

安装紧固后, 使用 $\varnothing 15.7$ 钻头钻透齿条在床身上钻安装底孔, 用 $\varnothing 16H7$ 铰刀将上下孔铰至一致, 安装固定用内螺纹圆柱销
2- $\varnothing 15.5$ 通 销孔预制孔

齿轮参数:
模数: 6
齿数: 54
压力角: 20°
精度等级: DIN10e27
热处理: 调质处理、淬火硬度40-50HRC
材料: C45

生产令号 MS23-34
-10308

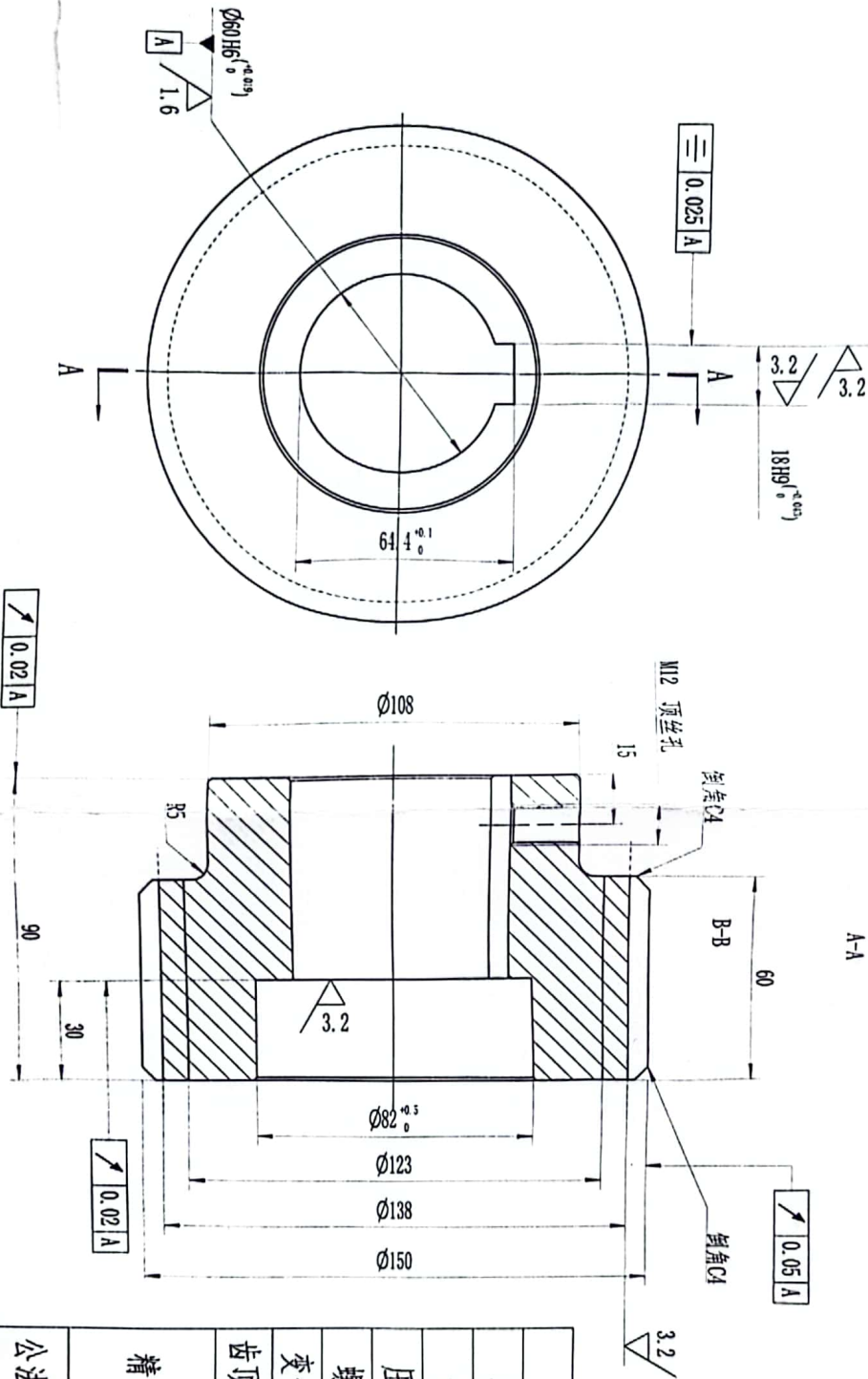
3件

网络资料 结束收回

标记	数量	分区	更改文件号	签名	日期	重量	材料
设计	马永	项目号	MS23-34	比例	1:4	18.93	C45
校对	马永	图幅	A3	图号	10308@SL710	驱动齿条	
审核	马永	图号	MS23-34	图号	10308@SL710	驱动齿条	
日期	20240115	图号	MS23-34	图号	10308@SL710	驱动齿条	
第 1 页	共 1 页	图号	MS23-34	图号	10308@SL710	驱动齿条	

生产令号 M52534
- 40333

- 技术要求:
- 1、热处理: 调质220-250HB;
 - 2、线性尺寸未注公差按GB/T1804-m;
 - 3、未注形位公差按GB/T1184-K;
 - 4、未注倒角1X45°;
 - 5、表面淬火HRC42-47。



2件

齿轮参数	
模数	m 6
齿数	Z 23
压力角	α 20°
螺旋角	β -
变位系数	X -
齿顶高系数	h_a^* 1
精度等级	8 (F β)、8 (F ρ 、F ρ t、F α) GB/T 10095.1-2008
公法线长度	8 (Fr) GB/T 10095.2-2008
跨测齿数	W_k 46.2147 ^{+0.302} _{-0.455}
	n 3

标题	齿数	分区	更改文件号	签名	日期	长春设备工艺研究所
设计	姜和	项目号		比例		材料
校对	姜和	MS23-34		重量		4.5
审核	姜和			1:1.5		
日期	2020.11.17					
图号@产品型号 名称						
403330SL710 齿轮						
版本 A						

图纸资料 生产 结束收回 现行有效