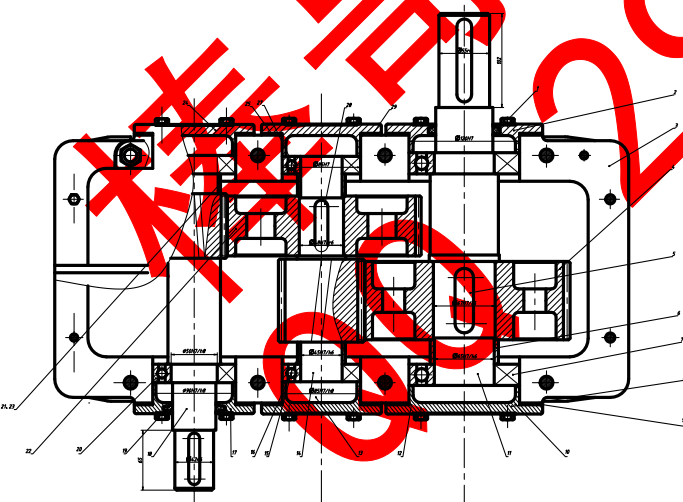
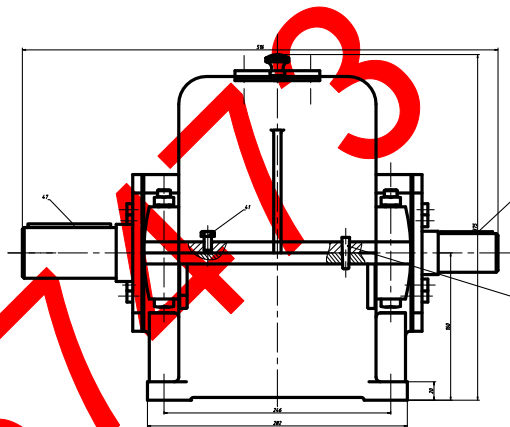
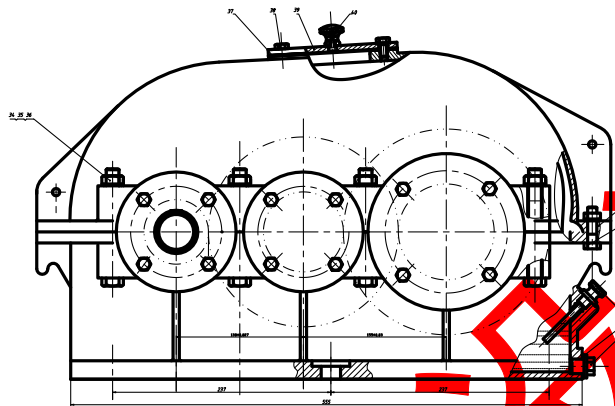


A0-减速器装配图



技术特性

输入功率 KW	输入转速 r/min	效率	总传动比	模数 mm	z1	z2	螺旋角	
9.43	1460	0.825	8.459	模数	3.82	21	68	14°40'19"
				模数	4.1	28	72	14°35'33"
				模数	4.1	28	72	14°35'33"

技术要求

1. 装配前，所有零件需用煤油清洗，减速机用汽油清洗，箱内不得有任何杂物，内装润滑油油液用两次。
2. 啮合侧隙大小用铅丝检测，保证侧隙不小于0.16mm，侧隙直径不得大于最小侧隙的1.05倍。
3. 用涂色法检测齿面接触斑点，要求齿面接触斑点不少于40%，齿顶圆接触斑点不少于50%。
4. 箱内装中模数工业齿轮油CKC150至规定高度。
5. 箱体、端盖及其他零件加工时表面，应按图样加工表面涂防锈漆并涂红色防锈油。漆层、油层及其他零件加工时表面涂防锈漆并涂红色防锈油。
6. 运转过程中不得有冲击、无冲击、无异常噪声及漏油，各密封处、接合处不得有渗油、漏油、漏油及冲油管材料或本装配。

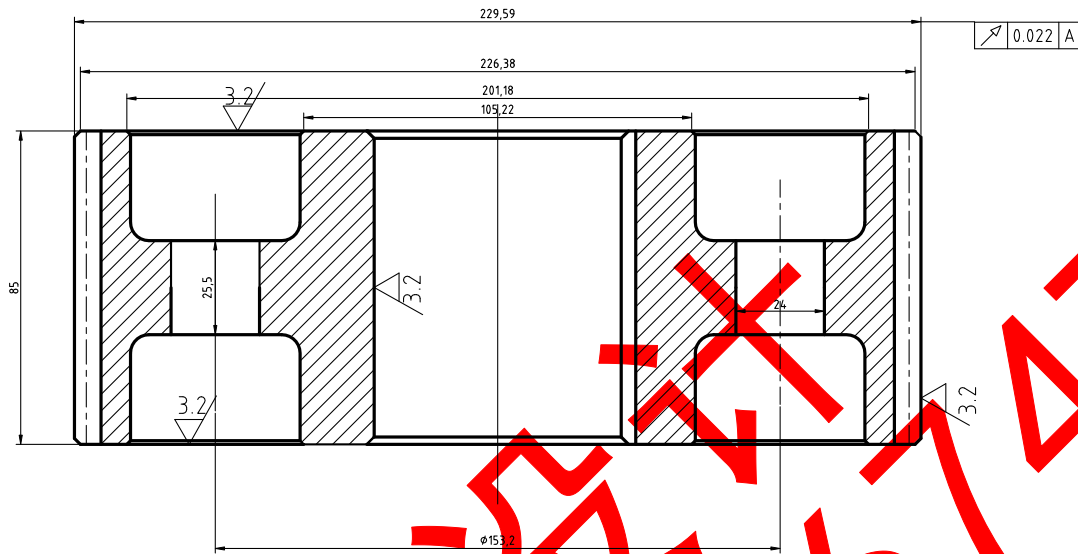
序号	代号	数量	名称	规格	材料	备注
4.8	键	1	4.5	键 12x4.5 GB1095-79		
4.7	键	1	4.5	键 16x9 GB1095-79		
4.6	螺栓	1	Q235-A	螺栓 JB1130-70		
4.5	垫片Z0	1	衬套石衬套			
4.4	油杯	1			组合件	
4.3	定位销	2	35	GB117-86		
4.2	螺母	1	HT200			
4.1	起重螺钉	2	8.8级	GB5728-86		
4.0	通气器	1	Q235-A		组合件	
3.9	衬套	1	Q235-A			
3.8	螺栓	4	Q235-A	螺栓 GB5780-86-M6x25		
3.7	垫片	1	石棉橡胶			
3.6	弹簧垫圈	8	65Mn	垫圈 GB93-87-12		
3.5	螺母	8	Q235-A	螺母 GB6170-86-M14x100		
3.4	螺栓	8	Q235-A	螺栓 GB5780-86-M14x100		
3.3	弹簧垫圈	4	65Mn	垫圈 GB93-87-12		
3.2	螺母	4	Q235-A	螺母 GB6170-86-M10		
3.1	螺栓	4	Q235-A	螺栓 GB5780-86-M10x35		
3.0	螺母	1	HT200			
2.9	调整垫片	2	08F			
2.8	键	1	4.5	键 14x5.6 GB1095-79		
2.7	衬套	1	HT200			
2.6	衬套	2	HT200			冲压件
2.5	调整垫片	2	08F			
2.4	衬套	1	HT200			
2.3	衬套	1	HT200			
2.2	套轴	1	4.5			
2.1	衬套	1	HT200			
2.0	衬套	2	HT200	衬套 6210 GB/T297-94		
1.8	套轴	1	355iHn	套轴 21 JB/ZQ4406-86		
1.7	衬套	1	HT200			
1.6	衬套	1	HT200			
1.5	衬套	2	HT200	衬套 6209 GB/T297-94		
1.4	套轴	1	355iHn			
1.3	衬套	2	HT200			
1.2	螺栓	36	Q235-A	螺栓 GB5780-86-M8x25		
1.1	轴	1	4.5			
1.0	衬套	1	HT200			
9	调整垫片	2	08F			
8	衬套	1	HT200			
7	衬套	2	HT200	衬套 6213 GB/T297-94		
6	衬套	1	HT200			
5	键	1	4.5	键 20x7 GB1095-79		
4	套轴	1	4.5			
3	衬套	1	HT200			
2	衬套	1	HT200			
1	套轴	1	半轴半毛线	套轴 JB/ZQ4406-86		

太湖学院

机械设计与自动化教研室

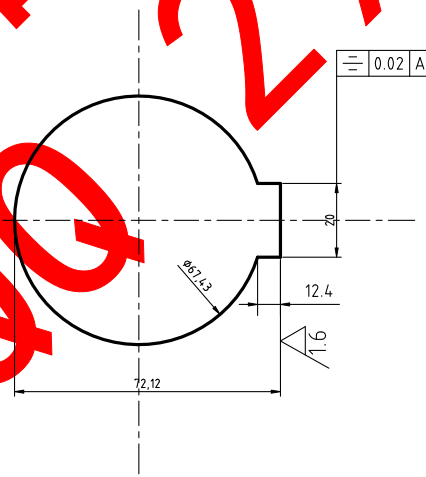
21

A2-齿轮



齿廓	渐开线	
齿数	Z_4	72
法向模数	m	4.1
螺旋角	β_2	14.35
螺旋角方向	左	
齿顶高系数	h_a^*	1
顶隙系数	c^*	0.25
径向变位系数	x	0
中心距	a	223
配对齿轮齿数	Z_3	28

棒哥设计 1473
 QQ 29461473

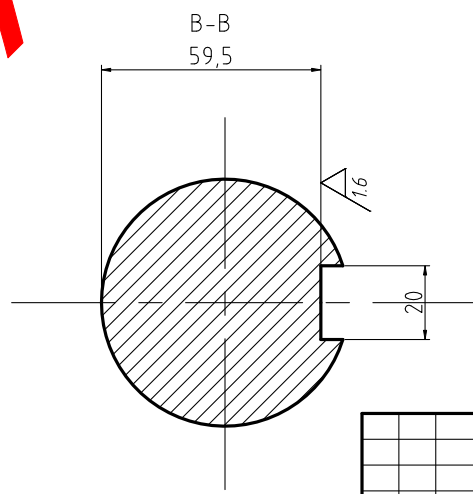
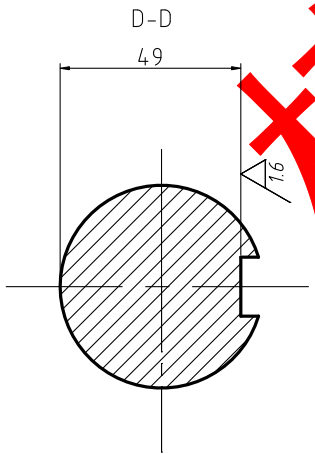
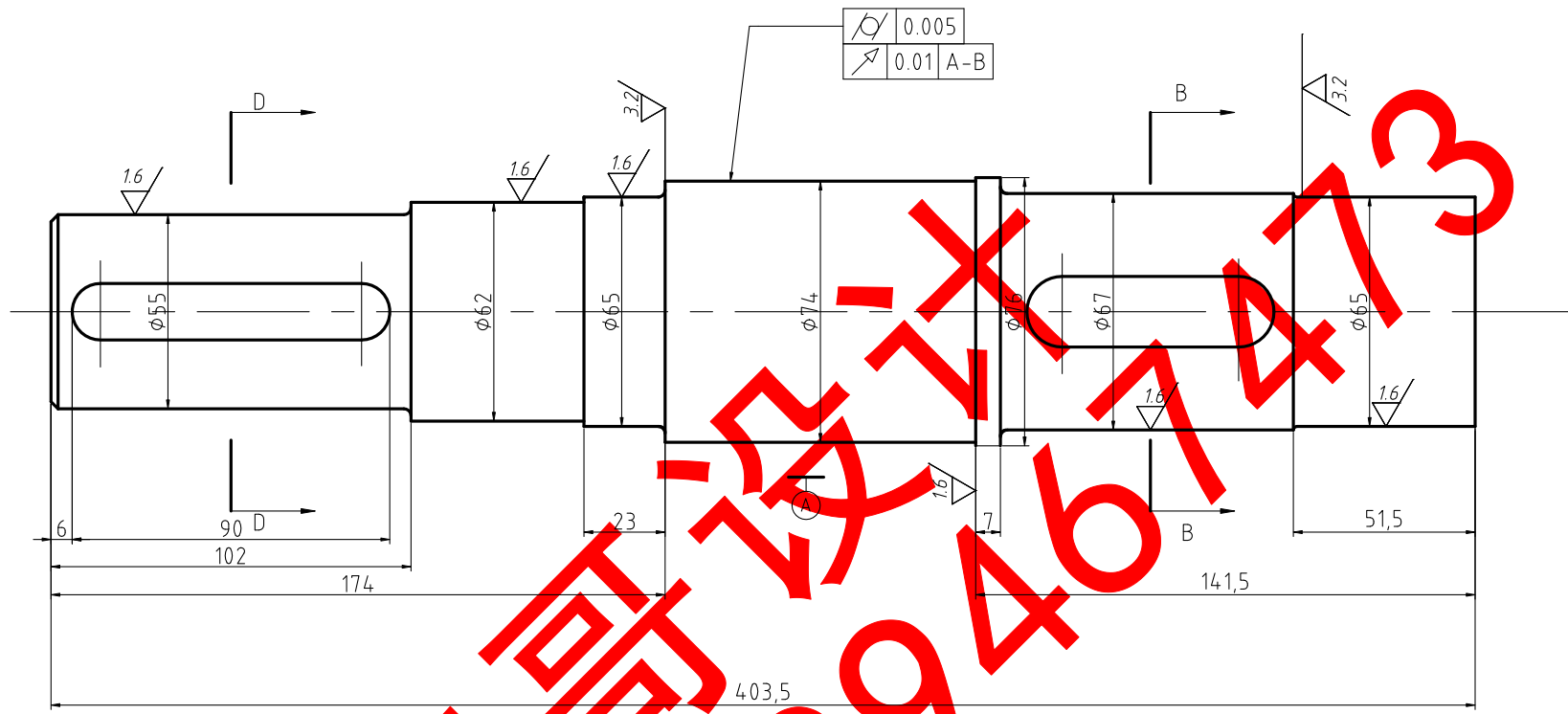


- 技术要求
1. 常化处理硬度HBS=162~217
 2. 未注明圆角半径R=5mm
 3. 未注明倒角2X45
 4. 锻造斜度: 20

						45 钢			太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				低速级齿轮	
设计	李欢	2013.5.16	标准化			阶段	标记	重量	比例	
审核									1:1	
工艺			批准			共 1 张		第 1 张		
						机械设计与自动化95班				

A2-轴

其余 ∇



机械哥设计 2946743

- 技术要求**
1. 调制处理硬度 HBS=217~255
 2. 两端中心孔 B3.15/10GB145~85
 3. 未注明圆角半径 $R=1.5\text{mm}$
 4. 未注倒角 2×45

						太湖学院			
						低速级轴			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	重量	比例
设计	李斌	2013.5.16	标准化						
审核									1:1
工艺			批准			共 1 张		第 1 张	机械设计与自动化95班