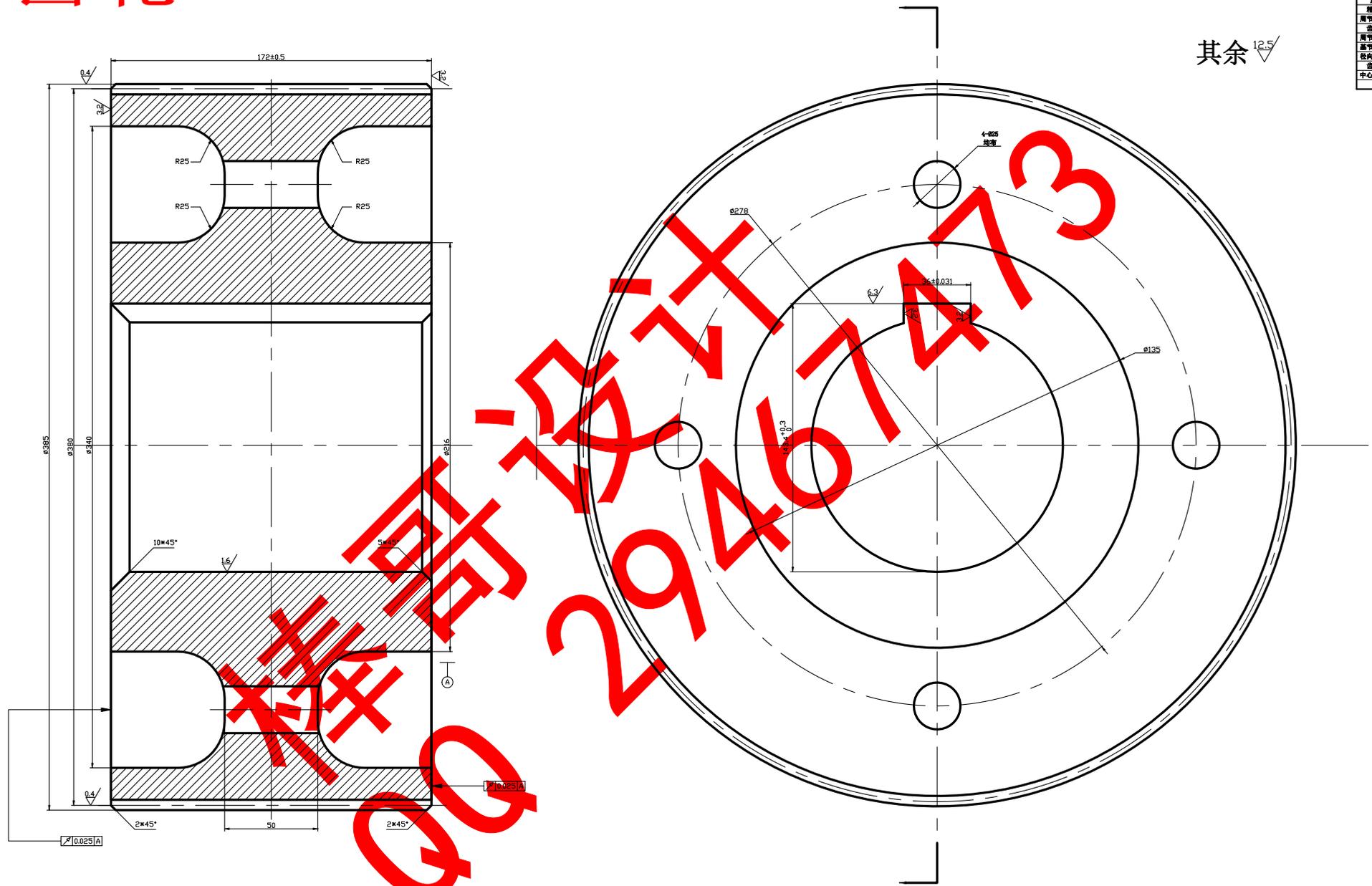


A1-齿轮

模数	2.5mm
齿数	102
压力角	20°
精度等级	6FL
周节累计公差	83
齿形公差	9
周节圆跳动	11
基节圆跳动	10
径向圆跳动	26
齿向公差	19
中心圆跳动	28.5
单位	μm

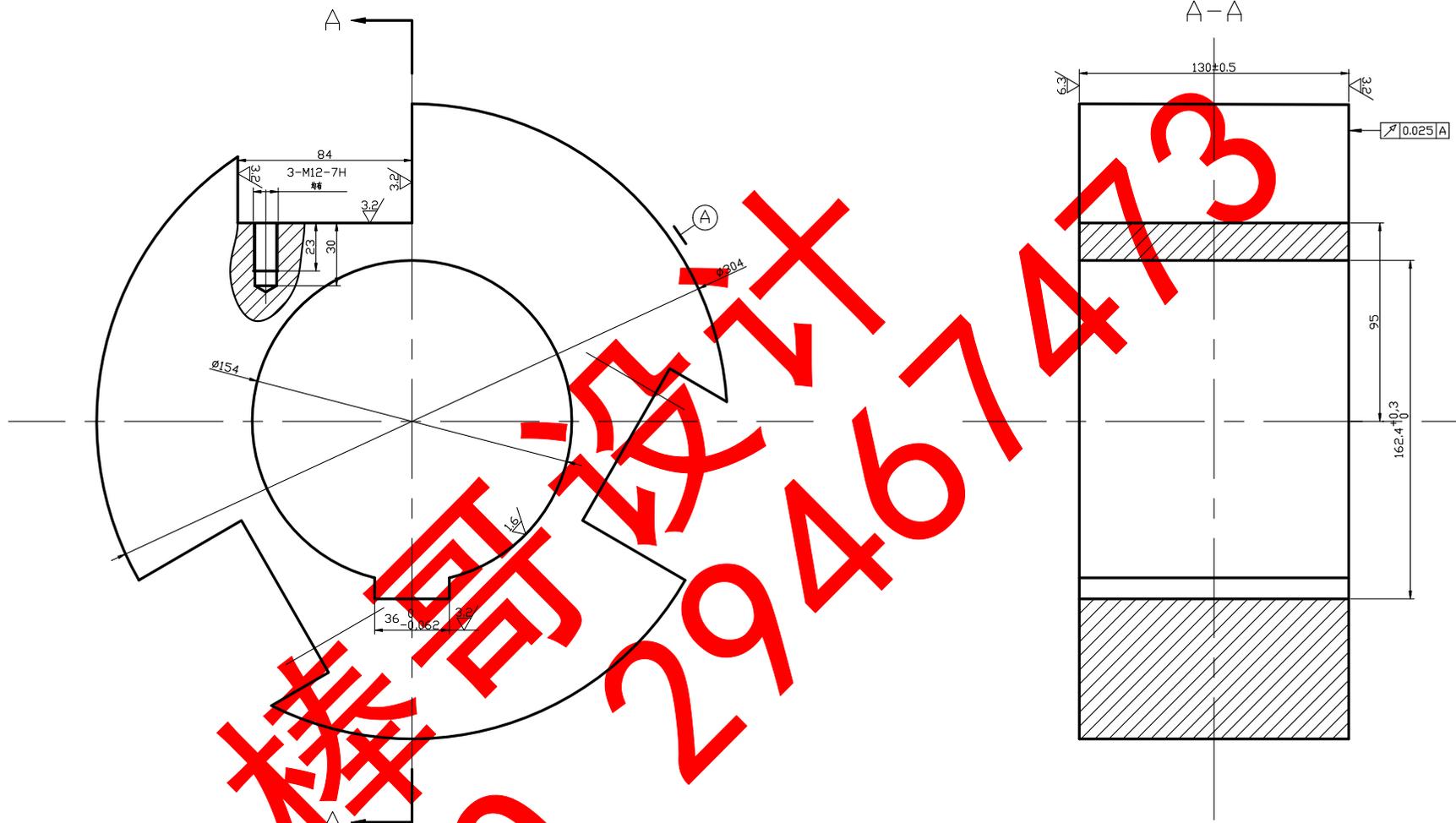
其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求
齿面淬火处理，表面硬度40-50HRC

45	材料	重量	件号	装配图号
机械设计制造及其自动化专业毕业设计				
2004年6月20日				
宣审	工程编号	<h2 style="text-align: center;">齿轮</h2> <p style="text-align: center;">内蒙古科技大学 机械工程学院</p>		
组审	设计阶段			
审核	比例尺 1:1			
设计	范永明 制图 范永明			
				共 8 页 第 3 页

A2-剪轂

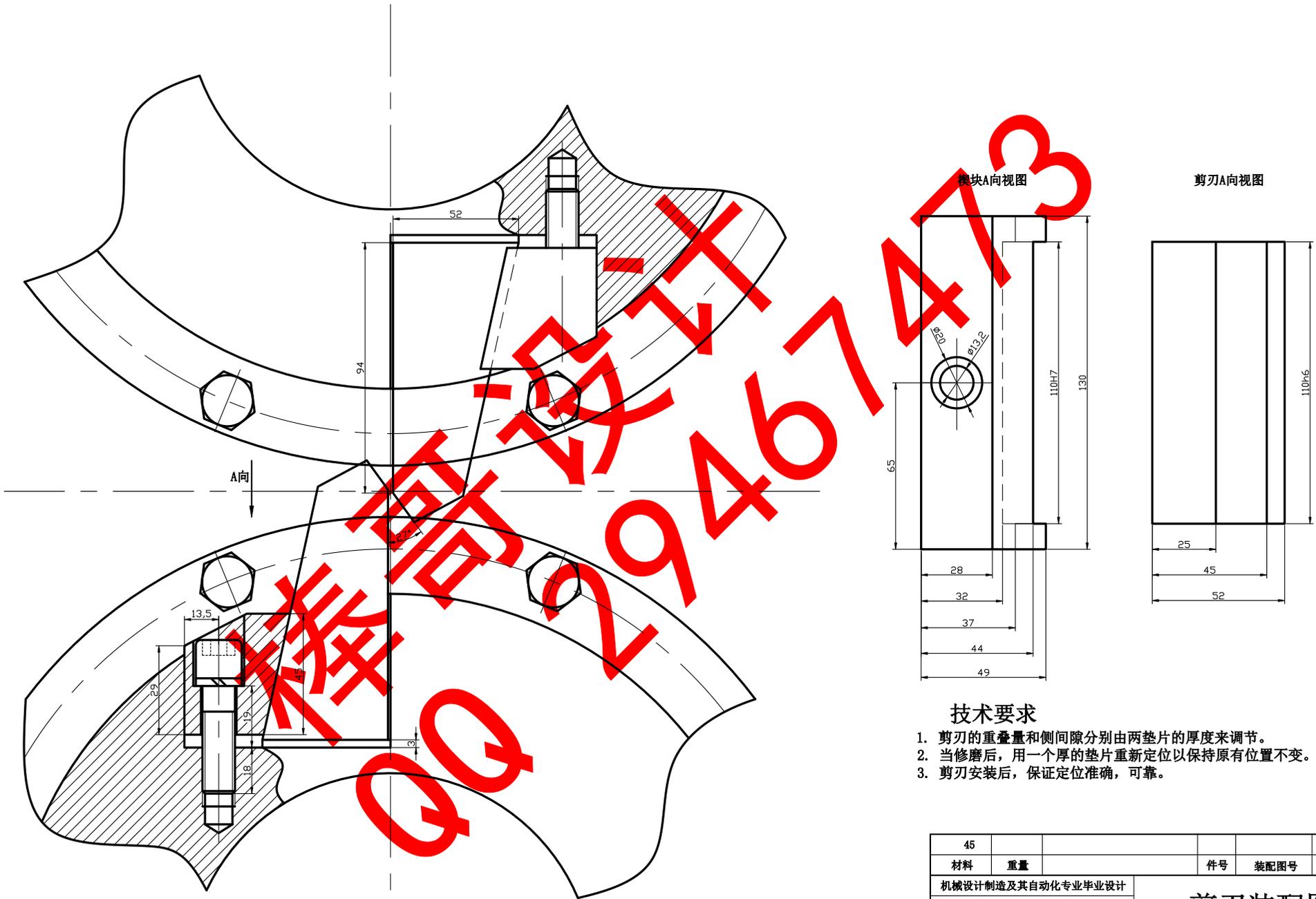


技术要求

剪轂上的三个凹槽均匀分布在圆周上

35CrMo						
材料	重量		件号	装配图号		
机械设计制造及其自动化专业毕业设计			<h3>剪轂</h3>			
2007年6月20日						
室审		工程编号	内蒙古科技大学 机械工程学院			
组审		设计阶段				
审核		比例尺				1: 1.5
设计	范永明	制图				范永明
				共 8 页	第 6 页	

A2-剪刀装配图

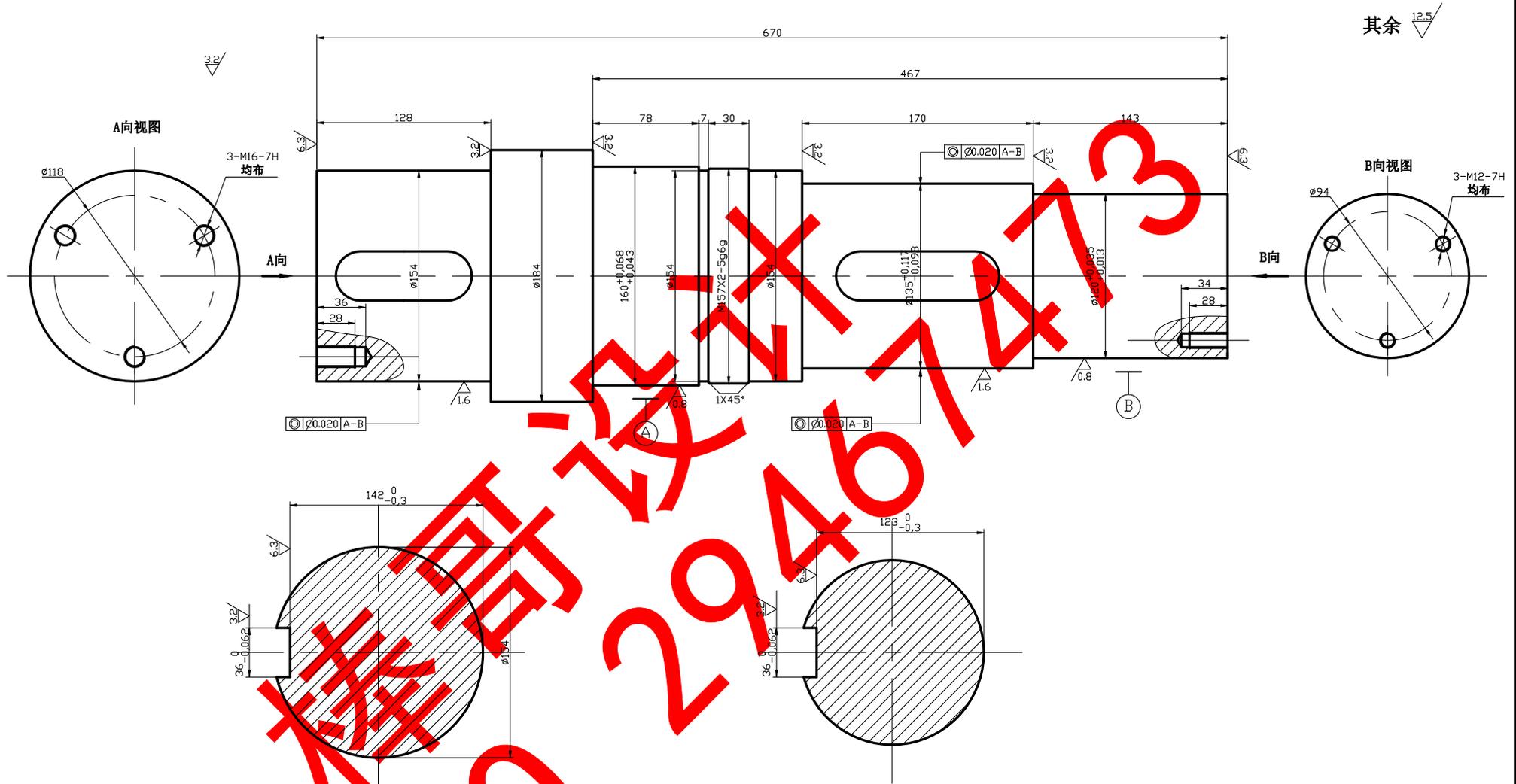


技术要求

1. 剪刀的重叠量和侧间隙分别由两垫片的厚度来调节。
2. 当修磨后，用一个厚的垫片重新定位以保持原有位置不变。
3. 剪刀安装后，保证定位准确，可靠。

45						
材料	重量		件号	装配图号		
机械设计制造及其自动化专业毕业设计			剪刀装配图			
2007年6月30日						
室审		工程编号	内蒙古科技大学 机械工程学院			
组审		设计阶段				
审核		比例尺				1:1
设计	范永明	制图				范永明
				共 8 页	第 7 页	

A2-上剪轴

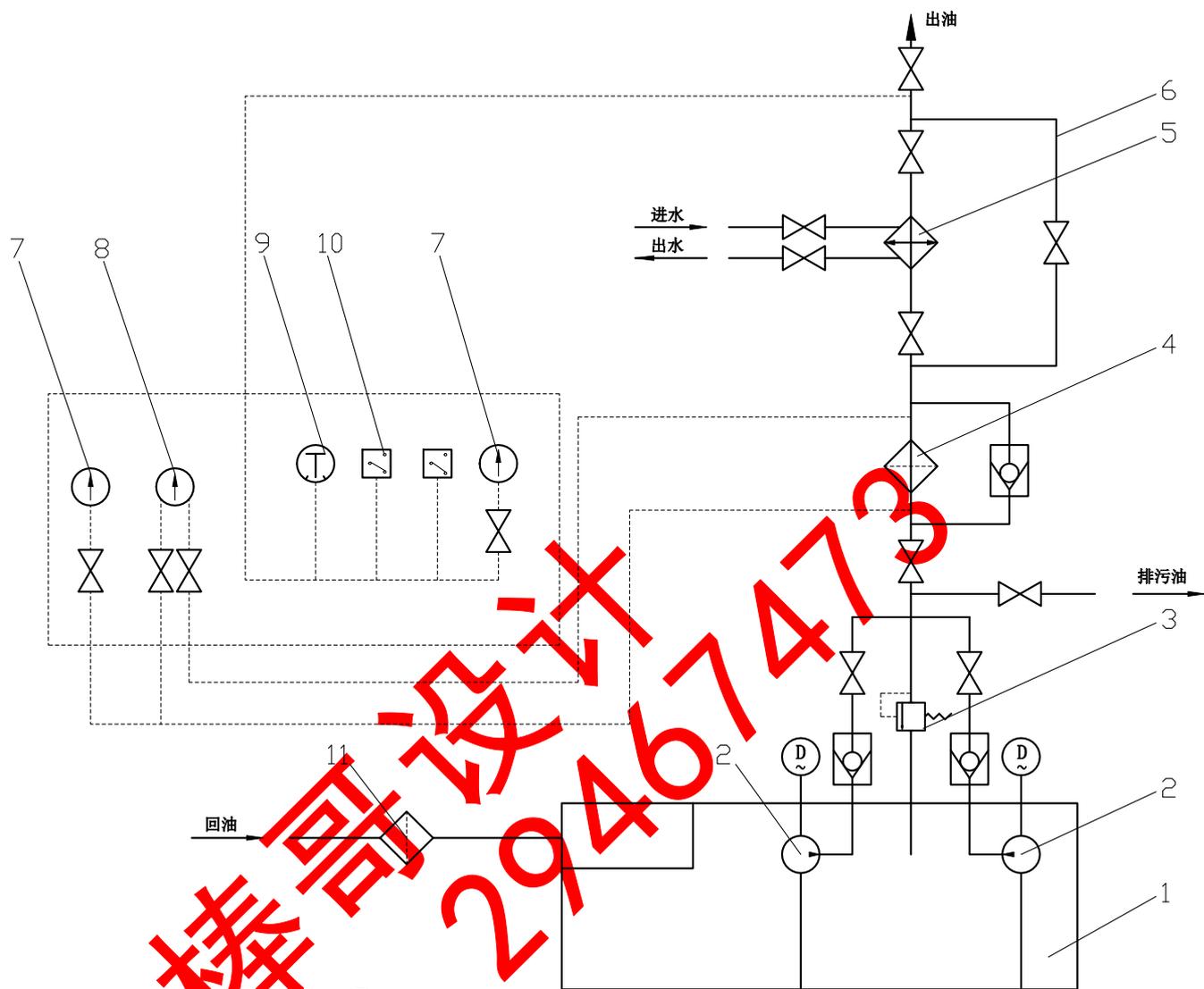


技术要求

1. 热处理，硬度为217-255HB。
2. 未注圆角 $R=3$ ，未注倒角 $2 \times 45^\circ$ 。
3. 键槽对轴心线对称度允许差为 0.020mm 。
4. 棱边倒钝。
5. 轴两端打中心孔。

45	材料	重量	件号	装配图号
机械设计制造及其自动化专业毕业设计				
2004年6月20日				
室审	工程编号	上剪轴		
组审	设计阶段			
审核	比例尺 1:2			
设计	范永明 制图 范永明			
内蒙古科技大学 机械工程学院				共 8 页 第 5 页

A3-稀油润滑站



1. 油箱 2. 油泵 3. 阀 4. 滤油器 5. 冷却器 6. 旁路
 7. 压力表 8. 差压计 9. 温度计 10. 压力继电器 11. 磁滤油器

机械设计制造及其自动化专业毕业设计				<h2>稀油润滑站</h2>	
2004年6月20日					
室审		工程编号		内蒙古科技大学 机械工程学院	
组审		设计阶段			
审核		比例尺			
设计	范永明	制图	范永明		
				共 8 页	第 8 页