



技术要求  
1.未注圆角为R1;  
2.未注倒角为C1;  
3.热处理调质后淬火 49-54HR;  
4.清除毛刺.

$\sqrt{Ra12.5}$  (✓)

法向模数	mn	1.5
齿数	z	35
齿形角	$\alpha$	20°
齿顶高系数	$h_{an}^x$	1
全齿高	h	3.375
螺旋角	$\beta$	14.545°
旋向	左旋	
径向变位系数	x	0
齿厚	s	$2.355_{-0.152}^{-0.064}$
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	116
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	$F_\alpha$	0.014
螺旋线总偏差	$F_\beta$	0.021

						40Cr			长春大学	
									cAxis	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年,月,日					
设计	马山河	20221124	标准化	(签名)	(年 月 日)	阶段标记	重量	比例	02	
审核								1:1		
工艺			批准			共 张	第 张			