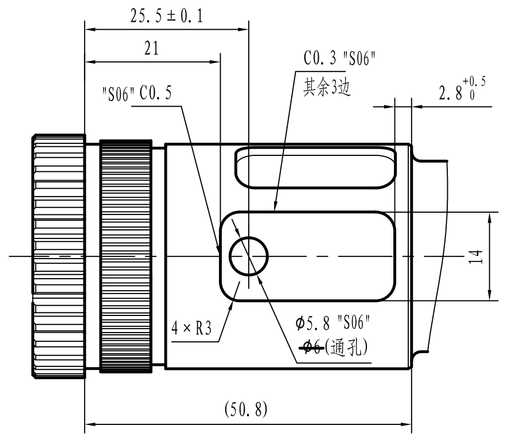
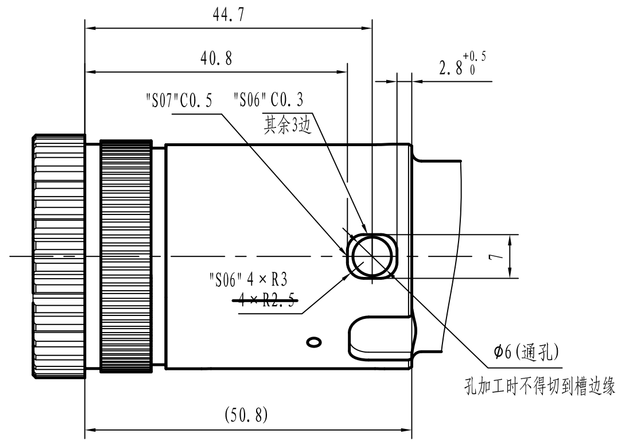
15602113

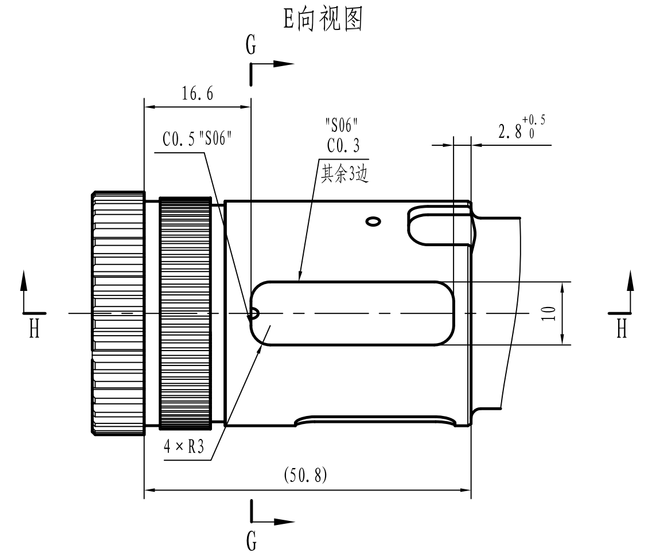
C向视图



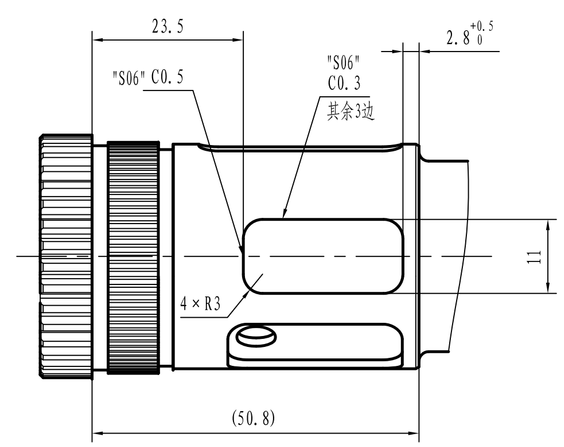
D向视图



E向视图



F向视图

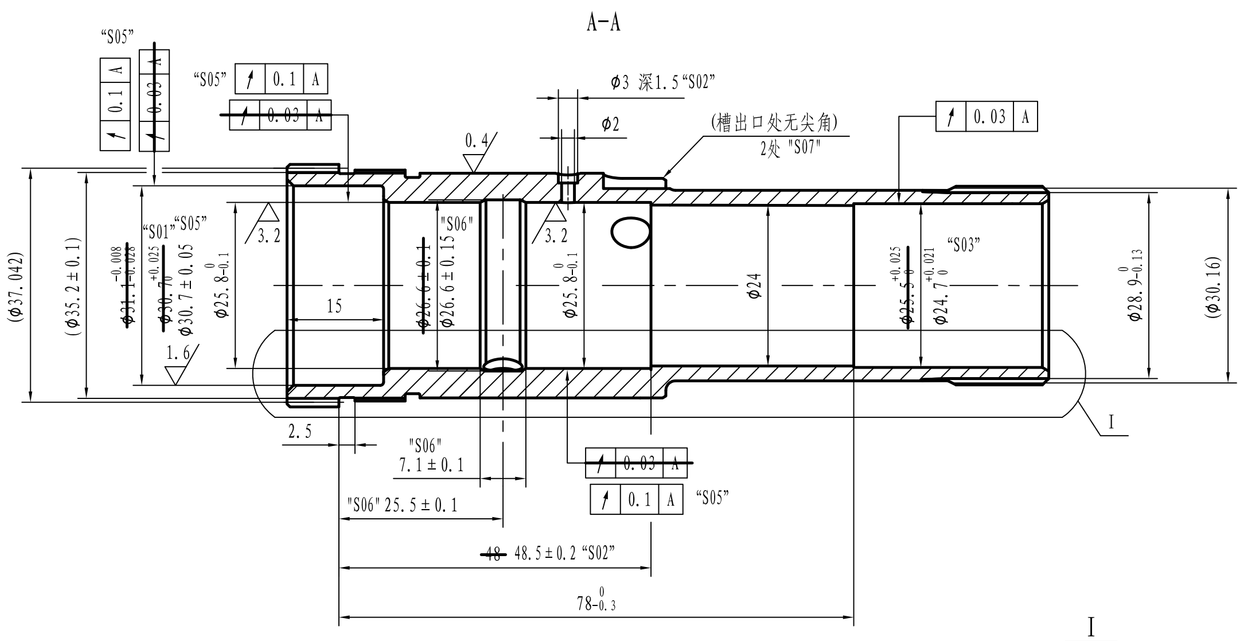


其余 6.3

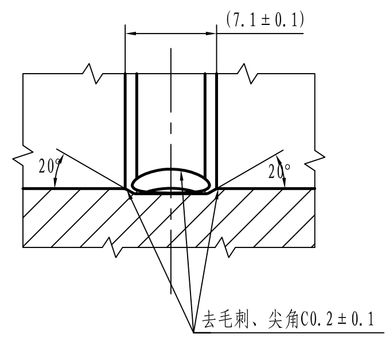
重要 安全部件	
CC 部位	
SC 部位	5

花键参数		①	②	③
刀具	齿形	渐开线	"S06"	渐开线
	模数	1.0583	0.396875 ~~44/128~~	0.79375
	压力角	30°	40°	30°
齿数		35	90	38
分度圆直径		37.042	"S06" 小径35.45(0,-0.2)	30.16
变位量			大径36h7(0,-0.025) "S06"	
齿厚	综合公差	0.0363		0.039
	量棒跨距	SC 40.219 0 -0.059 "S02"(两针)	37.028 0 -0.1	SC 32.409 0 -0.057
	量棒直径	Φ2.0	Φ0.8	Φ1.5
分度圆上单一齿厚		~~(1.725 +0.025 +0.025)~~ (1.75 0 -0.036)	"S02" "S02"	~~(1.062 0 -0.048)~~ (1.208 0 -0.035)
齿根圆角		R0.3max		R0.3max
齿面粗糙度		Ra1.6		Ra1.6
齿根圆直径		φ35.2±0.1		φ28.9 0 -0.13
齿顶圆直径		φ37.6 0 -0.1		φ31 0 -0.1

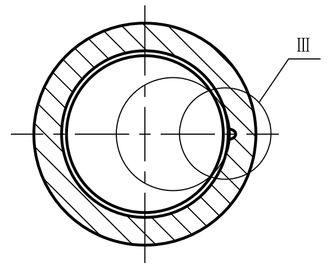
A-A



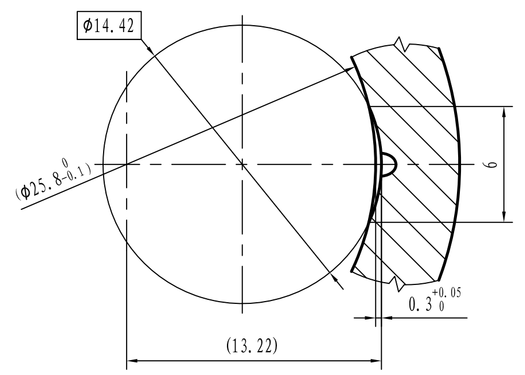
II
3:1 "S06"



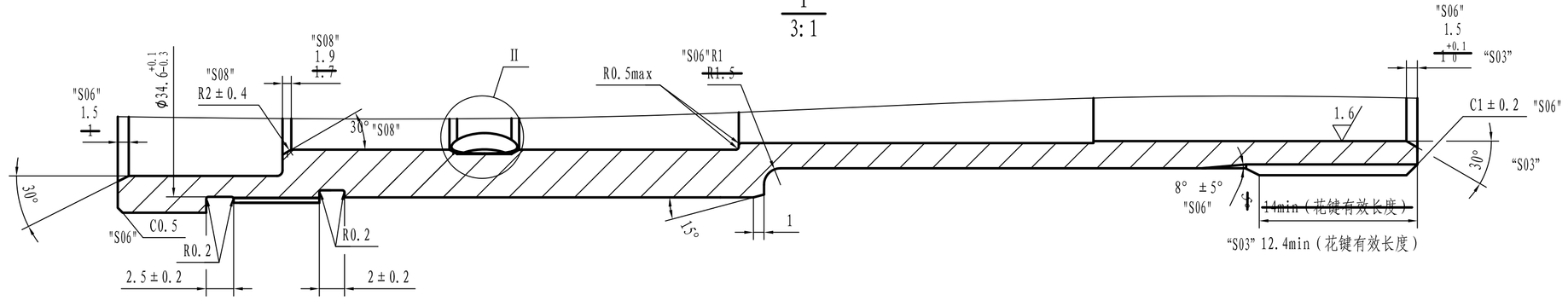
G-G
1.5:1



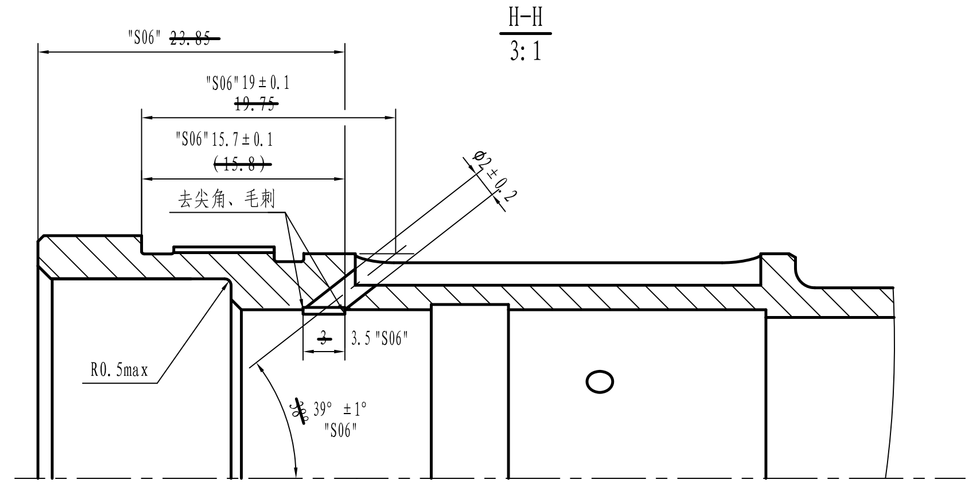
III
4:1 "S06"

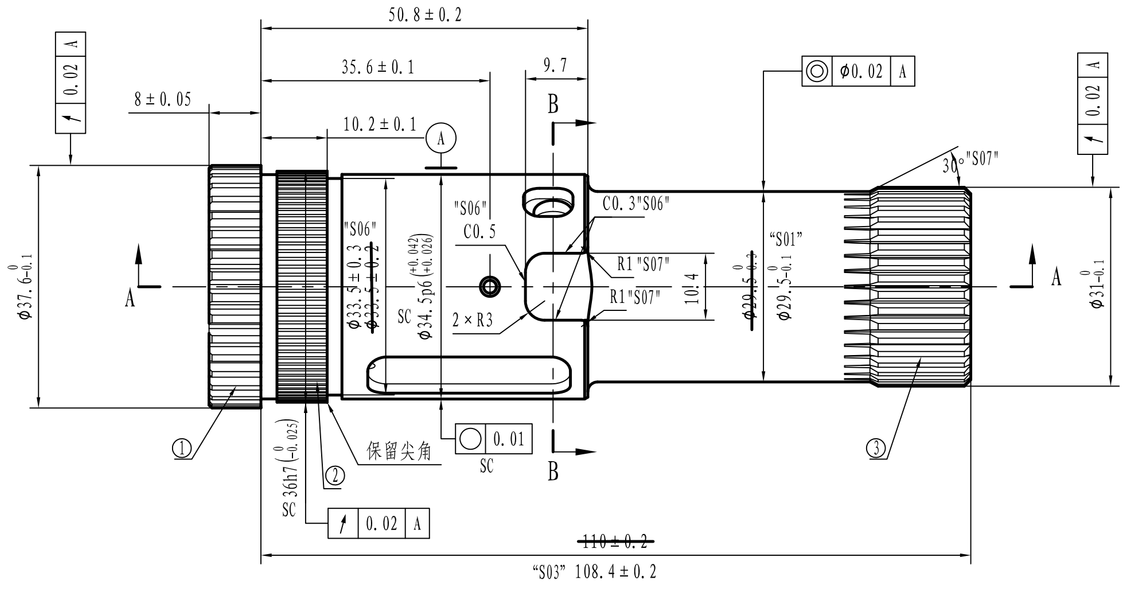


I
3:1

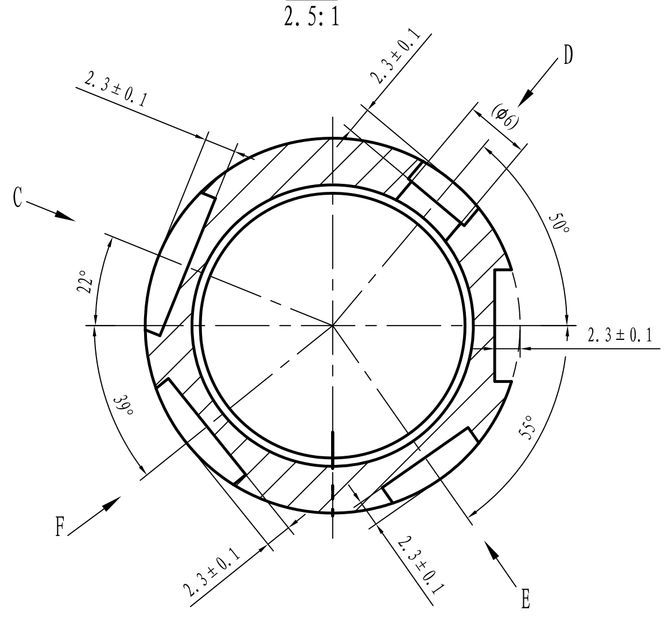


H-H
3:1





B-B
2.5:1



技术要求

1 产品禁用、限用物质符合Q/JL J160001-2017 <<汽车零部件和材料的禁用、限用物质要求>>和标准TS86001-1-02要求;
2 未注圆角不得超过R1，未注锐边倒棱C0.2±0.1;
3 确保无尖角、毛刺、毛边;
4 无加工伤痕、裂纹、锈蚀等缺陷; 23-28HRC "S05"
5 热处理: 调质处理~~23-28HRC~~, ~~33-38HRC~~ "S04"
三处花键部位进行高频淬火，表面硬度为600~780HV0.1;
硬化层深度为0.3mm处的硬度≥450HV0.1;
硬化层深度为0.8mm处的硬度≤450HV0.1;
"S06"6. 未注线性、倒角和圆角公差按左下表执行，未注角度公差按±2°;
"S06"7. 未注形位公差按GB/T1184-k级执行。

切削加工未注线性、倒角和圆角公差	
≤3	±0.1
>3~6	±0.1
>6~30	±0.2
>30~120	±0.2

责任	签字
制图	
描图	
描校	
档案号	

原本号 REF. NO	区域 LET	更改内容 REVISIONS	更改通知号 REVISION NO.	签名 SIGNATURE	日期 DATE
S08		换页，见图中"S08"，共3处	变JH01277-JL60TTB	杨昌林	20201204
S07		换页，见图中"S07"，共5处	变JH0877-JL60TTB	杨昌林	20200814
S06		按样手板一后尺寸更改，见图中"S06"，共37处。	变JH0725-JL60TTB	杨昌林	20200731
S05		换页，见图中 "S05"，共5处	变JH0808-JL60TTB	吴松	20200105

此文档包含所有权信息，未经红字授权，不得复制、转让、泄漏或用于制造

设计	杨昌林	20200817	反作用轴
校对	申小刚	20200817	
审核	张德键	20200817	
工艺	杨建	20200817	"S06"GB/T 699-2015
标准	单凯凌	20200817	45 ~~GB/T699-1999~~
批准	吕浩	20200817	

86112046			
图样标记		质量	比例
S			1.5:1
共 1 张		第 1 张	

86112046-S07