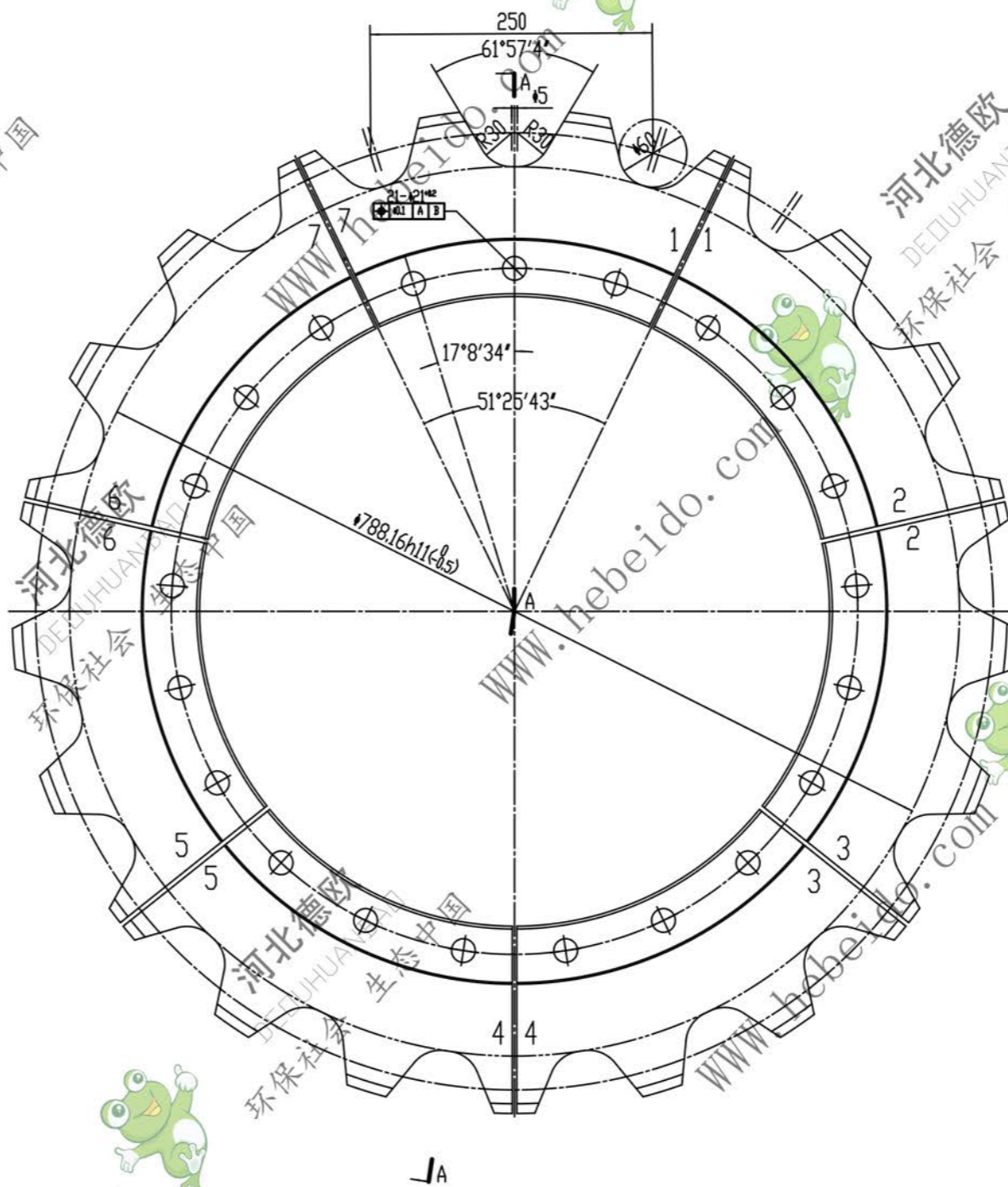
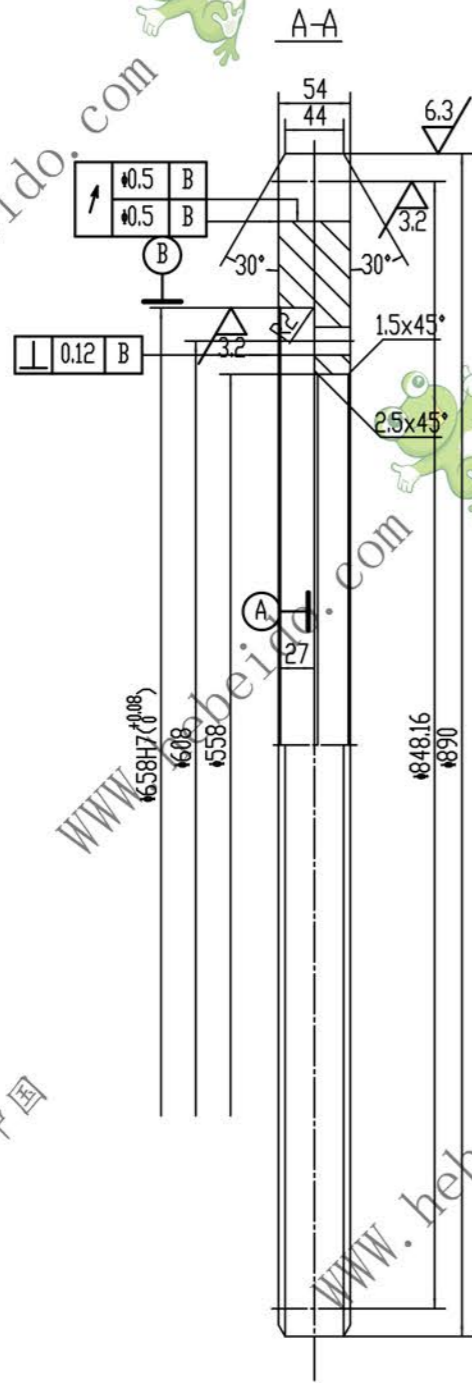


参数表

节距	t=250
齿数计算齿数	Z _f =10.5
实际齿数	Z _a =21
切齿型式	双切齿
节圆直径	d=848.16
键套直径	d _k =φ60
齿沟分度度	S=5
量柱测距	M _R =905.79 _{±0.05}
量柱直径	d _k =60 _{±0.00746}
作用角	13.5°



技术要求

- 1、正火处理。
- 2、在切齿前的粗加工结束后，在齿圈周长400mm的整个齿圈宽度范围内，如发现直径X深度为φ6X5的铸造缺陷只有一处，并在整个齿圈范围内不多于10处，允许对铸造缺陷进行焊补，切齿加工完成后，在齿面及齿沟处不允许有铸造缺陷，其他部位的铸造缺陷其大小及数量在前述范围内时，可再补焊。焊补前应预热，焊补后铲平，并进行退火处理。
- 3、齿圈加工后，按图中所示位置将齿圈切成七块，切口宽度4mm，为了防止安装时因齿块位置侧面影响旋转精度，切侧前必须将齿块按图中所示顺序编号，以便组装时按编号安装。
- 4、对齿形进行表面淬火，硬度HRC50-55。

				ZG42SiMn		
图号	李连通	审核	张磊	数量	109.9	
比例	1:4			比例	1:4	Y3035.2.1-1
设计	刘飞	制图	张磊	数量	1	