

ICS 77.140.85
J 32



中华人民共和国国家标准

GB/T 32253—2015

直齿锥齿轮精密热锻件 结构设计规范

Precision hot forging of straight bevel gear—Structural design specification

2015-12-10 发布

2016-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 结构要素	1
5 热锻件的优化结构	3

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由全国锻压标准化技术委员会(SAC/TC 74)提出并归口。

本标准起草单位:江苏太平洋精锻科技股份有限公司、上海汽车变速器有限公司、北京机电研究所。

本标准主要起草人:夏汉关、黄泽培、金红、陶立平、张海英、魏巍、张勇、申加圣、周林、周焯、孙华标。

直齿锥齿轮精密热锻件 结构设计规范

1 范围

本标准规定了齿部为热精密锻造成形的直齿锥齿轮锻件(以下简称“热锻件”)的术语和定义、结构要素以及热精锻直齿锥齿轮的优化结构形式。

本标准适用于齿部最终采用精密热锻工艺成形的直齿锥齿轮锻件,其质量 ≤ 20 kg,端面模数 ≤ 20 mm,齿部直径 ≤ 250 mm。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 11365—1989 锥齿轮和准双曲面齿轮 精度

GB/T 32254—2015 直齿锥齿轮精密热锻件 通用技术条件

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

直齿锥齿轮精密热锻件 precision hot forging of straight bevel gear

采用精密热模锻工艺获得的直齿锥齿轮带齿锻件,其齿轮表面不再进行切削加工,精度不低于GB/T 11365—1989 所规定的 10 级。

3.2

轮辐板 spoke plate

热锻件上连接轮缘与轮毂之间的环形板,称轮辐板。

4 结构要素

4.1 分模面

热锻件的分模面,是一个垂直于轴心线,且包含着热锻件最大直径的一个平面(图 1、图 2)。

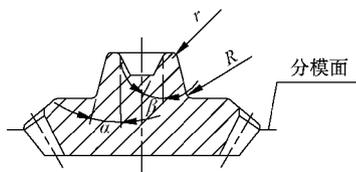


图 1

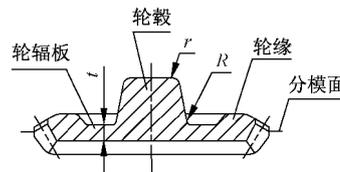


图 2

4.2 模锻斜度及其公差

热锻件的模锻斜度(如图 1 中的 α 、 β)及其公差,按 GB/T 32254—2015 的规定。