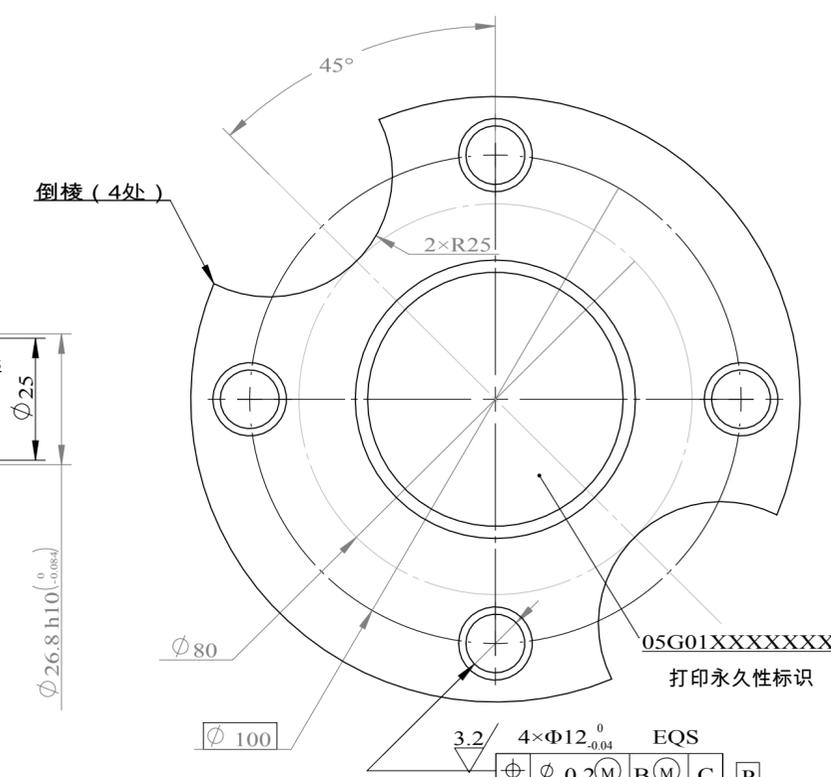
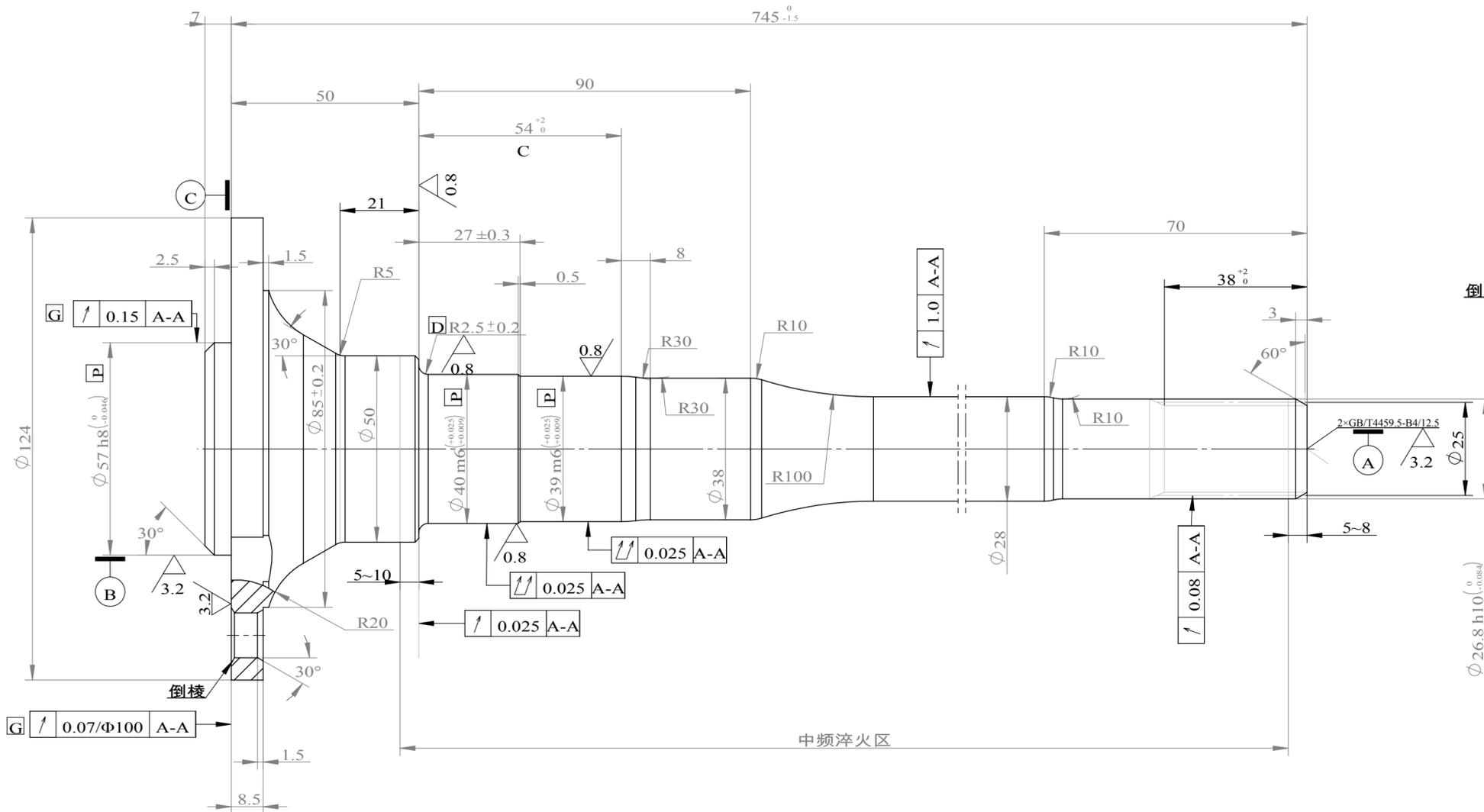


其余 6.3

模数	1.0
齿数	25
压力角	20°
分度圆直径	Φ25
移距系数	0.8
分度圆弧厚度	2.153
齿顶高	0.9
齿全高	1.10
量棒直径	Φ1.8 ⁰ _{-0.001}
量棒间距	28.790 ^{-0.121} _{-0.201}
公法线长度/卡测齿数	11.230 ^{-0.053} _{-0.100} /4
齿面粗糙度	3.2

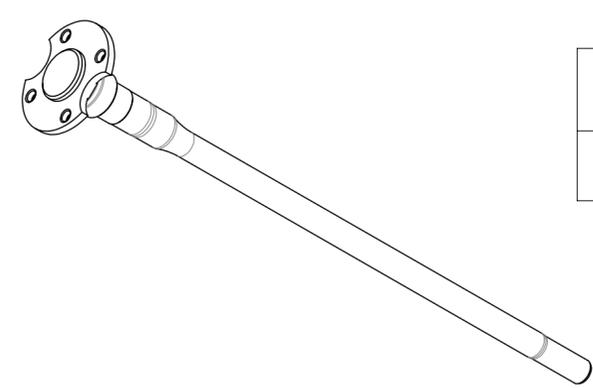


技术要求

- 正火硬度179~217HB,在中频淬火区范围内感应加热表面淬火,其表面硬度50~60HRC,花键处允许降低三个硬度单位。各部位硬化层深度见附表,并且各部位的硬化层深度的过渡应连续,圆滑,不允许中断或突变;
- 后桥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;
- 无毛刺,锐边倒棱;
- 后桥半轴100%进行磁力探伤检查,后桥半轴应无裂纹,探伤后退磁;
- 除长度C范围外,其余Fe/Ct.Ph;
- 未注公差尺寸的极限偏差按QC/T267-1999中的规定执行;未注形位公差按GB/T1184-1996中K级规定执行;
- 其它技术要求:按QC/T294-1999《汽车半轴技术条件》执行。
- 永久性标识按《建安车桥分公司后桥产品标识规范》执行。

附表 各部位硬化层深度要求 D

部位	R2.5 ± 0.2	Φ40m6	Φ39m6	花键	其它部位
硬度层深度	3.0~6.0	3.5~6.5	3.5~6.5	3.5~5.5	3.0~6.0



后桥半轴

2403201CM9

图样标记	质量	比例
(S)(Z) B	5.512	1:1
共 1 张 第 1 张		
中国长安汽车集团股份有限公司 四川建安车桥分公司		

设计	审核	日期
校对	标准	批准
工艺	批准	批准

40Cr-GB/T3077-1999 D

责任	签字
制图	
描图	
描校	
CAD制图	
CAD校图	
版本编号	
B.2	
旧底图总号	
底图总号	
日期	签字