


| | | |
|--------------|------------------|---------------------------|
| 法向模数 | m_n | 1.5 |
| 齿数 | z | 116 |
| 齿形角 | α | 20° |
| 齿顶高系数 | h_{an}^* | 1 |
| 全齿高 | h | 3.375 |
| 螺旋角 | β | 14.545° |
| 旋向 | 左 | |
| 径向变位系数 | x | 0 |
| 齿厚 | s | $2.356_{-0.152}^{+0.064}$ |
| 精度等级 | 7GB/T 10095-2008 | |
| 齿轮副中心距及其极限偏差 | 117 ± 0.032 | |
| 配对齿轮 | 图号 | |
| | 齿数 | 35 |
| 检验项目 | 代号 | 允许值/min |
| 单个齿距极限偏差 | $\pm f_{pt}$ | ± 0.012 |
| 齿距累积总偏差 | F_p | 0.049 |
| 齿廓总偏差 | F_α | 0.014 |
| 螺旋线总偏差 | F_β | 0.021 |

技术要求

- 1.未注圆角为R5;
- 2.未注倒角为C1.5;
- 3.热处理调质后淬火;
- 4.清除毛刺.



| | | | | | | | | | | | | | | |
|----|-----|----------|-------|------|---------|------------------------------------|--|--|-----|------|----|----|----|-------|
| | | | | | | 40Cr | | | | 长春大学 | | | | |
| | | | | | | | | | | 阶段标记 | | 重量 | 比例 | Gear1 |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年,月,日 | | | | | | | | | |
| 设计 | 马山河 | 20221129 | 标准化 | (签名) | (年 月 日) | | | | | | 04 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| 审核 | | | | | | | | | 1:1 | | | | | |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 张 第 张 | | | | | | | | |