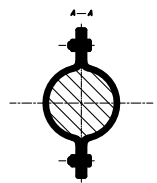
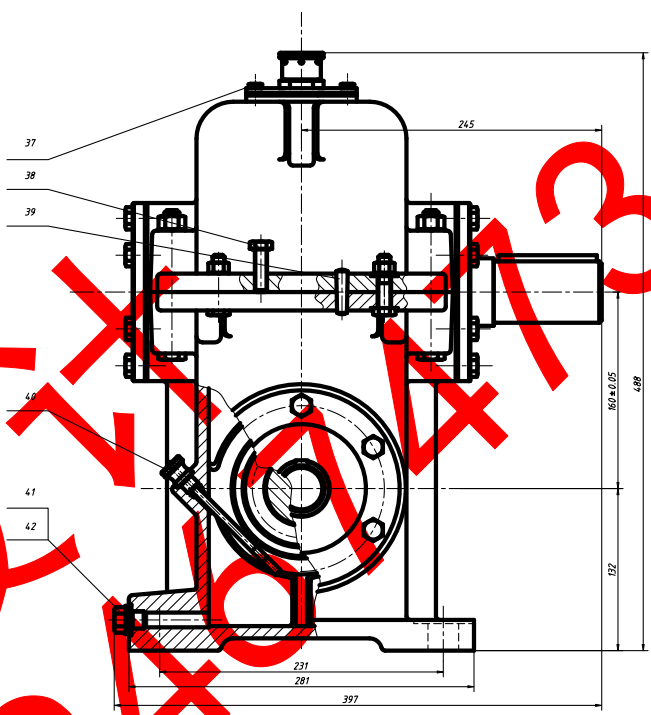
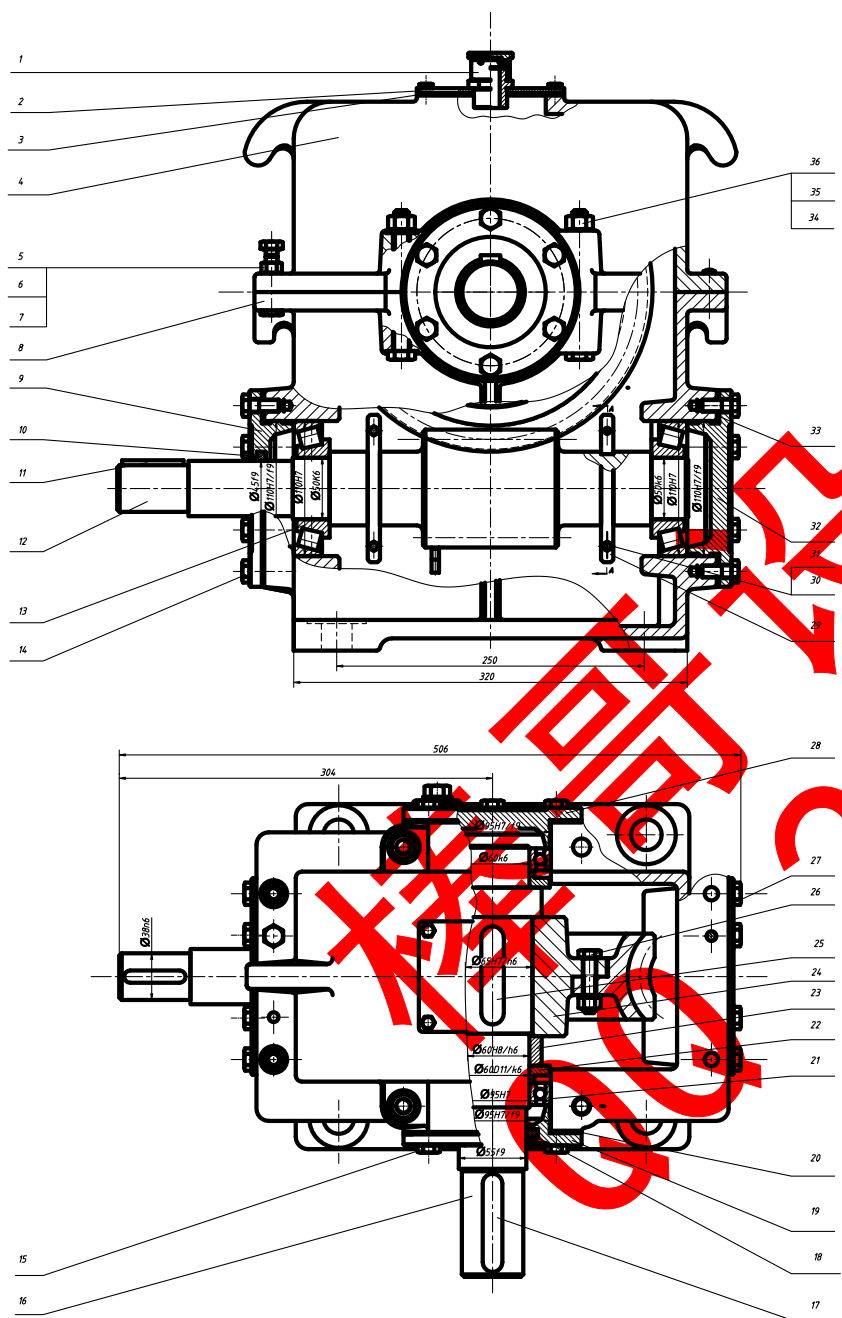


A0-装配图



输入功率 /kW	输入转速 /r/min	传动比 i	效率 η	传动特性			
				α	m	头数齿数	精度等级
3.72	720	31	0.77	5° 42' 38"	8	Z1 1	传动符合 GB/T 10089-1988
						Z2 31	传动符合 GB/T 10089-1988

- 技术要求
- 装配之前，所有零件用煤油清洗，清洗后用压缩空气吹净，未加工表面涂防锈油，内表面涂红色防锈油。
 - 装配时，所有零件应涂防锈油，防锈油不得小于0.1mm。
 - 用涂色法检查齿面接触情况，接触率不得小于55%，齿面长不得小于50%。
 - 30310轴承的轴向游隙为0.05-0.10mm，7012C轴承的轴向游隙为0.08-0.15mm。
 - 装配时，所有零件应涂防锈油，防锈油不得小于0.1mm。
 - 装配时，所有零件应涂防锈油，防锈油不得小于0.1mm。
 - 装配时，所有零件应涂防锈油，防锈油不得小于0.1mm。

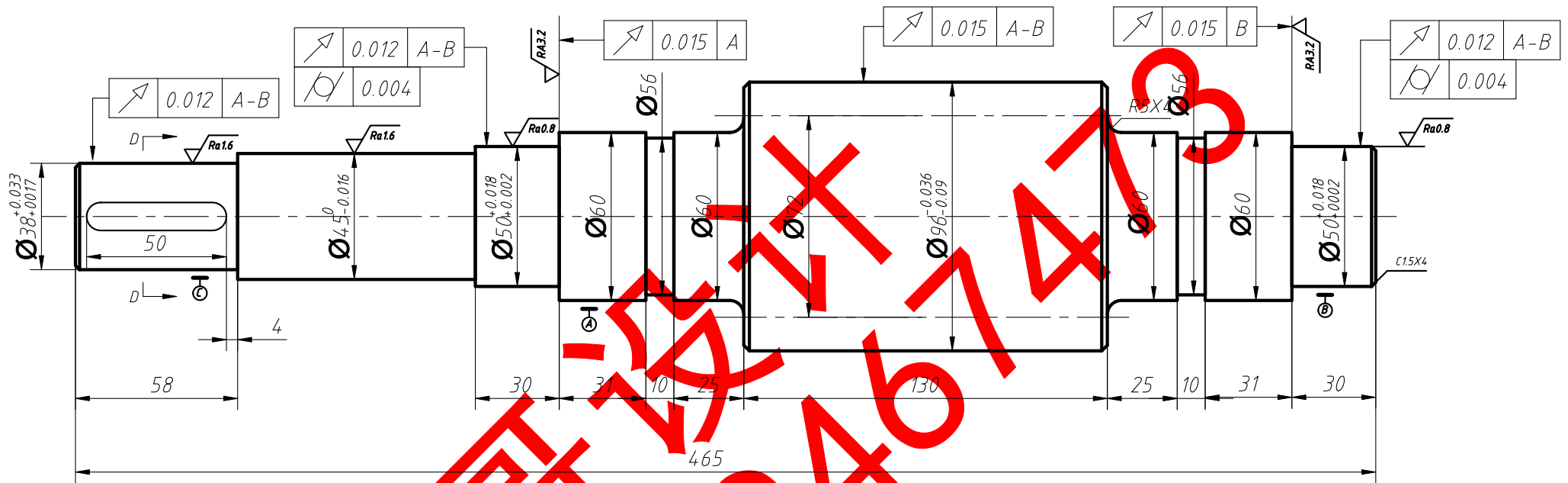
42	油封	工业用	1	油封 28X15.8 ZB 70-1962	
41	油封	Q235A	1	M18X1.5 JB/ZQ4450-1997	
40	油封	Q235A	1		
39	轴套	35	2	轴套 GB/T 117-2000-B8X35	
38	轴套	Q235A	2	轴套 GB/T 1782-2000-M10X35	
37	轴套	Q235A	4	轴套 GB/T 1782-2000-M6X12	
36	轴套	Q235A	4	轴套 GB/T 1782-2000-M12X120	
35	轴套	65Mn	4	轴套 GB/T 1670-2000-M10	
34	轴套	Q235A	4	轴套 GB/T 1670-2000-M10	
33	轴套	08F	2轴		
32	轴套	HT200	1		
31	轴套	Q235A	4	轴套 GB/T 1782-2000-M8X20	
30	轴套	Q235A	4	轴套 GB/T 1670-2000-M6	
29	轴套	Q235A	4		
28	轴套	HT200	1		
27	轴套	Q235A	6	轴套 GB/T 1782-2000-M10X25	
26	轴套	Q235A	4	轴套 GB/T 1782-2000-M10X45	
25	轴套	45	1		轴套件
24	轴套	1	1	轴套 GB/T 1096-2003	
23	轴套	Q235A	1		
22	轴套	HT100	2		
21	轴套	HT100	2	轴套 GB/T 1096-2003	
20	轴套	08F	2轴		
19	轴套	HT200	1		
18	轴套	45	1	轴套 GB/T 1096-2003	
17	轴套	45	1	轴套 GB/T 1096-2003	
16	轴套	45	1		
15	轴套	Q235A	6	轴套 GB/T 1782-2000-M10X25	
14	轴套	Q235A	6	轴套 GB/T 1782-2000-M10X25	
13	轴套	HT200	2	轴套 GB/T 1096-2003	
12	轴套	45	1		
11	轴套	45	1	轴套 GB/T 1096-2003	
10	轴套	45	1	轴套 GB/T 1096-2003	
9	轴套	HT200	1		
8	轴套	HT200	1		
7	轴套	Q235A	4	轴套 GB/T 1782-2000X120	
6	轴套	65Mn	4	轴套 GB/T 1670-2000-M14	
5	轴套	Q235A	4	轴套 GB/T 1670-2000-M14	
4	轴套	HT200	1		
3	轴套	HT200	1		
2	轴套	Q235A	1		
1	轴套	1	1		轴套件
序号	名称	材料	数量	比例	备注
蜗杆减速器装配图					
制图					
审核					

技术要求

- 1、用灰铸铁铸造，按模角度1:20
- 2、铸造后再进行精加工
- 3、未注圆角R3
- 4、加工后外表面涂灰色油漆，内表面涂红色耐油漆

箱体			材料	HT120	比例	1:5:1
			图号	06-A1	数量	1
制图						
审核						

A2-蜗杆轴



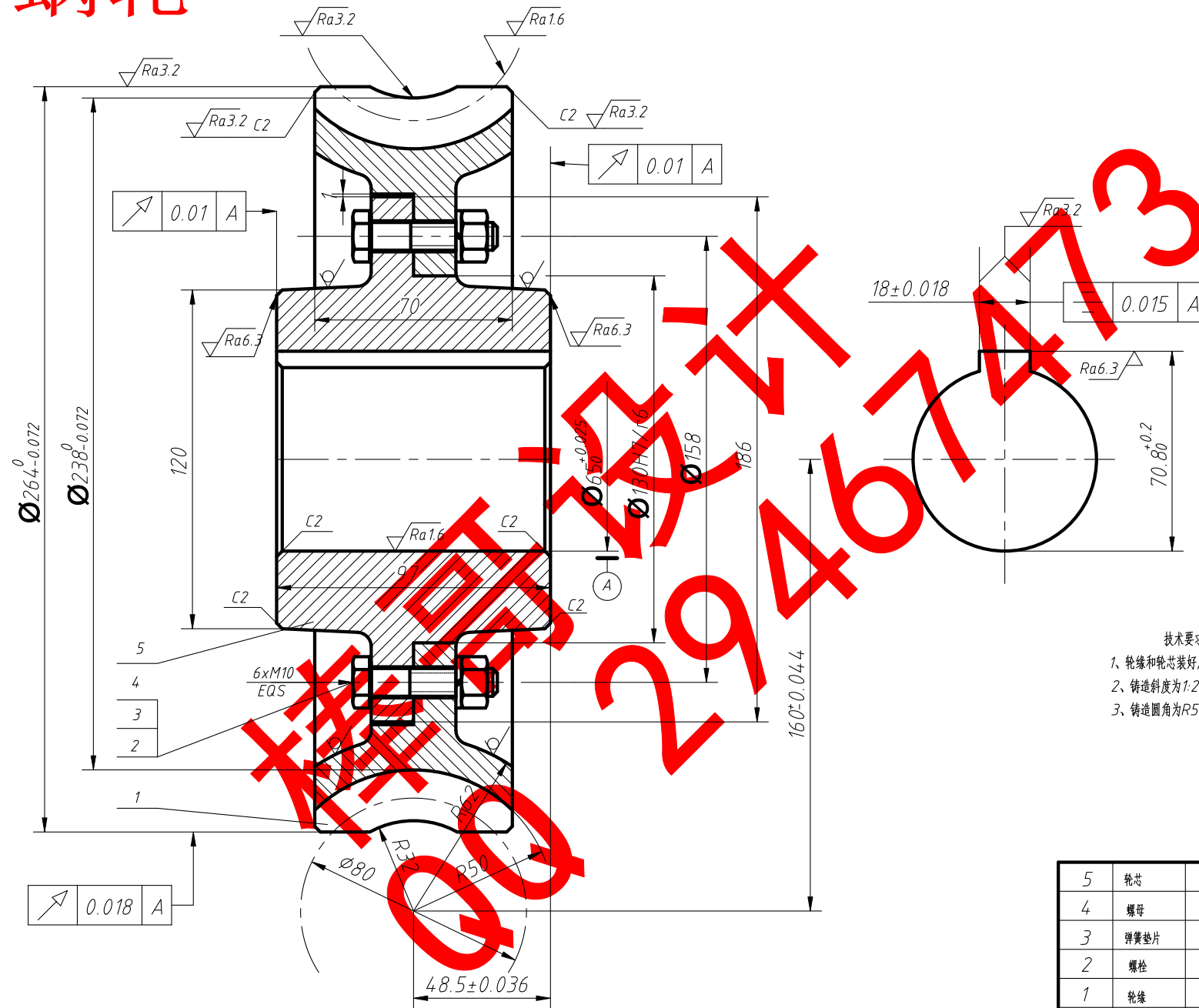
技术要求

- 蜗杆表面淬火处理，硬度为45-50HRC，其余部分调质后硬度为220-250HBS。
- 两端中心孔位B4/12.5, GB/T4459.5-1999
- 未注圆角半径R2。

模数	m	8
齿数	Z_1	1
蜗杆轴向齿形角	α	20°
变位系数	x	-0.5
齿顶高系数	h^*_{a1}	1
轮齿侧系数		
轮齿倾斜方向	右旋	
精度等级	8cGB/T10089-1988	
分度圆齿厚及其偏差		
分度圆直径	d_1	80
配对蜗杆图号		
公差组	检验项目	公差
I	f_{px}	$\pm 0.025 \text{ mm}$
II	f_{pl}	0.045 mm
III	f_{r1}	0.04 mm

蜗杆轴	材料	45钢	比例	1:1
	图号	04-A2	数量	1
制图				
审核				

A3-蜗轮



模数	m	8
齿数	Z_2	31
蜗杆轴向齿形角	a	20°
变位系数	X	-0.5
齿顶高系数	h_{a}^*	1
轮齿侧系数		
轮齿倾斜方向	右旋	
精度等级	8cGB/T10089-1988	
分度圆齿厚及其偏差		
分度圆直径	d_2	248
配对蜗杆图号		
公差组	检验项目	公差
I	F_p	0.090 mm
II	f_{pt}	0.032 mm
III	f_{t2}	0.028 mm

- 技术要求
- 1、轮缘和轮芯装好后再精车和切制轮齿。
 - 2、铸造斜度为1:20。
 - 3、铸造圆角为R5。

5	轮芯	1	HT2000		
4	螺母	6	Q235A	GB/T6170-2000M10X1	
3	弹簧垫片	6	65Mn	GB/93(GB/T859) 10	
2	螺栓	6	Q235A	GB/T5782M10X45	
1	轮缘	1	ZCuSn10P1		
序号	名称	数量	材料	标准及规格	备注
蜗轮			材料	ZCuSn10P1	比例 1:1
			图号	04-A3	数量 1
制图					
审核					