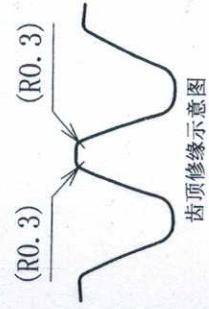
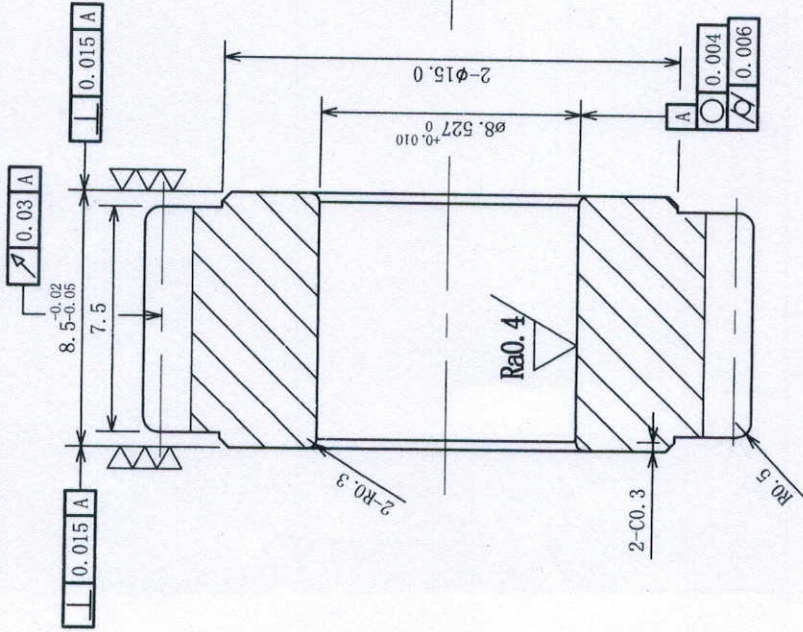


外发图		(未做精滚齿)	
技术要求:		工序版本:	00
		本次工序:	0

3. 材料硬度要求:	
1. 材料符合RoHS要求。	芯部: HRC35~40
2. 外观不可有打痕、压伤等不良。	表面: HRC55~58 (有效深度: 0.2~0.4mm)
4. 全顶切 (齿顶修缘切削方式或磨齿修缘方式)	



检测要求: 以公法线长度为基准

齿轮参数	
顶隙系数	0.25
模数	0.7
压力角	20°
齿数	27
分度圆直径	φ18.9
转位系数	0
齿顶圆直径	φ20.35±0.02
公法线长度	7.697 ⁰ _{-0.03}
跨齿数	E4
(精滚精度)	啮合 JGMA 3级 (JIS-B1702 3级目标2级)

二针M值数据	
量柱 (球)	φ1.191
跨距	20.960-20.892

部 番		20CrMnTi		T37→S0.3~C56		无记号公差	
材 质		素材寸法・品番		热处理及硬度		表面处理	
制 图		承 认		重 量		部 品 番 号	
游 星 轮		型 式		PSF060-5		图 号	
比 例		5 / 1		单 位		Rev No.	
mm		三 角 法		PSF060005-02 (外)		0	