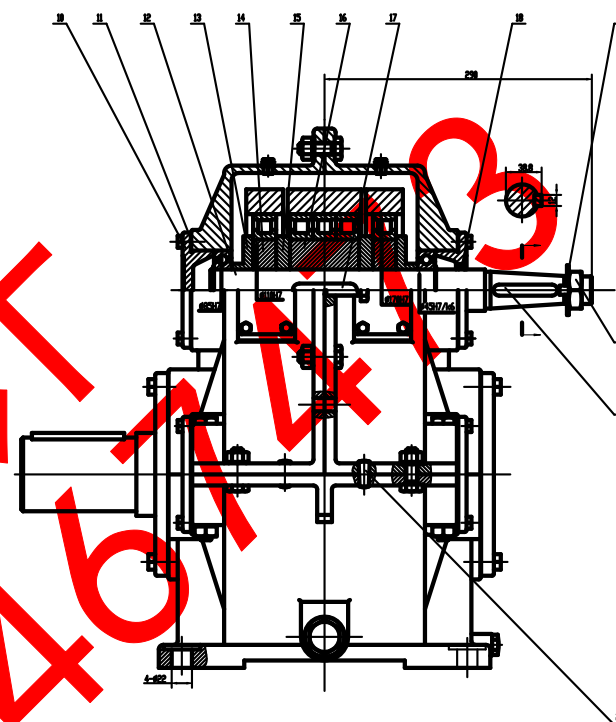
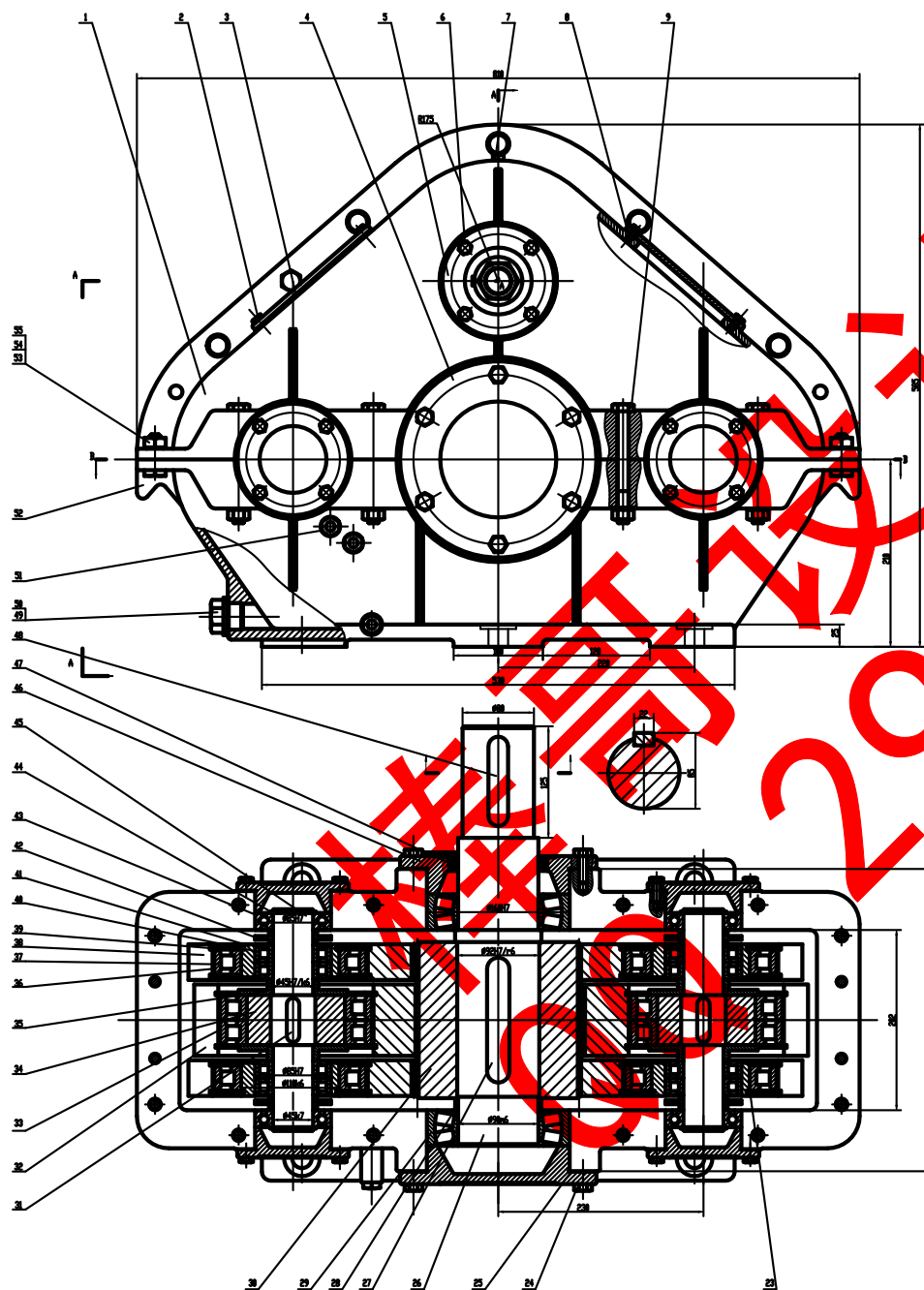


A0-总装配图

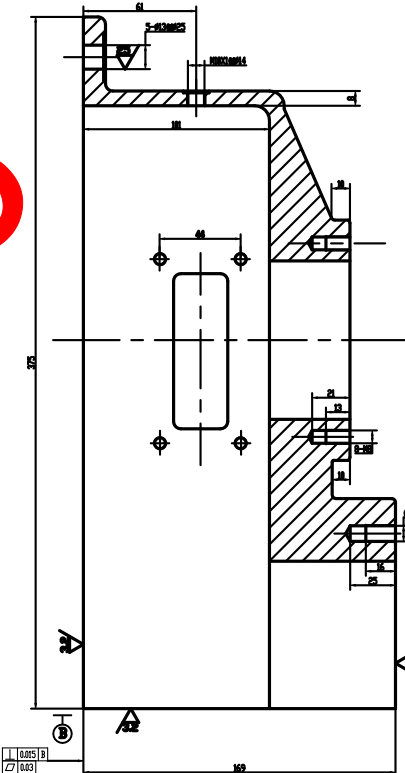
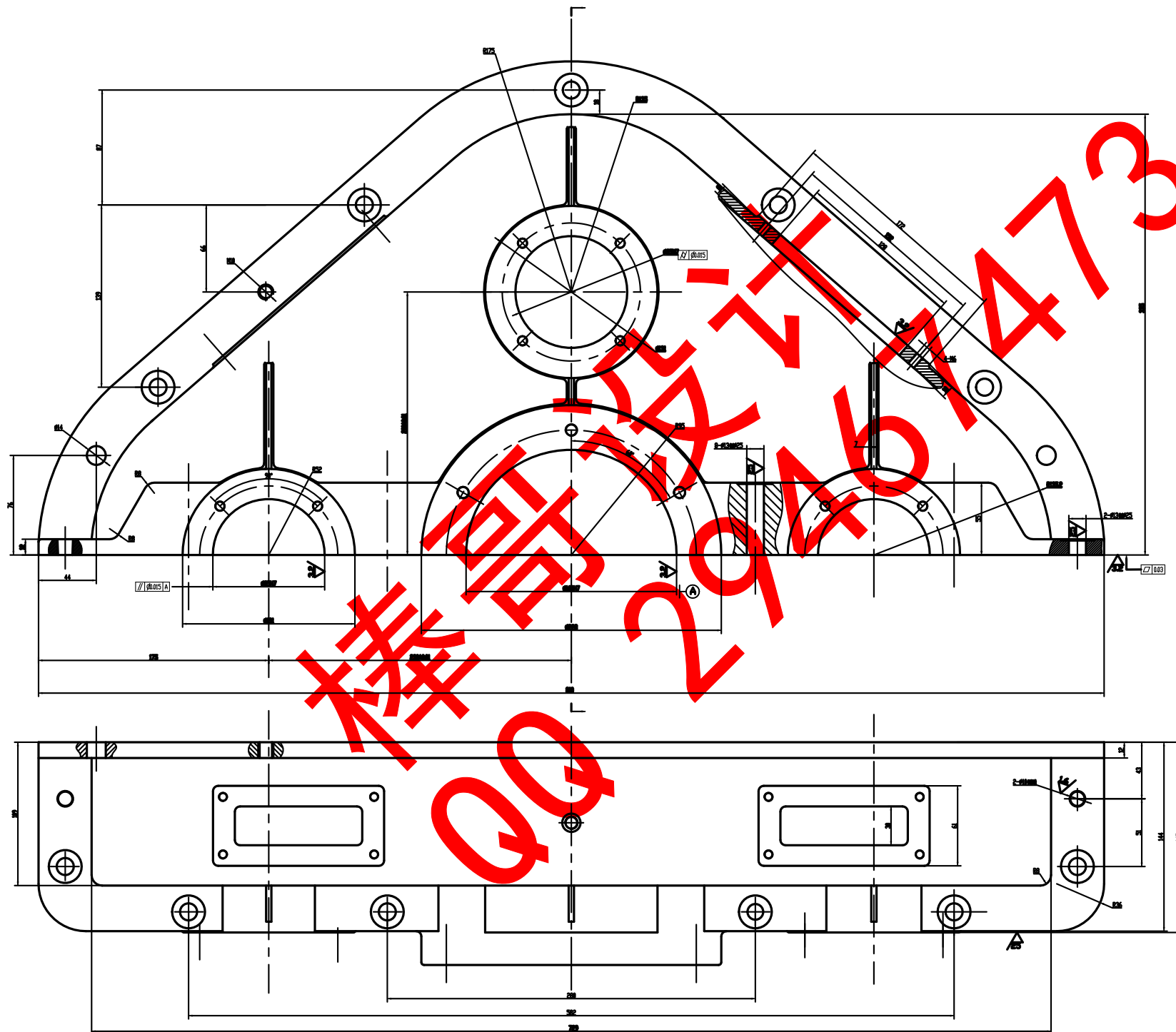


技术要求

1. 轴承内圈必须紧贴轴或定距环（间隔套），用0.05毫米尺检查不得通过。
2. 用70° 手扳水或压注油针清洗全部零件的表面工精。
3. 涂底漆并涂红色油漆油漆漆表面应涂颜色美观易散热的油漆。
4. 所有螺栓全面涂以G01密封胶。装配后的减速器不得漏油。
5. 用200目筛网过滤机内润滑油杂质，滤得的杂质净重应不大于0.5克。
6. 用分力矩扳手按表力矩拧紧，拧紧力矩M12螺栓为74Nm。
7. 减速器使用后的润滑油应使用GB5903中的68、N100或N150。
8. 油标（序号50）装配时应密封紧固。

351	GB50-87	多相异步电动机	130	GB96	
54	GB502-86	电动机	140	GB255	
353	GB502-1986	电动机通用技术条件	144	GB255	
55	GB-23-86	下盖板	1	HTF200	
356	GB4642-89	输入电动机用电动机	GB4642		
56	JB/T4043-1995	电动机	1	GB255	
61	GB502-86	电动机	17	GB4642	
46	GB502-1979	电动机	1	GB275	
47	GB-23-29	电动机	1	GB4642	
48	GB-23-29	电动机	1	HTF200	
49	GB-23-27	电动机	2	45	
44	GB4642-86	电动机	6	GB200	
43	GB/T236-94	电动机	GB4642		
42	GB-23-26	电动机	4	GB275	
41	GB-23-26	电动机	4	45	
358	GB/T236-94	电动机	GB4642		
359	GB4642-86	电动机	12	GB200	
360	GB-23-24	电动机	2	45	
37	GB/T236-94	电动机	12		GB200
362	GB-23-23	电动机	4	GB4642	
363	GB-23-23	电动机	4	GB4642	
364	GB-23-23	电动机	2	45	
365	GB-23-23	电动机	2	GB4642	
366	GB-23-19	电动机	1	45	
368	GB502-1979	电动机	2	GB275	
369	GB-23-18	电动机	1	45	
39	GB/T236-94	电动机	GB4642		
368	GB-23-17	电动机	1	GB275	
370	GB502-1979	电动机	1	GB275	
365	GB-23-16	电动机	1	45	
367	GB-23-15	电动机	118	45	
364	GB502-1986	电动机通用技术条件	12	GB255	
363	GB4642-86	电动机	4	GB200	
362	GB4642-86	电动机	4	35	
361	GB502-1979	电动机	1	GB275	
360	GB502-1979	电动机	1	GB275	
359	GB502-1979	电动机	1	GB275	
358	GB-23-14	电动机	1	GB255	
357	GB-23-13	电动机	1	GB275	
356	GB-23-12	电动机	1	45	
355	GB-23-11	电动机	2	GB275	
354	GB-23-09	电动机	2	45	
353	GB-23-09	电动机	2	GB275	
352	GB-23-07	电动机	200	45	
351	GB-23-06	电动机	5	HTF200	
9	GB502-1986	电动机通用技术条件	GB255		
8	GB-23-05	电动机	4	GB255	
7	JB/T4043-1995	电动机	2	GB255	
6	GB502-1986	电动机通用技术条件	GB255		
5	GB502-1986	电动机通用技术条件	1	HTF200	
4	GB-23-03	电动机	1	HTF200	
3	GB-23-02	电动机	4	GB255	
2	GB502-1986	电动机通用技术条件	16	GB255	
1	GB-23-01	电动机	2	HTF200	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
					晋江电机
					SHQ2302减速机安装
					SHQ2300

A0-上箱体



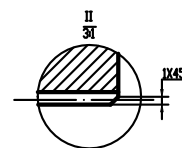
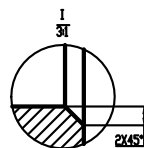
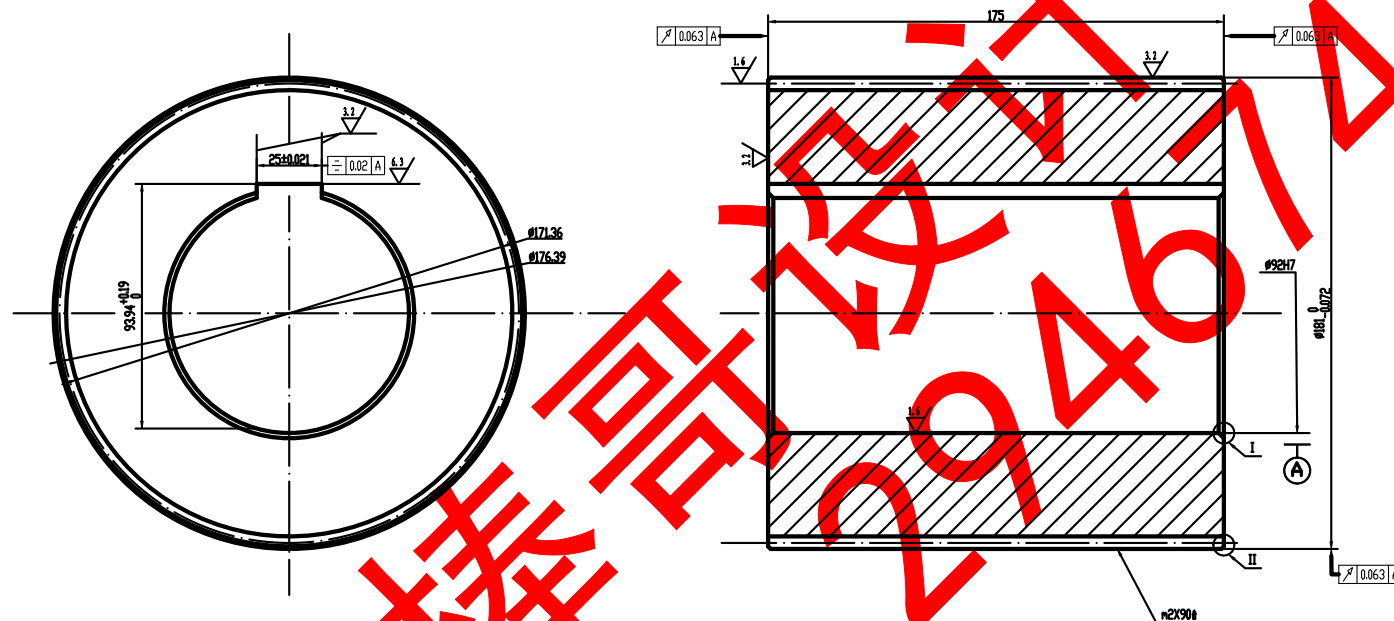
技术要求

1. 铸件应符合GB9493-88标准规定
2. 铸件还应影响机械强度的缺陷存在铸后需进行清砂, 并及时处理
3. 未注明铸造圆角半径 $R=3-5$ 铸造斜度为 $1/20$
4. 与箱盖合箱后, 未紧固螺栓时, 用0.05塞尺塞入深度不得大于结合面宽度的 $1/3$
5. 轴承孔的圆度不大于0.008
6. 轴承孔中心线应与剖分面重合, 其偏差不得大于0.3
7. 与箱盖相关联的尺寸, 须先打上定位销, 后加工
8. 同一轴线上的轴承孔其同轴度误差不得大于0.012

				HT-200				祁江电大	
				上箱体					
图号	比例	数量	材料	重量	铸件	铸件	铸件	SHQ-23-01	
设计	审核	工艺	材料	重量	铸件	铸件	铸件		
工艺	材料	重量	铸件	铸件	铸件	铸件	铸件		

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$

模 数	m	2
齿 数	z1	90
压 力 角	a	20
精 度 等 级	T	D
齿 宽	b	181



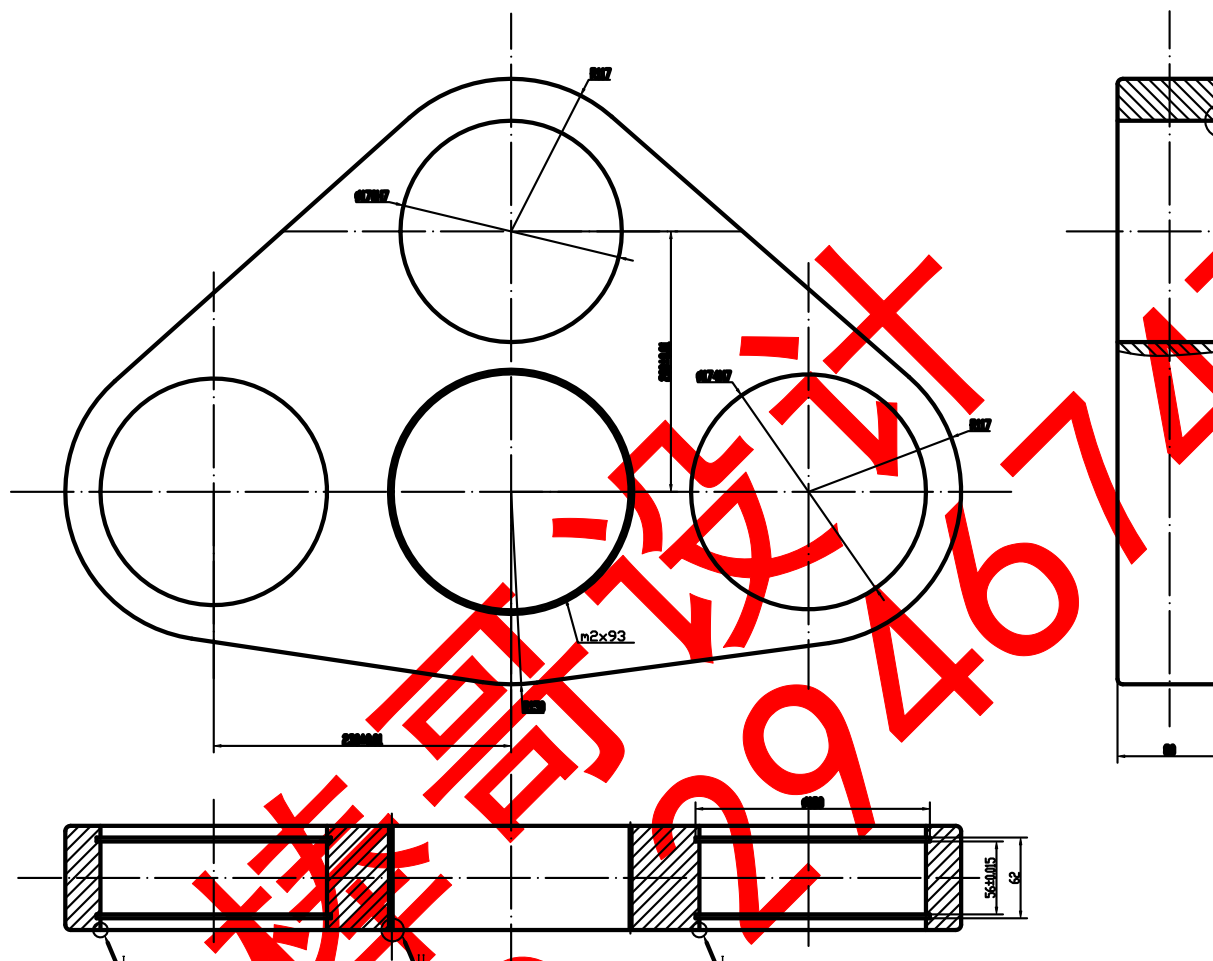
技术要求

1. 去毛刺
2. GB/T1804-m
3. 加工精度8级, 未注形位公差按D级
4. 调制处理, 硬度280HBS
5. 其他技术条件同GB5782-86
6. $\phi 90$ 内孔及齿轮外圆尖角处2X2倒角

							40Cr	郴江电大		
								齿轮		
标记	数量	分尺	技术文件号	型号	年月日					
设计	尺寸	材料	标准号		GB. 85.19			热处理标记	重量	比例
制图										1:1
审核								共	张	第 张
工艺			制造						SHQ-23-17	

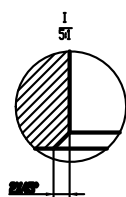
32

模数	m	2
齿数	z	93
压力角	α	20°
齿顶厚度	b	80
精度等级	T	8



技术要求

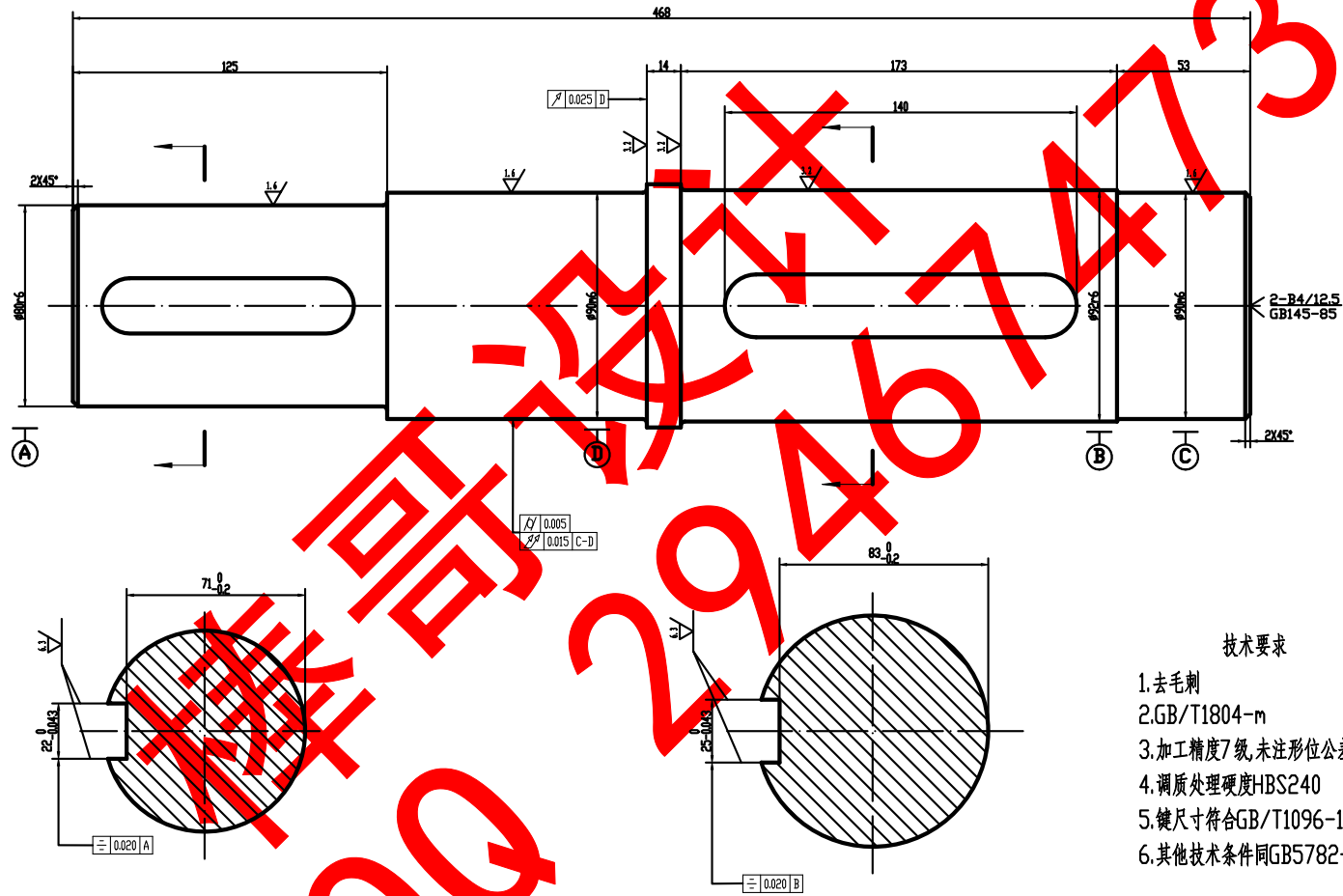
1. 去毛刺
2. GB/T1804-m
3. 加工精度8级, 为标注形位公差按D级
4. 调质处理, 硬度240HBS
5. 其他技术条件同GB5782-86
6. 三个 $\phi 174$ 内孔及齿轮孔尖角处 2×2 倒角



								45钢	扬州大学		
									宽环板		
标记	页数	分目	原文文件号	卷名	年	月	日				
设计	朱军	200706	标准化						修改标记	重量	比例
制图											1:2
审核											
工字			标准					共	变	第	
									SHQ-23-19		

A1-输出轴

12.5

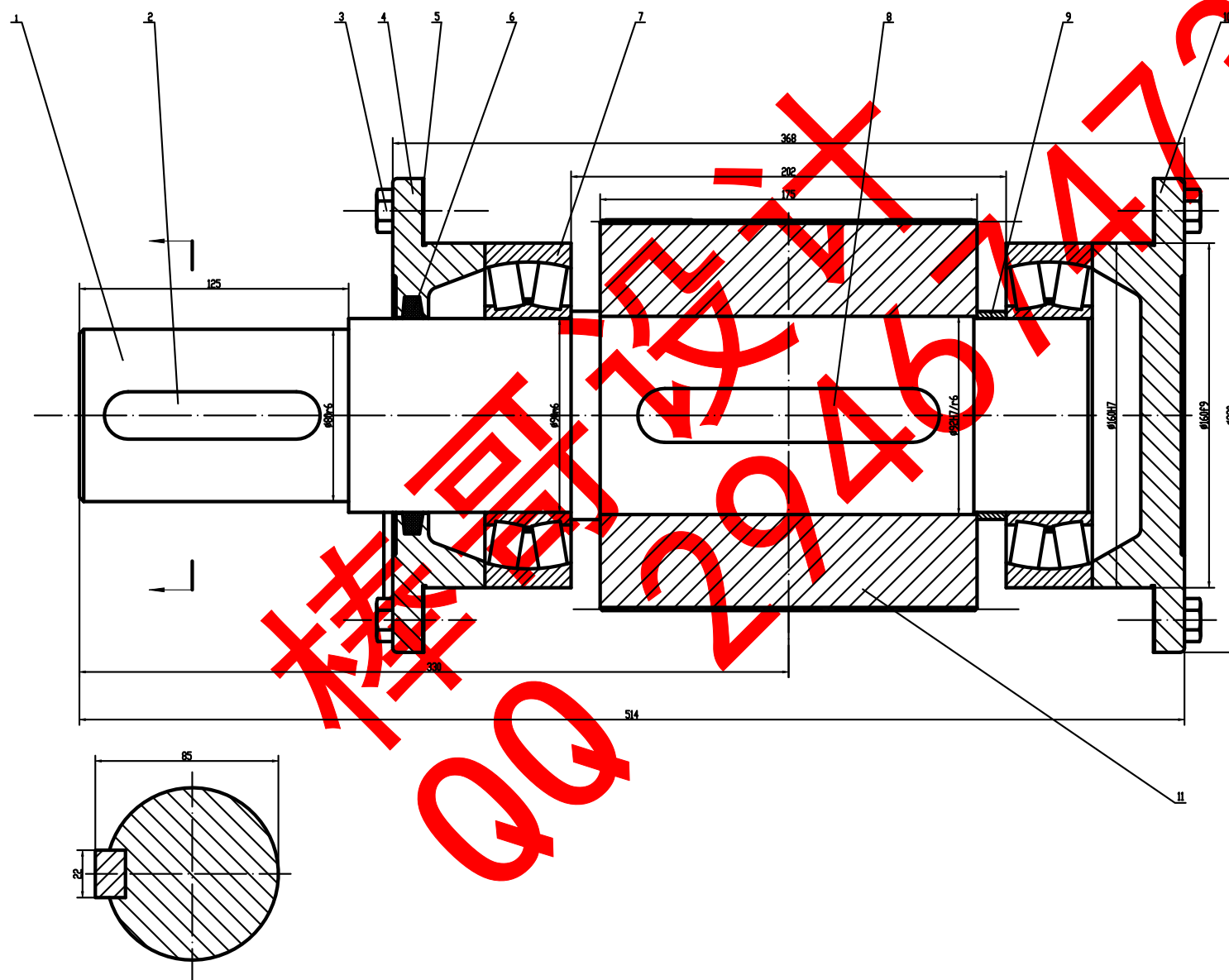


技术要求

1. 去毛刺
2. GB/T1804-m
3. 加工精度7级, 未注形位公差按D级
4. 调质处理硬度HBS240
5. 键尺寸符合GB/T1096-1976
6. 其他技术条件同GB5782-86

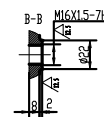
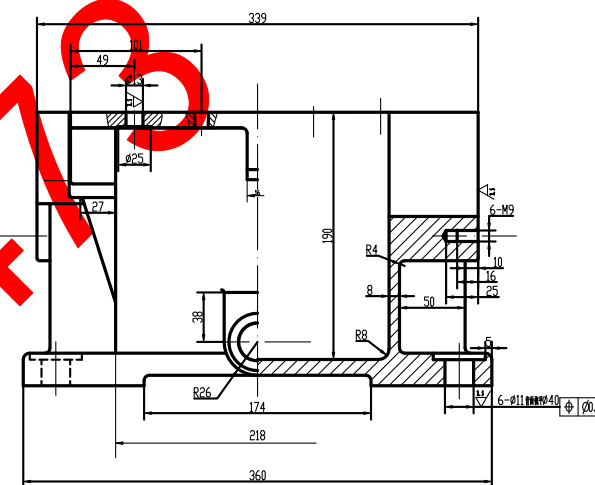
						45			邗江电大	
									输出轴	
设计	审核	分厂	技术文件号	姓名	年月日	审核	数量	比例	SHQ-23-16	
制图			标准化	04.05.10		审核		1:1.5		
工艺			批准			共	张	第		

A1-输出轴装配



11	SHQ-23-1-6	油漆	1	45	25	25	10-2-20-2	
10	SHQ-23-1-5	油漆量	1	H7200	1.48	1.48		
9	SHQ-23-1-4	附漆	1	QT35-B	0.15	0.15		
8	GB1096-1990	键25X140	1	45	0.48	0.48		
7	GB/T288-94	销心轴类22218C	2	成晶	3.28	6.56	90/160X1	
6	FZ/T92001-1991	毛毡油刷	1	半毡羊毛毡				
5	SHQ-23-1-3	油漆量	2	98F				
4	SHQ-23-1-2	油漆量	1	H7200	1.44	1.44		
3	GB7182-2000	螺帽M2X30	12	4.8	0.02	0.24		
2	GB1096-1990	键22X100	1	4.85	0.45	0.45		
1	SHQ-23-1-1P	半轴圆柱输出轴	1	45	17.4	17.4		
序号	代号	名称	数量	材料	单位 备注			
					重量			
标记	数量	分 区	更改文件号	签名	年 月 日	浙江电大 单轴圆柱输出装配		
设计	审核	标准化	00.05.10					
制图				阶段标记	重量			比例
工艺								
审核								
				共 张 第 张		14		
							SHQ-23-1-1F	

其余 ☒



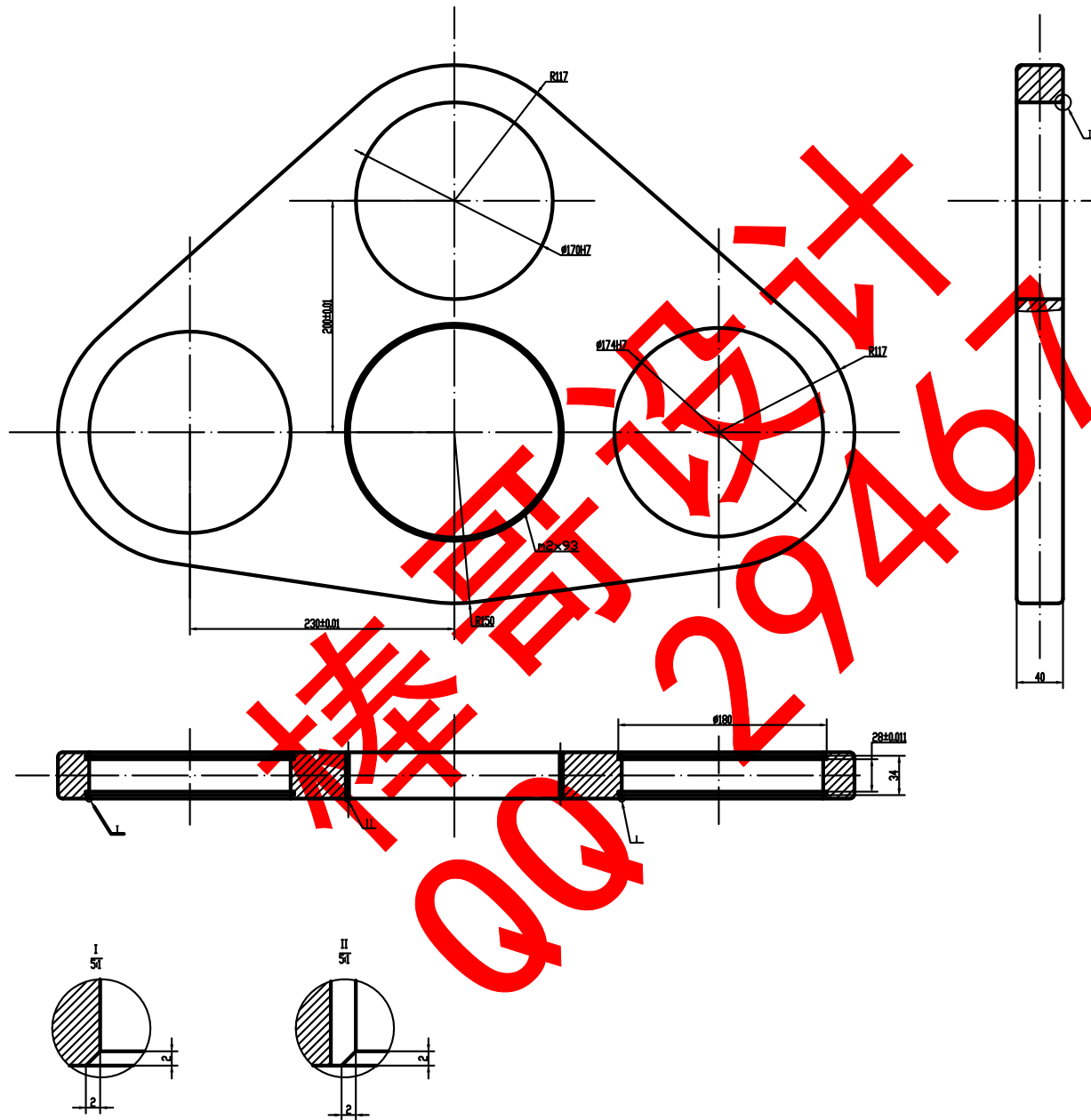
1. 铸件应符合GB9493-88标准规定
2. 铸件还应有影响机械强度的缺陷存在铸后需进行清砂, 并时处理
3. 未注明铸造圆角半径 $R=3-5$ 铸造倾斜度为 $1/20$
4. 与箱盖合箱后, 未紧固螺栓时, 用0.05塞尺塞入深度不得大于结合面宽度的 $1/3$
5. 轴承孔的圆度不大于0.008
6. 轴承孔中心线应与剖分面重合, 其偏差不得大于0.3
7. 与箱盖相关联的尺寸, 须先打上定位销, 后加工
8. 同一轴线上的轴承孔其同轴度误差不得大于0.012

						HT-200			邗江电大 下箱体	
标记	页数	分 区	更改文号	签名	年 月 日					
设计	陈开春		标准化		00.05.10	阶段标记	重量	比例		
制图									1:2	
审核										
工艺			标准			共 张 第 张			SHQ-23-31	

A1-窄齿板

3.2

模数	m	2
齿数	z	93
压力角	α	20°
齿板厚度	b	40
精度等级	T	D

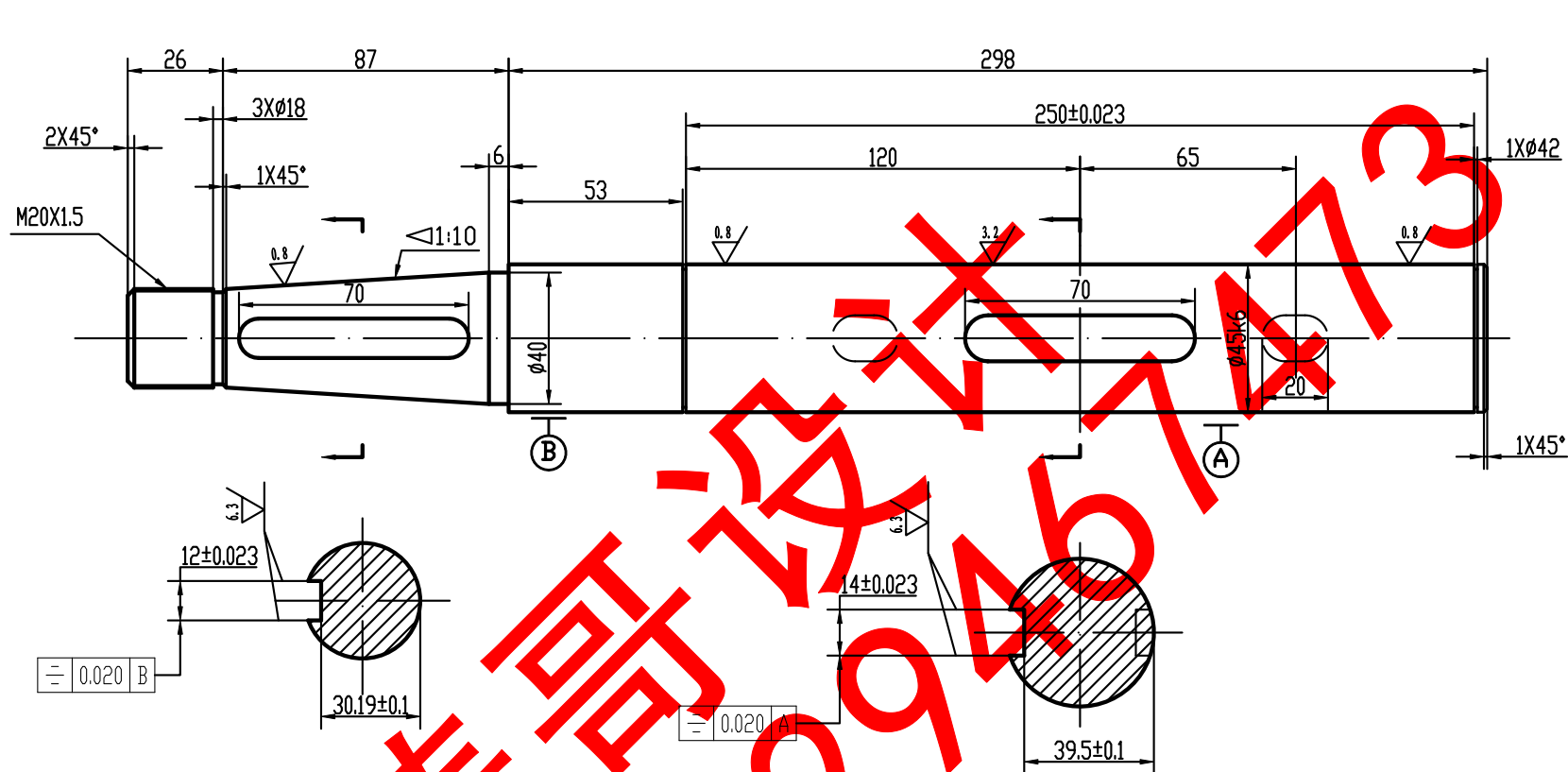


技术要求

1. 去毛刺
2. GB/T1804-m
3. 加工精度8级, 未注形位公差按D级
4. 调质处理, 硬度HBS240
5. 其他技术条件同GB2782-86
6. 三个 $\phi 174$ 内孔及齿轮孔尖角处2X2倒角

						45钢			邗江电大
									窄环板
标记	共几	分几	图样文件号	姓名	年月日	审核	数量	比例	SHQ-23-24
设计	展开		标准化	06.05.10		审核		1:3	
工艺			批准			共	第	张	

A3-输入轴



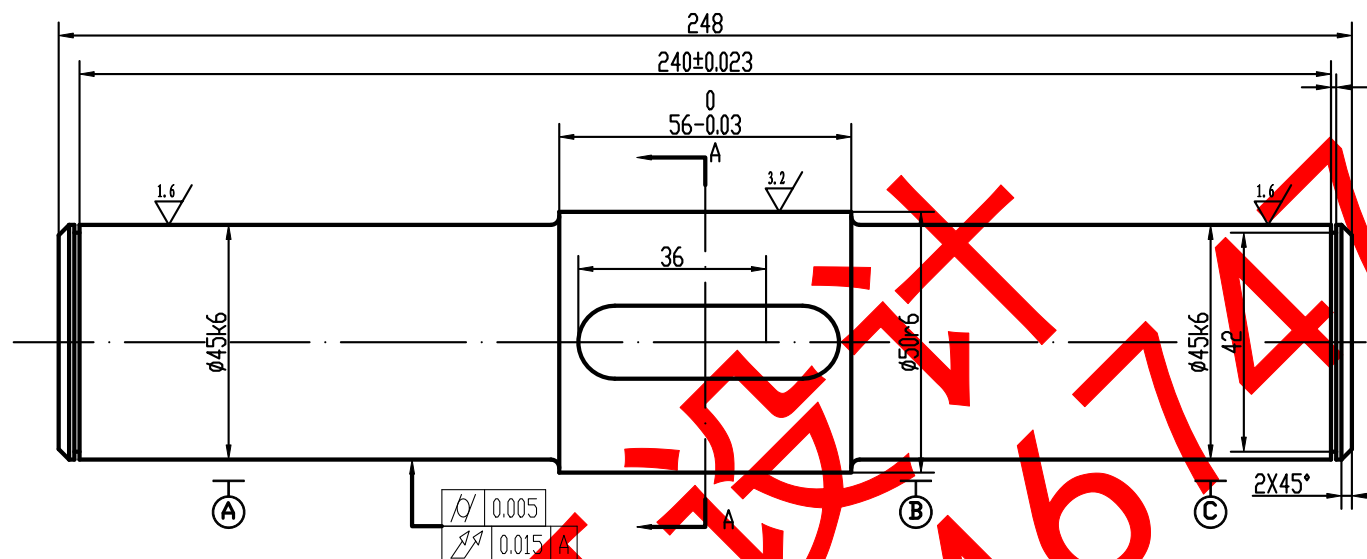
技术要求

- 去毛刺
- GB/T1804-m
- 加工精度7级, 未注形位公差按D级
- 调质处理硬度HBS240
- 键尺寸符合GB/T1096-1976
- 其他技术条件同GB5782-86

						45 钢			邗江电大	
									输入轴	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	陈开存		标准化		08.05.10	阶段标记	重量	比例		
制图								1:1.5		
审核										
工艺			批准			共	张	第	张	SHQ-23-08

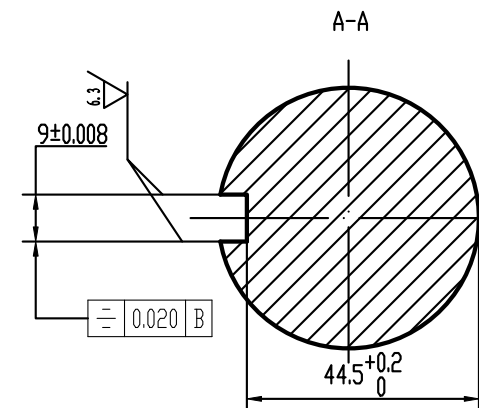
A3-支撑轴

其余 $\sqrt{12.5}$

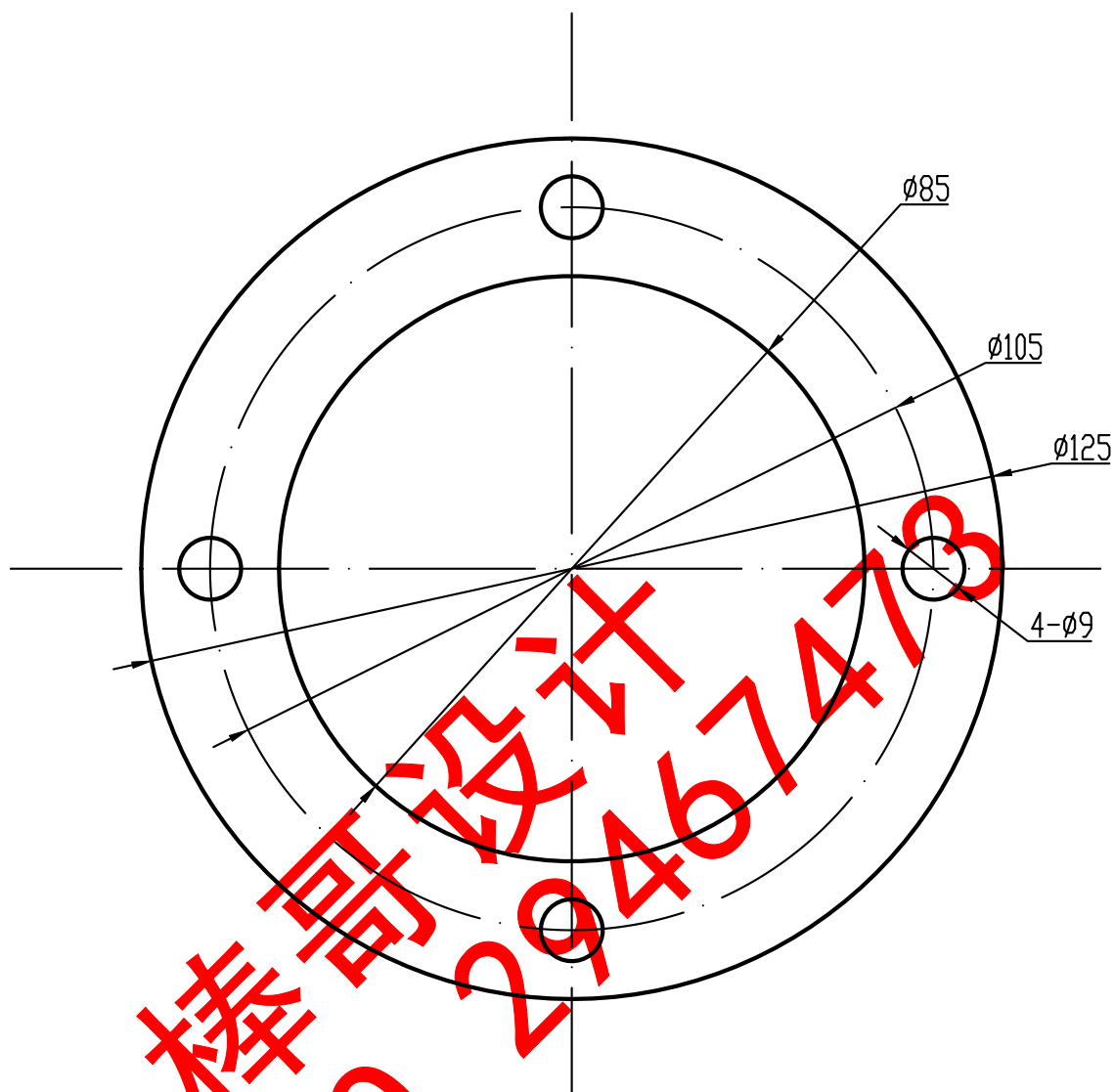


技术要求

1. 去毛刺
2. GB/T1804-m
3. 加工精度7级, 为注形位公差按D级
4. 调质处理硬度HBS240
5. 键尺寸符合GB/T1096-1976
6. 其他技术条件同GB5782-86



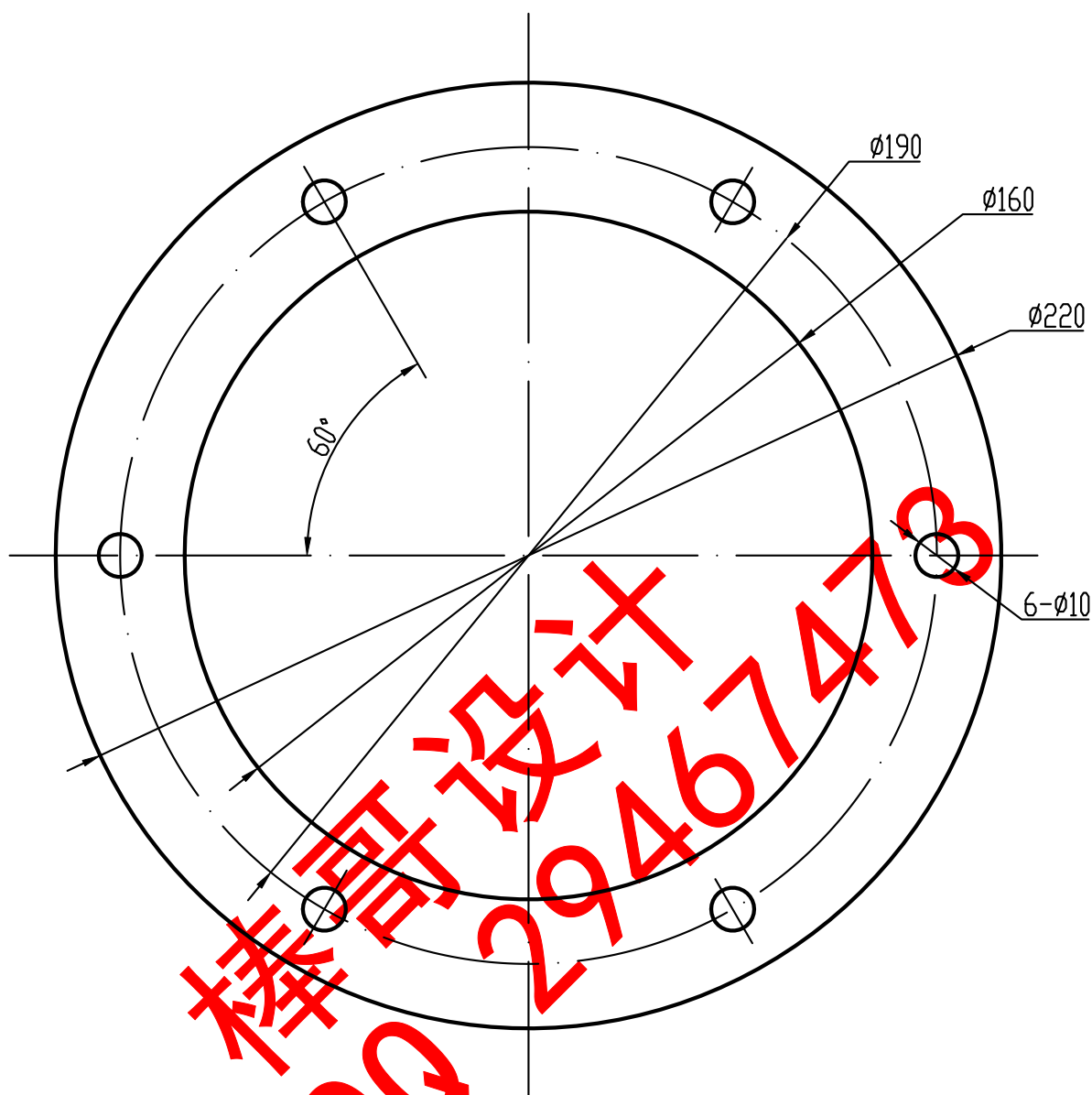
						45			邢江电大			
											支撑轴	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记		重量	比例	SHQ-23-27		
设计	赵 伟		标准化		08.05.10				1:1			
制图												
审核												
工艺			批准			共 张 第 张						



技术要求

1. 未注尺寸公差等级按GB/T1804-m
2. 未注形状和位置公差按GB/T1184-L

						垫片纸-2mm			邗江电大	
									垫片	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	SHQ-23-07
设计	赵伟		标准化		08.05.10				1:1	
制图										
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

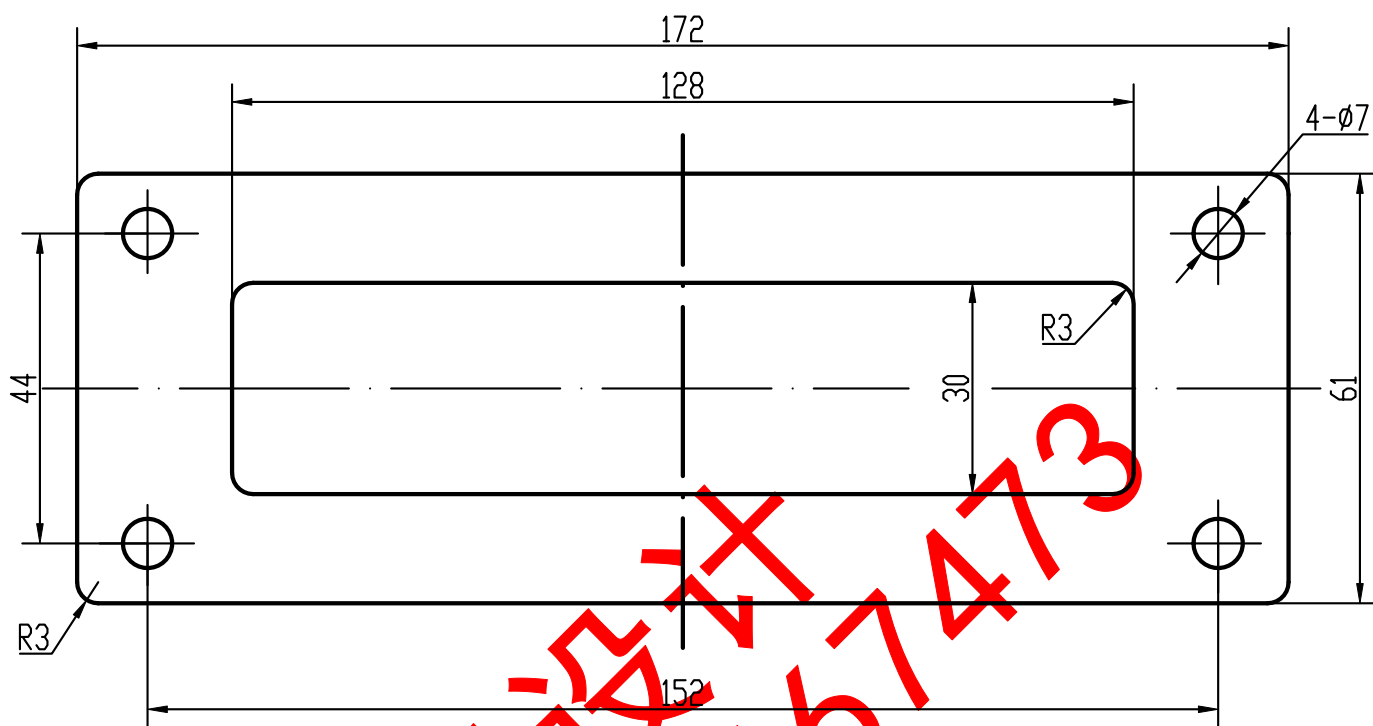


技术要求

1. 未注尺寸公差等级按GB/T1804-m
2. 未注形状和位置公差按GB/T1184-L

						垫片纸-2mm			邗江电大	
									垫片	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	SHQ-23-15
设计	赵伟		标准化		08.05.10				1:1.5	
制图										
审核										
工艺			批准			共	张	第	张	

A4-垫片3

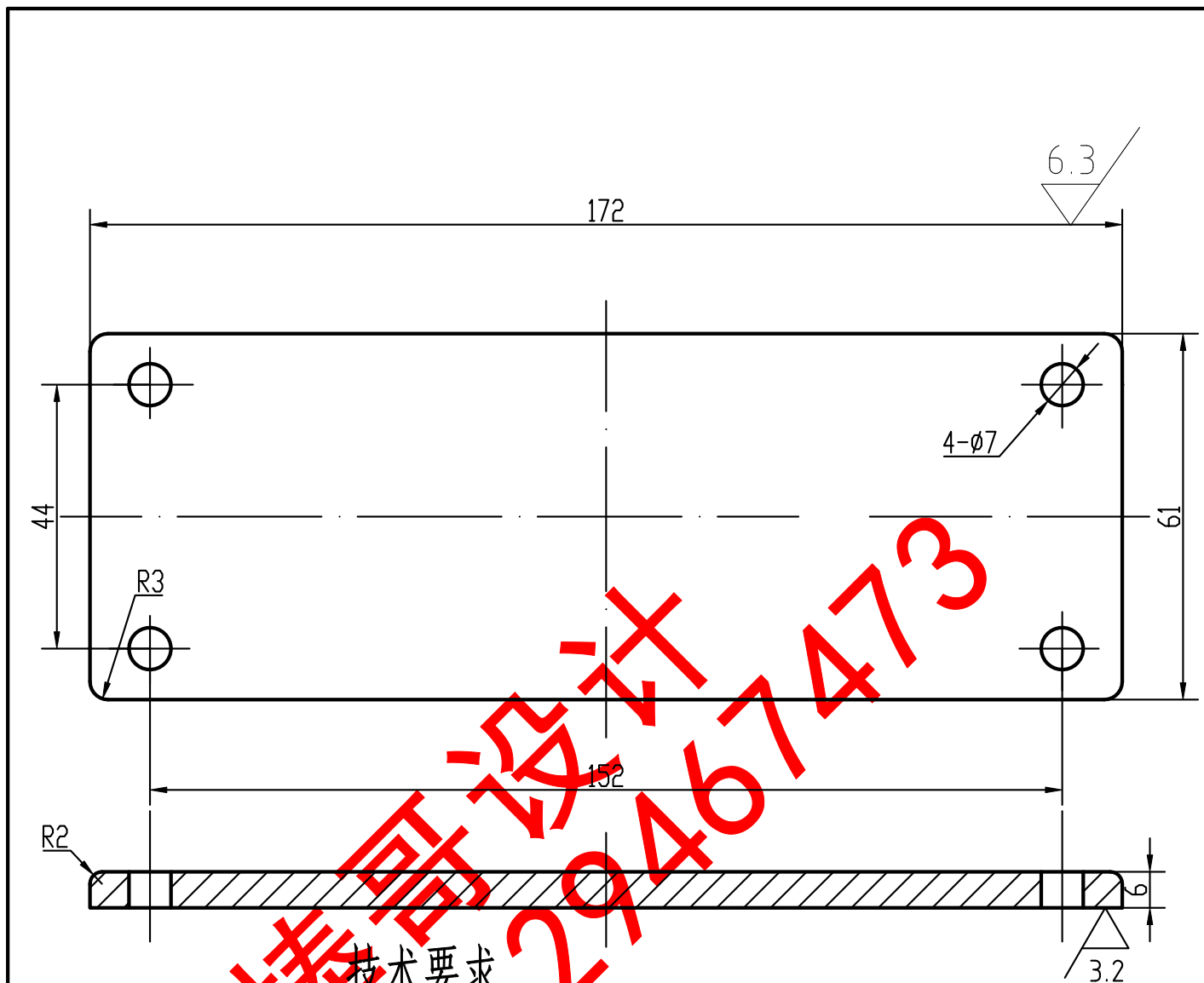


技术要求

- 1.未注尺寸公差等级按GB/T1804-m
- 2.未注形状和位置公差按GB/T1184-L

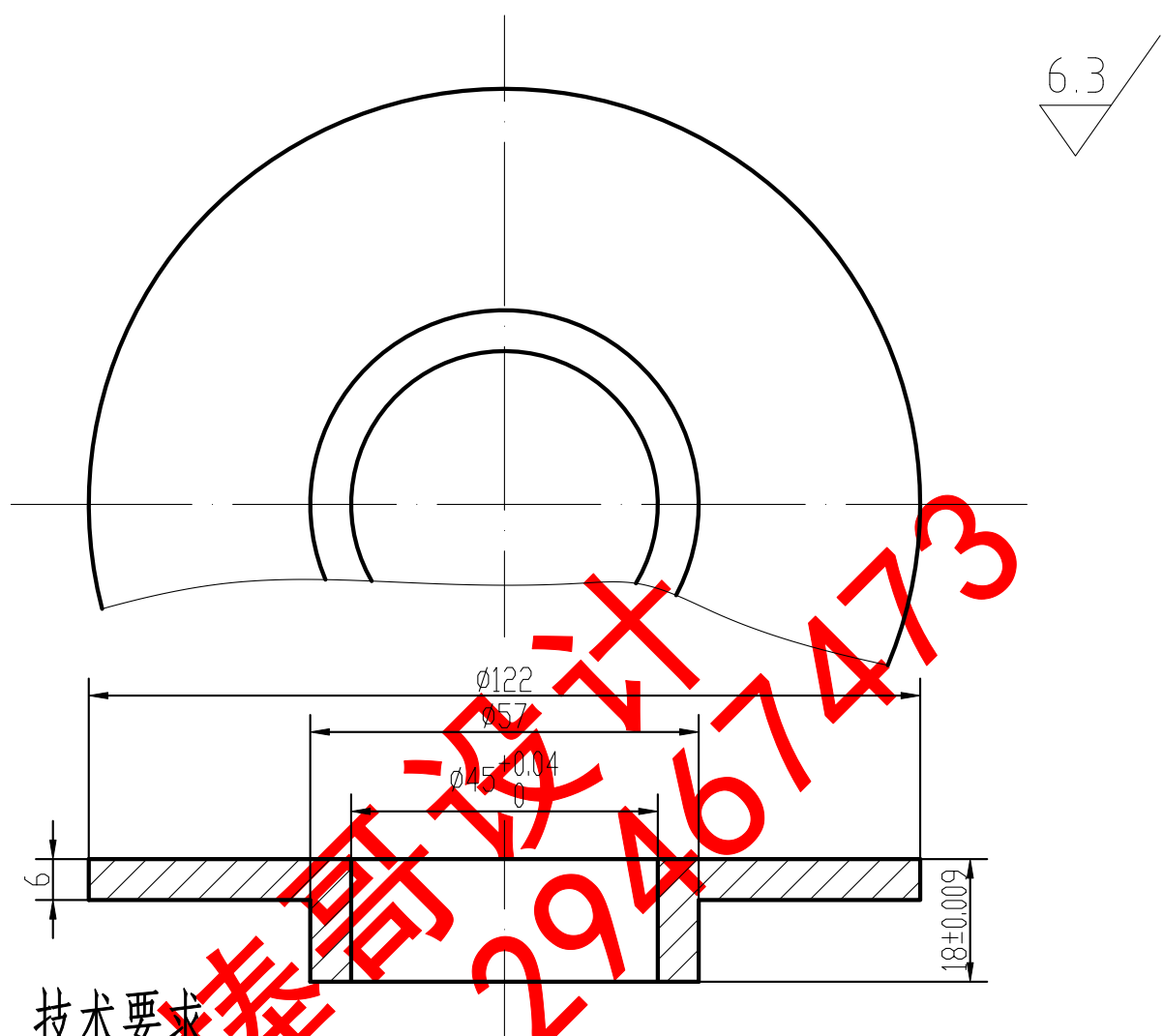
						垫片纸-2mm			邗江电大	
									垫片	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	SHQ-23-05
设计	居峰		标准化		08.05.10				1:1	
制图										
审核										
工艺			批准			共	张	第	张	

A4-盖板



- 技术要求
1. 锐边倒钝
 2. 未注尺寸公差等级按GB/T1804-m
 3. 未注形状和位置公差按GB/T1184-L
 4. 漆以TQ4JB

						Q235-6					邗江电大						
																盖板	
标记	处数	分 区		更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记			重量	比例	SHQ-23-02					
设计	居 峰			标准化		08.05.10											
制图										1:1							
审核																	
工艺				批准			共 张 第 张										

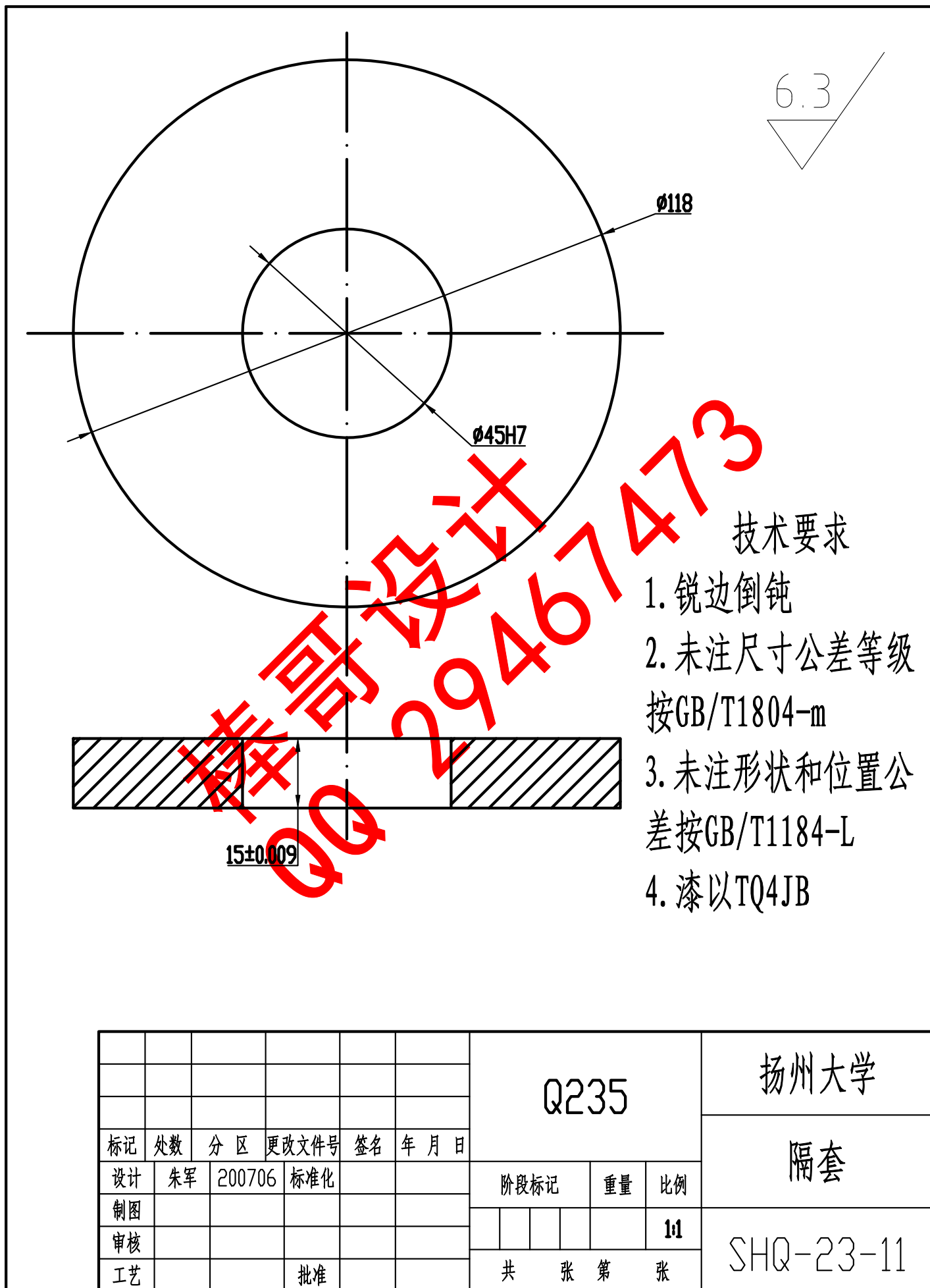


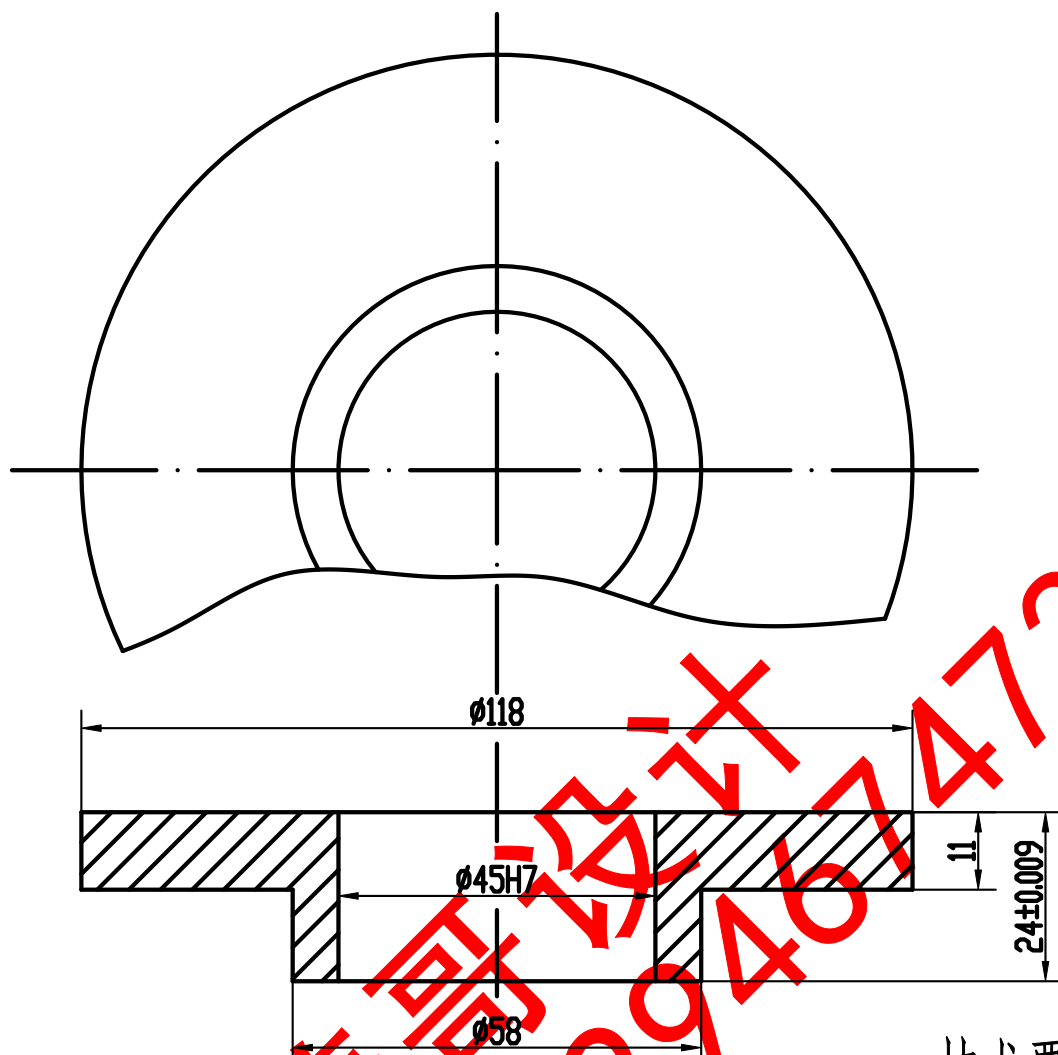
技术要求

1. 锐边倒钝
2. GB/T1804-m
3. 未注形状公差按D级
4. 其他技术条件同GB5782-86

						Q235			邗江电大	
									隔套	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记		重量	比例	SHQ-23-09
设计	居 峰		标准化		08.05.10				1:1	
制图										
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

A4-隔套2

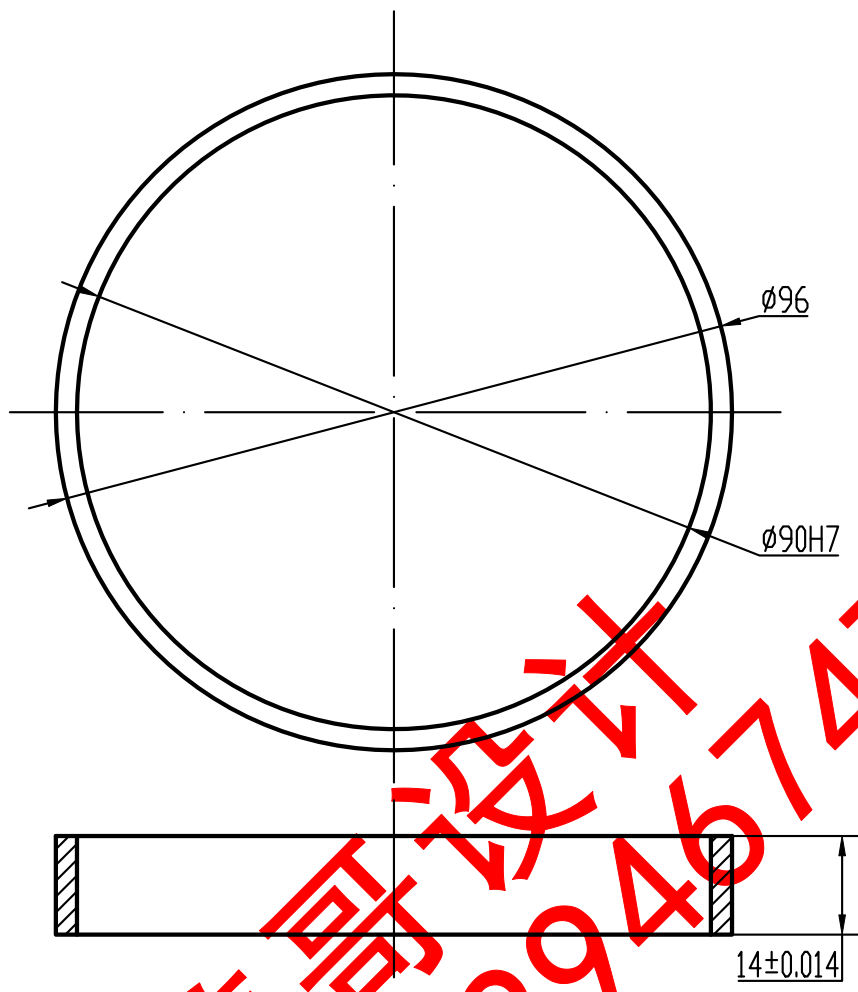




技术要求

1. 锐边倒钝
2. GB/T1804-m
3. 未注形状公差按D级
4. 其他技术条件同GB5782-86

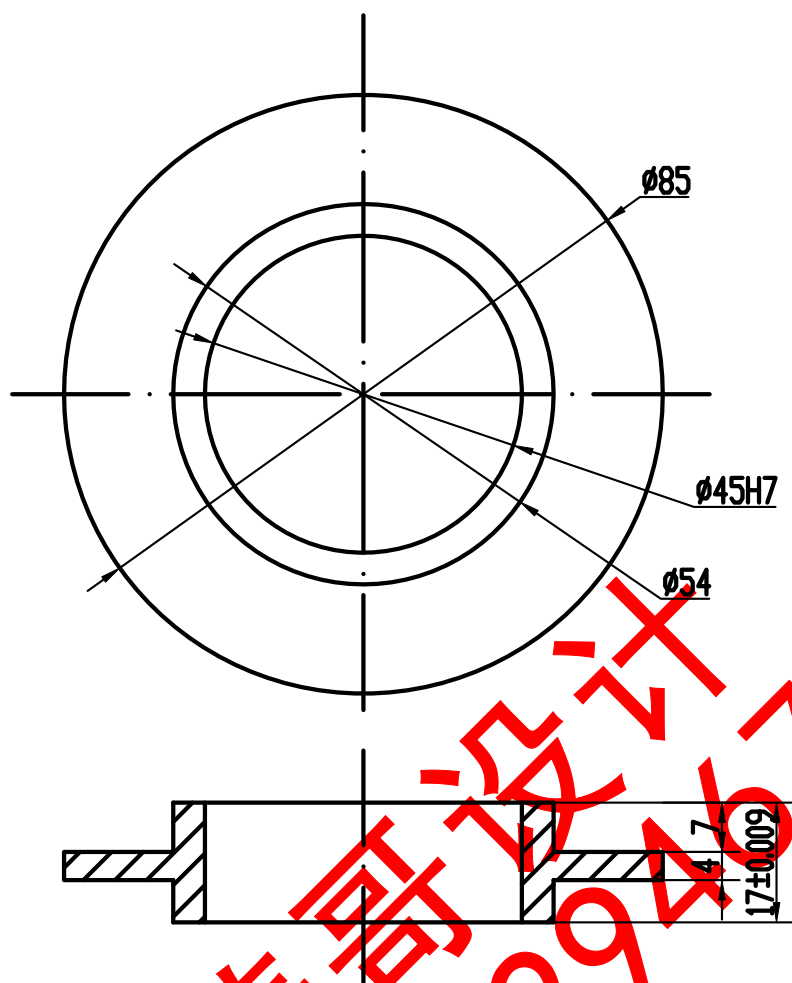
						Q235					扬州大学						
																隔套	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日												
设计	朱军	200706	标准化			阶段标记				重量	比例	SHQ-23-22					
制图																	
审核										1:1							
工艺			批准			共 张 第 张											



技术要求

- 1. 锐边倒钝
- 2. GB/T1804-m
- 3. 未注形状公差按D级
- 4. 其他技术条件同GB5782-86

						Q235			邗江电大	
									隔套	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日					
设计	居 峰		标准化		08.05.10	阶段标记		重量	比例	SHQ-23-17
制图									1:1	
审核										
工艺			批准			共	张	第	张	



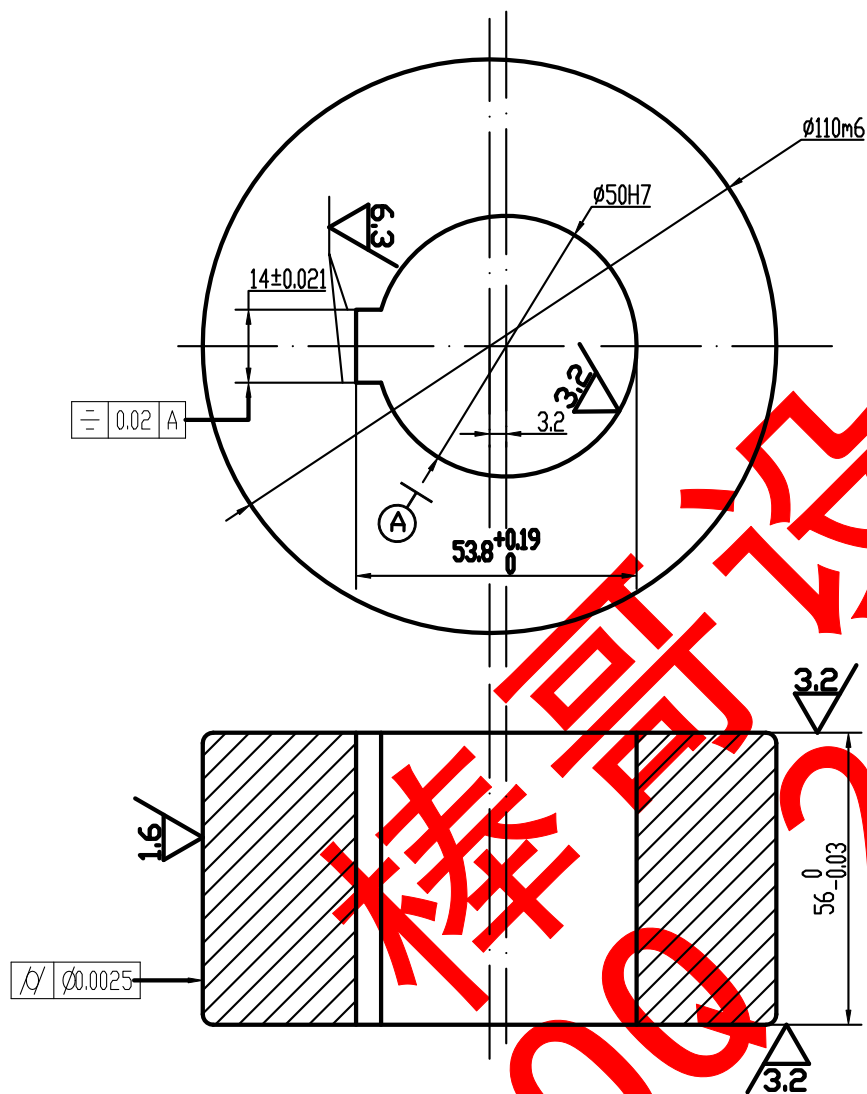
6.3
▽

技术要求

1. 锐边倒钝
2. GB/T1804-m
3. 未注形状公差按D级
4. 其他技术条件同GB5782-86

						Q235					扬州大学				
											隔套				
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日						SHQ-23-26				
设计	朱军	200706	标准化			阶段标记		重量	比例						
制图									1:1						
审核															
工艺			批准			共 张 第 张									

A4-偏心套1

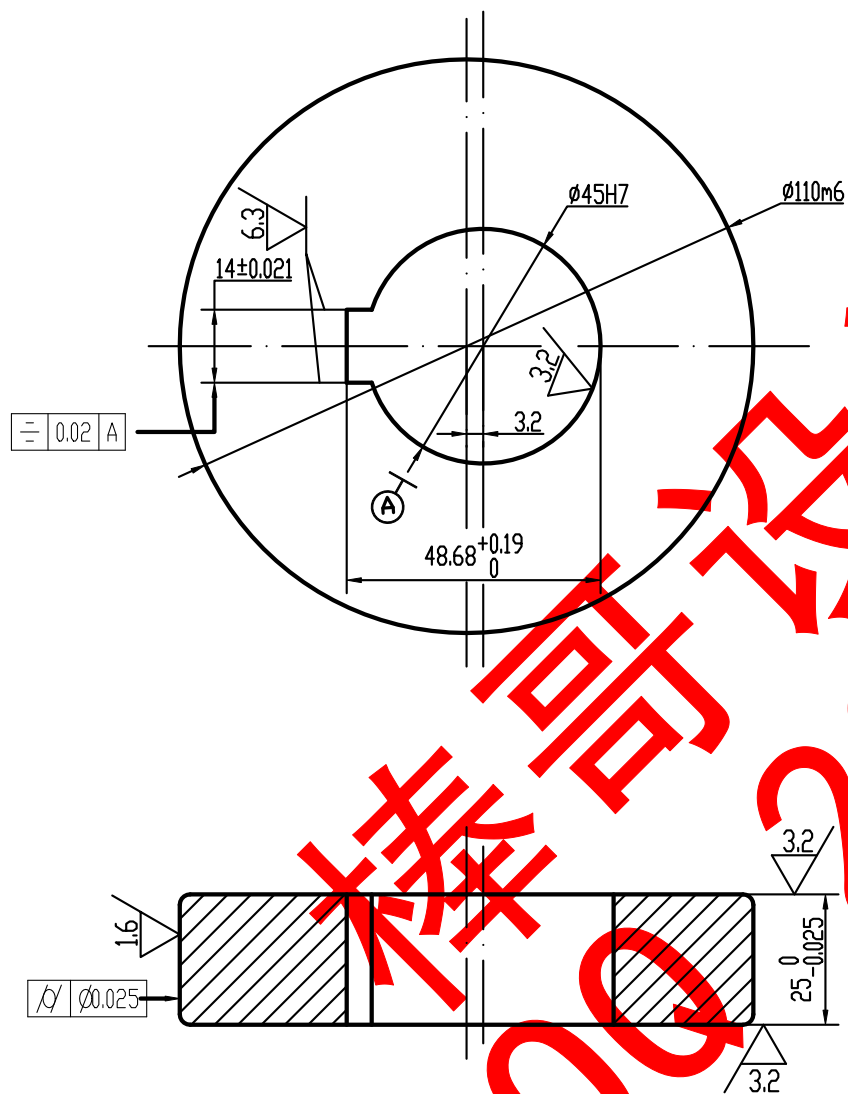


技术要求

1. 去毛刺
2. GB/T1804-m
3. 为标注形位公差按D级
4. 表面高频淬火, 硬度45-50HRC, 淬火层深度1.5-2.0
5. 其他技术条件同GB5782-86

							45钢			扬州大学	
										偏心套	
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	朱军	200706	标准化						1:1		
制图											
审核											
工艺				批准			共	张	第	张	SHQ-23-21

A4-偏心套2

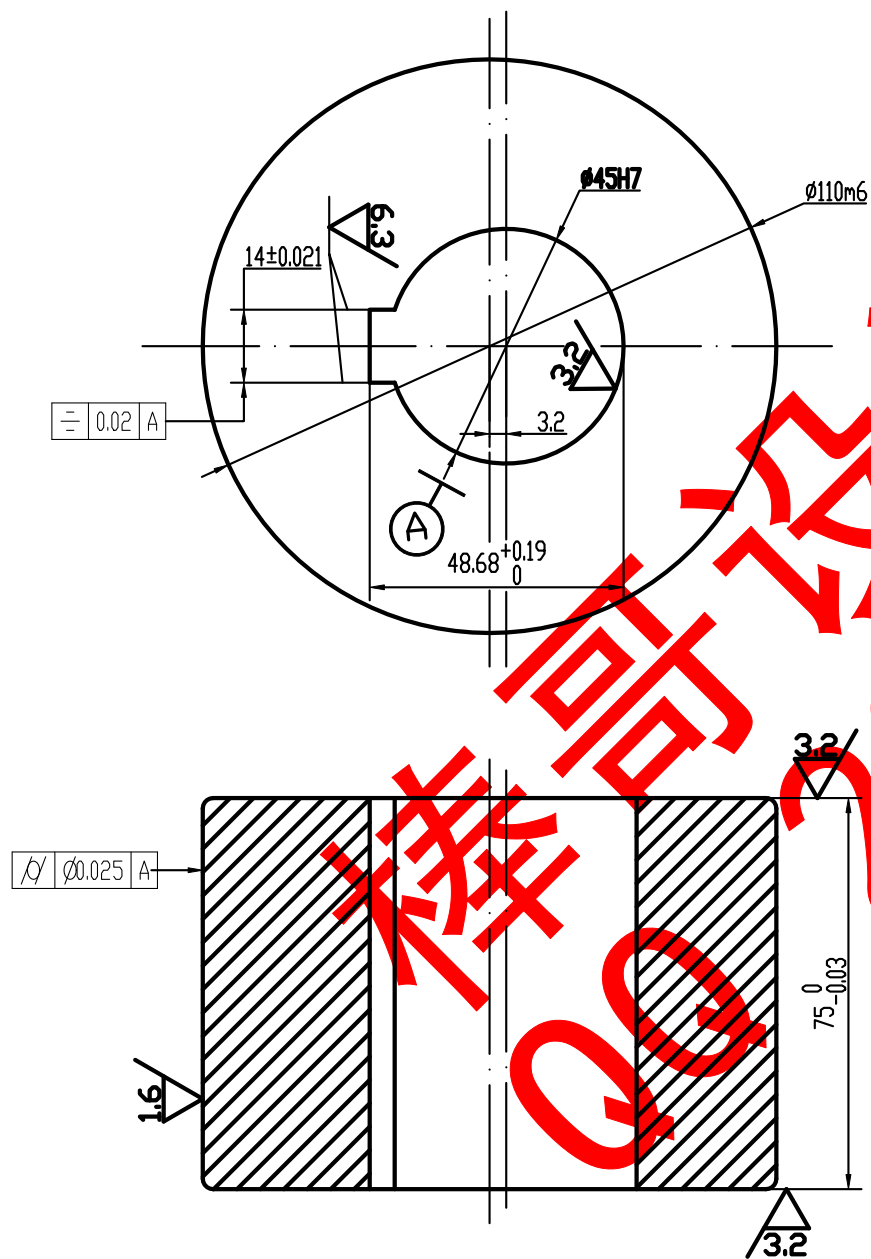


技术要求

1. 去毛刺
2. GB/T1804-m
3. 为标注形位公差按D级
4. 表面高频淬火, 硬度HRC45-50, 淬火层深度1.5-2.0
5. 其他技术条件同GB5782-86

							45钢			邗江电大
										偏心套
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例	SHQ-23-10
设计	陈开存		标准化		08.05.10				1:1	
制图										
审核										
工艺			批准				共	张	第	张

A4-偏心套3



技术要求

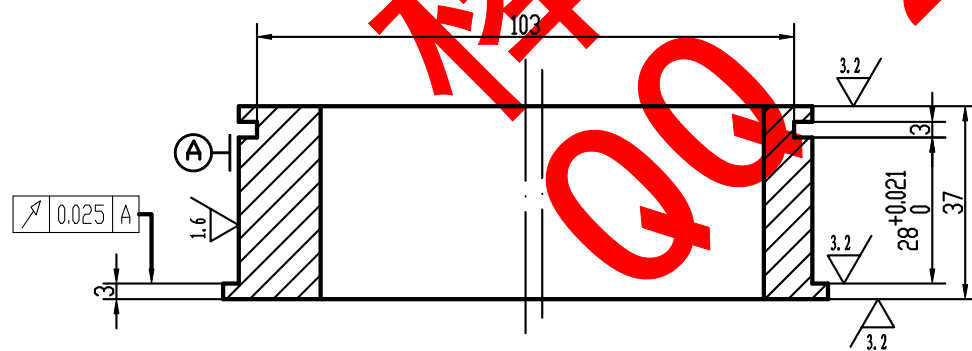
1. 去毛刺
2. GB/T1804-m
3. 为标注形位公差按D级
4. 表面高频淬火, 硬度HRC45-50, 淬火层深度1.5-2.0
5. 其他技术条件同GB5782-86

							45钢			扬州大学	
										偏心套	
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	朱军	200706	标准化						1:1		
制图											
审核											
工艺				批准			共	张	第	张	SHQ-23-12

Technical drawing of a circular part, likely a cross-section of a shaft or hole. The drawing includes the following dimensions and tolerances:

- Outer diameter: $\varnothing 85H7$ with a surface texture symbol and $\varnothing 0.025$.
- Inner diameter: $\varnothing 116$.
- Inner diameter tolerance: $\varnothing 110m6$ with a surface texture symbol and $\varnothing 0.025$.
- Surface texture: 3.2 (indicated by a triangle symbol).
- Dimension: 3.2 (indicated by a horizontal arrow).

- 1.去毛刺
- 2.GB/T1804-m
- 3.为标注形位公差按D级
- 4.表面高频淬火,硬度HRC45-50,淬火层深度1.5-2.0
- 5.其他技术条件同GB5782-86



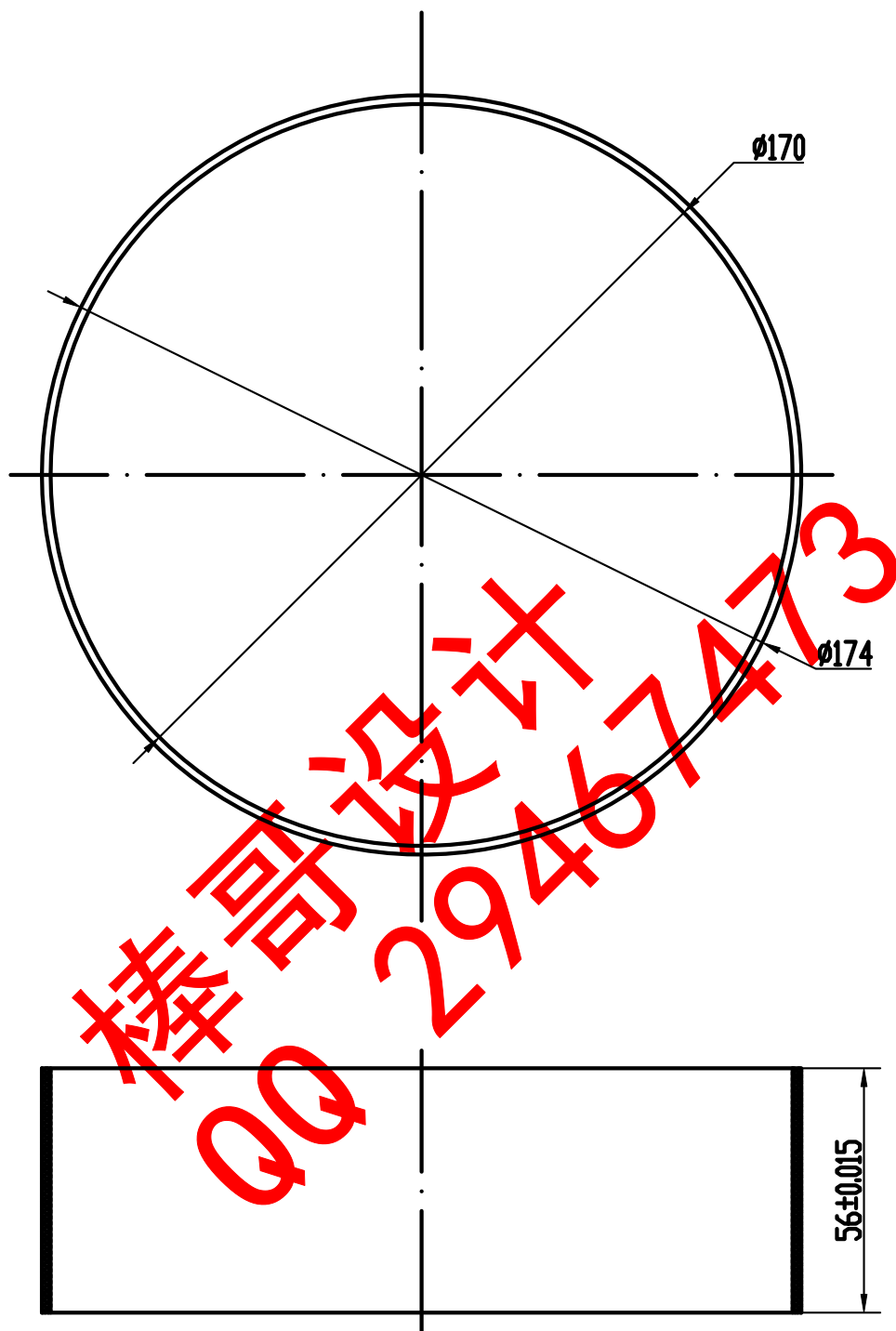
						45钢				邗江电大					
														偏心套	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记		重量	比例						
设计	居 峰		标准化		08.05.10										
制图															
审核															
工艺			批准			共 张		第 张		SHQ-23-26					

A4-橡胶圈 1



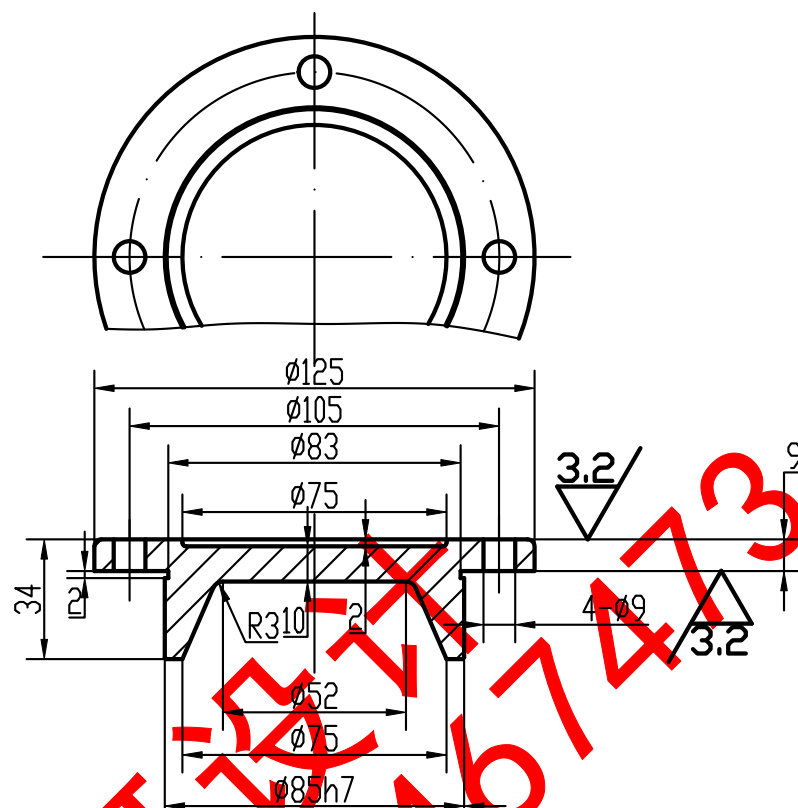
						聚四氟乙烯				扬州大学					
														消冲减振环	
标记	处数	分 区		更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记		重量	比例	SHQ-23-23				
设计	朱军	200706		标准化						1:1.5					
制图															
审核															
工艺				批准			共 张 第 张								

A4-橡胶圈 2



						聚四氟乙烯			扬州大学	
									消冲减振环	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记		重量	比例	SHQ-23-20
设计	朱军	200706	标准化						1:1.5	
制图										
审核										
工艺				批准		共 张 第 张				

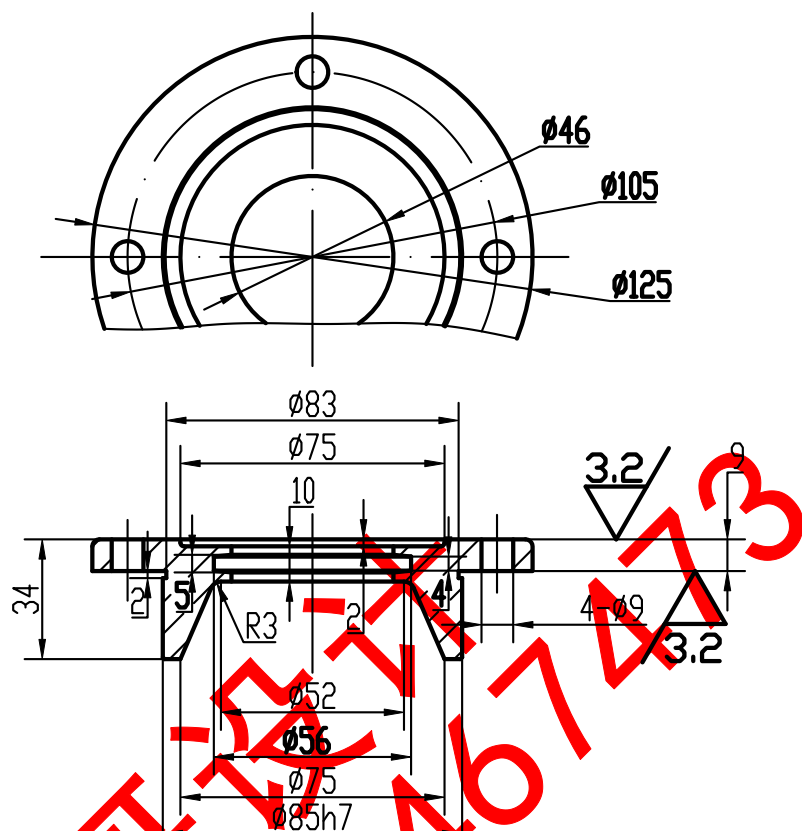
A4-轴承端盖1



技术要求

1. 铸件应符合GB9439-88标准规定
2. 铸件不应有影响机械强度的缺陷存在,铸件要进行清砂,并时效处理
3. 未注明铸造圆角半径 $R=3-5$, 铸造斜度为 $1/20$

						HT200					扬州大学						
											阶段标记					轴承端盖	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日												
设计	朱军	200706	标准化			重量					比例						
制图						1:2											
审核																	
工艺			批准			共 张 第 张											

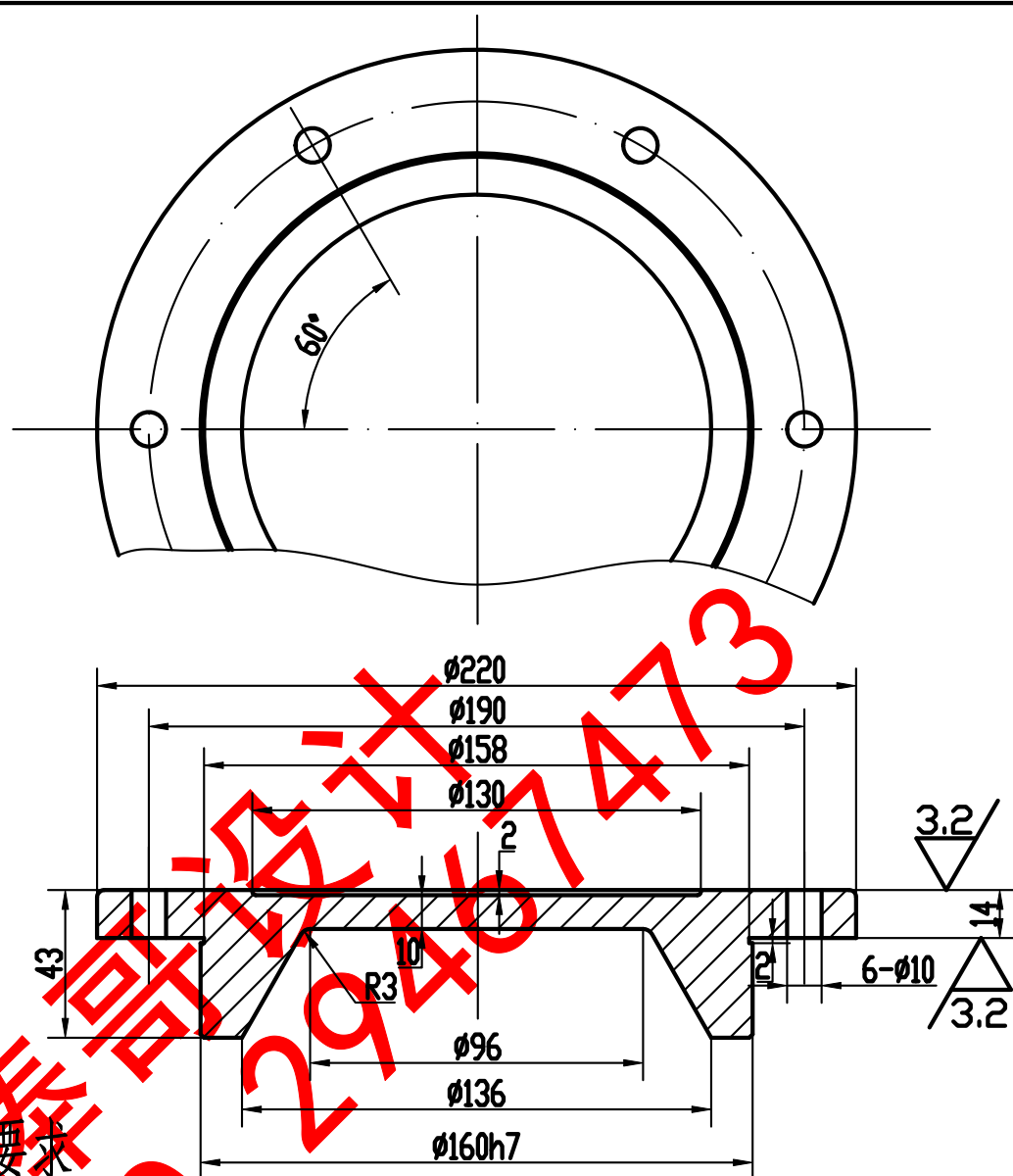


技术要求

- 铸件应符合GB9439-88标准规定
- 铸件不应有影响机械强度的缺陷存在,铸件要进行清砂,并时效处理
- 未注明铸造圆角半径 $R=3-5$, 铸造斜度为 $1/20$

						HT200				扬州大学				
										阶段标记		重量	比例	轴承端盖
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日					SHQ-23-04				
设计	朱军	200706	标准化											
制图														
审核														
工艺			批准			共 张 第 张								

A4-轴承端盖3

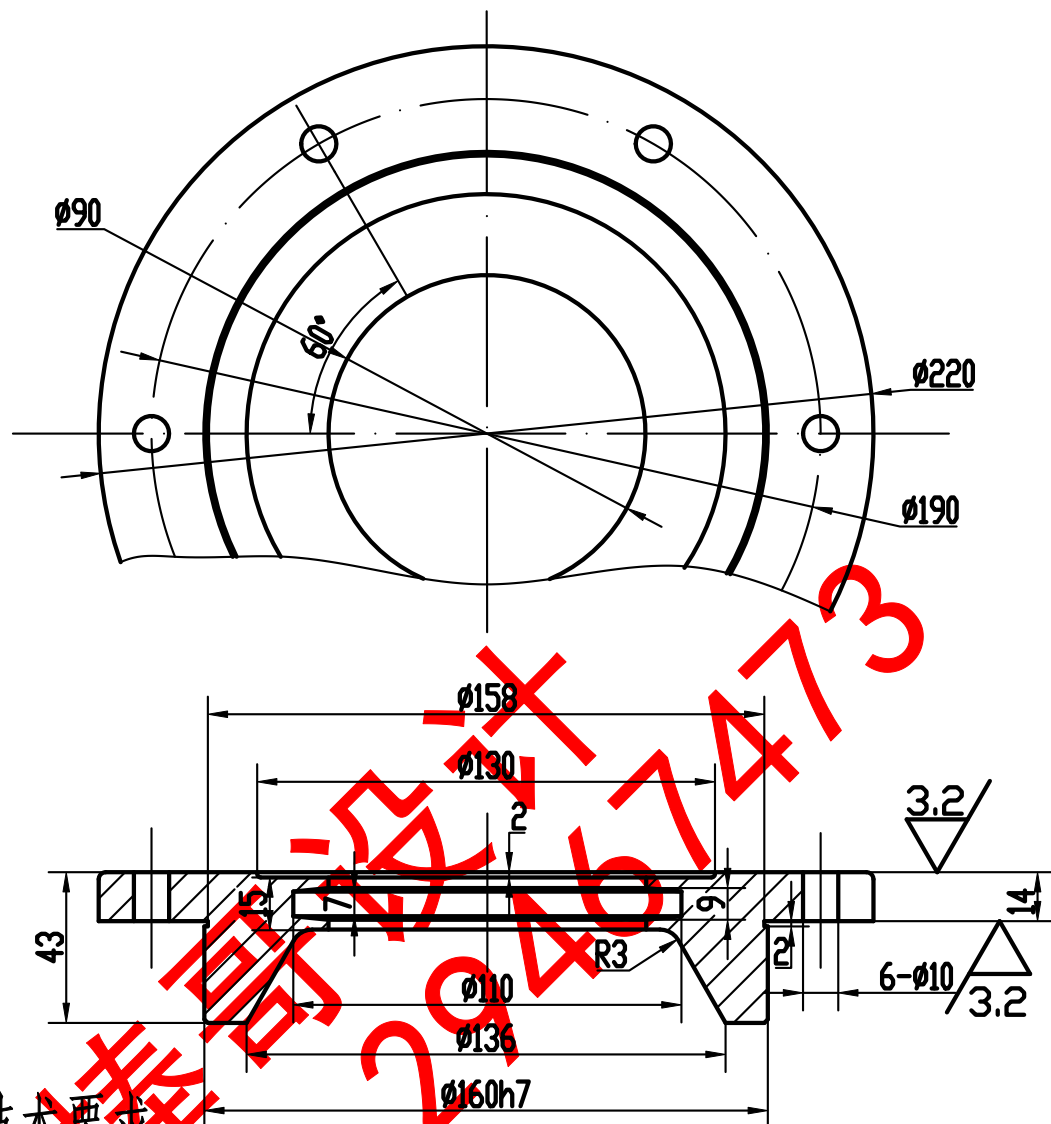


技术要求

1. 铸件应符合GB9439-88标准规定
2. 铸件不应有影响机械强度的缺陷存在,铸件要进行清砂,并时效处理
3. 未注明铸造圆角半径 $R=3-5$, 铸造斜度为 $1/20$

						HT200			扬州大学	
									轴承端盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	SHQ-23-03
设计	朱军	200706	标准化						1:2	
制图										
审核										
工艺			批准			共	张	第	张	

A4-轴承端盖4



技术要求

1. 铸件应符合GB9439-88标准规定
2. 铸件不应有影响机械强度的缺陷存在,铸件要进行清砂,并时效处理
3. 未注明铸造圆角半径 $R=3-5$, 铸造斜度为 $1/20$

						HT200			扬州大学	
									轴承端盖	
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	朱军	200706	标准化							1:2
制图										
审核										
工艺			批准			共 张 第 张			SHQ-23-28	

轴（画）

