

其余 $\sqrt{3.2}$

顶切剃前滚刀

模数	M	DP6
压力角	α	20°
齿数	Z	98
精度等级		8
齿厚	Sn	6.39 ^{-0.05}
跨棒距离	Lx	424.53 ⁰ _{-0.12}
量棒直径	d1	7.315
公法线	W	149.28 ⁰ _{-0.04}
跨测齿数	K	12
变动量	Fw	0.045
齿圈	Fr	0.071
齿向	Fp	0.011

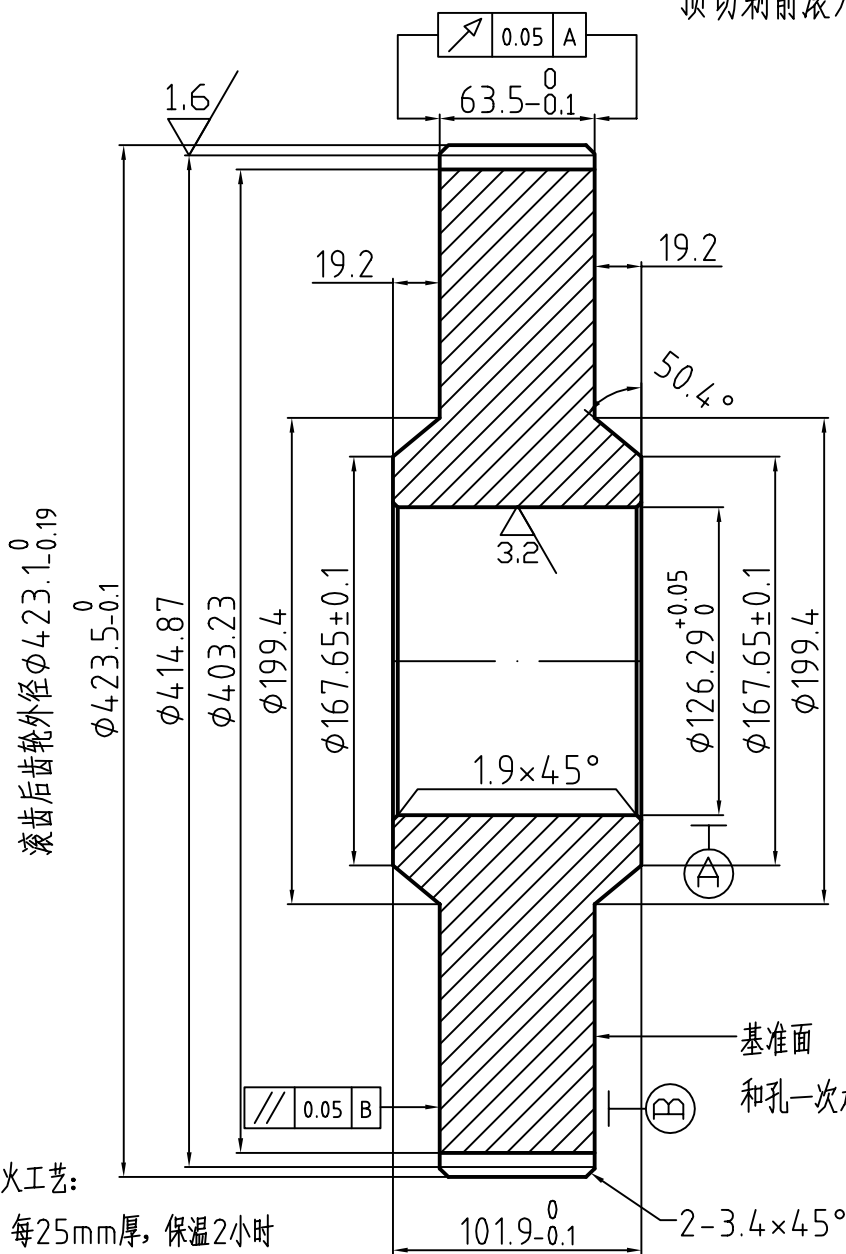
剃前量棒距: 424.86⁰_{-0.1}

齿廓两边倒角

(1.1-1.8) × 45°

齿向鼓形: 0.018~0.008

刀具号: 8080



正火工艺:

- 1、每25mm厚, 保温2小时
- 2、保温温度900-930
- 3、风冷, HB175-205
- 4、晶粒度5-8
- 5、金相放大倍数: 100-500

- 1、未注倒角0.4 × 45°
- 2、修光毛刺、防锈、防碰伤

技术要求:

- 1、粗车正火
- 2、精车加工
- 3、滚齿,
- 4、滚齿后基准面定位拉削内孔

						DP6-98T 齿轮			图号: 404465-20.0	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				材料: 20CrNiMo	
设计			标准化	2016.5.27		阶段标记	重量	比例		
审核							xxx5	xxx6		
工艺			批准			共xx张		第xx张		常州长江齿轮有限公司