



技术要求

1. 未注倒角C0.5
2. 热处理HRC50-52
3. 未注公差按GB/T1804-2000 m(中等级)控制
4. 砂轮越程槽槽长度≤1mm

大端端面模数	1.5
齿数	18
刀具齿形角	20°
中点螺旋角	35°
旋向	右旋
精度等级	7d GB11365
径向变位系数	-0.01
齿制	格里森弧齿
齿高形式	等顶隙收缩齿

					名称	锯轴长轴锥齿轮	
						数量	2
					图号	HD-DLT-4-10	
						比例	4:1
标记	处数	更改依据		签字	日期	共 42张 第 42张	
职别	签字	日期	职别	签字			
设计			校对	杨玲	15.03.01	成都宏大实业 有限责任公司	
制图	黄俊猷	15.01.25	批准				
					材料	20CrMnTi	