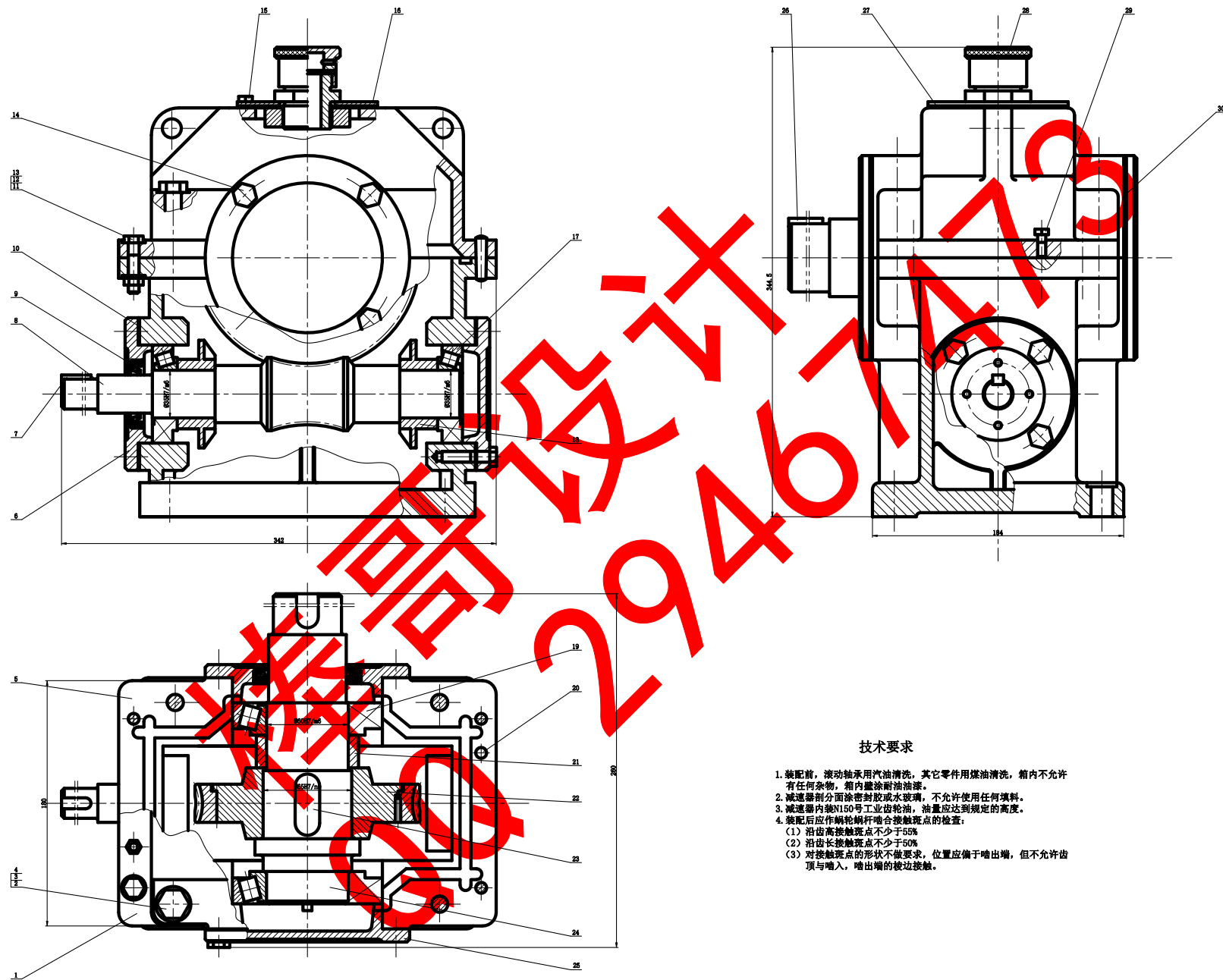


减速器装配图 A0



技术要求

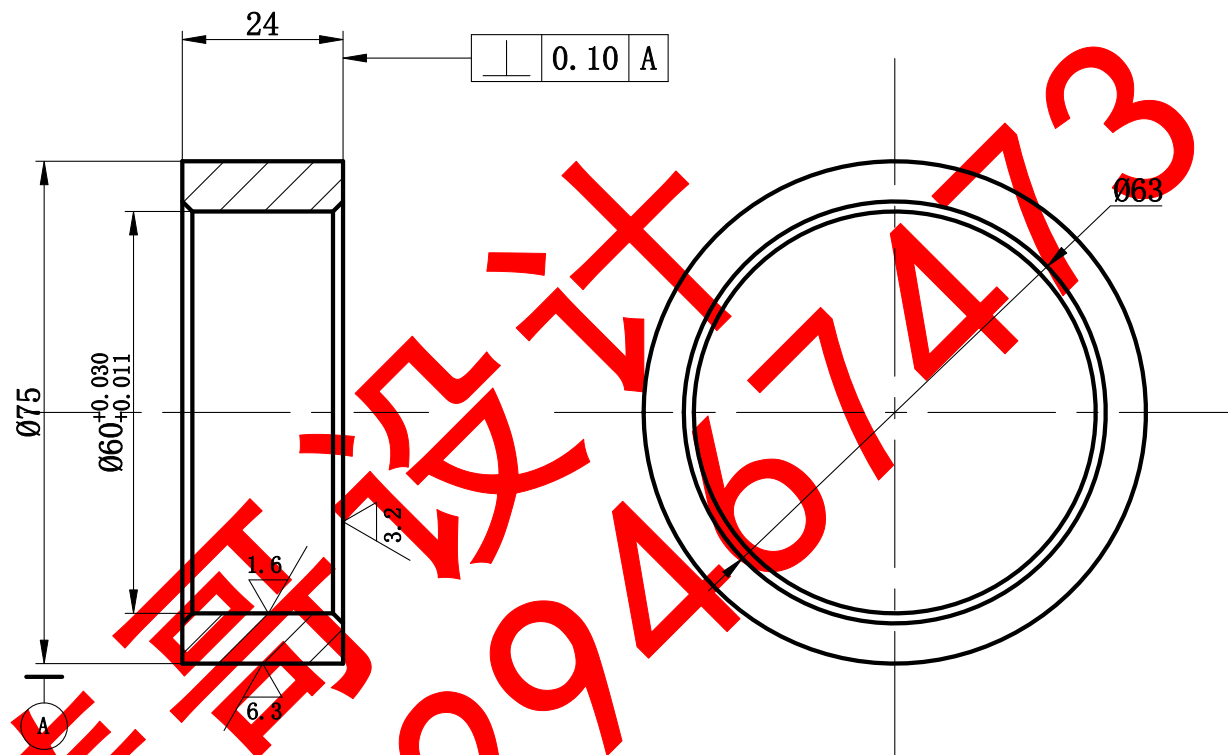
- 装配前，滚动轴承用汽油清洗，其它零件用煤油清洗，箱内不允许有任何杂物，箱内应涂耐油油漆。
- 减速器剖分面涂密封胶或水玻璃，不允许使用任何填料。
- 减速器内装N150号工业齿轮油，油量应达到规定的高度。
- 装配后应作蜗轮蜗杆啮合接触斑点的检查：
 - 沿齿高接触斑点不少于55%
 - 沿齿长接触斑点不少于50%
 - 对接触斑点的形状不做要求，位置应偏于啮出端，但不允许齿顶与啮入，啮出端的棱边接触。

20	进气器	1	45	M6
26	进气器	1	45	
27	进气器	1	45	
28	平键	1	45	16×10
29	蜗轮轴承端盖	2	HT150	
24	蜗轮	1	45	
23	平键	1	45	18×11
22	蜗轮	1	20mm10-1/HT100	
21	蜗轮	1	45	
20	定位销	1	45	A6×33
19	蜗轮轴轴承	2		
18	蜗轮	2	45	
17	蜗轮轴轴承	2		
16	垫片	1	1038钢板	
15	螺钉	4	45	M6
14	轴承盖	16	45	M6
13	垫片	4	45	M6
12	垫片	4	45	M6
11	垫片	4	45	M6
10	清理垫片	4	1038钢板	
9	密封垫圈	2	B-丙烯腈橡胶	
8	蜗杆	1	40Cr	
7	平键	1	45	6×7
6	蜗杆轴承端盖	2	HT150	
5	底座	1	HT200	
4	垫片	4	45	
3	垫片	4	45	M12
2	螺母	4	45	M12
1	蜗壳	1	HT200	

序号	代号	名称	数量	材料	备注
					北航化工大学科技园
					准平行二次包络
					环面蜗杆减速器
					310202108

设计 审核 校对 工艺 制图 会签 日期 比例 1:1

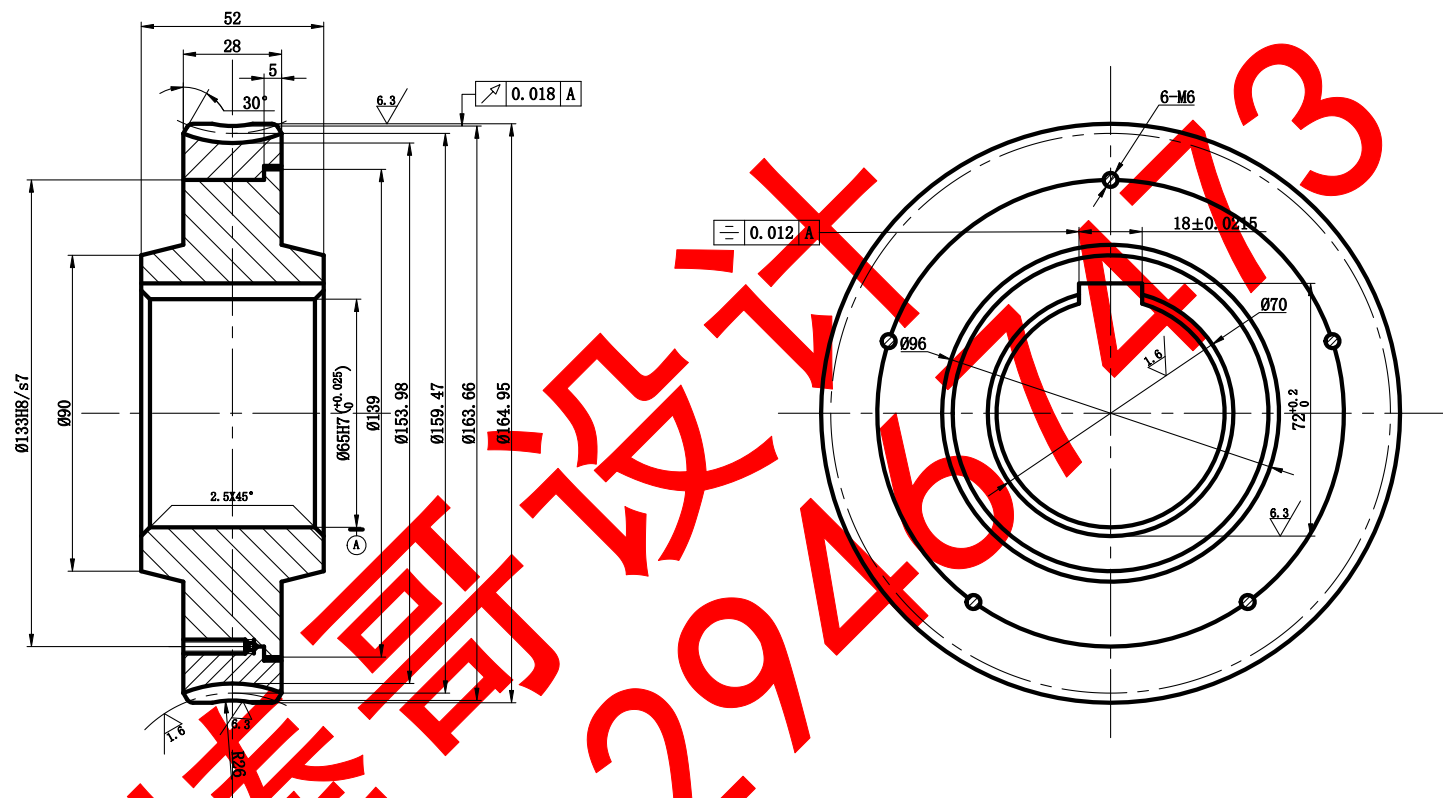
套筒 A4



技术要求
1未注倒角1.5×45°

						45				沈阳化工大学 科亚学院	
										套 筒	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	孙宗孝	2014. 6. 16	标准化			阶段标记		重量	比例	310202108	
校对									1:1		
审核											
工艺			批准			共 张 第 张					

其余 $\frac{12.5}{\triangle}$



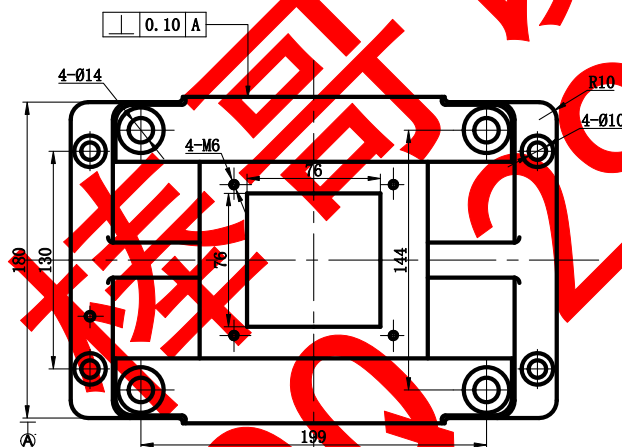
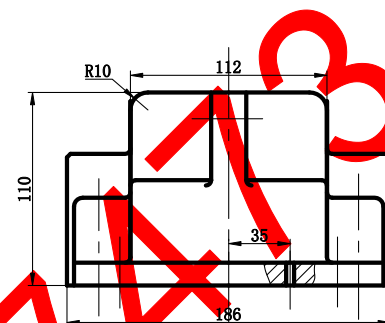
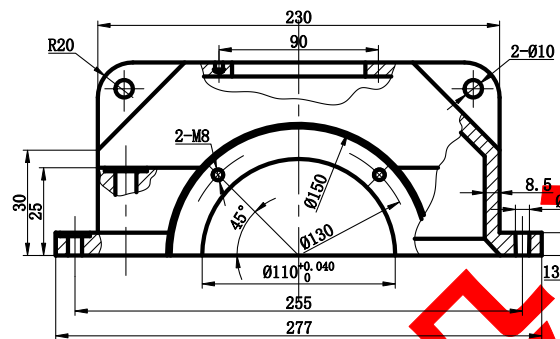
名 称	符号	数 值
蜗轮齿数	Z_2	50
端面模数	m_t	3.19
蜗轮分度圆直径	d_2	159.466
相配的蜗杆参数		
蜗杆头数	Z_1	1
端面模数	m_t	3.19
蜗杆分度圆直径	d_1	40.534
成形圆直径	d_b	65
包齿齿数	K	5
工作半包角	Φ°	16.38°
分度圆导程角	γ	4.5°
蜗轮齿距累积误差的公差	F_{PT2}	0.12
蜗轮齿距径向跳动公差	F_r	0.05
蜗轮加工中的中间平面圆度 微米	M_{Z2}	+0.1
	M_{Z1}	-0.1

技术要求

1. 材料: ZQSn10-1
2. 轮缘和轮芯装配后再精车和切齿
3. 加工蜗轮时滚刀中间平面极限偏移为 ± 0.25 .

						ZQSn10-1 HT100	沈阳化工大学 科亚学院	
								蜗轮
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计	孙宗豪 2014.6.16			标准化		阶段标记	重量	比例
校对								1:1
审核								310202108
工艺				批准		共	张第 张	

其余 ☒



1. 箱盖铸成后，清砂，并进行时效处理。
2. 未注倒角为 $2 \times 45^\circ$ ，粗糙度为 $12.5\mu\text{m}$ 。
3. 未注铸造圆角半径 $R=5\sim 10\text{mm}$ 。

						HT150			沈阳化工大学 科亚学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				310202108	
设计	孙宗孝 2014.6.16		标准化			阶段标记	重量	比例		
校对								1:2		
审核						共 张 第 张				
工艺				批准						