

外发图 (未做精滚齿)

工序版本: 00

本次工序:	0
-------	---

技术要求:

3. 材料硬度要求:

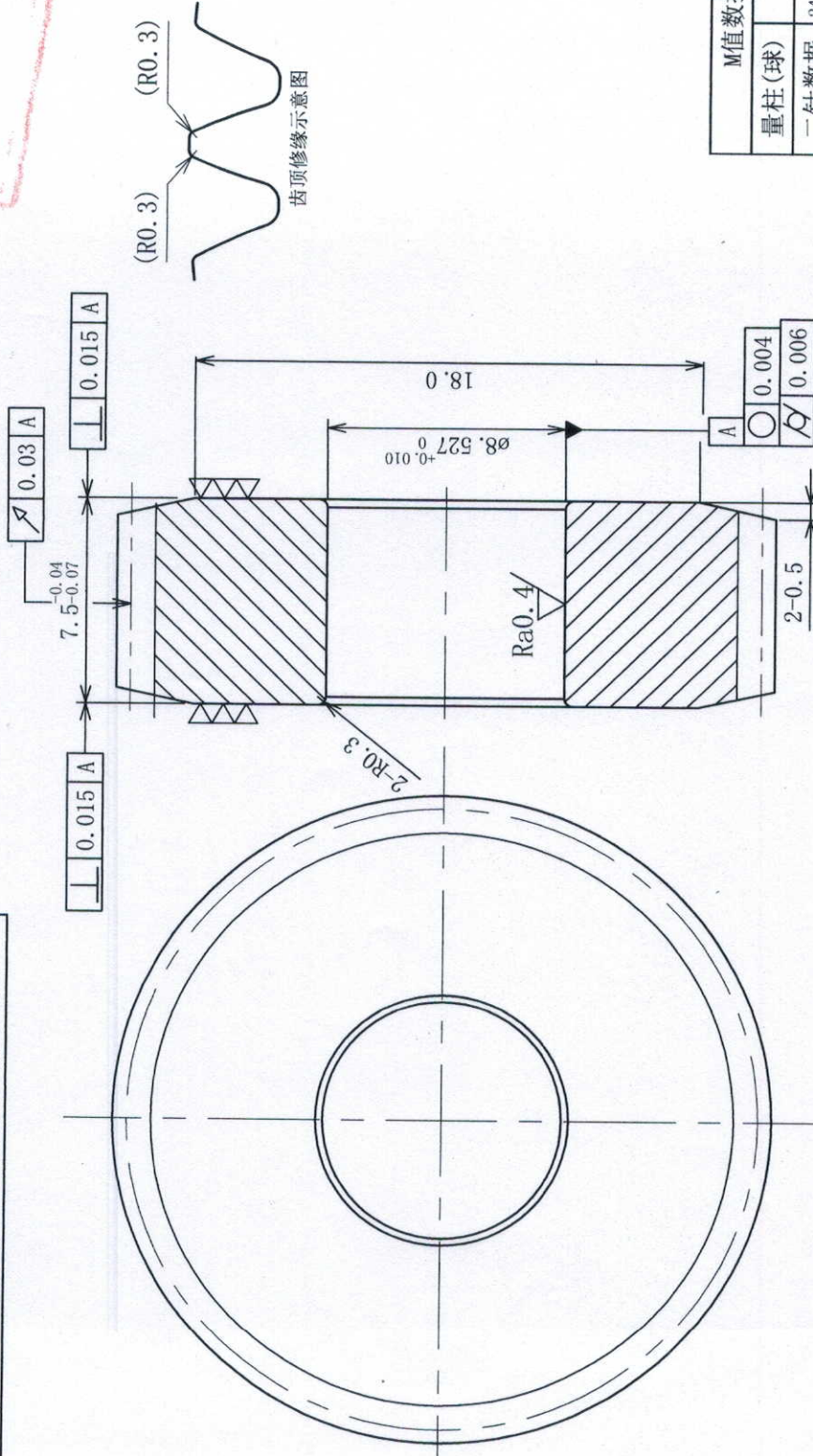
1. 材料符合RoHS要求。

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)



齿轮参数	
顶隙系数	0.25
模数	0.6
压力角	20°
螺旋角	16.00°
螺旋方向	右旋
齿数	36
分度圆直径	φ22.470
转位系数	-0.190
齿顶圆直径	φ23.45±0.02
公法线长度	8.431 _{-0.03} ⁰
跨齿数	E5
(精滚精度)	
吻合 JGMA 3级 (JIS-B1702 3级目标2级)	

M值数据	
量柱(球)	φ1.0
二针数据	24.028-24.103

		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	
制图	审查	承認	品 名	游星齿轮	型 式	PHF060-10	比 例	Free	单位	mm	图 番	PHF060010-02 (外)	Rev No.