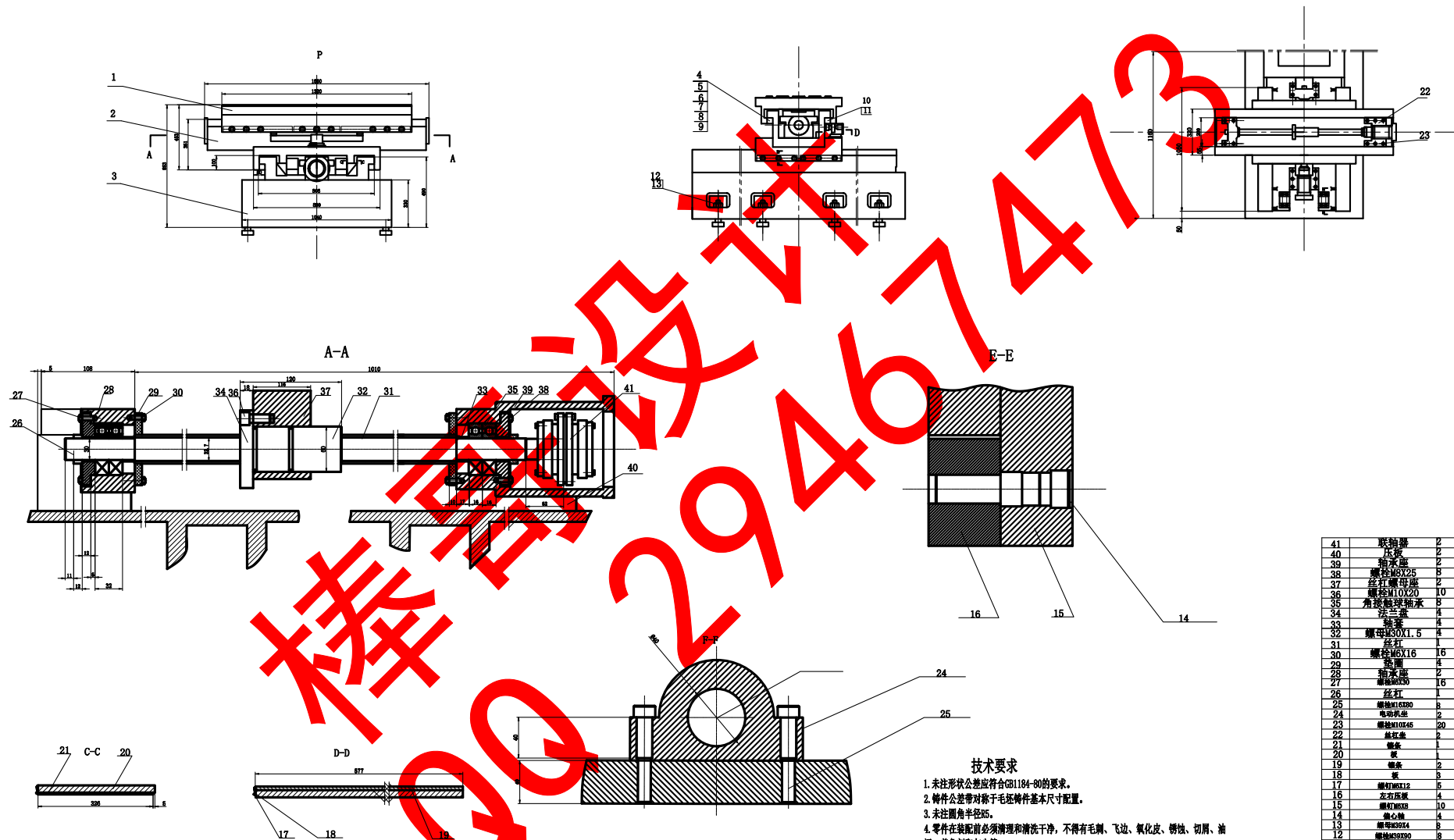


A0-总装配图

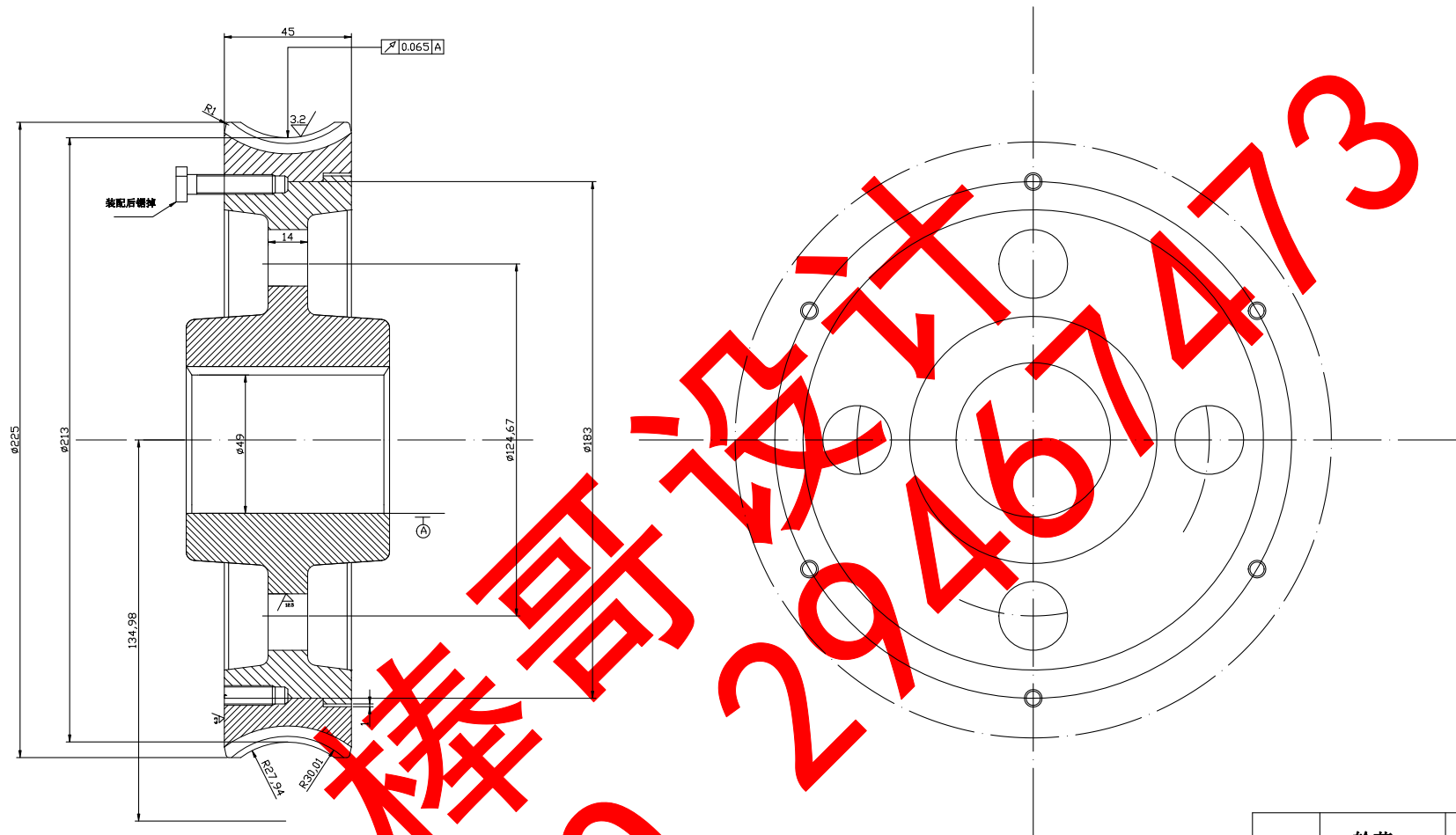


技术要求

1. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
2. 铸件公差带对称于毛坯铸件基本尺寸配置。
3. 未注圆角半径R5。
4. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
5. 齿轮箱装配后应设计和工艺规定进行空载试验。试验时不应有冲击、噪声、温升和渗漏不得超过有关标准规定。
6. 铸件非加工表面的粗糙度，砂型铸造R，不大于50 μm 。
7. 铸件应消除浇冒口、飞刺等。非加工表面上的浇冒口残留量要铲平、磨光，达到表面质量要求。
8. 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。保证密封件装入时不被损伤。

41	联轴器	2		GB5843-1986
40	压板	2	Q235	
39	轴承盖	2	HT250	
38	螺栓M8X25	8	Q235	GB5785-1986
37	丝杆螺母座	2	HT250	
36	螺栓M10X20	10	Q235	GB70-1985
35	角接触球轴承	8		GB292-1983
34	法兰盘	4	HT250	
33	轴套	4		
32	螺栓M30X1.5	4	35	GB9457-1988
31	丝杆	1	CrWMn	PFZD-4010-5
30	螺栓M6X16	16	Q235	GB5782-1986
29	垫圈	4		
28	轴承盖	2	HT250	
27	螺栓M20	16	Q235	GB5782-1986
26	丝杆	1	CrWMn	PFZD-4010-5
25	螺栓M16X20	8	Q235	GB5782-1986
24	电动机座	2	HT250	
23	螺栓M16X45	20	Q235	GB70-1985
22	轴套套	2	HT250	
21	螺栓	1	45	L=535mm
20	套	1	45	27mmX45mmX8mm
19	螺栓	2	45	L=580mm
18	套	8	45	37mmX45mmX8mm
17	螺栓M12	8	45	GB5785-1986
16	左右压板	4	45	
15	螺栓M8X10	10	45	GB73-1985
14	偏心轴	4	45	L=76mm
13	螺母M9X24	8	Q235	GB170-1986
12	螺栓M8X20	8	Q235	GB5277-1985
11	前压板	2	45	L=444mm
10	前压板	1	45	L=300mm
9	螺栓M16X40	20	Q235	GB5782-1986
8	螺栓M8X12	10	Q235	GB5277-1985
7	后压板	1	45	L=444mm
6	后压板	2	45	L=300mm
5	偏心轴	3	45	L=66mm
4	偏心轴	3	45	L=86mm
3	底座	1	HT250	
2	滑架	1	HT250	
1	工作台	1	HT250	
序号 名 称 件数 材料 备 注				
装配图				
比例		件数	1	
制图		审核		
审核		比例		
审核		重量		

A1-蜗轮



其余

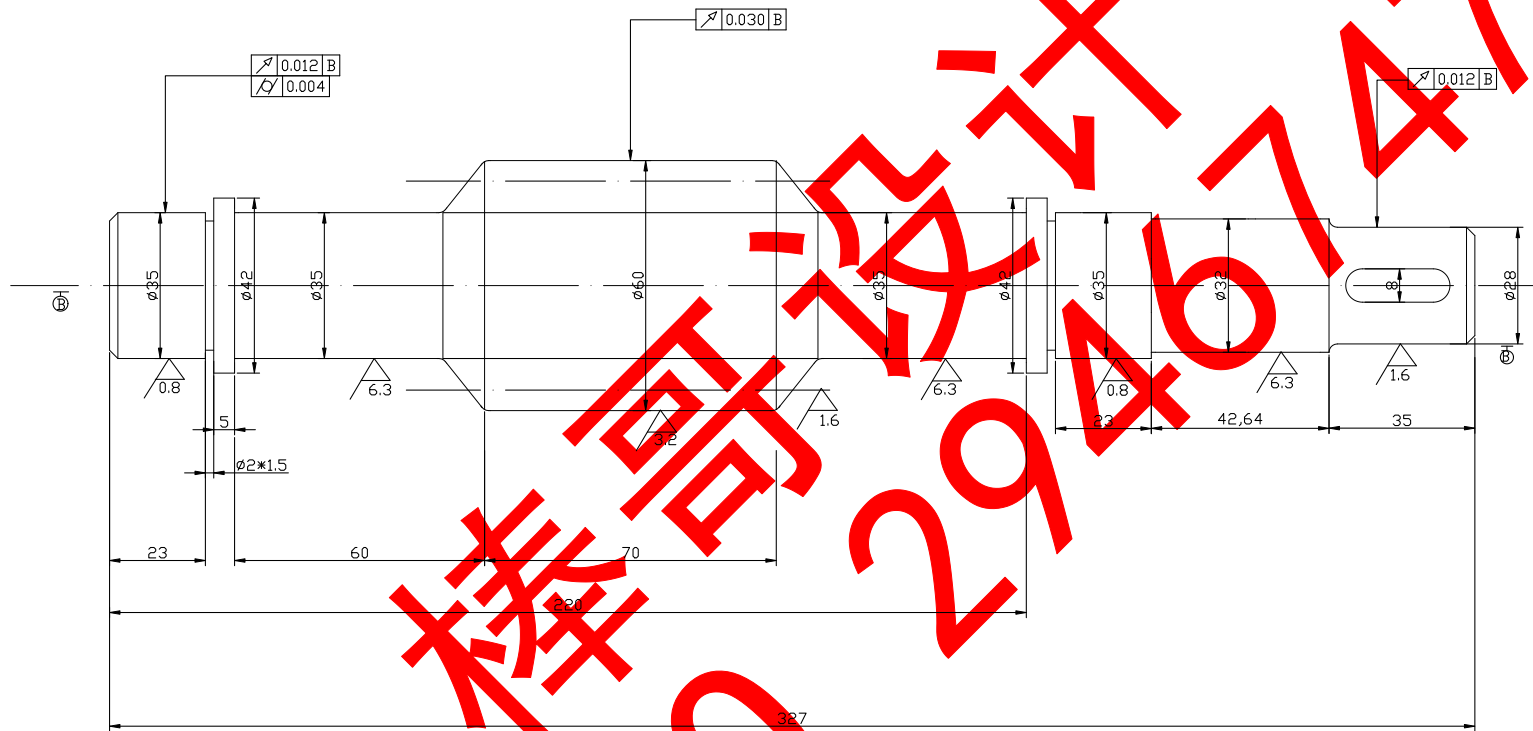
中间平面模数	m	5
齿数	Z2	40
齿顶高系数	ha*	1
顶隙系数	C*	0.2
轮齿倾斜方向	右旋	
变位系数	x	-0.500
精度等级	8cGB100989-88	
分度圆直径	d2	205
全齿高	h	20
蜗杆类型	ZA	
蜗轮齿形公差	f2	0.028

技术要求

轮缘和轮辐装配后，再精车和车制轮齿

3	轮芯	1	HT200		
2	螺栓M8*30	6	5.9	GB5783-86	
1	轮缘	1	ZCuSn10p1		
序号	名称	数量	材料	标准	备注
设计				比例	1:1
审阅					
校核					

A2-蜗杆工作图



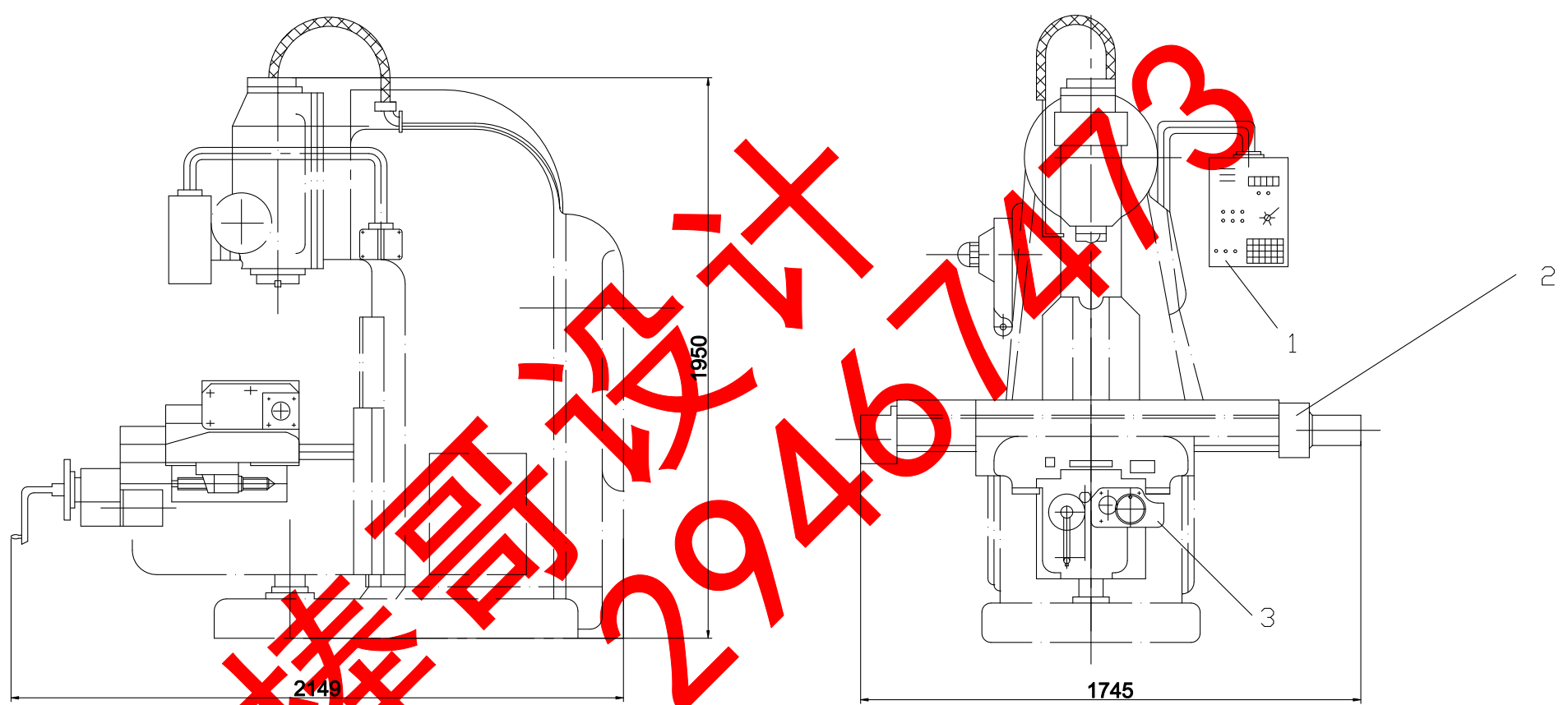
轴向齿距	P_x	25.12
蜗杆类型	ZA	
轴向模数	m_x	5
齿顶高系数	h_a^*	1
蜗杆头数	Z_1	1
螺旋线方向	右旋	
	h_a	5
	S_x	7.85
	S_n	7.81

技术要求

1. 调质处理220—240HBS
2. 未注倒角为2*45°。
3. 未注尺寸偏差处精度为IT12.
4. 未注倒角半径为R2.

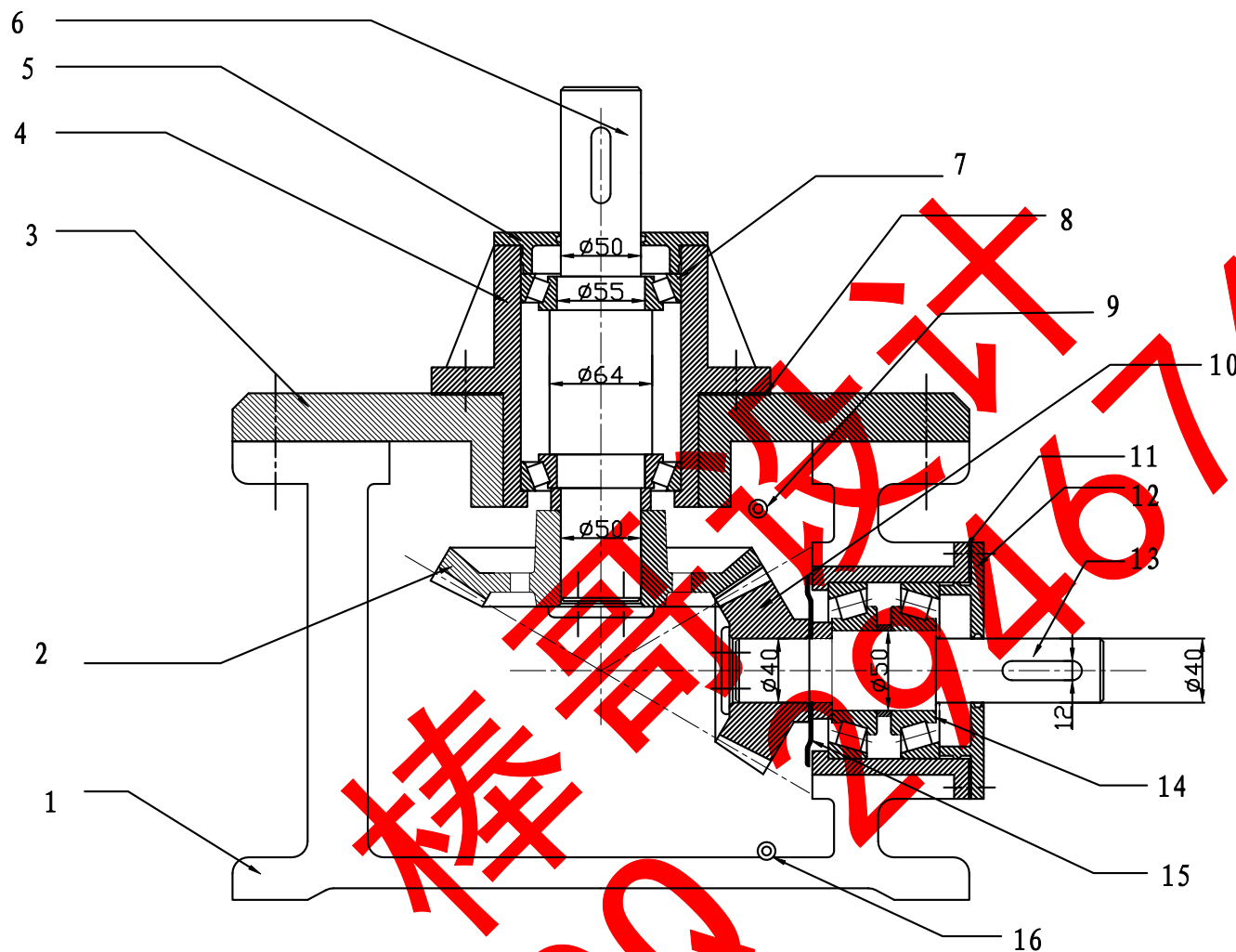
设计	吕言言	2006.6.2		
制图	吕言言			
校核			比例	1: 1
审查				

A2-铣床数控总图



3	CNCX52-03	横向进给系统	1	
2	CNCX52-02	纵向进给系统	1	
1	CNCX52-01	数控电器控制操纵箱	1	
序号	图号	名称	数量	备注
标记	处数	更改文件号	签字	年月日
设计			标准化	
绘图				
审核				
工艺			批准	
			阶段标记	比例 重量
				1:10

A2-圆锥齿轮

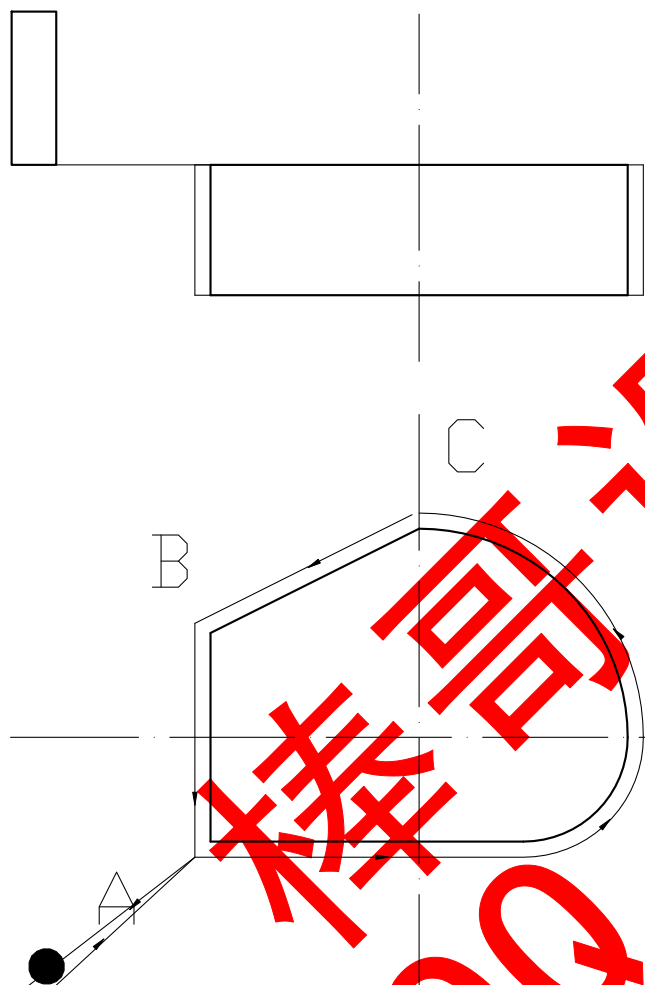


技术要求

1. 箱体为铸造，装配前，全部零件用煤油清洗，机体内不许有杂物存在。内壁涂两次不被机油腐蚀的涂料。
2. 箱体内部的润滑和降温用上面的喷油嘴进行喷油润滑。

15	甩油环	1	Q215A			
14	圆锥滚子轴承	2		GB/T276—94		
13	齿轮轴	1	45			
12	轴承端盖	1	HT200			
11	套筒	1	45			
10	小锥齿轮	1	45			
09	喷油孔	2	45			
08	调整垫圈	2	Q235A	GB5782—86		
07	圆锥滚子轴承	2		GB/T276—94		
06	锥齿轮轴	1	45			
05	轴承端盖	1	HT200			
04	轴承套筒	1	45			
03	大端盖	1	HT200			
02	大锥齿轮	1	45			
01	箱座	1	HT200			
序号	名称	数量	材料	标准		
锥齿轮轴系			比例	1: 1	图号	
			数量	1	材料	
设计						
绘图						
审阅						

典型零件加工



技术要求

1. 零件具体参数见说明书。

标记	处数	更改文件号	签字		年月日							典型零件
设计			标准化			阶段标记		比例	重量			
绘图												
审核								1:1				
工艺			批准									