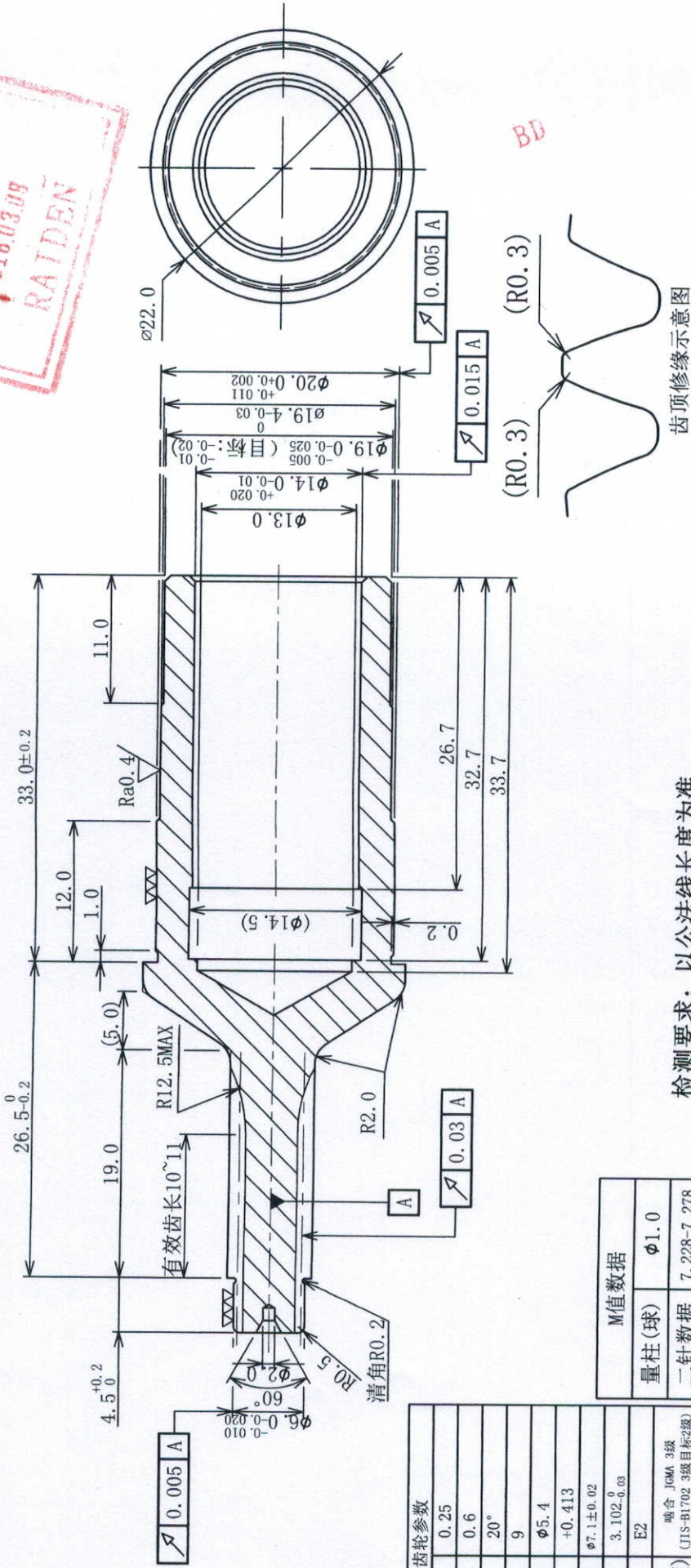


外发图 (未做精滚齿)

工序版本: 00
本次工序: 0

技术要求:

- 材料符合RoHS要求。
- 外观不可有打痕、压伤等不良。
- 未标注倒角在C0.5。
- 使用A型中心孔。
- 心部硬度HRC35~40, 表面硬度HRC55~58有效深度0.2~0.4。
- 全顶切 (齿顶修缘切削方式或磨齿修缘方式)



齿轮参数	
顶隙系数	0.25
模数	0.6
压力角	20°
齿数	9
分度圆直径	φ5.4
转位系数	+0.413
齿顶圆直径	φ7.1±0.02
公法线长度	3.102 ⁰ _{-0.03}
跨齿数	E2
(精滚精度) 符合 JGMA 3级 (JIS-B1702 3级目标2级)	

M值数据	
量柱(球)	φ1.0
二针数据	7.228-7.278

检测要求: 以公法线长度为准

部 番		材 质	20CrMnTi		T37→S0.3~C56		无记号公差
素材寸法・品番		重 量	个 数	热处理及硬度		表面处理	部品番号
品 名		型 式	PSF060-10		比 例	图 番	Rev No.
承认		太阳齿轮	PSF060-10		2 / 1	图 番	0
制图		检查	图 番		单位	mm	Rev No.
江西瑞鼎精密传动有限公司		JIANGLIUDING PRECISION TRANSMISSION CO., LTD.		PSF060010-03 (外)		图 番	0