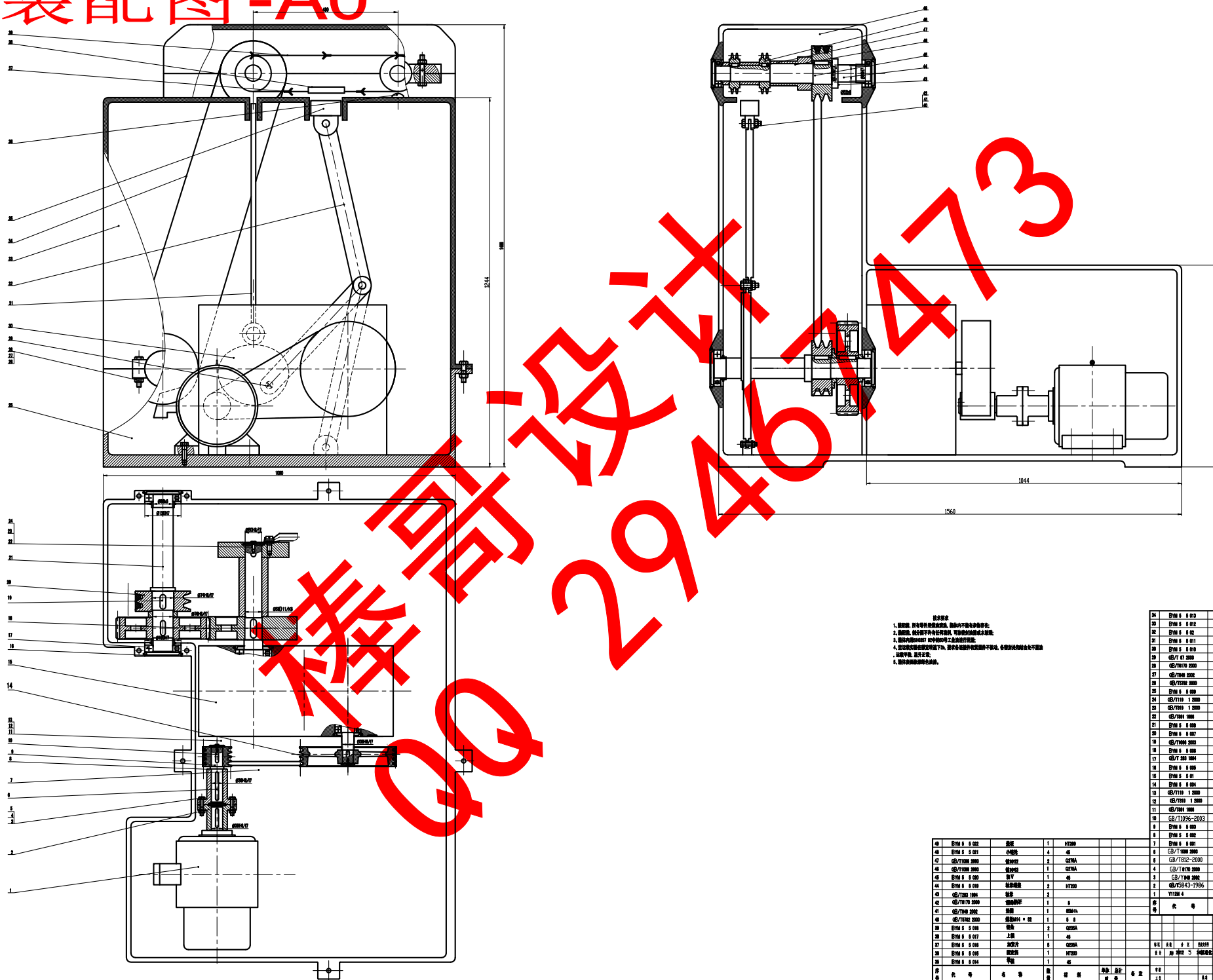


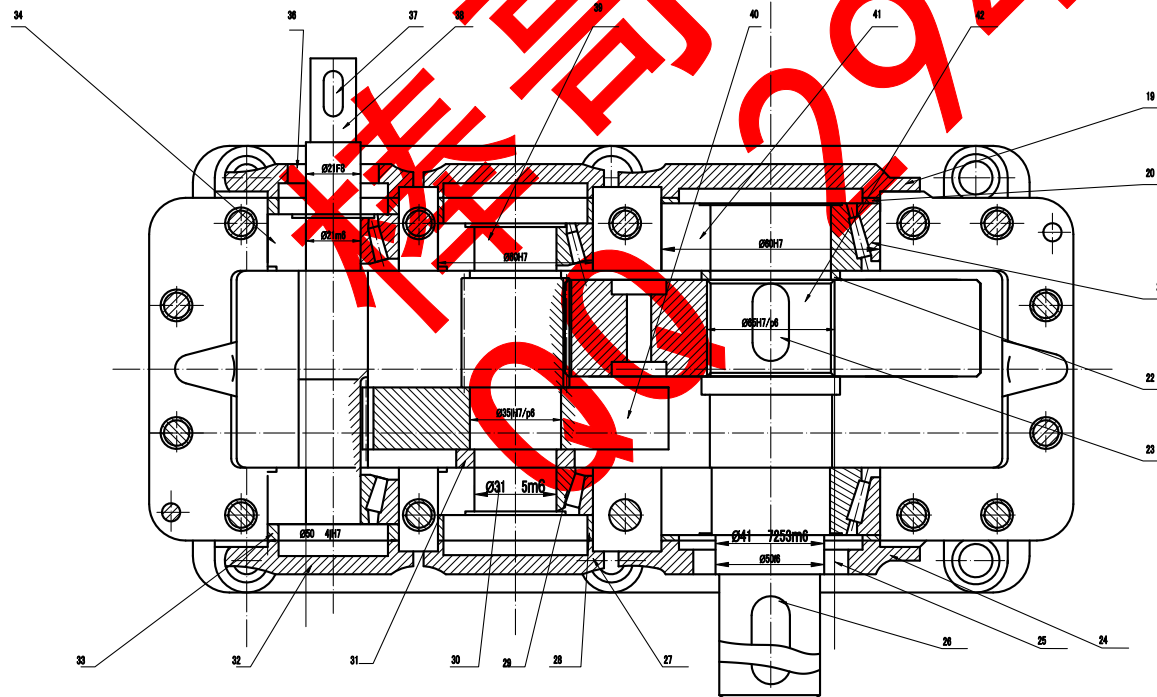
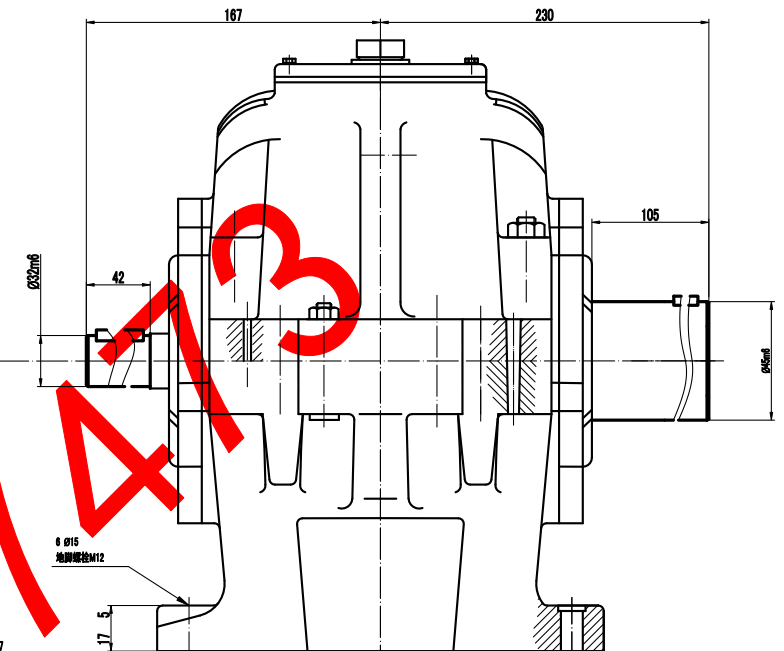
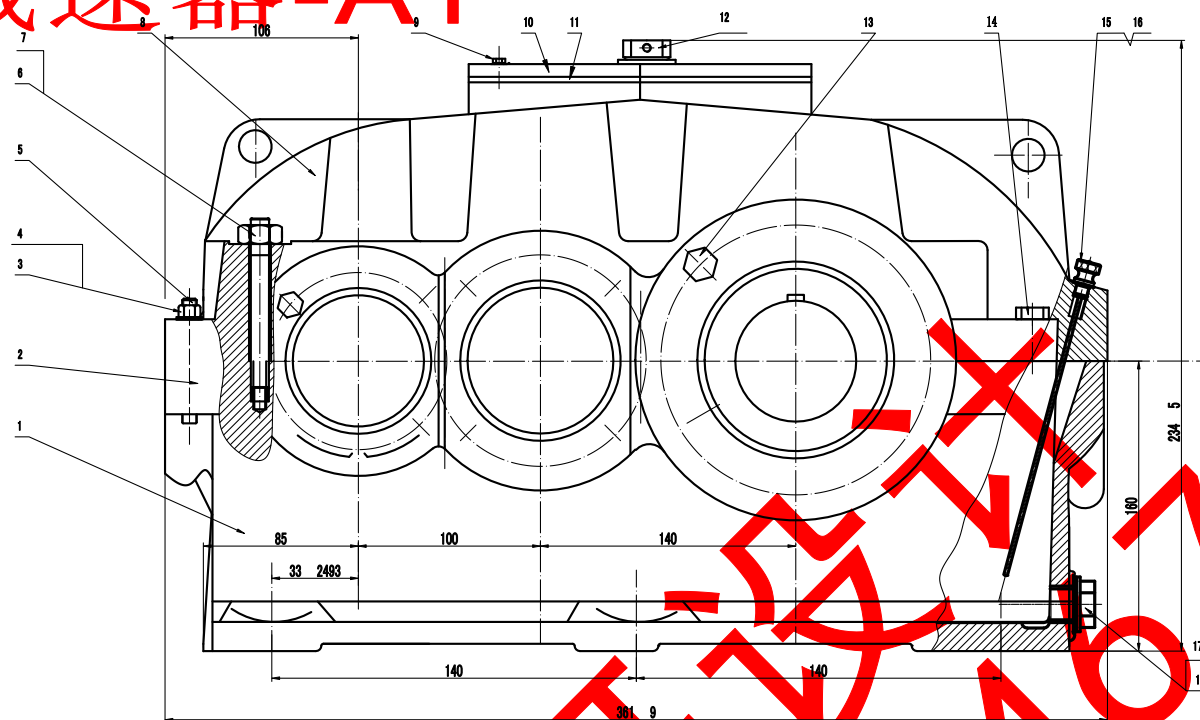
1-装配图-A0



技术要求
1. 装配时, 所有零件必须清洗干净, 轴承中不得有杂质;
2. 装配后, 应检查各零件的装配情况, 不得有松动或卡死现象;
3. 装配后应进行空载运行, 不得有异常噪音;
4. 装配后应进行负载运行, 不得有异常噪音;
5. 装配后, 应进行调试, 不得有异常噪音;
6. 装配后, 应进行验收, 不得有异常噪音。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
2	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
3	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
4	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
5	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
6	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
7	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
8	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
9	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
10	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
11	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
12	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
13	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
14	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
15	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
16	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
17	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
18	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
19	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
20	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
21	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
22	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
23	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
24	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
25	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
26	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
27	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
28	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
29	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
30	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
31	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
32	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
33	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
34	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
35	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
36	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
37	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
38	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
39	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
40	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
41	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
42	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
43	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
44	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
45	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
46	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
47	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
48	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
49	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
50	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
51	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
52	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
53	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
54	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
55	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
56	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
57	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
58	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
59	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
60	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
61	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
62	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
63	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
64	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
65	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
66	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
67	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
68	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
69	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
70	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
71	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
72	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
73	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
74	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
75	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
76	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
77	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
78	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
79	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
80	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
81	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
82	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
83	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
84	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
85	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
86	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
87	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
88	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
89	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
90	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
91	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
92	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
93	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
94	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
95	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
96	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
97	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
98	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
99	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	
100	GB/T 191-2003	包装	1	HT200	

2-減速器-A1

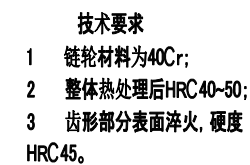


技术条件

- 1 轴承内圈必须装轴颈固定套,用 $\phi 50\text{mm}$ 塞尺检查通过为止。
- 2 圆锥轴衬与轴承的轴向游隙:输入轴 $\phi 4-\phi 7\text{mm}$ 中间轴 $\phi 5-\phi 10\text{mm}$ 输出轴 $\phi 8-\phi 15\text{mm}$
- 3 齿面接触的最小间隙:第一级 140mm ,第二级 $\phi 180\text{mm}$
- 4 齿面接触位置:齿高前不小于50%,齿长前不小于70%。
- 5 减速器箱体320中失角工业齿轮油。
- 6 紧固螺栓按松紧度,结合面涂密封胶,外表面涂漆。
- 7 减速器空载试验时,高速运转达750~1500/min时,正反向各约2小时,试验运转平稳,各联接紧固件不松动,各联接处及密封处不渗漏。

[illegible]

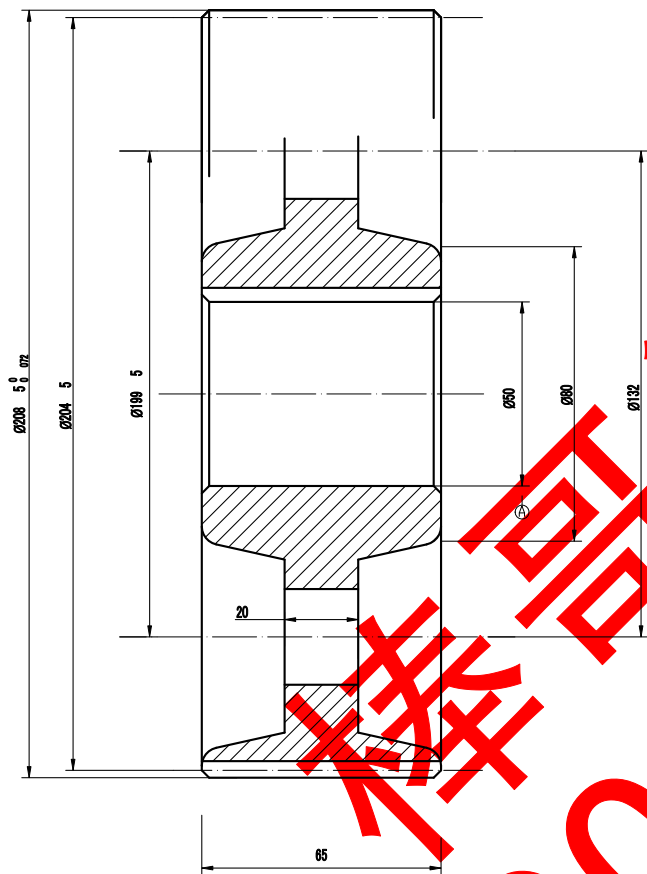
其余 $\begin{array}{c} 12 \quad 5 \\ \triangle \end{array}$



节距	p	32.8
滚子外径	d ₁	28.58
齿数	z	19
量柱测量距	M _n	337.22 ⁰ _{-0.2}
量柱直径	d _R	11.91 ^{+0.01} ₋₀
齿形		

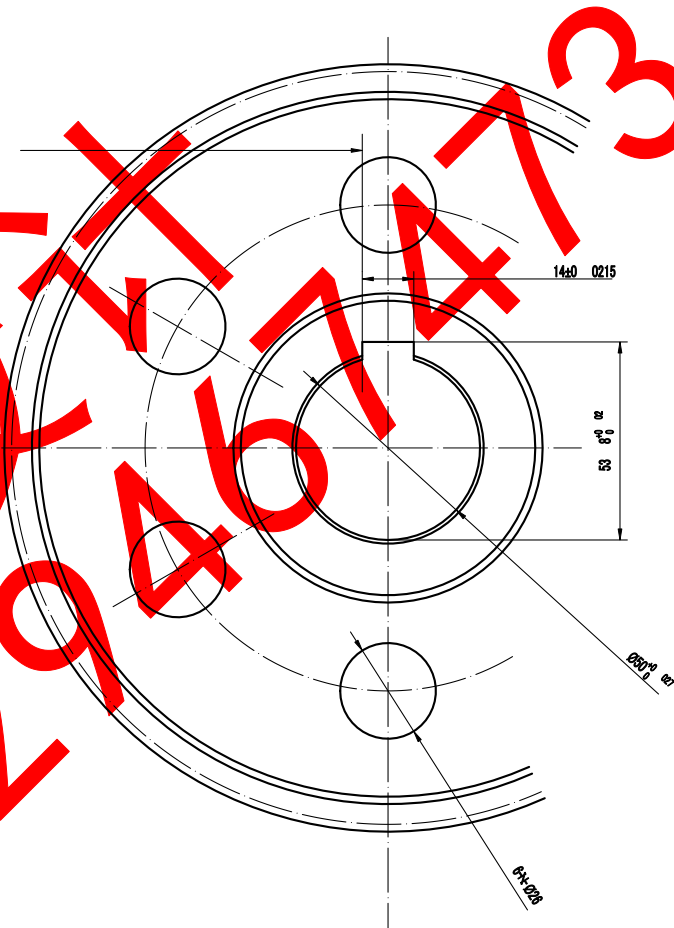
						40	湘潭大学兴湘学院08级 机械设计制造及其自动化4班			双列链轮
标记	数量	分区	关联文件号	签名	年月日					
设计	周非	2012 5	24标准化				脱 根 标 记	重量	比例	
审核									1:1	
工艺			批准			共 6 张 第 4 张				

4-大齿轮-A2



- 技术要求
- 1、热处理调质，230-250HBS。
 - 2、未注圆角R5。
 - 3、未注倒角c2。
 - 4、清除毛刺。

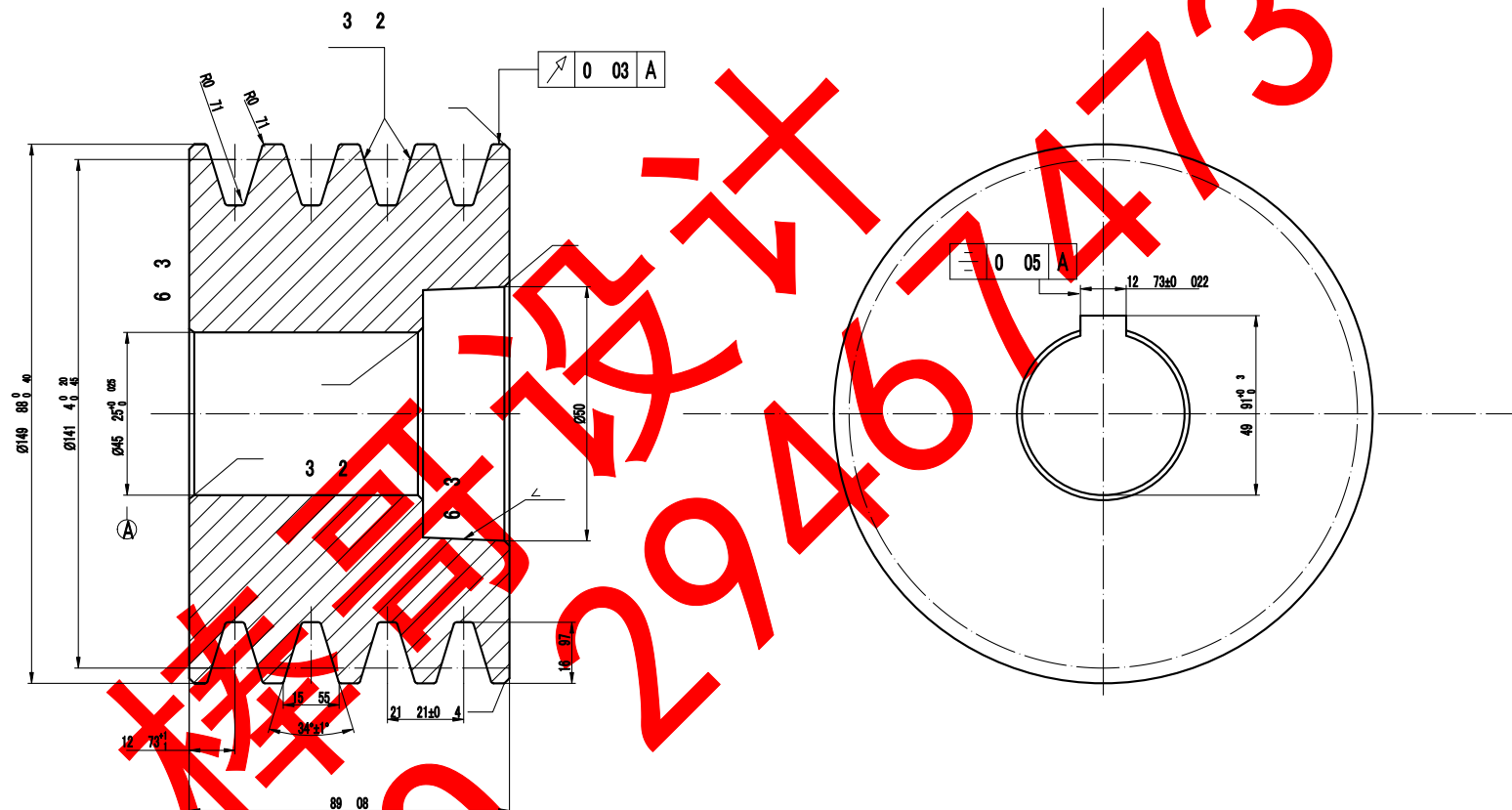
其余 12 5



法向模数	M_n	2
齿数	Z	99
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_{a0}^*	1
螺旋角	β	14 48°
全齿高	h	4 5
径向变位系数	x	0
齿厚	$3 142 \begin{smallmatrix} 0 & 004 \\ 0 & 182 \end{smallmatrix}$	
精度等级	7 FK	
齿轮副中心距及其极限偏差	$a \pm f_a$	134x0 0315
配对齿轮	图号	
	齿数	23
公差组	检验项目代码	公差或极限偏差值
I	F_r	0 080
II	f_n	0 016
II	f	0 013
III	F_r	0.016

						45			湘潭大学兴湘学院06级 机械设计制造及其自动化4班		
标记	数量	分区	更改代号	签名	年月日				大齿轮		
设计	周0	2012 5	24	标准化		除原标记			比例		
审核									1:1		
工艺						共 6 张			第 3 张		

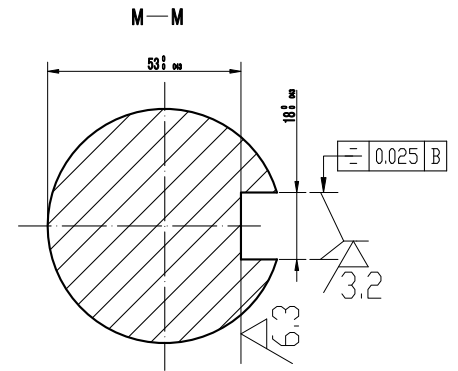
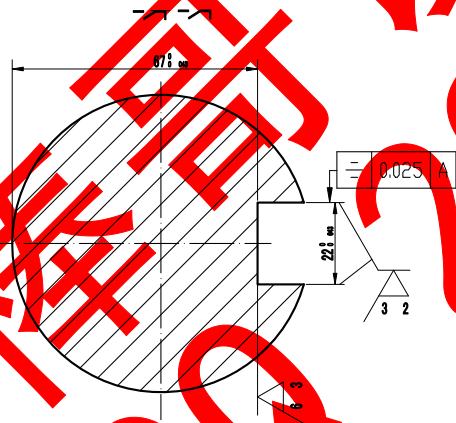
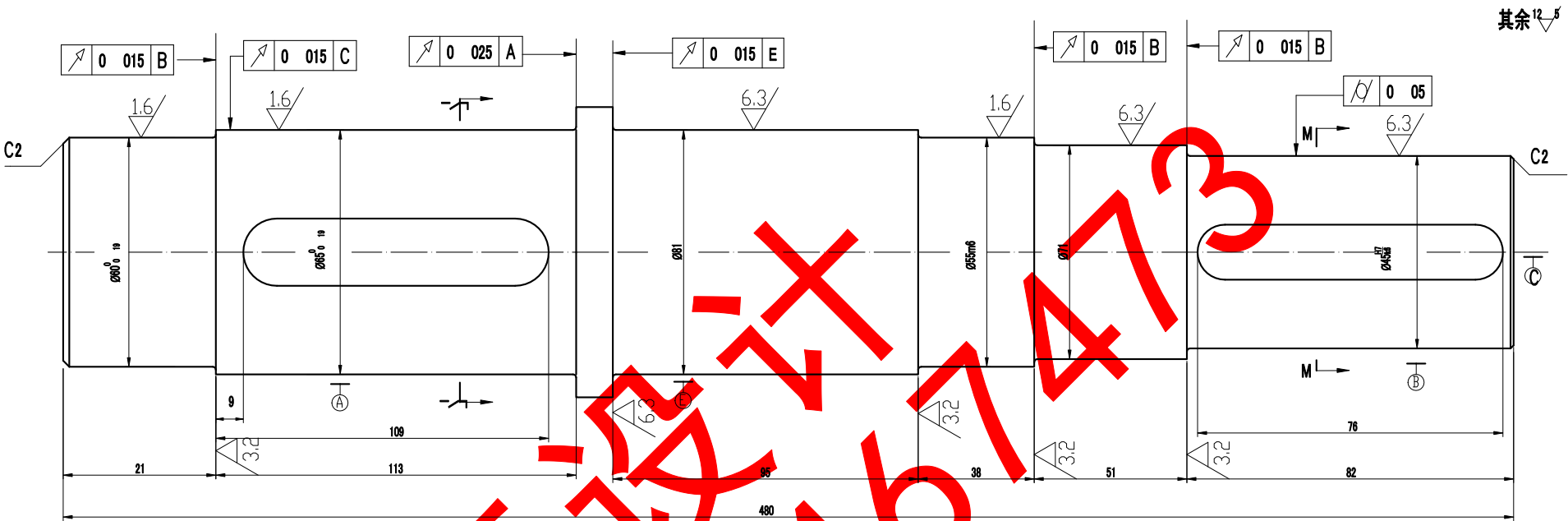
其余 $\begin{array}{c} 12 \quad 5 \\ \triangle \end{array}$



- 1、轮槽工作面不应有砂眼、气孔。
- 2、各轮槽间距的累积误差不得超过 ± 0.8 。

[illegible]

5-轴-A2



- 技术要求
- 1 其余倒角1×45°
 - 2 调质处理HBS为220~250

						45			湘潭大学兴湘学院08级 机械设计制造及其自动化4班		
标记	数量	分区	更改代号	姓名	年月日				轴		
设计	周非	2012 5	24标准化								
审核											
工艺			批准								
						共 6 张			第 6 张		