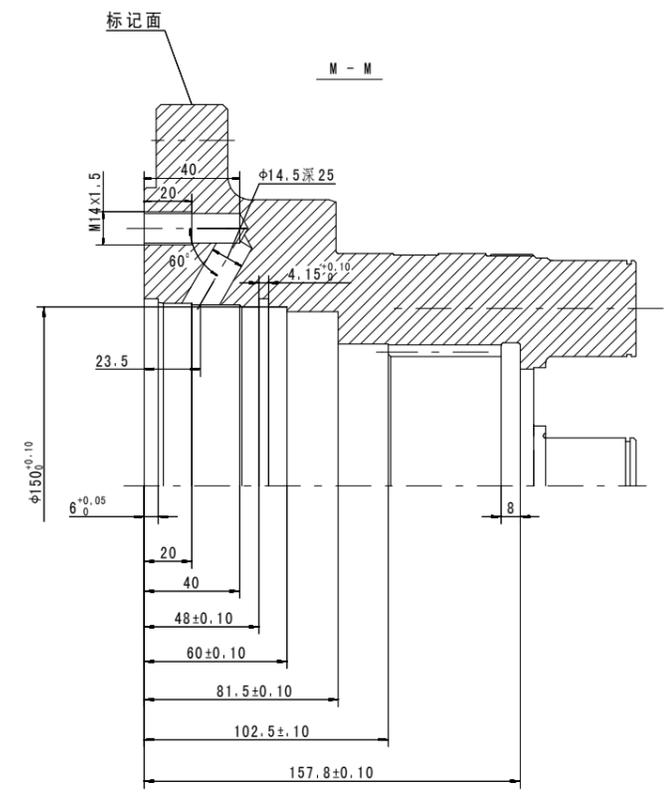


内渐开线花键参数		
齿数	z	28
模数	m	4
压力角	α	30°
公差等级和配合类型	8H GB/T3478.1-95	
小径	D_{ii}	$\phi 108.3_{-0.20}^{+0.20}$
大径	D_{ei}	$\phi 118$
变位系数	x	0
量棒直径	dp	$\phi 7$
棒间距	M	$101.73_{-0.10}^{+0.20}$



外协用图

2017.6.14

- 技术要求
- 1、锻件不得有锻造缺陷，正火处理；
 - 2、锐边倒钝，未注倒角 $1 \times 45^\circ$ ，倒角应圆滑过渡；
 - 3、粗车后热处理：调质HB217~255；
 - 4、热处理后喷丸处理，A面不允许有黑皮及飞边毛刺；
 - 5、清除铁屑毛刺，表面钝化防锈处理；
 - 6、B面和C面做防护，严禁磕碰划伤及锈蚀；
 - 7、未注尺寸公差按GB/T1804-m；
 - 8、M12x1.5螺纹孔口部倒角不得大于 $0.5 \times 45^\circ$ ；
 - 9、在所示位置做厂家标记（厂家代码+零件图号+批次号），采用机打方式，字头大小为6mm；
 - 10、用通止规检测内花键，通止规号12-1009

材料：40Cr		大法兰盘 (车钻插)
零件图号：QJ2-48A-296		材料：40Cr
设计：孙发顺	审核：B 0	日期：2017.6.14

编制	
审核	
批准	
日期	