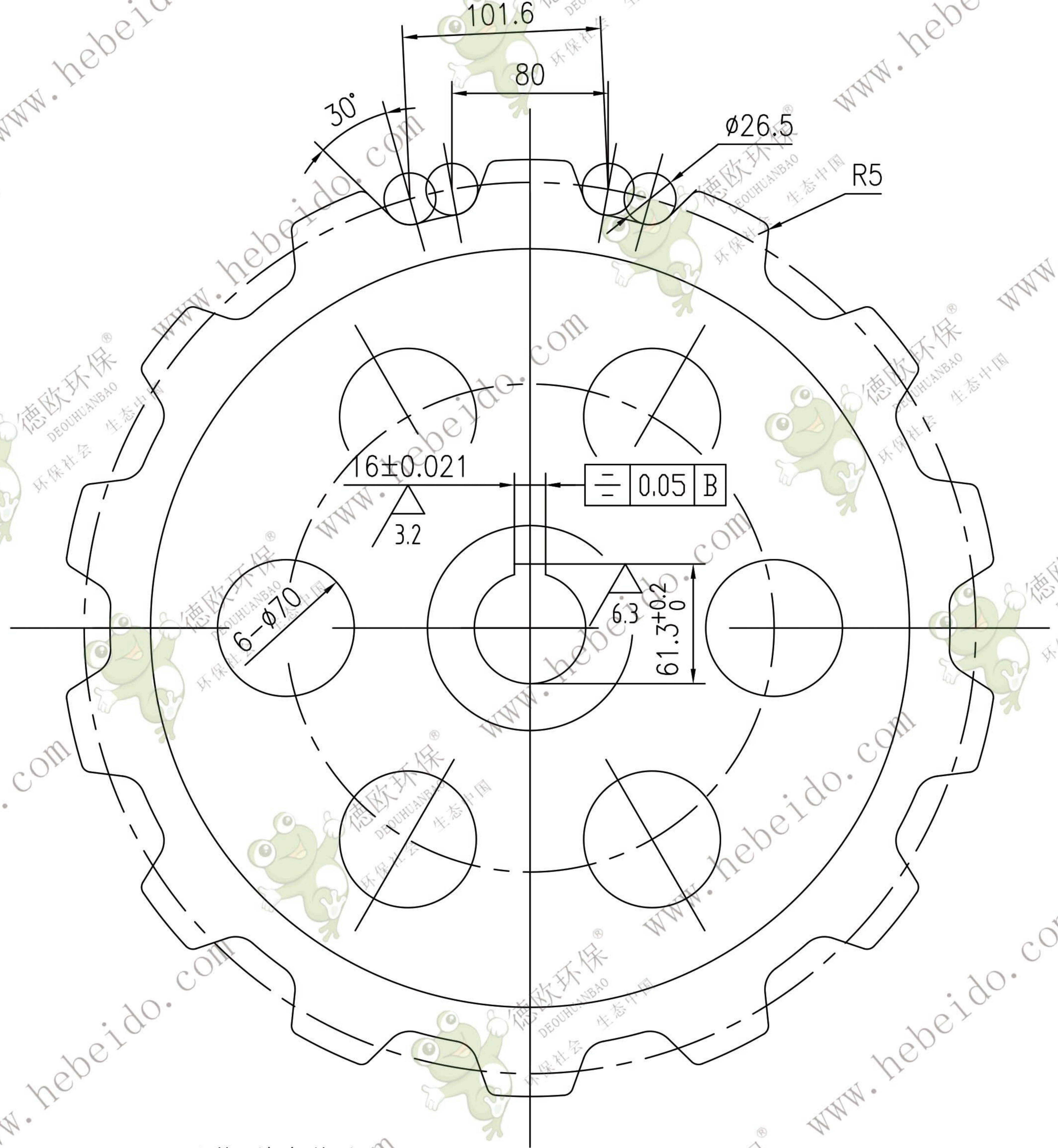
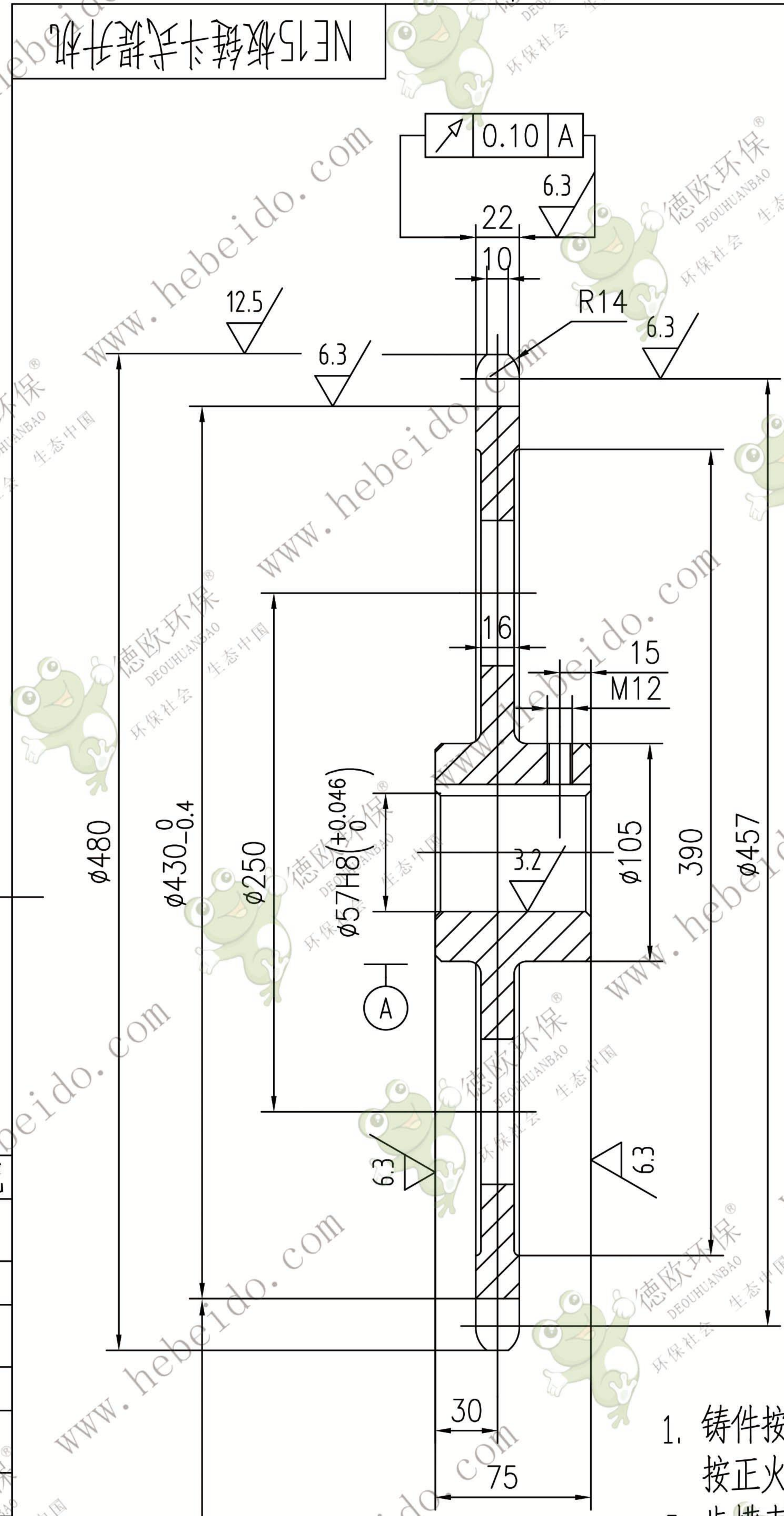


|         |       |
|---------|-------|
| 节距 p    | 101.6 |
| 齿数 Z    | 14    |
| 滚子外径 d1 | 26.5  |



其余  $\nabla$

|        |
|--------|
| 借通用件登记 |
| 描图     |
| 校描     |
| 旧底图总号  |
| 签字     |
| 日期     |

技术要求

1. 铸件按 GB5676-85 按正火+回火状态验收
2. 齿槽表面淬火 HRC45~50, 1.4~2.2 深
3. 为同步要求, 键槽需开在齿形正中
4. 未注圆角 R3. 未注倒角 2.5X45°
5. 轴孔及键槽表面涂黄油, 非加工表面涂红漆, 其余涂黑漆

验收, 其中热处理

|           |     |       |     |
|-----------|-----|-------|-----|
| mm.       |     |       |     |
| ZG310-570 |     |       |     |
| 标记        | 处数  | 更改文件号 | 签字  |
| 设计        | 李连通 | 标准化   |     |
| 审核        | 秦海波 |       |     |
| 工艺        | 刘飞  | 日期    |     |
| 图样标记      |     | 重量    | 比例  |
|           |     |       | 1:3 |
| 共 页       |     | 第 页   |     |



下部输送链轮

NE15板链斗式提升机