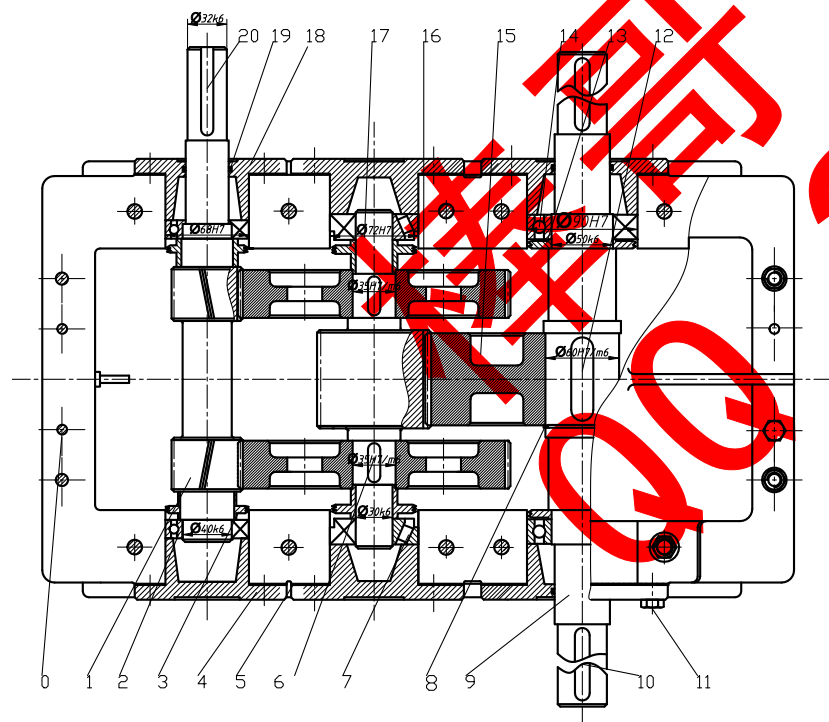
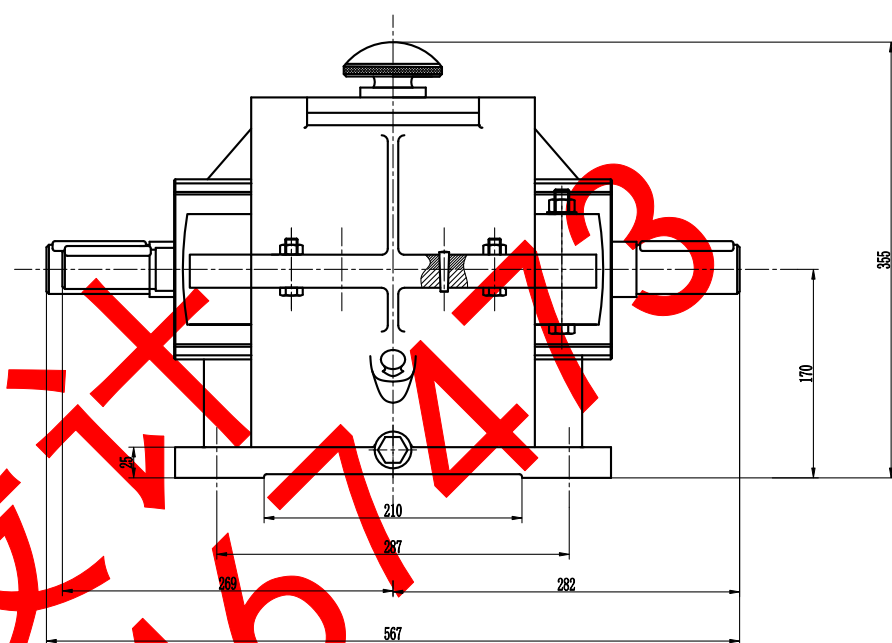
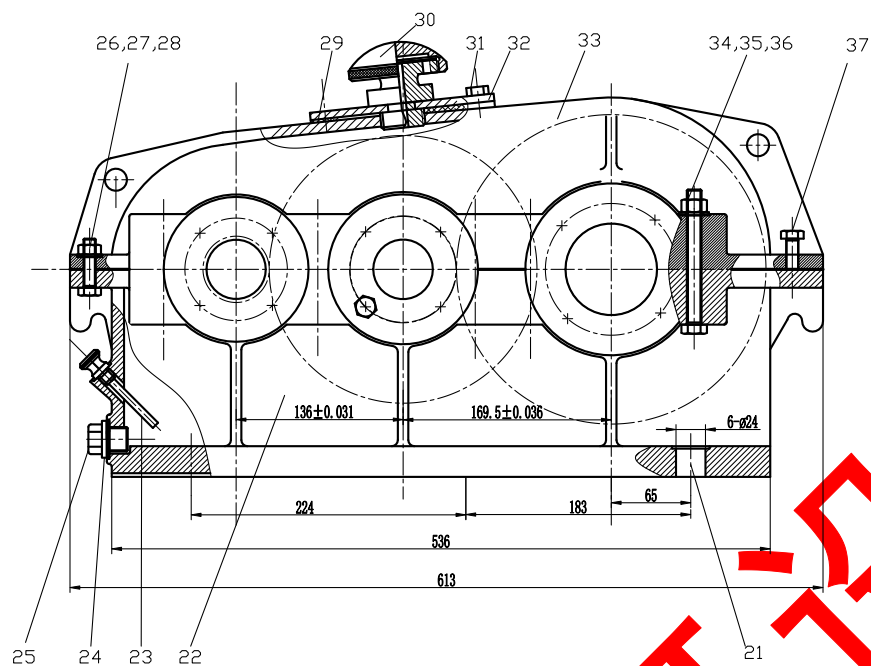


装配图 (1.5xA0完成)



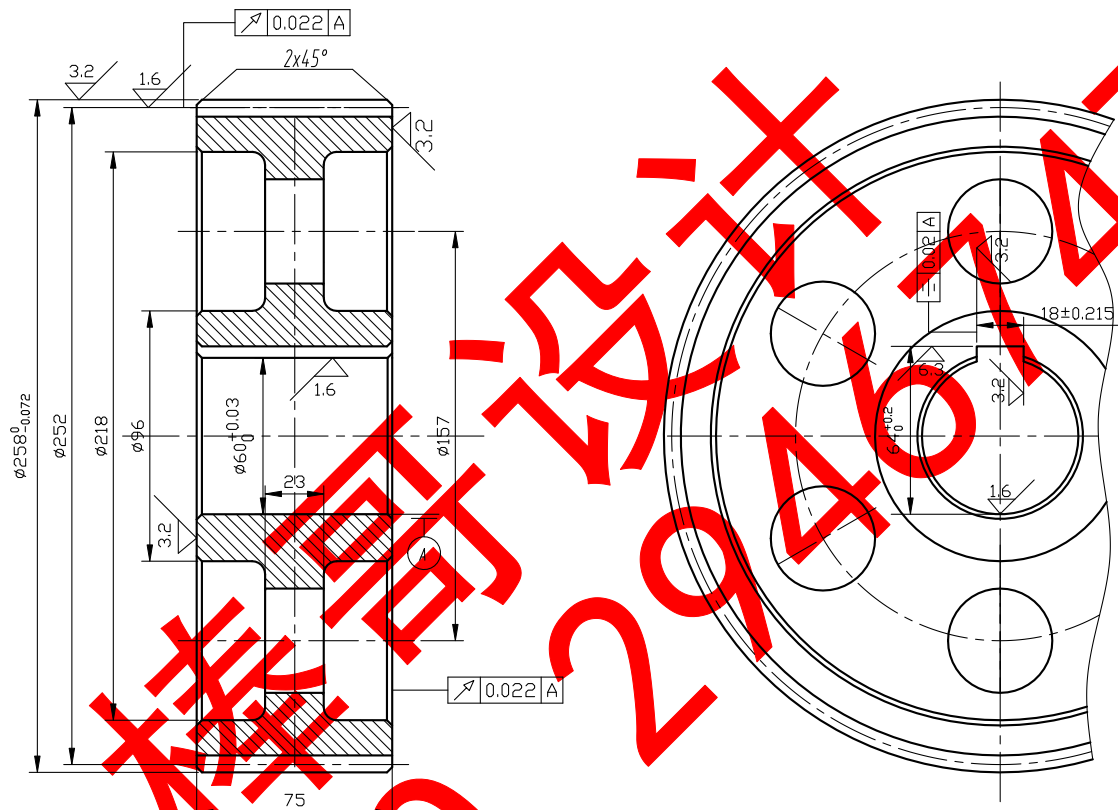
输入转速 (r/min)		效率 η	总传动比 i	传 动 特 性									
				第一级				第二级					
				m_n	β	齿数	精度等级	m_n	β	齿数	精度等级		
7.5	960	0.85	11.8	2	13.9	z1	26	8	3	0	z3	29	8
						z2	106	8			z4	84	8

技术要求

1. 装配前, 箱体与其他不加工面应清洗干净, 除去毛边毛刺, 并浸涂防锈漆;
2. 零件在装配前用煤油清洗, 轴承用汽油清洗干净, 晾干后配合表面应涂油;
3. 减速器剖分面, 各接触面及密封处均不允许漏油渗油, 箱体剖分面允许涂以密封胶漆或水玻璃, 不允许使用任何其他材料;
4. 齿轮装配后应用涂色法检查接触斑点, 圆柱齿轮沿齿高不小于 30%, 沿齿长不小于 50%。

37	GB/T5783-86	起重吊钩M10	1	B级		
36	GB6170-86	螺母 M12	10	A级		
35	GB/T971	垫圈	10	A级		
34	GB/T5783-2000	螺栓 M12x110	10	A级		
33		海量	1	HT150		
32		孔套	1	Q235A		
31	GB/T5783-2000	螺栓 M10x32	12	8.8级		
30		进气带	1			
29	QB365-81	垫圈	1	软铜板板		外购
28	GB/T971	垫圈	4	G5Mn		外购
27	GB6170-86	螺母 M10	4			
26	GB/T5783-2000	螺栓 M10x4.0	4	8.8级		
25		螺母 M20x1.5	1	Q235A		
24		油封轴	1	石棉橡胶板		
23		油封尺	1			组合件
22		轴承盖	1	08F		
21	GB/T276-94	键 M24x12	1			
20	GB/T1096-2003	轴圆螺栓 10x72	1	4.5		
19	GB/T971	剖型垫圈	1			外购
18		螺母	3	HT150		
17		垫圈	1	4.5		
16		齿轮	2	4.5		
15		齿轮	1	4.5		
14	GB/T296-1994	深沟球轴承 G6210	2			外购
13		挡油盘	2	Q235A		
12	GB/T1096-2003	轴 18X58	1	4.0		
11	GB/T5783-2000	螺母 M10x36	24	4.5cr		
10	GB/T1096-2003	轴 12x78	2	4.5		
9		卡套	1	4.5		
8		轴承	1	65Mn		
7	GB/T297-94	圆锥滚子轴承 30306	2	A级		外购
6	GB/T1096-2003	轴 10x28	2	4.5		
5		垫片	6	08F		
4		闷盖	3	HT200		
3		挡油盘	6	Q235A		
2	GB/T296-1994	深沟球轴承 G608	2			外购
1		齿轮轴	1	40cr		
0	GB117-86	销 8X35	2	35		
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件重量	备 注
标记及备注	分 区	更改文件名称	年 月 日			分流式圆柱齿轮减速机
设计		年 月 日标准化		阶段标记	重量比例	
审核						
工艺		批准		共 张	第 张	(图样代号)

其余 ☒

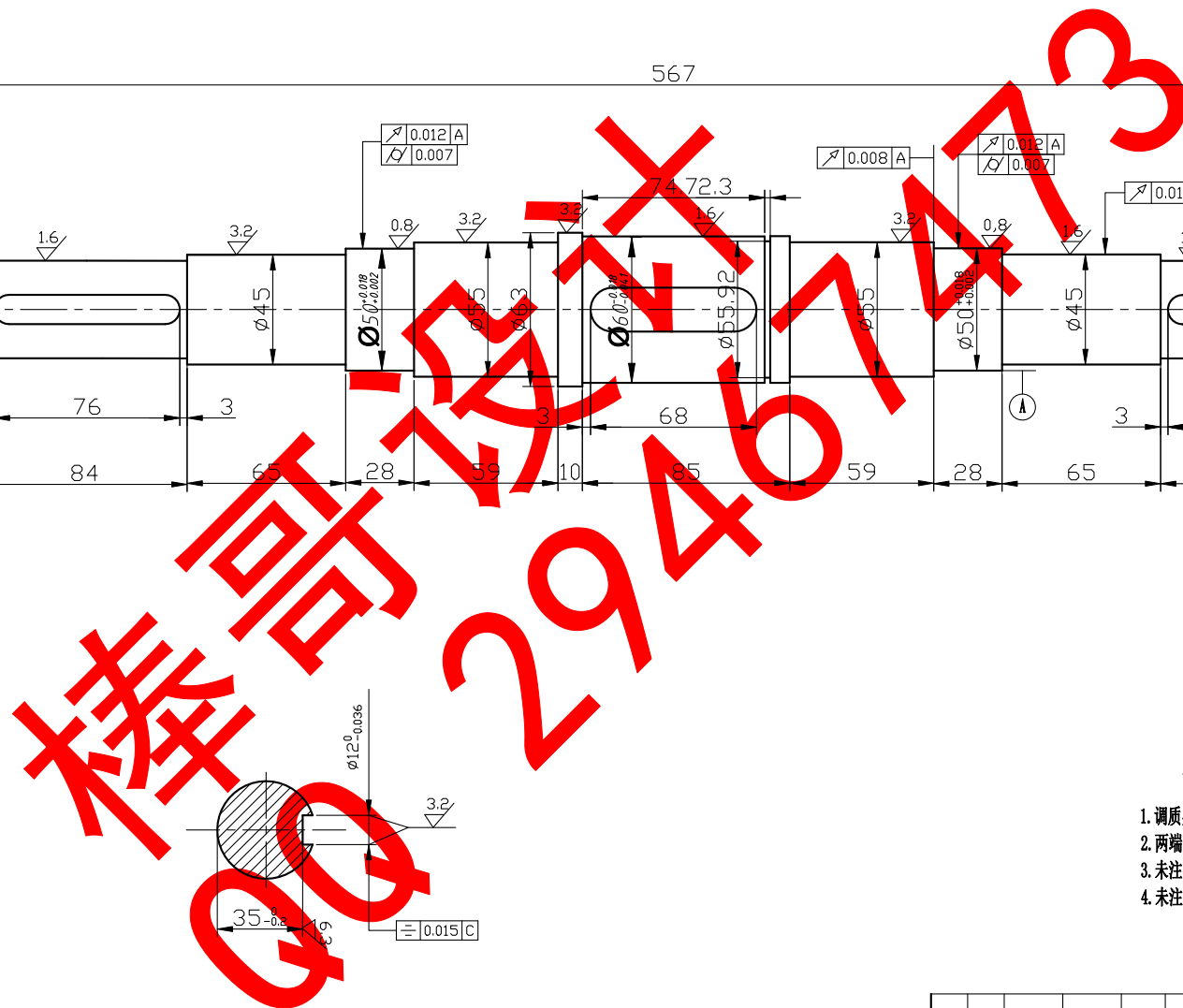


模数	m_n	3
齿数	Z	84
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_a	1
径向变位系数	x	0
精度等级	7HK (GB10095-88)	
齿轮副中心距及其极限偏差	$a \pm f_a$	169.5 ± 0.023
配对齿轮	图号	
	齿数	29
公差组	检验项目代号	公差 (或极限偏差) 值
I	F_r	0.036
	F_v	0.028
II	f_f	0.011
	f_{pt}	0.014
III	F_β	0.011

1. 正火处理, 齿面硬度为180~210HBS;
2. 未注明的倒角为 $2\times 45^\circ$;
3. 未注明的倒圆角半径为2mm.

[illegible]

其余 12.5



1. 调质处理表面硬度，硬度为217~225HBS；
2. 两端中心孔B3. 15/10粗糙度Ra3.2；
3. 未注明的倒角为1.5X45°；
4. 未注尺寸公差按IT12

[illegible]