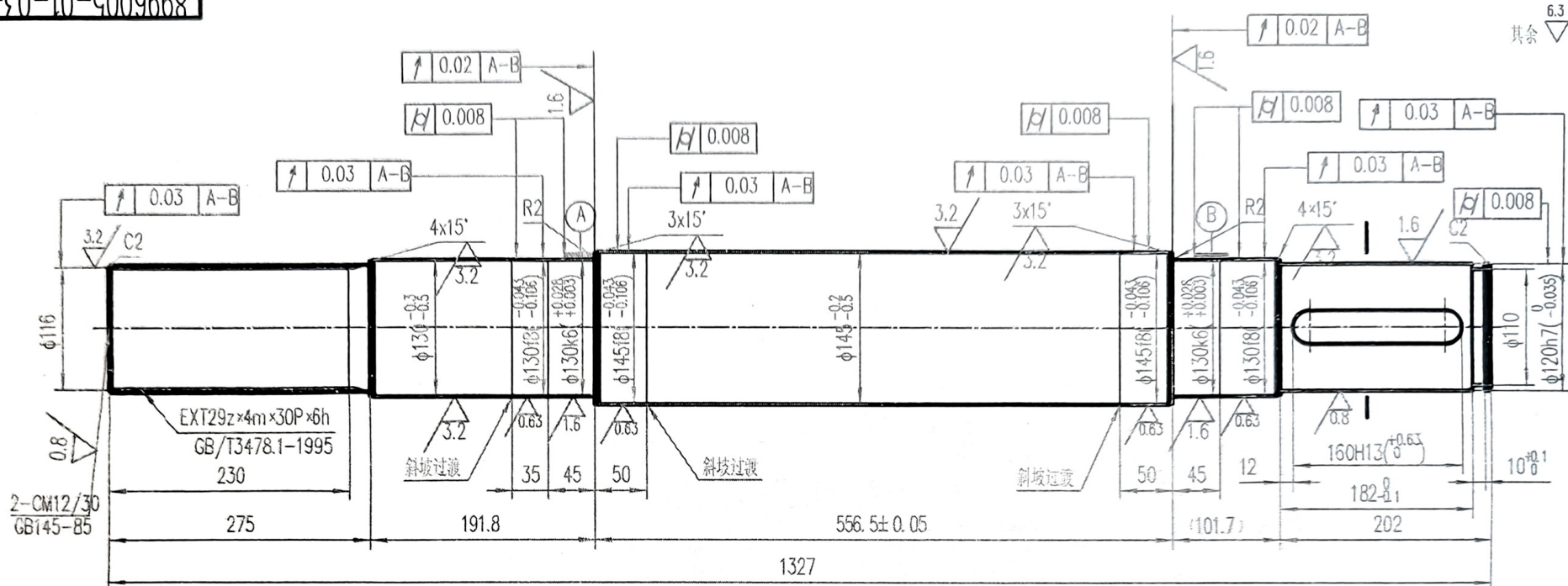
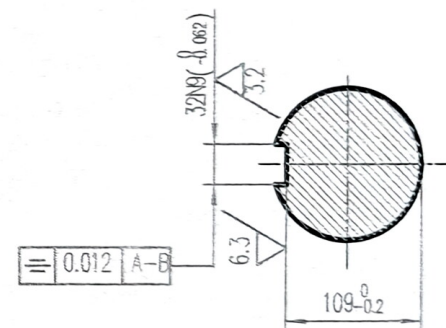


1-90-10-9009668



## 技术要求

1. 材料按JB/ZQ5000.15-88标准规定的二级要求, 整体进行超声波探伤。
2. 调质处理, 硬度HB250-280
3. 花键高频淬火, 深度0.8-1.2mm, 硬度45-50HRC。
4. 图中粗糙度为  $\sqrt{0.63}$  的圆面外磨时, 必须用径向切入磨削不准轴向移动。
4. 去毛刺, 锐角倒钝。
5. 尺寸未注公差按GB/T1804-m级。
6. 未注形位公差按GB/T1184-1996H级。



至第 11/11 - 2025

借(通)用  
作登记

旧底图总号

底图总号

签字

日期

档案员 日期

渐开线花键	GB/T3478.1-1995
公称直径	EXT 29zX4mX6h
模数	4
压力角	30°P
齿数	29
标准节圆直径	φ116
基圆直径	φ100.458
大径	φ120 <sup>0</sup> <sub>-0.35</sub>
小径	φ110 <sup>0</sup> <sub>-0.35</sub>
渐开线起始圆直径	φ111.51
实际齿厚最小值	6.142
作用齿厚最大值	6.283
测量公差	K 5
分法线长度及其偏差	W 54.25-54.324
齿距累积公差Fp	0.08
齿形公差	0.047
齿向公差	0.025

标记	处数	更改文件号	签字	日期
绘图				
校对				
审核				
				日期

支架输出轴

40Cr

宁夏天元锰业金属锰三厂

图样标记 重量 比例

143.7Kg 1:4

共 张 第 张

8996005-01-03

