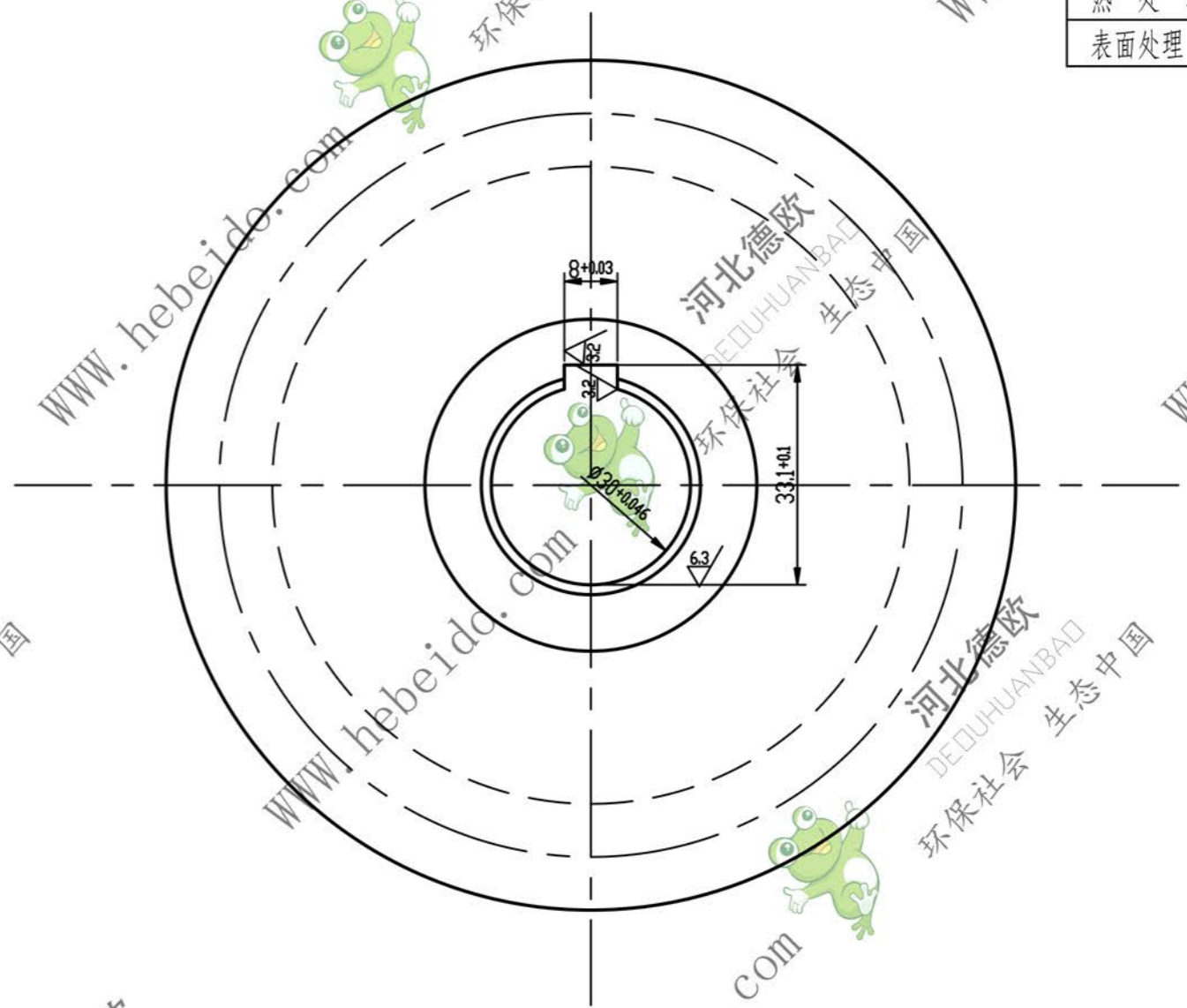
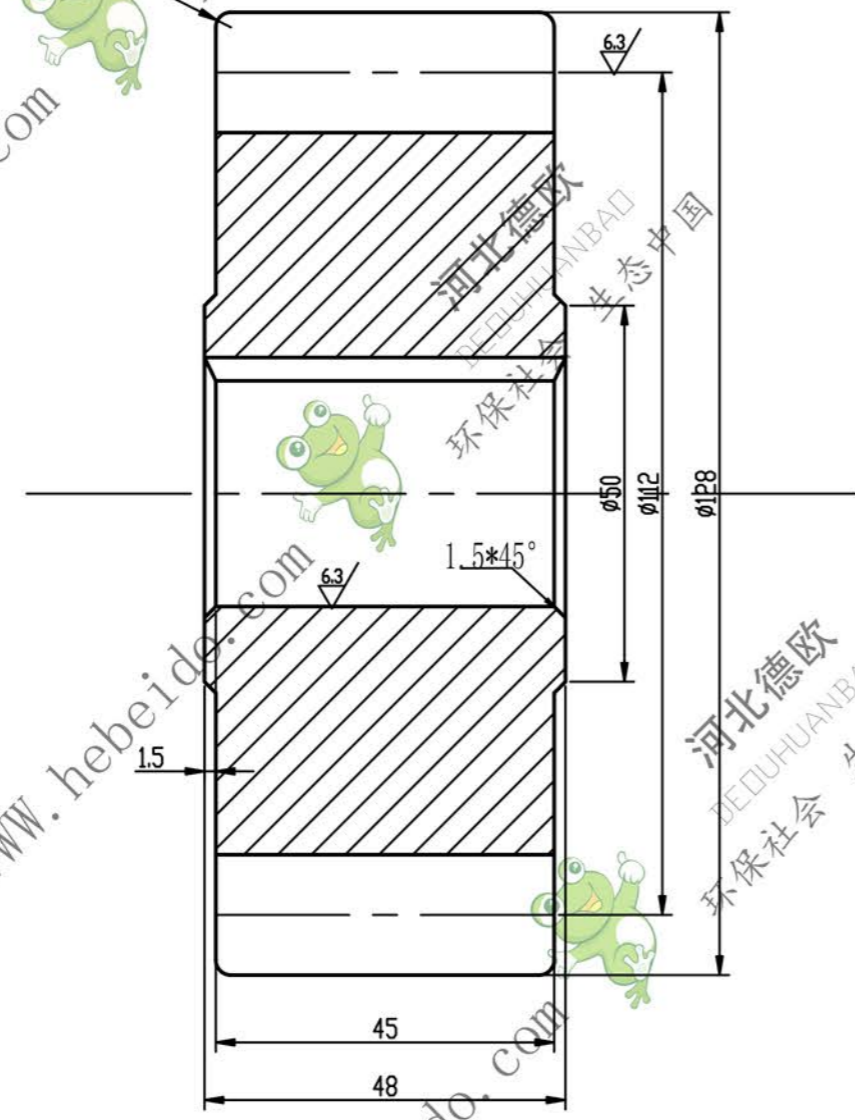


表面光洁度	其余 $\nabla 5$
热处理	
表面处理	



1	精度	9-DC	
2	模数	m	8
3	齿数	z	14
4	压力角	$\alpha$	$20^\circ$
5	齿形	渐开线直齿	
6	齿圈径向跳动公差	fe	0.2
7	公法线长度变动公差	dtg	
8	周节差的公差	dt	0.055
9	公法线长度	L	$36.99^{+0.27}_{-0.368}$
10	跨齿数	$\nabla$	2

技术要求  
 1. 未注铸造圆角R2  
 2. 铸件应进行退火热处理

设计	李连通	标准化	
制图	李连通	审定	
审核	秦海波	批准	
工艺	刘飞	日期	

XGZ12-MD104			
图样标记	重量	比例	
SA	3	1:1	
共	张	第	张
材料: HT200			

