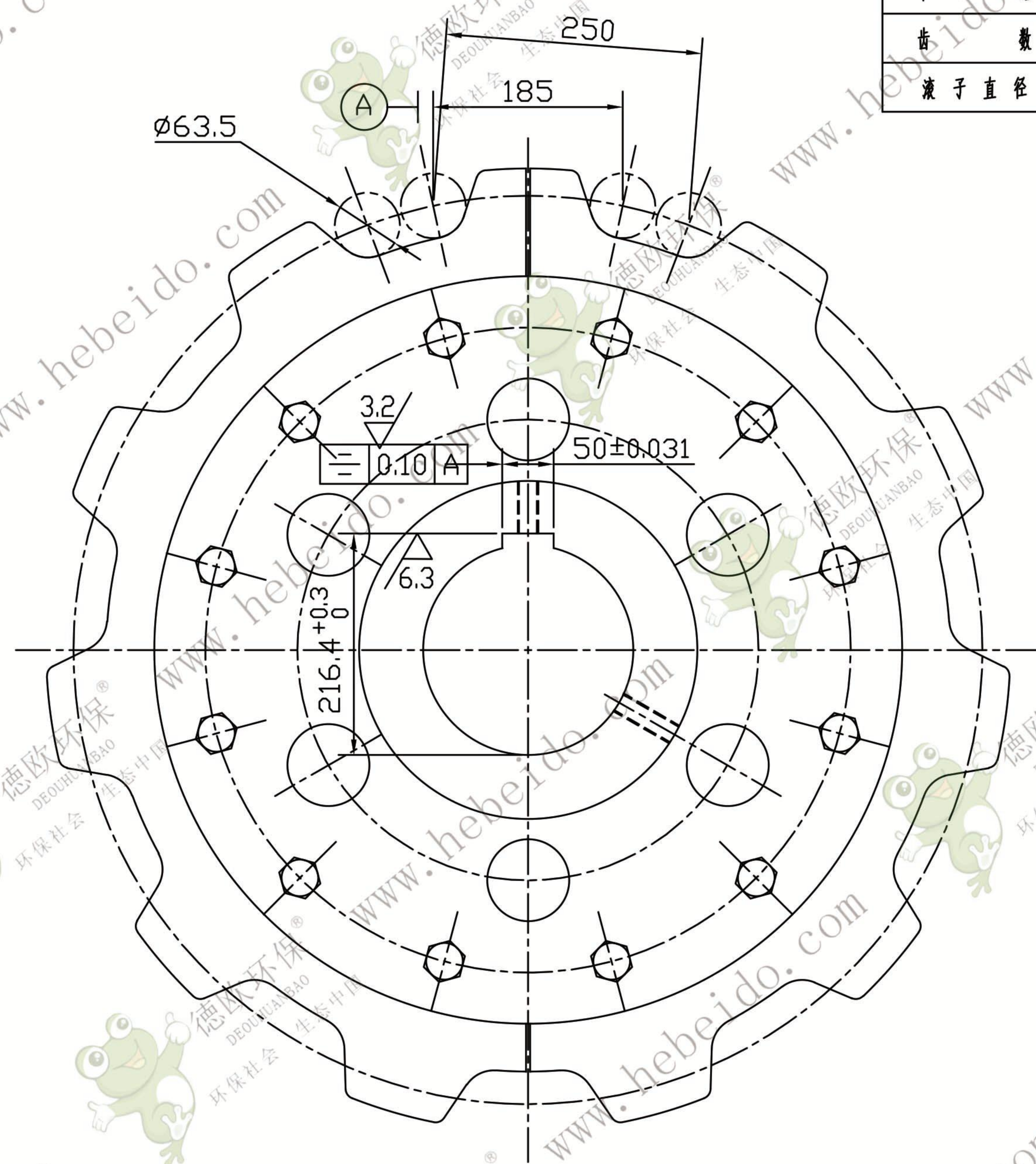
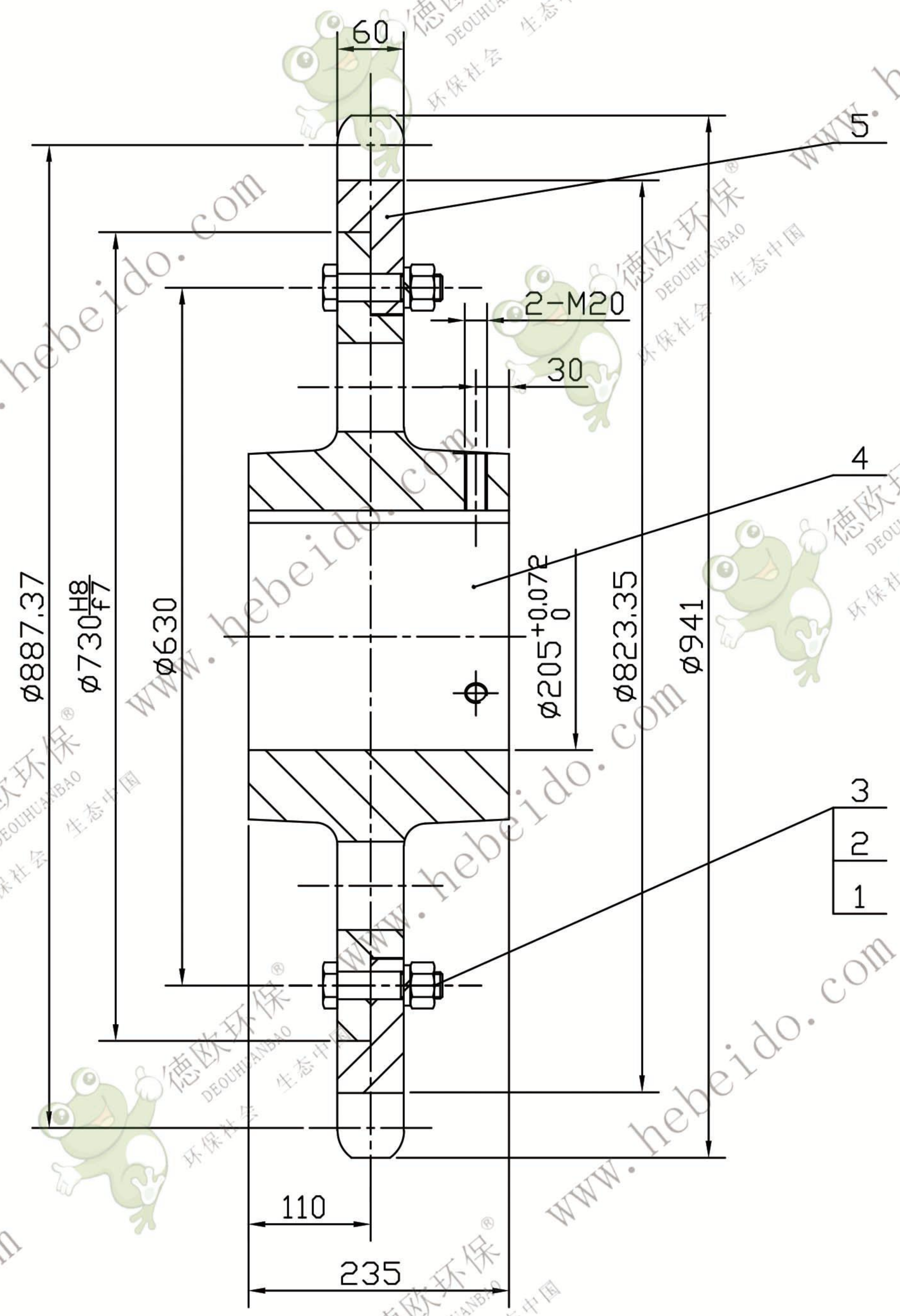


NE200-02-09

节距	P	250
齿数	Z	11
滚子直径	dr	63.5



技术要求

1. 为保证两链轮同步，键槽必须开在齿形正中，使链轮具有互换性。
2. 轴孔及键槽表面涂黄油，非加工表面涂红漆，其余涂黑漆。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注	
3	GB3632-80	高强度螺母 M24	12	35	0.189	2.27		
2	GB93-87	弹簧垫圈 24	12	65Mn	0.024	0.284		
1	GB27-88A	纹制孔用螺栓 M24X95-57	12	45	0.39	4.644		
上部输送链轮					NE200-02-09			
标记					图样标记			
设计	李连通	标准化	日期	重量	333		比例	
校对	李连通	批准			1:6			
审核	李连通							
工艺	刘飞	日期						
5 NE200-02-09-2 上链轮轮缘					1	ZG35SiMn	125.8	
4 NE200-02-09-1 上链轮轮盖					1	TH250	200	

德欧环保
DEOUHuanbao
环保社会 生态中国