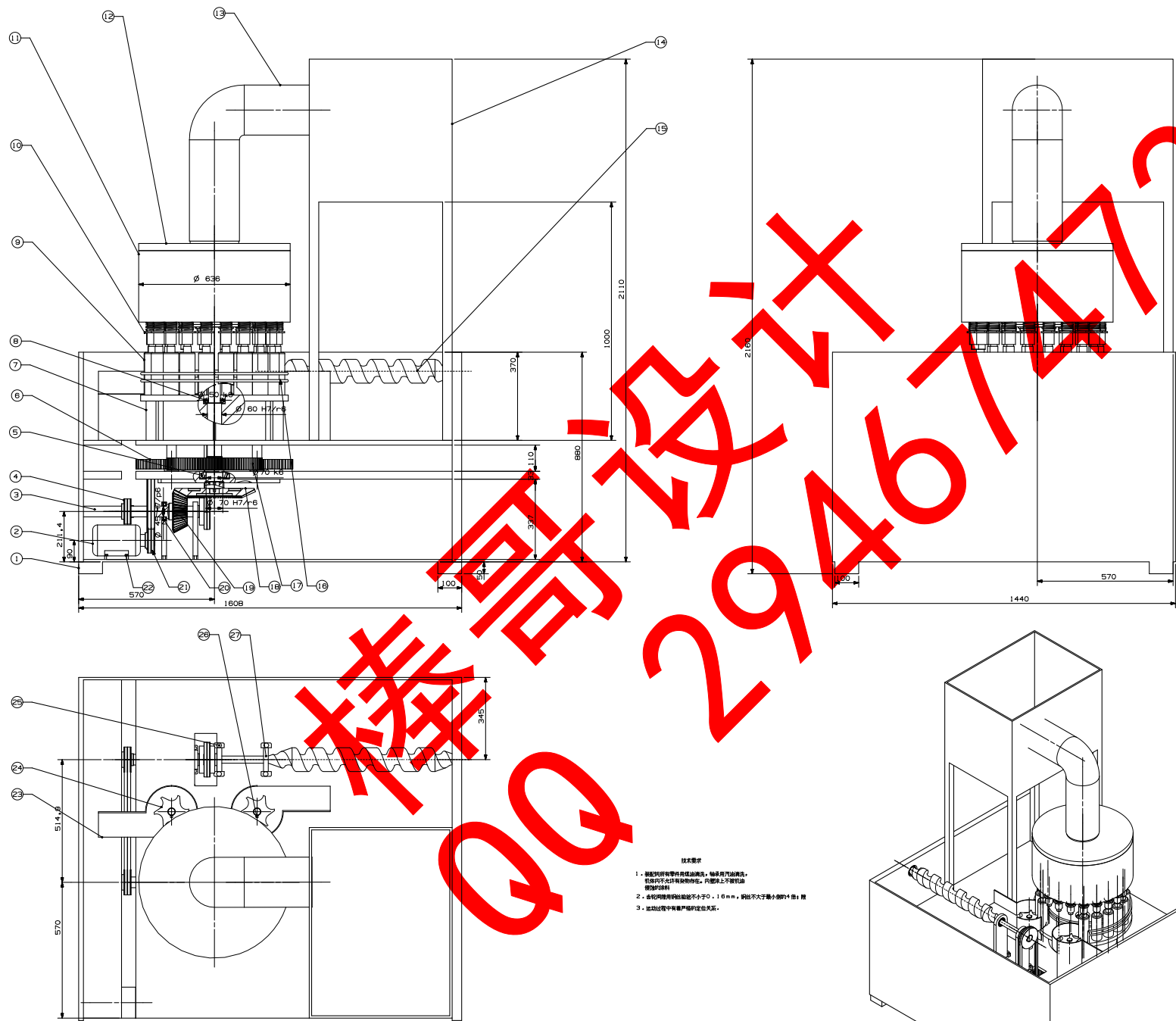


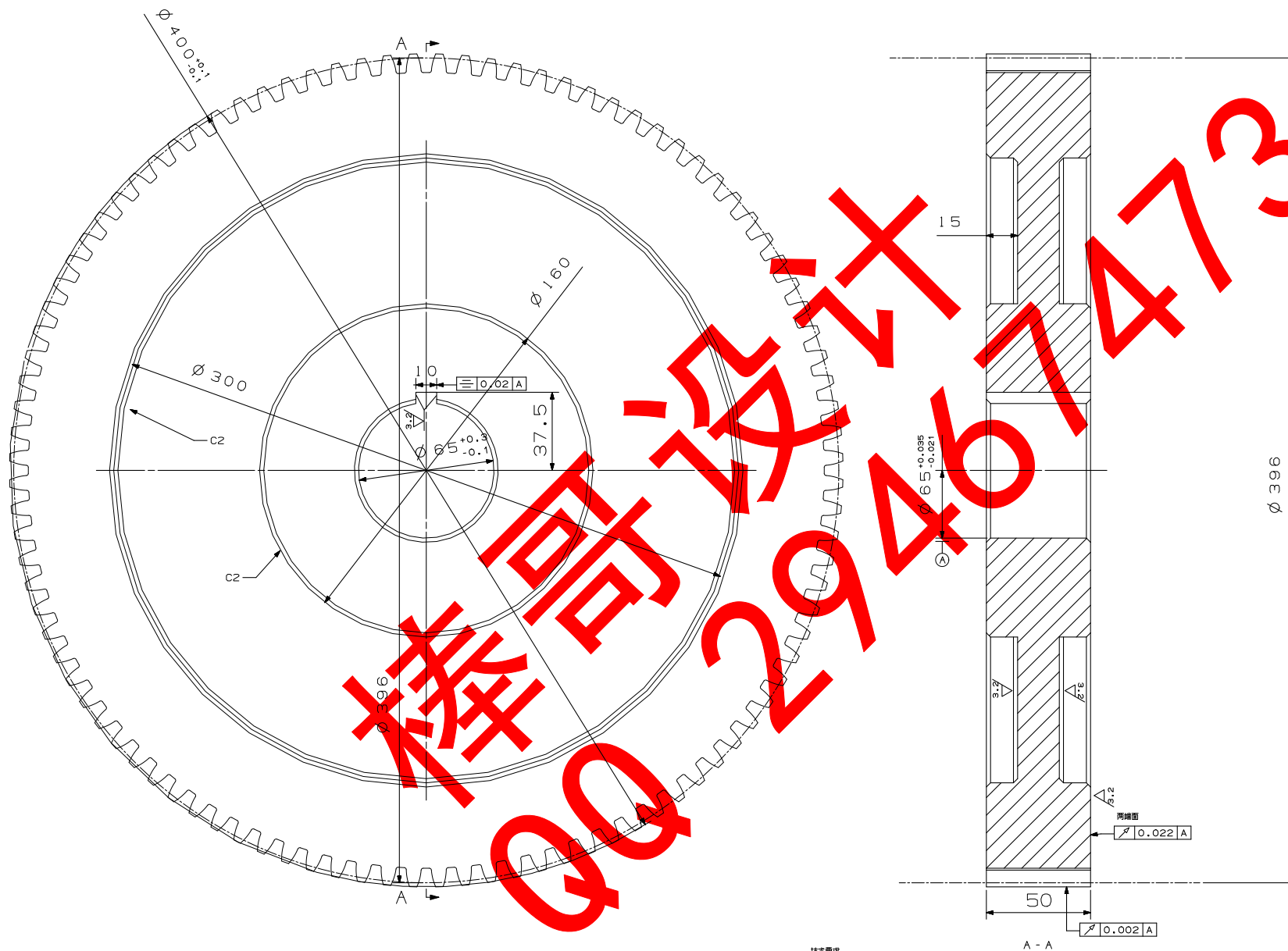
A0-装配图



27	穿胶鞋	4	H7200		
28		2	A6	081096-79 4+45	
25	喇叭	4	A3	085782-88 M10x35	
24	竹垫圈	2	H7150		
23	衬套	2	Q235		
22	喇叭	4	A3	085782-88 M8x35	
21	皮带	6		6009	
20	固定分油杯	3			
19	小铜套	1	45	m*4.5;12.3 8	
18	大铜套	1	45	m*4.5;12.7	
17	大齿轮	1	45	m*4.5;120	
16	伊仔	2			
15	衬套	1	H7150		
14	水套	1	H7150		
13	水导管	1	塑料		
12	衬垫圈	1	H7200		
11	衬垫圈	1	H7200		
10	密封圈	20			
9	密封圈	20	玻璃、塑料		
8	密封圈分油杯	1		30210	
7	待台	1	H7200		
6	小齿轮	1	45	m*4.5;145	
5	密封圈分油杯	1		30241	
4	管嘴	5	H7200		
3	轴	4	45		
2	电动机	1			
1	衬套	1	H7200		
序号	名 称	数 量	材 料	备 注	
备注	数量	材料	数量	材料	数量
设计	校核	审核	批准	日期	日期
工艺	材料	制图			
工程	材料	制图			
			共 张	第 张	

其余 ∇ 12.5

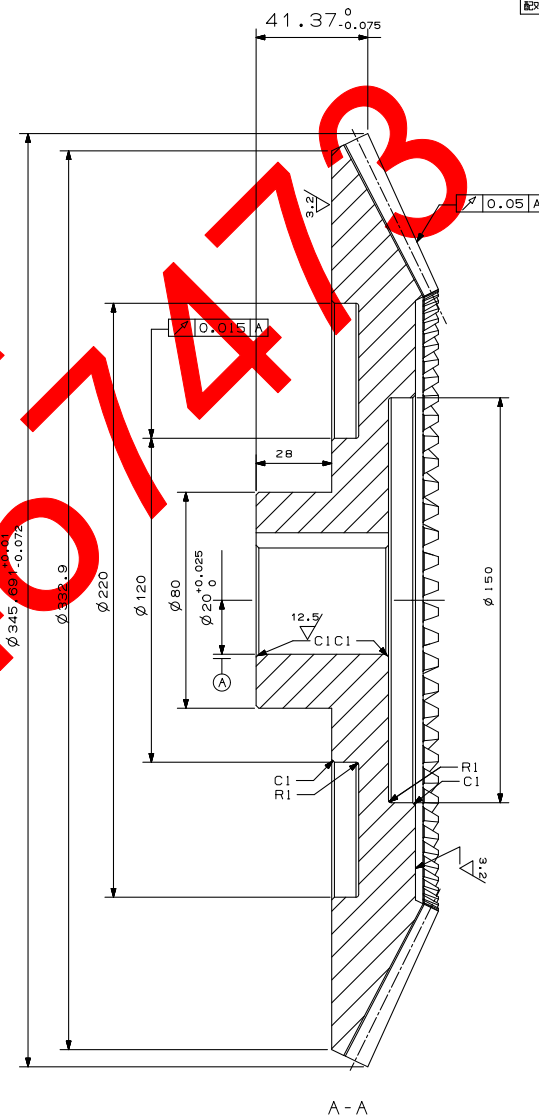
法向模数	m	4
齿数	z	100
法向压力角	α°	20°
齿顶圆系数	ha^*	1
顶隙系数	c^*	0.25
分度圆直径	d	398
齿顶圆直径	da	400
齿距	p	12.56
螺旋角	β	0°
径向变位系数	x	-
精度等级	8GB/T 10095.1-2001	



- 技术要求
1. 正火处理 220HBS
 2. 未注圆角半径为 R3
 3. 未注倒角为 C2, 表面粗糙度 $Ra \leq 2.5 \mu m$

[illegible]

其余	大端圆锥度	m	4.5
	齿数	z	76
	大端压力角	α	20°
	分度圆直径	d	342
	螺旋角	β	0°
	切向变位系数	x_t	-
	径向变位系数	x	-
	精度等级	GB/T 11365-1989	8-7-7b8
	配对齿数		38



- 技术要求
1. 正火处理220□250HBS
 2. 未注圆角半径为R3
 3. 未注倒角为C21, 表面粗糙度Ra25um

[illegible]

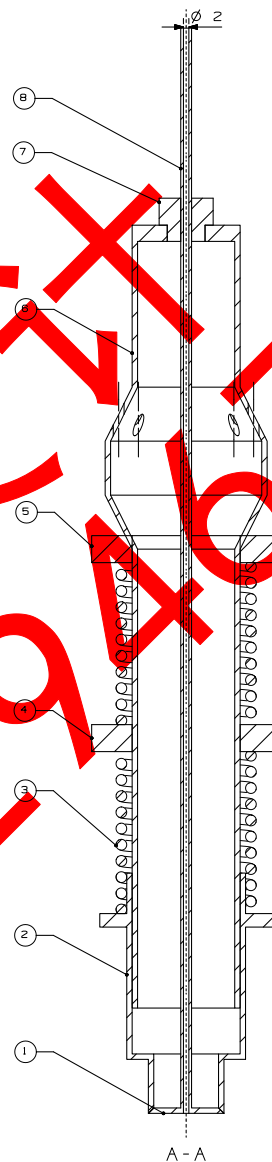
Technical drawing of a mechanical assembly, showing a cross-section view of a component with a central shaft and a flange. The drawing includes dimensions and a table of values.

Dimensions:

- Top flange: $\varnothing 40$, $\varnothing 20$, $\varnothing 60$
- Shaft: $\varnothing 70$, $\varnothing 64$
- Bottom flange: $\varnothing 70$

Table of values:

8	7	6	5
---	---	---	---



技术要求

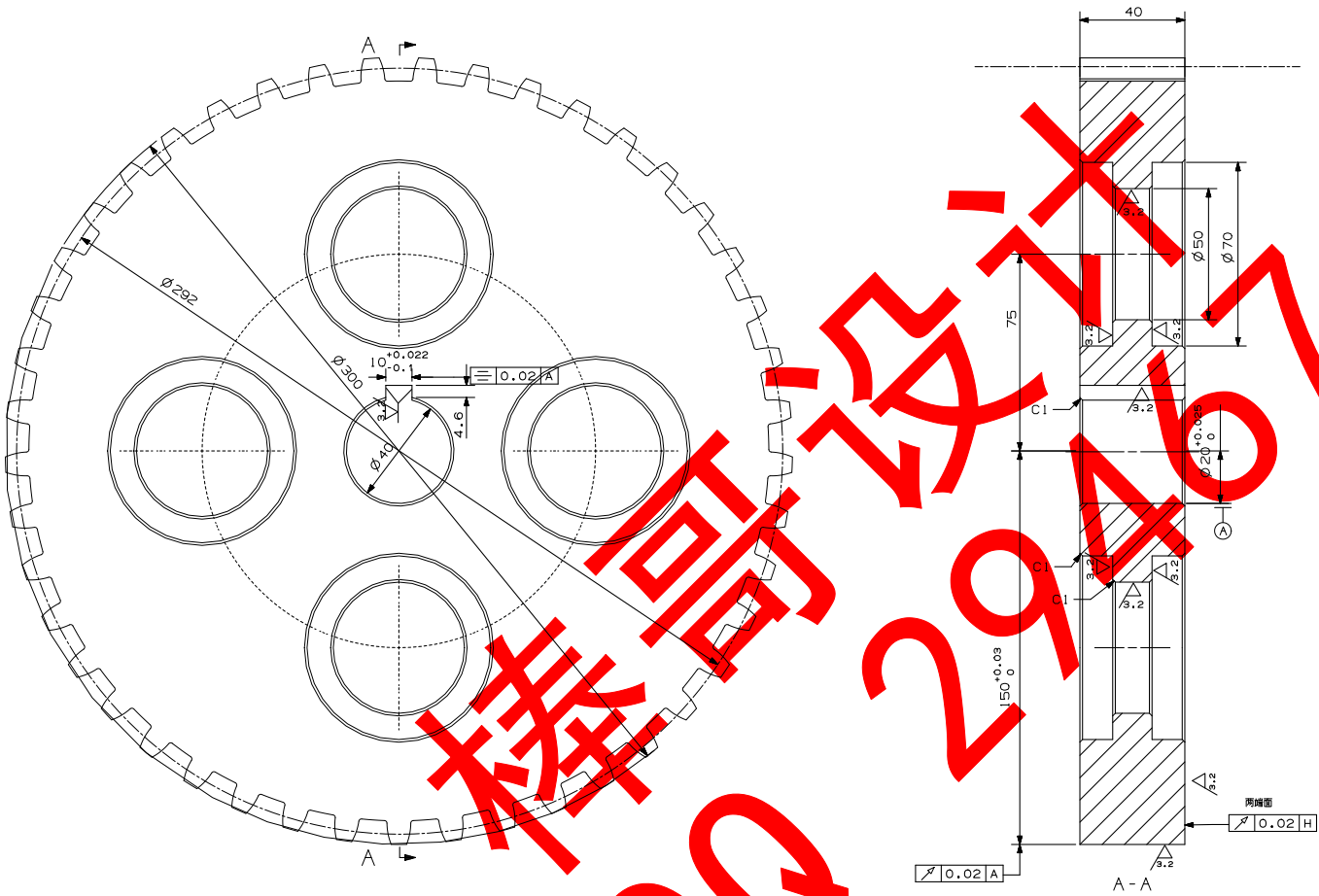
1. 装配前检查各零件是否有磨损;
2. 装配后进行密封检查;
3. 对阀体进行防锈处理;
4. 对阀体进行全面的清洗洁净。

8	灌装大排气管		1	45	
7	上端书螺丝		1	45	
6	灌装瓶体		1	45	
5	固定螺母		1	A3	
4	中端书螺母		1	A3	
3	弹簧		1	45	
2	漆套		1	HT150	
1	灌装头		1	45	
序号	名 称		数 量	材 料	
				太原学院	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年 月 日
设计	杨建国		邵建化		
审核	何雪明				
工艺			批准		
			阶段标记	重量	比例
			共 张	第 张	
					GZF-04

A1-小齿轮

其余 $\sqrt{12.5}$

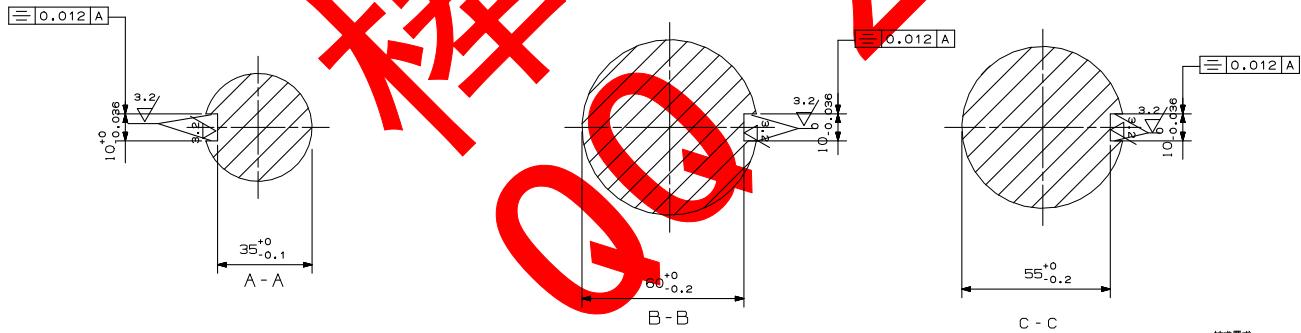
法向模数	m	4
齿数	z	45
法向压力角	α	20°
齿顶高系数	h_a^*	1
顶隙系数	c^*	0.25
分度圆直径	d	292
齿顶圆直径	d_s	300
齿距	p	12.56
螺旋角	β	0°
径向变位系数	x	-
精度等级	GB/T 10095.1-2001	



- 技术要求
- 1. 正火处理220HBS
 - 2. 未注圆角半径为R3
 - 3. 未注倒角为C2.1, 表面粗糙度Ra2.5um

						太湖学院		
标记	页数	分区	更改文件号	签名	年月日	附续标记 数量 比例		
设计	杭建国		韩建化					
审核	何雪明					1:4		
工艺			张增			共 张	第 张	XCL-05

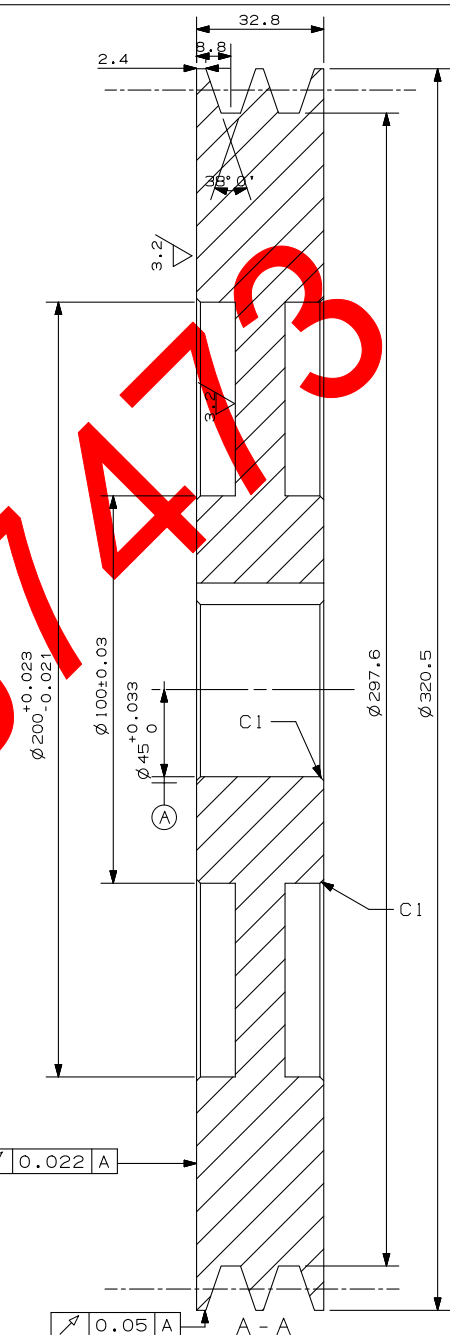
其余 ∇ 12.5



1. 调质处理Z220Z40HBS
2. 未注圆角为R1
3. 未注公差尺寸的公差等级为GB/T1480-m

[illegible]

A2-大齿轮



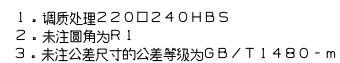
其余 12.5/

技术要求

1. 调质处理至220-250HBS
2. 铸造、焊接或烧结的带轮在轮缘、腰板、轮辐及轮毂上不允许有砂眼、裂缝、缩孔及气泡
3. 铸造带轮在不提高内应力的情况下，允许对轮缘、凸台、腰板及轮毂的表面缺陷进行修复。

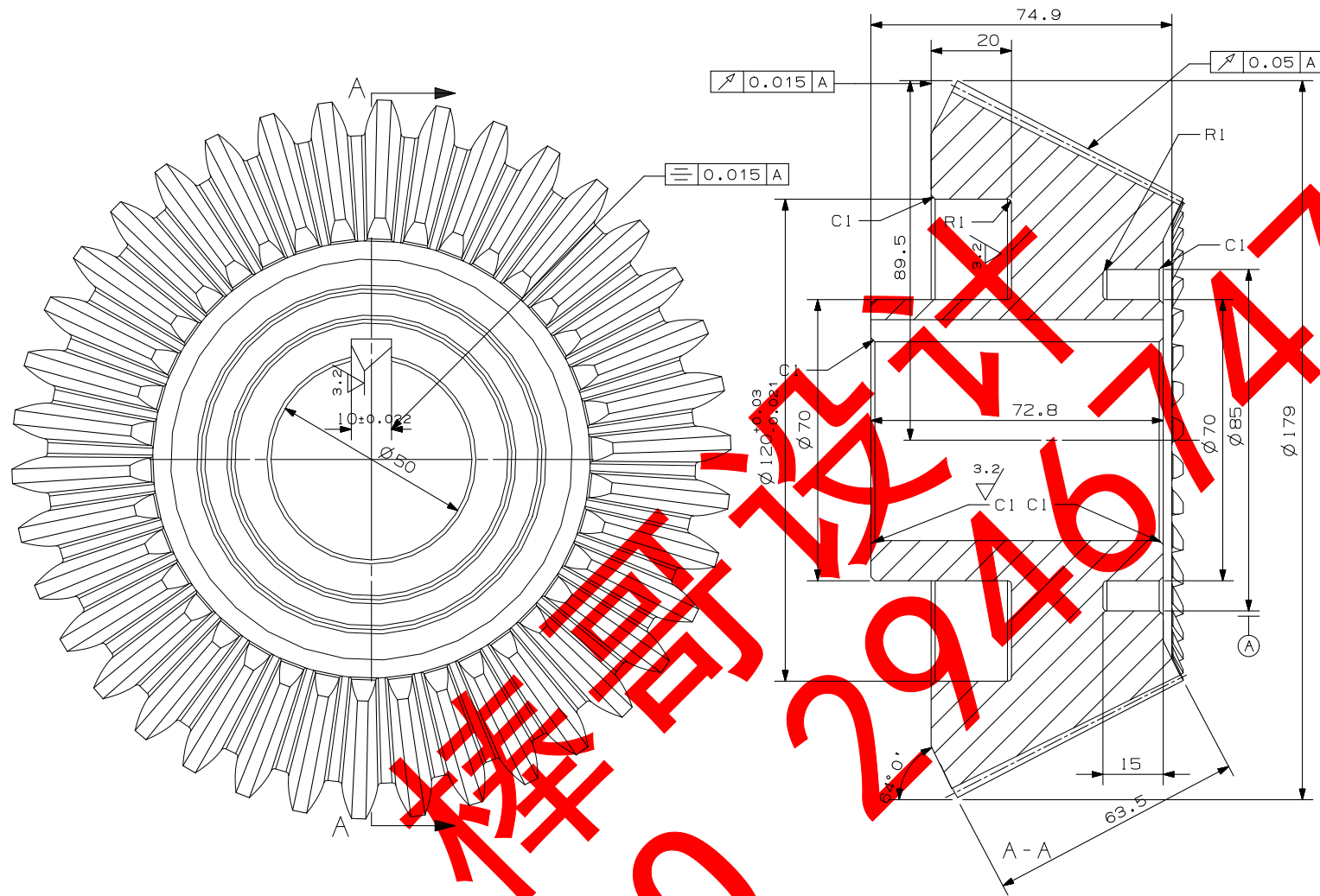
						太湖学院		
						大带轮		
						DDL - 1 1		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记	重量	比例
设计	杭建国		标准化					1:2
审核	何雪明					共 张	第 张	
工艺			批准					

其余 $\nabla 12.5$



												太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年 月 日							
设计	杭建国				标准化		阶段标记			重量	比例	吕诗旭	
										1 : 1			
审核	何雪明										F Z - 09		
工艺			批准				共 张			第 张			

A2-小圆锥齿轮



大端面模数	m	4.5
齿数	z	38
大端压力角	α	20°
分度圆直径	d	171
螺旋角	B	0°
切向变位系数	x_t	-
径向变位系数	x	-
精度等级	GB/T 11365-1989	8-7-7bB
配对齿数		76

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	共 张 第 张
设计	杭建国		标准化					1:1	
审核	何雪明								
工艺			批准						

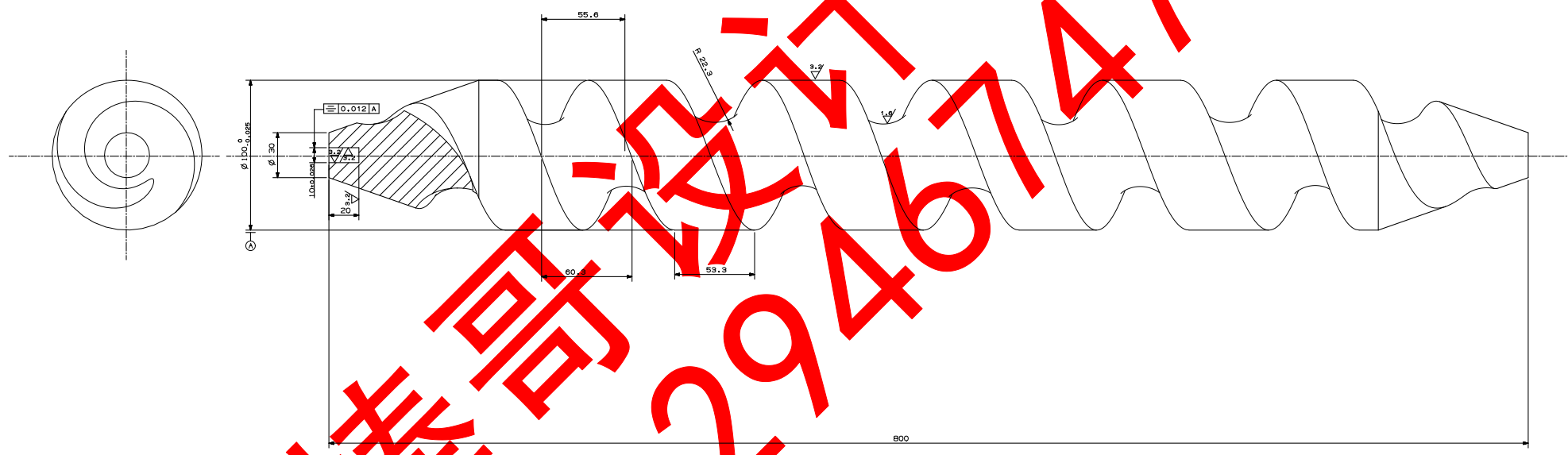
太湖学院

小圆锥齿

XYZC-06

A3-拨杆

其他 12.5



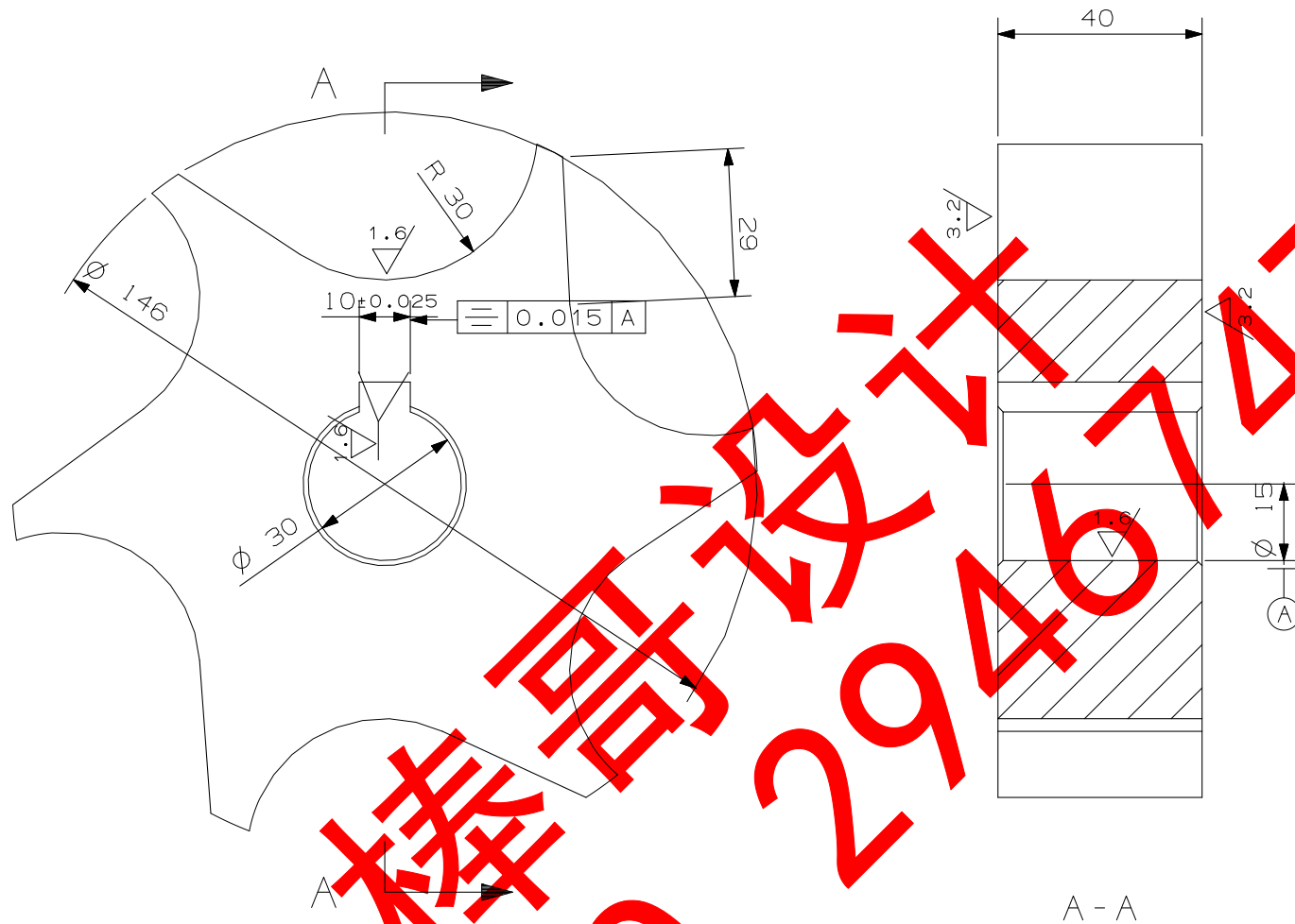
机械设计 29467473

- 技术要求
1. 机械加工工艺尺寸精度处理按GB/T 1801
 2. 未注圆角半径为R2
 3. 未注倒角倒角半径为1 mm

												太湖学院			
设计				审核				批准				比例			
工艺				材料				数量				1:1			
制图				校核				共 张				第 1 张			

A3-行星拨片

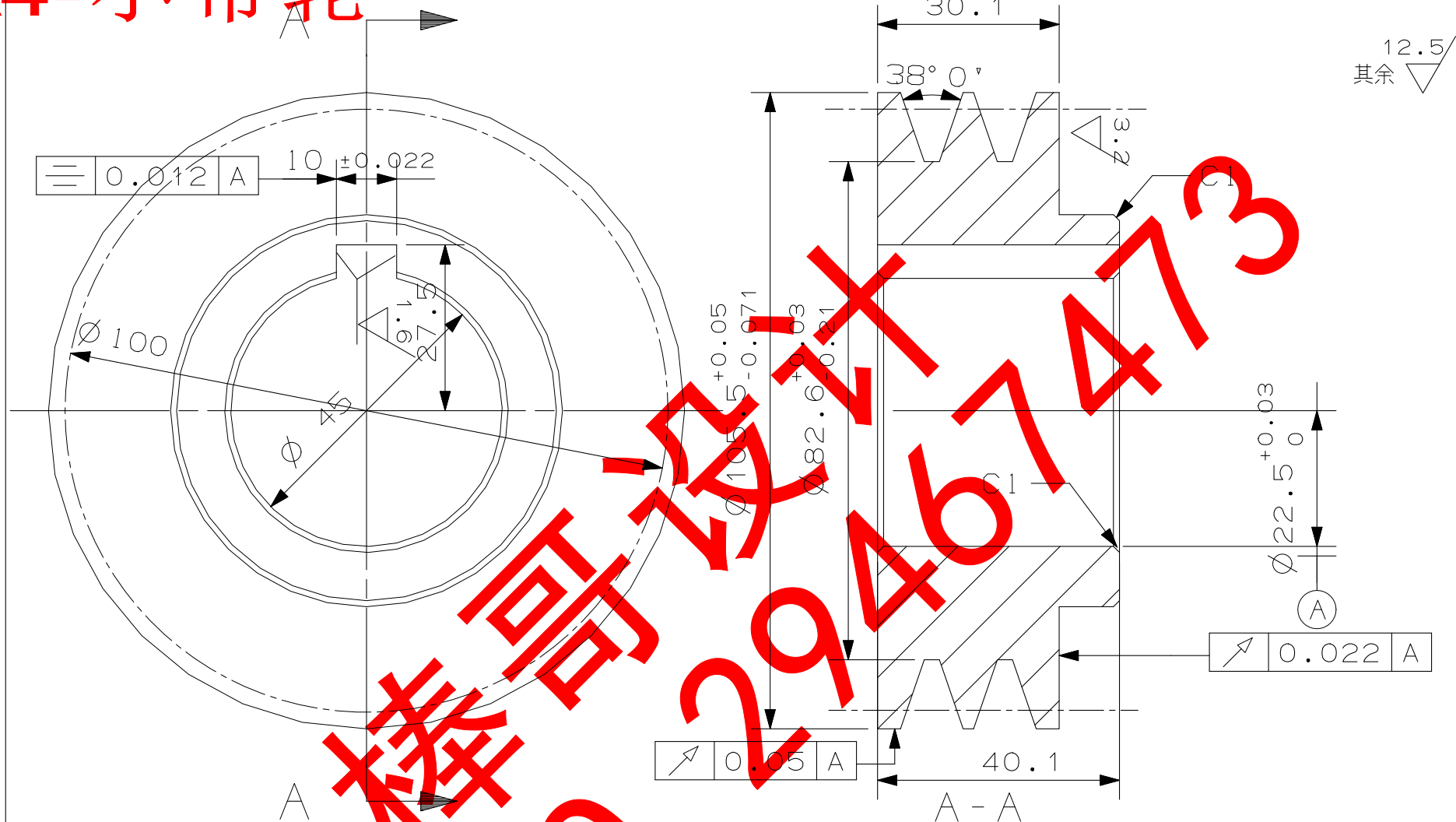
12.5/
其余



- 技术要求
- 行星拨片铸造好之后，应清理并及时时效处理；
 - 铸造尺寸精度为 $\nabla 7/\nabla 8$ ；
 - 未注明倒圆角处半径 $R=2\text{mm}$ 。

						太湖学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	行星拨片		
设计	杭建国		标准化					
						阶段标记	重量	比例
审核	何雪明							1:1
工艺			批准			共 张	第 张	XXBP-02

A4-小带轮



技术要求

1. 调质处理至 $220-250\text{HBS}$
2. 铸造、焊接或烧结的带轮在轮缘、腹板、轮辐及轮毂上不允许有砂眼、裂缝、缩孔及气泡
3. 铸造带轮在不提高内应力的情况下，允许对轮缘、凸台、腹板及轮毂的表面缺陷进行修复。

						太湖学院		
						小带轮		
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	杭建国		标准化					1:1
审核	何雪明					共 张	第 张	XDL-10
工艺			批准					