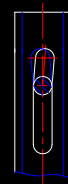
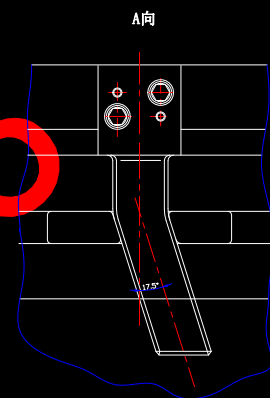


[illegible]

说 明

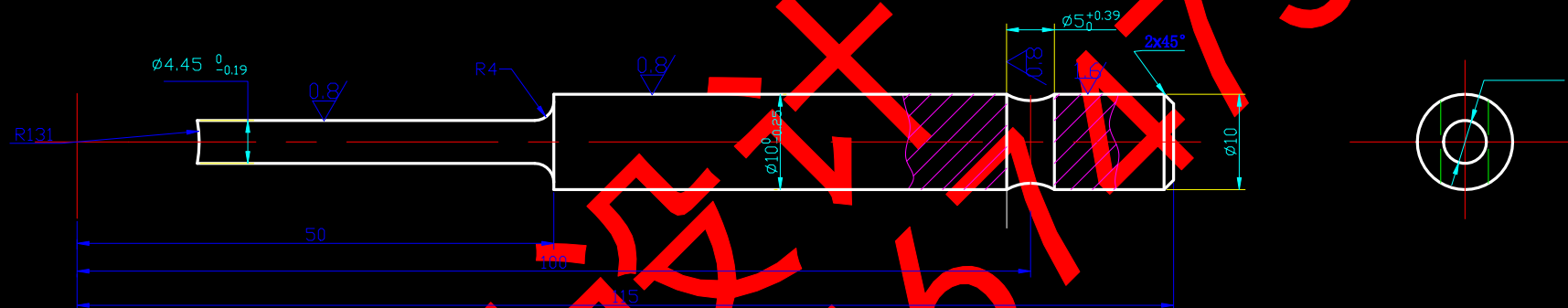
技术要求

- | | | | | | |
|----|-------|----|------|--------------------------|---|
| 38 | 螺钉 | 1 | 35 | GB70-85-M6×30 | |
| 37 | 圆口垫 | 1 | 18A | SLM-8 | |
| 36 | 定滑轮 | 1 | 45 | SLM-15 | |
| 35 | 导轮 | 3 | 18A | GB1169.3-84-2020-25 | |
| 34 | 斜齿锥齿轮 | 1 | 18A | SLM-30 | |
| 33 | 蜗轮 | 3 | 35 | GB70-85-M6×30 | |
| 32 | 蜗杆 | 4 | 35 | GB1169.3-84-2020-25 | |
| 31 | 蜗轮 | 3 | 35 | GB1169.3-84-2020-25 | |
| 30 | 定滑轮 | 1 | 18A | SLM-15 | |
| 29 | 导轮 | 3 | 18A | GB1169.3-84-2020-25 | |
| 28 | 型架固定板 | 1 | 45 | SLM-10 | |
| 27 | 型架 | 1 | 18A | SLM-11 | |
| 26 | 型架 | 1 | 18A | SLM-10 | |
| 25 | 转动轴 | 1 | 35 | GB119-85-M10×7 | |
| 24 | 导轮 | 4 | 35A | GB1169.3-84-2020-25 | |
| 23 | 蜗杆 | 1 | 63Mn | GB308-77-08 | |
| 22 | 蜗轮 | 3 | 63Mn | GB1308-79-1-1-30 | |
| 21 | 蜗杆 | 1 | 35 | GB1169.3-84-2020-25 | |
| 20 | 滚珠 | 1 | 45 | GB30871-1986 | |
| 19 | 蜗轮 | 1 | 18A | SLM-10 | |
| 18 | 导轮 | 4 | 18A | GB1169.3-84-2020-25 | |
| 17 | 螺钉 | 4 | 35 | GB70-85-M6×35 | |
| 16 | 螺钉 | 4 | 35 | GB70-85-M6×125 | |
| 15 | 底座 | 1 | 45 | SLM-9 | |
| 14 | 推管盖板 | 1 | 45 | SLM-8 | |
| 13 | 推管 | 1 | 45 | SLM-7 | |
| 12 | 防冲板 | 1 | 35 | GB119-85-M5×16 | |
| 11 | 垫块 | 1 | 45 | | |
| 10 | 蜗杆 | 4 | 63Mn | GB30871-1986, 1.6, 10-10 | |
| 9 | 蜗轮 | 1 | 45 | SLM-4 | |
| 8 | 蜗轮 | 2 | 18A | SLM-3 | |
| 7 | 蜗轮 | 2 | 35 | GB119-85-M5×30 | |
| 6 | 销 | 8 | 35 | | |
| 5 | 蜗轮盖 | 8 | 18A | SLM-2 | |
| 4 | 固定端盖 | 4 | 35 | GB70-85-M6×8 | |
| 3 | 销 | 2 | 35 | GB119-85-M5×25 | |
| 2 | 螺钉 | 2 | 35 | GB70-85-M6×45 | |
| 1 | 定滑轮 | 1 | 45 | SLM-1 | |
| 序号 | 名称 | 数量 | 材料 | 备注 | 注 |
-
- | | | | | | |
|--------|---------|--|--|--|--|
| 斜齿注射模 | | | | | |
| 比例 | 1:1 | | | | |
| 材料 | 铸钢 | | | | |
| 数量 | 1 | | | | |
| 图号 | 2107.5 | | | | |
| 设计 | 第一张共十七张 | | | | |
| 校核 | | | | | |
| 审核 | | | | | |
| 批准 | | | | | |
| 日期 | | | | | |
| 湖南科技大学 | | | | | |

制图	孙尉兵	2007.5	第一张共十七张	数量	1
审核			湖南科技大学		
审核					

侧型芯-A4

其余 $\sqrt{6.3}$

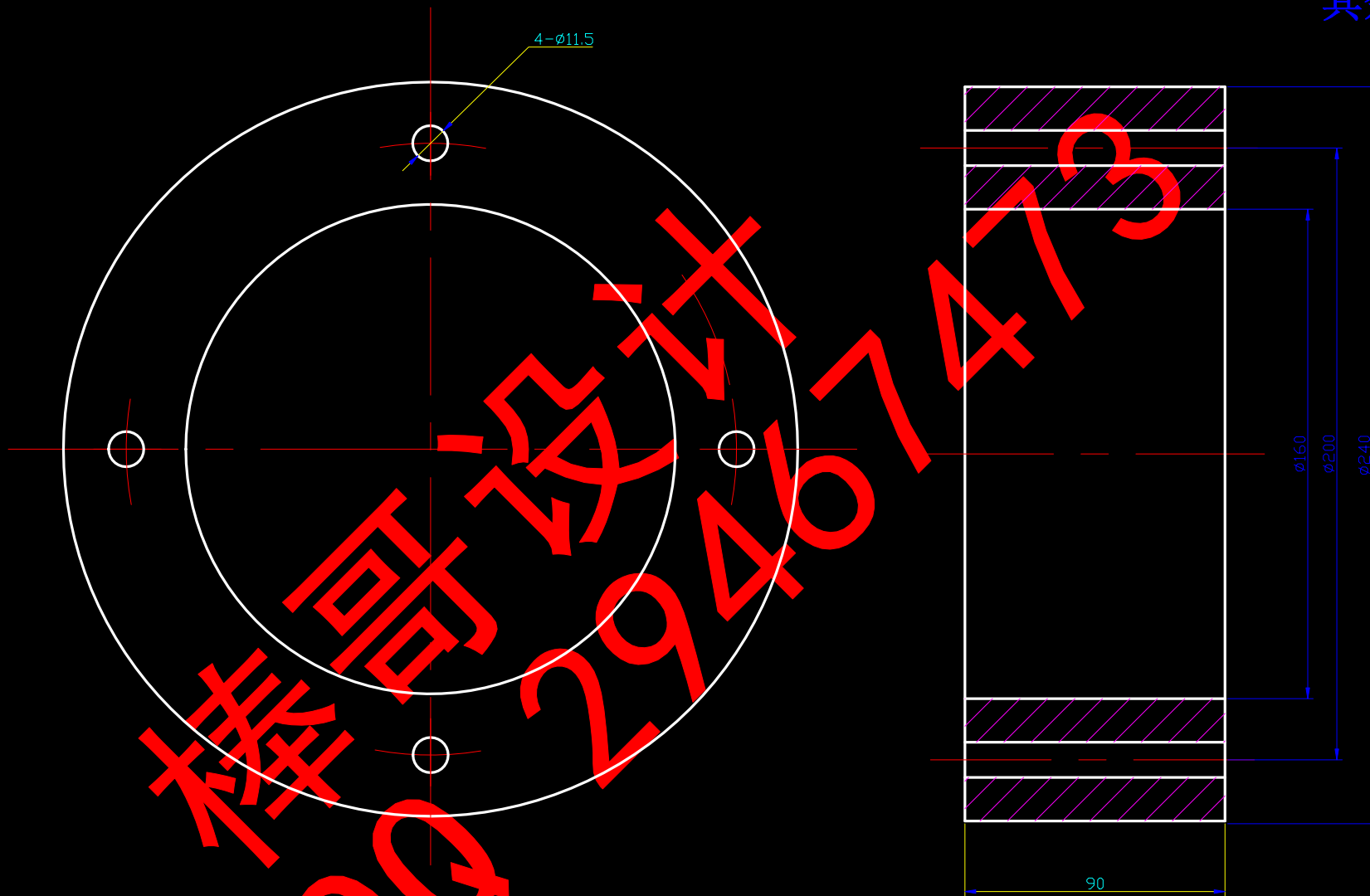


技术要求

1. T8A进行渗碳处理, 硬度达到HRC53—57;
2. 未注圆角为R1.5;
3. 销孔需配作加工.

制图	孙财兵	2007.5	侧型芯	2: 1
审核				T8A
湖南科技大学机电工程学院				SLM-3

其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求

1. 锐边倒角;
2. 45钢须调质处理, HRC35--45

制图	孙财兵	2007.5	垫板	2: 3
审核				45
湖南科技大学机电工程学院				SLM-6

定模板-A3

其余 $\sqrt[6.3]{}$

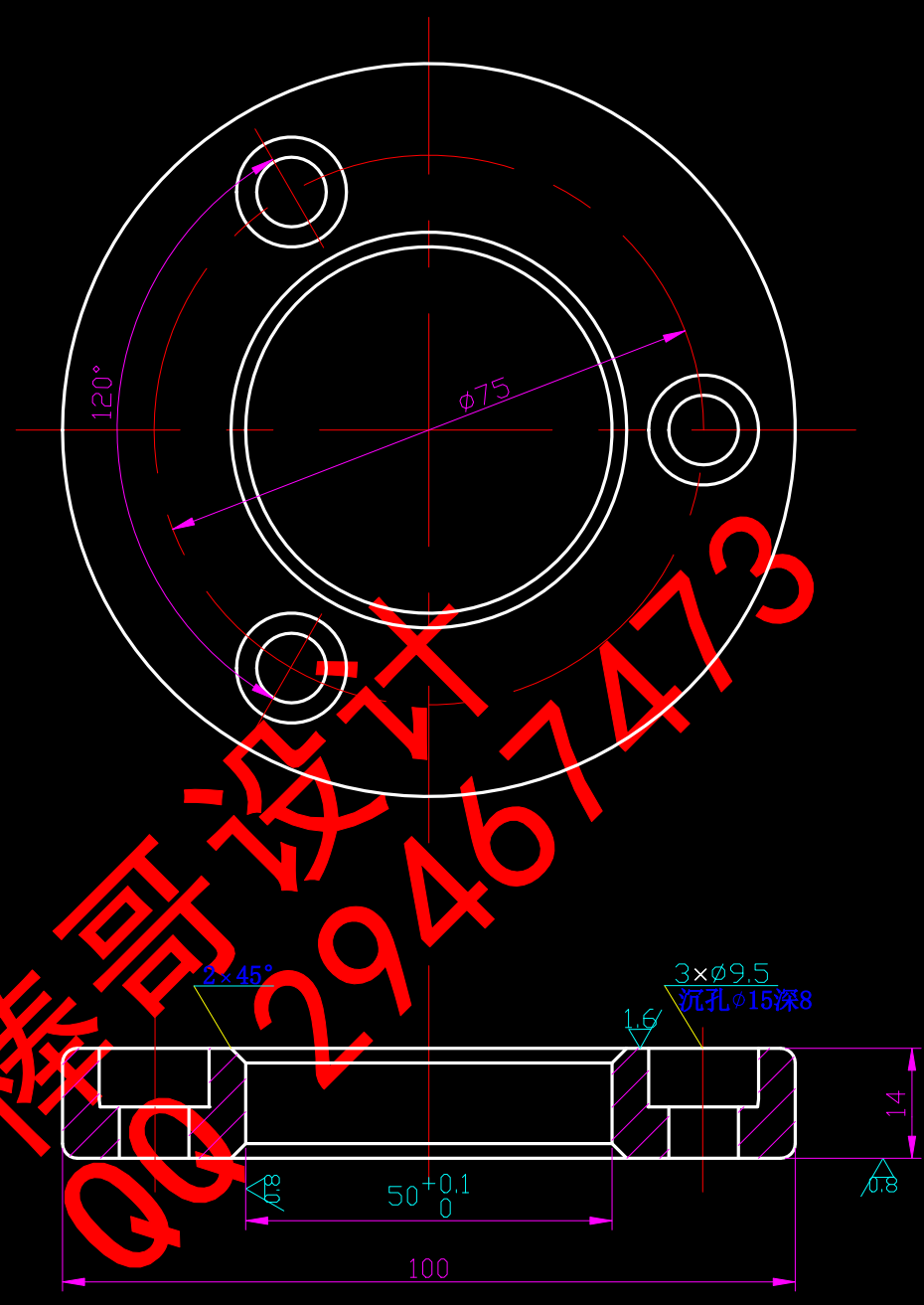


技术要求

1. T8A进行渗碳处理, 硬度达到HRC53—57;
2. 未注圆角为R1.5;
3. 销孔需配作加工.

制图	孙财兵	2007.5	定模板	1: 2
审核				T8A
湖南科技大学机电工程学院				SLM--13

其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求

- 1.定位圈四周需倒角 $1 \times 45^\circ$
2. T8A需淬火处理硬度达40—45HRC

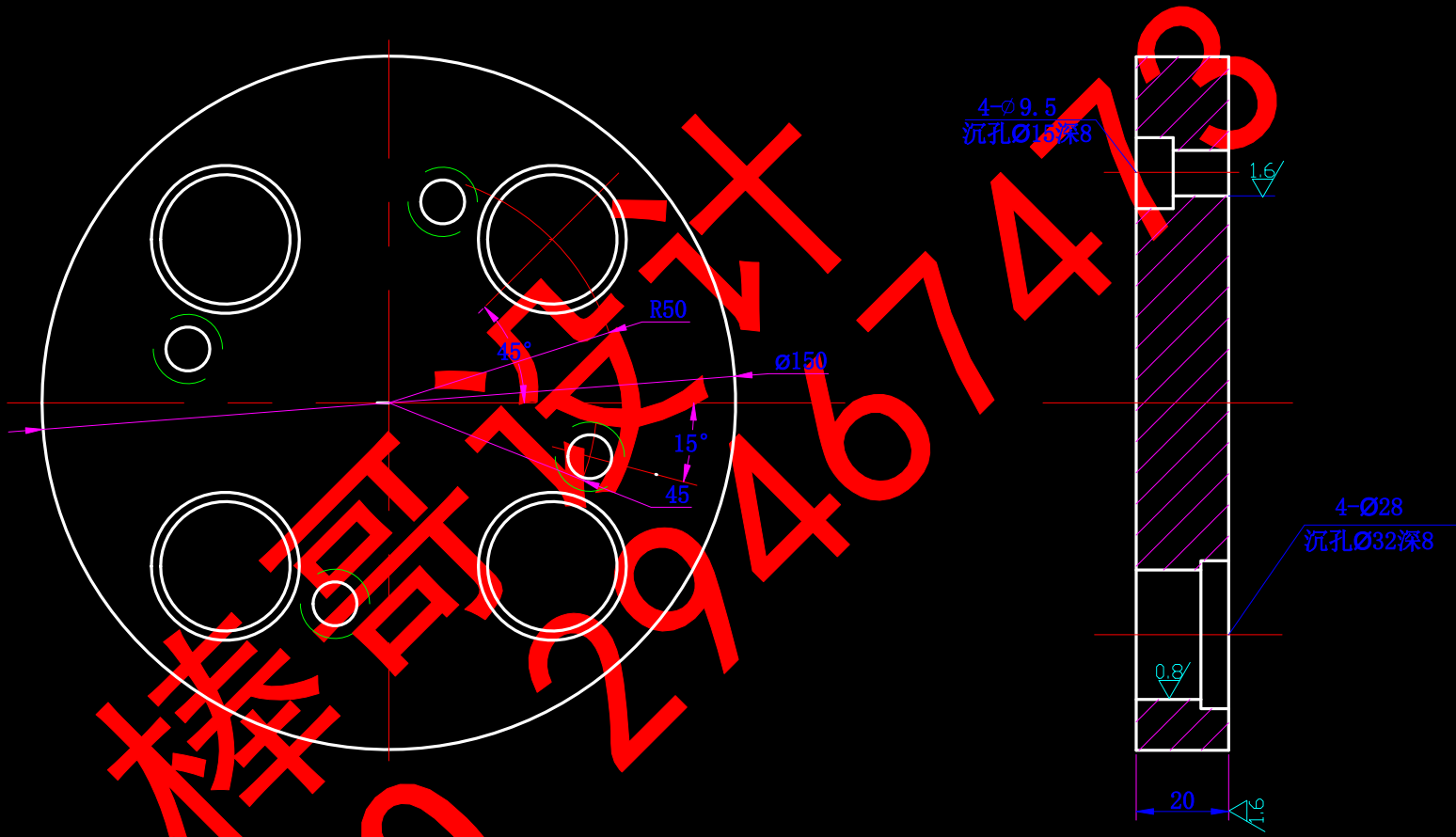
制图	孙财兵	2007.5	定 位 圈	2:1
审核				T8A
湖南科技大学机电工程学院				SLM-1



姓名	孙财兵	2007.5	浇 口 套	2:1
校核				T8A
湖南科技大学机电工程学院				SLM-16

推管盖板-A3

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

1. 锐边倒角,
2. 垂直度不大于0.02 .

姓名	孙财兵	2007.5	推管盖板	1:2
				45
湖南科技大学机电工程学院				SLM--8

推管固定板-A3

其余 $\sqrt{6.3}$



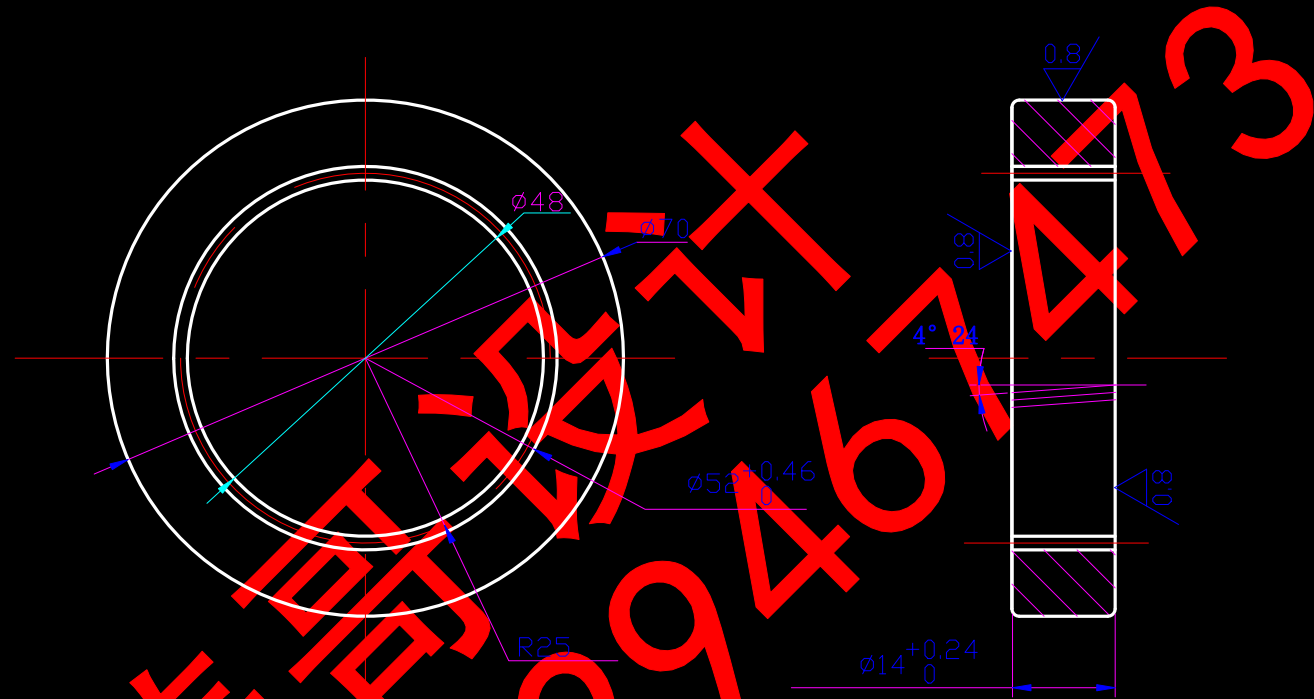
技术要求

1. 锐边倒角,
2. 垂直度不大于0.02 .

姓名	孙财兵	2007. 5	推管固定板	1:2
校核				45
湖南科技大学机电工程学院				SLM--7

斜齿轮型腔-A4

其余 $\sqrt[6.3]{\text{ }}$



技术要求

1. 四周需倒角 $1 \times 45^\circ$
2. T8A需淬火处理硬度达 45--50HRC

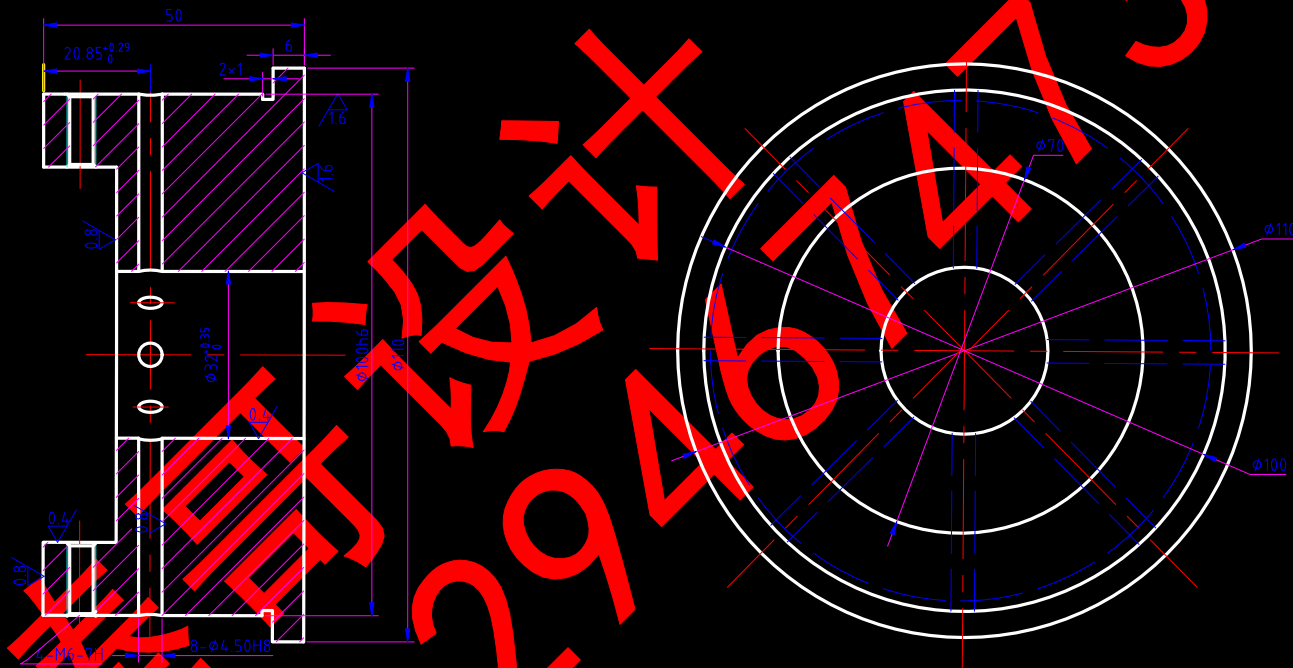
制图	孙财兵	2007.5	斜齿轮型腔	2:1
审核				T8A
湖南科技大学机电工程学院				SLM-14



姓名	孙财兵	2007.5	斜 楔	1:1
校核				T8
湖南科技大学机电工程学院				SLM-3

型腔-A3

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

- 1.台阶部分倒角1×45;
- 2.45钢需调质处理 硬度HRC50-55

制图	孙财兵	2007. 5	型腔	1:1
审核				45
湖南科技大学机电工程学院				SLM-10

其余

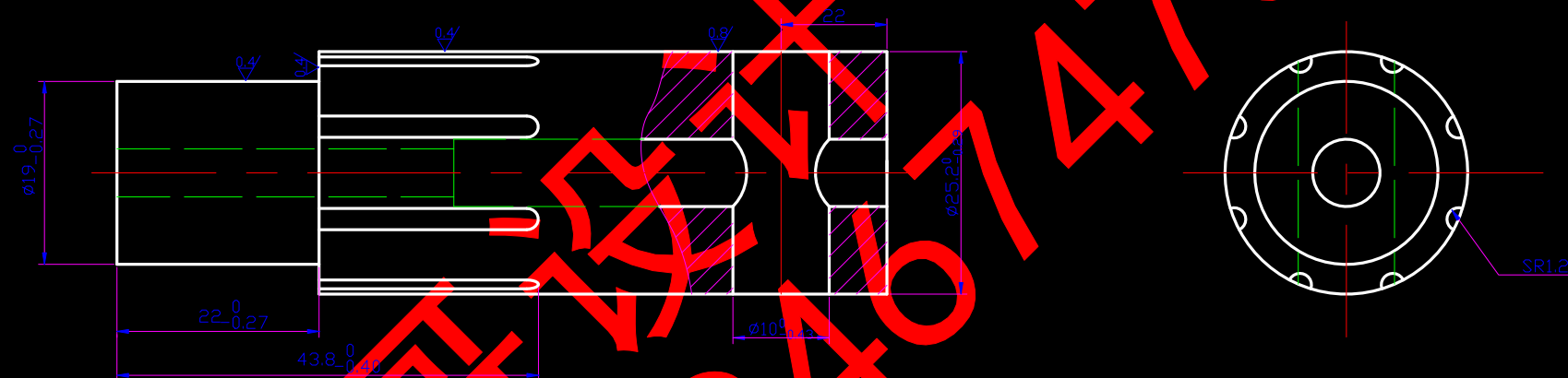


1. 锐边倒角;
2. 硬度为 45--55HRC.

姓名	孙财兵	2007.5	型腔固定板	1:2
校核				45
湖南科技大学机电工程学院				SLM-12

型芯-A4

其余 $\sqrt[6.3]{}$

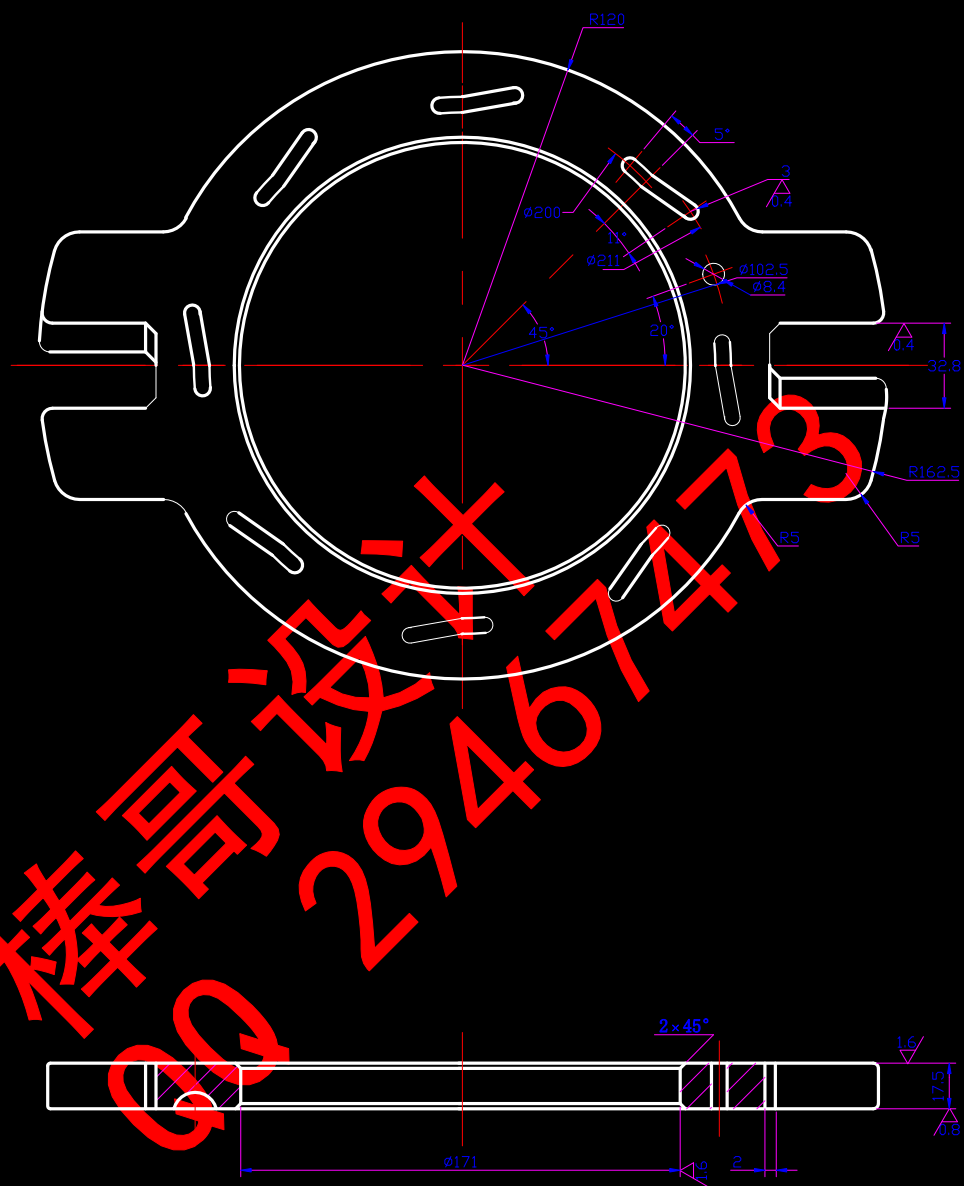


技术要求

1. T8A要进行渗碳处理，淬火硬度达到HRC50—55；
2. 型芯的下表面须倒角 $2 \times 45^\circ$ ；
3. 未注圆角 $R=0.5\text{mm}$ 。

制图	孙财兵	2007.5	型 芯	2: 1
审核				T8A
湖南科技大学机电工程学院				SLM-11

其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求

- 1. 未注圆角为R2;
- 2. 锐边倒角.

姓名	孙财兵	2007.5	转 盘	1:2
校核				T8
湖南科技大学机电工程学院				SLM-4