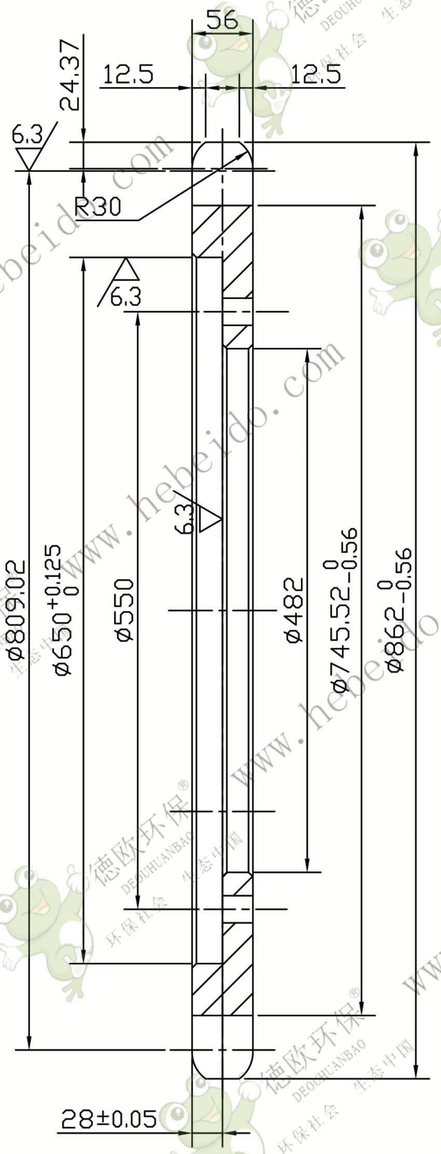
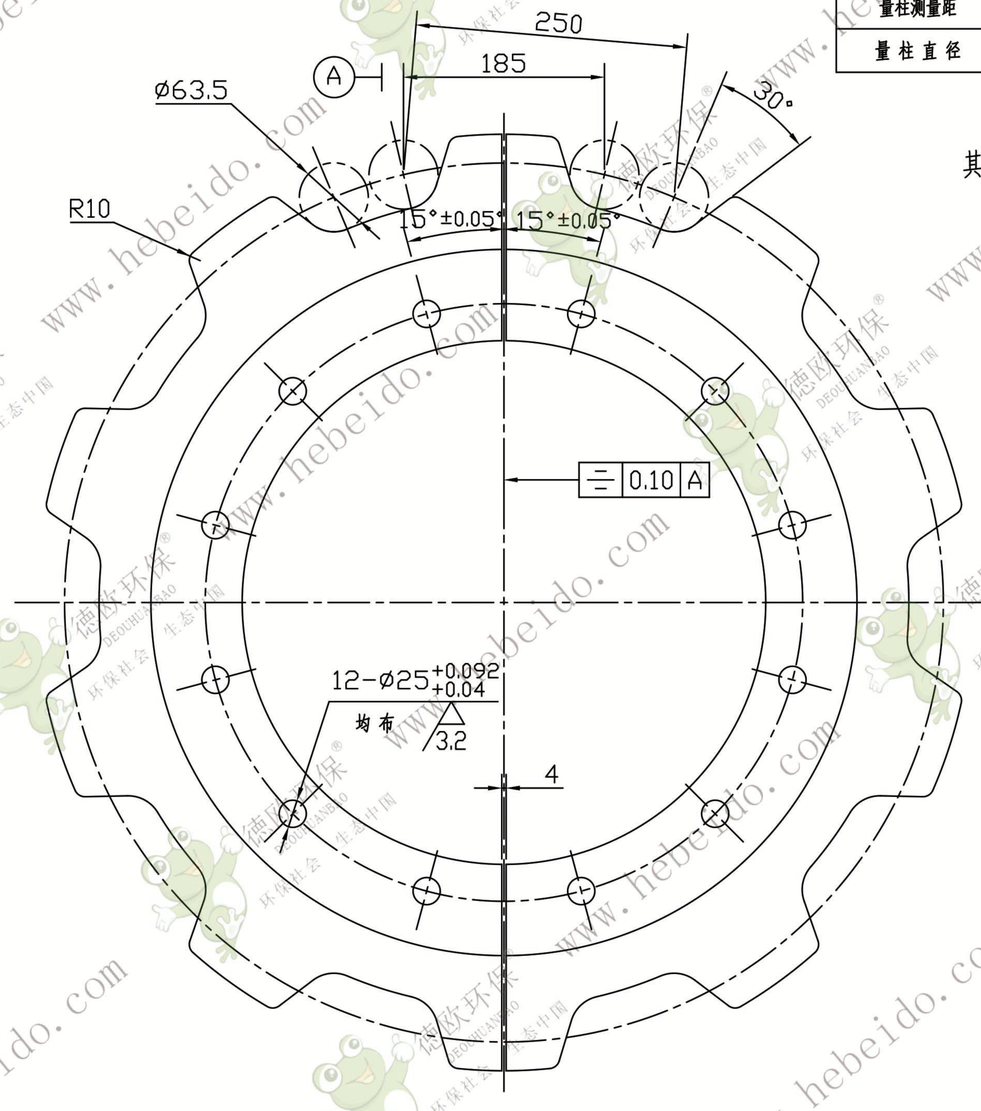
NE200-06-03-2





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。

标记	处数	更改文件号	签字	日期	下链轮轮缘			NE200-06-03-2
设计			标准化		图样标记	重量	比例	ZG35SiMn
校对			批准			141.21	1:5	
审核					共　张	第　张		德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
工艺			日期	2002.5				