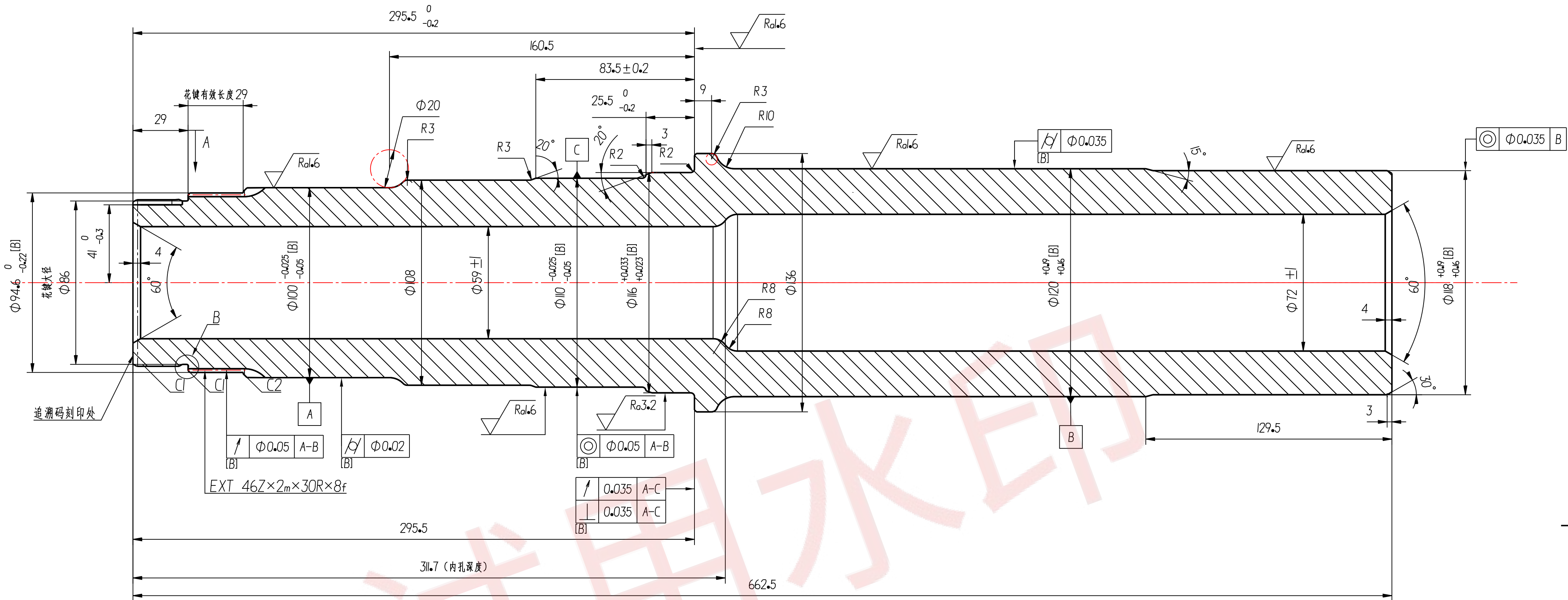
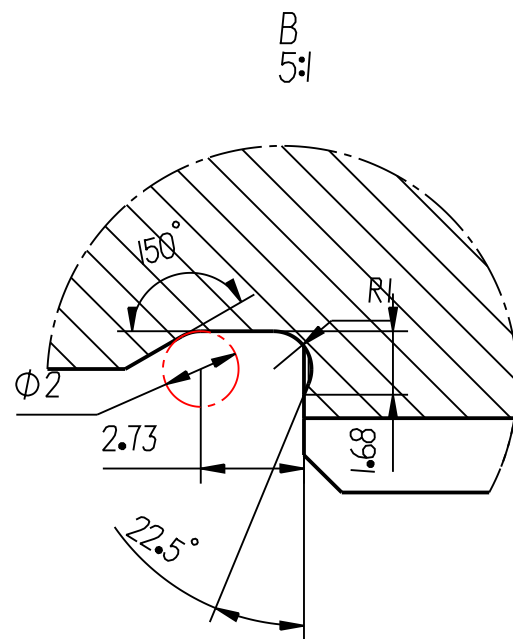
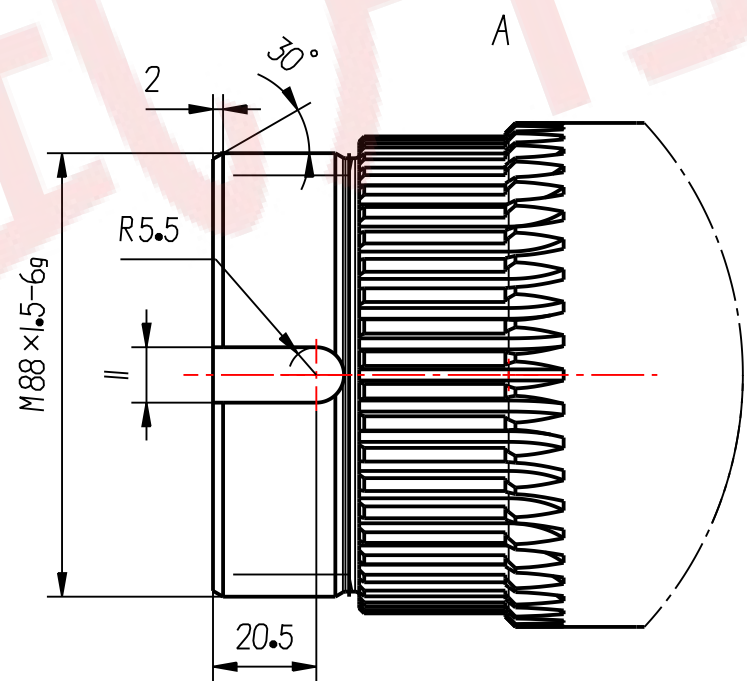


P550N2401103AAA

其余 $Ra6.3$



EXT 46Z×2m×30R×8f



技术要求

- 1、材料成分和力学性能满足GB/T 3077-2012中的规定；
- 2、齿轮材料及热处理质量按GB/T 8539-2000中的ME级；[B]
- 3、毛坯按JB/T 8467-2014技术规范进行超声波探伤检查；[B]
- 4、整体调质处理，硬度HRC26-34；[A]
- 5、锐角倒钝，修净毛刺，未注倒角C1，齿面粗糙度 $Ra6.3$ ；
- 6、未注尺寸公差外圆按GB/T 1804-m，长度方向按GB/T 1804-c，未注形位公差按GB/T 1184-L；
- 7、在指定位置打零部件追溯码，追溯码包含：零件号+版本号+供应商代码+年月日+流水号；
例：P550N2401103 AAA XXXX 240902 001，允许分行打刻；
- 8、成件按GB/T 15822-2005技术规范进行磁粉探伤检查，并退磁；[B]
- 9、加工完成后，涂防锈油，在库房存放3个月不得生锈；[B]
- 10、[A]：关键特性，[B]：重要特性。

外花键参数			
模数	2	大径	$\Phi 94.6_{-0.22}^0$
齿数	46	小径	$\Phi 90_{-0.2}^0$
压力角	30°	变位量	+0.4
分度圆直径	$\Phi 92$	变位系数	+0.2
量棒直径	$\Phi 4$	齿厚-公差带	DIN 5480-7j
跨棒距		[B] 99.97~99.98	

						半轴套管			P550N2401103AAA		
									图样标记	质量	比例
									S	32.577	1:1.5
									第 1 张 共 1 张		

标记	处数	分区	更改文件号	签字	日期
设计			标准化		
校对			工程图		
审核			批准		
工艺			日期		

40Cr
GB/T 3077