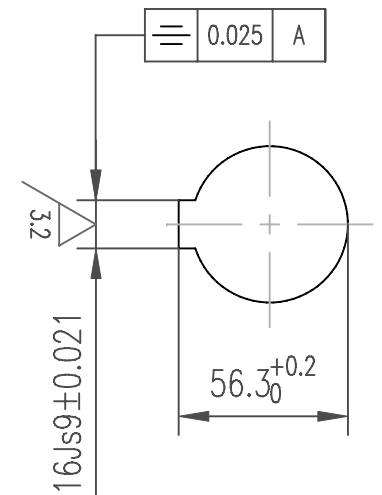


修形?

其余 ∇ 6.3
 圆角 ∇ 3.2
 锐棱倒钝
 未注倒角 $1 \times 45^\circ$



技术要求

- 1.材料化学成分及机械性能应符合EN10084-2008的规定,材料质量等级应达到ISO6336-5:2003中ME级要求;
- 2.齿部渗碳淬火,有效硬化层深0.8~1.1mm,齿面硬度要求HRC58~62,热处理的质量按ISO6336-5:2003的ME级控制;
- 3.热处理后齿部进行喷丸处理;
- 4.齿根圆滑过渡,齿顶倒圆R0.35;
- 5.精加工前按Q/NGC180-2013要求进行超声波探伤,验收标准符合Q/NGC181-2013的规定;
- 6.精加工后磁粉探伤,质量等级符合ISO6336-5:2003的ME级规定。
- 7.键槽底部倒圆角R0.3;

齿数	72	齿顶高系数	h_a^*	1
法向模数	m_n 3.5	顶隙系数	C^*	0.4
螺旋角	β 51.2391°	径向变位系数	x	0.2
螺旋方向	左旋L	中心距	a	263
压力角	α 20°	相配图号		
		齿轮齿数		
齿厚	跨距尺寸 $W_{E_{bni}}^{E_{bns}}$	297.576 ^{-0.123} _{-0.179}	跨齿数	K 28
	跨球(圆柱)尺寸 $M_{E_{yni}}^{E_{yns}}$		球(圆柱)尺寸	D_M
精度等级	5	ISO1328-1:2013		
检测项目				
允许值	单个齿距偏差	$\pm f_{pt}$	0.007	
	齿距累积偏差	$\pm F_{pk}$		K
	齿距累积总偏差	F_p	0.033	
	齿廓总偏差	F_α	0.01	
	螺旋线总偏差	F_β	0.011	
检验辅助值	齿廓有效长度	L_{AE}	0	
	齿廓计值范围	L_α	0	
	齿廓形状偏差	$f_{f\alpha}$	0.008	
	齿廓斜率偏差	$\pm f_{H\alpha}$	0.0065	
	螺旋线计值范围	L_β	63	
	螺旋线形状偏差	$f_{f\beta}$	0.008	
	螺旋线斜率偏差	$\pm f_{H\beta}$	0.008	

18CrNiMo7-6					南京高精齿轮集团有限公司	
标记 处数 分区 更改文件号 签名 年月日					齿轮2	
设计	陆健华	2016.09.05	标准化		阶段标记	重量 比例
检图						67 1:2.5
工艺			审核		共 张	第 张

借(通)用件登记	
出图	
校对	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	