

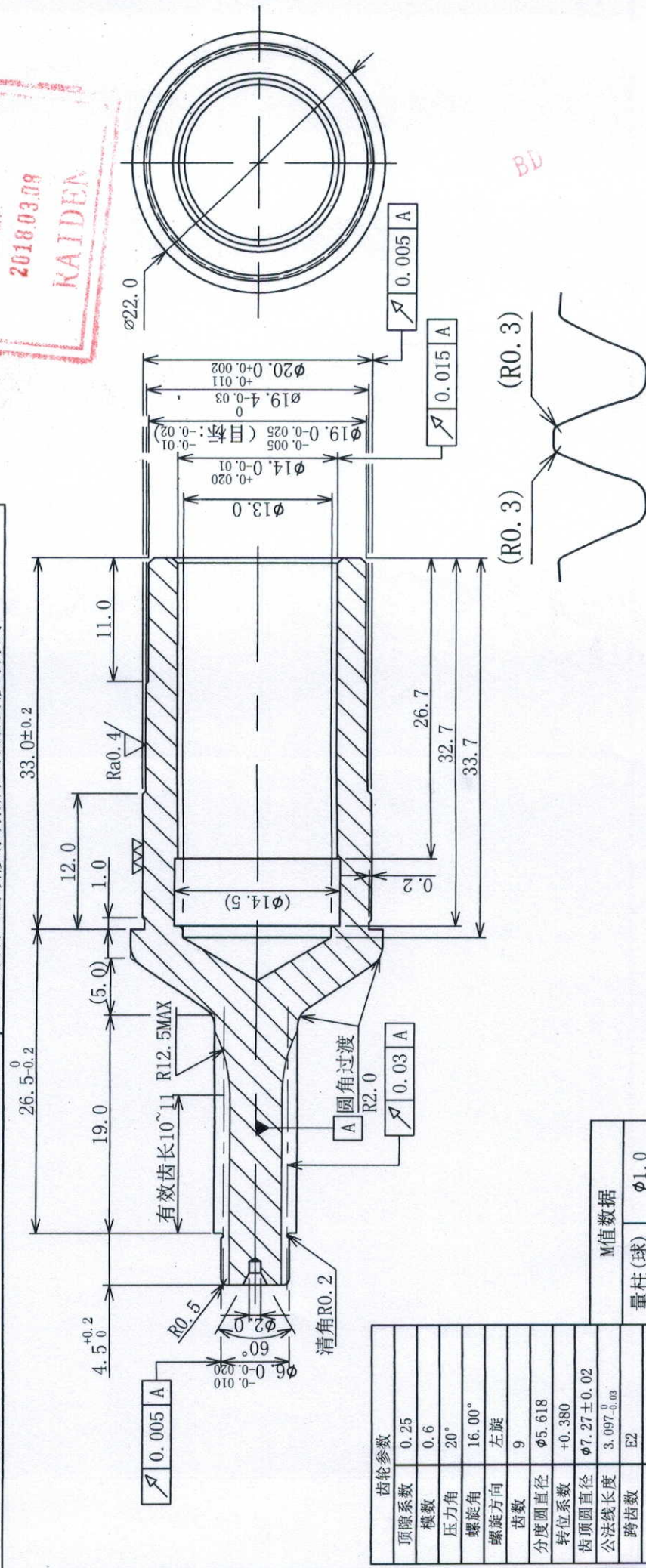
## 外发图 (未做精滚齿)

工序版本:	00
本次工序:	0

### 技术要求:

- |  |  |
|--|--|
| 1. 材料符合RoHS要求。                           |  |
| 2. 外观不可有打痕、压伤等不良。                        |  |
| 3. 未标注倒角在C0.5。                           |  |
| 4. 使用A型中心孔。                              |  |
| 5. 心部硬度HRC35~40，表面硬度HRC55~58有效深度0.2~0.4。 |  |
| 6. 全顶切（齿顶修缘切削方式或磨齿修缘方式）                  |  |

受控文件  
2018.03.09  
RAIDEN



检测要求:以公法线长度为准

部 番	20CrMnTi		素 材 寸 法 · 品 番		重 量	個 数	T37→S0.3~C56		无记号公差
部	材	质	太阳齿轮		型 式	PHF060-10		热 处 理 及 硬 度	部 品 番 号
制 图	检 图	承 认	品 名	太阳齿轮		比 例	2 / 1	单 位	图 番
								mm	
								三 角 法	
									PHF060010-03 (外)
									Rev No. 0