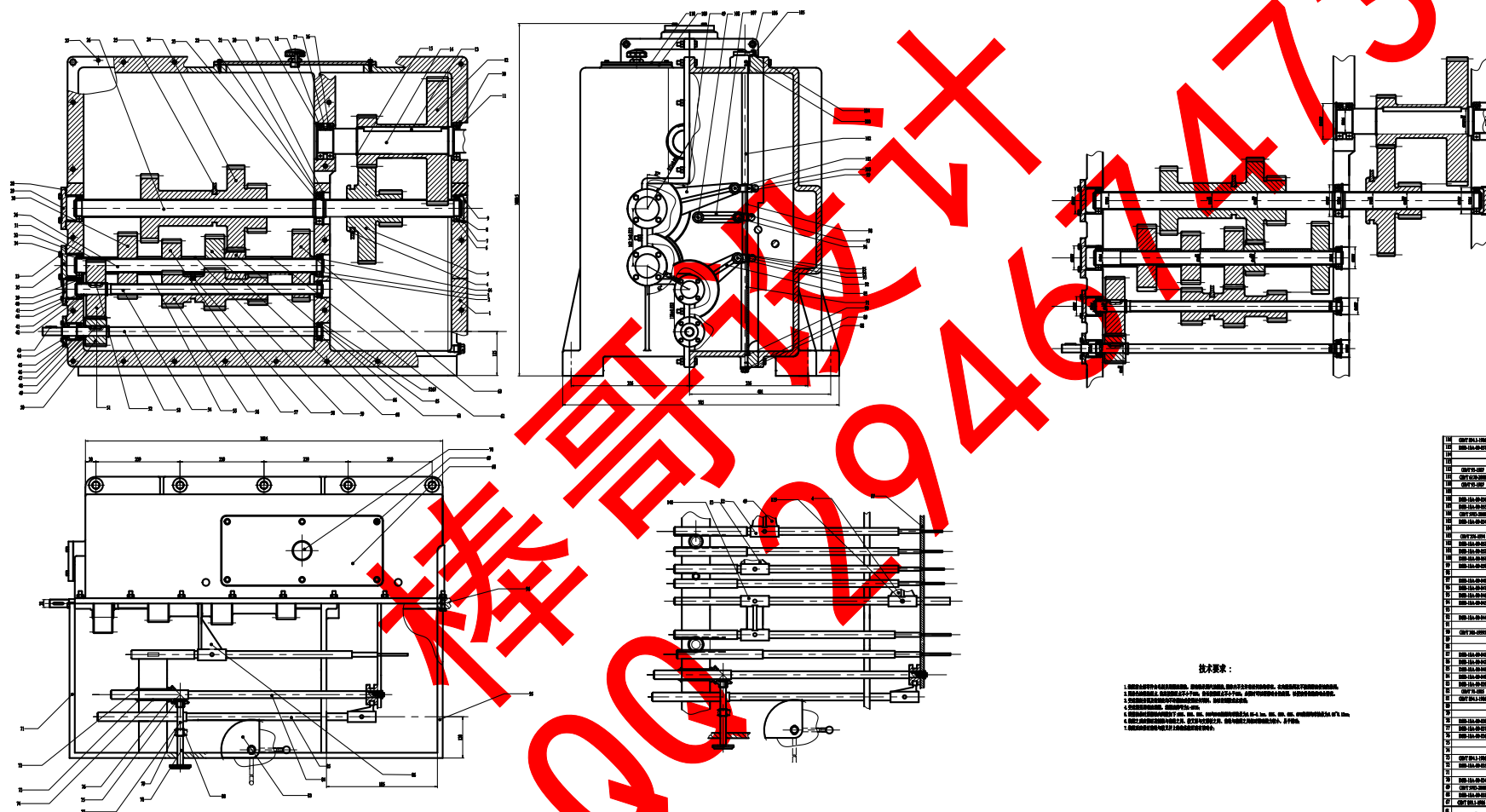


1-装配图-A0

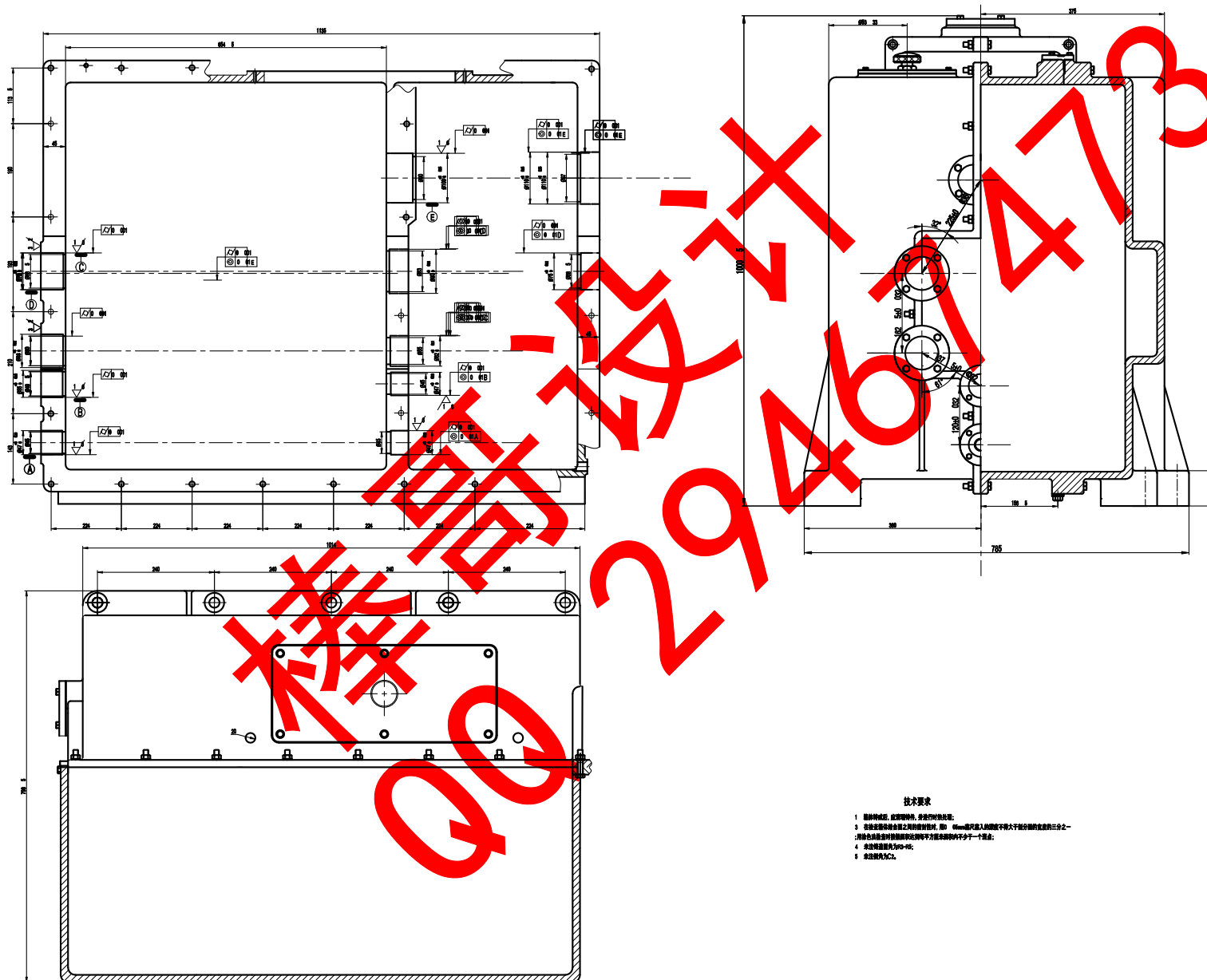


技术要求:

1. 装配前应检查各零件的尺寸、精度、表面质量、热处理等是否符合设计要求。
2. 装配时应按照装配工艺规程的要求进行。
3. 装配时应注意各零件的配合公差。
4. 装配时应注意各零件的润滑。
5. 装配时应注意各零件的紧固力矩。
6. 装配时应注意各零件的清洁。
7. 装配时应注意各零件的防锈。

序号	代号	名称	数量	比例	材料	备注
1	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
2	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
3	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
4	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
5	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
6	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
7	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
8	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
9	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
10	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
11	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
12	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
13	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
14	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
15	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
16	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
17	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
18	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
19	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
20	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
21	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
22	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
23	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
24	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
25	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
26	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
27	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
28	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
29	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
30	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
31	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
32	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
33	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
34	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
35	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
36	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
37	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
38	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
39	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
40	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
41	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
42	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
43	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
44	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
45	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
46	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
47	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
48	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
49	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
50	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
51	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
52	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
53	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
54	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
55	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
56	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
57	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
58	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
59	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
60	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
61	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
62	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
63	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
64	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
65	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
66	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
67	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
68	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
69	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
70	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
71	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
72	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
73	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
74	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
75	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
76	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
77	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
78	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
79	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
80	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
81	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
82	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
83	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
84	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
85	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
86	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
87	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
88	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
89	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
90	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
91	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
92	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
93	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
94	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
95	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
96	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
97	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
98	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
99	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	
100	Q294673	Q294673	1	1:1	Q294673	

2-箱体-A0



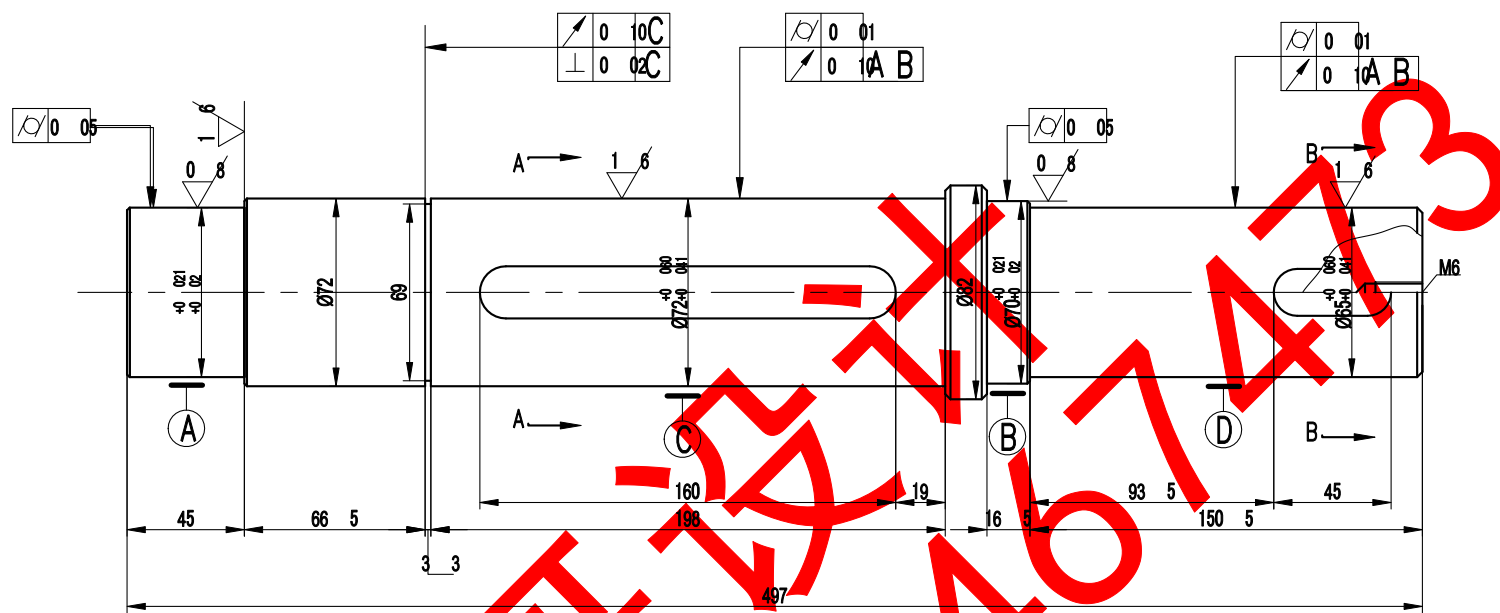
技术要求

- 1 磨料喷成后, 应清除铸件, 并逐件热处理;
- 2 在张拉带与铸面之间的磨削时, 用 $\phi 60\text{mm}$ 底孔插入的厚度不得大于磨削面的宽度的三分之一; 用涂色法检查时接触面积应等于平面面积的不少于一个百分点;
- 3 未注铸面角为 $60^\circ-90^\circ$;
- 4 未注圆角为 $C2$ 。

							南京理工大学 080603 控制工程	
							箱体	
设计、计算、分、校、审核、年月日								
设计		审核		数量		单位	比例	
						1:3		
工艺		措施		共		张	张	
						DSB-18A-00-001		

3-输出轴-A3

其余 $\sqrt{12/5}$

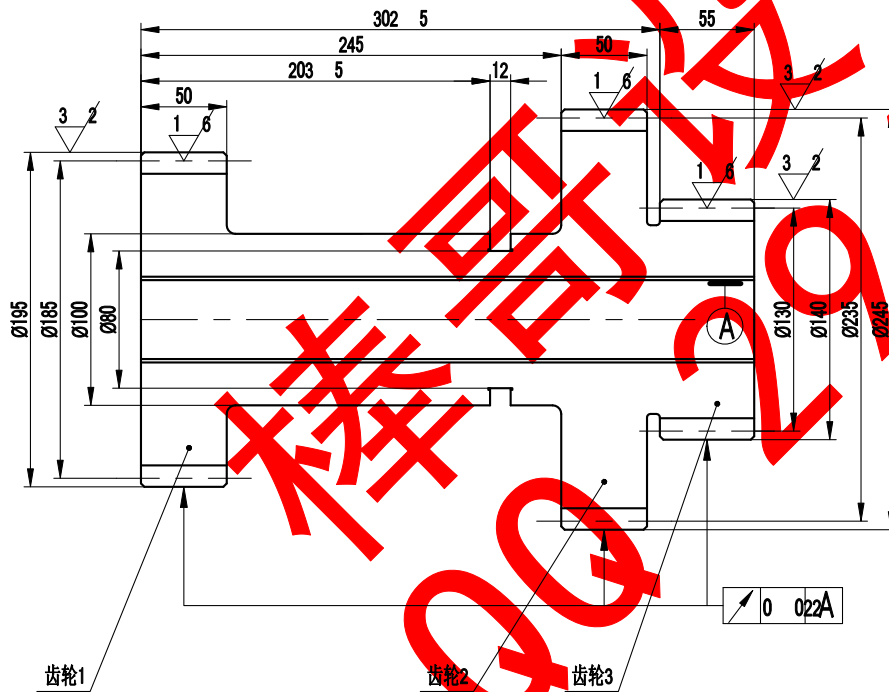


技术要求

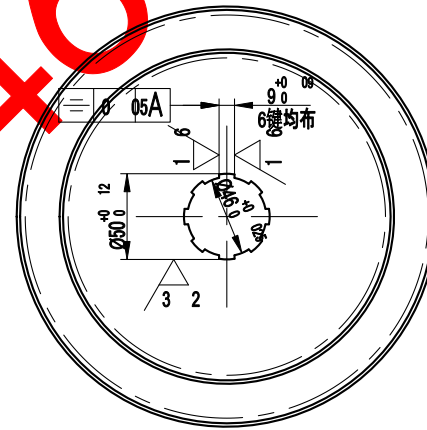
- 1 材料为40Cr, 调质处理;
- 2 未注圆角半径为R1;
- 3 未注倒角为C2;

						40Cr			湘潭大学兴湘学院 08级机械三班
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	质量	比例	输出轴
设计			标准化					1:2	
审核									
工艺			批准			共	张	第	张
									DSB-18A-00-014

4-滑移齿轮-A3



齿轮1			齿轮2			齿轮3		
法向模数	m_{n1}	5	法向模数	m_{n2}	5	法向模数	m_{n3}	5
齿数	Z	37	齿数	Z	47	齿数	Z	26
压力角	α	20°	压力角	α	20°	压力角	α	20°
齿顶高系数	h_a^*	1	齿顶高系数	h_a^*	1	齿顶高系数	h_a^*	1
顶隙系数	C^*	0.2	顶隙系数	C^*	0.2	顶隙系数	C^*	0.2
全齿高	h	11	全齿高	h	11	全齿高	h	11
径向变位系数	x	0	径向变位系数	x	0	径向变位系数	x	0
齿厚	$7 \begin{smallmatrix} 854 & 0 \\ & 0.064 \\ & 182 \end{smallmatrix}$		齿厚	$7 \begin{smallmatrix} 854 & 0 \\ & 0.064 \\ & 182 \end{smallmatrix}$		齿厚	$7 \begin{smallmatrix} 854 & 0 \\ & 0.064 \\ & 182 \end{smallmatrix}$	
精度等级	7 FK		精度等级	7 FK		精度等级	7 FK	
齿轮副中心距及其极限偏差	$\begin{smallmatrix} 0.1 \pm 0.02 \\ 5 \pm 0.036 \end{smallmatrix}$		齿轮副中心距及其极限偏差	$\begin{smallmatrix} 0.1 \pm 0.02 \\ 5 \pm 0.036 \end{smallmatrix}$		齿轮副中心距及其极限偏差	$\begin{smallmatrix} 0.1 \pm 0.02 \\ 5 \pm 0.036 \end{smallmatrix}$	
配对齿轮	齿数	Z ₁ 28	配对齿轮	齿数	Z ₁ 18	配对齿轮	齿数	Z ₁ 39
公差组	检验项目	代号 公差值	公差组	检验项目	代号 公差值	公差组	检验项目	代号 公差值
I	齿圈径向跳动公差	F_r 0.029	I	齿圈径向跳动公差	F_r 0.029	I	齿圈径向跳动公差	F_r 0.029
	公法线长度变动公差	F_{Wd} 0.06		公法线长度变动公差	F_{Wd} 0.07		公法线长度变动公差	F_{Wd} 0.04
II	基节径向偏差	f_{pb} ±0.014	II	基节径向偏差	f_{pb} ±0.009	II	基节径向偏差	f_{pb} ±0.012
	齿形公差	f_f 0.015		齿形公差	f_f 0.018		齿形公差	f_f 0.012
III	齿向公差	F_β 0.021	III	齿向公差	F_β 0.021	III	齿向公差	F_β 0.021



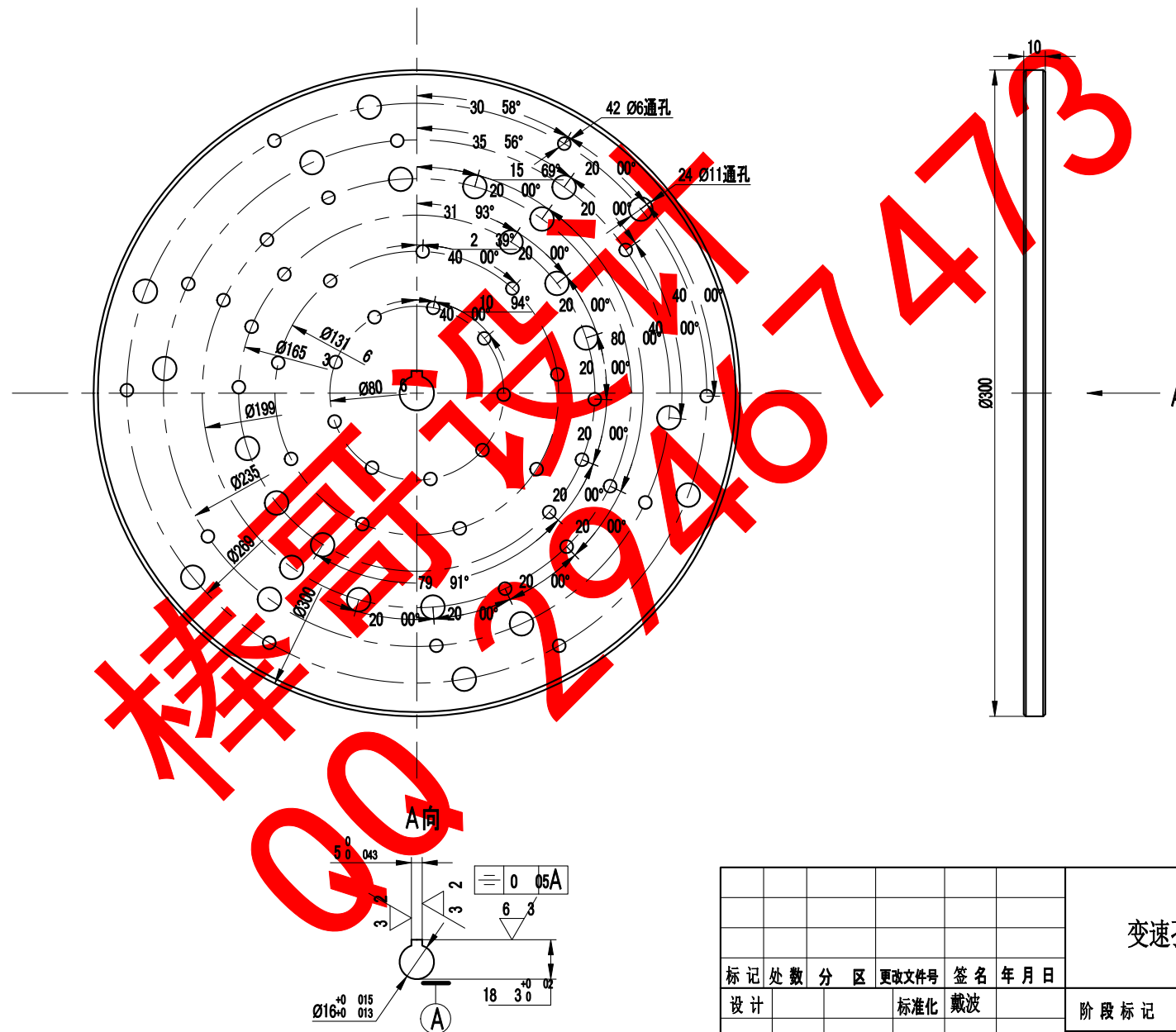
技术要求

- 材料为45钢, 调质后淬火处理, 齿面硬度为40-50HRC;
- 未注圆角半径为R5;
- 未注倒角为C2.

						45钢			湘潭大学兴湘学院 08级机械三班
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	质量	比例	三联齿轮
设计			标准化						
审核						共 张 第 张		1:3	DSB-18A-00-034
工艺			批准						

5-变速孔盘-A3

其余 $\sqrt[12]{5}$



技术要求

- 1 未注倒角为C1;
- 2 孔盘上大孔直径为Ø11, 小孔直径为Ø6

						变速孔盘			DBS-18A-00-087
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				45钢
设计			标准化	戴波		阶段标记	质量	比例	
审核								1:2	
工艺			批准			共 张 第 张			湘潭大学兴湘学院 08级机械三班

1. 未注倒角为R1.5-R2
2. 未注倒角为
3. 与拨叉杆装配后应保证很好的配合

						45	湘潭大学兴湘学院 08级机械三班		
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日			拔叉	
设 计			标准化			阶 段 标 记	质 量		
									DSB-18A-00-034
审 核									
工 艺			批 准						