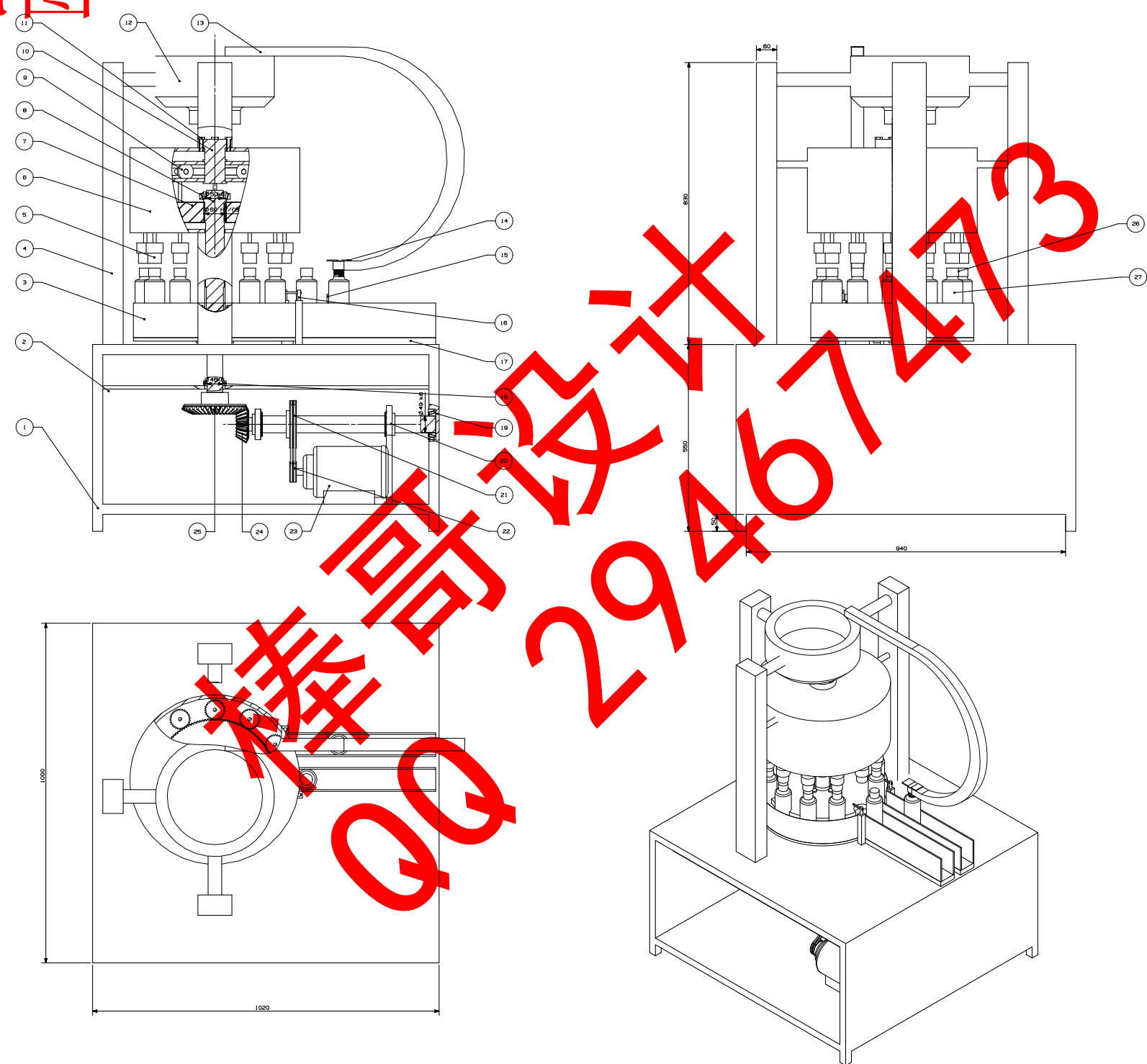


装配图



- 技术要求
- 1. 装配前，所有零件应经检验合格，无缺陷。
 - 2. 装配过程中，应严格按照装配工艺要求进行。
 - 3. 装配完成后，应进行调试，确保设备运行正常。
 - 4. 装配过程中，应注意安全，防止发生安全事故。

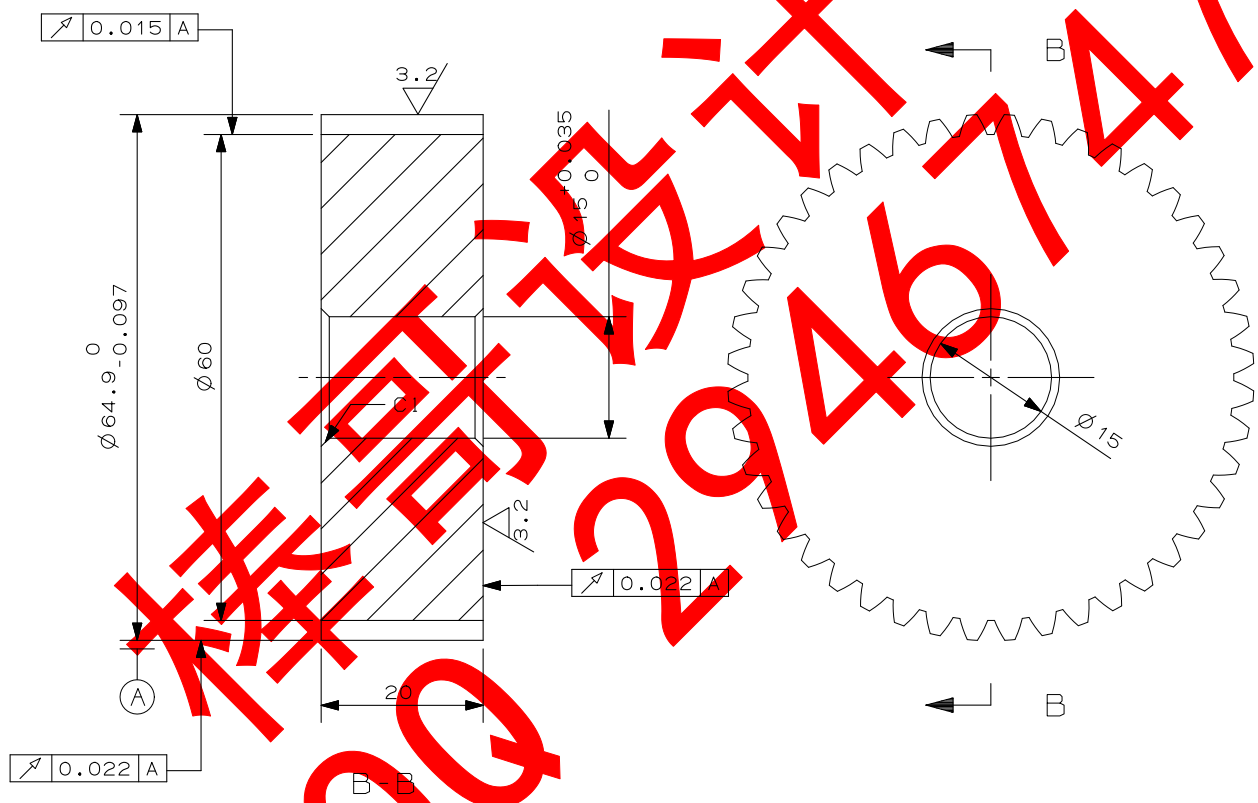
27	螺母	14	GB6170		
26	垫圈	14	GB93		
25	轴	1	45	$\phi 15 \times 38$	
24	轴套	1	45	$\phi 15 \times 22$	
23	轴套	1	45	$\phi 12 \times 25$	
22	轴套	2	HT200		
21	轴套	2	HT200		
20	轴套	1	HT200		
19	轴套	3	2	7Z11E	
18	轴套	1	2		
17	轴套	1	HT200		
16	轴套	1	45		
15	轴套	1	Q235		
14	轴套	1	Q235		
13	轴套	1	45		
12	轴套	1	45		
11	轴套	4	A3	GB5782-M8x10x35	
10	轴套	1	45		
9	轴套	12	45		
8	轴套	2	45		
7	轴套	1	45	$\phi 12 \times 144$	
6	轴套	1	HT150		
5	轴套	1	45		
4	轴套	1	HT150		
3	轴套	1	45		
2	轴套	1	HT200		
1	轴套	1	HT200		

序号	名称	数量	比例	备注
1	轴套	1	1:1	
2	轴套	1	1:1	
3	轴套	1	1:1	
4	轴套	1	1:1	
5	轴套	1	1:1	
6	轴套	1	1:1	
7	轴套	1	1:1	
8	轴套	1	1:1	
9	轴套	1	1:1	
10	轴套	1	1:1	
11	轴套	1	1:1	
12	轴套	1	1:1	
13	轴套	1	1:1	
14	轴套	1	1:1	
15	轴套	1	1:1	
16	轴套	1	1:1	
17	轴套	1	1:1	
18	轴套	1	1:1	
19	轴套	1	1:1	
20	轴套	1	1:1	
21	轴套	1	1:1	
22	轴套	1	1:1	
23	轴套	1	1:1	
24	轴套	1	1:1	
25	轴套	1	1:1	
26	轴套	1	1:1	
27	轴套	1	1:1	

从动齿轮

其余 12.5

法向模数	m	2.5
齿数	z	24
法向压力角	α	20°
齿顶高系数	h_a^*	1
	c^*	0.25
分度圆直径	d	60
齿顶圆直径	d_s	65
齿距	p	12.56
螺旋角	B	0°
径向变位系数	x	-
精度等级	GB/T 10095.1-2001	

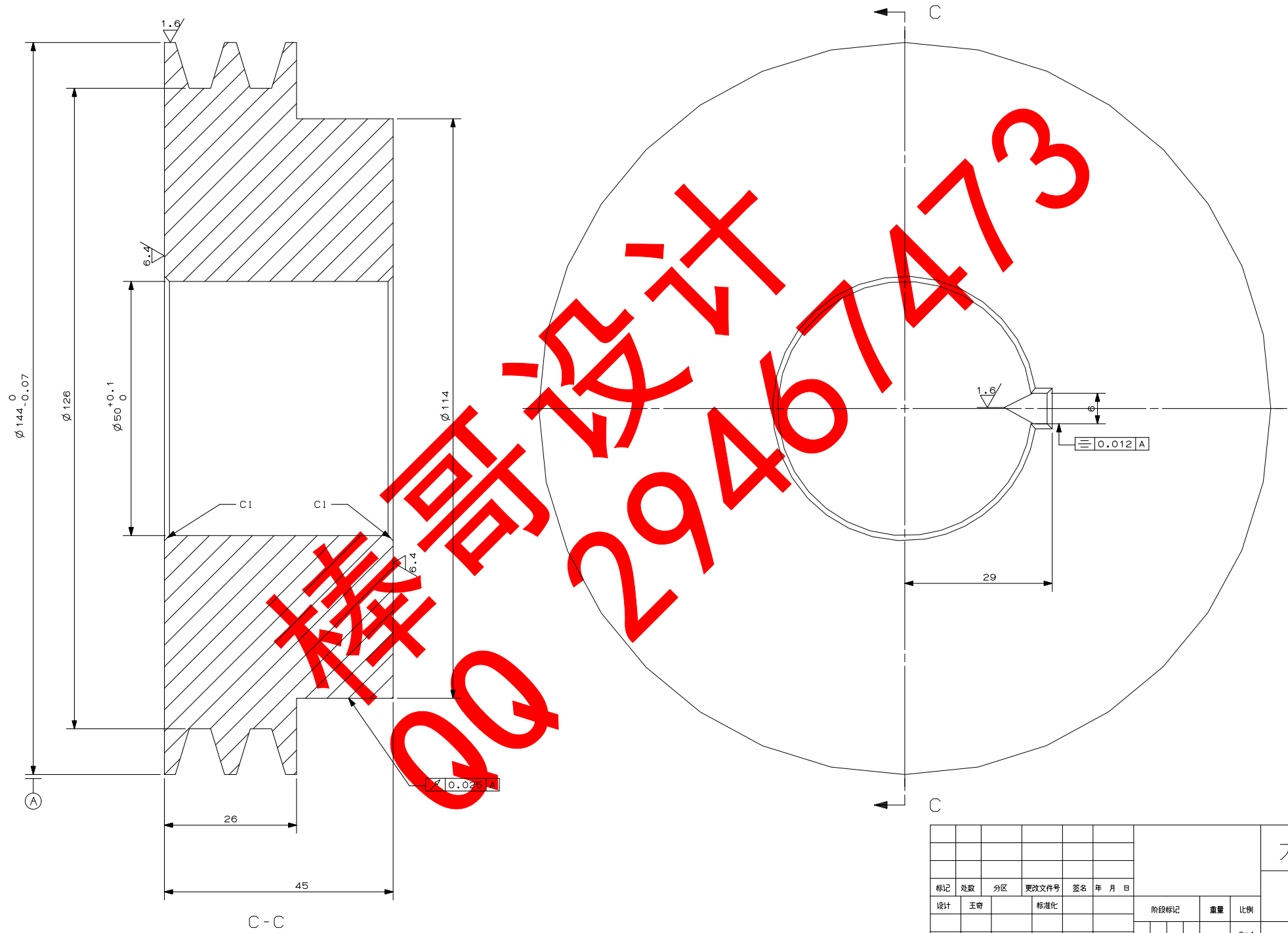


技术要求

1. 其余倒角为C 1
2. 未注圆角半径为R 1
3. 调质处理220HBS

										太湖学院
										从动齿轮
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	王奇		标准化			阶段标记	重量	比例		
审核	何雪明							1.5:1		
工艺			批准			共 张	第 张			CDCL-02

大带轮

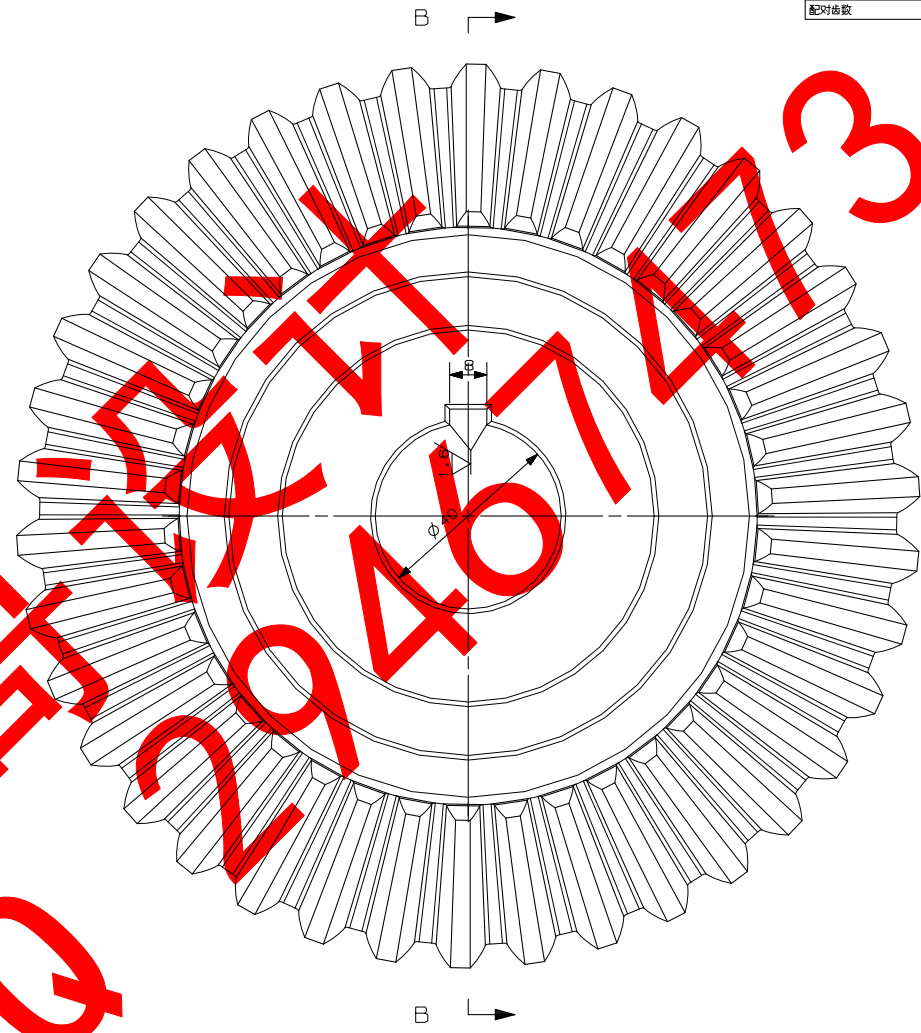
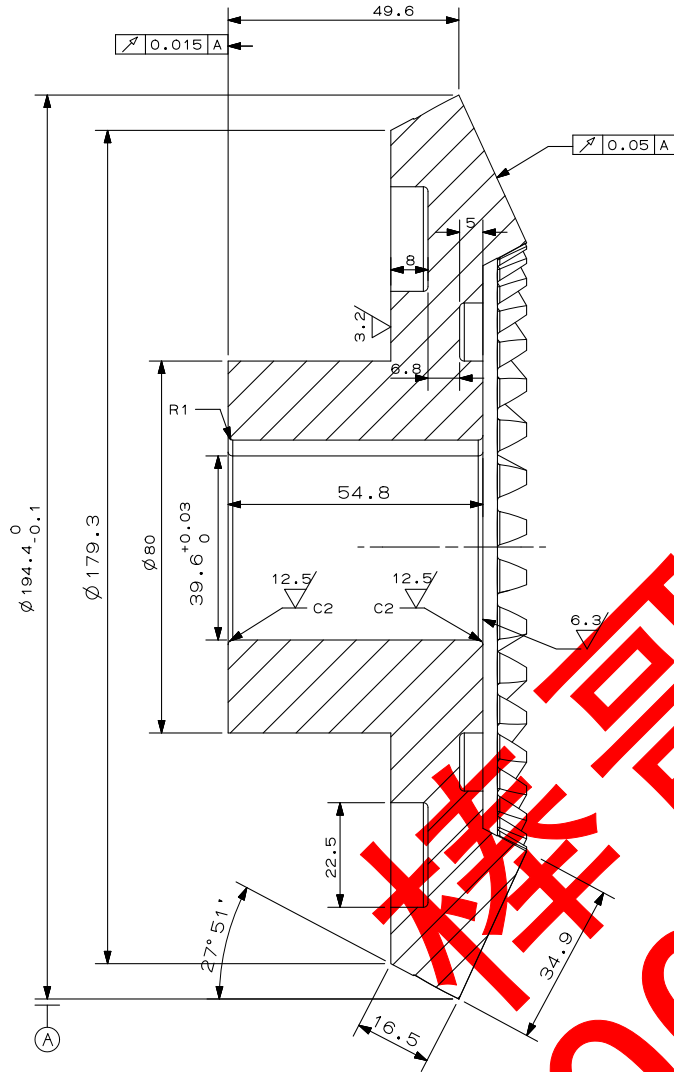


										太湖学院		
										大带轮		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日	阶段标记		重量	比例	DDL-03
设计	王奇		标准化								2:1	
审核	何雪明											
工艺			批准					共	张	第	张	

大锥齿轮

其余√

大端面模数	m	5
齿数	z	38
大端压力角	α	20°
分度圆直径	d	190
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		20



B-B

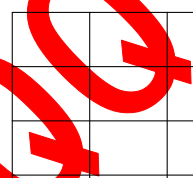
技术要求

1. 正火处理220-250HBS
2. 未注圆角半径为R3
3. 未注倒角为C2, 表面粗糙度值Ra25um。

									太湖学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日				锥齿轮大		
设计	王奇		标准化								
						阶段标记			重量	比例	
审核	何雪明									1.2:1	
工艺			批准			共 张			第 张		
						ZCLD-06					

$$\phi_{74-0.07}^0$$

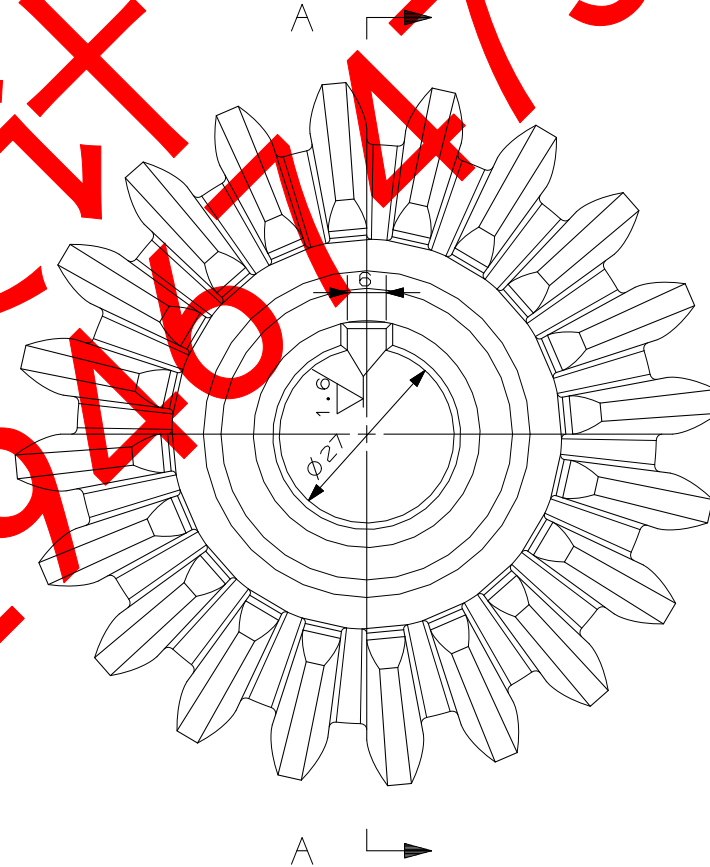
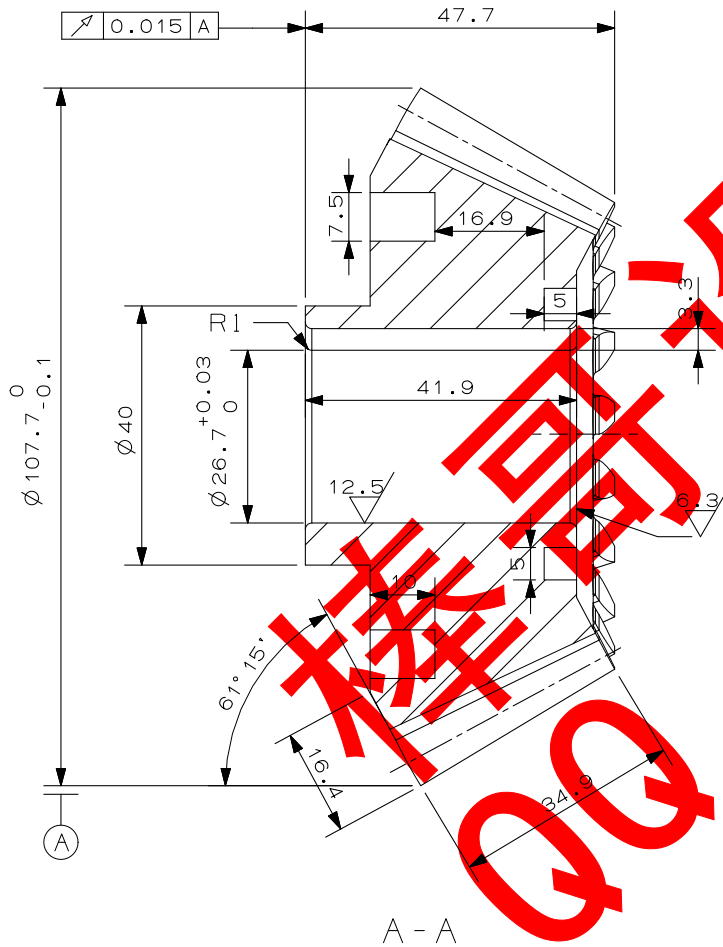
$$A - A$$

												太湖学院					
标记		处数		分区		更改文件号		签名		年 月 日		小带轮					
设计		王奇				标准化											
												XDL - 04					
审核		何雪明															
工艺						批准											
						阶段标记						重量		比例			
												1.5:1					
						共 张						第 张					

小锥齿轮

其余 

大端面模数	m	4.5
齿数	z	20
大端压力角	α	20°
分度圆直径	d	90
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



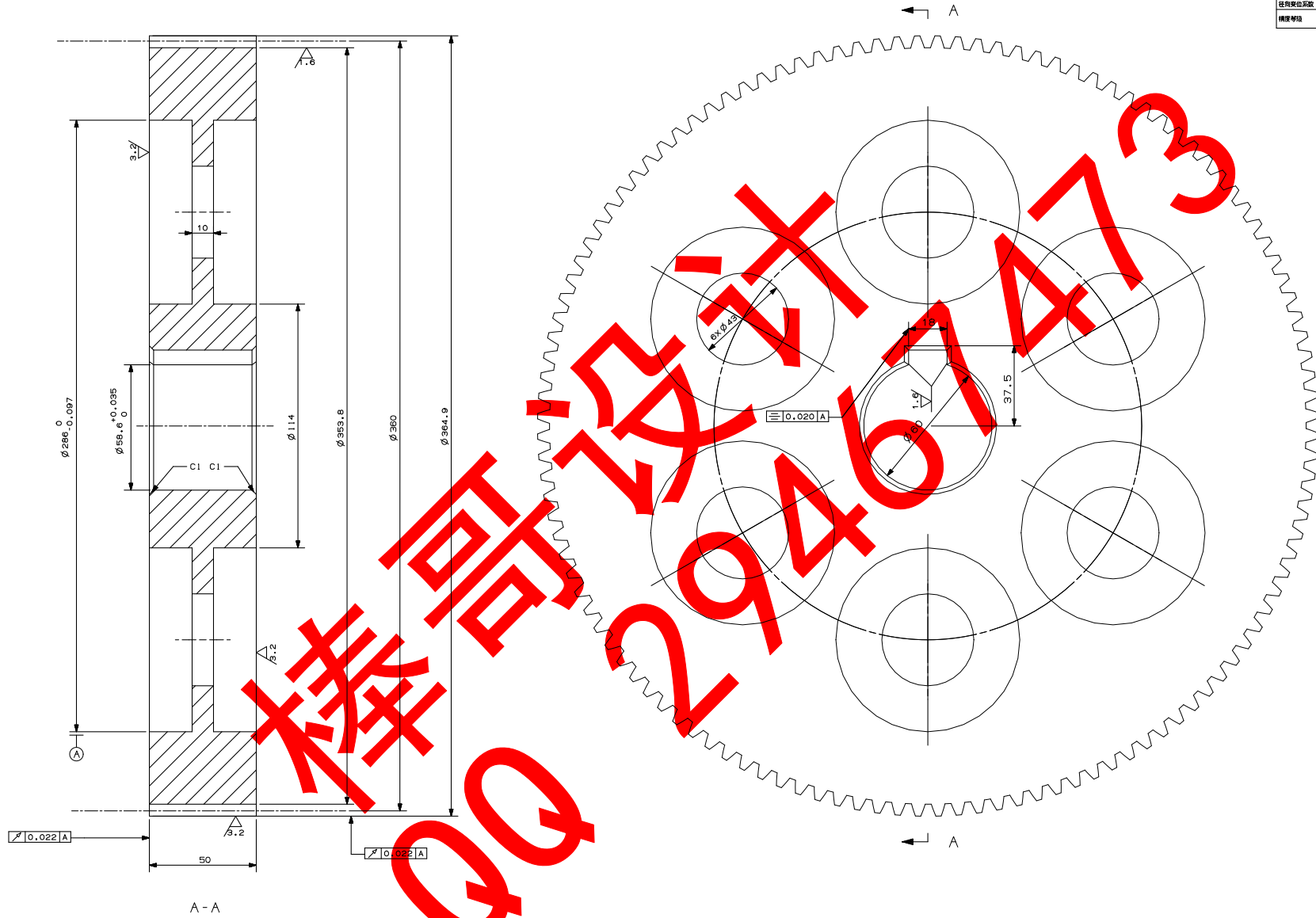
技术要求

- 正火处理220-250HBS
- 未注圆角半径为R3
- 未注倒角为C2，表面粗糙度值Ra25μm

						太湖学院		
						锥齿轮小		
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	王奇		标准化					1.2:1
审核	何雪明							
工艺			批准			共 张	第 张	ZCLX-07

主齿轮

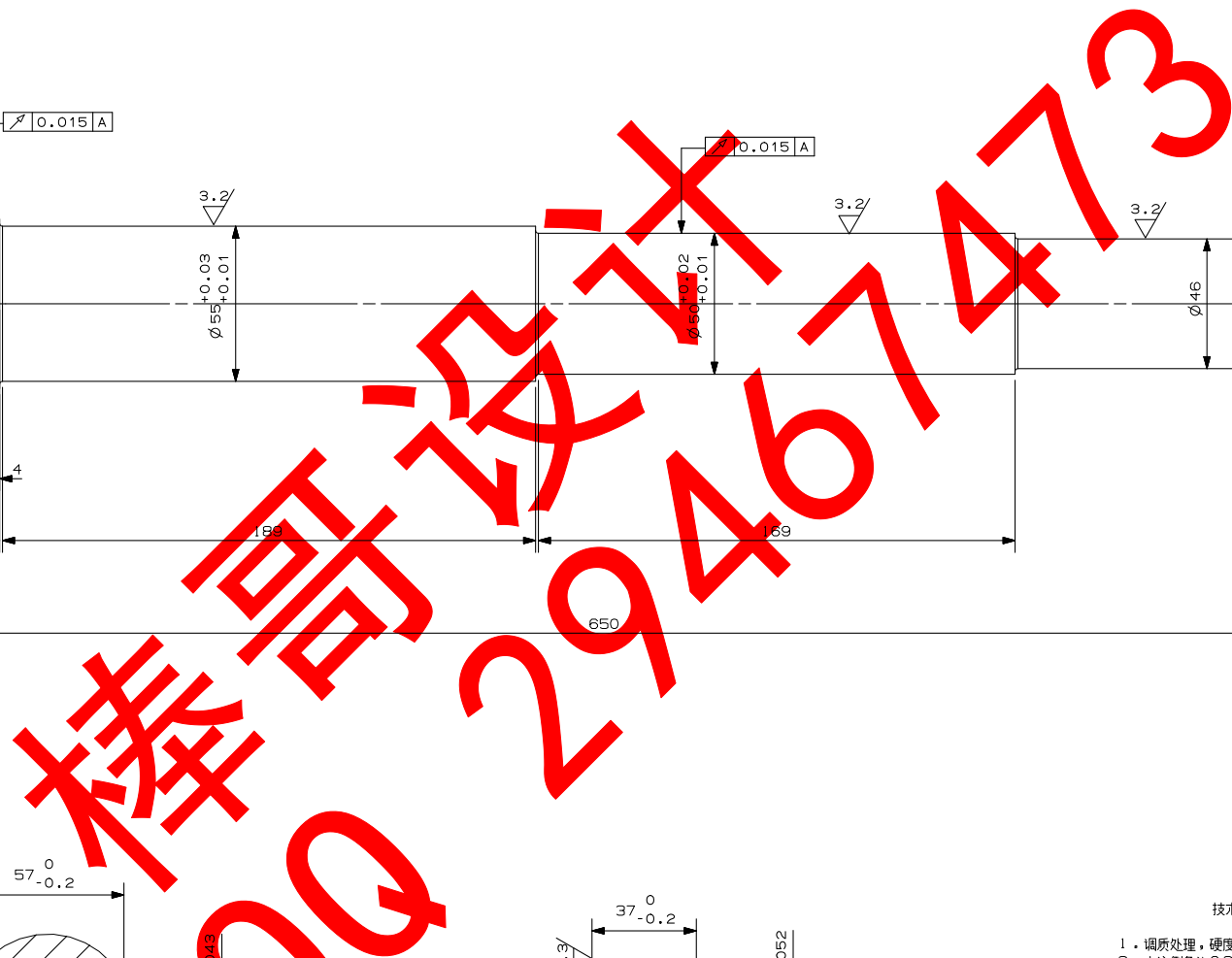
法向模数	m	2.5
齿数	z	144
法向压力角	α	20°
齿顶圆系数	α_a	1
顶隙系数	c^*	0.25
分度圆直径	d	360
齿顶圆直径	d_a	365
齿厚	p	12.56
螺旋角	β	0°
径向变位系数	x	-
精度等级	GBB/T 10095.1-2001	



技术要求
1. 其余倒角为C1
2. 未注圆角半径为R3
3. 调质处理220-250HBS

						太湖学院		
						主齿轮		
设计	审核	分区	更改文件号	签名	年 月 日	附注标记	数量	比例
审核	工艺	制图						1:1
						共 张	第 张	ZCL-01

其余

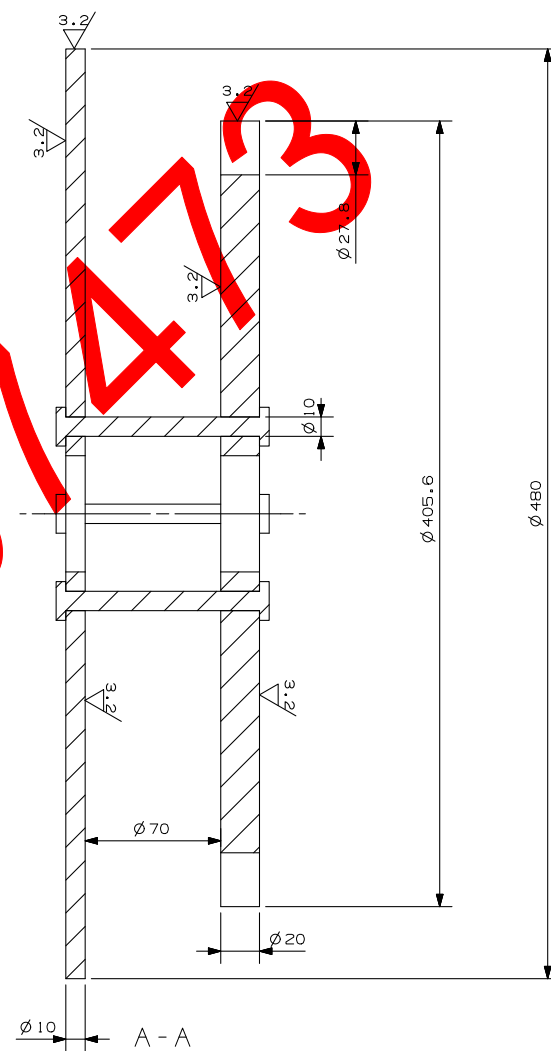
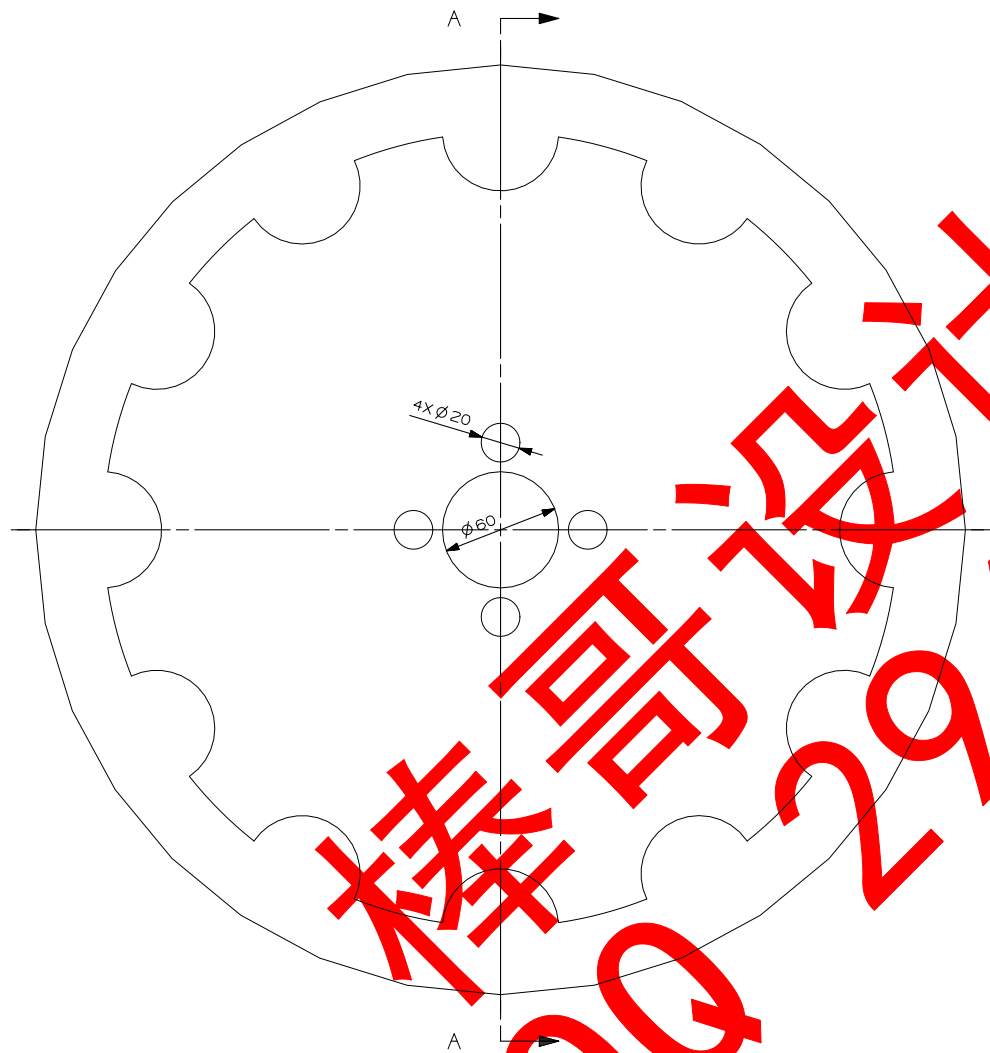


技术要求

1. 调质处理, 硬度为220-250HBS
2. 未注倒角为C2, 圆角半径为R1
3. 未注线性尺寸公差按GB/T1804-m

[illegible]

转盘



										太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日				转品
设计	王奇		标准化								
							阶段标记		重量	比例	
审核	何雪明									1:2	
工艺			批准				共		张	第	张
											ZP-09