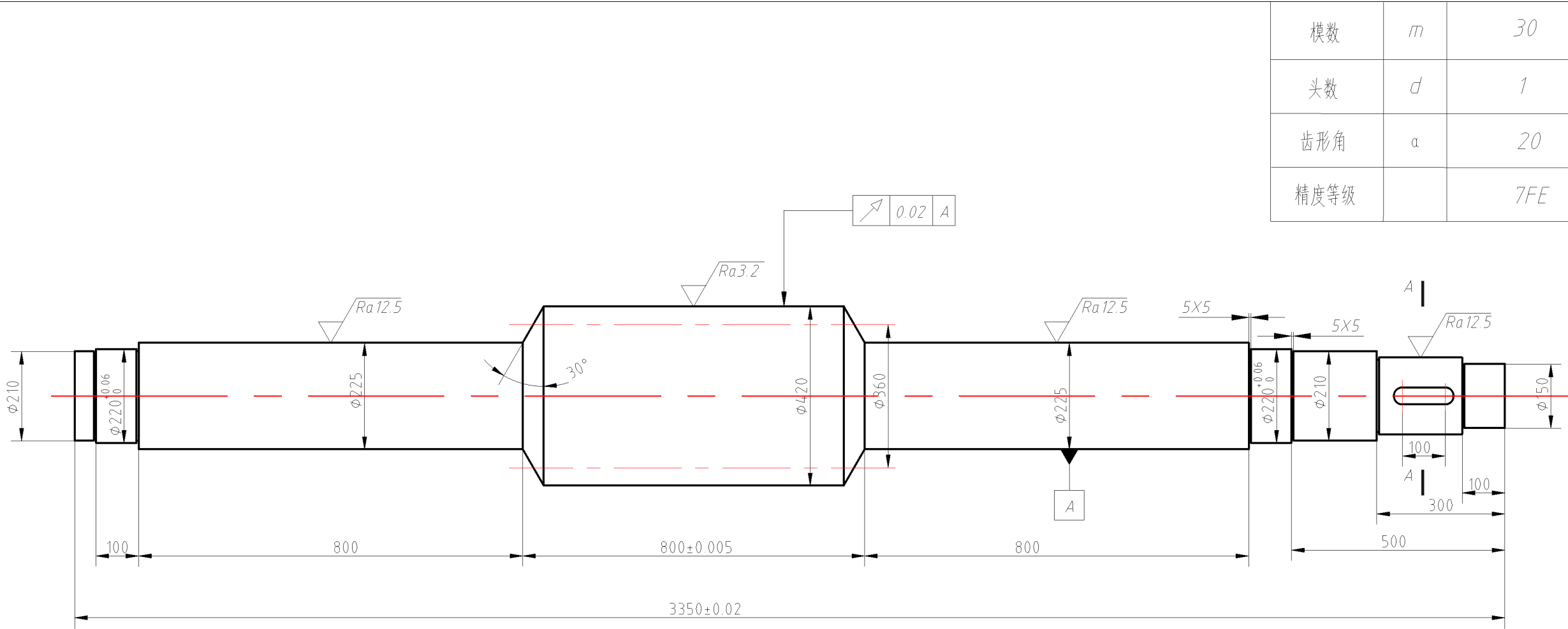
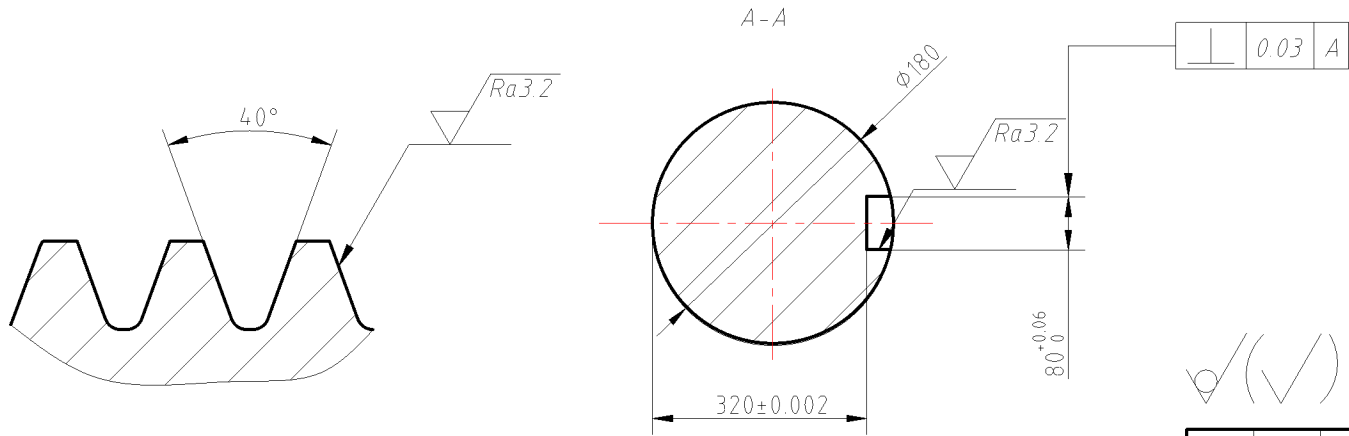


借(通)用件登记	
描图	日期
描校	日期
旧底图总号	
底图总号	



模数	m	30
头数	d	1
齿形角	α	20
精度等级		7FE



技术要求

- 1、去齿轮装配后，齿面接触半点和侧隙应符合GB10095规定。
- 2、经调质处理，28HRC-32HRC。
- 3、未注圆角R2-R3。
- 4、装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀
- 5、未注尺寸公差按GB/T 1804—2000—c。
- 6、未注几何公差按GB/T 1184—1996—L。

						45			蜗杆轴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	WGZ-A
制图								1: 5	
审核									
工艺			批准			共 张	第 张		