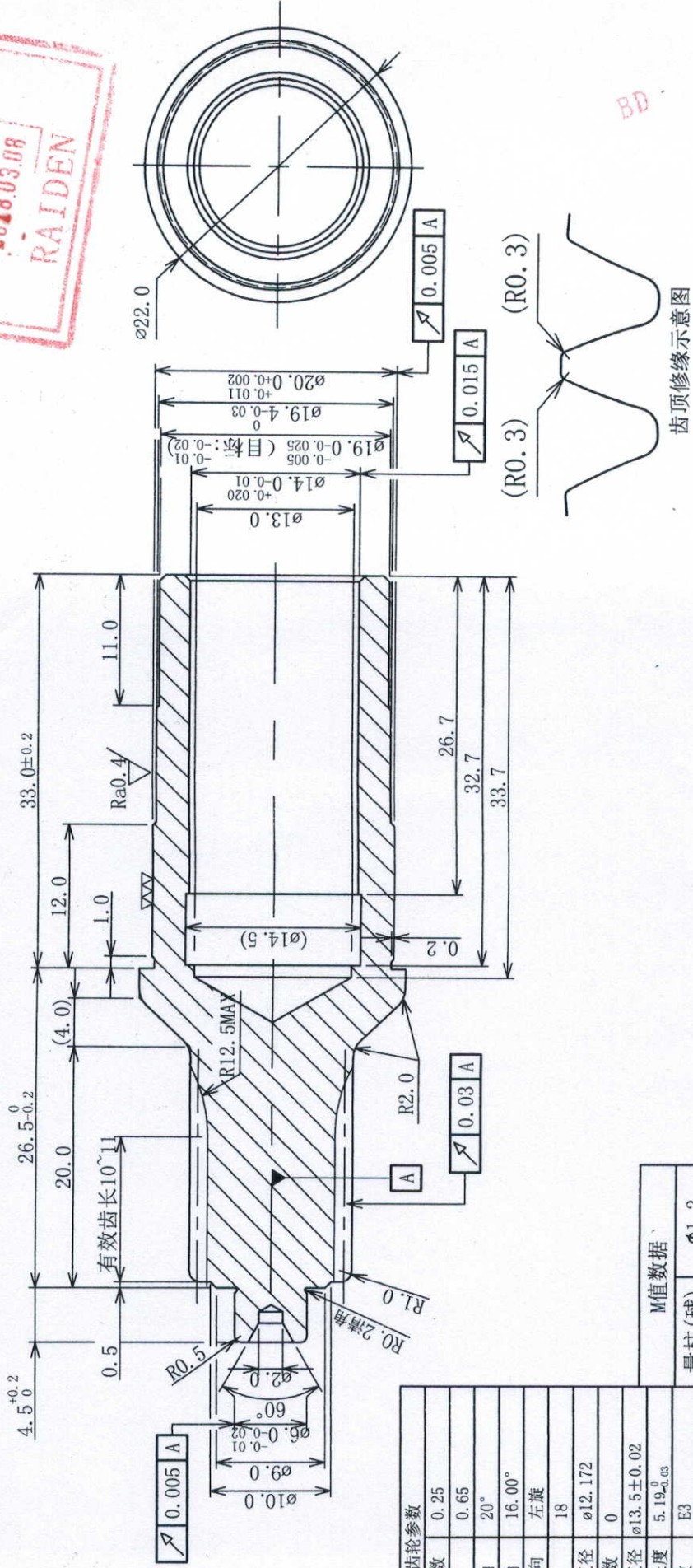


外发图 (未做精滚齿)

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)



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	0.65
压力角	20°
螺旋角	16.00°
螺旋方向	左旋
齿数	18
分度圆直径	12.172
转位系数	0
齿顶圆直径	13.5±0.02
公法线长度	5.19±0.03
跨齿数	E3
(精滚精度)	
符合 JGMA 3级 (11S-B1702 3级目标2级)	
M值数据	
量柱(球)	1.2
二针数据	14.369-14.431

		20CrMnTi						T37→S0.3~C56				无记号公差													
部 番		材 质		素材寸法・品番				重 量		個 数		热处理及硬度		表面处理		部品番号									
制图		检图		承认		品名		太阳齿轮		型 式		PHF060-5		比 例		2 / 1		单 位		mm		图 番		Rev No.	
陈艳霞																		三角		法		PHF060005-03 (外)		0	