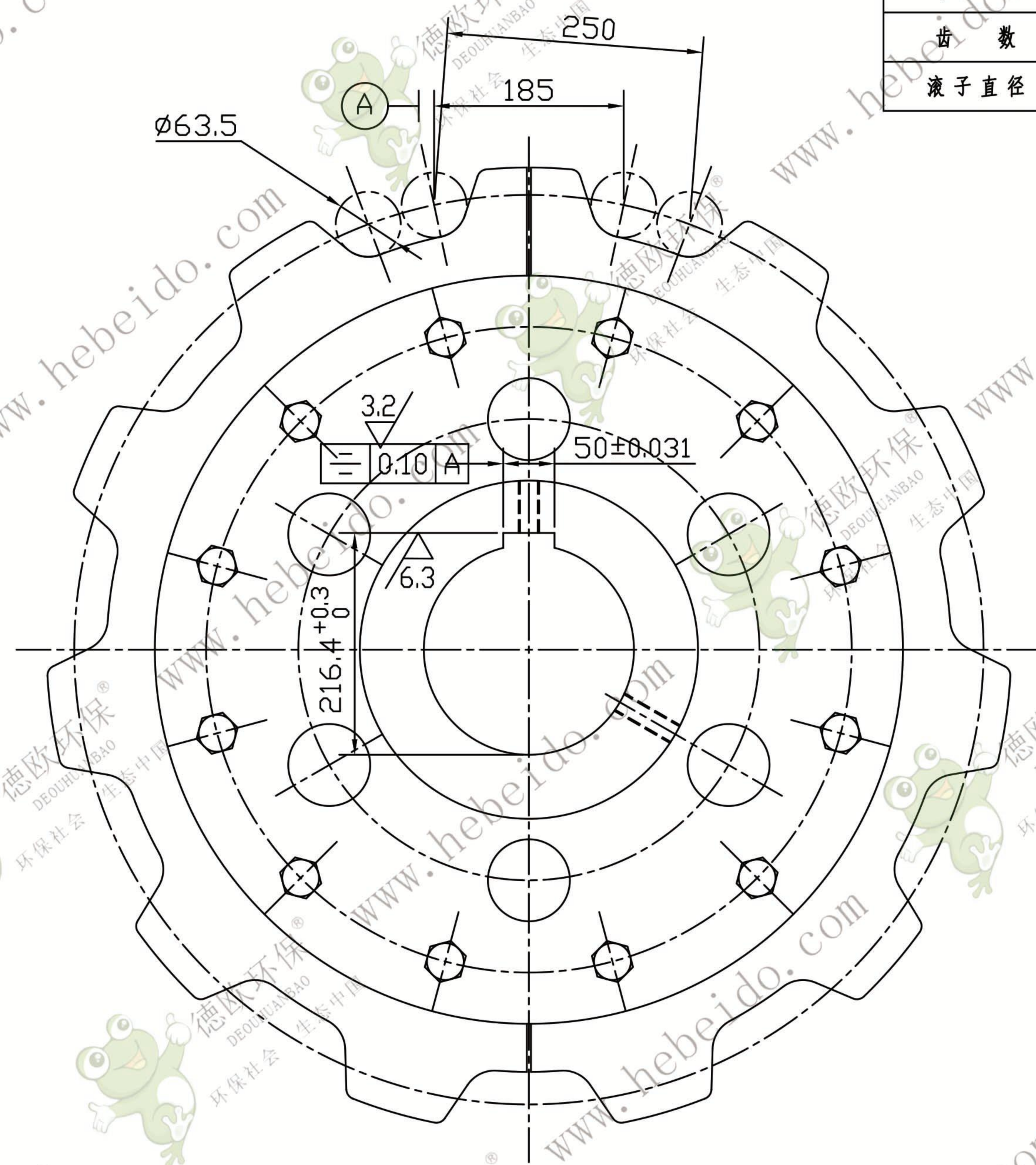
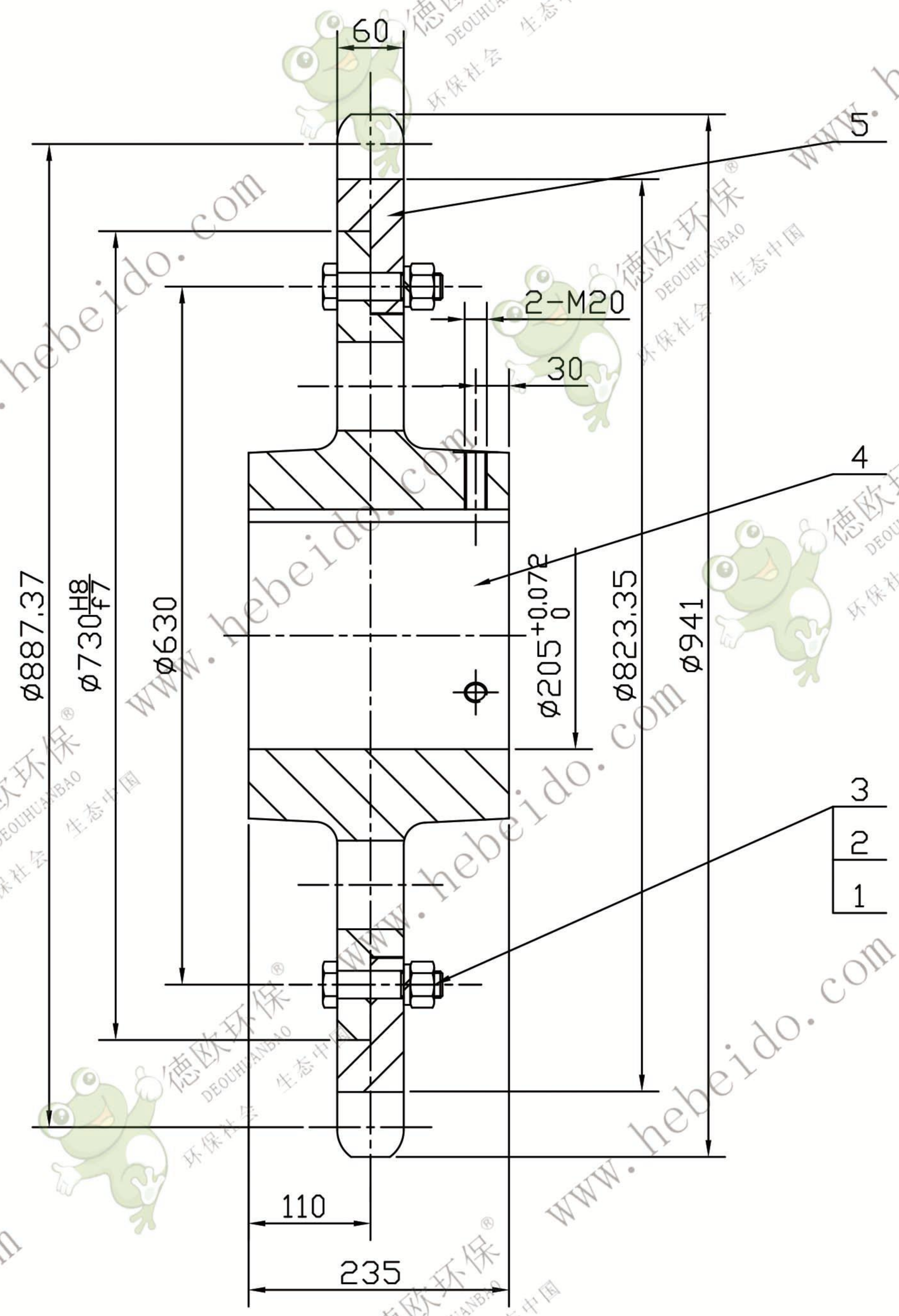


NE200-02-09

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，使轮缘具有互换性。
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	绞制孔用螺栓 M24X95-57	12	45	0.39	4.644	
上部输送链轮					NE200-02-09		
组合件							
标记	处数	更改文件号	签字	日期			
设计			标准化		图样标记	重量	比例
校对			批准			333	1:6
审核							
工艺			日期	2002.5	共张	第张	

5	NE200-02-09-2	上链轮轮缘	1	ZG35SiMn	125.8		
4	NE200-02-09-1	上链轮轮蕊	1	TH250	200		

