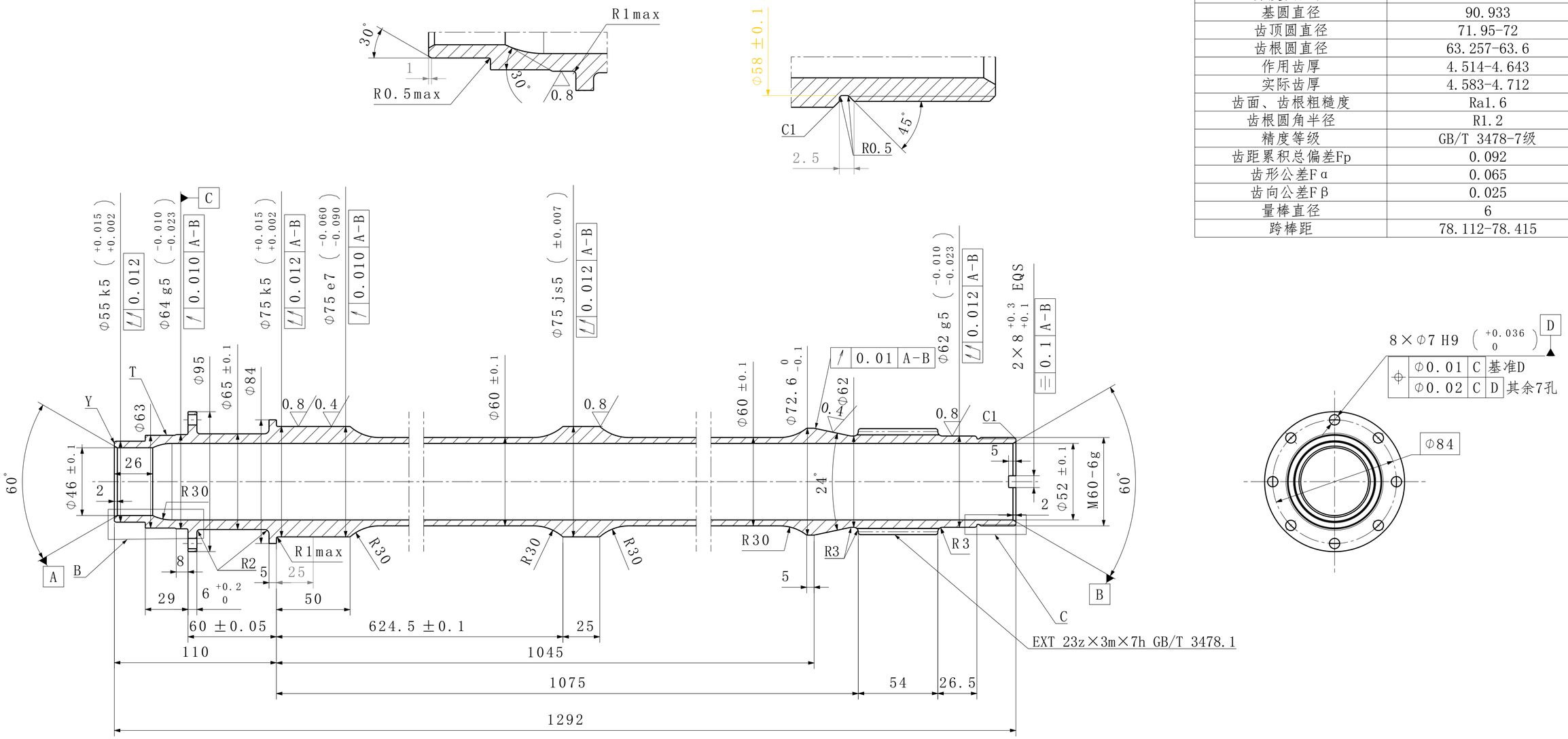
会 签	
S[hqbm1]	
S[hqr1]	S[hqrq1]
S[hqbm2]	
S[hqr2]	S[hqrq2]
S[hqbm3]	
S[hqr3]	S[hqrq3]
S[hqbm4]	
S[hqr4]	S[hqrq4]

其余：1.6

花键参数表（圆齿根）-GB/T3478.1	
模数	3
齿数	23
压力角	30°
分度圆直径	69
基圆直径	90.933
齿顶圆直径	71.95-72
齿根圆直径	63.257-63.6
作用齿厚	4.514-4.643
实际齿厚	4.583-4.712
齿面、齿根粗糙度	Ra1.6
齿根圆角半径	R1.2
精度等级	GB/T 3478-7级
齿距累积总偏差Fp	0.092
齿形公差Fα	0.065
齿向公差Fβ	0.025
量棒直径	6
跨棒距	78.112-78.415



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，盐浴处理前在Y处检查硬度；
2 按GJB 2028A-2007进行磁粉检验、按GJB 5854-2006，A级验收；
3 整体进行QPQ盐浴处理，在Y处检查硬度，硬度>700HV；
4 未注公差按HB5800-2021 I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 24° 锥面进行着色检查，接触率不低于70%，接触区周向不间断；
7 未注尖边倒角C0.14-C0.3；
8 在T面标印零件号，序列号；
9 按HB/Z 136-2000 热处理后的力学性能如下，每热处理批按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%

责任	签字
版本号	
存储编号	

标记	处数	更改文件号	签 字	日 期
设 计		S[sj]		S[time1]
校 对		S[jd]		S[time2]
审 核		S[sh]		S[time3]
工艺审查		S[gysc]		S[time4]
标 审		S[bs]		S[time5]
审 定		S[sd]		S[time6]
批 准		S[pz]		S[time7]

TD1200

C 轴

40CrNiMoA

所属装配号			
阶段标记	重 量	比 例	
F	9.6kg	1:2	
共 1 张	第 1 张		