

责任 签字 制图 描图 描校

旧底图总号

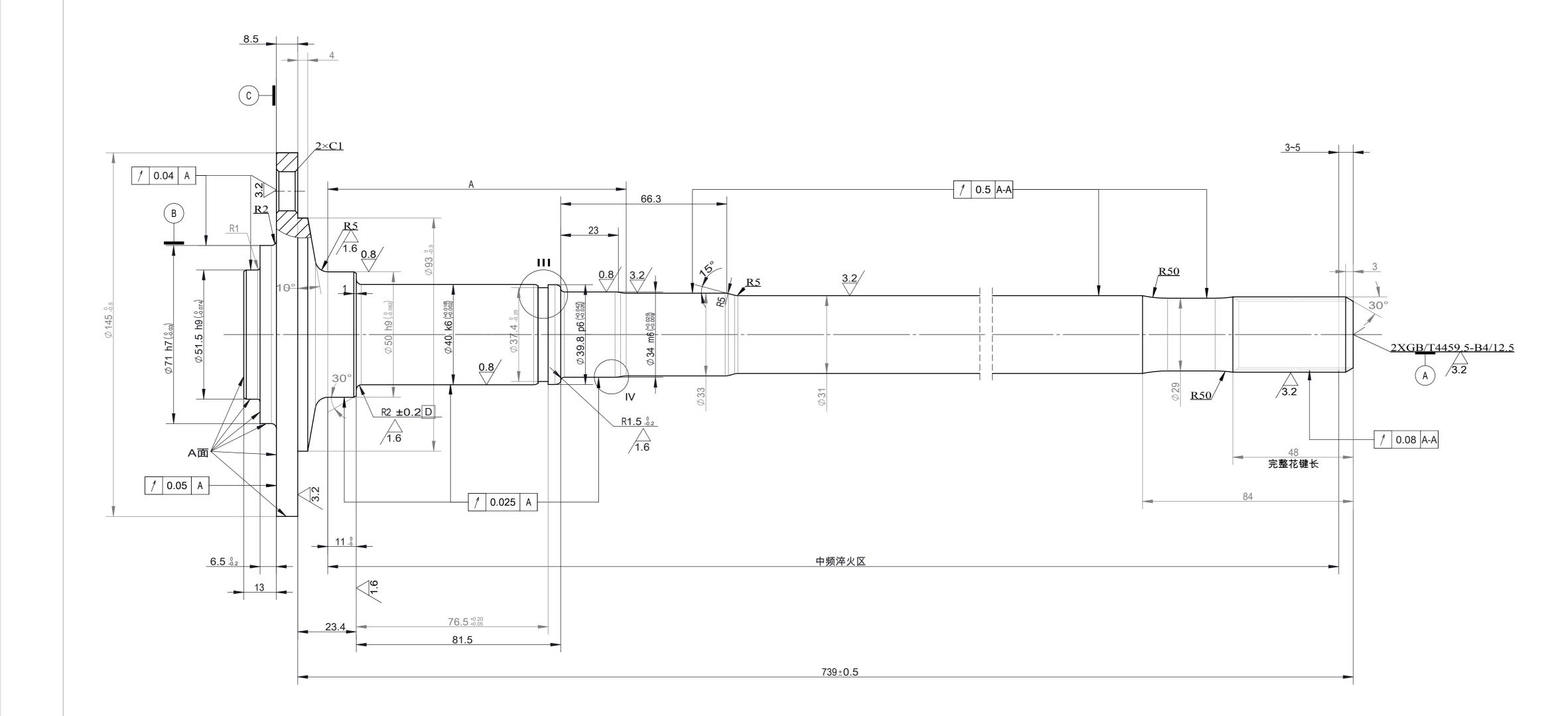
底图总号

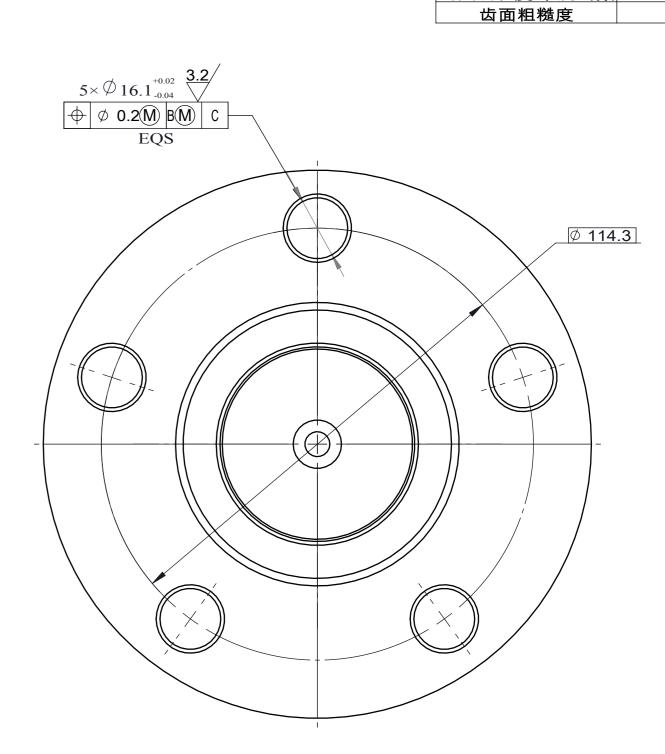
日期 签字

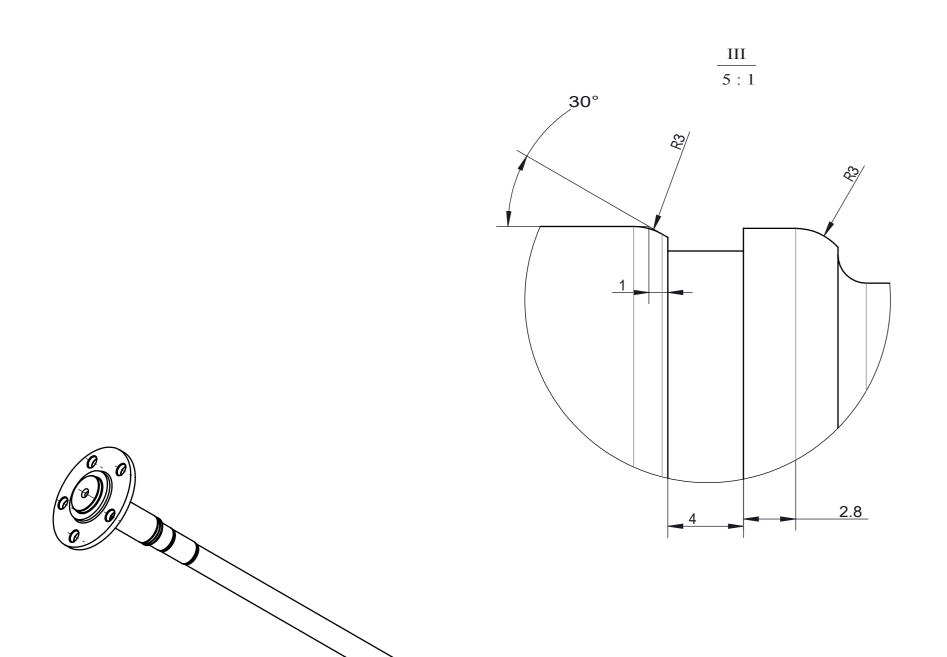
CAD制图 CAD校图

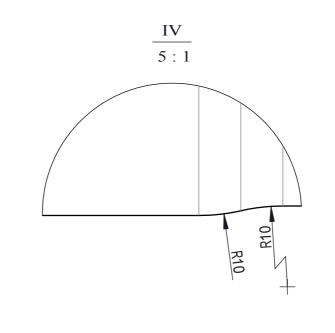


	渐 开 线 才	芘键参数
/	齿数	28
	模数	1.0
	压力角	20°
	分度圆直径	Ф28
	移 距 系 数	0.8
	分度圆弧齿厚	2. 153
	齿 顶 高	0.9
	齿 全 高	1.10
	量 棒 直 径	$\Phi 1.8_{\tiny{-0.001}}^{\tiny{0}}$
	量棒间距	$31.875^{\tiny{-0.124}}_{\tiny{-0.206}}$
	公法线长度/卡测齿数	$11.\ 272^{-0.\ 053}_{-0.\ 100}/4$









各部位硬化层深度要求

部位	硬化层深度mm	硬化层深度变化量mm
花键	3~5.5	1.3
Ø 29	3~5.5	1.3
Ø 31	3~6	1.5
Ø 33	3~6	1.5
Ø 34m6	3.5~6.5	1.5
Ø 39.8p6	3.5~6.5	1.5
Ø 37.4	3.5~6.5	1.5
Ø40k6	3.5~6.5	1.5
Ø 50h9	3.5~6.5	1.5
R2	3~6	1.5

技术要求

- 1.中频淬火区表面硬度52~63HRC D ,花键处允许降低三个硬度单位,心部正火硬度179~217HB。
 2.半轴经机械加工后的表面不应有折叠、刻痕、凹陷、黑皮、碰痕、裂纹等缺陷。
 3. 无毛剌、锐边倒棱。
 4. 100%的磁力探伤检查,后桥半轴应无裂纹等缺陷,探伤后并退磁。
 5. 半轴法兰盘外表面(A面)涂黑色油漆,
 漆层按QC/T484-1999中TQ6的规定执行。
 6. 其它技术要求按QC/T294-1999《汽车半轴技术条件执行》
 7.未注公差尺寸的极限偏差机械加工按QC/T267-1999的规定。
 未注公差尺寸的极限偏差银造按QC/T270-1999的规定。
 未注形位公差值按GB/T1184-1996中K级规定执行。

- 未注形位公差值按GB/T1184-1996中K级规定执行。 8.零件满足GB/T30512-2014《汽车禁用物质》要求。 F

	后 桥 半 轴	046312403201
标记 光	т16 (S	(b)图 2 的标题记 质量 比 6.45]:
设计 * * * * 标准 * * * * * * * * * * * * * *	40Cr GB/T3077-1999	共 1 张 第 1 四川建安工业有限责任公司