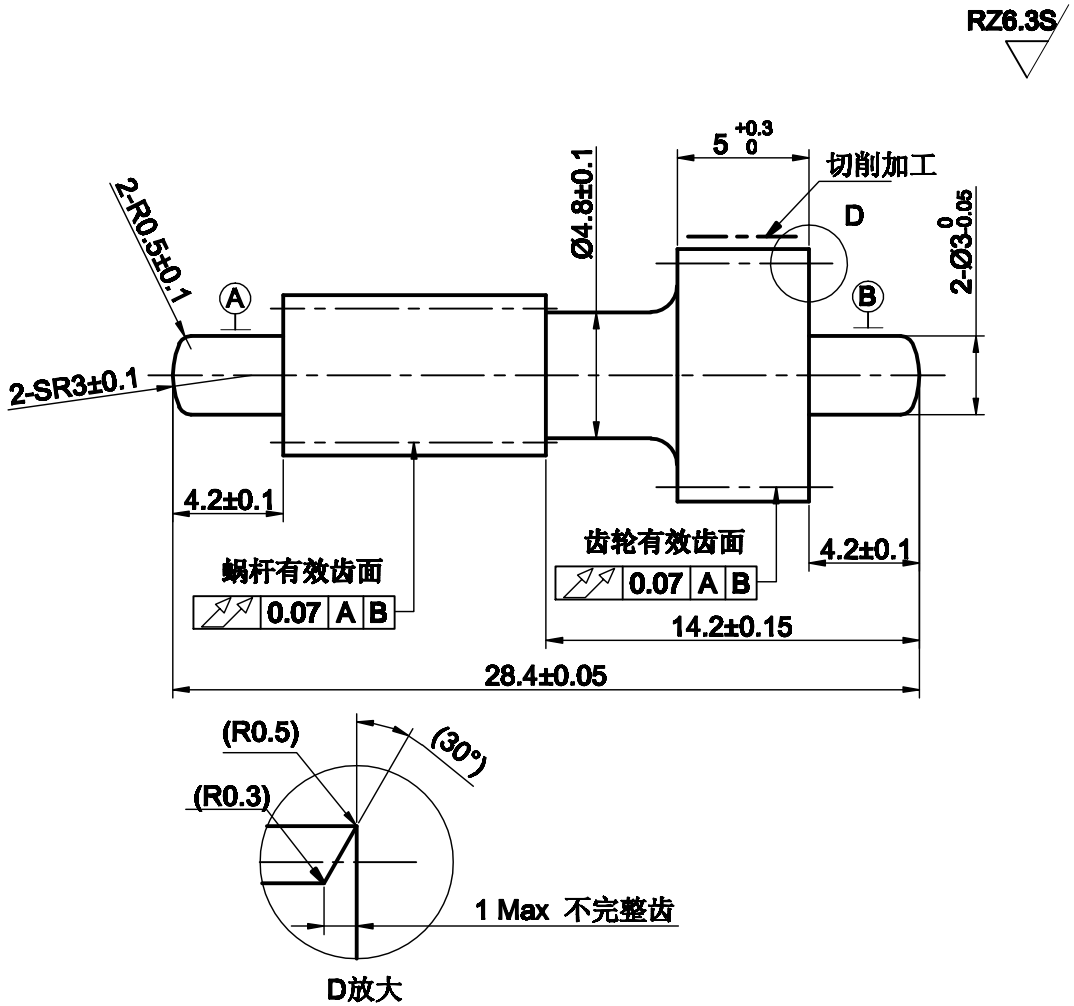
浙江新剑 精密制品有限公司	成品检验工序图	名 称		规 格	∅9.69×28.4(∅9.8)	工 序 号	040	共 4 页
		图 号		材 料	SWCH12A			第 4 页
				部品号	TR0-E235B-0000-D	工序名称	成品检验	比 例 6:1



蜗杆参数:

法向模数	0.6
蜗杆头数	1
压力角	20°
导程角	7°
分度圆直径	Ø4.92
齿顶圆直径	$Ø6.12^{0}_{-0.1}$
齿根圆直径	$Ø3.42^{0}_{-0.1}$
量针直径	ø1.0
三针测量直径	$Ø6.25^{-0.1}_{-0.2}$
旋向	右

齿轮参数:

法向模数	0.5
齿数	17
压力角	20°
螺旋升角	12.2°
分度圆直径	Ø8.696
齿顶圆直径	$Ø9.67^{0}_{-0.07}$
齿根圆直径	$Ø7.44^{0}_{-0.1}$
公法线长度	$3.81^{-0.02}_{-0.07}$(K=3)
旋向	左
精度等级	JIS 10

作 业 注 意 事 项

1.部品要求干净、无油污、无毛刺、碰伤、划痕、凹痕等缺陷.

2.未注倒角C0.1±0.05，未注角部R0.2Max

3.要求部品符合《禁用物质及其限量》最新版的规定.

4.热处理:
方法 GSN(气体软氮化)或LCN(液体氮碳共渗);
化合物层深 0.008mm以上;
硬度 HMV(100g) 450以上。

					制 图	马勇超	13/06/21
					工艺设计		/ /
	A0				审 核		/ /
标 记	版本版次	更 改 内 容 (处 数)	签 字	日 期	批 准		/ /