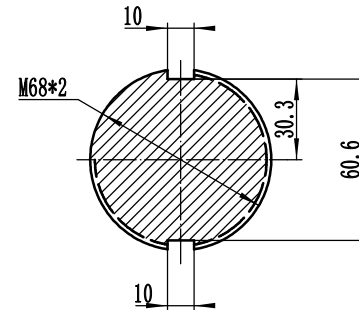
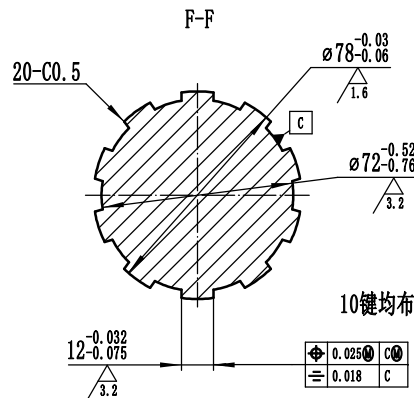
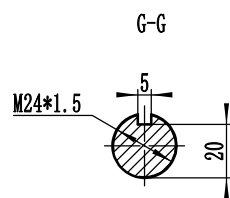
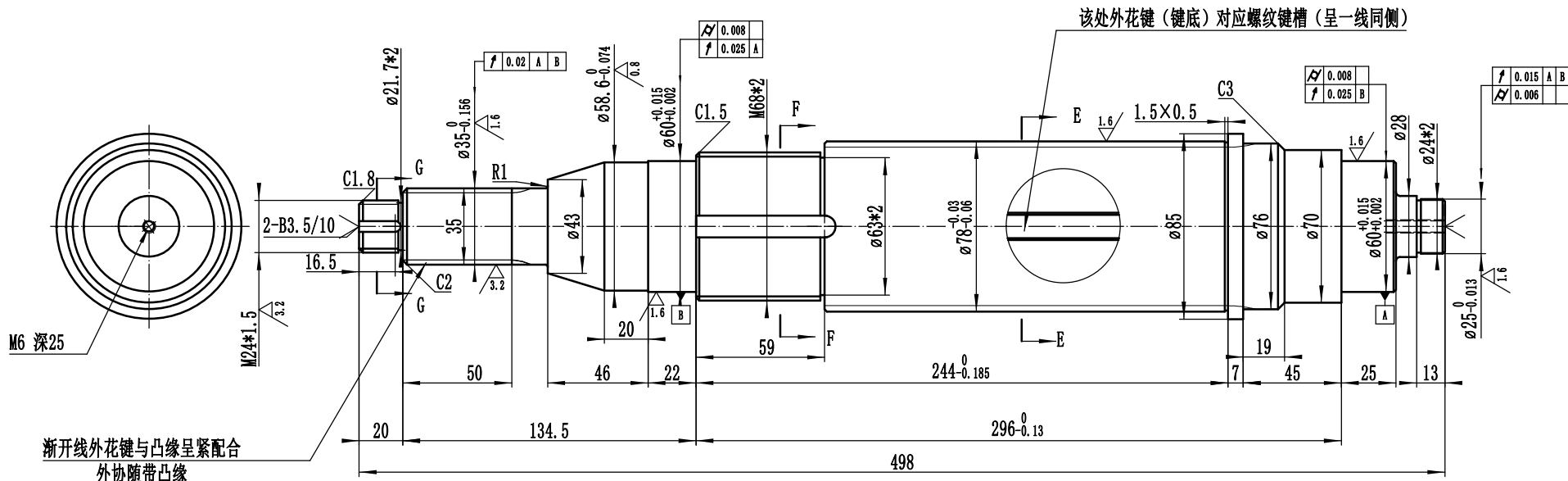




*所有键槽按图中位置加工!

技术要求

1. 未注形状公差应符合GB01804-2000的要求。
2. 整体渗碳淬火，渗碳深度0.6-0.8mm，表面硬度HRC58~63，心部硬度HRC30~42。
3. 精加工后的零件摆放时不得直接放在地面上，应采取必要的支撑、保护措施。加工面不允许有锈蚀和影响性能、寿命或外观的磕碰、划伤等缺陷。
4. 表面喷丸处理。
5. 坯料使用锻打件。

渐开线外花键参数	
齿数	22
模数	1.5
压力角	30°
分度圆直径	φ33
大径	φ35 ^{+0.156} ₀
小径	φ30.75 ^{+0.02} ₀
渐开线终止圆最小值	31.3553
齿根圆弧最小曲率半径	0.3
齿侧配合公差等级	6h(按GB/T 3478.1)
基本齿厚	2.356
作用齿厚最大值	2.356
作用齿厚最小值	2.261
实际齿厚最大值	2.302
实际齿厚最小值	2.207
棒间距最大值	36.356
棒间距最小值	36.201
量棒直径	φ2.52

					20CrMnTiH				
								50kw高速冲-电机轴	
标记	处数	更改文件名	签 字	日 期					
设 计					图 样 标 记		重 量	比 例	
								1:2	
								PY180-137-503-703C	
			日 期		共 张		第 张		

