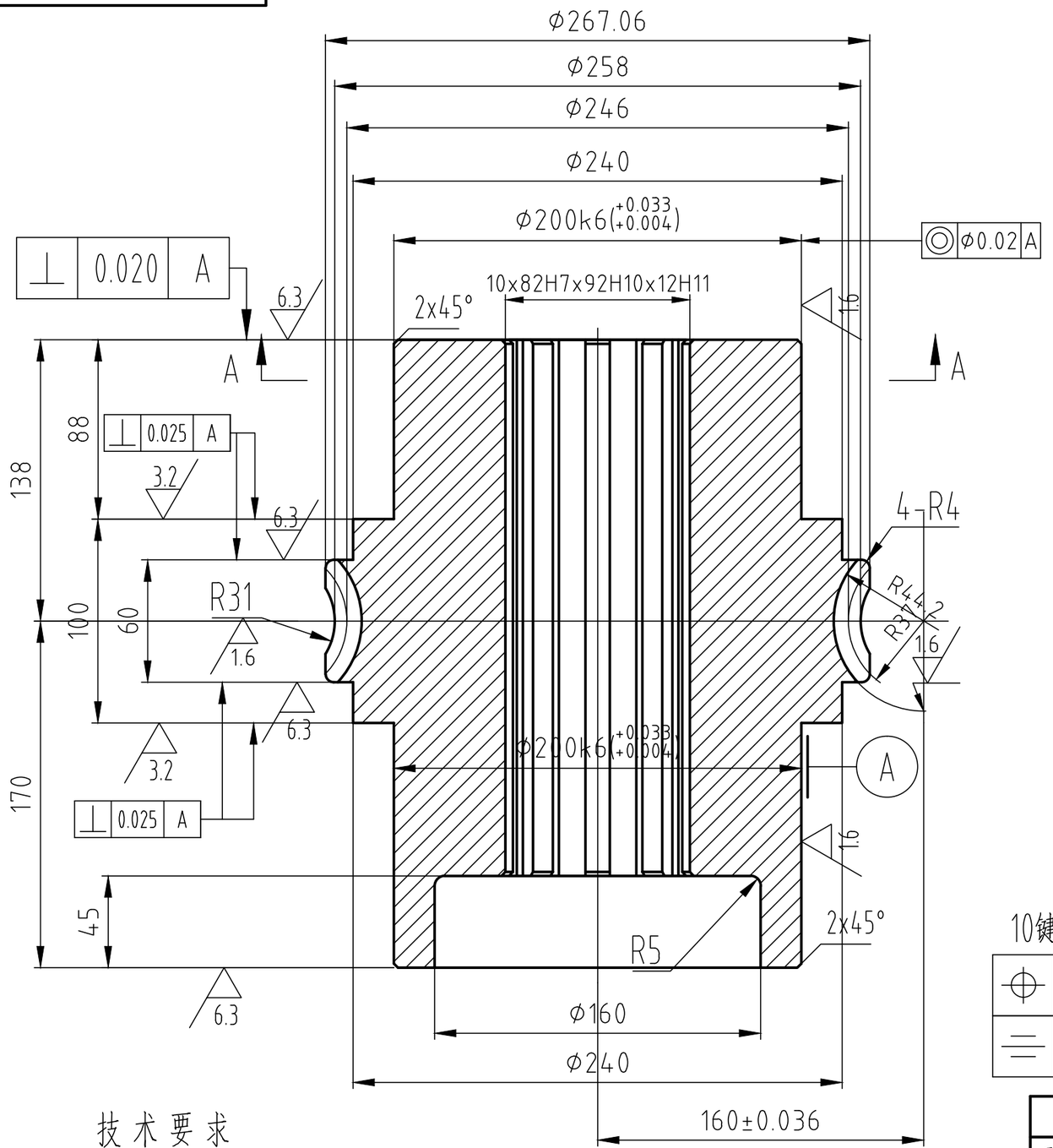
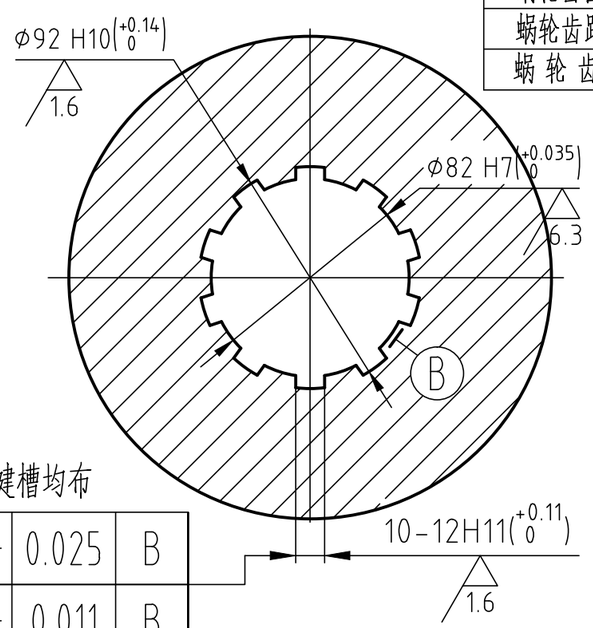
19500701.3.2-7



A - A



10键槽均布

⊕	0.025	B
=	0.011	B

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
	产形角	a	22°
	齿顶高系数	h_a^x	1
	分度圆柱导程角	r	9°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	
蜗轮精度等级		6 f GB10089-88	
配对蜗杆图号		19500701.3.2-4	
蜗轮齿距累积公差		F_p	0.063
蜗轮齿圈径向跳动公差		F_r	0.04
蜗轮齿距极限偏差		f_{pt}	±0.014
蜗轮齿形公差		f_{f2}	0.011

技术要求

1. 铸件不得有气孔、砂眼、夹渣等缺陷;
2. 未注棱角倒钝。

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#热处理线245十辊矫直机

标记	处数	文件号	签字	日期
设计师		何潜	标准审查	左厚永
主任设计师				
审查		左厚永	日期	2019/11/14

通用技术条件 JB/T 5000

蜗轮

ZCuAl10Fe3

中国重型机械研究院股份公司

版本	图面规格	重量	比例
	A3	69	1:2.5
共 页		第 页	

19500701.3.2-7