



齿数	Z	22
节距	P	38.1

其余 ✓

技术要求

1. 铸件不得有气孔, 夹渣等缺陷
2. 毛坯须经时效处理, 消除内应力, 齿面热处理硬度RC40~50.
3. 未注铸造圆角为R5~R8.
4. 链轮齿形按GB1244-85规定制造
5. 非工作面涂防锈漆一层

传动小链轮							NE30-01-01	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样	标记	重量	比例
设计			李连通					1:2
校对			秦海波					
审核			刘飞	日期	共	张	第	张
工艺				98-3				

