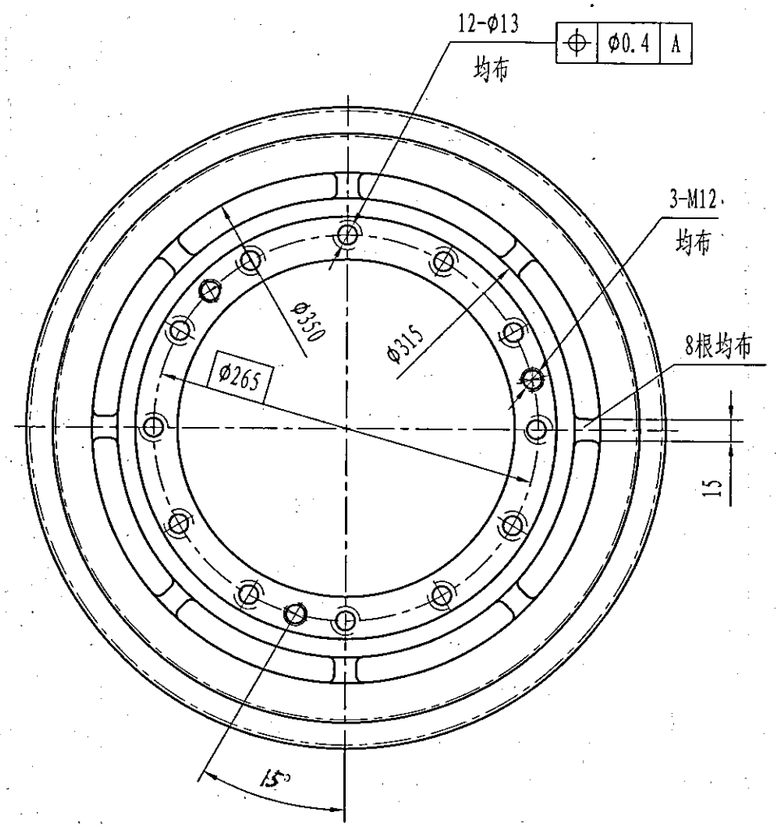
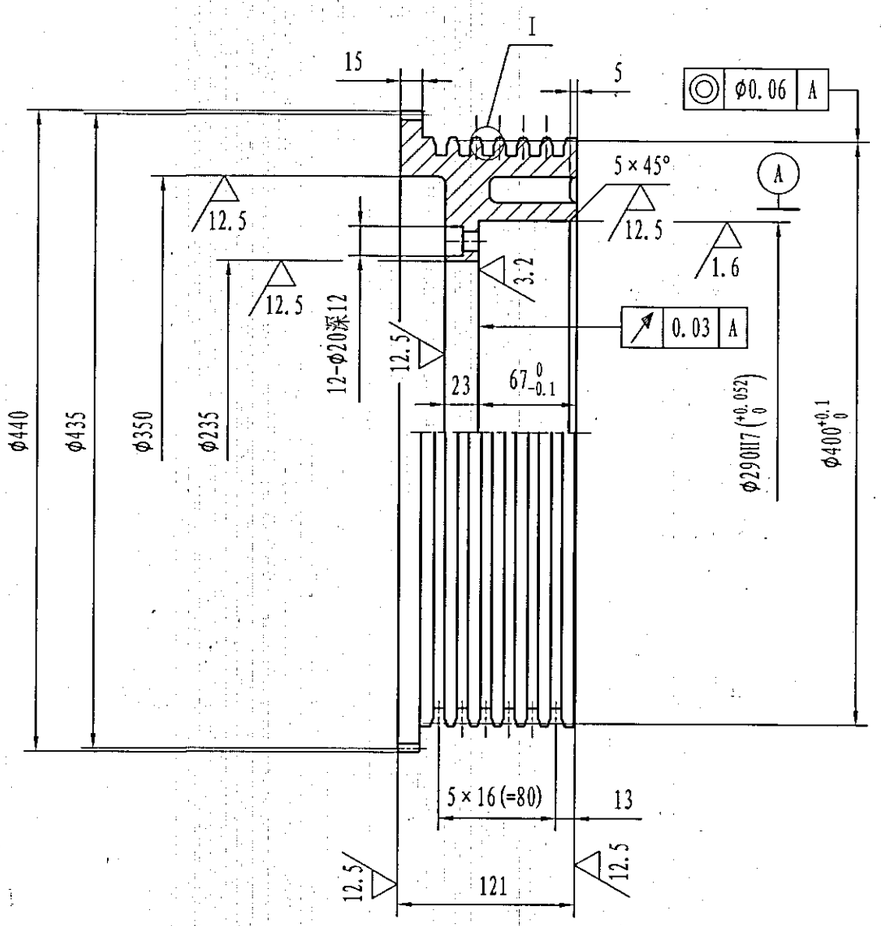
DMFS3037

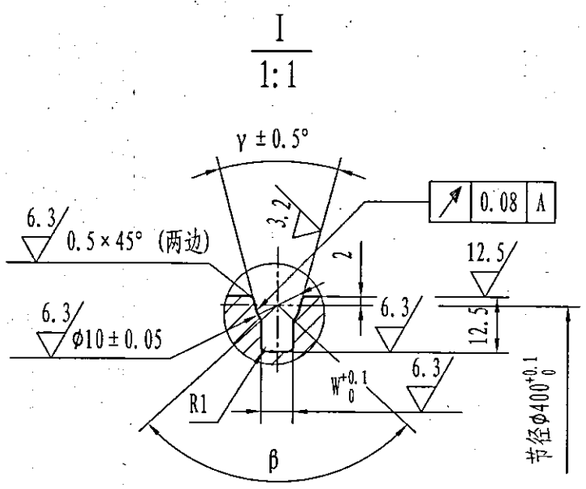




技术要求　其余 √

1. 材质应均匀，不得有砂眼、气孔、夹砂等缺陷，铸造圆角R5；
2. 清砂，退火处理；⑥ 240-276
3. 表面硬度：HB~~210~240~~，同一轮上硬度差不大于HB15；
4. 加工尖角修钝，未注倒角1×45°；
5. 左侧可视面涂黄色面漆。

模数	m	2.5
齿数	Z_2	174
齿形角	α	20°
齿顶高系数	X	0
螺旋角	β	0
变位系数	h_a^*	0
全齿高	Z	5.625
精度等级	8-8-7GJGB10095-88	
配对齿轮图号		
配对齿轮	Z_1	18
齿圈径向跳动公差	Fr	0.045
公法线长度变动公差	Fv	0.040
基节极限偏差	f_{pb}	±0.018
齿距极限偏差	f_{pt}	±0.020
齿向公差	F_β	0.011
公法线长度 ⓓ	W_k	$150^{-0.161}_{-0.215}$
	k	20



D号	W	β	γ
D001	7.07	90°	30°
D002	7.37	95°	30°
D003	7.66	100°	30°
D004	7.37	95°	25°
D005	7.66	100°	25°

序号	图号	名称					材料	单件重量	备注
5	DMFS3037D005	曳引轮					球墨铸铁QT600-3	36	
4	DMFS3037D004	曳引轮					球墨铸铁QT600-3	36	
3	DMFS3037D003	曳引轮					球墨铸铁QT600-3	36	
2	DMFS3037D002	曳引轮					球墨铸铁QT600-3	36	
1	DMFS3037D001	曳引轮					球墨铸铁QT600-3	36	

标记	处数	更改文件号	签名	日期	批准			CNYD·BLT 沈阳博林特电梯股份有限公司		
					设计	杨子权	11.2.30	曳引轮		
ⓓ	1	Z15-0029	杨子权	11.2.3	审核	张长	11.3.30			
ⓒ	1	Z14-0026	杨子权	14.2.20	工艺	杨德性	3/3-11	DMFS3037		
ⓑ	1	Z2-0040	从学锋	2025-7	标准化	金玉民	11.03.31			
					批准	王崇明	11.3.31	比例	1:4	共1张 第1张