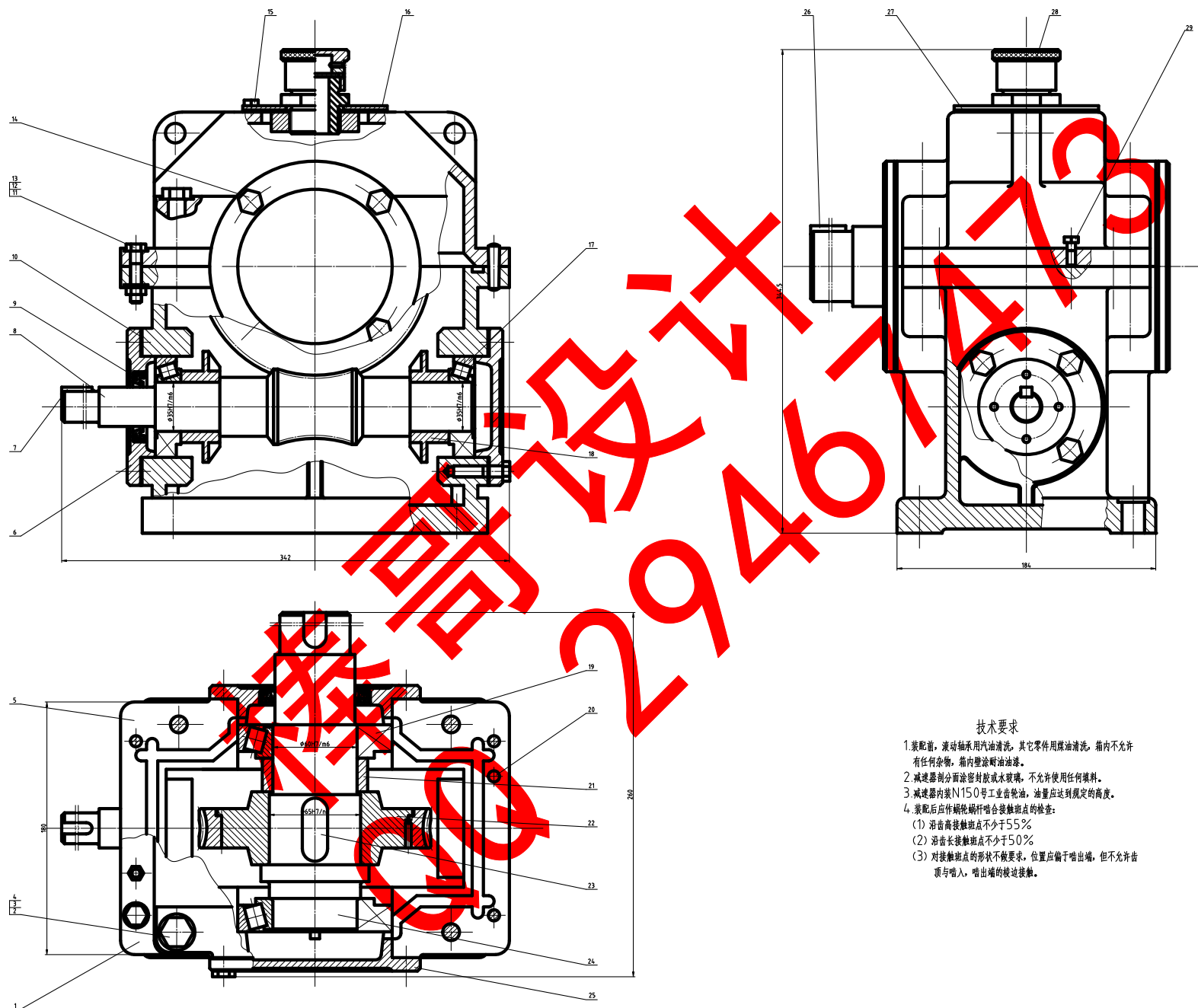


A0-减速器装配图

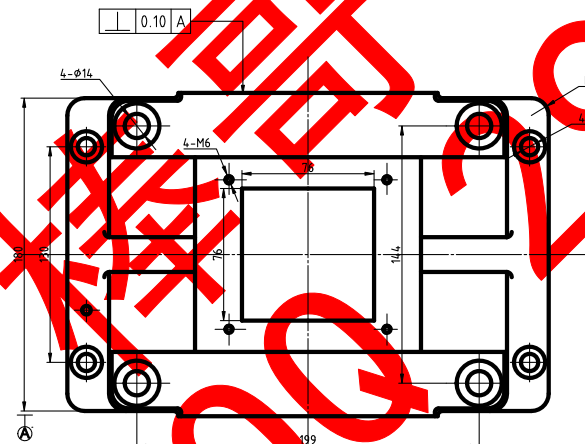
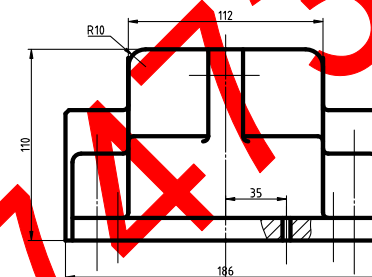
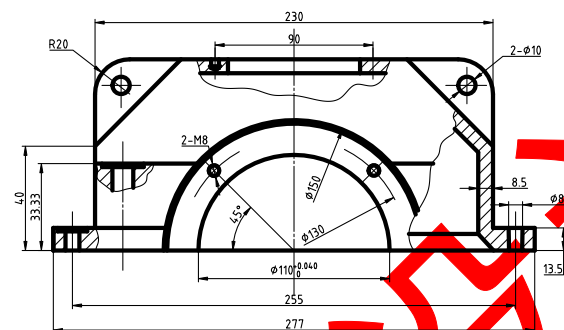


技术要求

1. 装配前，滚动轴承用汽油清洗，其它零件用煤油清洗，箱内不允许有任何杂物，箱内应涂防锈油。
2. 减速器剖分面涂密封胶或水玻璃，不允许使用任何填料。
3. 减速器内装N150号工业齿轮油，油量应达到规定的高度。
4. 装配后应作蜗轮蜗杆啮合接触点的检查：
 - (1) 沿齿高接触点不少于55%
 - (2) 沿齿长接触点不少于50%
 - (3) 对接触斑点的形状不做要求，位置应偏于啮出端，但不允许齿顶与啮入，啮出端的棱边接触。

29	起盖螺钉	1	45	M6	
28	通气塞	1	45		
27	盖板	1	45		
26	平键	1	45	16×10	
25	蜗轮轴承盖	2	HT150		
24	蜗轮轴	1	45		
23	平键	1	45	18×11	
22	蜗轮	1	Z04n10-1/HT100		
21	盖圈	1	45		
20	定位销	1	45	A8×33	
19	圆锥滚子轴承	2			
18	轴盖帽	2	45		
17	圆锥滚子轴承	2			
16	垫片	1	1035铝板		
15	螺钉	4	45	M6	
14	轴承盖螺钉	16	45	M8	
13	垫圈	4	45		
12	螺栓	4	45	M8	
11	螺母	4	45	M8	
10	调整垫片	4	1035铝板		
9	唇形密封圈	2	B-丙烯腈橡胶		
8	蜗杆	1	40Cr		
7	平键	1	45	8×7	
6	蜗杆轴承盖	2	HT150		
5	底座	1	HT200		
4	垫圈	4	45		
3	螺栓	4	45	M12	
2	螺母	4	45	M12	
1	箱体	1	HT200		
序号	代号	名称	数量	材料	备注
TP环境箱行减速机					
太湖学院					
设计	审核	制图	校对	日期	
王明	张华	李强	赵刚	2024.11	
工程	材料	共11张	第11张		

其余

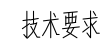


技术要求

- 1.箱盖铸成后,清砂,并进行时效处理。
- 2.未注倒角为 $2\times 45^\circ$,粗糙度为12.5。
- 3 未注铸造圆角半径 $R=5\sim 10\text{mm}$ 。

					箱 盖	太湖学院
标记	页数	分区	版次文件号	签名	年月日	HT200
设计	周天祥	杨建伟	2015年4月		阶段标记	
审核					重量	
工艺					比例	
					共 11 张	第 9 张

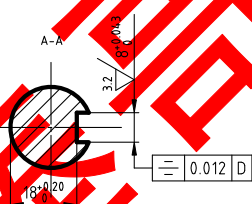
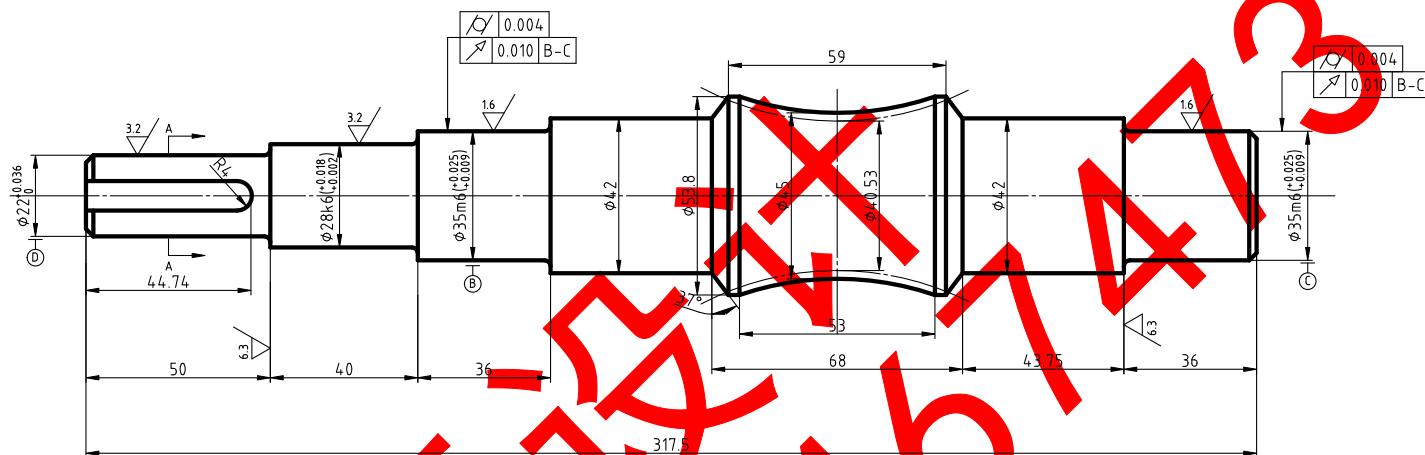
其余



- 1.箱座铸成后,清砂,并进行时效处理。
- 2.未注倒角为 $2\times 45^\circ$,粗糙度为12.5。
- 3.未注铸造圆角半径 $R=5\sim 10\text{mm}$ 。

					箱 座		太湖学院	
							HT200	
标记	页数	分区	更改文	签字	年月日			
设计	周天祥		标准化		2013年4月	阶段标记	重量	比例
审核							1:1.5	
工艺						共 11 张	第 10 张	
			批准					

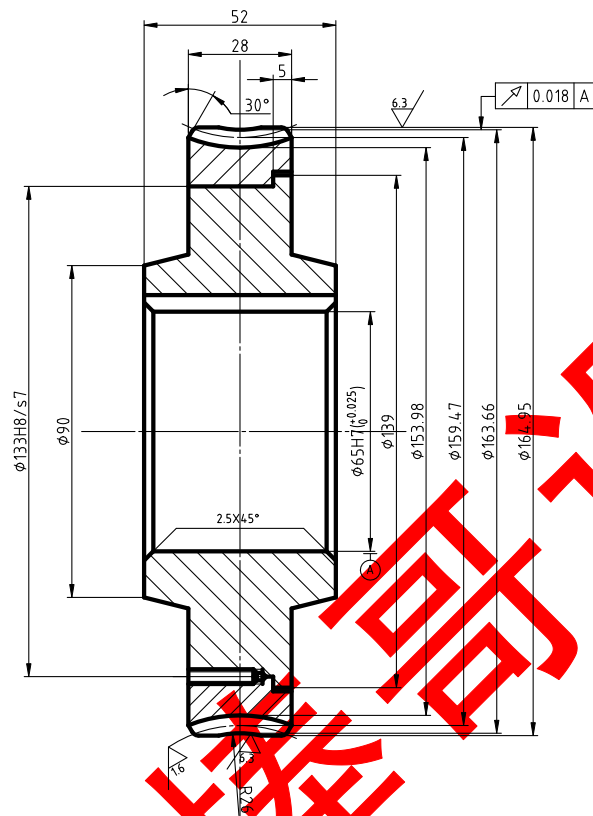
名 称	符号	数 值
蜗杆头数	Z_1	1
端面模数	m_t	3.19
蜗杆分度圆直径	d_1	40.534
成形圆直径	d_b	65
包容齿数	K	5
工作半包角	$\phi_{\frac{\pi}{2}}$	16.38°
分度圆导程角	γ_m	4.5°



1. 轮齿部表面淬火处理, HRC=45-55。
2. 未注圆角半径R=1.5。
3. 未注倒角为 $2 \times 45^\circ$ 。

						蜗杆轴	太湖学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		40Cr		
设计	吴天洋		标准化		2013年4月		阶段标记	重量	比例
审核								1:1	
工艺			批准			共 11 张		第 3 张	

A2-蜗轮

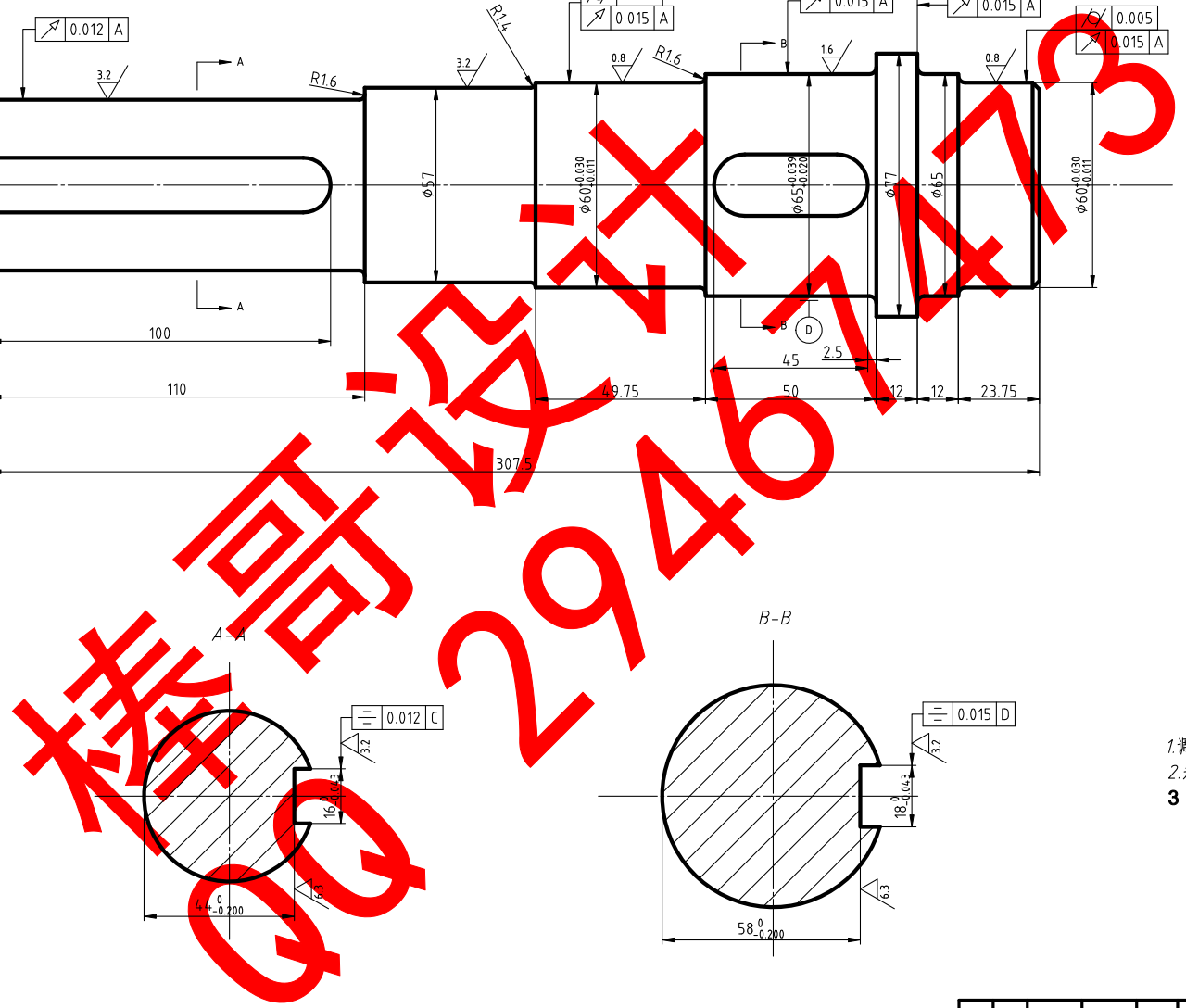


- 技术要求
- 1.材料: ZQSn10-1.
 - 2.轮缘和轮芯装配后再精车和切齿.
 - 3.加工蜗轮时滚刀中间平面极限偏移为 ± 0.25 .

名 称	符号	数 值
蜗轮齿数	Z_2	50
端面模数	m_t	3.19
蜗轮分度圆直径	d_2	159.466
相配的蜗杆参数		
蜗杆头数	Z_1	1
端面模数	m_t	3.19
蜗杆分度圆直径	d_1	40.534
成形圆直径	d_a	65
包容齿数	K	5
工作半包角	ϕ_{α}	16.38°
分度圆导程角	γ_m	4.5°
蜗轮齿距累积误差的公差	F_{pT2}	0.12
蜗轮齿圈径向跳动公差	F_r	0.05
蜗轮加工中的中间平面极限偏移	M_{2s}	+0.1
	M_{2i}	-0.1

						蜗 轮			太湖学院
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日				ZQsn10-1/HT100
设 计	吴天洋		标准化		2013年4月	阶 段 标 记	重 量	比 例	
审 核									1:1
工 艺			批 准			共 11 张	第 6 张		

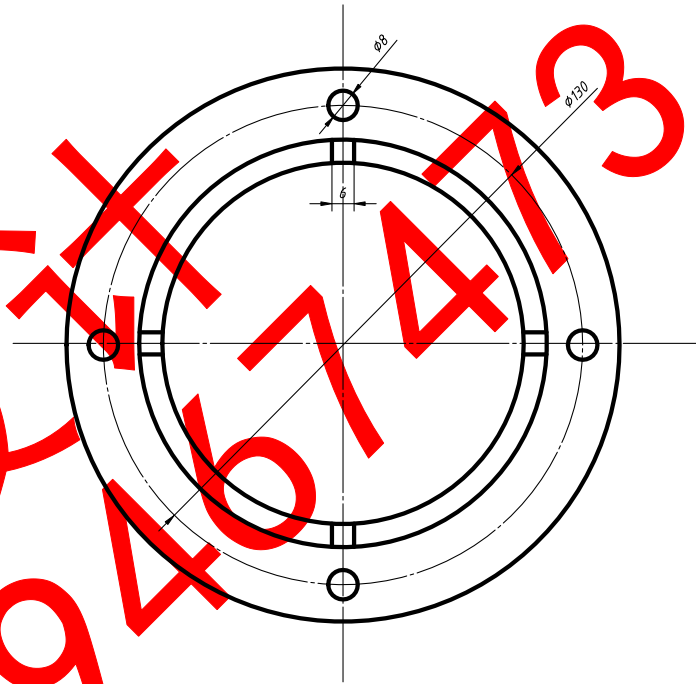
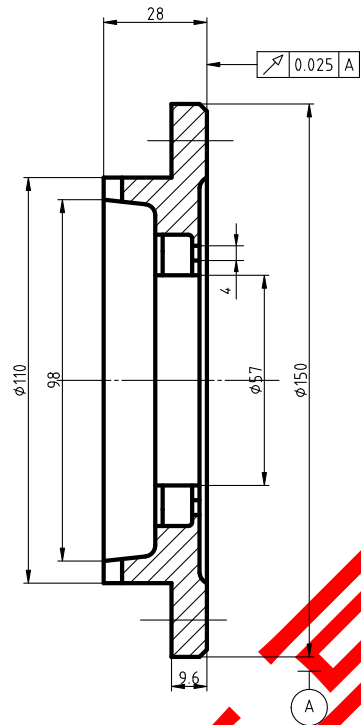
其余



3 未注明圆角为R2。

						蜗轮轴				太湖学院	
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	吴天祥		标准化		2013年4月						
审核									1:1		
工艺			批准			共 11 张		第 7 张			

A2-蜗轮轴端盖（透）



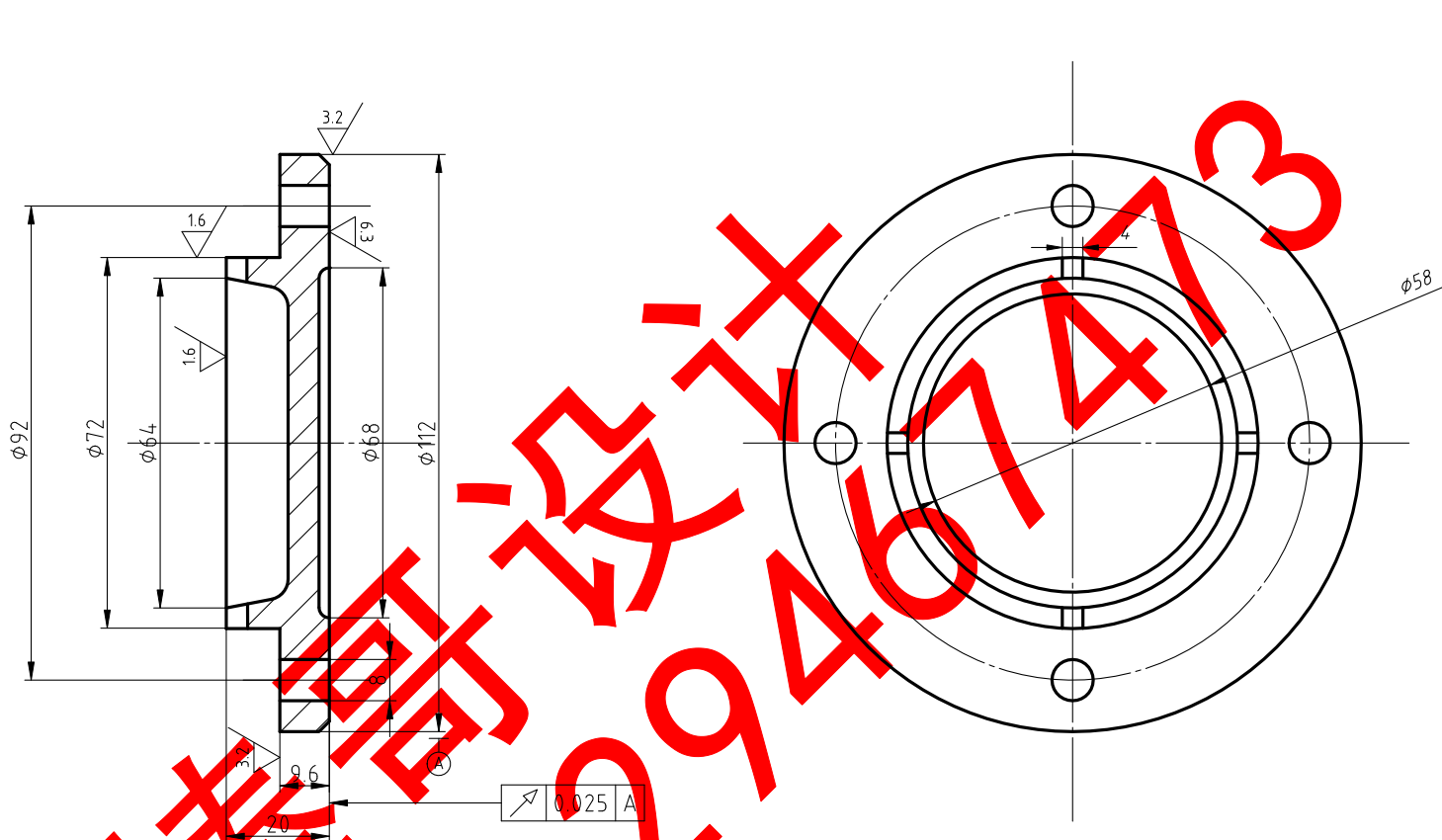
其余 $\sqrt{12.5}$

技术要求

1. 退火处理。
2. 未注明倒角为 $2 \times 45^\circ$ 。
3. 未注明圆角为 R2 R4。

										蜗轮轴端盖（透）	太湖学院
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日						HT150
设 计	吴天祥		标准化		2013年4月	阶 段 标 记	重 量	比 例			
审 核									1:1		
工 艺			批 准			共 11 张	第 8 张				

A3-蜗杆轴端盖（闷）



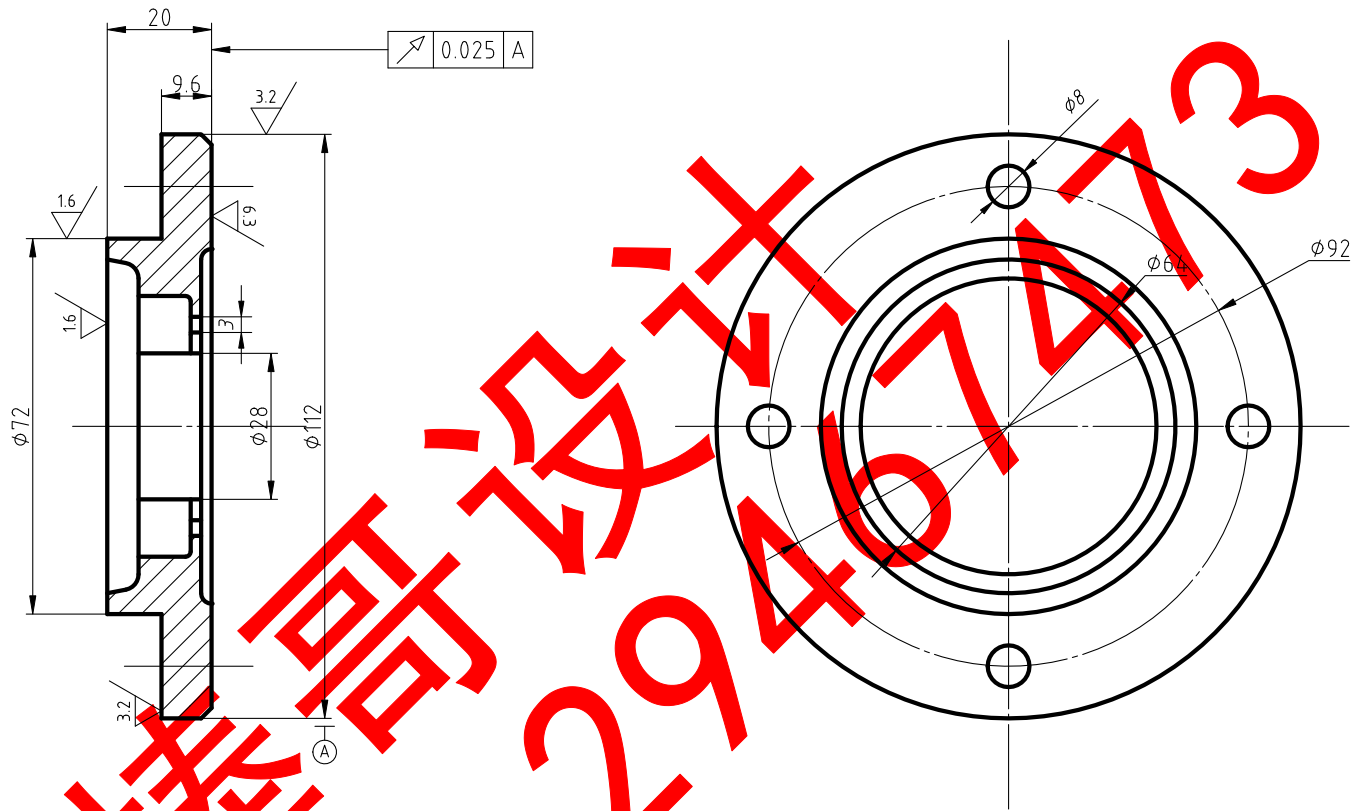
技术要求

1. 退火处理。
2. 未注明倒角为 $2 \times 45^\circ$ 。
3. 未注明圆角为R2 R4。

						蜗杆轴端盖（闷）			太湖学院	
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	吴天洋		标准化		2013年4月					
审 核								1: 1		
工 艺			批 准			共 11 张		第 4 张		

A3-蜗杆轴端盖（透）

其余 $\sqrt[12.5]{}$

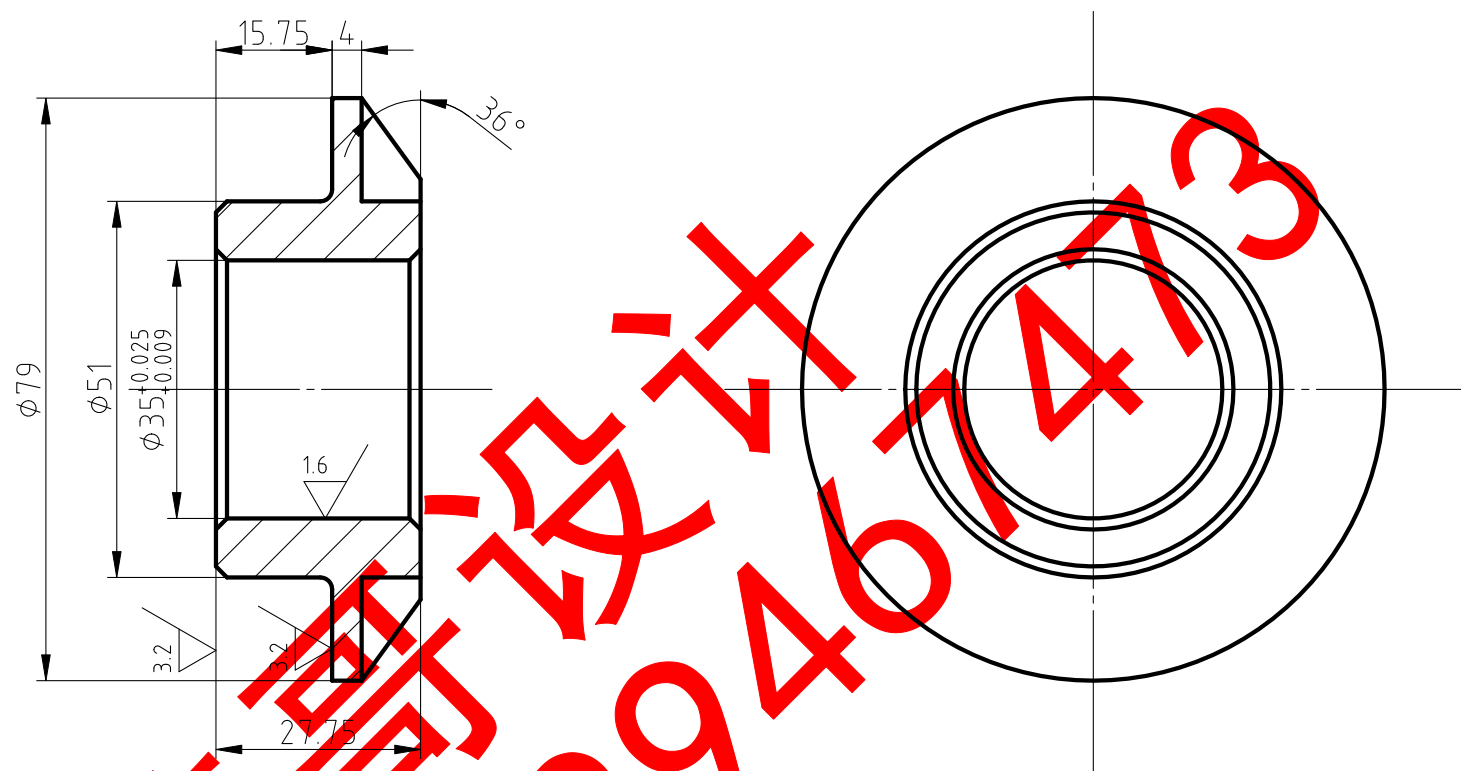


技术要求

1. 退火处理。
2. 未注明倒角为 $2 \times 45^\circ$ 。
3. 未注明圆角为 $R1$ $R4$ 。

							蜗杆轴端盖（透）			太湖学院	
										HT150	
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	吴天洋		标准化		2013年4月				1:1		
审核											
工艺			批准				共 11 张	第 5 张			

A4-溅油轮



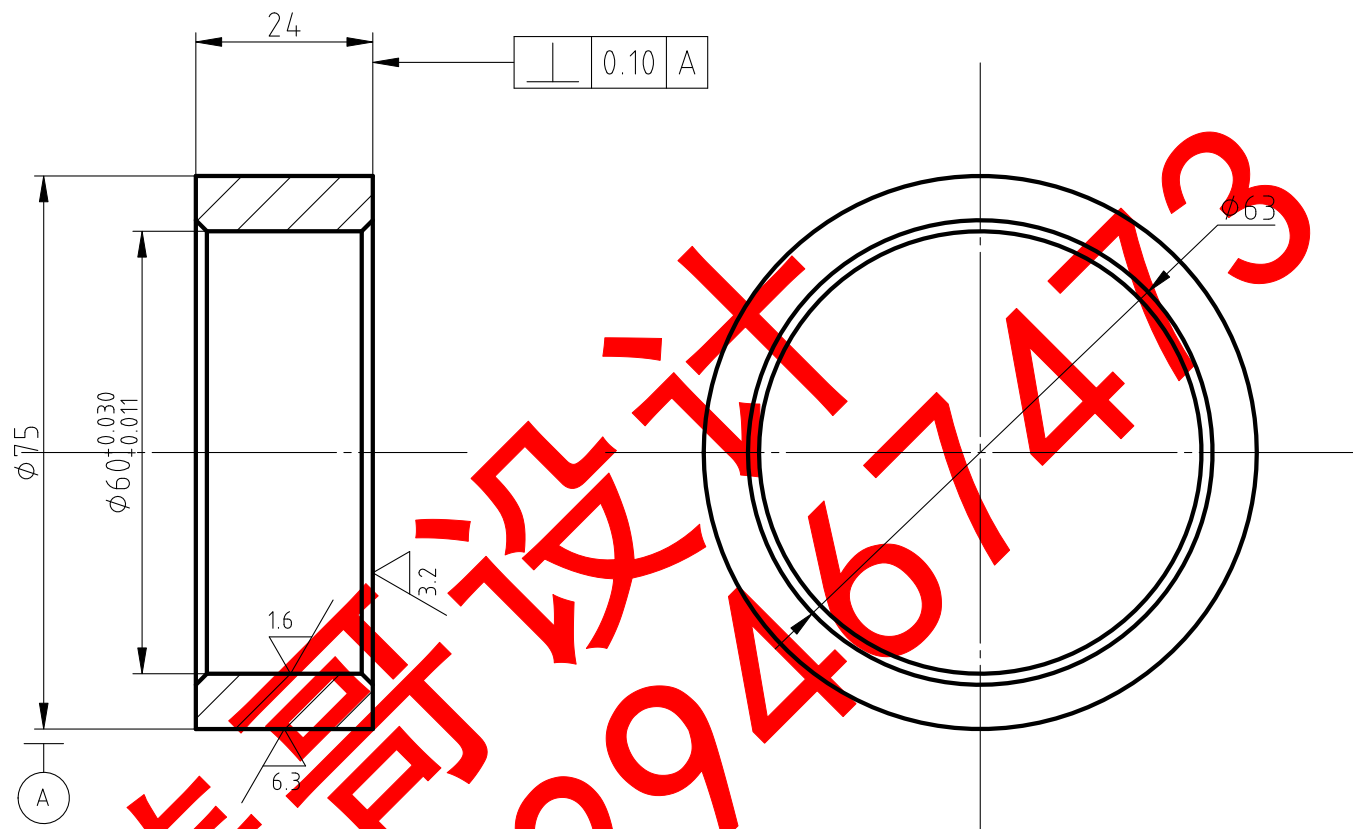
其余 $\sqrt{12.5}$

技术要求

1. 未注倒角 $1.5 \times 45^\circ$ 。
2. 表面光滑，平整。

						溅油轮	太湖学院		
							45		
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	奚天洋		标准化		2013年4月				
审 核								1:1	
工 艺			批 准			共 11 张		第 1 张	

A4-套筒



技术要求

1. 未注倒角 $1.5 \times 45^\circ$ 。
- 2 表面光滑、平整。

						套 筒			太湖学院
									45
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	奚天洋		标准化		2013年4月			1:1	
审 核									
工 艺			批 准			共 11 张	第 2 张		