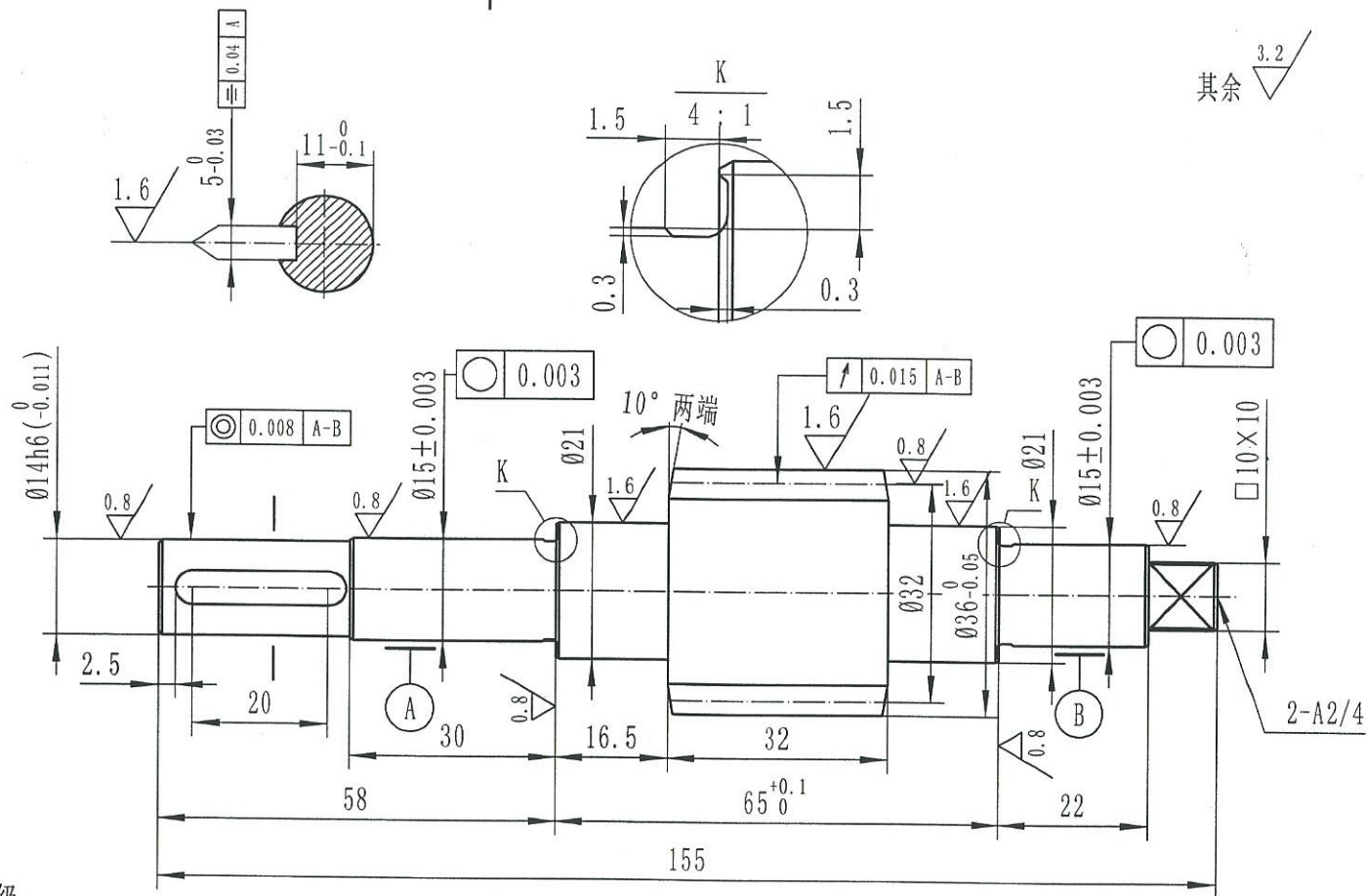


蜗杆类型	ZI	
蜗杆参数	符号	数值
模数	Mx	2
头数	Z	2
分度圆压力角	α	20°
导程角	γ	7° 7' 30"
旋向	R	右旋
齿顶高系数	h_n^*	1
顶隙系数	C_n	0.2
跨帮距 (三针)	Me	37.10 ^{-0.065} _{-0.115}
量针	dp	Ø3.50
精度等级		7gGB10089-88
配偶齿轮	图号	
	齿数	20
中心距		36±0.013

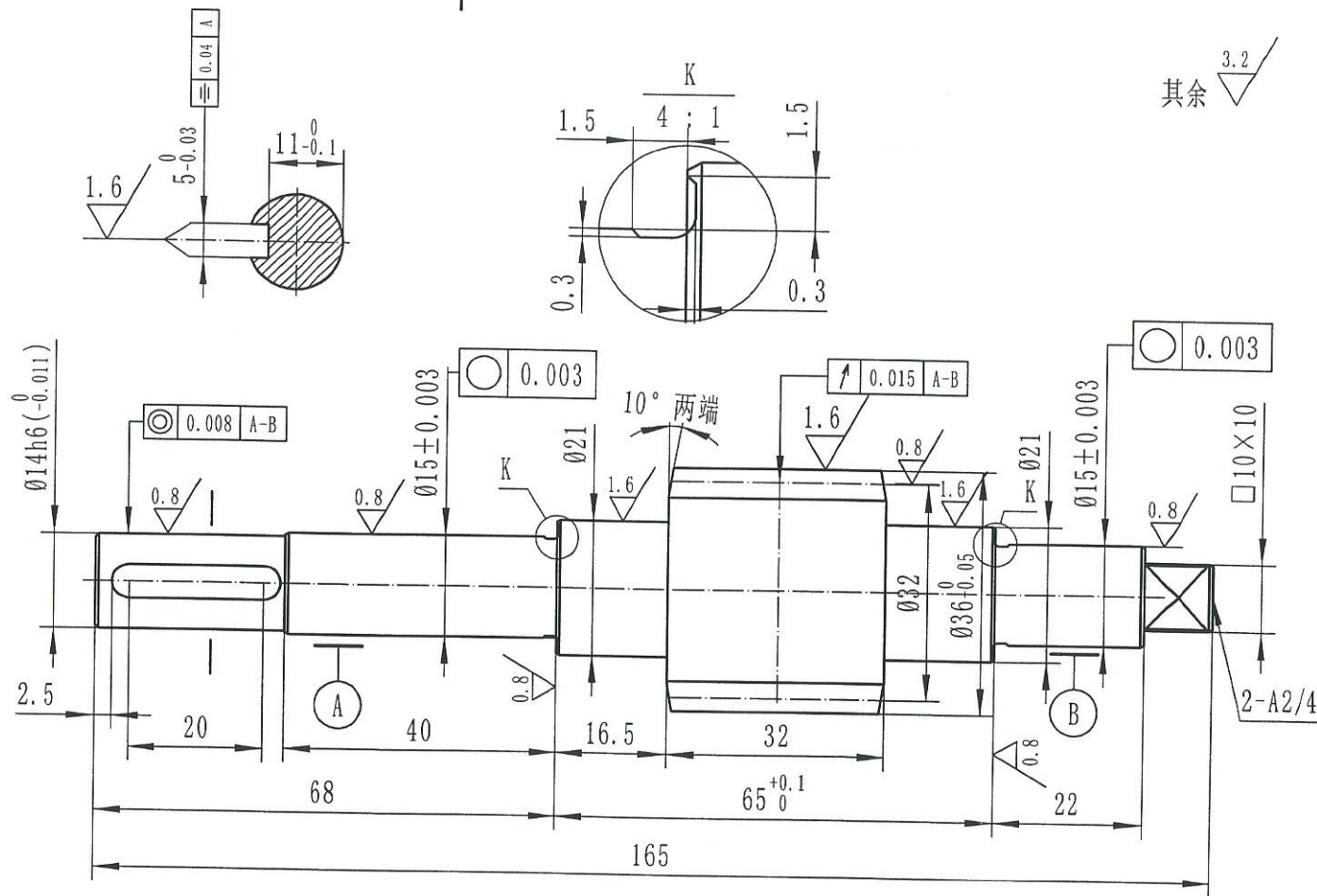


技术要求

1. 未注线性尺寸公差按GB/IT1804-m级。
2. 未注形位公差按GB/IT1184-H级。
3. 热处理：毛坯需正火处理，HBS162-217；蜗杆轴整体渗碳淬火，表面硬度HRC58-63，心部硬度HRC32-45，渗碳层深0.3-0.5（成品）；
4. 未注倒角按0.5×45°；
5. 无披锋毛刺，锐边倒钝。
6. 表面整体镀镍处理。

				20CrMnTi GB/T3077			东莞市纽格尔行星设备传动有限公司	
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记	重量	比例	GF100
设计			标准化				1:1	
校对			审定					
审核								
工艺			日期	2017-11	共 页	第 页		

蜗杆类型	ZI	
蜗杆参数	符号	数值
模数	Mx	2
头数	Z	2
分度圆压力角	α	20°
导程角	γ	7° 7' 30"
旋向	R	右旋
齿顶高系数	h_n^*	1
顶隙系数	C_n	0.2
跨帮距(三针)	Me	$37.10_{-0.115}^{-0.065}$
量针	dp	$\phi 3.50$
精度等级		7gGB10089-88
配偶齿轮	图号	
	齿数	20
中心距		36 ± 0.013

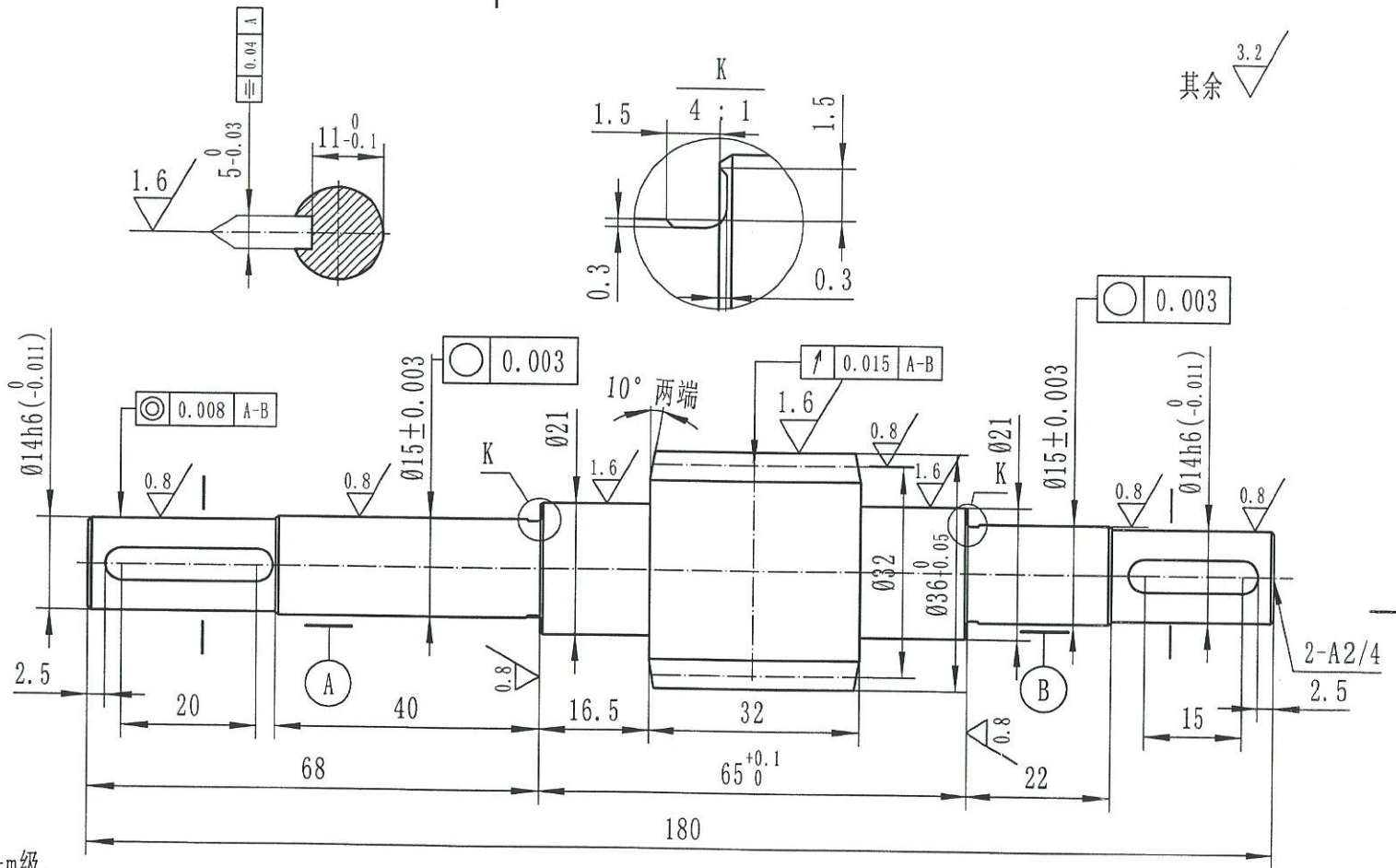


技术要求

1. 未注线性尺寸公差按GB/IT1804-m级。
2. 未注形位公差按GB/IT1184-H级。
3. 热处理：毛坯需正火处理，HBS162-217；蜗杆轴整体渗碳淬火，表面硬度HRC58-63，心部硬度HRC32-45，渗碳层深0.3-0.5（成品）；
4. 未注倒角按 $0.5 \times 45^\circ$ ；
5. 无披锋毛刺，锐边倒钝。
6. 表面整体镀镍处理。

				20CrMnTi GB/T3077		东莞市纽格尔行星设备传动有限公司	
				蜗杆2		GF100	
标记处数	更改文件名	签字	日期	图样标记	重量	比例	
设计	标准化					1:1	
校对	审定						
审核							
工艺	日期	25/3-15		共 页		第 页	

蜗杆类型	ZI	
蜗杆参数	符号	数值
模数	M_x	2
头数	Z	2
分度圆压力角	α	20°
导程角	γ	$7^\circ 7' 30''$
旋向	R	右旋
齿顶高系数	h_n^*	1
顶隙系数	C_n	0.2
跨帮距(三针)	M_e	$37.10_{-0.115}^{-0.065}$
量针	d_p	$\varnothing 3.50$
精度等级		7gGB10089-88
配偶齿轮	图号	
	齿数	20
中心距		36 ± 0.013



技术要求

1. 未注线性尺寸公差按GB/IT1804-m级。
2. 未注形位公差按GB/IT1184-H级。
3. 热处理：毛坯需正火处理，HBS162-217；蜗杆轴整体渗碳淬火，表面硬度HRC58-63，心部硬度HRC32-45，渗碳层深0.3-0.5（成品）；
4. 未注倒角按 $0.5 \times 45^\circ$ ；
5. 无披锋毛刺，锐边倒钝。
6. 表面整体镀镍处理。

				20CrMnTi GB/T3077			东莞市纽格尔行星设备传动有限公司	
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记	重量	比例	蜗杆3
设计							1:1	GF100
校对								
审核								
工艺				日期	共 页	第 页		