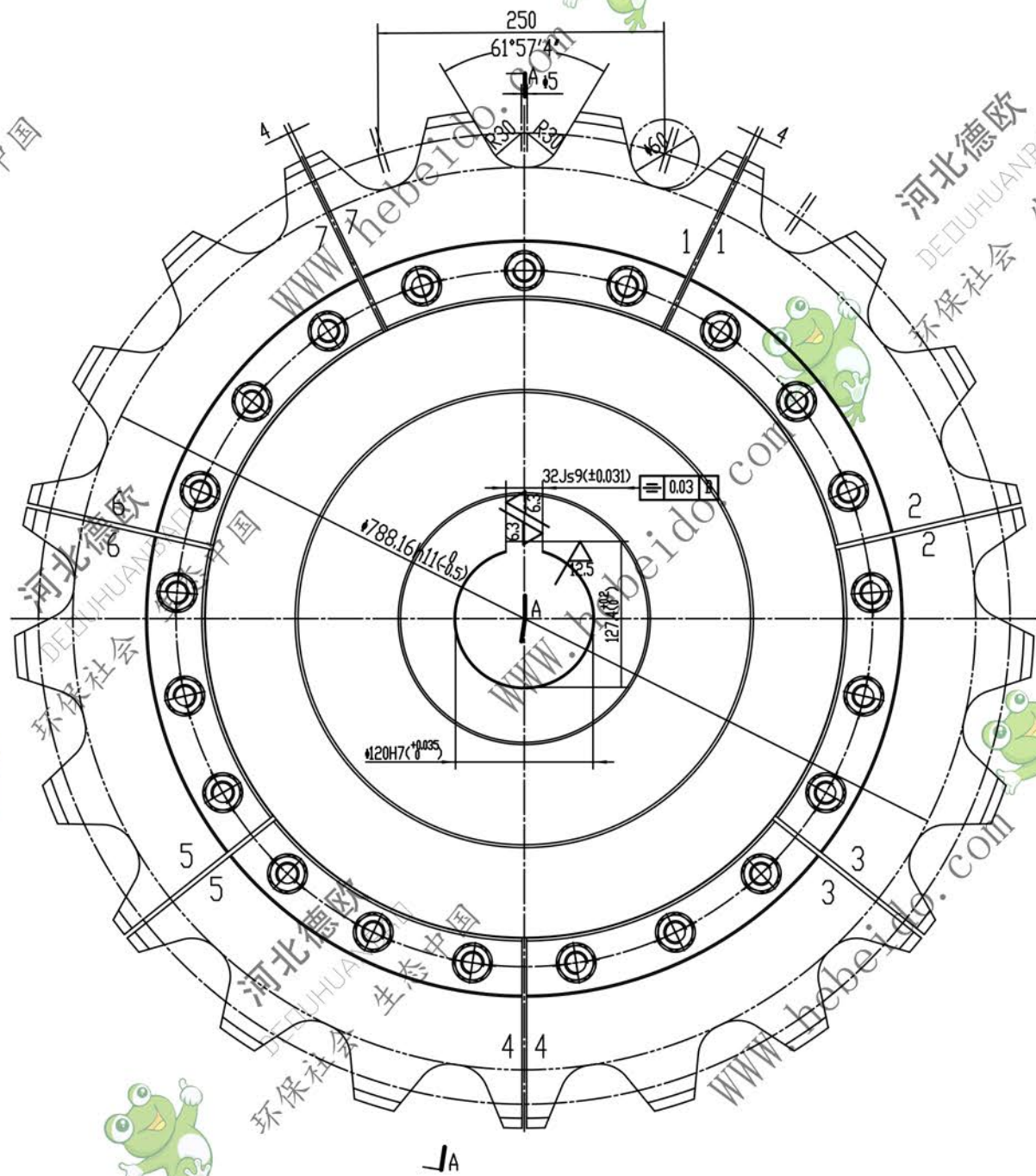
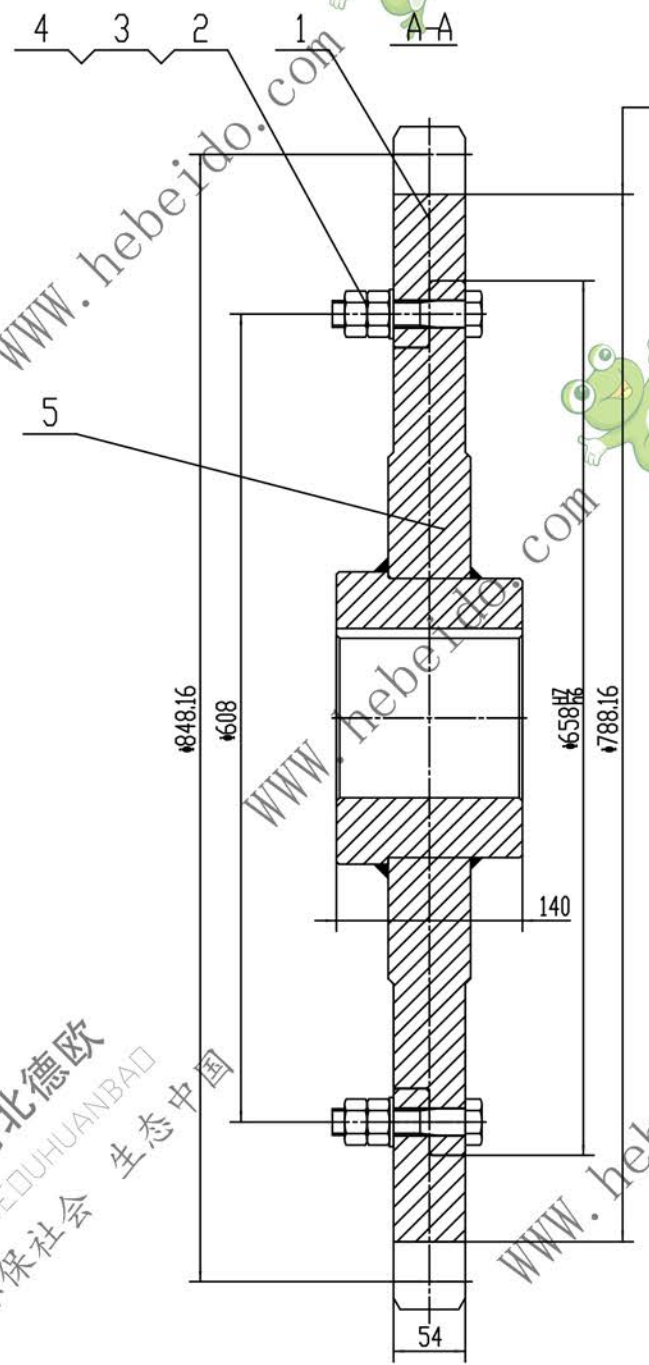


参数表

节距	t=250
齿数计算齿数	Z=10.5
实际齿数	Z _a =21
切齿型式	展成切齿
节圆直径	d=848.16
销轴直径	d ₁ =60
齿沟分度圆	S=5
量柱测量距	M _R =905.79 _{±0.05}
量柱直径	d ₂ =60 _{±0.00746}
作用角	13.5°



5	Y3035.2.1-2	销	1	35	137.3	137.30
4	GB97.1-85	销 20	21	200Hv	0.017	0.36
3	GB6170-2000	销 M20	42	9	0.062	2.60
2	GB5782-2000	销 M20X100	21	8.8	0.3	6.30 20Cr
1	Y3035.2.1-1	销	1	ZG42SiMn	109.9	109.90

序号	代号	名称	数量	材料	材料重量	备注
组件						
设计	李连通	审核		数量	重量	比例
制图	秦海波	校对		256.46	1:4	
工艺	刘飞	检查				

- 技术要求
- 1、φ608 所在圆上的螺栓孔，位置必须准确，其公差见各件零件图。
 - 2、对齿圆的齿形必须进行整体加工。
 - 3、齿块组装时，应如图所示，按齿块上所示打钢号对号组装。
 - 4、用力矩扳手拧紧螺栓，其拧紧力矩为630N.m，然后将螺栓头与螺母点焊住。

