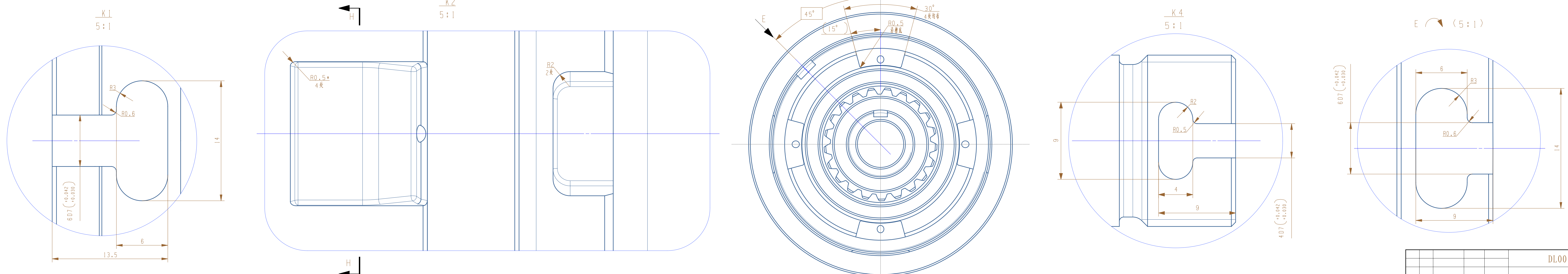
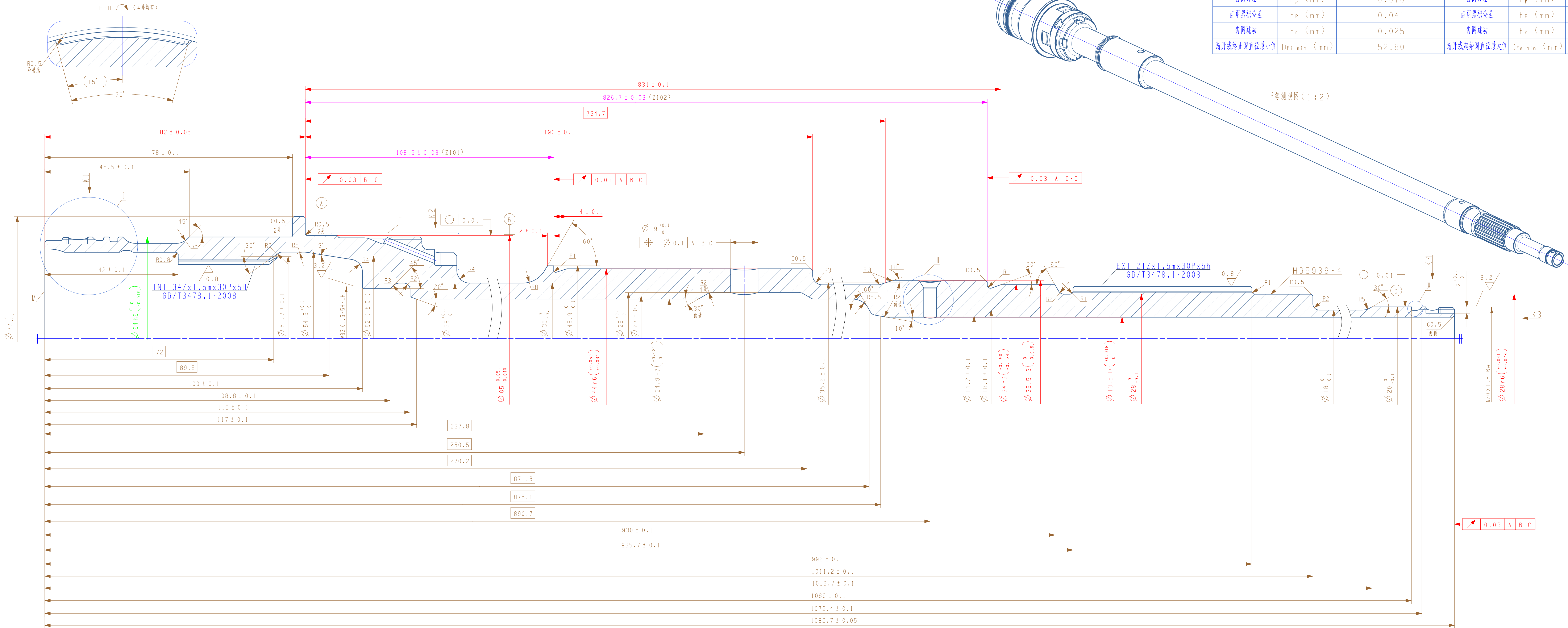


花键参数					
INT 34Zx1.5mx30Px5H			EXT 21Zx1.5mx30Px5h		
参数名称	符号(单位)		参数名称	符号(单位)	
齿数	Z	34	齿数	Z	21
模数	m	1.5	模数	m	1.5
标准压力角	$\alpha_b(^{\circ})$	30	标准压力角	$\alpha_b(^{\circ})$	30
精度等级		5H/GB/T3478.1-2008	精度等级		5h/GB/T3478.1-2008
分度圆直径	D (mm)	51	分度圆直径	D (mm)	31.5
作用齿槽宽最小值	$E_{v\ min}$ (mm)	2.356	作用齿槽宽最小值	$S_{v\ min}$ (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
作用齿槽宽最小值	$E_{v\ min}$ (mm)	2.384	作用齿槽宽最小值	$S_{v\ min}$ (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_p (mm)	0.041	齿距累积公差	F_p (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	$D_{fi\ min}$ (mm)	52.80	渐开线起始圆直径最大值	$D_{fe\ min}$ (mm)	29.86



I类铸件，按HB5024，允许用铸材进行生产(G1)
321HB~363HB；I类检验，按HB5013
超声波检查毛坯，A级，按HB20159
精加工前进行去应力热处理
花键加工按GB/T3478.1-2008，不允许按模加工
花键端面和锐边倒角C0.5
对花键表面进行喷丸强化处理，强化后使用标准零件对其检验
喷丸强化处理后，对花键边缘和端面半径进行修复加工，满足图纸设计要求
尖边倒角或圆角0.1~0.4
带*尺寸为实测值
未注表面跳动相对于基准A、B不大于0.05
荧光检查按HB/Z61，灵敏度4级，不允许有裂纹等缺陷
一般公差按HB5000-1999

关键件

DL001	DL001.42.025
PT动力输出轴	DL (装配处零件号)
Y	重量 4.9 比例 2:1
材料 1Cr12Ni2WMoVNbN	共1张 第1张
材料标准 GB22944-1995	FJK