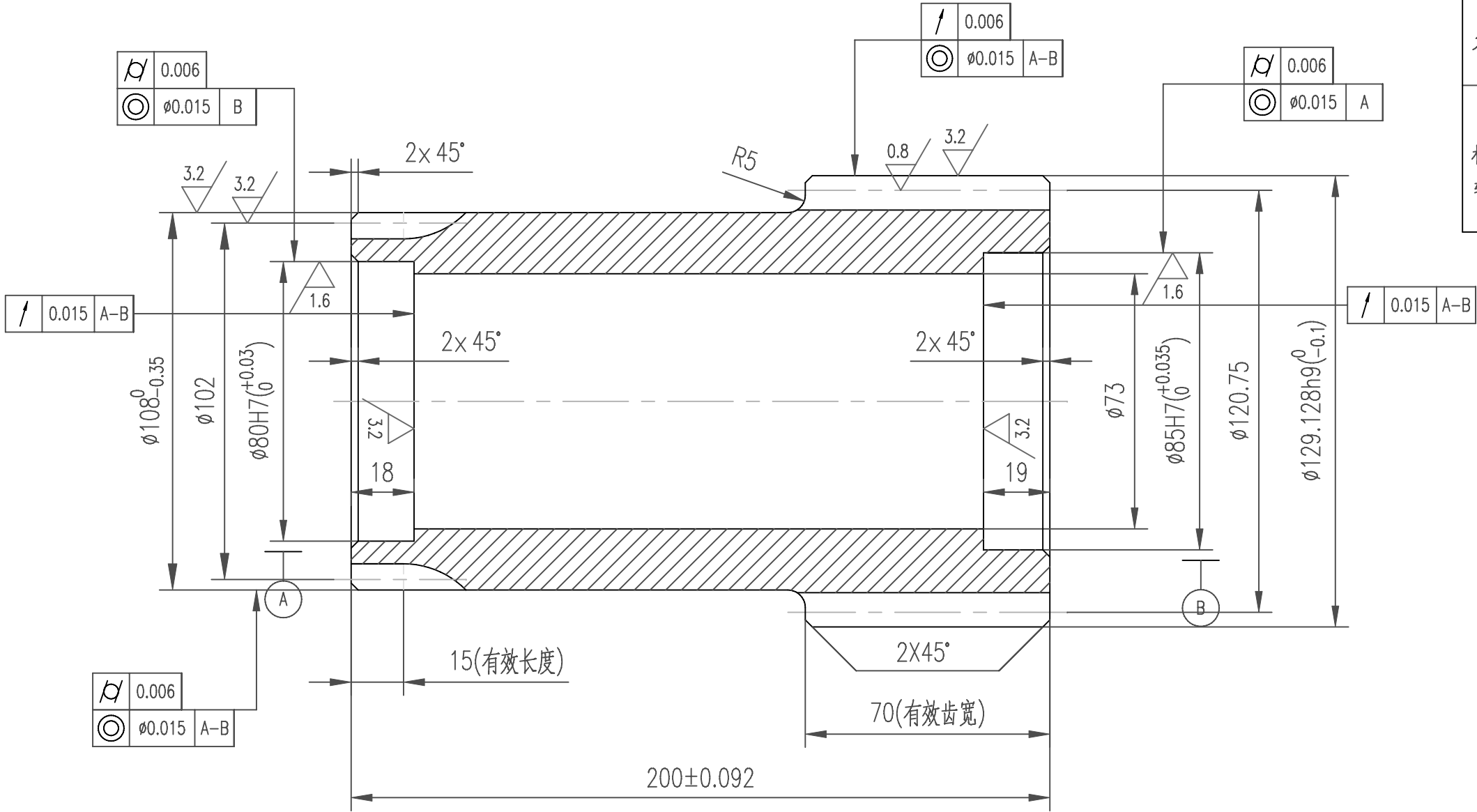


修形?

其余
圆角
锐棱倒钝
未注倒角1×45°

齿 廓 渐 开 线		齿顶高系数		ha*	1
齿 数 Z		27	顶 隙 系 数 C*		0.4
法向模数 mn		3.5	径向变位系数 X		0.2
螺 旋 角 β		38.5°	中 心 距 a		263
螺 旋 方 向		左旋L	相 配 图 号		
压 力 角 α		20°	齿 轮 齿 数		
齿 厚	跨距尺寸 $W_{E_{bni}}^{E_{bns}}$		70.282 $\begin{matrix} -0.066 \\ -0.103 \end{matrix}$		跨齿数
					K 7
	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		$\pm f_{pt}$	0.006	
	齿距累积偏差		$\pm F_{pk}$	K	
	齿距累积总偏差		F _P	0.019	
	齿廓总偏差		F _α	0.008	
	螺旋线总偏差		F _β	0.01	
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 _{fα}	0.006	
	齿廓斜率偏差		$\pm f_{H\alpha}$	0.005	
	螺旋线计值范围		L _β	63	
	螺旋线形状偏差		f _{fβ}	0.007	
	螺旋线斜率偏差		$\pm f_{H\beta}$	0.007	

外花键: EXT 17zx6mx30Px6h GB/T3478.1-2008		
齿形	渐开线	
齿数	Z	17
模数	m	6
压力角	α_D	30°
公差等级和配合类别	6h	
大径	D_{ee}	$\phi 108^0_{-0.35}$
渐开线起始圆直径最大值	$D_{F_{emax}}$	$\phi 95.616$
小径	D_{ie}	$\phi 93^0_{-0.35}$
作用齿厚最大值	S_{Vmax}	9.424
实际齿厚最小值	S_{min}	9.328
齿根圆弧最小曲率半径	R_{emin}	1.2
齿距累积公差	F_p	0.075
齿形公差	f_f	0.054
齿向公差	F_β	0.011
公法线平均长度极限值	W_{max}	45.51
	W_{min}	45.4277
跨齿数	K	3



技术要求

- 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;
- 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;
- 热处理后齿部进行喷丸处理;
- 齿根圆滑过渡,齿顶倒圆R0.35;
- 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;
- 精加工后磁粉探伤,质量等级符合ISO6336-5:2003的ME级规定。

						18CrNiMo7-6				南京高精齿轮集团有限公司					
														齿 轮 1	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日	阶 段 标 记		重 量	比 例						
设 计	陆健华	2016.09.03	标准化												
检 图								9	1:1.5						
工 艺			审 核			共 张		第 张							