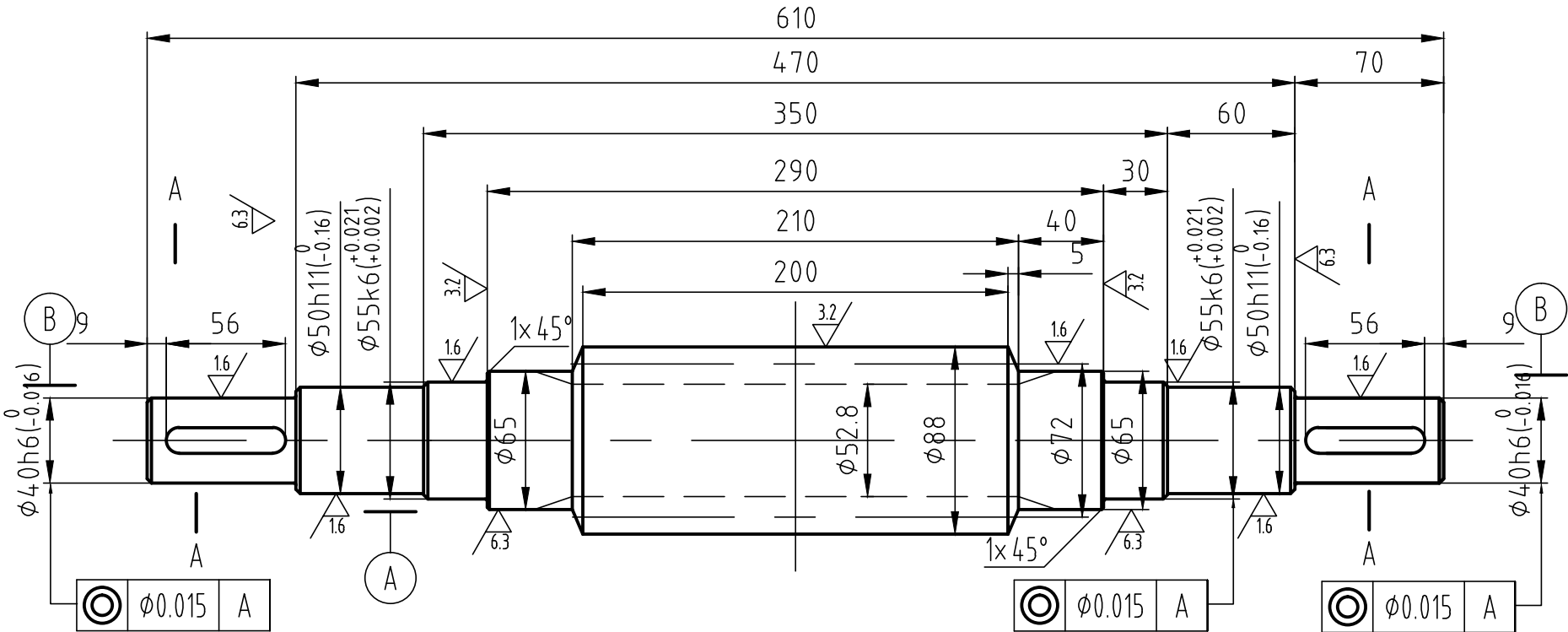
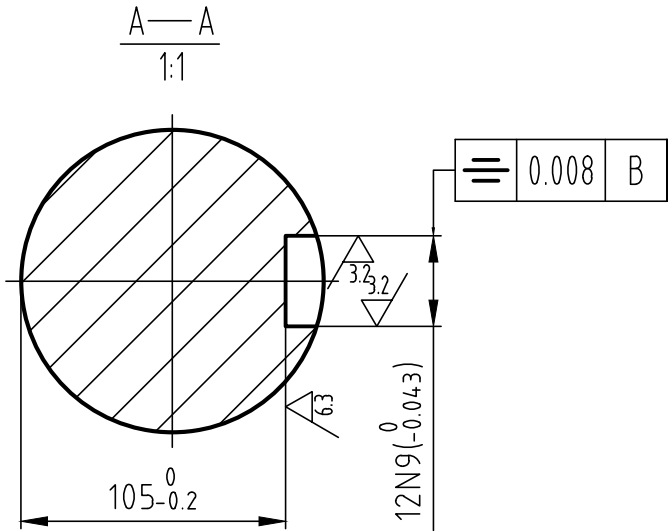
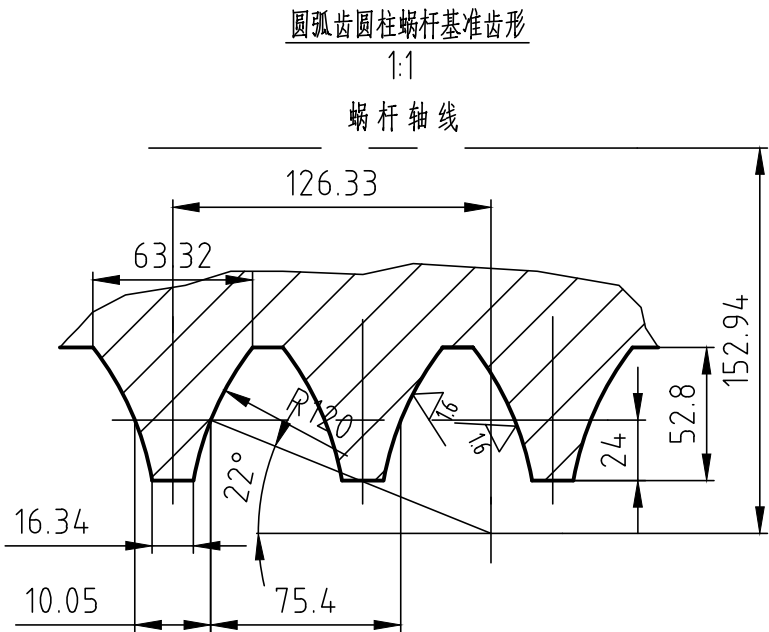



其余 12.5



圆柱蜗杆类型: 圆弧圆柱蜗杆(ZC 蜗杆)			
中心距		a	208
蜗杆	轴向模数	m_x	8
	头数	Z_1	2
	蜗杆轴面齿形角	α	22°
	齿顶高系数	h_a^*	1
蜗轮	分度圆柱导程角	γ	$12^\circ 31' 44''$
	螺旋线方向		右旋
	分度圆直径	d_1	72
蜗轮	端面模数	m_t	9
	齿数	Z_2	43
	变位系数	X_2	0
蜗杆精度等级 6 f GB10089-88			
配对蜗轮图号		19500701.7.3-5	
蜗杆轴向齿距极限偏差		f_{px}	0.012
蜗杆轴向齿距累积公差		f_{pxL}	0.021
蜗杆齿槽径向跳动公差		f_r	0.018
蜗杆齿形公差		f_{f1}	0.019



- 技术要求
- 1.调质处理240~280HB。
 - 2.未注倒角2X45°，未注圆角R0.5~1。

知识产权声明： 本技术文件包含有本单位（中国重型机械研究院股份公司）的专有信息，其权益受到著作权和工业产权有关法律的保护，未经本单位的书面许可，任何单位或个人不得将其全部或其中的部分进行修改、复制、传递或向第三方泄漏，更不允许未经本单位许可的接受者或第三方使用，违者将被起诉并索赔。										
项目名称： 衡钢4 井热处理线245十辊矫直机										
					通用技术条件 JB/T 5000		 中国重型机械研究院股份公司			
标记	处数	文件号	签字	日期	蜗杆		版 本	图面规格	重 量	比 例
设计 师			标准审查	何潜				A3	13.4	1:3
主任设计师	左顺永		总 设计 师							
机组设计师			所 长							
			技术所长		45		19500701.7.3-8			
审 查			日 期	2019-11-13						