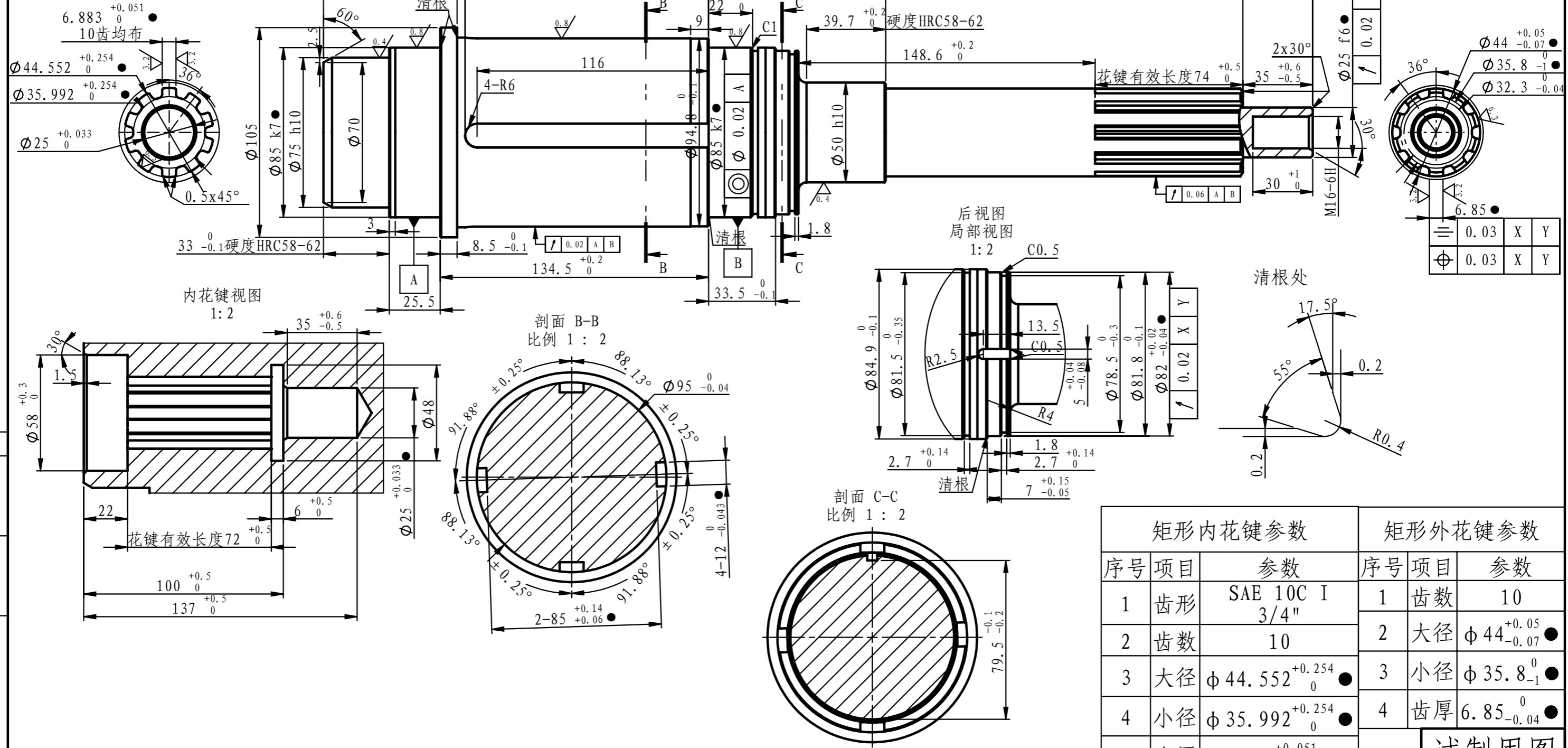


标记	处数	文件号	签字	日期
采用		试341004-G-1	罗徐康达	26.3.18



矩形内花键参数			矩形外花键参数		
序号	项目	参数	序号	项目	参数
1	齿形	SAE 10C I 3/4"	1	齿数	10
2	齿数	10	2	大径	$\phi 44^{+0.05}_{-0.07}$
3	大径	$\phi 44.552^{+0.254}_0$	3	小径	$\phi 35.8^0_{-1}$
4	小径	$\phi 35.992^{+0.254}_0$	4	齿厚	$6.85^0_{-0.04}$
5	齿厚	$6.883^{+0.051}_0$	试制用图		

- 技术要求:
- 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; ●
  - 热处理后相组织符合GB/T 13320-2007标准5级, 屈服强度不低于850MPa; ●
  - 未注尺寸公差按照GB/T1804-2000-m;
  - 未注倒角C0.5, 未注圆角R0.5, 外花键圆角R3;
  - 清根位置可按照如图尺寸用退刀槽代替;
  - 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		轴	3410040211.1		
校对					
审核			文件阶段	重量	比例
工艺				10kg	1:2
标准			冷拉钢棒 20CrMnTiH GB/T 3077-2015		共 1 页 第 1 页
批准			湖北坚丰科技股份有限公司		