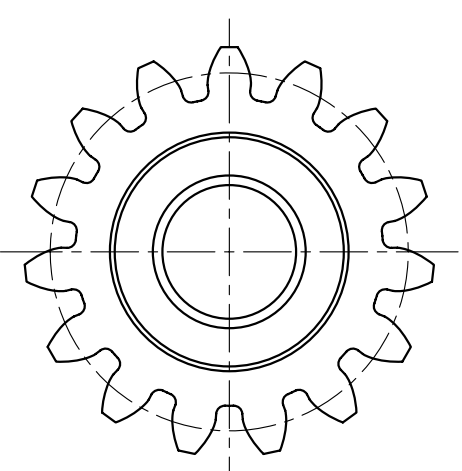
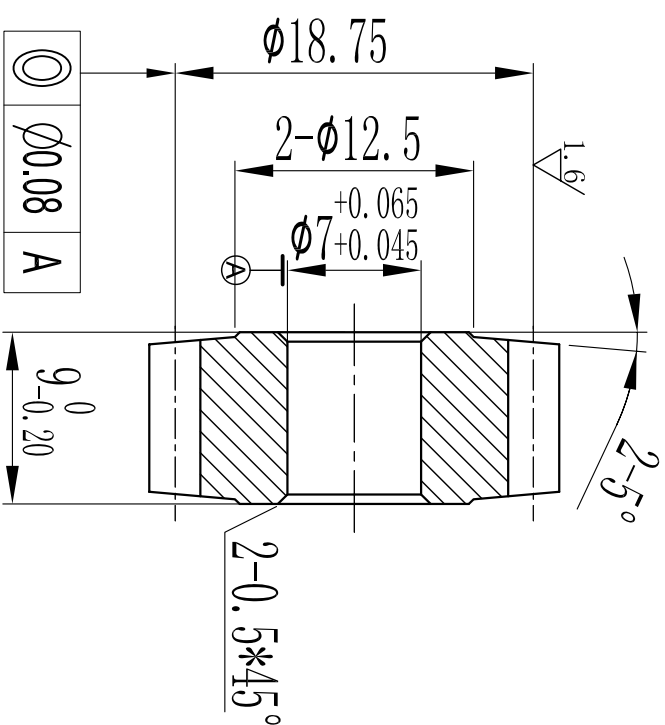


其余 $\triangle_{3.2}$



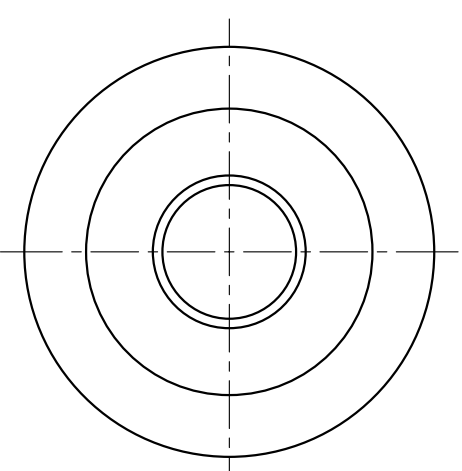
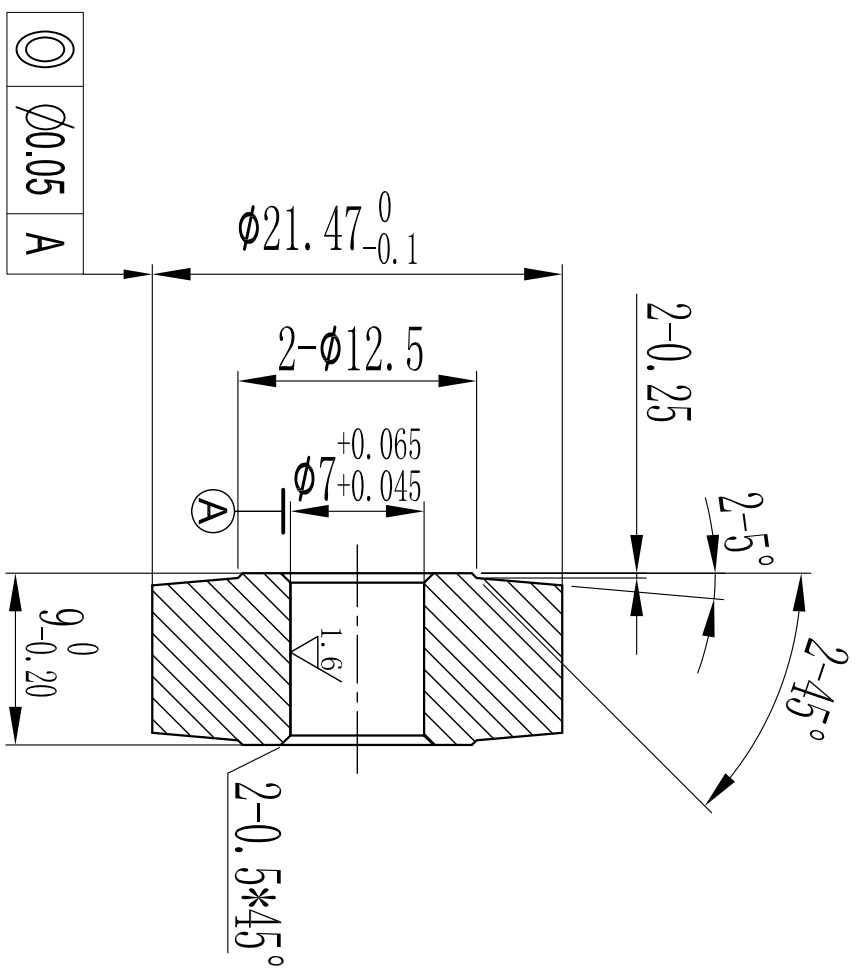
技术要求

- 1、毛坯料需正火HB156~207。
- 2、渗碳淬火回火HRC55~60。
- 3、硬化层深度0.35~0.6mm。

17	精度等级	
17	中心距	A
16	量棒直径	dp Ø
15	量棒距	M
14	齿顶过渡圆	Ra ≤0.15
13	齿根过渡圆	Rf 0.3
12	公法线变动量	Fw 0.015
11	公法线	W 5.968 -0.06 -0.09
10	跨齿数	k 2
09	变位系数	x 0.199
08	径向间隙系数	c*
07	齿顶高系数	ha*
06	齿根径	df Ø 16.12 ⁰ -0.10
05	齿顶径	da Ø 21.47 ⁰ -0.10
04	螺旋角	β °
03	压力角	α 20 °
02	模数	m 1.25
01	齿数	Z 15
序号	名称	代号 数值

材料: 20CrMnTi					3X. MOTION	
63 710减速箱 三级行星轮					图 纸 版 本	
					阶段 标 记	
					单重/g	
					比 例	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 字	年、月、日	63 710减速箱 三级行星轮
设计			标准化			
制图						
审核						
工艺			批准			共 张 第 张
S					图号: 3X. R0001-01-11	
A					投影:  	

其余 $\triangle_{3.2}$

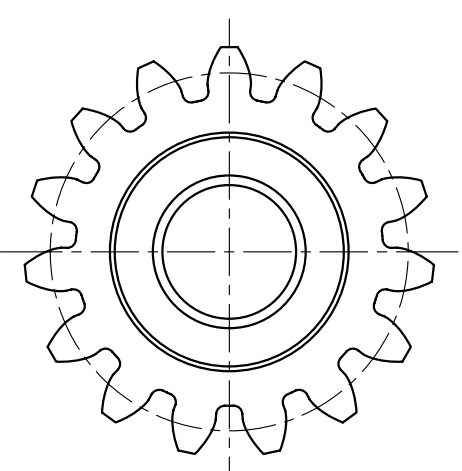
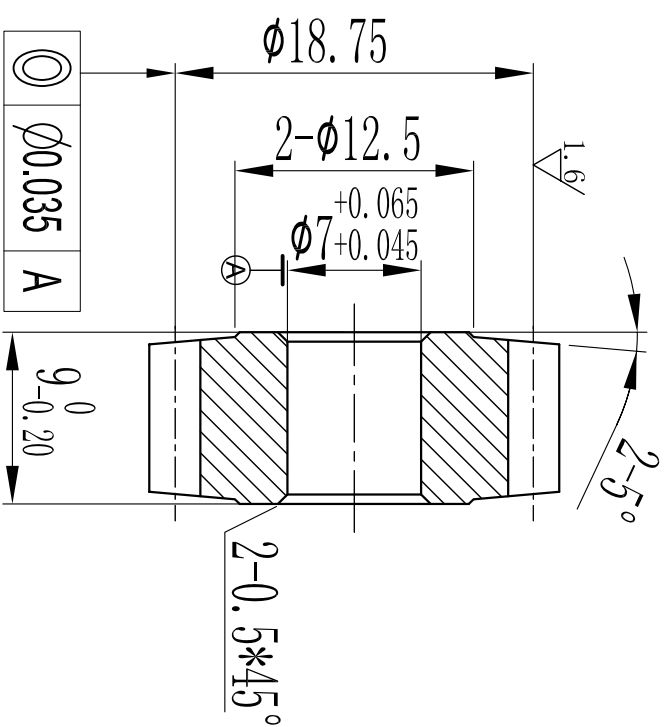


技术要求

1、毛坯料需正火HBS156-207。

						材料: 20CrMnTi					3X. MOTION
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日	图纸版本	A1			63 710减速机 三级行星轮毛坯	
设计			标准化			阶段标记	单重/g		比例		
制图											
审核						S	A				图号: 3X. R0001-01-11. 01
									1:1		
工艺			批准			共 张 第 张				投影: 	

其余 $\triangle_{3.2}$



技术要求

1、毛坯料需正火HBS156-207。

17	精度等级	
17	中心距	A
16	量棒直径	dp Ø
15	量棒距	M
14	齿顶过渡圆	Ra ≤0.15
13	齿根过渡圆	Rf 0.3
12	公法线变动量	Fw 0.015
11	公法线	W 5.968 -0.03 -0.06
10	跨齿数	k 2
09	变位系数	x 0.199
08	径向间隙系数	c*
07	齿顶高系数	ha*
06	齿根径	df Ø 16.12 ⁰ -0.10
05	齿顶径	da Ø 21.47 ⁰ -0.10
04	螺旋角	β °
03	压力角	α 20 °
02	模数	m 1.25
01	齿数	Z 15
序号	名称	代号 数值

材料：20CrMnTi										3X. MOTION		
						图 纸 版 本						
						阶 段 标 记		单重/g	比 例			
						S		A	1:1			
标记	处数	分 区	更改文件号	签 字	年、月、日	图号：3X.R0001-01-11.02					63 710减速机 三级行星轮 淬火前图纸	
设计			标准化									
制图						共 张 第 张					投影： 	
审核												
工艺			批准									