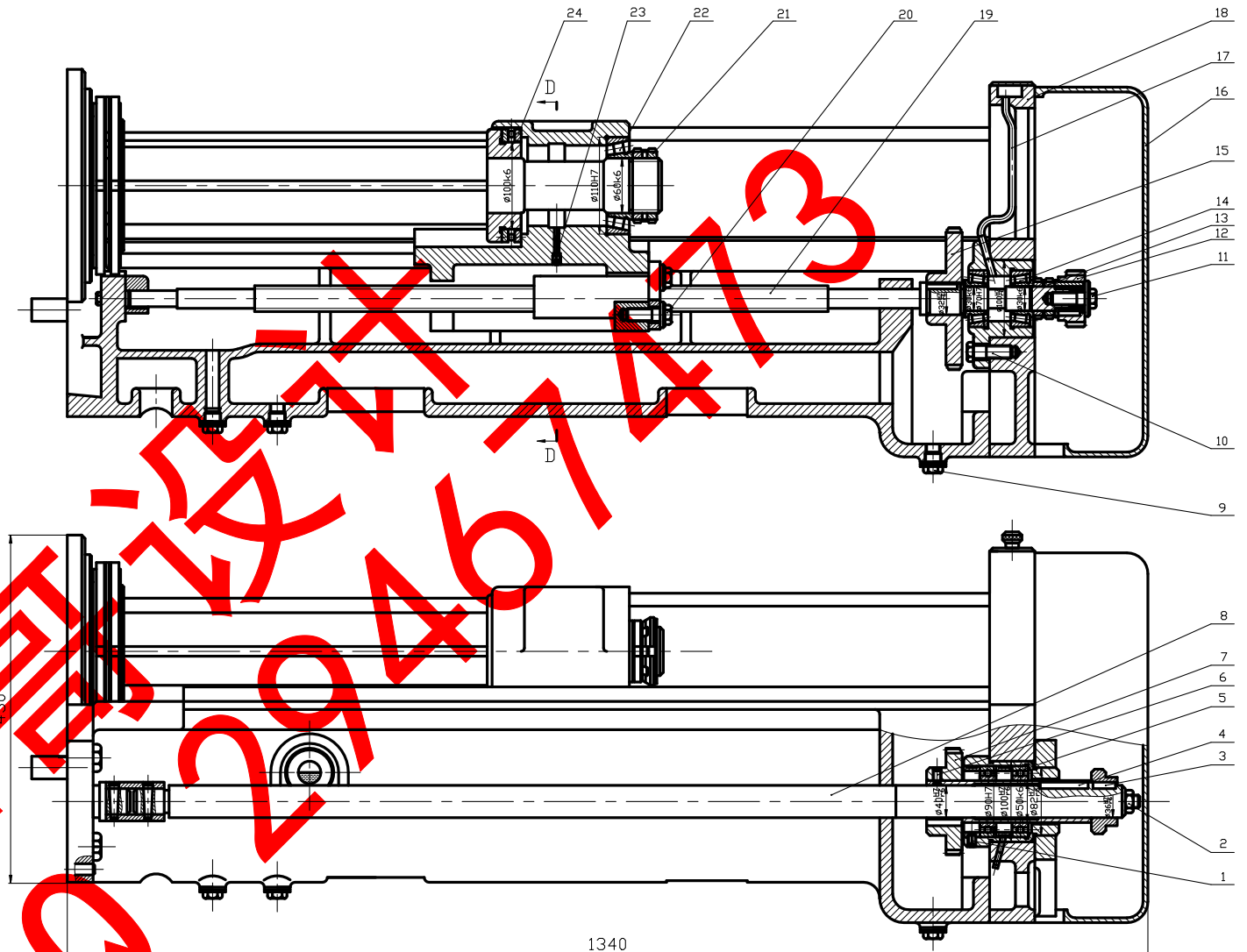
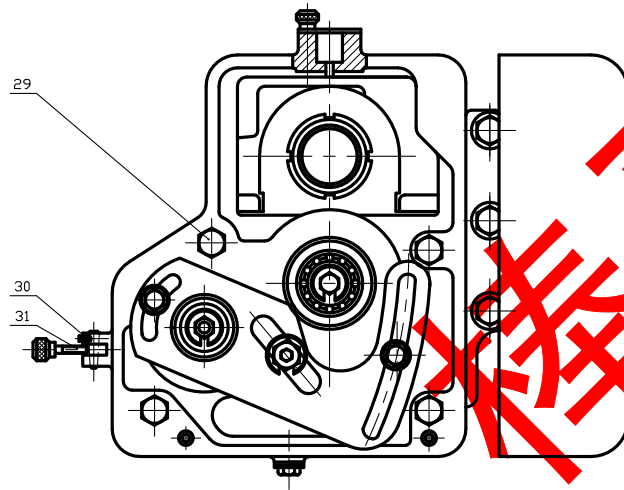




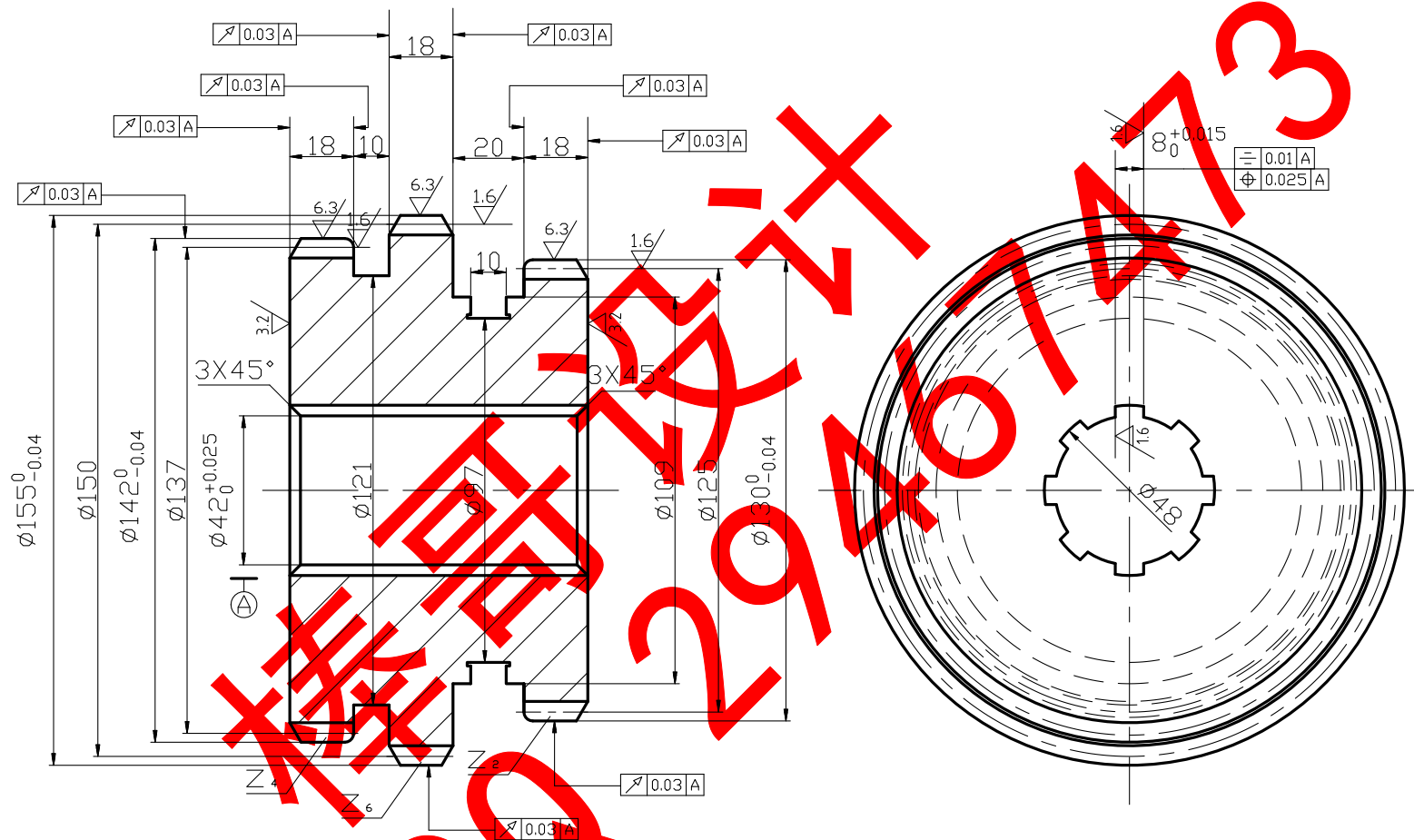
1. 装前盖零件与其他零件不加工面应清理干净, 除去毛边、毛刺, 并涂防锈油。
2. 零件在装配前用煤油清洗, 轴承用汽油清洗干净, 晾干后表面涂油。
3. 齿轮装配后应用涂色法检查接触斑点, 圆柱齿轮啮合高不小于40%, 圆锥齿轮不小于50%。
4. 箱体内部涂防锈油漆, 变速箱外表面涂灰色油漆。
5. 调整、固定轴承时应留有轴向间隙0.1~0.2mm。
6. 齿轮及轴不允许有轴向移动。

31	GB/65-1985	螺 钉 M8X55	1	45
30	GB/65-1985	螺 钉 M6X10	1	45
29	GB/15782-1986	垫 圈 M20X90	4	45
28	GB/65-1985	螺 钉 M3X8	4	45
27	GB/110412-1995	垫 片	1	村松石粉板
26	GB/15782-1986	垫 圈 M12X30	4	45
25	GB/15782-1986	垫 圈 M20X60	6	45
24	GB/1301-1995	拉力试验机S1220	1	
23	GB/65-1985	螺 钉 M8X12	1	45
22	GB/T297-1994	圆锥滚子轴承32212	1	
21	GB16178-1986	圆锥滚子轴承M60X15	2	45
20	GB/15782-1986	垫 圈 M16X50	4	45
19		丝 杠	1	45
18		垫 块	1	HT200

17		油	管	1	Cu				
16		油	管	1	H7200				
15		油	管	1	45				
14	GB/T297-1994	圆锥子轴	Φ32306	2					
13	GB5178-1986	圆锥套	M3X15	2	45				
12		套	套	1	45				
11	GB/T5782-1986	螺栓	M12X40	2	45				
10	GB/T5782-1986	螺栓	M16X50	4	45				
9	GB/T5782-1986	螺栓	M20X12	3	45				
8		垫圈	垫圈	1	45				
7		螺母	螺母	1	45				
6	GB/G5-1985	螺钉	MBX11	1	45				
5	GB/T276-1994	滚动轴承	G210	2					
4	GB/T1094-1994	轴	XH8X60	1	45				
3	GB/T796-1994	轴	9X73X0	1	45				
2	GB/5178-1986	套	M12X15	1	45				
1	GB/G5-1985	螺钉	MBX12	2	45				
序	号	名	数	材	料	单	备	注	
序	号	名	数	材	料	单	备	注	
							浙江工程学院机械工程系 机械2-5班		
材料	代号	规格名称	单位	数量	比例	比例	T1611耐火板		
材料	代号	规格名称	单位	数量	比例	比例	主抽油烟机		
材料	代号	规格名称	单位	数量	比例	比例	HJ		
材料	代号	规格名称	单位	数量	比例	比例	06-01-01		

连齿轮A1

其余 $\sqrt[12.5]{}$



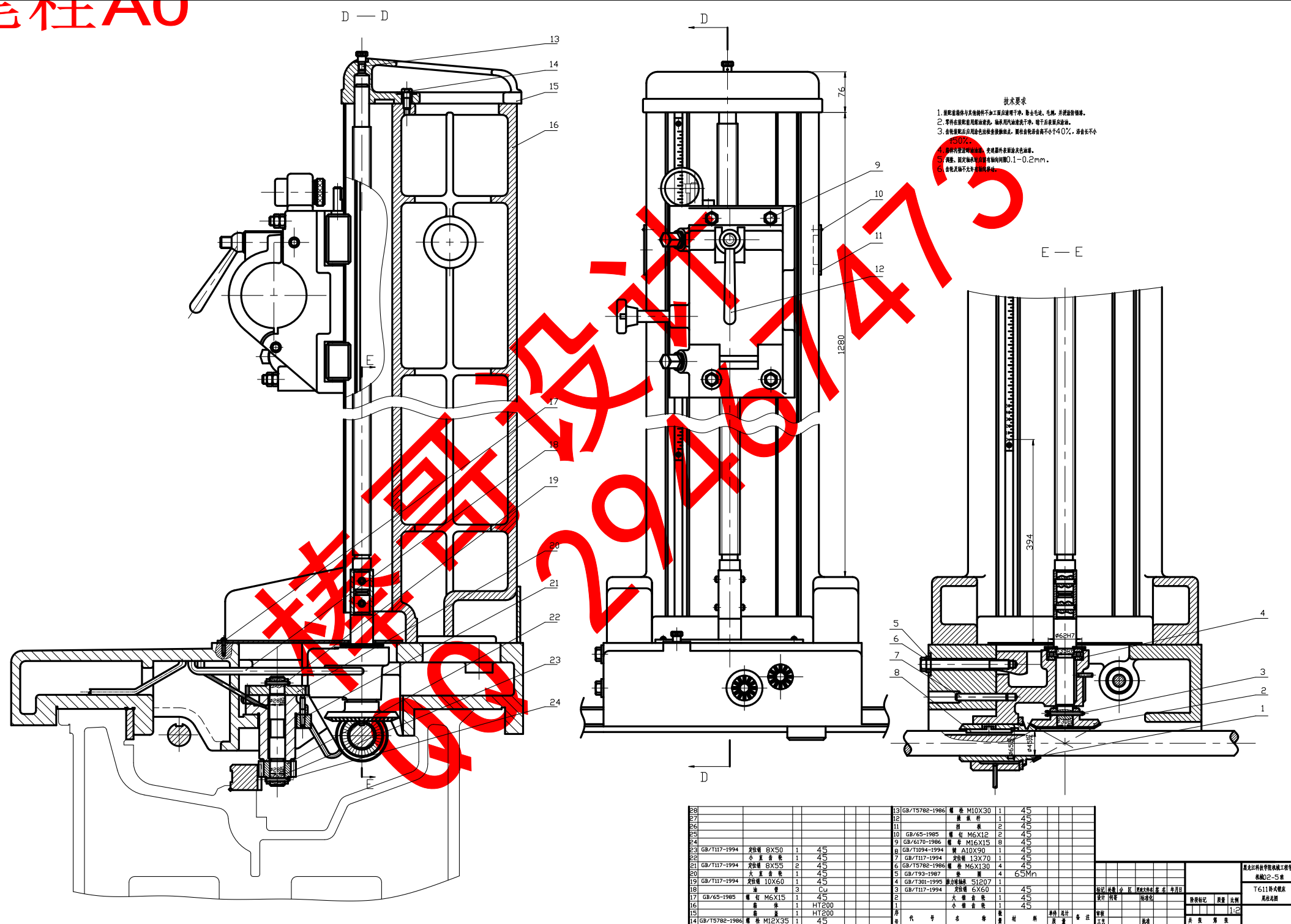
法向模数	m_n	2.5
齿数	Z_2	50
	Z_4	55
	Z_6	60
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h^*	1.0
螺旋角	β	0
螺旋方向		
径向变位系数	x	0
齿厚	s	7.85
全齿高	h	5.5
精度等级	7 G M	GB10095-88
中心距及其极限偏差	$a \pm f_a$	112.5 ± 0.027
配对齿数	齿数	图号
	Z_1	40
	Z_3	35
	Z_5	30
齿圈径向跳动公差	F_{r2}	0.05
	F_{r4}	0.05
	F_{r6}	0.05
公法线长度变动公差	F_{w2}	0.036
	F_{w4}	0.036
	F_{w6}	0.036
齿距极限偏差	f_{pt2}	± 0.016
	f_{pt4}	± 0.016
	f_{pt6}	± 0.016
基圆齿距极限偏差	f_{pb2}	0.014
	f_{pb4}	0.014
	f_{pb6}	0.014
公法线平均长度及极限偏差	f_{pb2}	0.014
	f_{pb4}	0.014
	f_{pb6}	0.014
基圆齿距极限偏差	$W_{kF_{v2}}$	42.751 ± 0.133
	$W_{kF_{v4}}$	47.027 ± 0.133
	$W_{kF_{v6}}$	51.302 ± 0.133
跨齿数	Z_2	6
	Z_4	7
	Z_6	7

技术要求

1. 热处理调质, 230~250HBS;
2. 未注圆角半径 R2.5;
3. 清除毛刺。

				45		黑龙江科技学院机械工程学院
						机械02-5班
设计	何青	标准化		阶段标记	质量	比例
审核						1:1
工艺		批准		共 张	第 张	HJ
						06-02-04

尾柱A0



Technical drawing of a mechanical shaft assembly, showing two views: a front view (left) and a side view (right). The drawing includes dimensions, tolerances, and surface finish requirements.

Front View (Left):

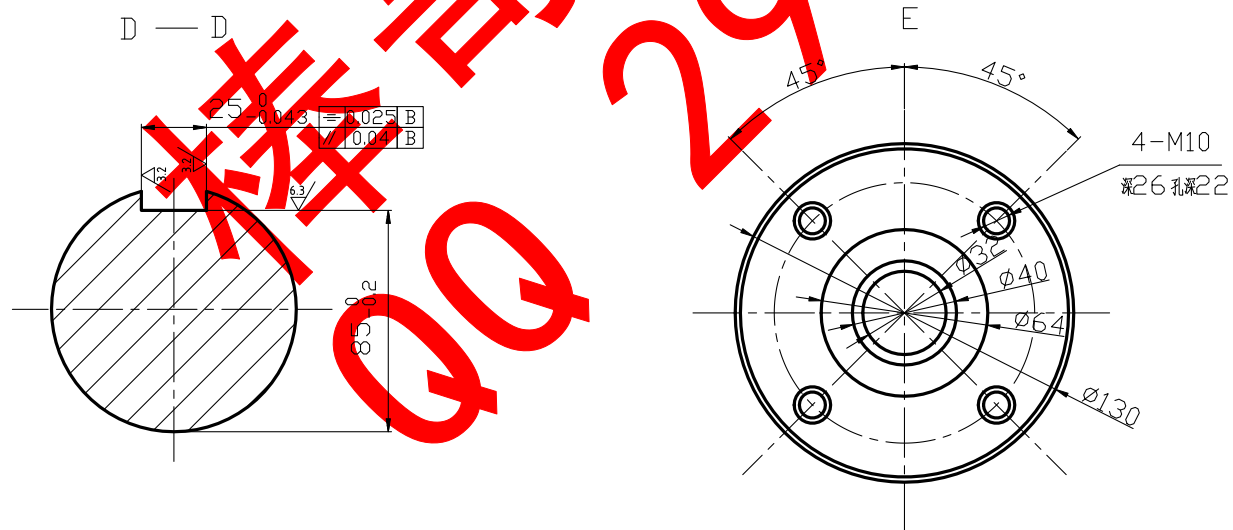
- Overall length: 763
- Section A-A: 2X45° chamfer, 3.2 surface finish, 0.8/0.025 A-B tolerance.
- Section B-B: 1X45° chamfer, 3.2 surface finish, 0.8/0.025 A-B tolerance.
- Section C-C: 1X45° chamfer, 3.2 surface finish, 0.8/0.025 A-B tolerance.
- Section D-D: 3.2 surface finish, 0.8/0.025 A-B tolerance.
- Section E-E: 3.2 surface finish, 0.8/0.025 A-B tolerance.
- Dimensions: 50, 26, 2, 78, 80, 100, 120, 140, 160, 180, 200, 220, 240, 260, 280, 300, 320, 340, 360, 380, 400, 420, 440, 460, 480, 500, 520, 540, 560, 580, 600, 620, 640, 660, 680, 700, 720, 740, 760, 780, 800, 820, 840, 860, 880, 900, 920, 940, 960, 980, 1000.

Side View (Right):

- Overall length: 763
- Section A-A: 2X45° chamfer, 3.2 surface finish, 0.8/0.025 A-B tolerance.
- Section B-B: 1X45° chamfer, 3.2 surface finish, 0.8/0.025 A-B tolerance.
- Section C-C: 1X45° chamfer, 3.2 surface finish, 0.8/0.025 A-B tolerance.
- Section D-D: 3.2 surface finish, 0.8/0.025 A-B tolerance.
- Section E-E: 3.2 surface finish, 0.8/0.025 A-B tolerance.
- Dimensions: 26, 14, 50, 30, 4, 70, 4, 70, 4, 40, 80, 40.

Notes:

- Surface finish: 3.2
- Tolerances: 0.008, 0.025 A-B
- Chamfers: 2X45°, 1X45°
- Section lines: A-A, B-B, C-C, D-D, E-E



1. 调质硬度 220~250HBS;
2. 未注倒角 3X45°.

				45	黑龙江科技学院机械工程学院	
					机械02-5班	
					T611钳床	
标记	分数	分区	签名	年月日	交变弯曲主轴	
设计	何署	标准化		阶段标记	质量	比例
						1:1
审核				共	张	第
工艺	批准					
				HJ		
				06-02-03		