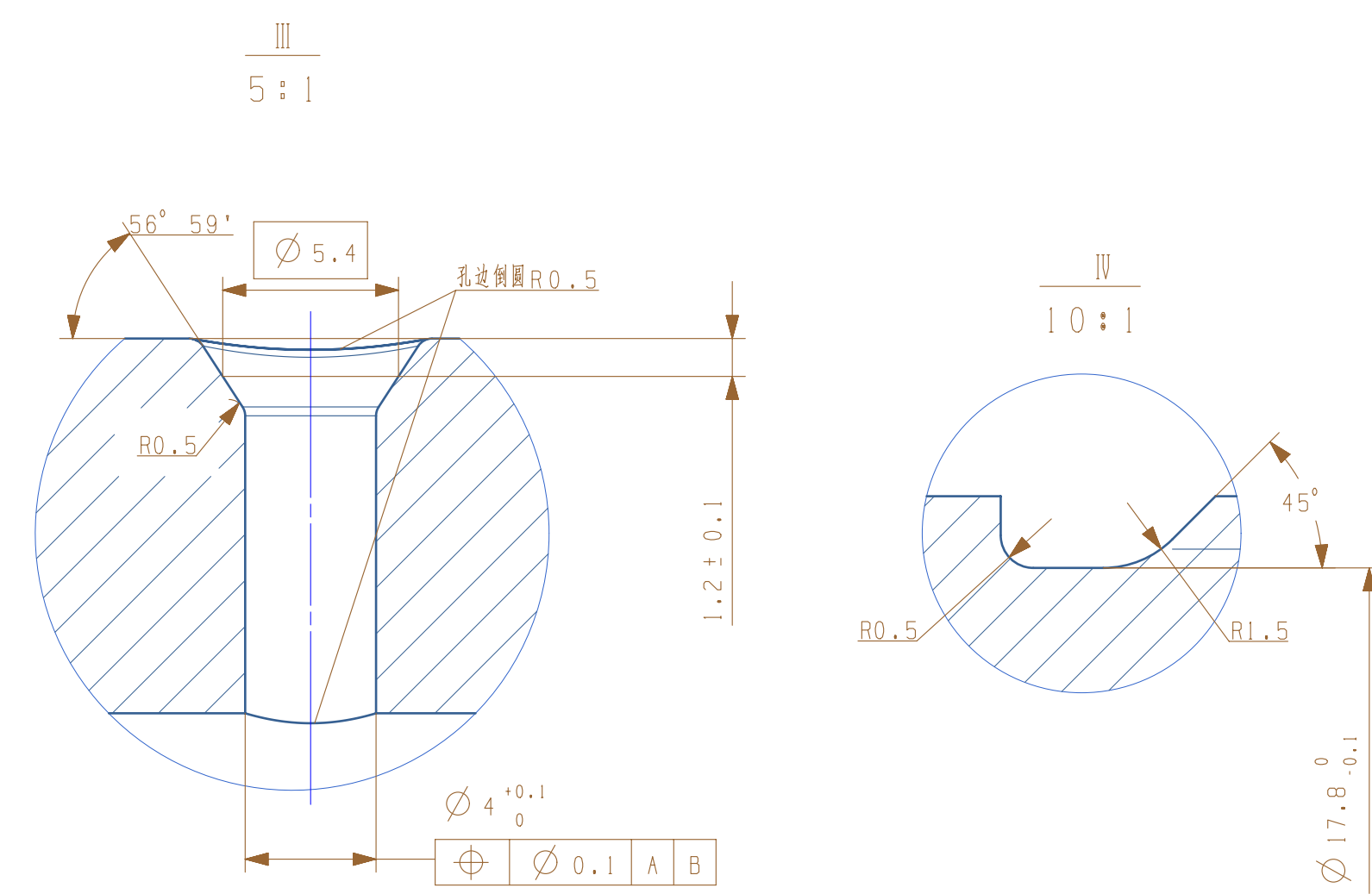
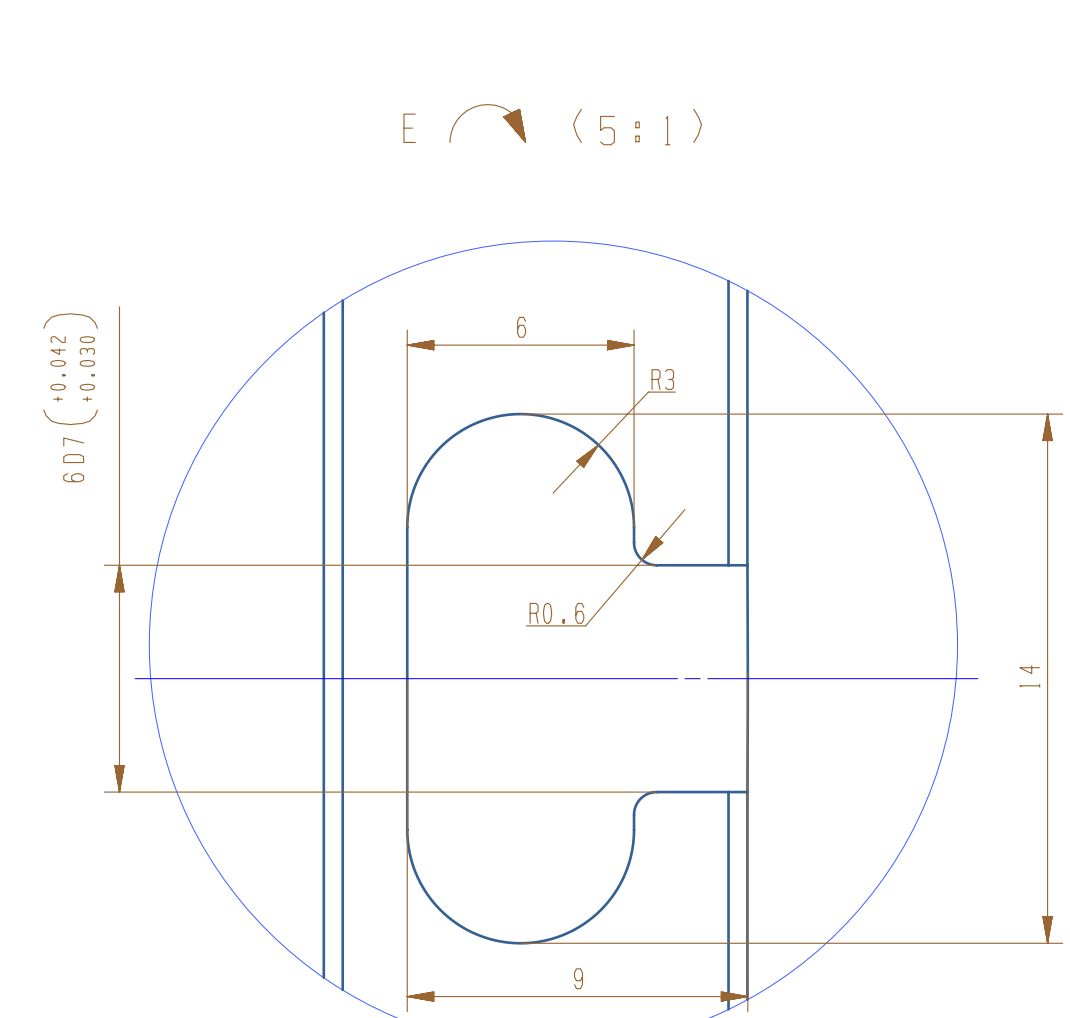
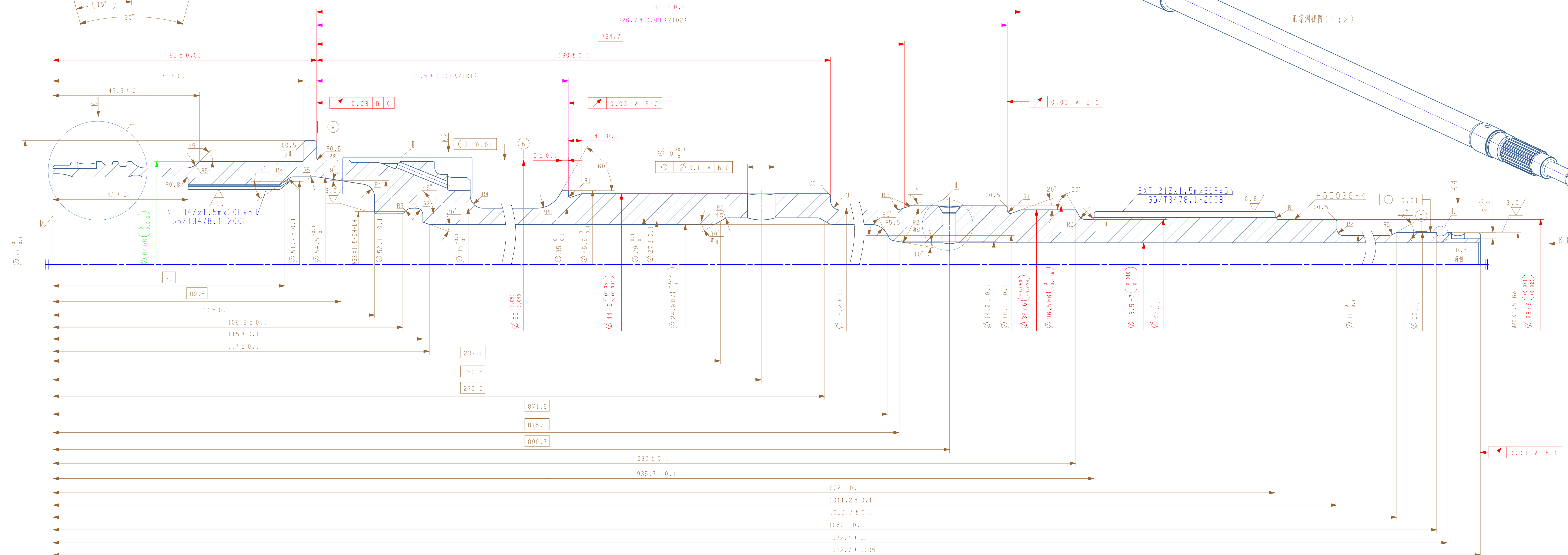
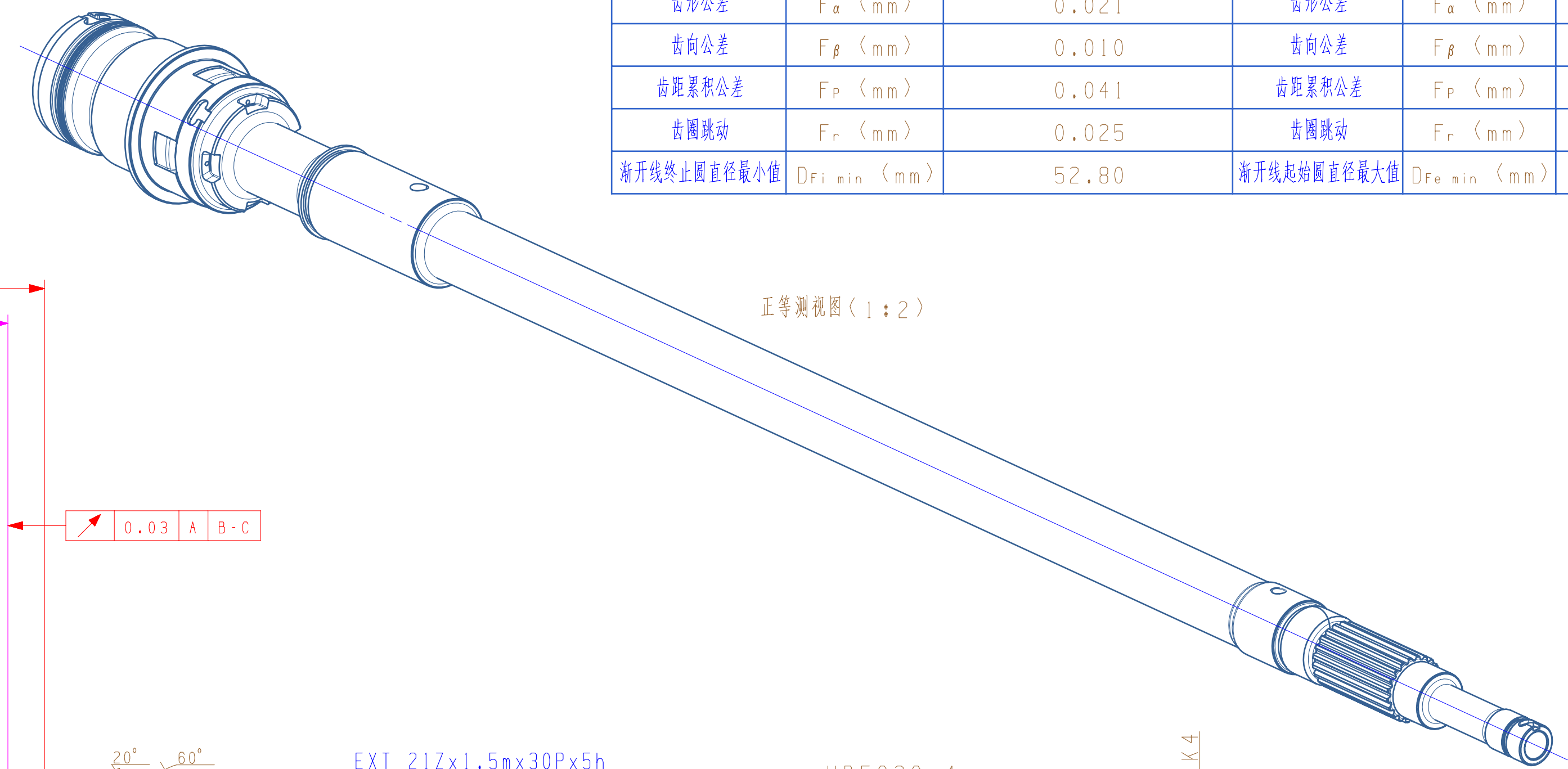




花键参数					
INT 34Z×1.5m×30P×5H			EXT 21Z×1.5m×30P×5h		
参数名称	符号(单位)		参数名称	符号(单位)	
齿数	Z	34	齿数	Z	21
模数	m	1.5	模数	m	1.5
标准压力角	$\alpha_0(^{\circ})$	30	标准压力角	$\alpha_0(^{\circ})$	30
精度等级	5H/GB/T3478.1-2008		精度等级	5h/GB/T3478.1-2008	
分度圆直径	D (mm)	51	分度圆直径	D (mm)	31.5
作用齿槽宽最小值	$E_{v\min}$ (mm)	2.356	作用齿槽宽最小值	$S_{v\min}$ (mm)	2.319
实际齿槽宽最大值	$E_{\max}$ (mm)	2.422	实际齿槽宽最大值	$S_{\max}$ (mm)	2.332
实际齿槽宽最小值	$E_{\min}$ (mm)	2.384	实际齿槽宽最小值	$S_{\min}$ (mm)	2.295
作用齿槽宽最大值	$E_{v\max}$ (mm)	2.394	作用齿槽宽最大值	$S_{v\max}$ (mm)	2.356
齿形公差	F_{α} (mm)	0.021	齿形公差	F_{α} (mm)	0.021
齿向公差	F_{β} (mm)	0.010	齿向公差	F_{β} (mm)	0.013
齿距累积公差	F_r (mm)	0.041	齿距累积公差	F_r (mm)	0.034
齿圈跳动	F_r (mm)	0.025	齿圈跳动	F_r (mm)	0.025
渐开线终止圆直径最小值	$D_{f\min}$ (mm)	52.80	渐开线终止圆直径最大值	$D_{fe\max}$ (mm)	29.86



1. 夹装件, 按HB5024, 允许用棒状进行生产(G1)
2. 321HB~363HB, 1. 夹装件, 按HB5013
超声波检查毛刺, A级, 按HB20159
精加工前进行应力热处理
花键加工按GB/T3478.1-2008, 不允许按模加工
花键端面和键齿顶部C0.5
对花键表面进行喷丸强化处理, 强化后使用标准样件对其齿
顶丸强化处理后, 对花键键齿和端面半径进行修磨加工, 满足图纸设计要求
尖齿顶部倒角圆R0.1~0.4
带, 尺寸为其实际
未注表面质量相对于基准A、B不大于0.05
夹齿检查按HB/ZB61, A级误差4级, 不允许有裂纹等缺陷
一般公差按HB5800-1999

关键件

				DL001		DL001.42.025	
标题 数量 更改 文件号 签字 日期				PT动力输出轴		所属 属 零件 零件 名称 名称	
设计 依据 审核 工艺审查 审查 批准 盖章						DL (装配、零件件) 图样标记 重量 比例 4.9 2:1	
						共 1 张 第 1 张	
材料				Cr Zn Ni2MnMoVnNb			
材料标准				GJB2294A-1995			