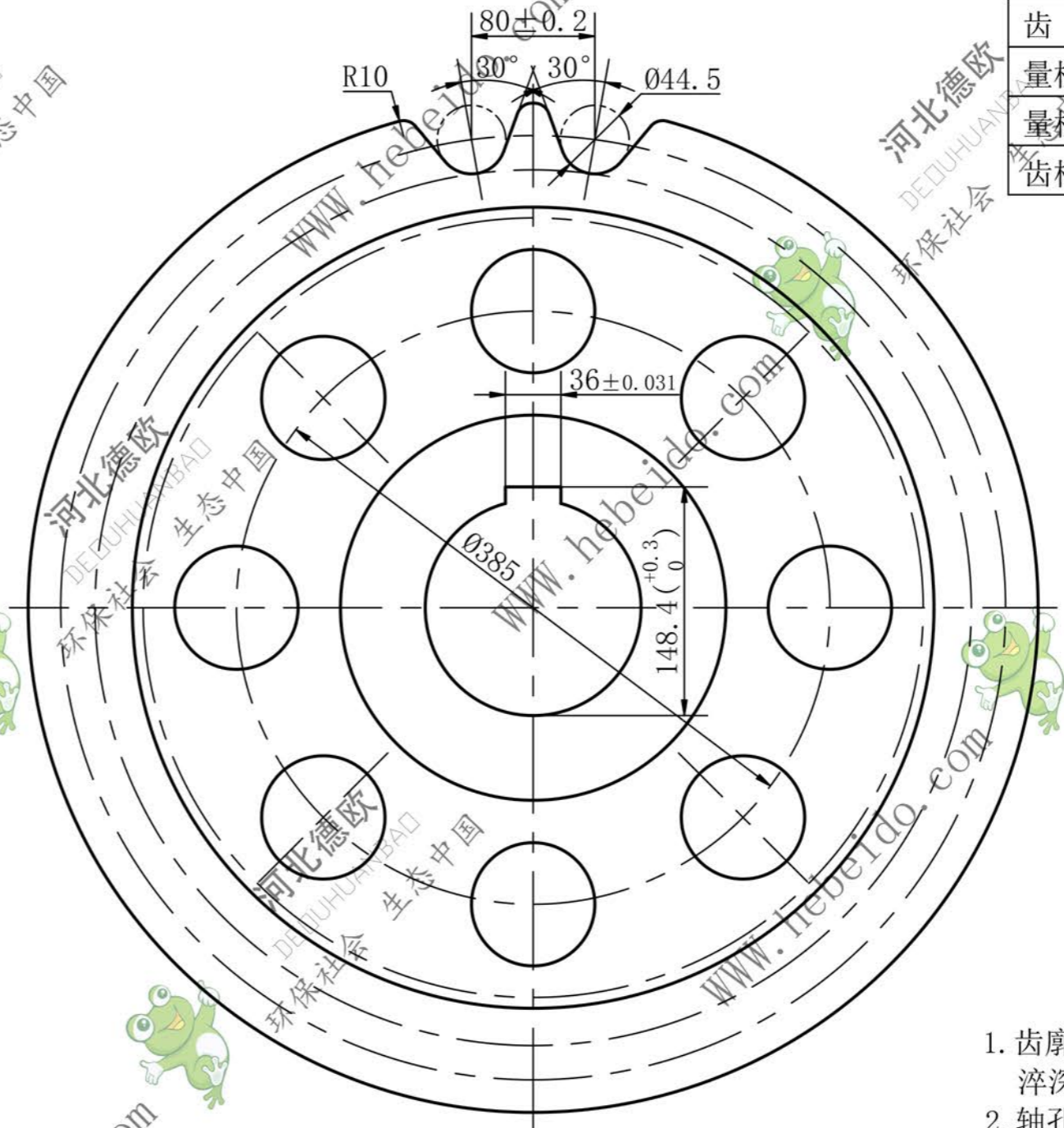
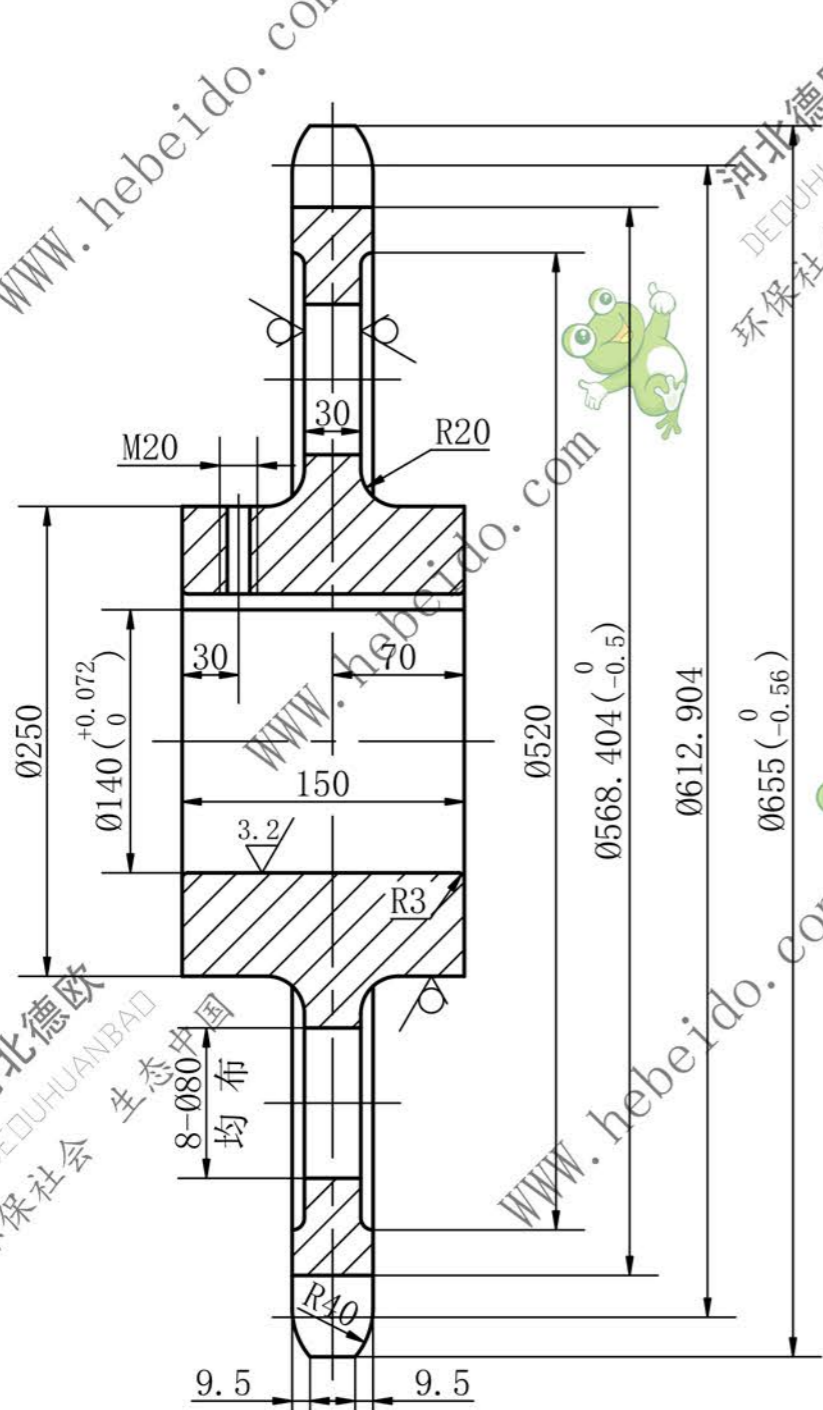


粗糙度	其余 12.5/√
热处理	
表面处理	

节距	P	80
齿数	Z <sub>1</sub>	24
量柱直径	d <sub>R</sub>	44.5 <sup>+0.01</sup>
量柱测量距	M <sub>R</sub>	657.404h11 <sup>(0/-0.56)</sup>
齿根距离	L <sub>x</sub>	568.404h11 <sup>(0/-0.5)</sup>



- 技术要求
1. 齿廓表面淬火硬度HRC45~50, 淬深1.4~2.2mm。
  2. 轴孔涂油非加工面涂红漆其余涂黑漆。
  3. 为同步要求键槽应开在齿形正中。

通用技术条件				NBH300H-02-0503	
JB / ZQ4000				图样标记	
头牵引链轮				重量	比例
P=80 Z=24				125	1:4
材料: ZG310-570 件数: 2				共 张	第 张
设计	李连通	标准化			
制图	秦海波	审定			
审核	刘飞	批准			
工艺		日期			