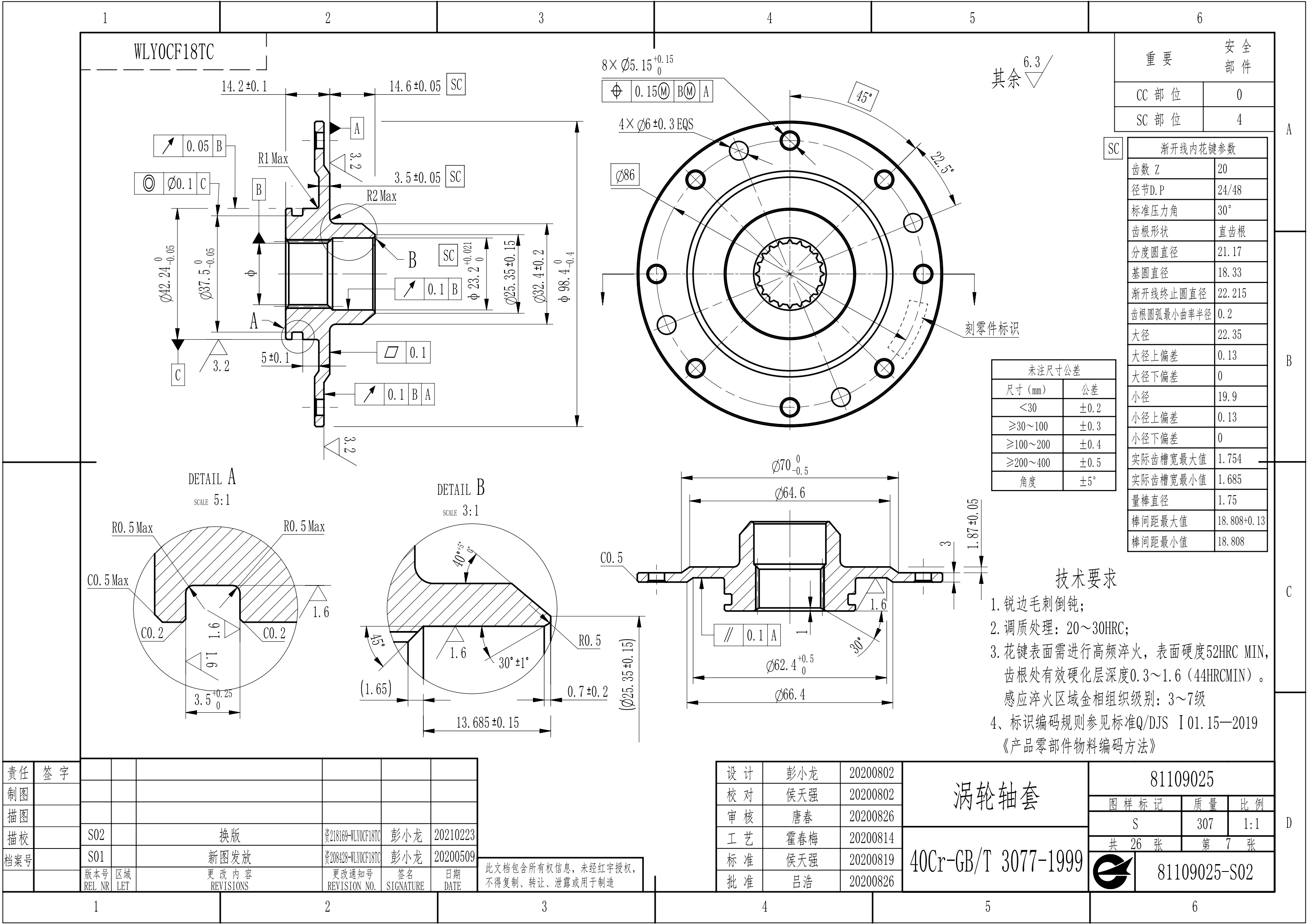




安全部件	
CC 部位	0
SC 部位	4

渐开线内花键参数	
齿数 Z	20
径节 D.P	24/48
标准压力角	30°
齿根形状	直齿根
分度圆直径	21.17
基圆直径	18.33
渐开线终止圆直径	22.215
齿根圆弧最小曲率半径	0.2
大径	22.35
大径上偏差	0.13
大径下偏差	0
小径	19.9
小径上偏差	0.13
小径下偏差	0
实际齿槽宽最大值	1.754
实际齿槽宽最小值	1.685
量棒直径	1.75
棒间距最大值	18.808+0.13
棒间距最小值	18.808

未注尺寸公差	
尺寸 (mm)	公差
<30	±0.2
≥30~100	±0.3
≥100~200	±0.4
≥200~400	±0.5
角度	±5°

技术要求

- 锐边毛刺倒钝；
- 调质处理：20~30HRC；
- 花键表面需进行高频淬火，表面硬度52HRC MIN，齿根处有效硬化层深度0.3~1.6（44HRCMIN）。感应淬火区域金相组织级别：3~7级
- 标识编码规则参见标准Q/DJS I 01.15—2019《产品零部件物料编码方法》

责任	签字					
制图						
描图						
描校	S02		换版	资218169-WLYOCF18TC	彭小龙	20210223
档案号	S01		新图发放	资208428-WLYOCF18TC	彭小龙	20200509
	版本号	区域	更改内容	更改通知号	签名	日期
	REL NR	LET	REVISIONS	REVISION NO.	SIGNATURE	DATE

此文档包含所有权信息，未经红宇授权，不得复制、转让、泄露或用于制造

设计	彭小龙	20200802
校对	侯天强	20200802
审核	唐春	20200826
工艺	霍春梅	20200814
标准	侯天强	20200819
批准	吕浩	20200826

涡轮轴套		81109025		
		图样标记	质量	比例
		S	307	1:1
40Cr-GB/T 3077-1999		共 26 张	第 7 张	
		81109025-S02		