

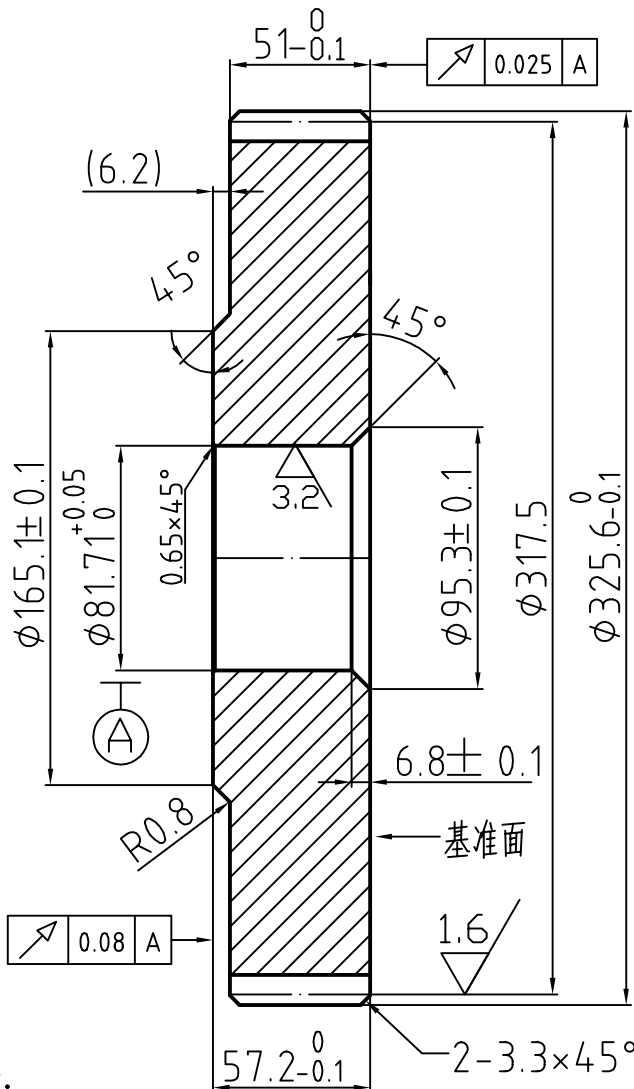
其余 $\sqrt{3.2}$

顶切剃前滚刀

模数	DP	8
压力角	α	20°
齿数	Z	100
精度等级	8级	
跨棒距	W	$328.35^{-0.11}$
量棒直径	K	6.1
变动量	Fw	0.04
齿圈	Fr	0.063
齿向	Fp	0.018

剃前量棒距: $328.64_{-0.1}^0$

滚齿后齿轮外径 $\phi 325.27_{-0.2}^0$
齿向鼓形: $0-0.008\text{mm}$



车加工时基准面与外圆、
孔径一次装夹完成

刀具号: 8085

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 $0.4 \times 45^\circ$
- 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, 使用顶切剃前滚刀
- 4、滚齿后基准面定位拉削内孔

						DP8-100T 齿轮			图号: 404472-20.0	
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		