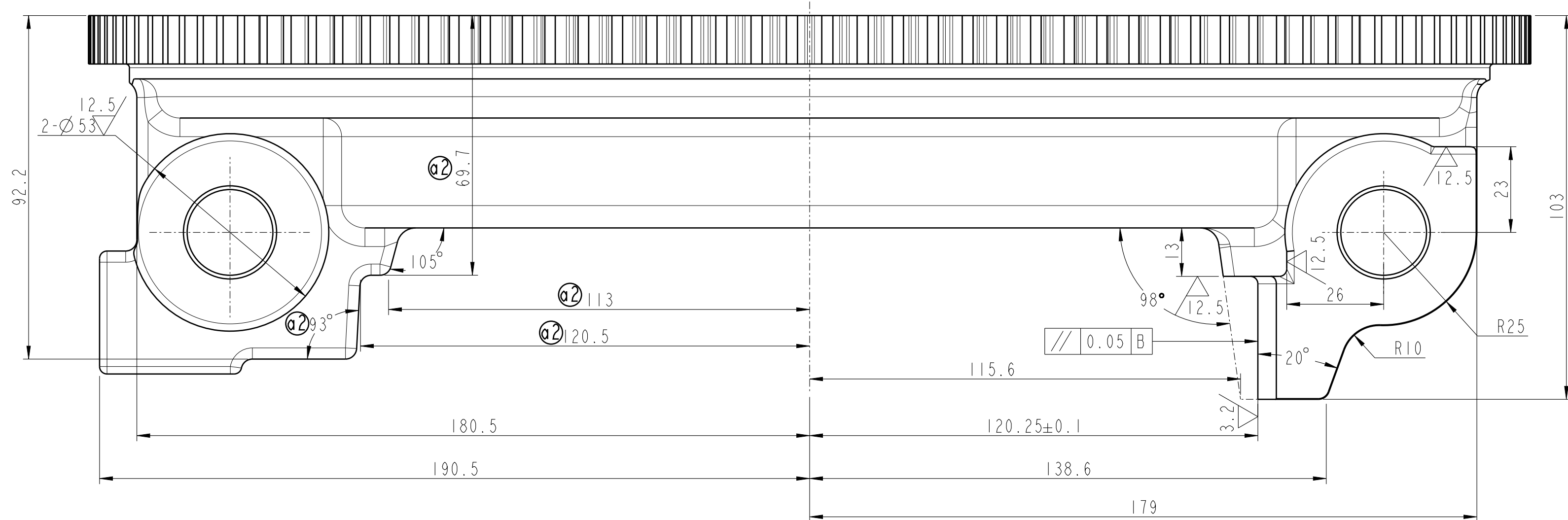
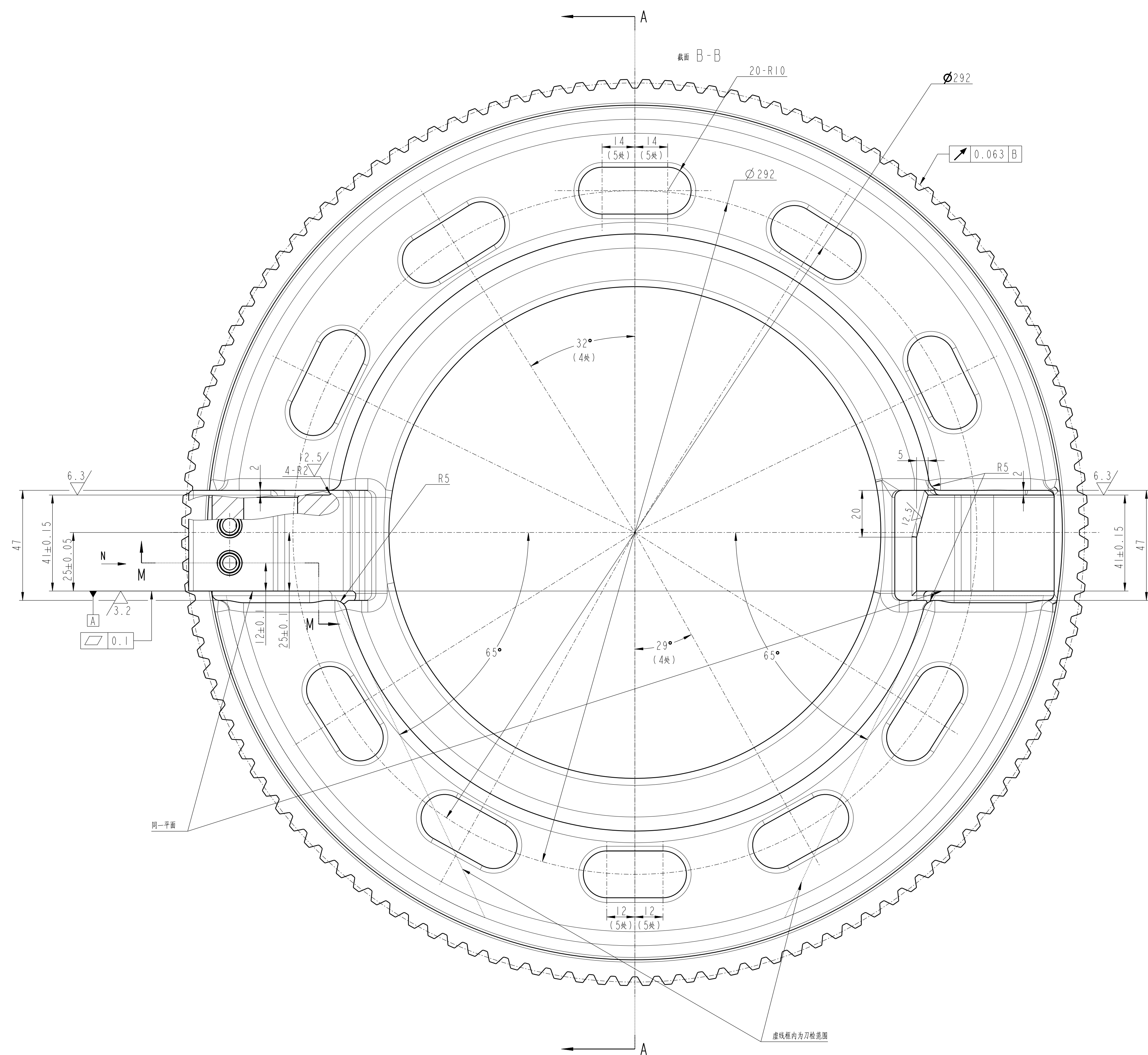
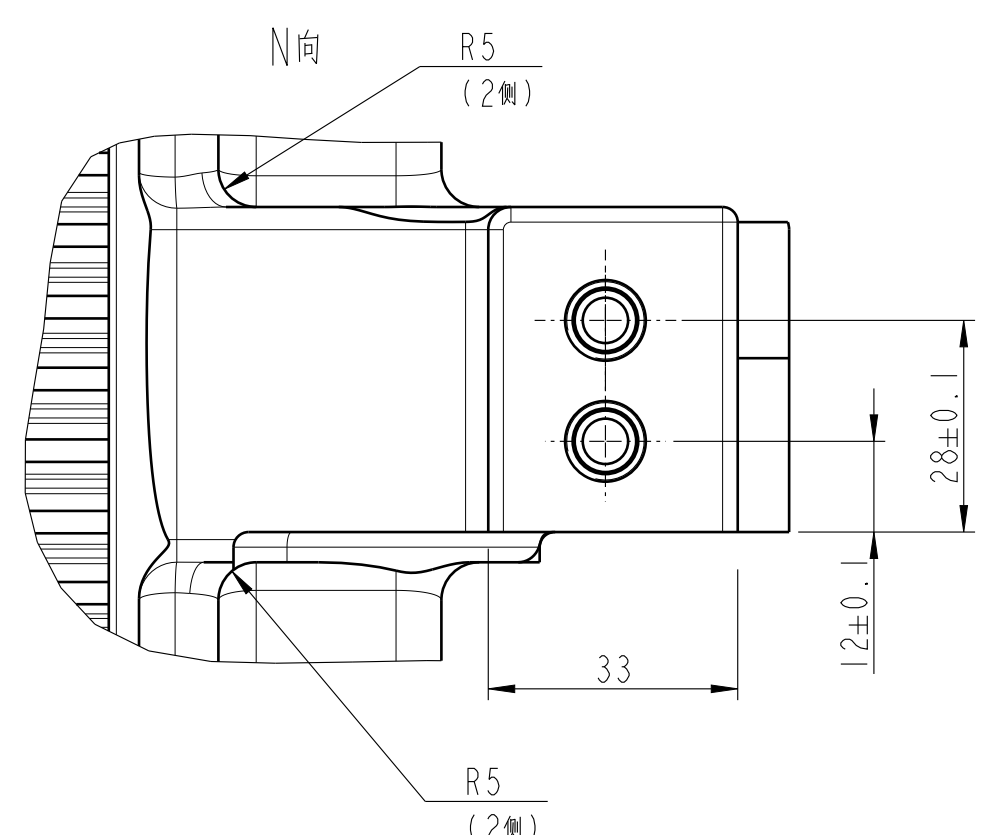
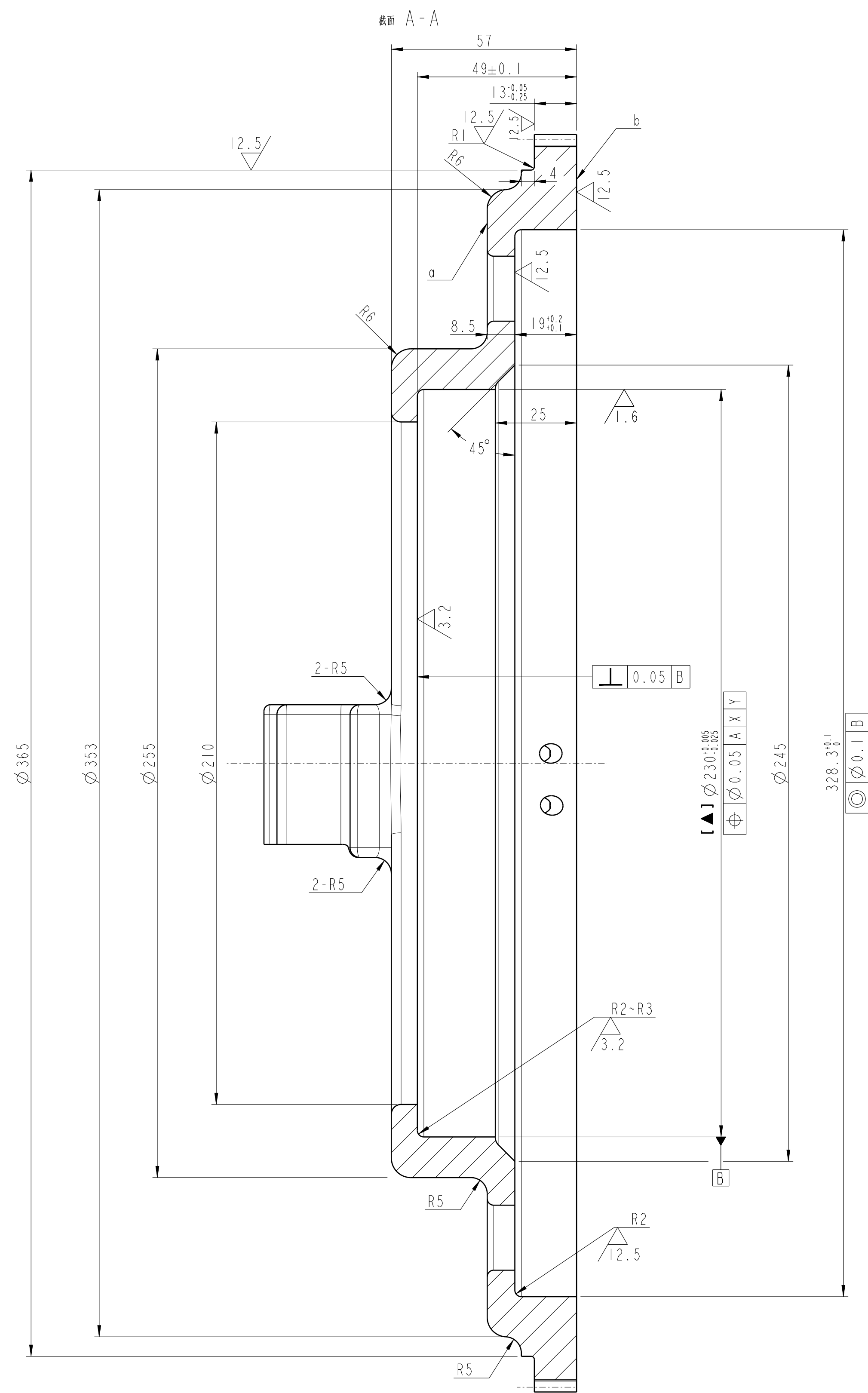
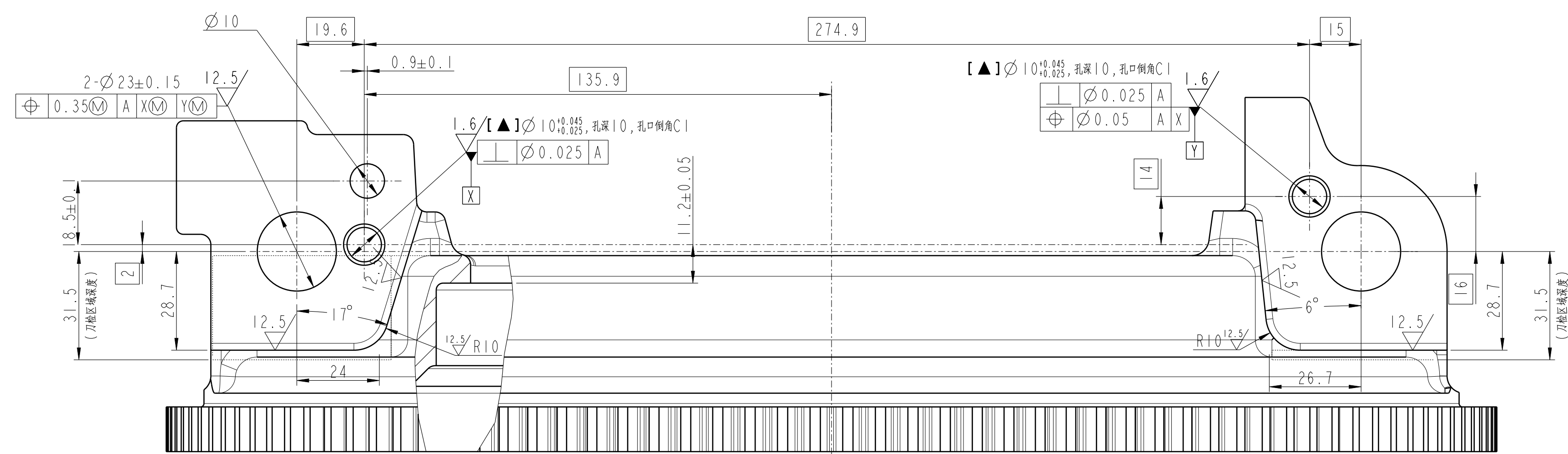
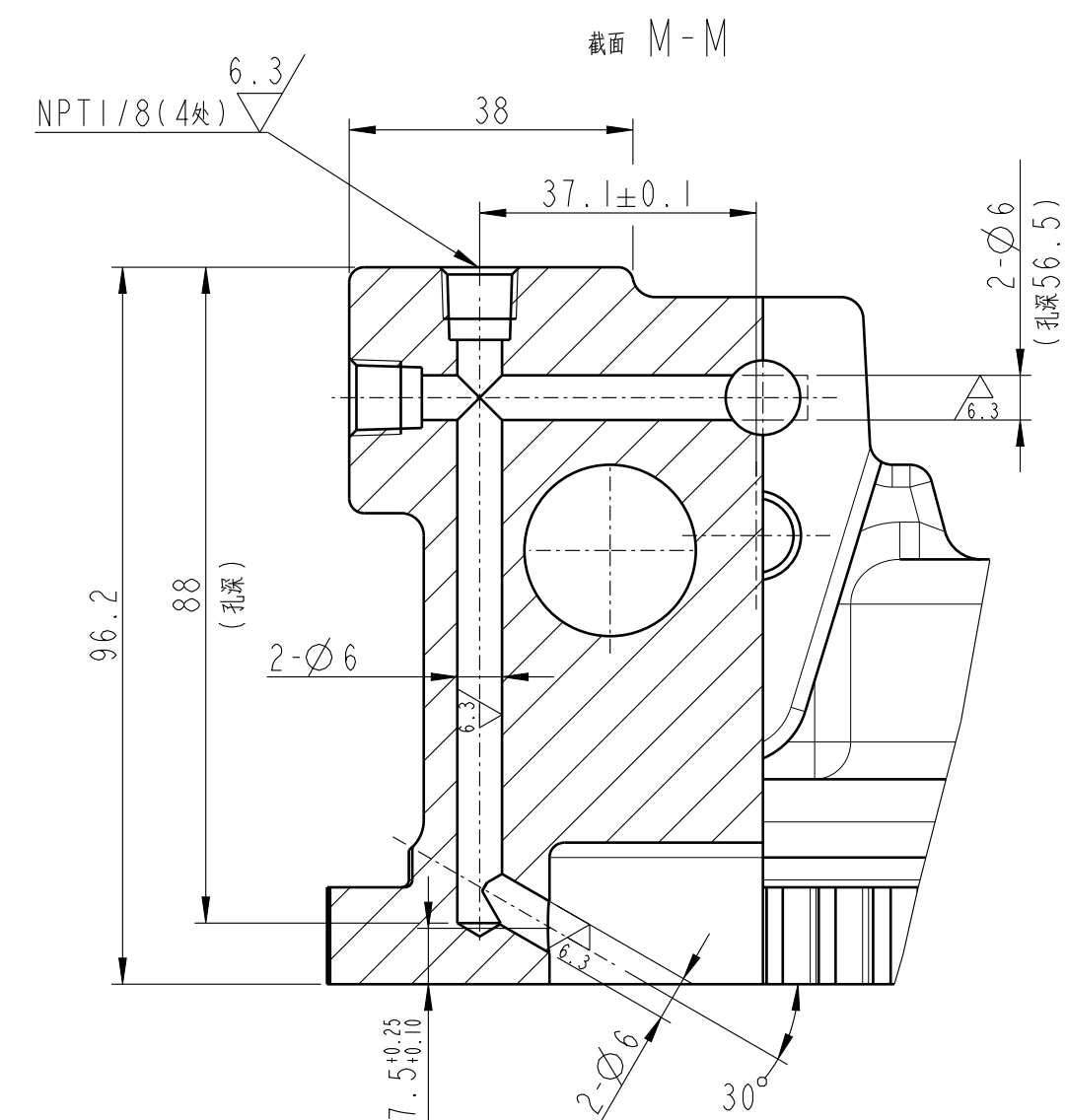
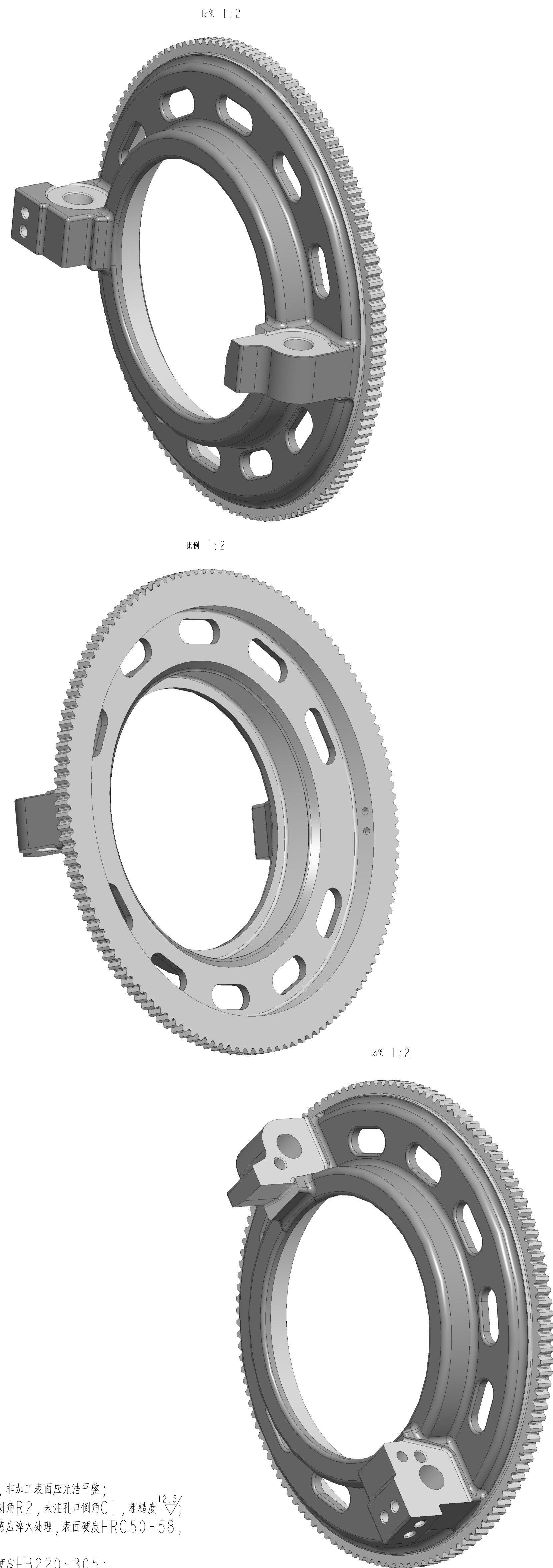




	花 键 参 数 表	花 键 1
齿数	Z	128
齿顶圆直径	Mn	3
齿顶圆角	a	30°
分度圆直径	D	Ø 384
花键外径	Df	Ø 381.3 _{±0.1}
花键小径	Da	Ø 379.5 _{±0.1}
渐开线花键齿形最大径	DF _{max}	Ø 380.45
齿顶基本齿厚	S	4.712
齿顶圆角基本齿厚	S _{vm} in	4.712
齿顶实际齿厚最小值	S _{min}	4.545
键顶直径	d	Ø 6
键顶圆角	dp	393.501~393.635
齿顶圆角最小值	R	0.3
齿表面粗糙度	Ra	√
精度等级和配合类别		6h GB/T 3878.1
相配合轴		54181131
使用关系		拆出
零件编号	Fp	0.135



校 计	2014	FS3A400-25-051	11.25	54181155-1
校 校	设计	数 文 件 名	单 字	日 期
校 校	原 次	数 量 比 例	重 量	
工 艺 准 化 准 准	第 1 版 02 次 修 订	1 1 10.9	kg	
日 期	质 量 合 格			
			材料牌号	GT800-2
			备 注	行星架轴承座
				材料种类 铸 铝
				热处理

技术要求

- 1、铸件不得有气孔、缩松、裂纹等缺陷，非加工表面应光滑平整；
- 2、未注铸造圆角R₂~R₄，未注机加圆角R₂，未注孔口倒角C₁，粗糙度Ra_{12.5}；
- 【A】3、关键部位按GB 70007标准进行超声波探伤，次要部位按GB 70007标准；
- 有效氧化皮厚度1.2~3mm；
- 4、铸件力学性能按GB 27085标准执行，硬度HB220~305；
- 5、气密性要求：在0.38MPa气密压力下，不允许有泄漏；
- 6、按标准GB 60003.2-2在a区区域铸出零件及厂家标识；
- 按标准GB 60003.1-3在c区区域铸出零件标识；
- 7、未注尺寸按标准GB 50100执行；
- 8、零件清洗按GB 60003最新标准进行零件清洗要求执行。