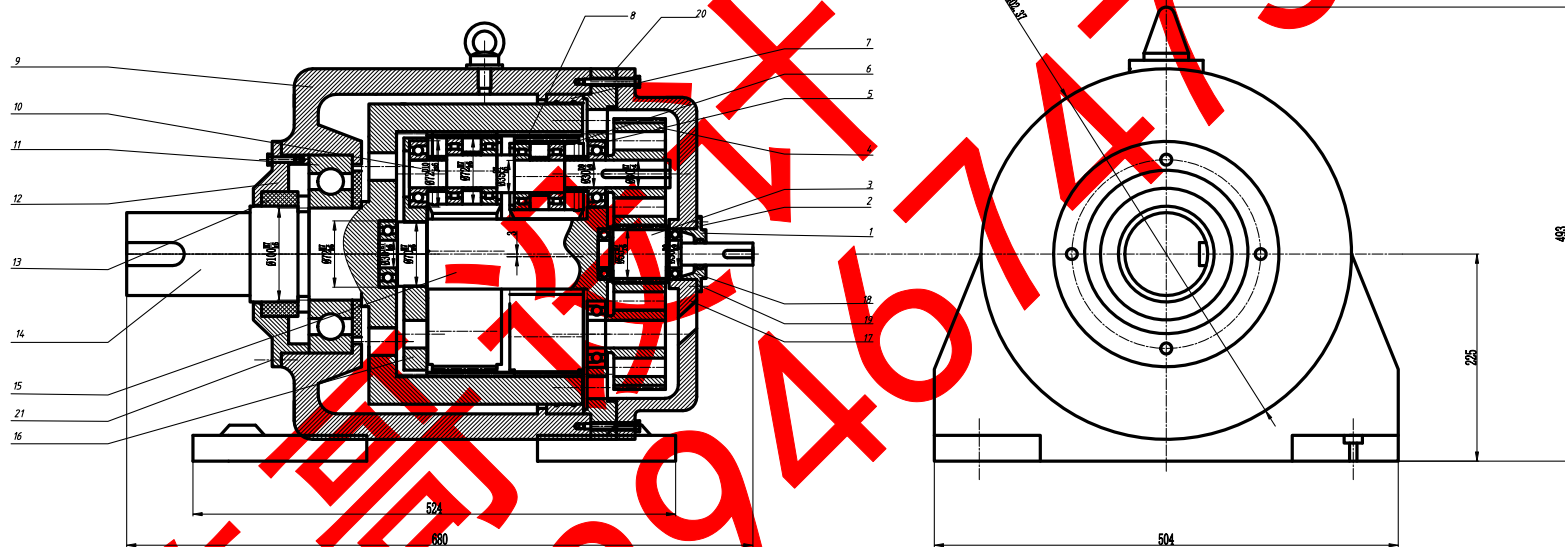


A0-装配图



技术要求

1. 装配前箱体与其他零件不加工作面应清理干净, 除去毛边毛刺, 并涂防锈漆;
2. 零件在装配前用煤油清洗, 轴承用汽油清洗干净, 凉干后表面应涂油;
3. 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40%, 沿齿长不小于50%;
4. 调整, 固定齿轮时应留有轴向间隙0.2-0.5mm;
5. 减速器内油量达到规定的深度;
6. 箱体内壁涂耐油漆, 减速器外表涂灰色油漆;
7. 减速器剖分面, 各接触面及密封处均不许漏油, 箱体剖分面应涂以密封胶或水玻璃, 不允许使用其他任何填充物;
8. 按实验规程进行实验。
9. 机器连续运转一年之后应检修一次, 在所有采用脂润滑的轴承处加滴润滑油。

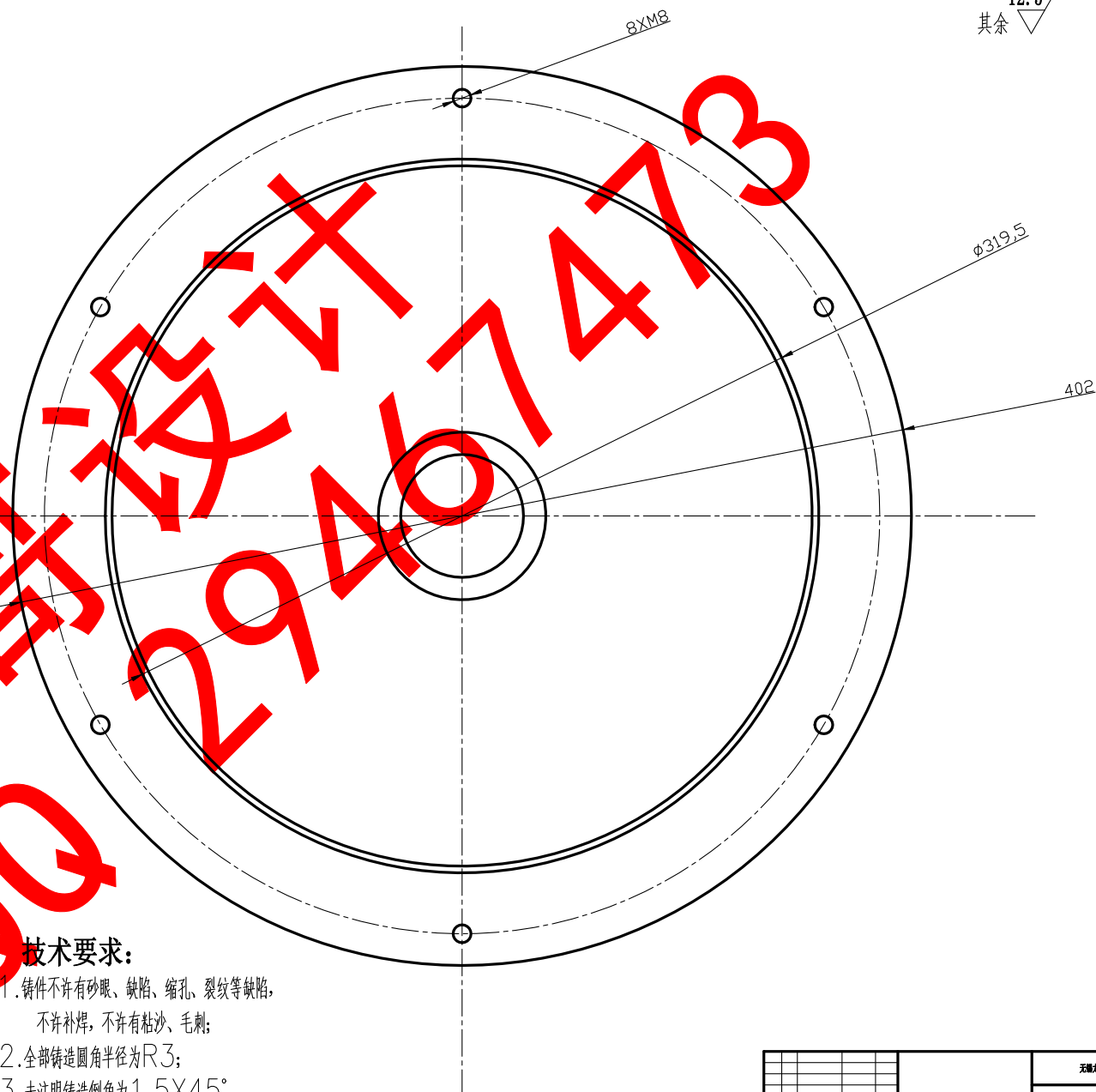
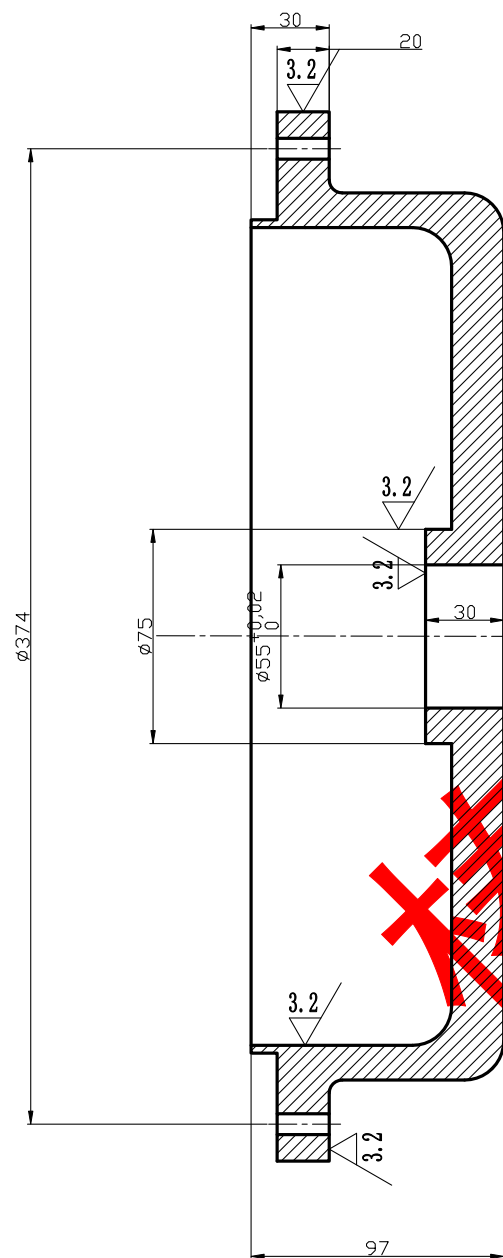
技术特性1
T型轴盘15 和支撑盘16 采用过盈配合。
T型轴盘不做转动

技术特性2

输入轴 功率	输入轴 转速	速比	性能特性		
			第一级	第二级	
			mm	mm	
8.5/1460	0.9/1	67	2	15.09"	3

21	螺钉3	4	12		
20	螺钉2	4	12		
19	螺钉1	4	12		
18	输入轴密封圈	1	12		
17	输入轴盖	1	12		
16	支撑盘	1	HT200		
15	T型轴盘	1	HT200		
14	内齿轴输出轴	1	HT200		
13	输出轴密封圈	1	45		
12	输出轴盖	1	12		
11	输出轴轴承	1	HT200		
10	偏心轴	3	12		
9	机壳	1	45		
8	平动齿轮	2	HT200		
7	滑动轴承	1	45		
6	偏心轴轴套	12	12		
5	偏心轴支撑轴套	3	12		
4	分度齿轮	3	40C		
3	输入轴轴套	1	40C		
2	输入轴支撑轴套	1	12		
1	输入轴密封圈	1	HT200		
序号	零件	数量	材料	备注	
					无锡太湖学院
					平动式减速器
					1/1

A1-端盖

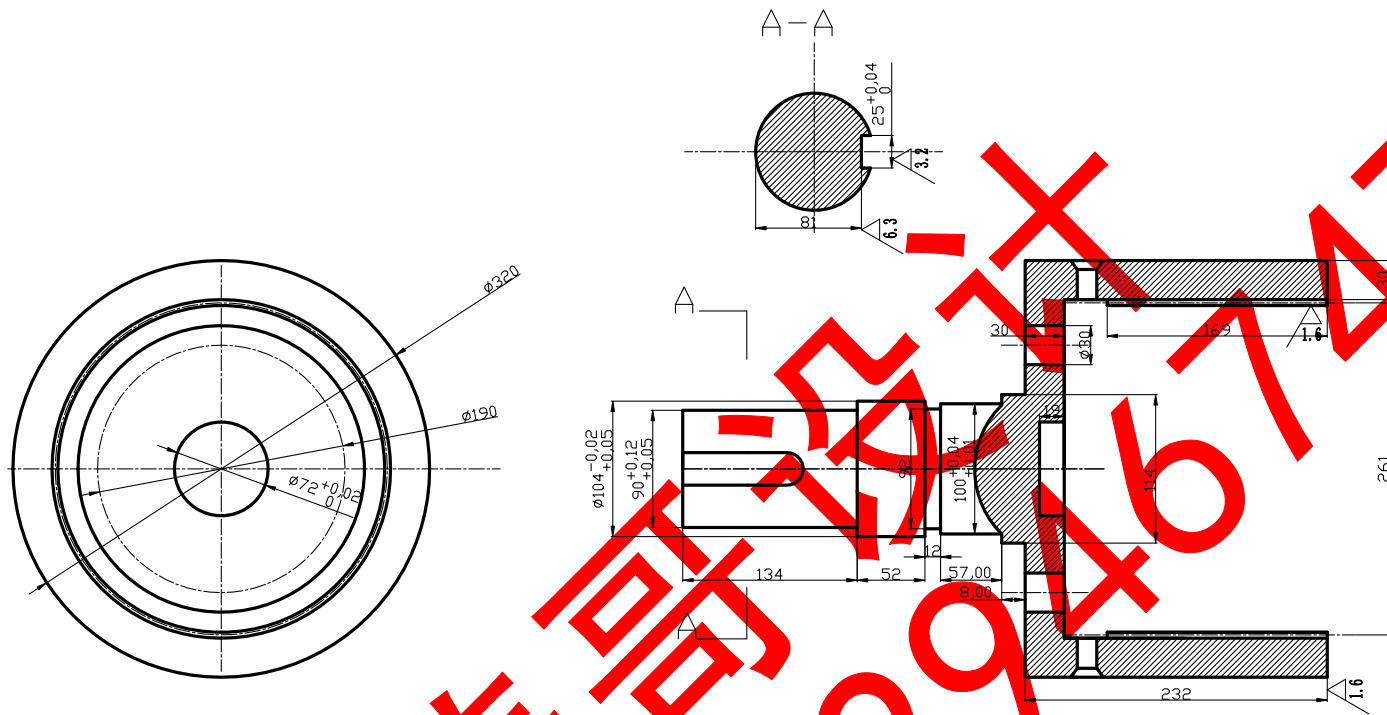


技术要求:

1. 铸件不许有砂眼、缺陷、缩孔、裂纹等缺陷，
不许补焊，不许有粘沙、毛刺；
2. 全部铸造圆角半径为R3；
3. 未注明铸造倒角为 $1.5 \times 45^\circ$

[illegible]

A1-输出轴



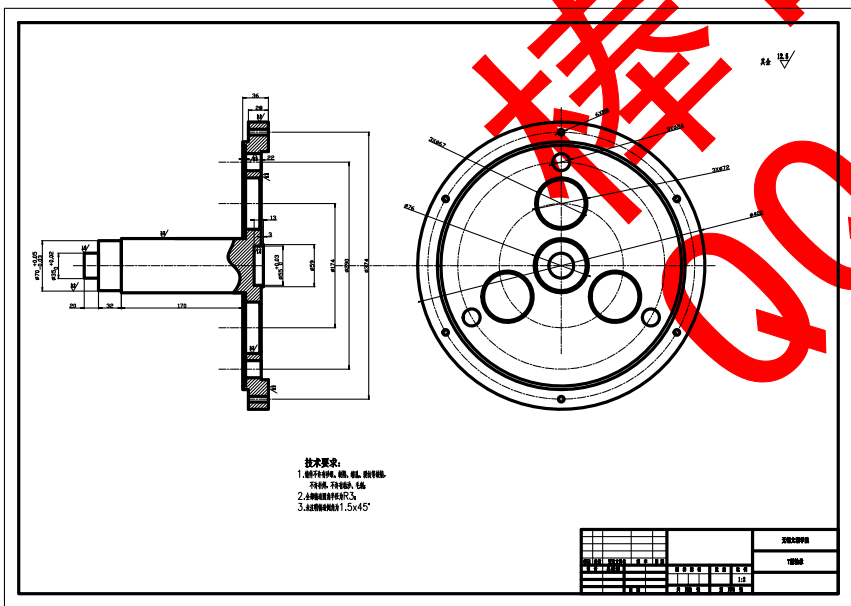
技术要求

1. 调质处理后齿面硬度HBS240~285;
2. 全部圆角半径为R3;
3. 未注明倒角为 $1.5 \times 45^\circ$ 。

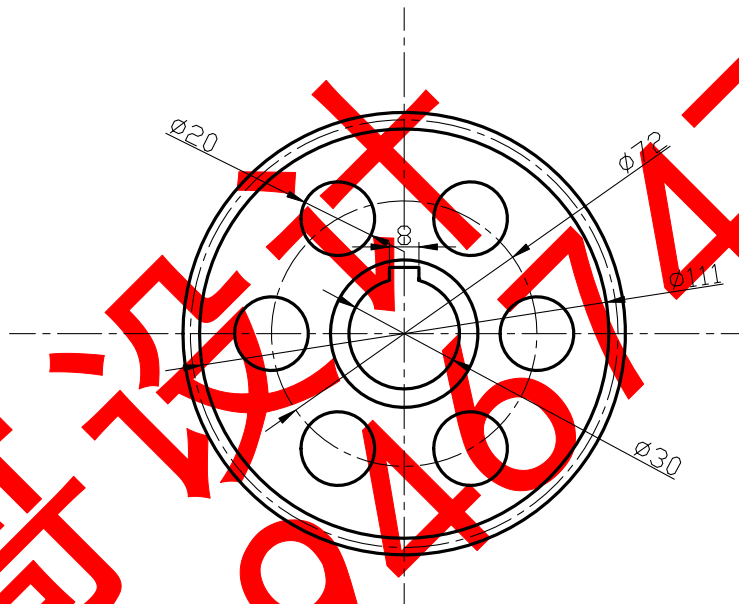
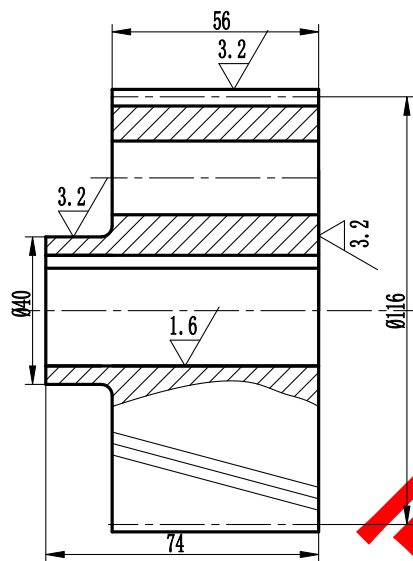
序号	参数名称	代号	数值
1	齿数	Z	87
2	模数	Mn	3
3	压力角	α	20°
4	齿高系数	ha*	1
5	全齿高	h	6.75
6	变位系数	Xn	
7	精度等级		7级
8	中心距	a	261
9	配对齿轮编号		
10	周节累积公差	Fp	0.125
11	周节极限偏差	f _{pb}	± 0.018

				无锡太湖学院			
				输出轴			
设计	审核	工艺	制图	图样标记	数量	比例	
						1:2	
日期				审核	批准	审核	

A2-T型轴承



A2-分流齿轮



其余 $\nabla 6.3$

法向模数	M_n	2
齿数	Z	56
齿形角		20°
齿顶高系数	$b^*_{\text{齿}}$	1
螺旋角	β	15.09°
全齿高	h	4.25
径向变位系数	x	0
公法线长度	跨齿	7
精度等级	7-HK	
齿顶圆中心距及其制造公差	$a_{\text{齿}}$	80.4±0.032
配对齿轮	图号	
	齿数	28
公差组	检查项目代号	公差或极限偏差值
I	F_r	0.063
I	F_w	0.05
II	f_p	0.02
II	f_r	0.018
III	F_β	0.025

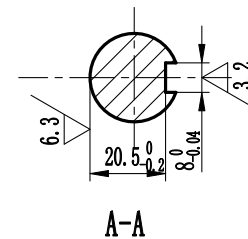
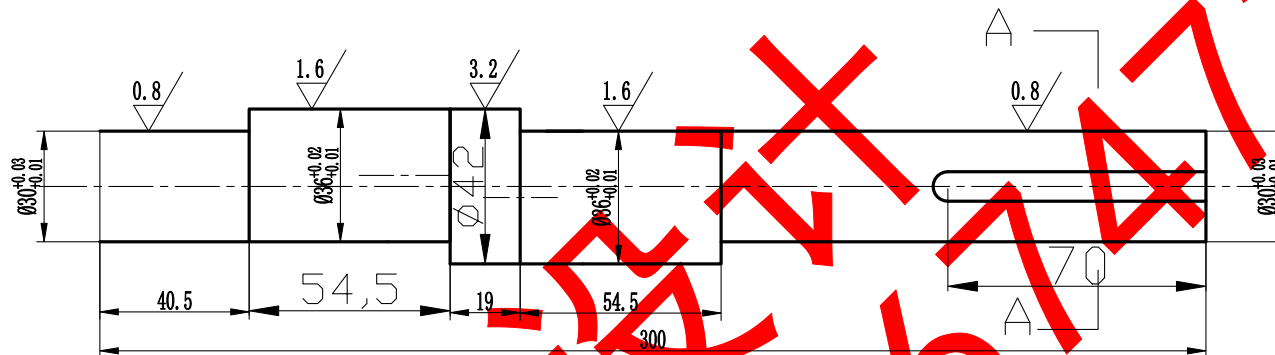
技术要求

1. 热处理调质, 230-250;
2. 未注倒角 C2;
3. 清除毛刺。

							无锡太湖学院
							分流齿轮
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计	吕晨博						1:1
				日期	共 页 数 张	第 页 码 张	

A2-曲轴

其余 $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$

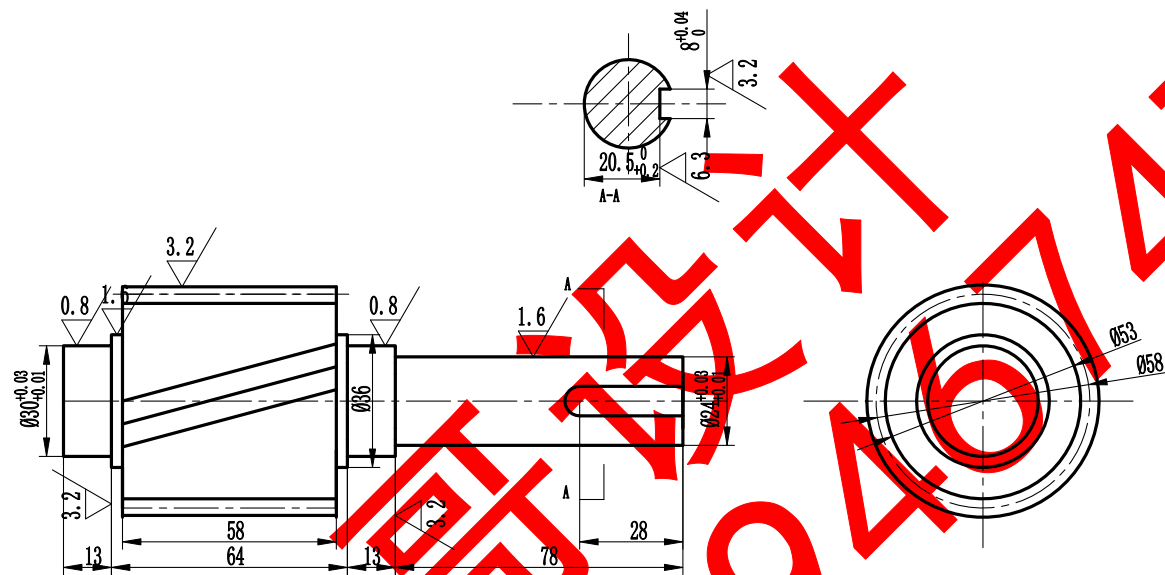


技术要求

1. 调质处理后表面硬度HBS210~230;
2. 未注圆角半径R1;
3. 未注明倒角为 $1.5 \times 45^\circ$

									无锡太湖学院
									曲轴
标记	数量	更改文件名	签字	日期		图样标记	重量	比例	
设计		吕威群						1:2	
			日期			共 页 数 张	第 页 码 张		

A2-输入轴



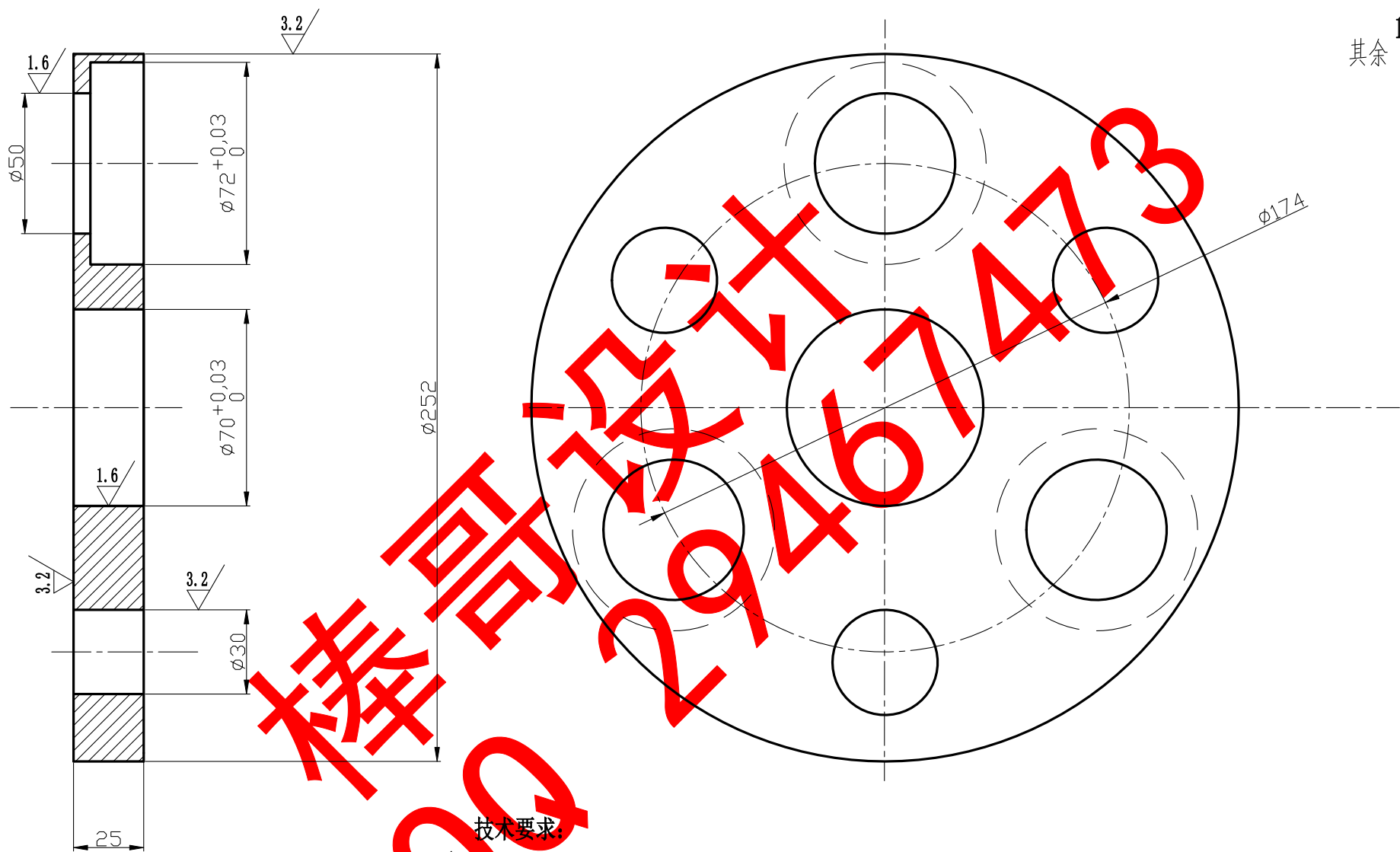
- 技术要求
1. 热处理调质, 230-250;
 2. 未注倒角 **C2**;
 3. 清除毛刺。

其余 $\sqrt{12.5}$

法向模数	m_n	2
齿数	z	28
齿形角		20°
齿顶高系数	h_a^*	1
螺旋角	β	15°
全齿高	h	4.25
径向变位系数	x	0
公法线长度	跨齿	3
精度等级	7-HK	
齿轮副中心距及其极限偏差	$a \pm f_a$	80.4 ± 0.032
配对齿轮	图号	
	齿数	56
公差组	检查项目代号	公差或极限偏差值
I	F_r	0.063
I	F_w	0.05
II	$\pm f_p$	0.02
II	f_r	0.018
III	F_β	0.025

				无锡太湖学院		
				输入轴		
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记	重量
设计	吕晨博				比例	1:1
					共 页 张	第 页 张

A2-支撑盘



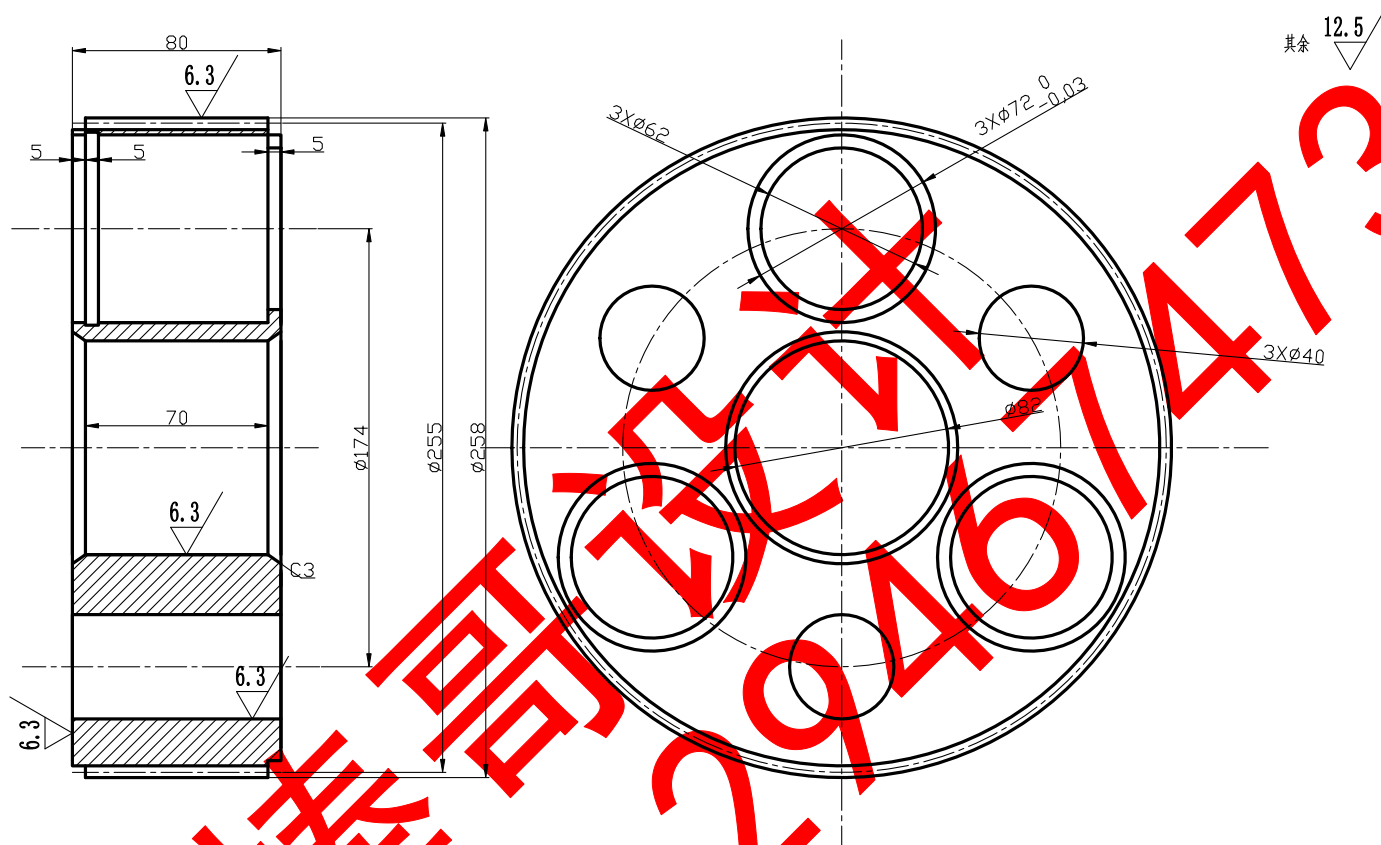
其余 $\sqrt{12.5}$

技术要求:

- 1.铸件不许有砂眼、缺陷、缩孔、裂纹等缺陷;
不许补焊; 不许有粘沙、毛刺;
- 2.全部铸造圆角半径为R3;
- 3.未注明铸造斜角为 $1.5 \times 45^\circ$

							无锡太湖学院	
							支撑盘	
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记	重量	比例	
设计	吕晨博						1:1	
				日期	共 页 数 张	第 页 数 张		

A3-外齿轮



- 技术要求
1. 热处理调质, 230-250;
 2. 未注倒角C2;
 3. 清除毛刺。

序号	参数名称	代号	数值
1	齿数	Z	85
2	模数	Mn	3
3	压力角	α	20°
4	齿高系数	ha*	1
5	全齿高	h	6.75
6	变位系数	Xn	
7	精度等级		7级
8	中心距	a	255
9	配对齿轮编号		
10	周节累积公差	Fp	0.125
11	周节极限偏差	Fpb	± 0.018

					无锡太湖学院		
					外齿轮		
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计		吕晨炜					1:1
					共 页数 张	第 页码 张	