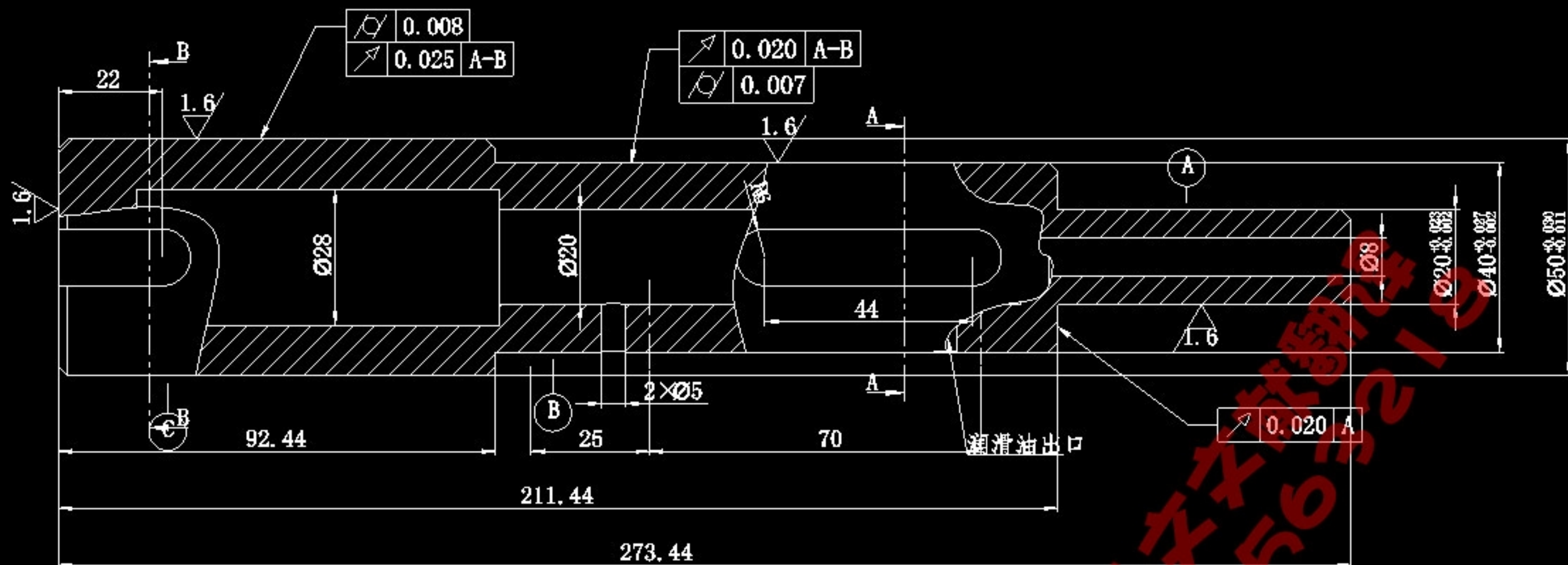
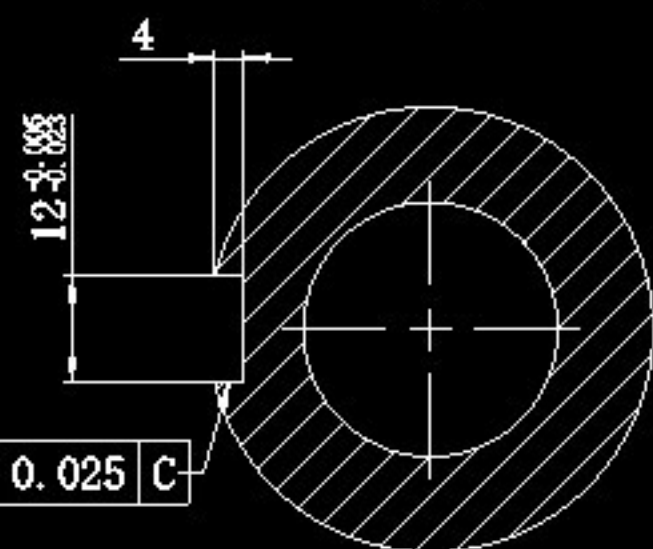


名称	修改日期	类型	大小
 三维	2017/9/8 17:26	文件夹	
 A0泵架装配.DWG	2011/2/7 15:00	AutoCAD 图形	248 KB
 泵架.DWG	2011/2/7 15:00	AutoCAD 图形	211 KB
 齿轮箱端盖.DWG	2011/2/7 15:00	AutoCAD 图形	102 KB
 从动轴.DWG	2011/2/7 15:00	AutoCAD 图形	121 KB
 底座.DWG	2011/2/7 15:00	AutoCAD 图形	134 KB
 联结套.DWG	2011/2/7 15:00	AutoCAD 图形	117 KB
 螺旋体.DWG	2011/2/7 15:00	AutoCAD 图形	96 KB
 压紧螺母.DWG	2011/2/7 15:00	AutoCAD 图形	91 KB
 主动齿轮_从动齿轮.DWG	2011/2/7 14:59	AutoCAD 图形	73 KB
 主动轴.DWG	2011/2/7 15:00	AutoCAD 图形	85 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB



B-B



A-A

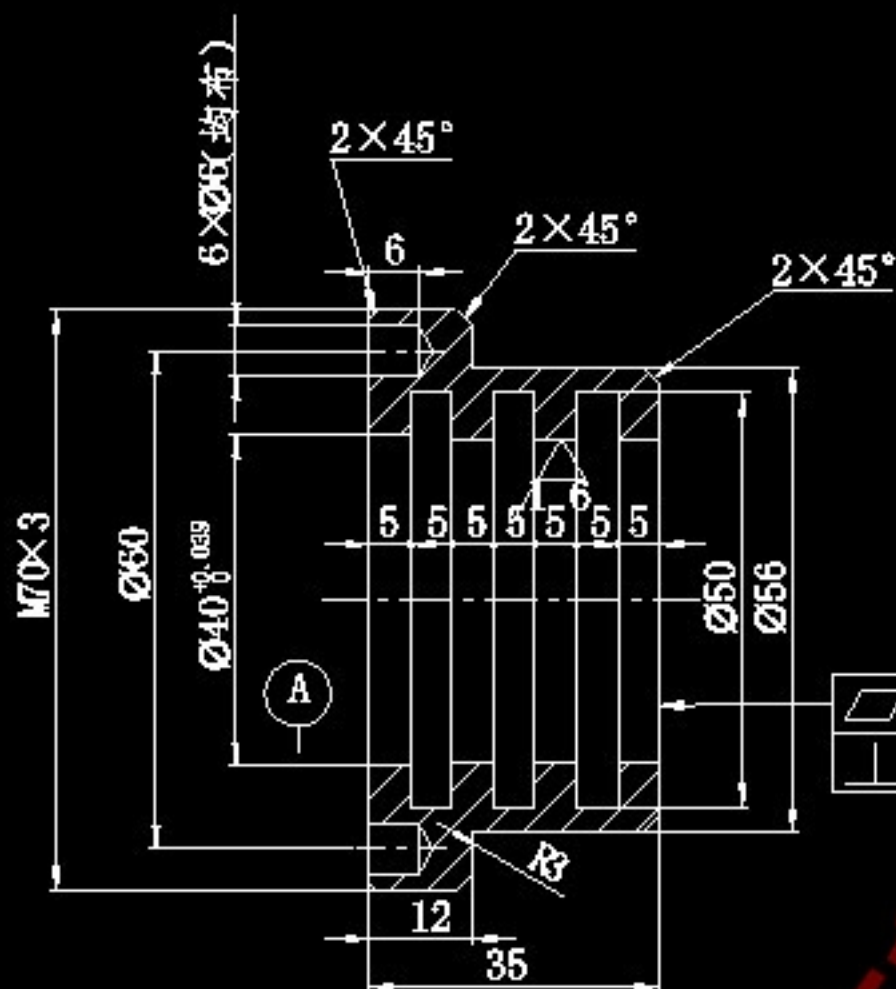


技术要求:

1. 所有倒角 $2 \times 45^\circ$ 未注圆弧R3。
2. 选材为45钢, 粗加工后调质热处理HBS229-286。
3. 旋入螺母头以后进行整体精加工, 在进行精加工时不能加入橡胶密封垫。

					45钢			主动轴
处数	标记	分区	更改文件号	年,月,日	图样标记	重量	比例	
设计			年,月,日	标准化	年,月,日			
审核							kg 1:1	
工艺			批准		共	页	第	页

其余 $\nabla 6.3$

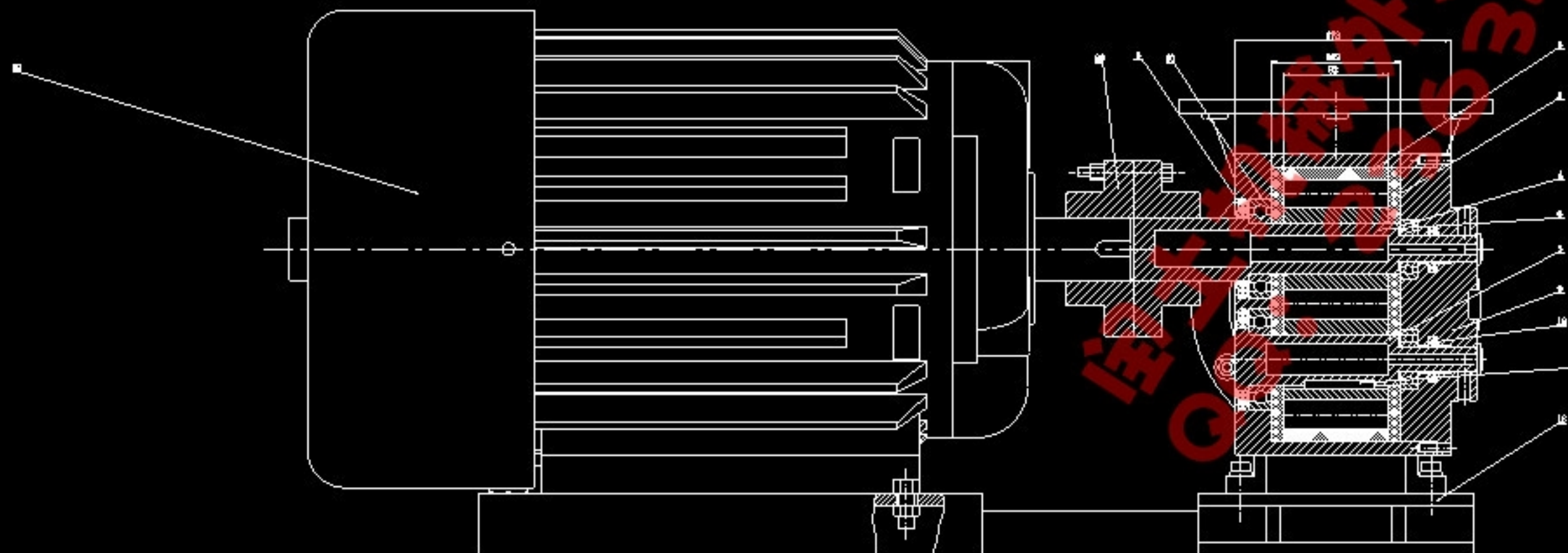
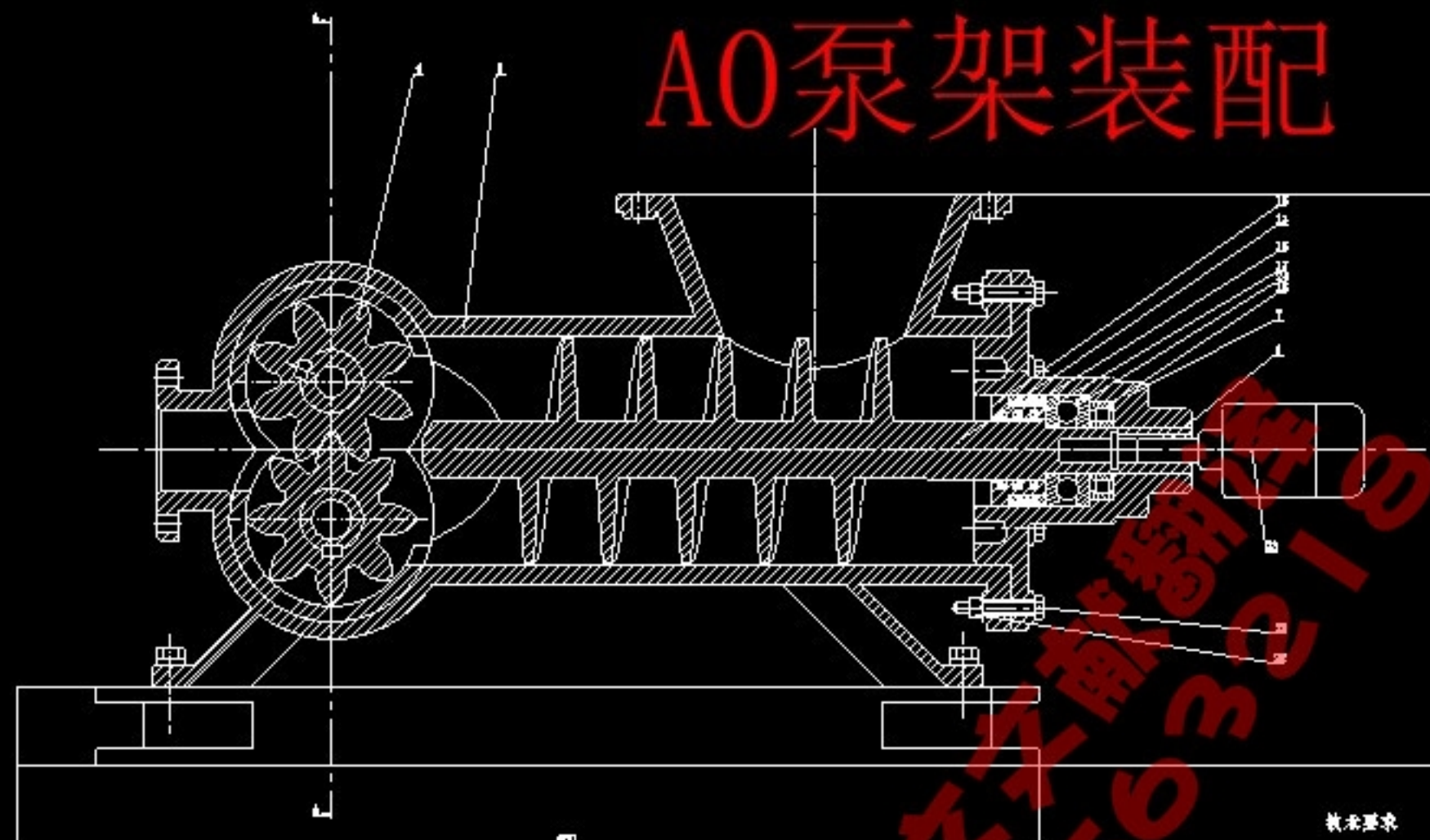
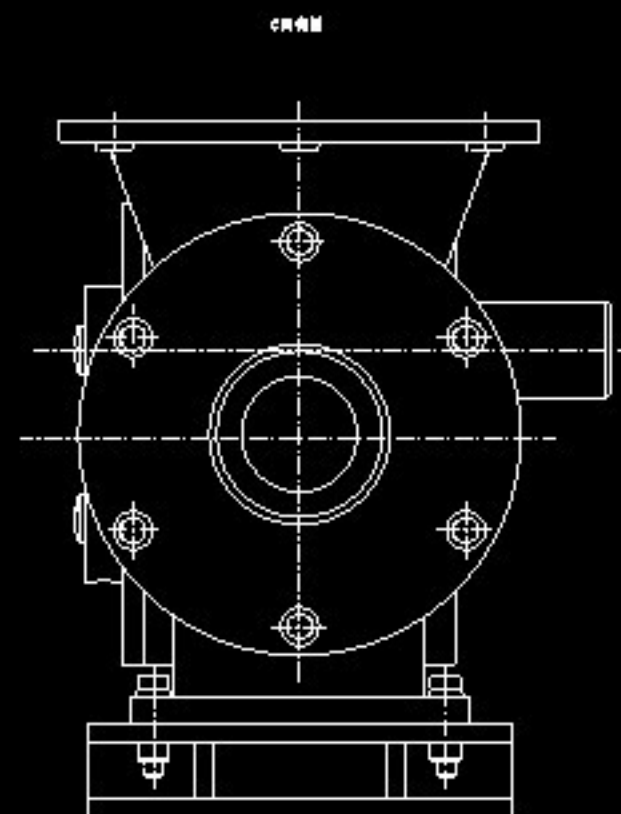


	0.015
	0.040 A

技术要求：
锐角倒钝。

						62黄铜				
									压紧螺母	
标记处数		分区	更改文件号	年,月,日		图样标记	重量	比例		
设计		年,月,日	标准化	2010.5			kg	1:1		
审核									RKB-109	
工艺			批准			第	页共	页		

A0泵架装配

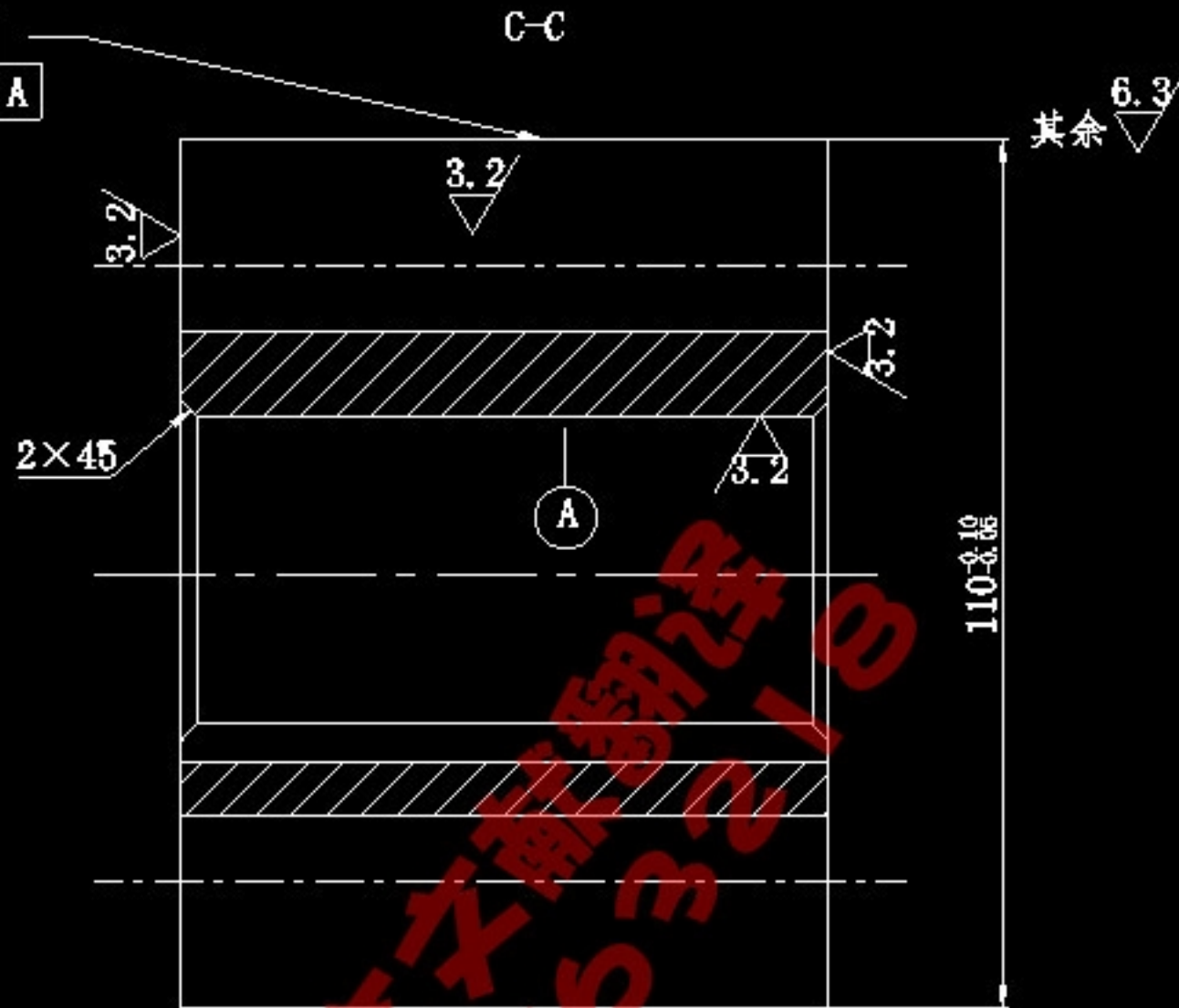
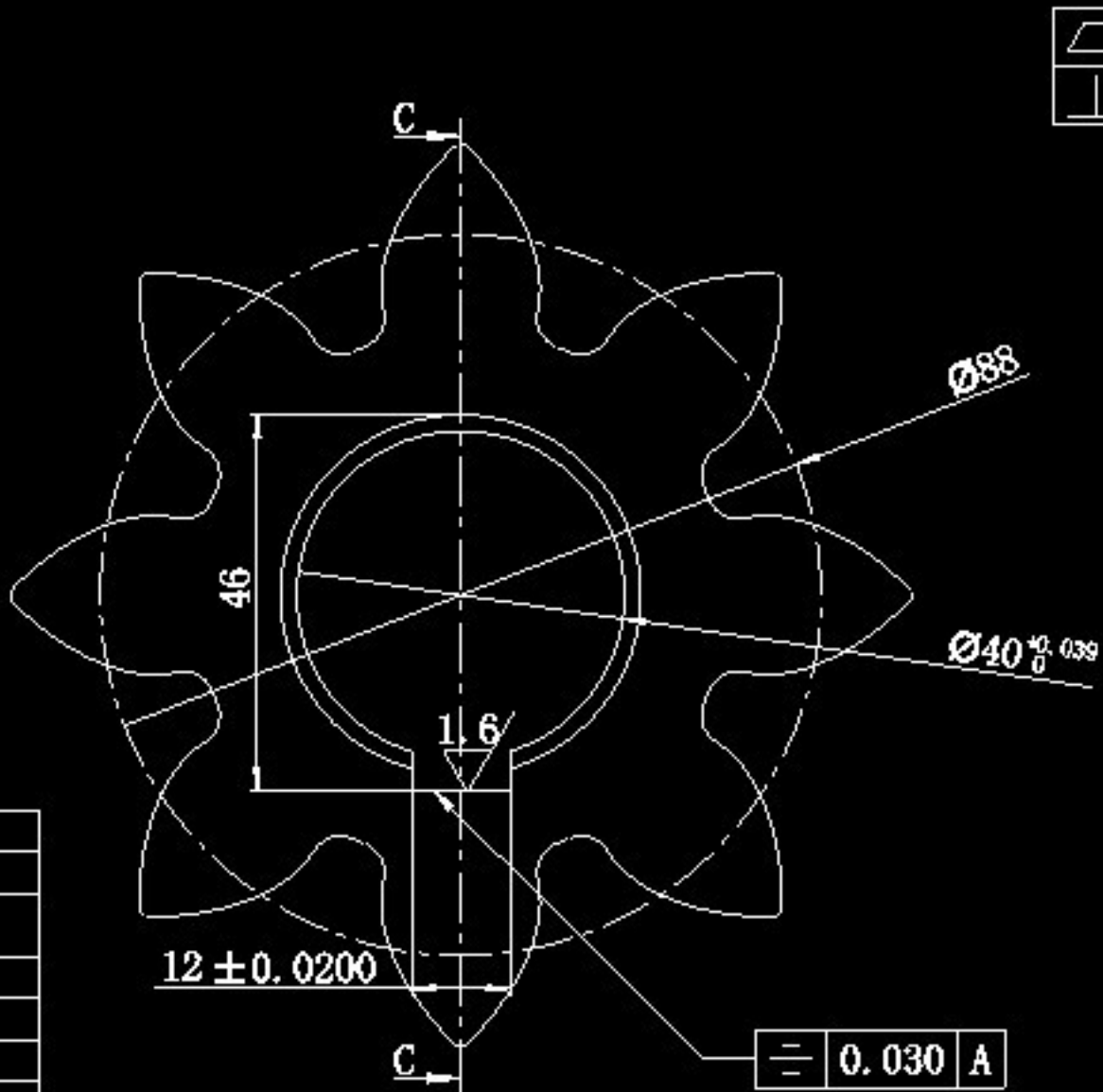


技术要求

1. 装配时，应使各零件的配合公差符合图样的要求，各配合面应加防锈油，并应涂防锈油，不得用汽油、柴油、煤油等清洗零件。
2. 装配时，应使各零件的配合公差符合图样的要求，各配合面应加防锈油，并应涂防锈油，不得用汽油、柴油、煤油等清洗零件。
3. 装配时，应使各零件的配合公差符合图样的要求，各配合面应加防锈油，并应涂防锈油，不得用汽油、柴油、煤油等清洗零件。
4. 装配时，应使各零件的配合公差符合图样的要求，各配合面应加防锈油，并应涂防锈油，不得用汽油、柴油、煤油等清洗零件。
5. 装配时，应使各零件的配合公差符合图样的要求，各配合面应加防锈油，并应涂防锈油，不得用汽油、柴油、煤油等清洗零件。
6. 装配时，应使各零件的配合公差符合图样的要求，各配合面应加防锈油，并应涂防锈油，不得用汽油、柴油、煤油等清洗零件。
7. 装配时，应使各零件的配合公差符合图样的要求，各配合面应加防锈油，并应涂防锈油，不得用汽油、柴油、煤油等清洗零件。
8. 装配时，应使各零件的配合公差符合图样的要求，各配合面应加防锈油，并应涂防锈油，不得用汽油、柴油、煤油等清洗零件。
9. 装配时，应使各零件的配合公差符合图样的要求，各配合面应加防锈油，并应涂防锈油，不得用汽油、柴油、煤油等清洗零件。
10. 装配时，应使各零件的配合公差符合图样的要求，各配合面应加防锈油，并应涂防锈油，不得用汽油、柴油、煤油等清洗零件。

22	ELV1000-1000	电力驱动轴		1
23	ELV1000-1000	小齿轮		1
24	ELV1000-1000	螺母		14
25	ELV1000-1000	螺钉		14
26	ELV1000-1000	螺母		14
27	ELV1000-1000	螺钉		14
28	ELV1000-1000	螺母		14
29	ELV1000-1000	螺钉		14
30	ELV1000-1000	螺母		14
31	ELV1000-1000	螺钉		14
32	ELV1000-1000	螺母		14
33	ELV1000-1000	螺钉		14
34	ELV1000-1000	螺母		14
35	ELV1000-1000	螺钉		14
36	ELV1000-1000	螺母		14
37	ELV1000-1000	螺钉		14
38	ELV1000-1000	螺母		14
39	ELV1000-1000	螺钉		14
40	ELV1000-1000	螺母		14
41	ELV1000-1000	螺钉		14
42	ELV1000-1000	螺母		14
43	ELV1000-1000	螺钉		14
44	ELV1000-1000	螺母		14
45	ELV1000-1000	螺钉		14
46	ELV1000-1000	螺母		14
47	ELV1000-1000	螺钉		14
48	ELV1000-1000	螺母		14
49	ELV1000-1000	螺钉		14
50	ELV1000-1000	螺母		14
51	ELV1000-1000	螺钉		14
52	ELV1000-1000	螺母		14
53	ELV1000-1000	螺钉		14
54	ELV1000-1000	螺母		14
55	ELV1000-1000	螺钉		14
56	ELV1000-1000	螺母		14
57	ELV1000-1000	螺钉		14
58	ELV1000-1000	螺母		14
59	ELV1000-1000	螺钉		14
60	ELV1000-1000	螺母		14
61	ELV1000-1000	螺钉		14
62	ELV1000-1000	螺母		14
63	ELV1000-1000	螺钉		14
64	ELV1000-1000	螺母		14
65	ELV1000-1000	螺钉		14
66	ELV1000-1000	螺母		14
67	ELV1000-1000	螺钉		14
68	ELV1000-1000	螺母		14
69	ELV1000-1000	螺钉		14
70	ELV1000-1000	螺母		14
71	ELV1000-1000	螺钉		14
72	ELV1000-1000	螺母		14
73	ELV1000-1000	螺钉		14
74	ELV1000-1000	螺母		14
75	ELV1000-1000	螺钉		14
76	ELV1000-1000	螺母		14
77	ELV1000-1000	螺钉		14
78	ELV1000-1000	螺母		14
79	ELV1000-1000	螺钉		14
80	ELV1000-1000	螺母		14
81	ELV1000-1000	螺钉		14
82	ELV1000-1000	螺母		14
83	ELV1000-1000	螺钉		14
84	ELV1000-1000	螺母		14
85	ELV1000-1000	螺钉		14
86	ELV1000-1000	螺母		14
87	ELV1000-1000	螺钉		14
88	ELV1000-1000	螺母		14
89	ELV1000-1000	螺钉		14
90	ELV1000-1000	螺母		14
91	ELV1000-1000	螺钉		14
92	ELV1000-1000	螺母		14
93	ELV1000-1000	螺钉		14
94	ELV1000-1000	螺母		14
95	ELV1000-1000	螺钉		14
96	ELV1000-1000	螺母		14
97	ELV1000-1000	螺钉		14
98	ELV1000-1000	螺母		14
99	ELV1000-1000	螺钉		14
100	ELV1000-1000	螺母		14

模数	m	10
齿数	z	8
分度圆直径	d	Ø80
变位系数	x	0.3
齿顶高	ha	15.17
齿根高	hf	7.5
齿全高	h	22.67
齿顶圆	da	110.34
齿根圆	df	Ø65
精度等级 7-7-6 (GB/T10095-2001)		
啮合角	a'	26°50'
分度圆压力角	d	20°
分度圆弦齿厚	s	17.44-0.120
齿距	pt	31.416±0.020
齿距累积公差	Fp	0.063
节圆直径	d'	Ø88
变位中心距	d	88
跨测齿数	k	2
公法线长度	w	48.80-0.028



主动齿轮_从动齿轮

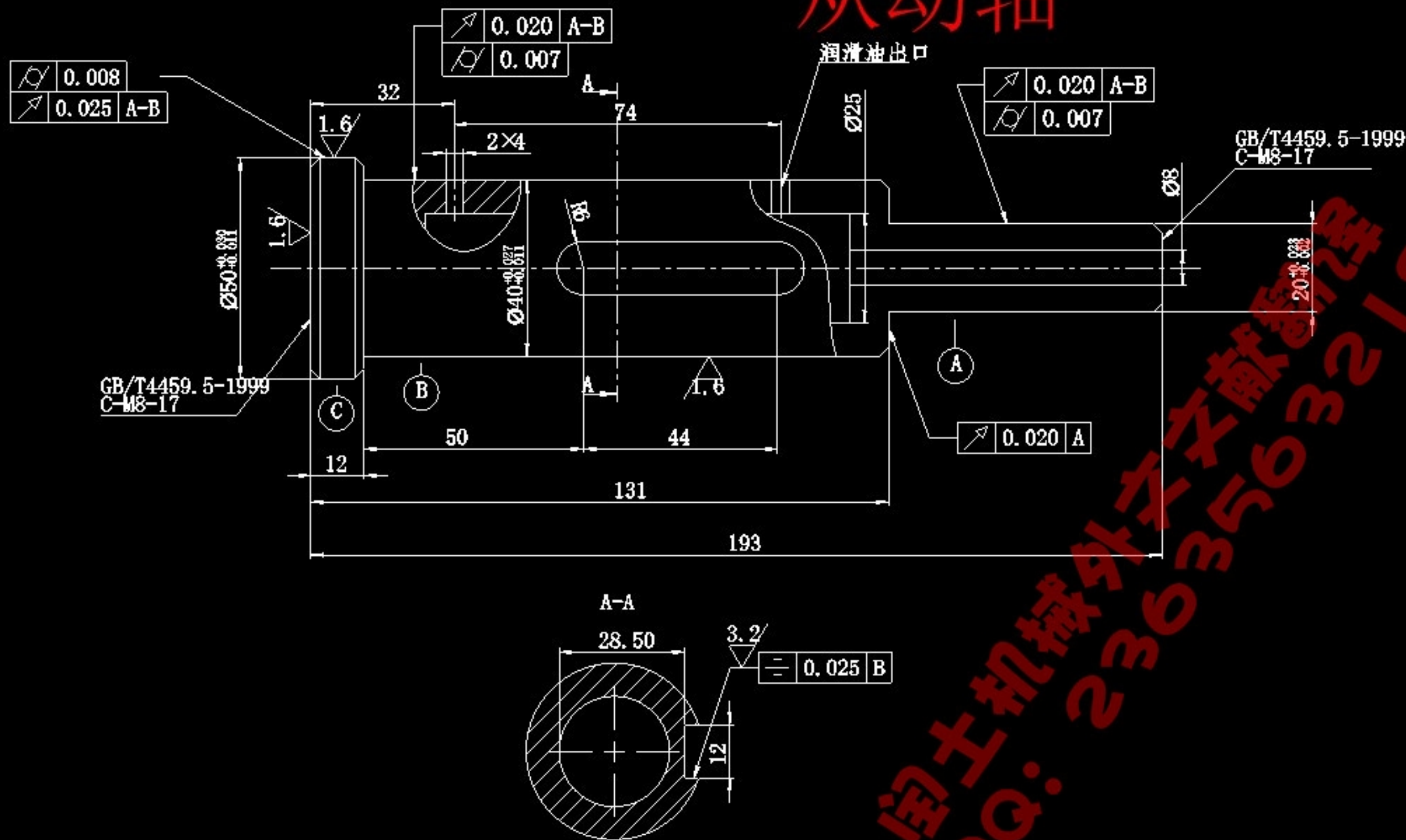
技术要求:

1. 主动齿轮采用40CR制造, 拟用软齿面 (待定设计定型后使用硬齿面), 应在粗加工后进行调质热处理, 要求硬度达到HBS241-286。
2. 从动齿轮采用MC尼龙或聚甲醛 (FOM) 塑料制造。
3. 键槽应在齿根实体底部制作, 不要在两齿之间制作。
4. 未注形位公差等级GB/T1184 M级。
5. 锐边倒钝。

					MC尼龙或聚甲醛 (FOM) 40CR 各一件					机械0614	
										主动齿轮 从动齿轮	
处数	标记	分区	更改文件号	年,月,日	图样标记		重量	比例	RKB-105		
设计		年,月,日	标准化	2010.5		kg	1:1				
									共 页第 页		
审核											
工艺			批准								

从动轴

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



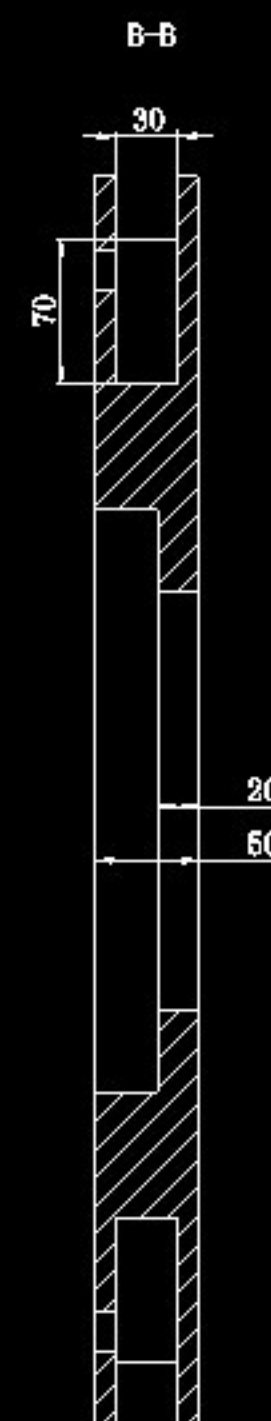
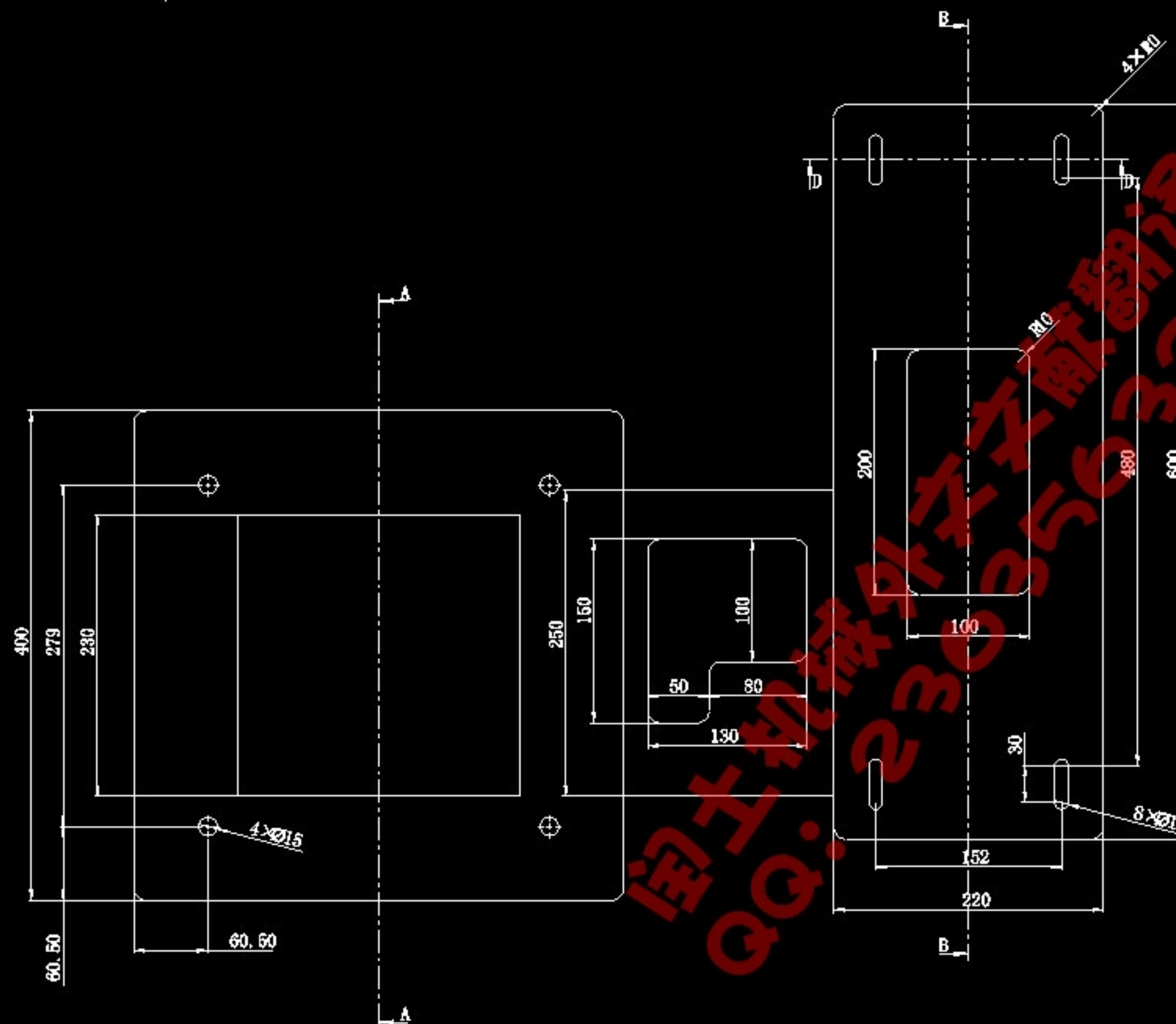
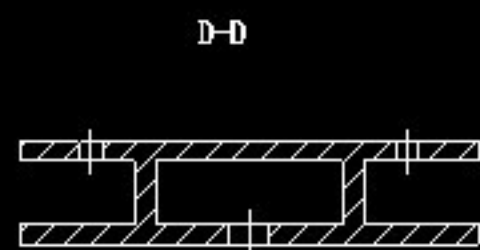
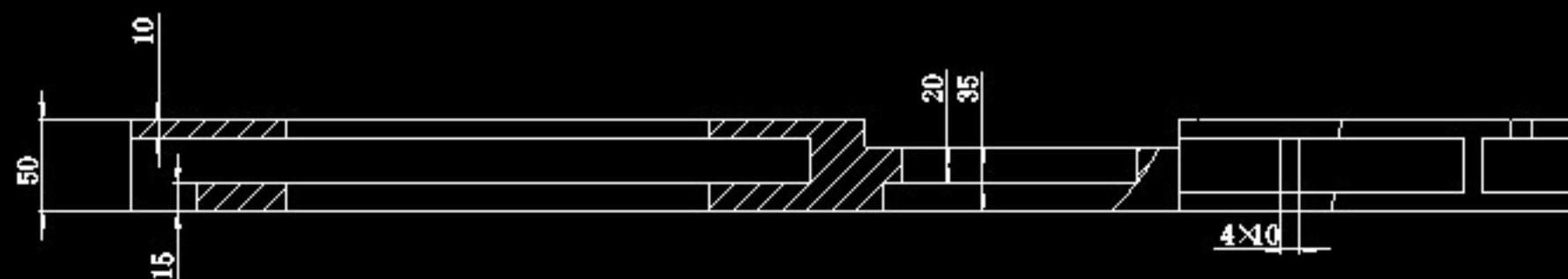
技术要求:

1. 所有倒角 $2 \times 45^\circ$ ，未注圆弧R3。
2. 选材为45号钢，粗加工后调质热处理HBS229-286。

					45钢				
处数	标记	分区	更改文件号	年,月,日				图样标记	
设计		年,月,日	标准化	2010.5					
								kg	1:1
审核					共			RKB-109	
工艺			批准						
					页第			页	

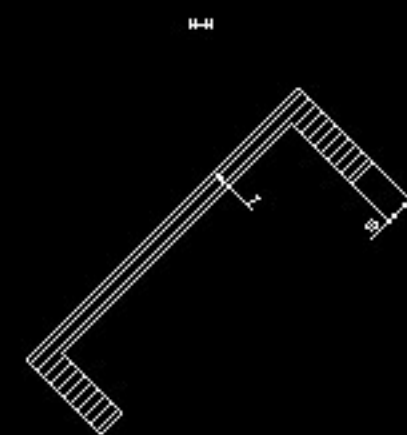
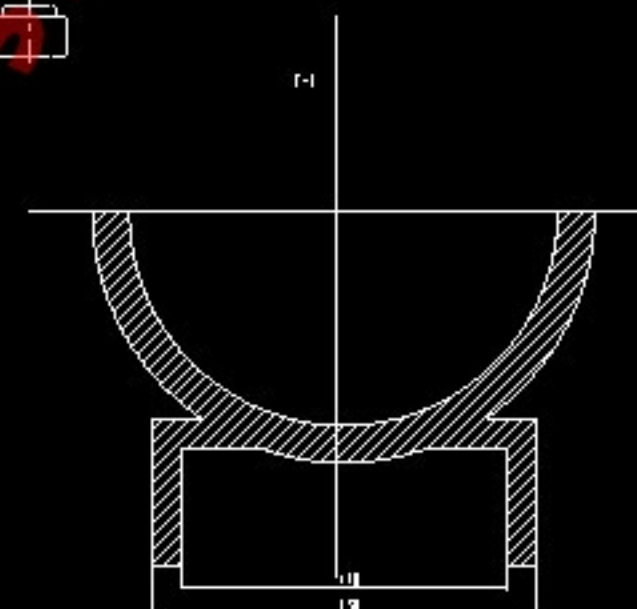
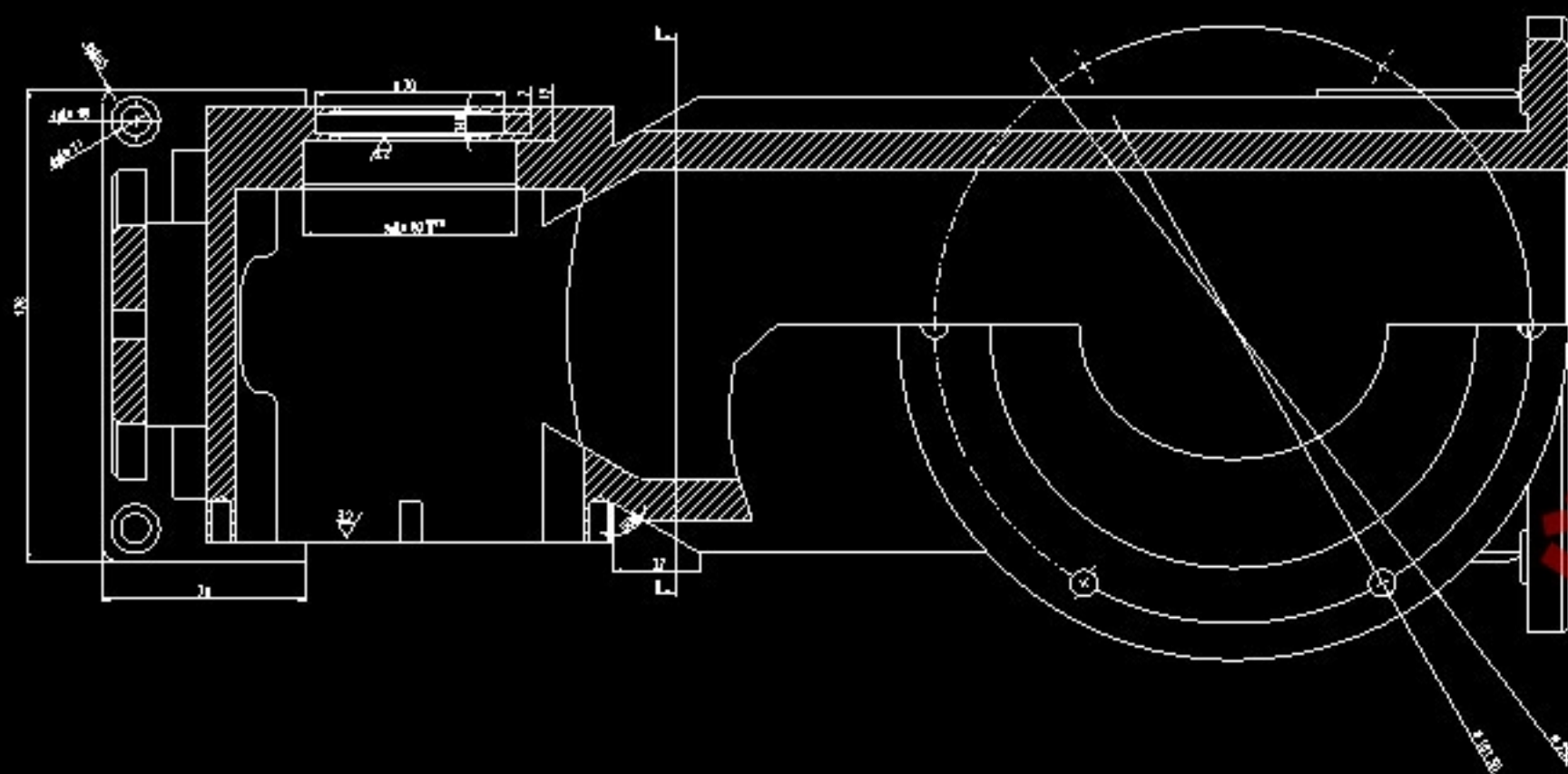
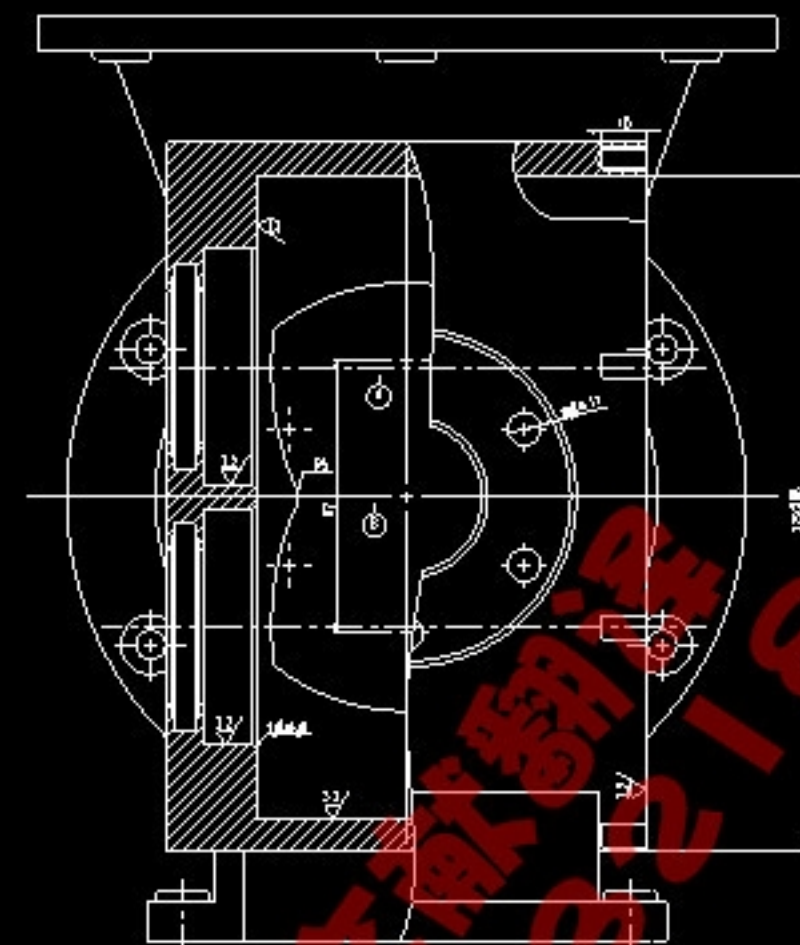
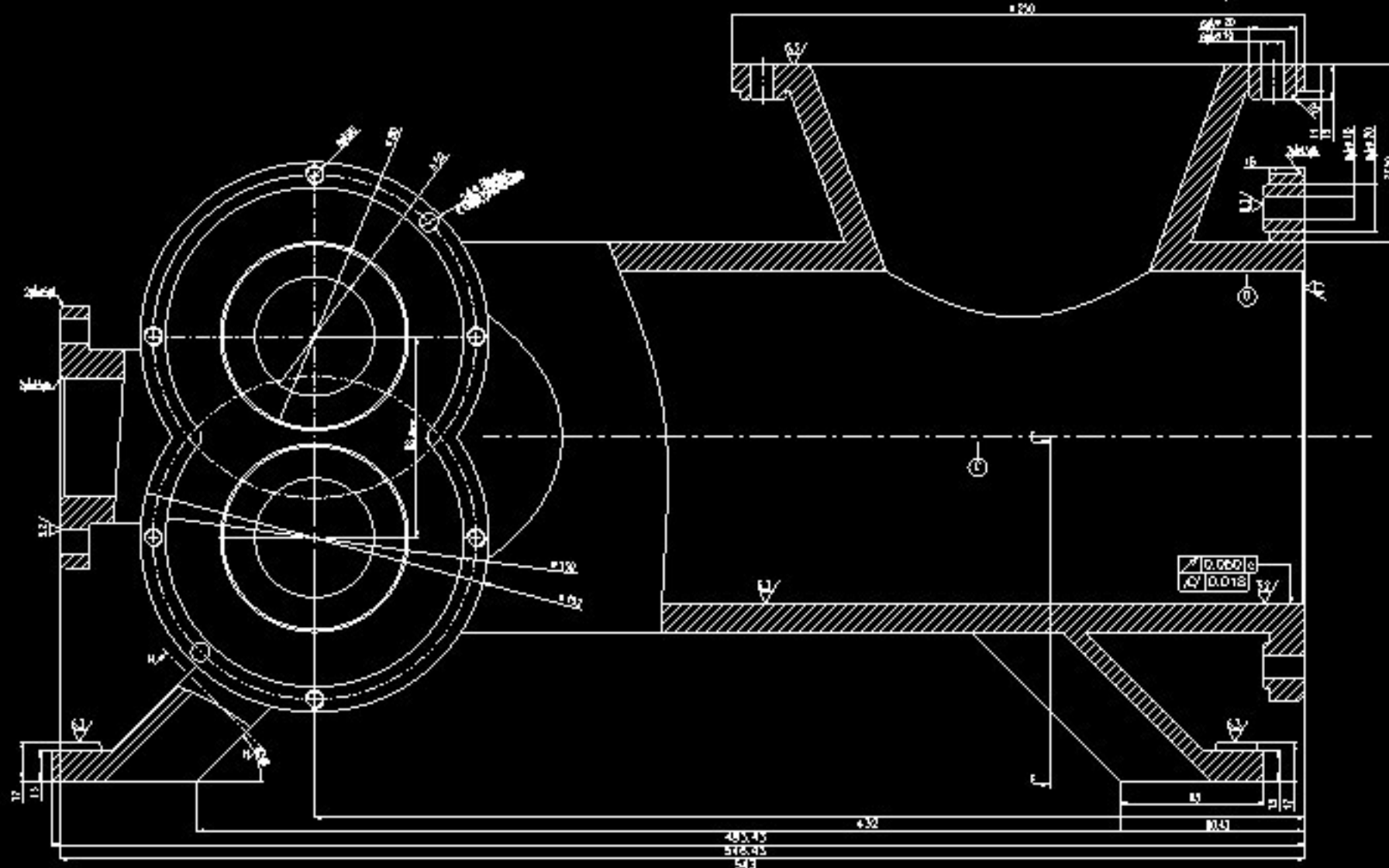
底座

其衆



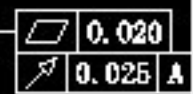
4. 8 处长腰孔均为上面单边通，并留有侧销。

						HT200			
处制标记	分区	更改文件	签名	年,月,日					底座
设计		年,月,日	标准化签名	2010.5	图样标记	重量	比例		
									RKB-101
审核						kg	1:3		
工艺			批准		共	页	第	页	



泵架

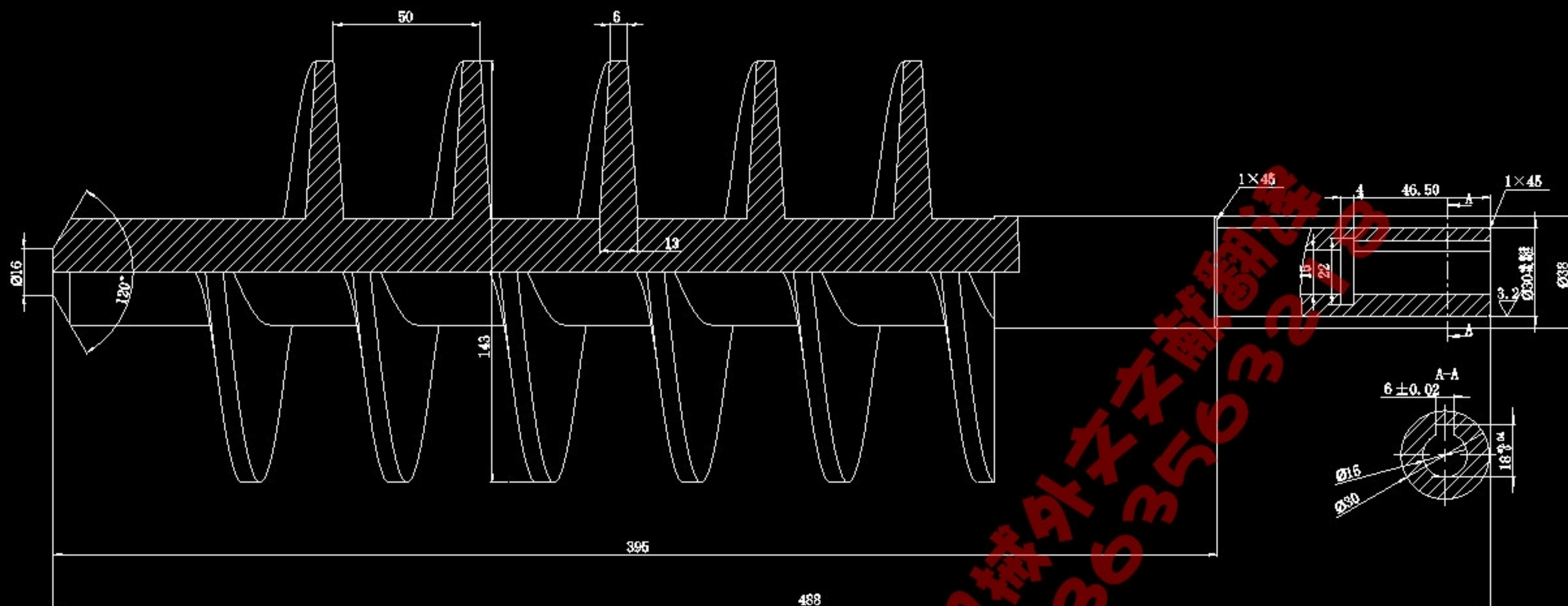
[illegible]



1. 未注倒角为R3-R5, 按模倒角3°, 全部倒角2×45°。
2. 铸件不得有气孔, 缩孔, 沙眼, 夹砂, 裂纹等铸造缺陷, 清砂后应进行高温退火。
3. 未注公差等级按GB11335 f级。

联结套

						HT200					
处数标记		分区	更改文件号		年,月,日	图样标记			重量	比例	联结套
设计		年,月,日	标准化		2010.5						
									kg	1:1	RKH-110
审核											
工艺			批准			共 页第 页					



螺旋体

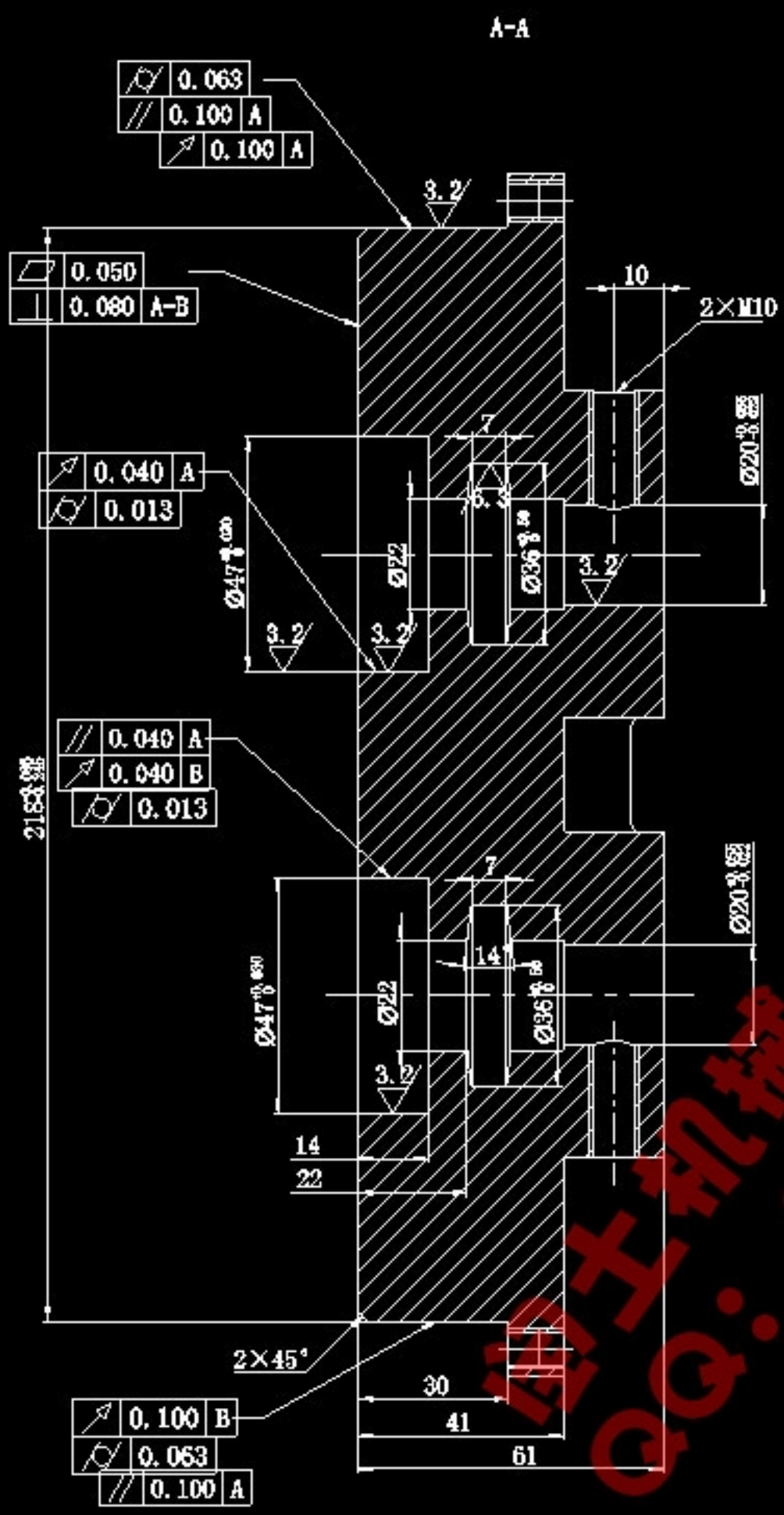
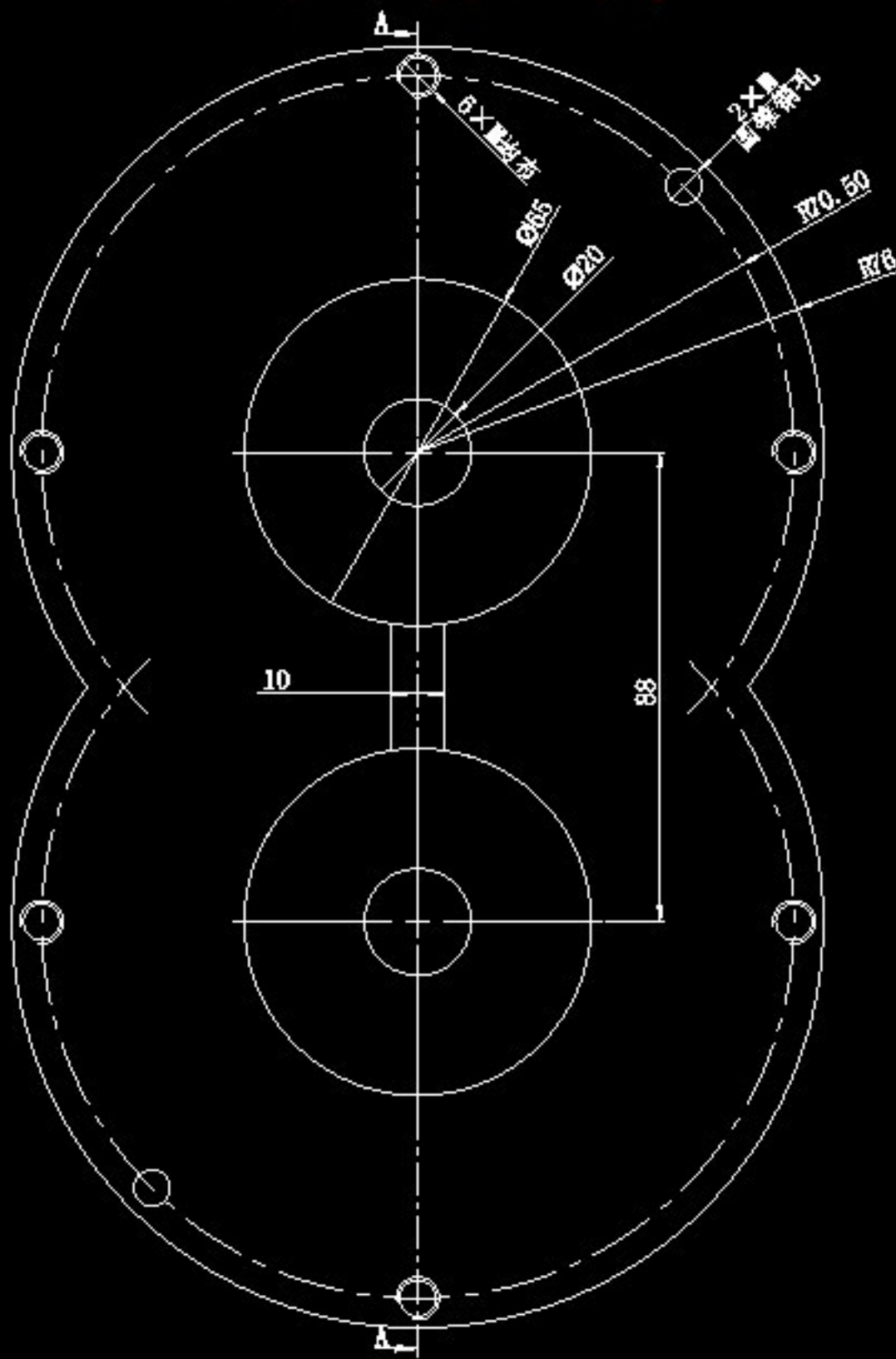
技术要求:

1. 右旋螺纹，外径143，螺距60，根部靠左面（前面）加厚7。
2. 所有锐边倒钝。
3. 应进行淬火及低温回火处理，硬度达HRC55-60。
4. 最后进行黑防锈处理。

						45钢			螺旋体
处数标记	分区	更改文件号		年,月,日		图样标记	重量	比例	REB-108
设计		年,月,日	标准化	2010.5					
							kg	1:1	
审核						共	页第	页	
工艺		批准							

其余

齿轮箱端盖



技术要求:

1. 未注铸造圆角R4-5, 拔模斜度3°
2. 铸件不能有气孔, 缩孔, 夹渣, 夹砂, 欠铸, 冷隔, 裂纹等缺陷
3. 铸件清砂后应进行高温组织均匀化处理及低温区应力处理

				HT200			端盖
处数	标记	分区	更改文件号	年,月,日	图样标记	重量	
设计			年,月,日	标准化	2010.5	比例	
审核						1:1	RKB104