



技术要求

- 1、齿圈整体铸造，不允许有裂纹。
- 2、在切齿前的粗加工结束后，在齿圈弧长400mm的整个齿圈宽度范围内，如发现直径×深度为φ6×5的铸造缺陷只有一处，并在整个齿圈范围内不多于10处，允许对铸造缺陷进行焊补，切齿加工完成后，在齿面及齿沟处不允许有铸造缺陷，其他部位的铸造缺陷其大小及数量在前述范围内时，可再补焊。焊补前应预热，焊补后铲平，并进行退火处理。
- 3、齿圈子加工后，按图中所示位置将齿圈切成五块，切口宽度4mm，为了防止安装时因齿块位置颠倒而影响链轮精度，切割前必须将齿块按图中所示顺序编号。
- 4、调质处理，然后对齿形进行表面淬火，硬度HRC50-55。

参数表

节 距	$t=250$
齿数 计算齿数	$Z_j=12.5$
实际齿数	$Z_s=25$
切齿型式	双切齿
节圆直径	$d=1005.27$
销套直径	$d=\phi 60$
齿沟分离度	$S=5$
量柱测量距	$M_R=1063.29_{-0.66}$
量柱直径	$d_R=60_{-0.0746}$
作用角	15.5

设计		李连通	审核			
制图		秦海波	校对			
工艺		刘飞	材料		ZG42SiMn	
				数量	108	比例
				共	张	第
				张		

德欧环保  
DEOHUANBAO  
环保社会 生态中国

齿圈

Y3035.1.1-2