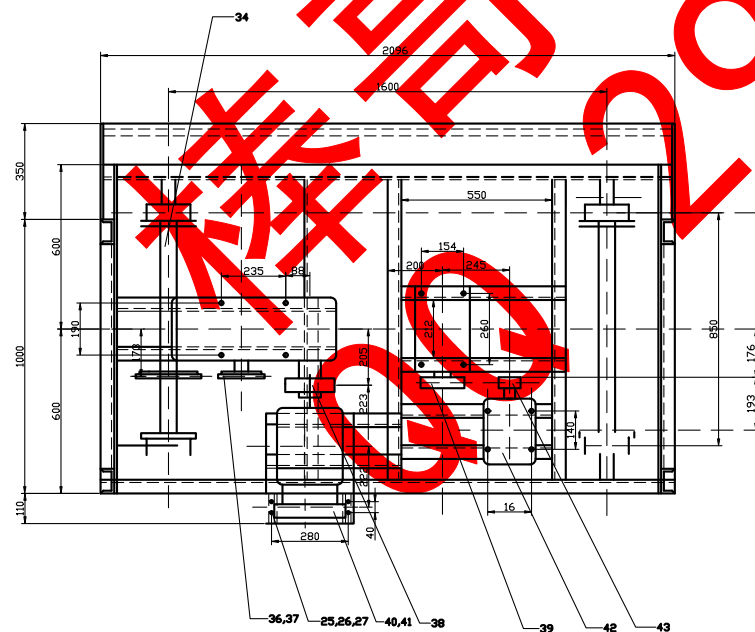
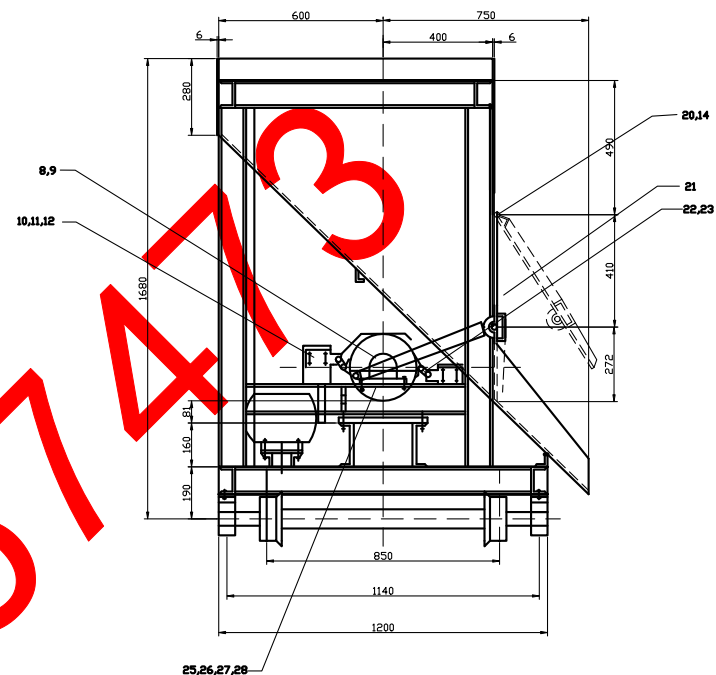
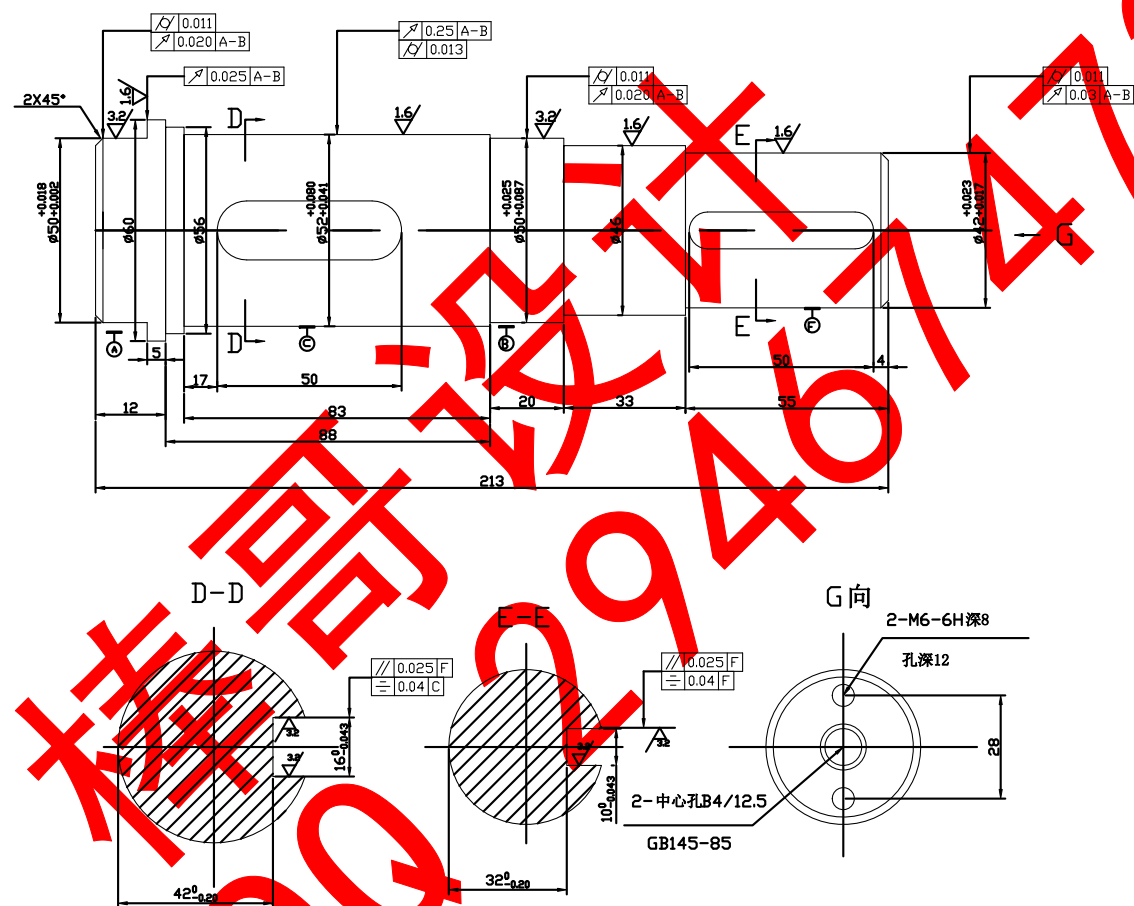


B 向

[illegible]

序号	名 称	单 位	数
1	开门时间	秒	2.1
2	关门时间	秒	2.1
3	小车的行走速度	米/分	33.3
4	小车的载重量	立方米	1.35

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$

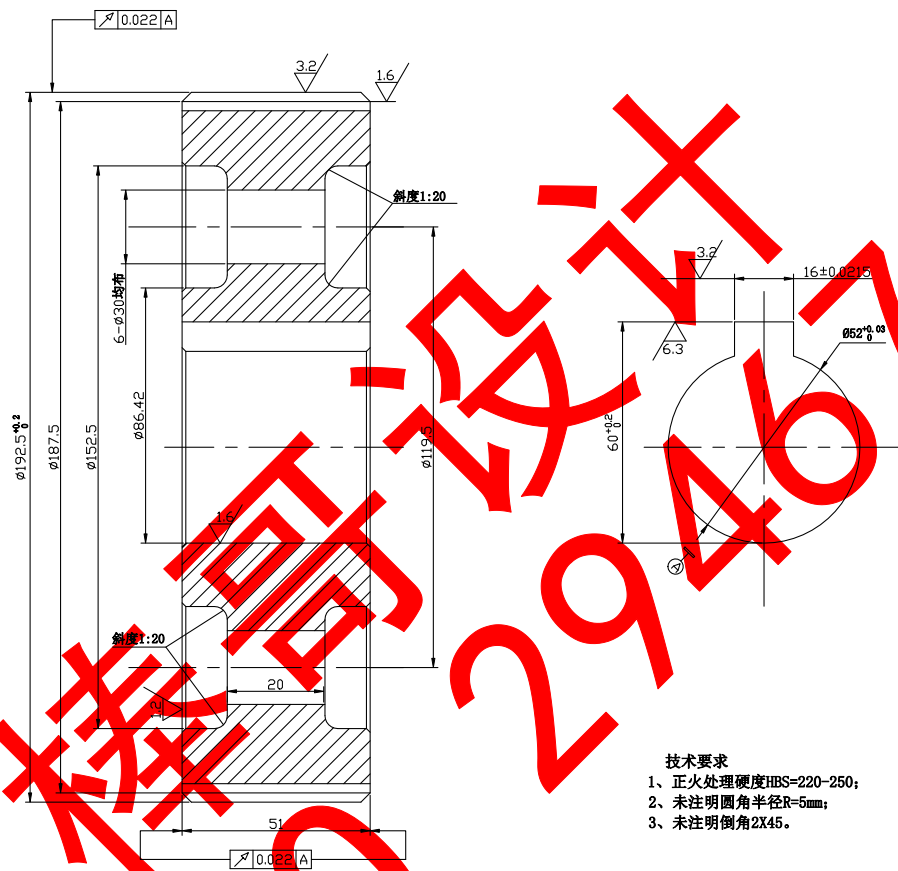


技术要求

1. 圆角半径 $R=2\text{mm}$
2. 调质处理硬度 $\text{HBS}=220\sim 255$

						45#							
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日								
设 计			标准化			阶 段 标 记				重 量	比 例		
审 核													
工 艺			批 准			共				张	第	页	

A2-小齿轮



法向模数		Mn	3
齿数		Z	75
齿形角		α	20°
齿顶高系数		h^*a	1
螺旋角		β	9°
螺旋方向		左旋	
径向变位系数		X	0
精度等级		8-8-7 HK	GB10095 -93
中心距		a^2fa	132.33 ^{±2} 0.0315
配偶 齿轮	图号		
	齿数	Z3	26
公差组	检验项目	代号	公差值
I	齿轮径向跳动公差	Fr	0.063
	公法线长度变动公差	Fw	0.05
II	节线极限偏差	Fpb	±0.020
	齿形公差	f _f	0.018
III	齿向公差	F	0.016
齿厚 测量	法向齿厚	4.712 ± 0.020	
	齿高	3.023	

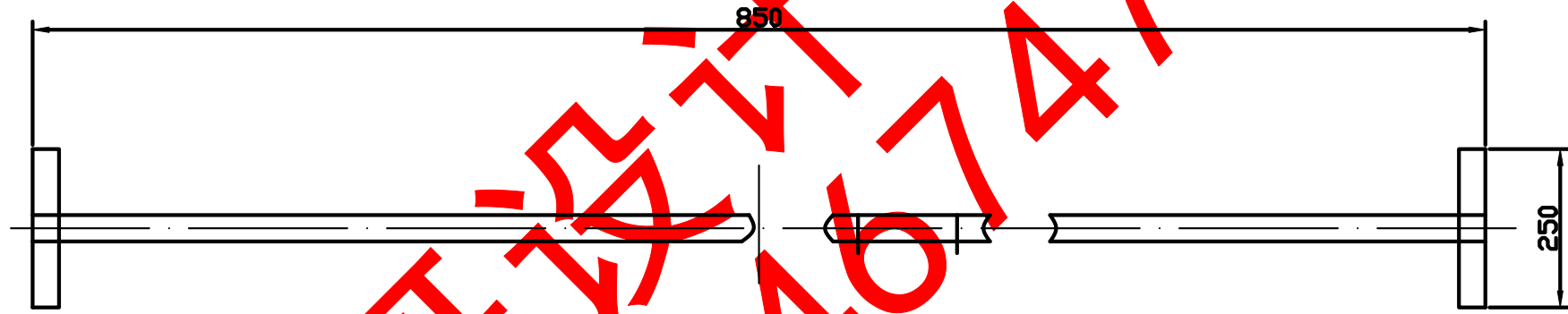
技术要求

- 1、正火处理硬度HBS=220-250;
- 2、未注明圆角半径R=5mm;
- 3、未注明倒角2X45。

						45#				小齿轮
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设 计			标准化			阶 段 标 记	重 量	比 例		
审 核										
工 艺			批 准			共 张 第 页				

A4-开门轴

其余 

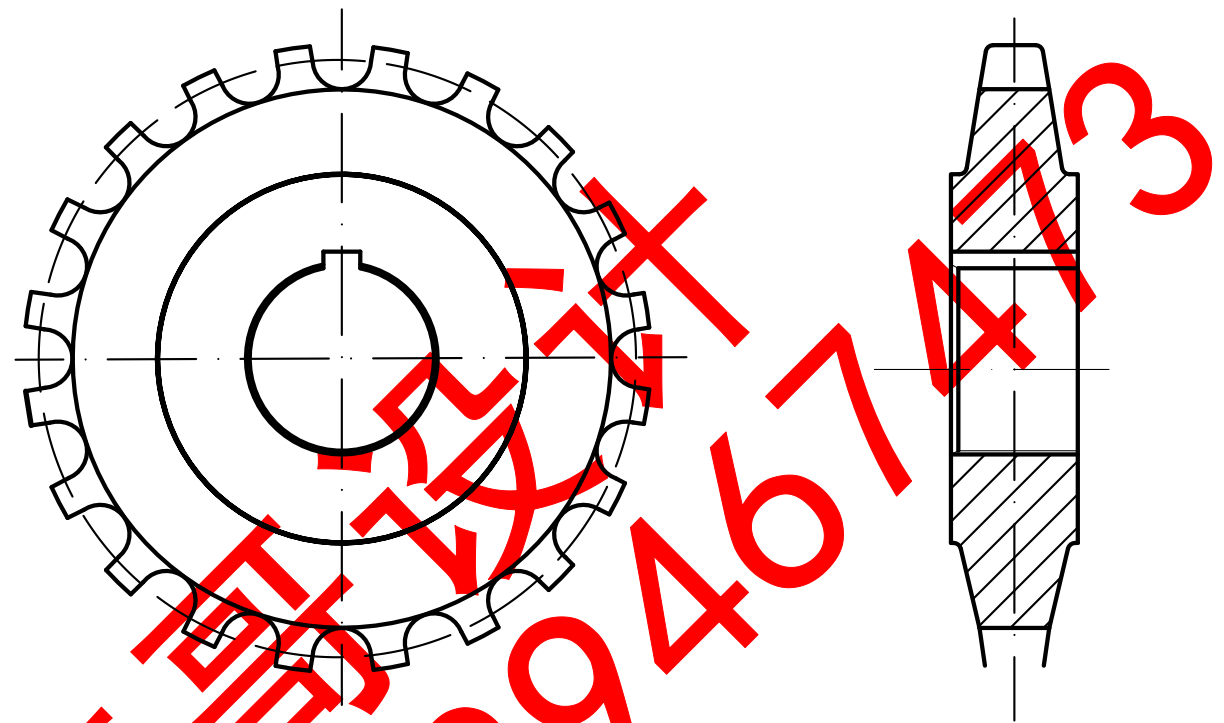


技术要求

- 1. 热处理：调质220-250HBS。
- 2. 工件表面光滑，不许有砂眼、裂纹等缺陷。

A4-链轮

其余 ✓



技术要求

- 1. 铸件不能有气孔、砂眼、缩孔等
- 2. 时效处理，消除内应力。

链轮						