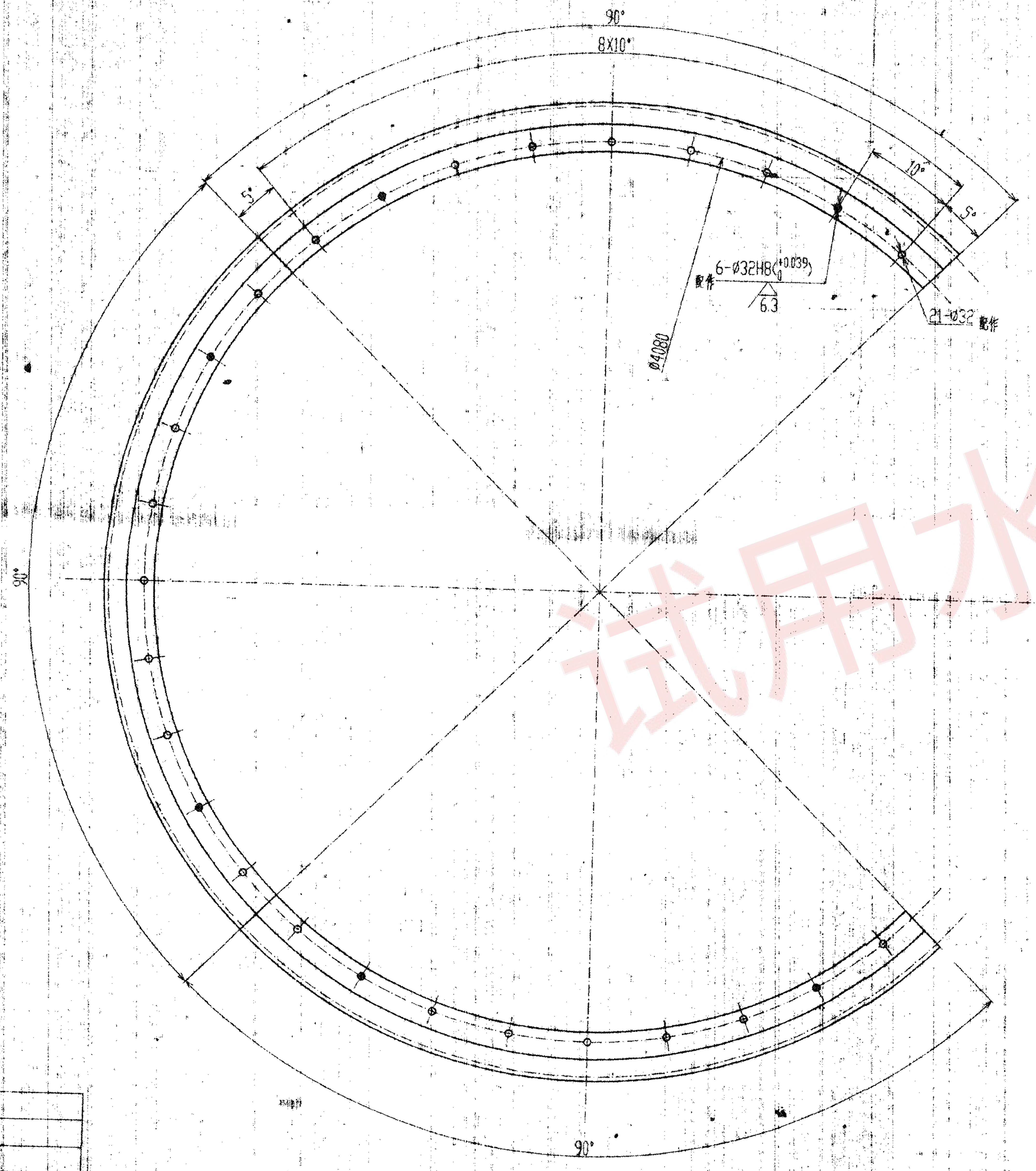
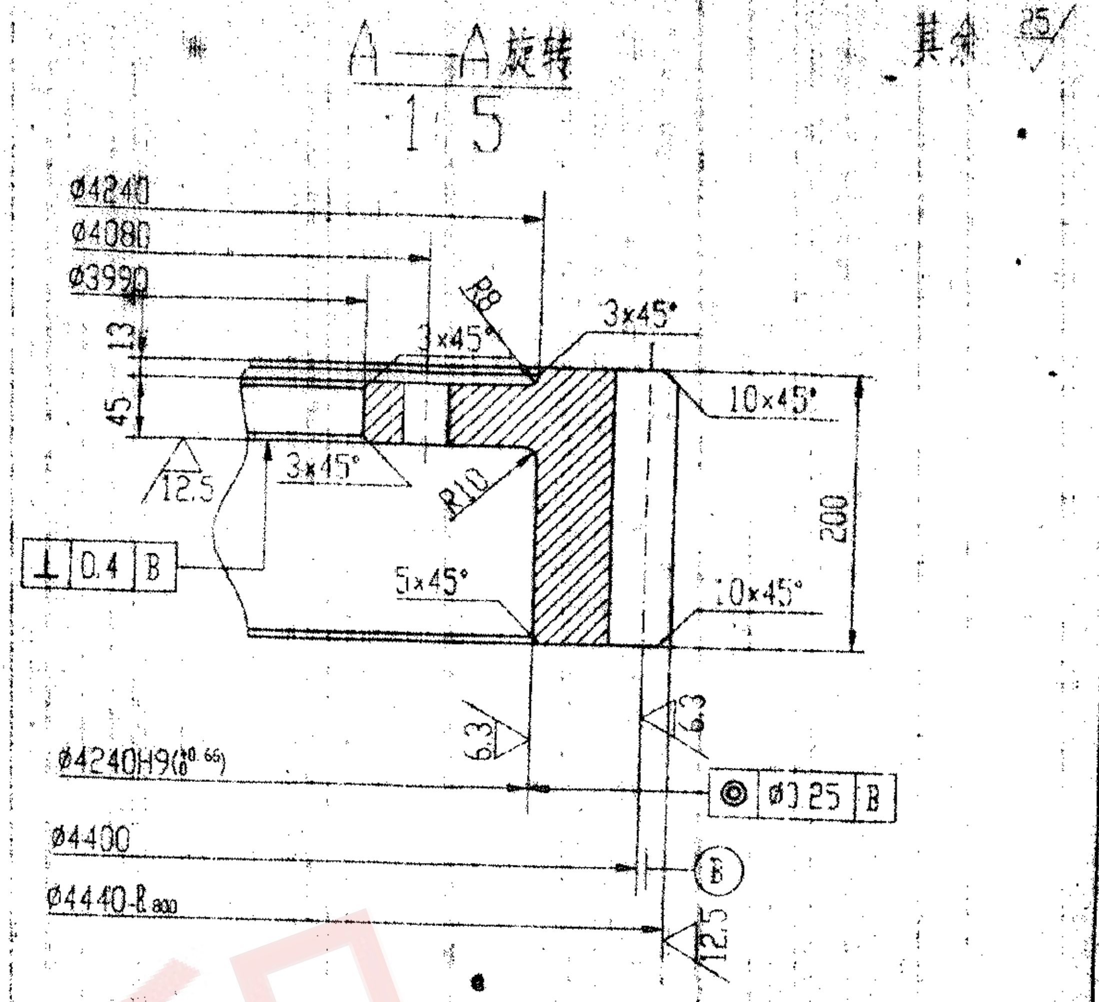

90°
8X10°
10°
5°
5°
6-Ø32H8($^{+0.039}_{0}$) 配作
6.3
21-Ø32 配作
Ø4080
90°
90°


A—A 旋转
1:5
其余 25/
Ø4240
Ø4080
Ø3990
R8
3x45°
3x45°
13
45
12.5
3x45°
R10
10x45°
200
5x45°
10x45°
⊥ 0.4 B
Ø4240H9($^{0}_{-0.66}$)
6.3
6.3
◎ Ø0.25 B
Ø4400
B
Ø4440-ℓ800
12.5

精度等级	9GN		JB179-83
		S_{max}	30.196
		S_{min}	29.416
		h	20
跨越齿数		K	—
法向模数		m_n	20
刀具齿行角		α	20°
法向齿顶高系数		h^*_{an}	1
齿数		Z	165
分度圆螺旋角		β	—
螺旋方向		—	—
法向变位系数		X_n	—
检验项目	齿圈径向跳动公差	F_r	0.224
	公法线长度变动公差	F_w	—
	齿距累积公差	F_p	0.560
	齿形公差	f_f	0.160
	齿距极限偏差	$\pm f_{pt}$	±0.080
	基节极限偏差	$\pm f_{pb}$	±0.071
	齿向公差	F_β	0.060

技术要求

1. 热处理硬度HB187-229
2. 铣齿时，两端面是设在齿根内
3. 材料的化学成分和机械性能应达到下列要求

吴洲

元素	C	Mn	Si	Cr	Mo
成份（%）	0.24-0.32	0.8-1.1	0.25-0.5	0.7-0.9	0.25-0.4
机械性能	σ_b	σ_s	δ_5	ψ	HB
	548.8MPa	303.7MPa	1.5%	25%	正火+回火174-223

4. 孔12-Ø32H8及24-Ø32与门座架配作
5. 三个齿块的分界面设在齿根内

5材料 6-142

ⓒ								
ⓑ								
ⓐ								
标记	处数	分		区		文件号	签字	日期
设计	孙国超	审查		标准化审查		JB/T5000		比例：1:15
主任设计师		审核		工艺审查		A1	0.5	
工程负责人		批准		日期	2002.4.29	重量kg	1698	

大齿圈

部件

62132.06-1

共 页 第 页 | Page of

借用产品图样代号

28-7-5

试用水印