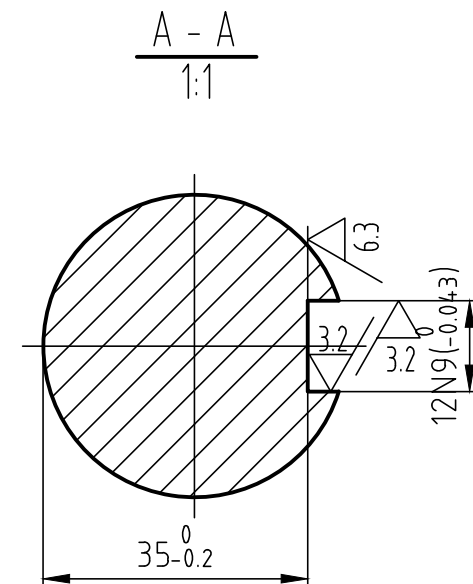
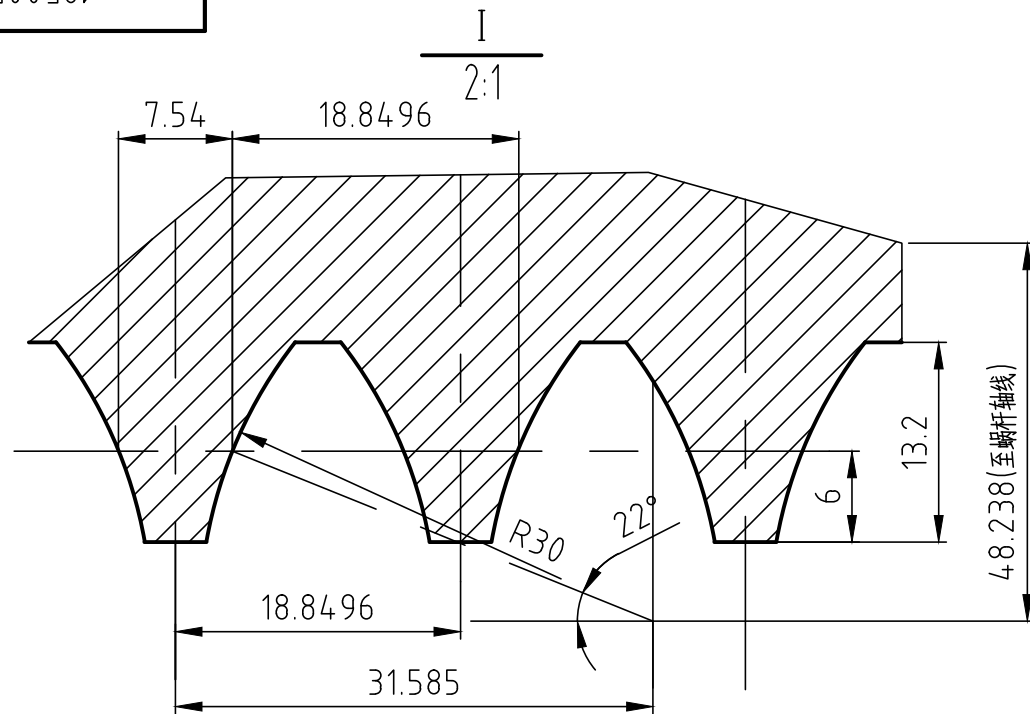
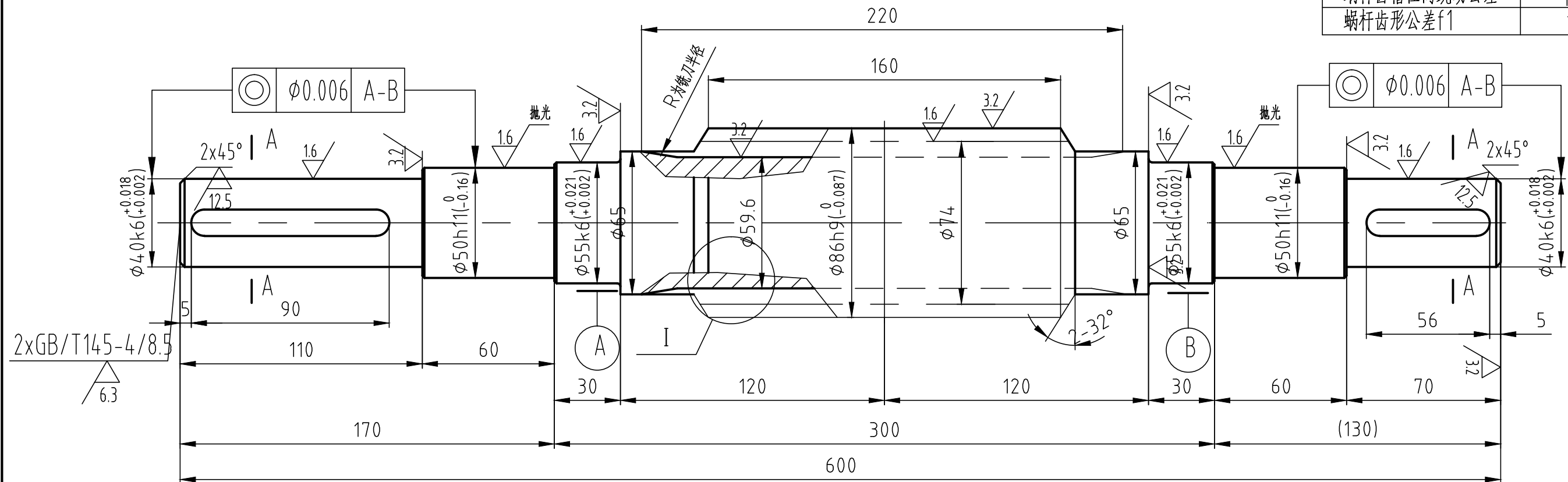


19500701.3.2-4



圆柱蜗杆类型:		ZC 蜗杆	
中心距		a	160
蜗杆	轴向模数	$m_x$	6
	头数	$Z_1$	2
	蜗杆轴面齿形角	$\alpha$	$22^\circ$
	齿顶高系数	$h_a^*$	1
	分度圆柱导程角	$\gamma$	$9^\circ 12' 40''$
	螺旋线方向	R	
	分度圆直径	$d_1$	74
蜗轮	端面模数	$m_t$	6
	齿数	$Z_2$	41
	变位系数	$X_2$	
蜗杆精度等级		6 f GB10089-88	
配对蜗轮图号		19500701.3.2-7	
蜗杆轴向齿距极限偏差		$f_{px}$	0.009
蜗杆轴向齿距累积公差		$f_{pxl}$	0.016
蜗杆齿槽径向跳动公差		$f_r$	0.014
蜗杆齿形公差 $f_i$		$f_i$	0.014




## 技术要求

- 1.调质处理: HB230~270;
- 2.锐角倒钝 $1\times 45^\circ$ .

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、传递或向第三方泄露,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			
设 计 师		何潜		标准审查		左原水					
主任设计师				总 设 计 师		左原水					
机组设计师				所 长				40Cr			
				技术所长							
审 查		左原水		日 期		2019-11-13					
								版 本      图面规格      重   量      比 例 A3                    12.5                    1:2 共      1      页                    第      1      页			
								19500701.3.2-4			