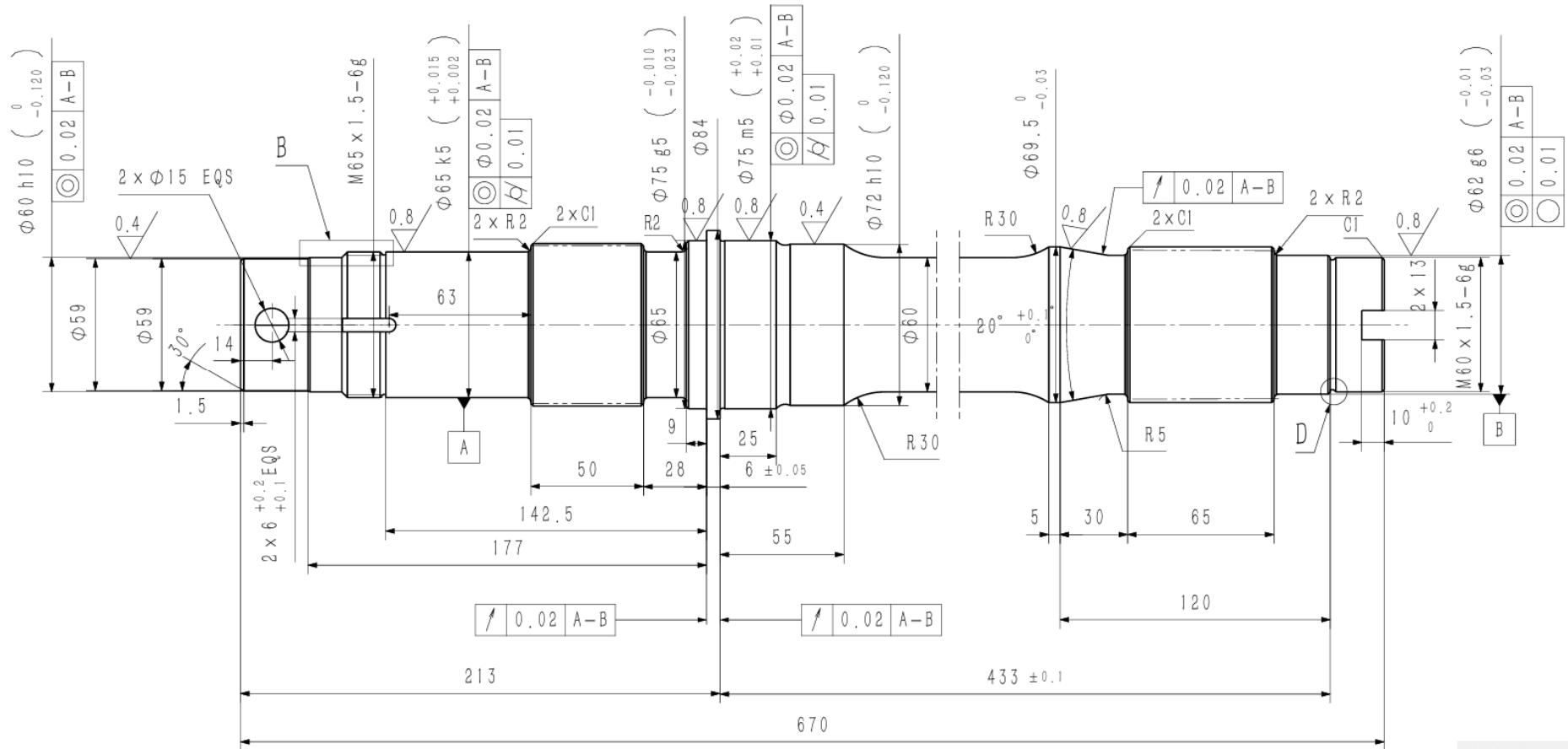
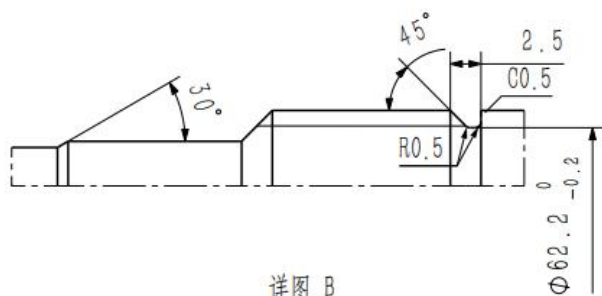
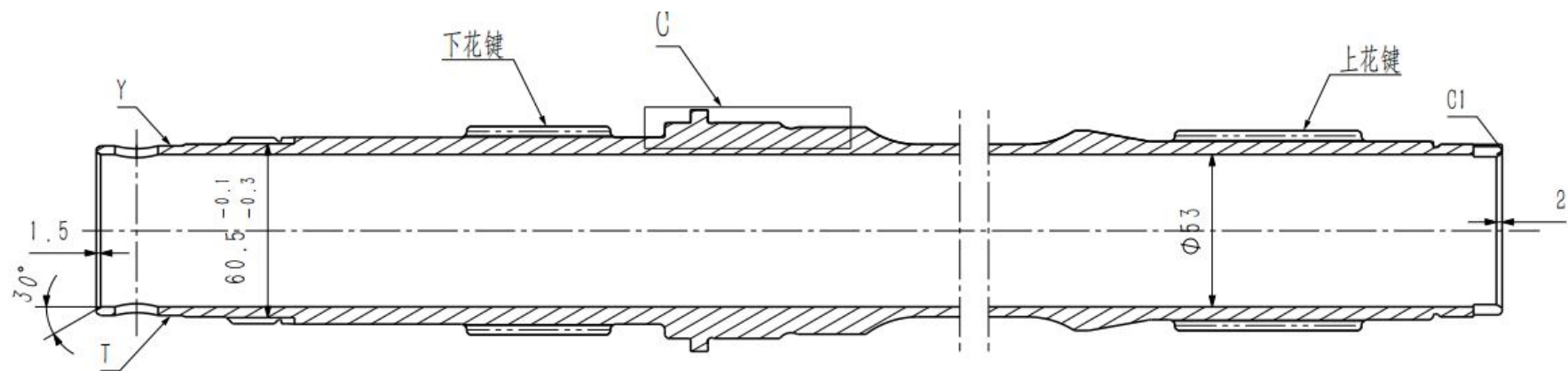


A轴

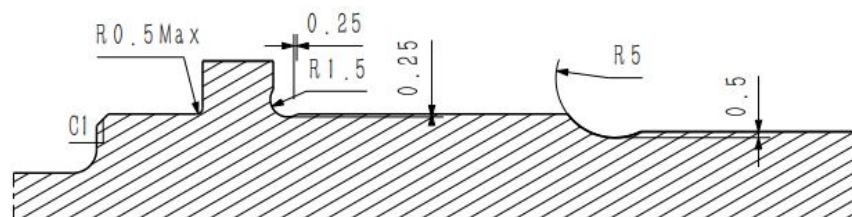
材料：40CrNiMoA GB/T 3077-2015

重量：5.091kg





详图 B
缩放: 2:1



详图 C
缩放: 2:1

花键参数表（圆齿根）—GB/T3478.1		
花键位置	上花键	下花键
模数	2.5	2.5
齿数	27	28
压力角	30°	30°
分度圆直径	67.5	70
变位系数	-0.1	0
齿顶圆直径	69.47-69.5	72.47-72.5
齿根圆直径	62.171-62.5	65.169-65.5
渐开线起始圆直径	64.286max	67.201max
作用齿厚	3.516-3.638	3.804-3.927
实际齿厚	3.448-3.571	3.736-3.859
齿面、齿根粗糙度	Ra1.6	Ra1.6
齿根圆角半径	R1	R1
精度等级	GB/T 3478-7级	GB/T 3478-7级
齿距累积总偏差Fp	0.091	0.093
齿形公差Fα	0.061	0.061
齿向公差Fβ	0.026	0.024
量棒直径	Φ5.00	Φ5.00
跨棒距	74.751-74.944	77.825-78.018

技术要求

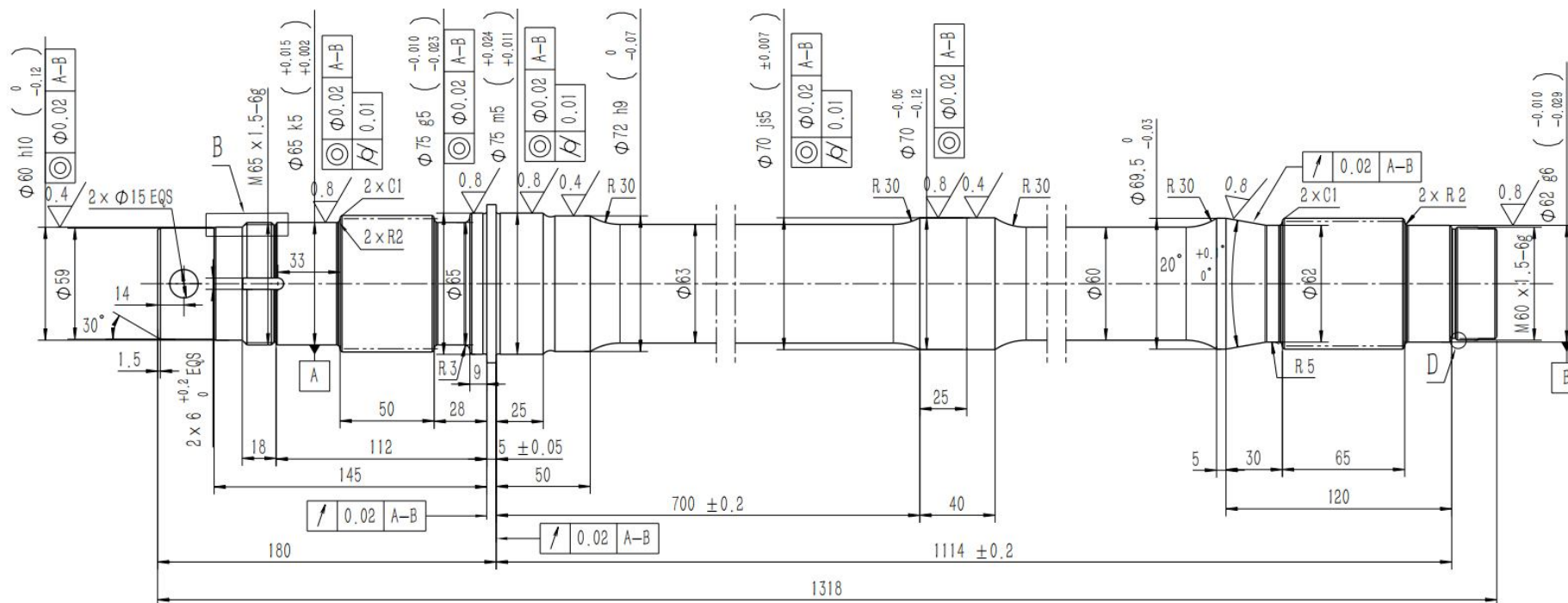
- 1 按照HB/Z 136-2000 进行调质处理，热处理后硬度为HRC31.5-38，在Y处检验硬度；
- 2 按GJB 2028A-2007进行磁粉检验、按GJB 5854-2006，A级验收；
- 3 整体进行无电解镀镍，镀层厚度12-16um，表面硬度700-1000HV；
- 4 未注尺寸公差按GB/T 1804-2000-m级执行，未注形位公差按GB/T 1184-1996-H级执行；
- 5 未注跳动公差的同轴圆柱表面相对于A-B基准确定的轴线跳动不大于0.1；
- 6 未注尖边倒角C0.15-C0.3；
- 7 在T面用激光标印标印零件号、序列号、供应商代号；
- 8 按HB/Z 136-2000 热处理后的力学性能如下，每热处理批对同炉试样按HB5013中II-Ic类要求进行热处理后检验。

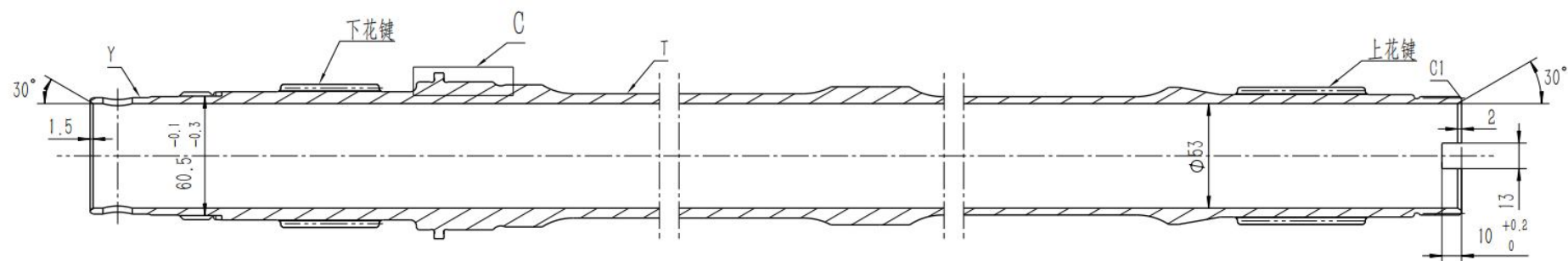
σ _b	σ _{0.2}	延伸率δ ₅	断面收缩率ψ
≥980MPa	≥835MPa	≥12%	≥55%

B轴

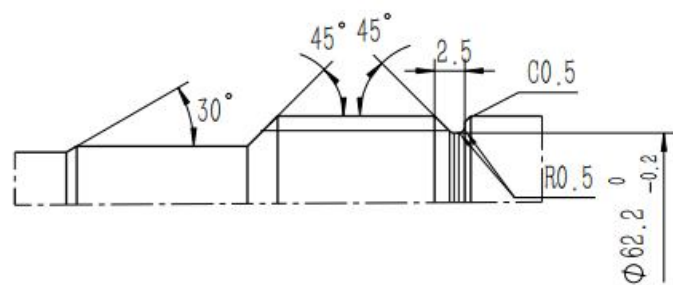
材料: 40CrNiMoA GB/T 3077-2015

重量: 10.17kg

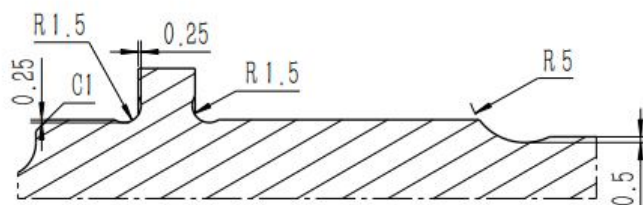




详图 B
缩放: 2:1



详图 C
缩放: 2:1



花键参数表（圆齿根）—GB/T3478.1		
花键位置	上花键	下花键
模数	2.5	2.5
齿数	27	28
压力角	30°	30°
分度圆直径	67.5	70
变位系数	-0.1	0
齿顶圆直径	69.47-69.5	72.47-72.5
齿根圆直径	62.171-62.5	65.169-65.5
渐开线起始圆直径	64.286max	67.201max
作用齿厚	3.516-3.638	3.804-3.927
实际齿厚	3.448-3.571	3.736-3.859
齿面、齿根粗糙度	Ra1.6	Ra1.6
齿根圆角半径	R1	R1
精度等级	GB/T 3478-7级	GB/T 3478-7级
齿距累积总偏差Fp	0.091	0.093
齿形公差Fα	0.061	0.061
齿向公差Fβ	0.026	0.024
量棒直径	5	5
跨棒距	74.751-74.944	77.825-78.018

技术要求

- 1 按照HB/Z 136-2000 进行调质处理，热处理后硬度为HRC31.5-38，在Y处检验硬度；
- 2 按GJB 2028A-2007进行磁粉检验、按GJB 5854-2006，A级验收；
- 3 整体进行无电解镀镍，镀层厚度12-16um，表面硬度700-1000HV；
- 4 未注尺寸公差按GB/T 1804-2000-m级执行，未注形位公差按GB/T 1184-1996-H级执行。；
- 5 未注跳动公差的同轴圆柱表面相对于A-B基准确定的轴线跳动不大于0.1；
- 6 未注尖边倒角C0.15-C0.3；
- 7 在T面用激光标印标印零件号、序列号、供应商代号；
- 8 按HB/Z 136-2000 热处理后的力学性能如下，每热处理批对同炉试样按HB5013中II-Ic类要求进行热处理后检验。

σb	σ0.2	延伸率	断面收缩率
≥980MPa	≥835MPa	≥12%	≥55%