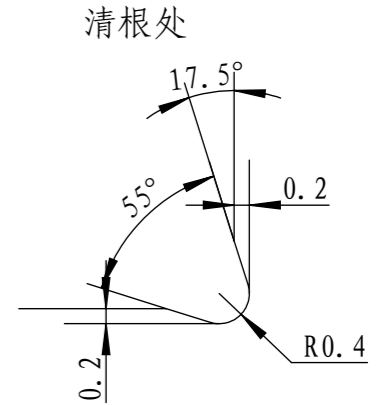
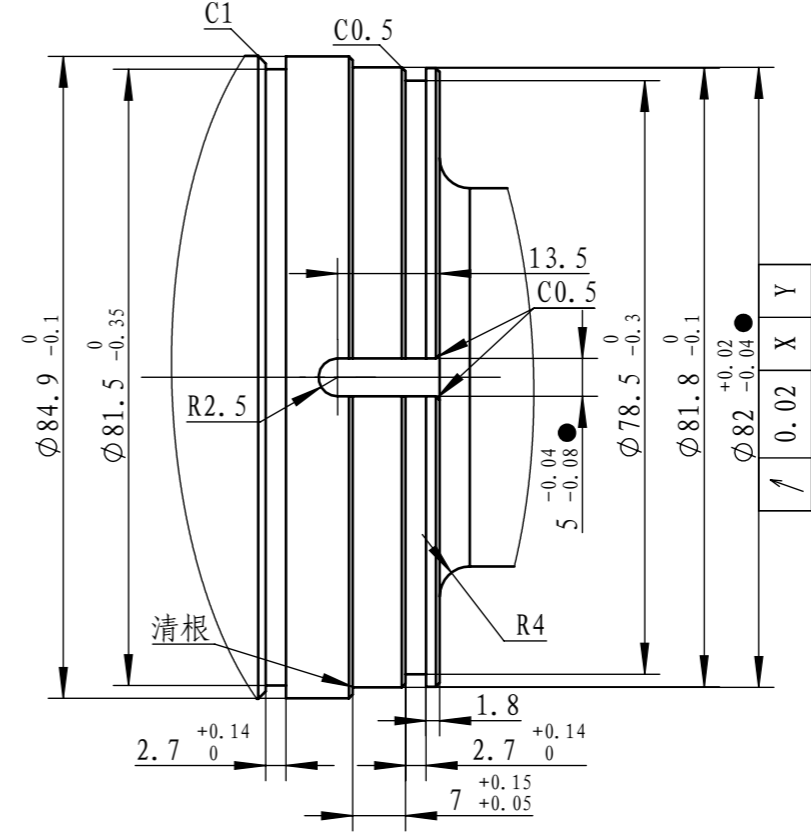
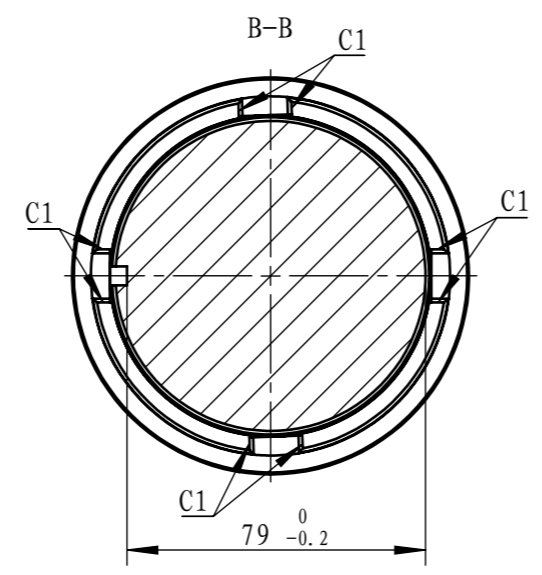
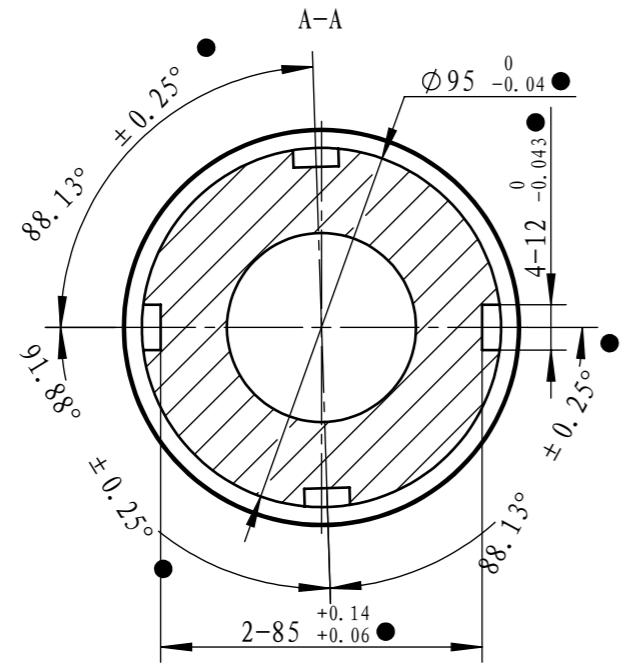
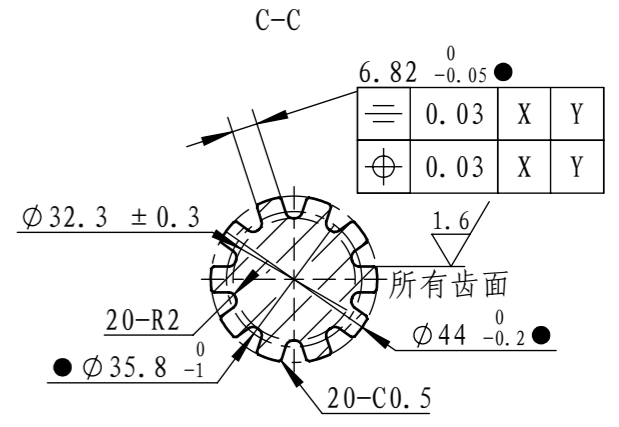
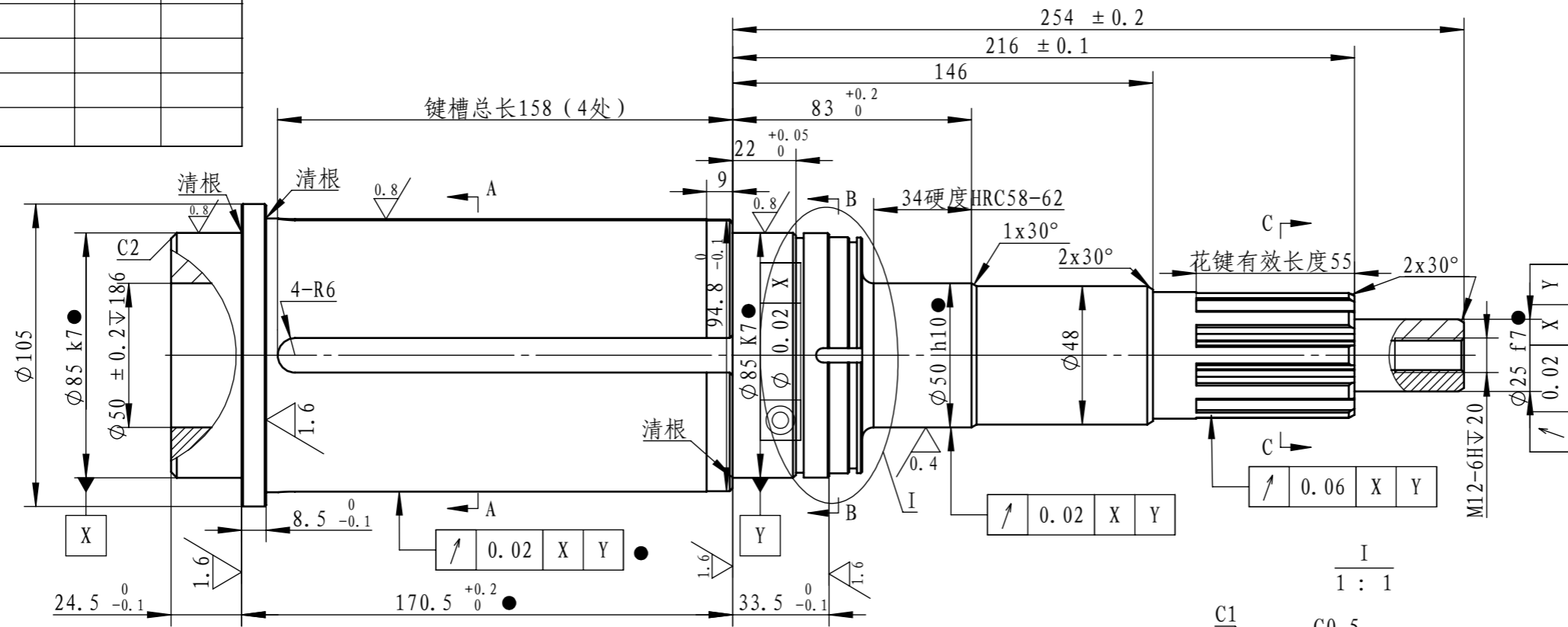


3410120211.1				
标记	处数	文件号	签字	日期
采用				2026. 3. 12



序号	项目	参数
1	齿数	10
2	大径	$\phi 44_{-0.2}^0$
3	小径	$\phi 35.8_{-1}^0$
4	齿厚	$6.82_{-0.05}^0$

- 技术要求:
1. 整体渗碳, 有效硬化层深度0.6-1mm, 花键部分硬度HRC58-62, 芯部硬度HRC35-45, 键槽部分允许降低到HRC35-45, 渗碳淬火无氧化皮; ●
 2. 热处理后金相组织符合GB/T 13320-2007标准5级, 屈服强度不低于850MPa; ●
 3. 未注尺寸公差按照GB/T1804-2000-m;
 4. 未注倒角C0.5, 未注圆角R0.5;
 5. 清根位置可按照如图尺寸用退刀槽代替;
 6. 成品加工完成后进行涂防锈油处理, 运输过程中包装要进行防碰撞处理, 避免磕碰, 不允许有裂纹、锈蚀等现象出现。

设计		<p style="text-align: center;">轴</p> <p>冷拉钢棒 20CrMnTiH GB/T 3077-2015</p>	3410120211.1	
校对			文件阶段	重量
审核				12.6kg
工艺			共 1 页	第 1 页
标准			湖北坚丰科技股份有限公司	
批准				