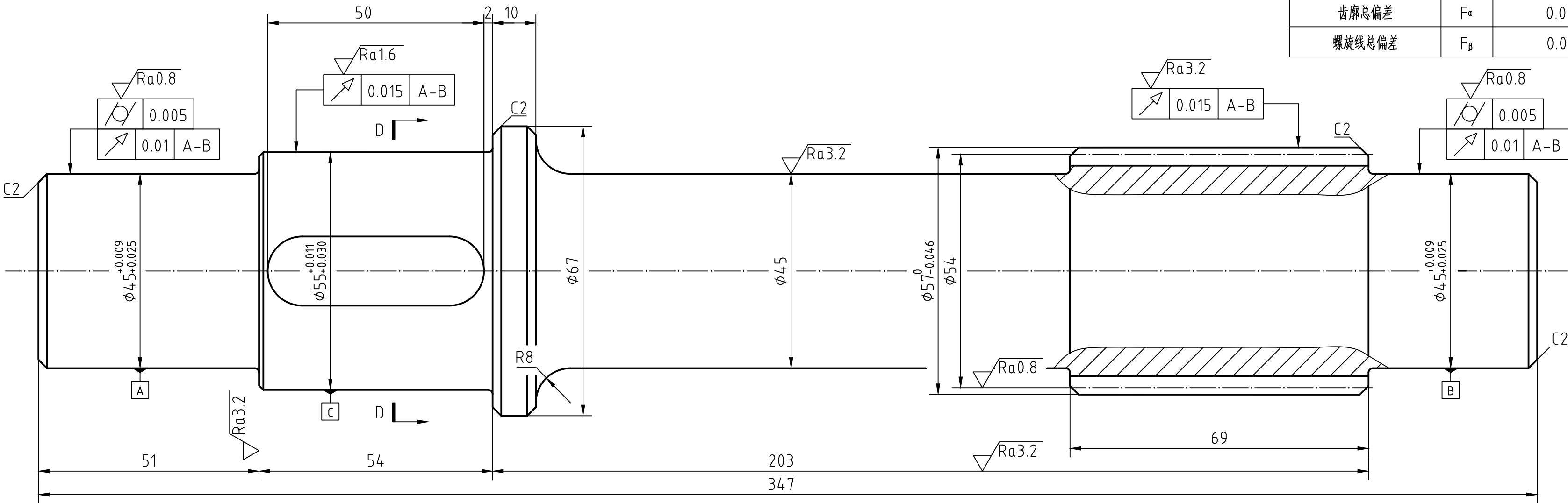


技术要求
1.未注圆角为R1;
2.未注倒角为C1;
3.热处理调质后淬火 49-54HR;
4.清除毛刺.

Ra12.5 (✓)

法向模数	mn	1.5
齿数	z	35
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	左旋	
径向变位系数	x	0
齿厚	s	2.355 ^{-0.064} _{-0.152}
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	±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



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