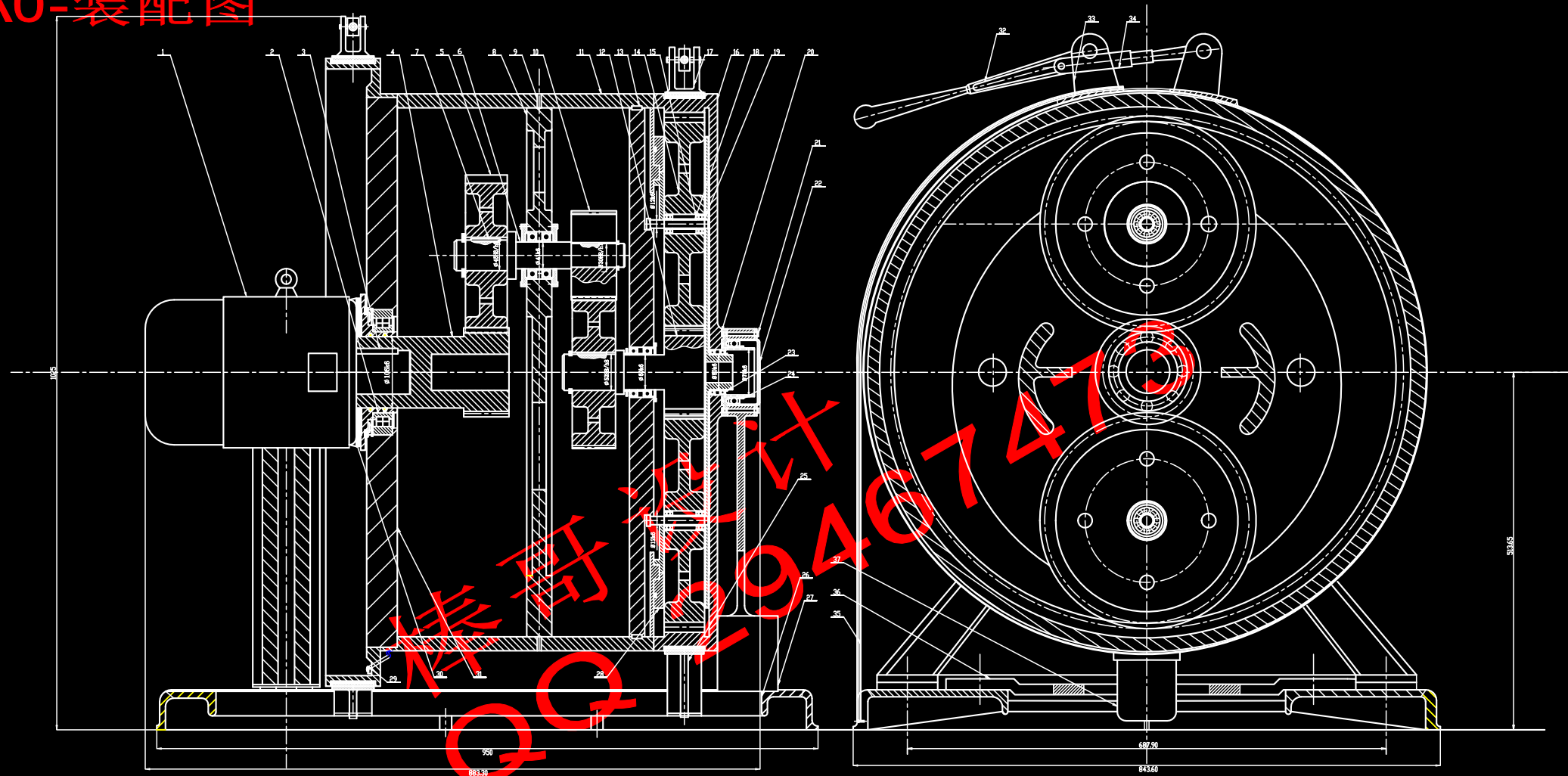


A0-装配图



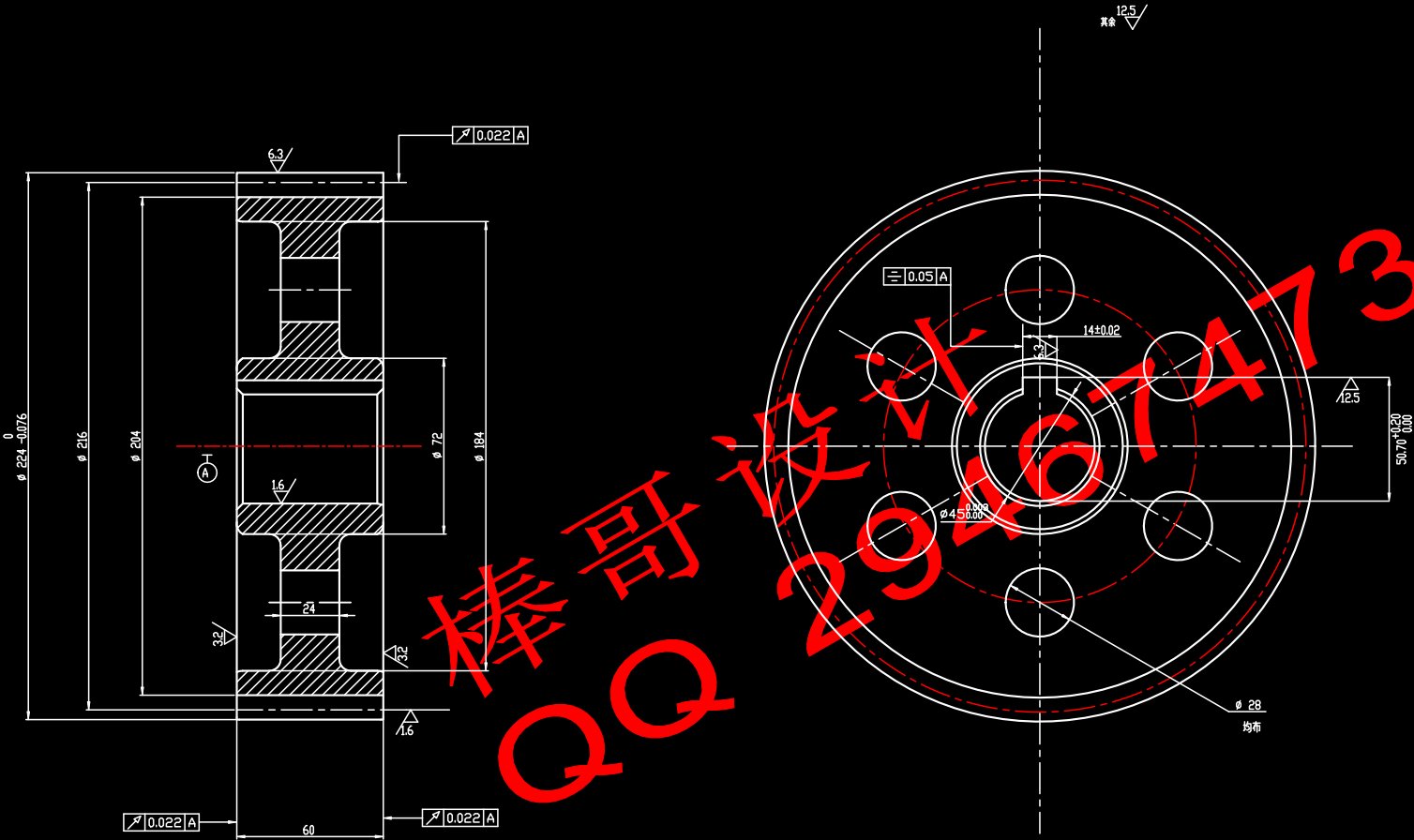
技术要求:

1. 安装要符合设计不得有毛刺;
2. 除锈要彻底, 不得有锈皮; 后力应进行钝化;
3. 密封材料要符合设计, 密封要严密, 安装时应保证:
(1) 密封垫圈为: 0.85-1.42;
(2) 密封垫圈为:
沿边长不少于90%, 沿边高不少于40%;
4. 所有紧固件件必须防腐, 不得有松动现象;
5. 在工程验收时, 要有设计人、监理人、技术人员、技术人员等参加验收, 验收合格后方可进行下一道工序。

[illegible]

A1-大齿轮

模数	m	4
齿数	z	54
齿顶圆直径	d	230
齿顶圆厚度	h _a	1
齿顶圆	h	9
齿厚	s	6.25
精度等级	7GB/T 10095-88	
齿顶圆中心距及公差	a±fa	168±0.0315
配对齿轮	图号	JC00-04
公差	齿数	30
1	Fr	0.041
2	F _{pt}	±0.014
	F _r	±0.016



技术要求:
1. 热处理要求调质, 250-270HBS;
2. 未注倒角C2;
3. 未注圆角R5;
4. 清除毛刺。

						45钢			河南理工大学 万方科技学院	
标记	处数	分区	审核文件号	签名	年、月、日	除被标记	重量	比例	外齿轮	
设计	王群		标准化	2012.06					JC00-01	
审核										
工艺			批准			共7张 第2张				

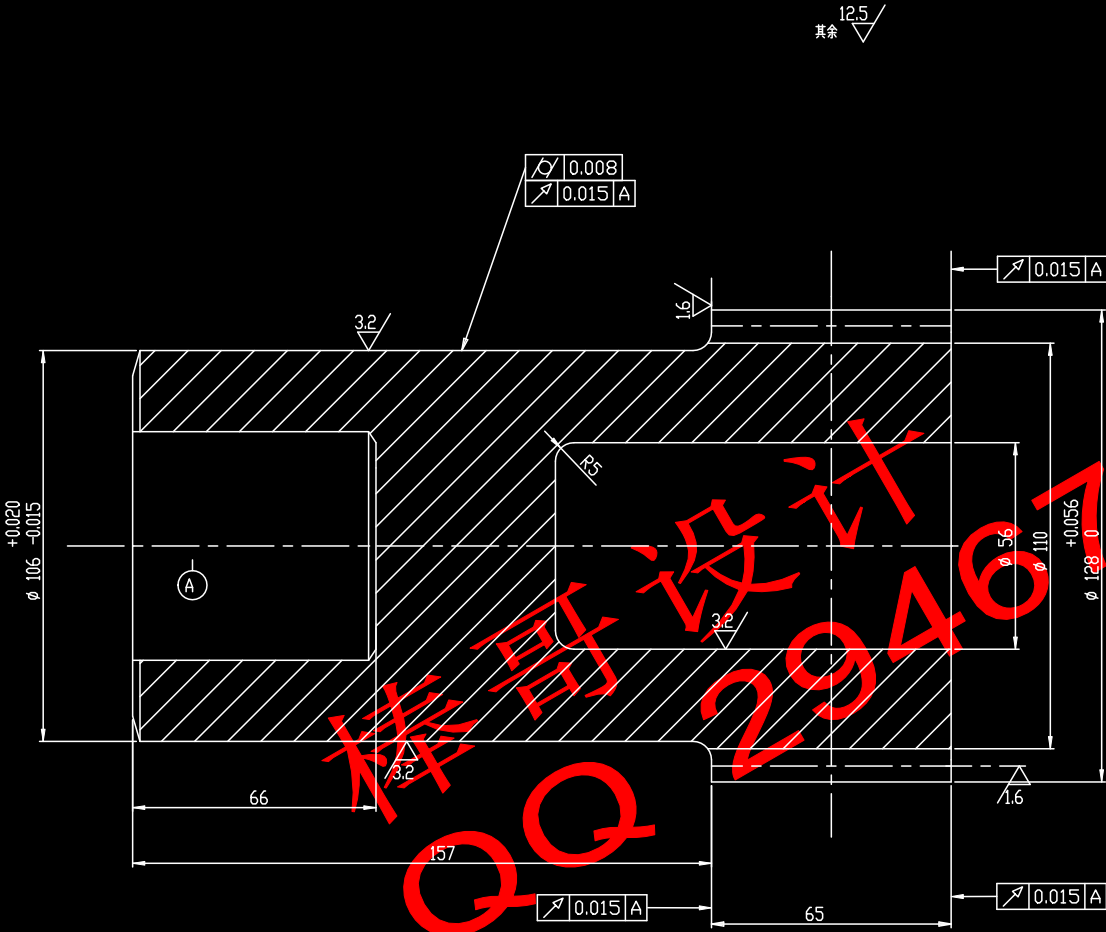
0.022 A



						40Cr			河南理工大学 万方科技学院	
标记	强度	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	汪鼎星		标准化		2012.06	审核标记		重量	比例	
									1:1	
审核										
工艺			制造			均无		需涂		JC00-02

A2-马达齿轮手绘

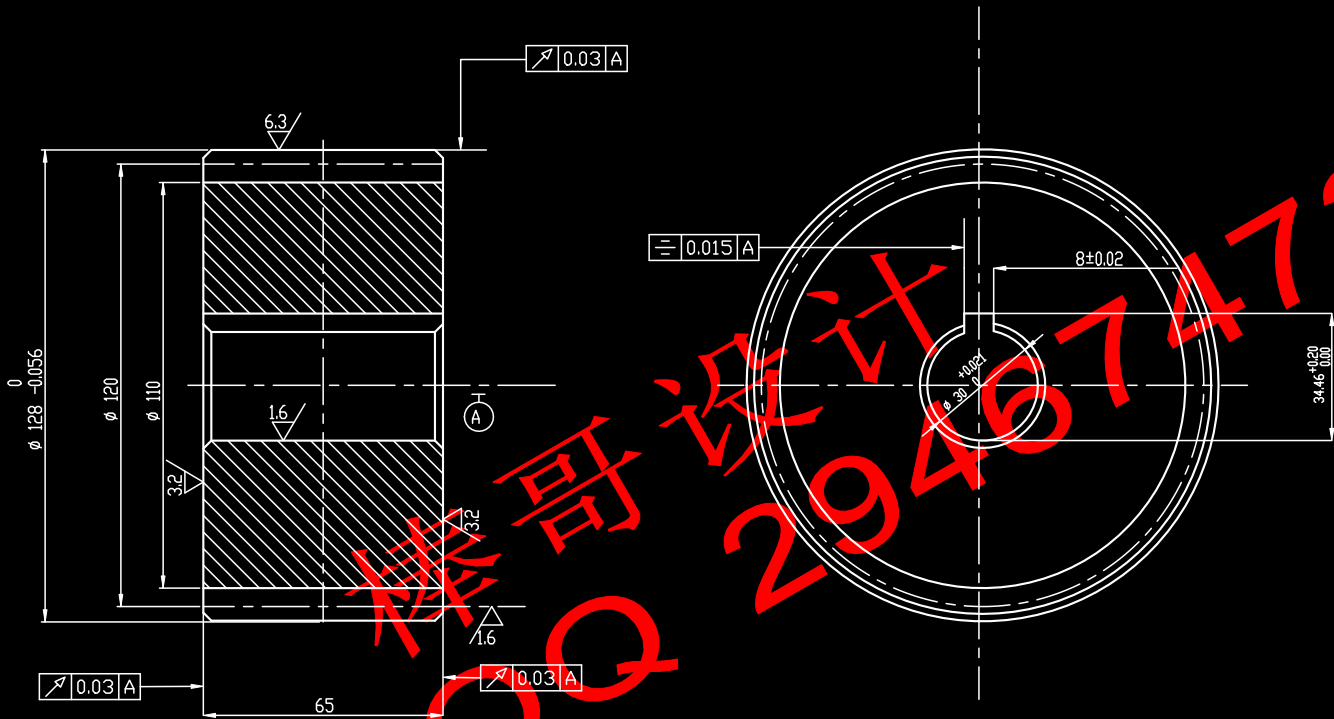
模数	m	公称	精度	材料
齿数	z1	1	Fr	0.031
齿顶圆直径	da	2	Fp	0.039
齿底圆直径	7GJ/T 10096-1988		fpt	±0.013
中心距及其偏差	168±0.0315		ff	0.015
配齿齿数	齿数	54		



按GB19776要求：
1.材料牌号：217~240HBS；
2.未注公差：GB1805；
3.未注倒角：C3；
4.清除毛刺。

序号	1	数量	40Cr	材料	77注
件数	名称	材料	比例	1:1	6
设计	审核	制图	校对	姓名	王群
日期	2012-5-21	学号	0828070028		

A2-小齿轮

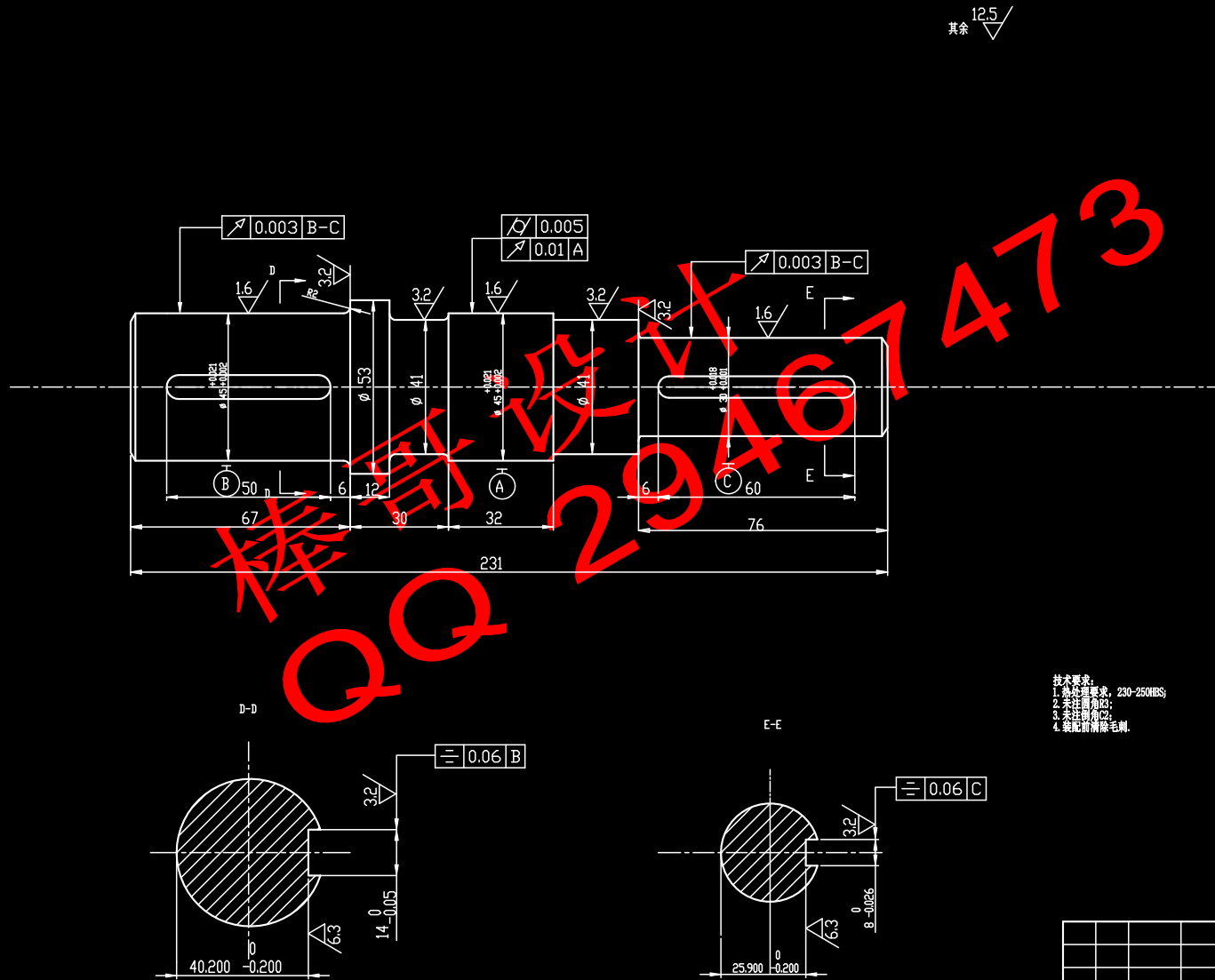


技术要求:
1. 热处理要求, 217-240HBS;
2. 未注圆角R3;
3. 清除毛刺。

模数	m	4
齿数	z	30
齿顶圆系数	ha	1
全齿高	h	9
齿厚	625	
精度等级	7-FR	
齿轮副中心距及其偏差	a±fa	168 ±0.046
配对齿轮	图号	JC00-01
	齿数	54
	检验项目	公差等级限制值
1	f _{ra}	±0.015
2	F _a	0.019
3	f _{pt}	±0.015

						40Cr			河南理工大学 万方科技学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				小齿轮	
设计	王群星		标准化		2012. 06	阶段标记		重量		
										JC00-04
审核									1:1	
工艺			批准			共7张		第5张		

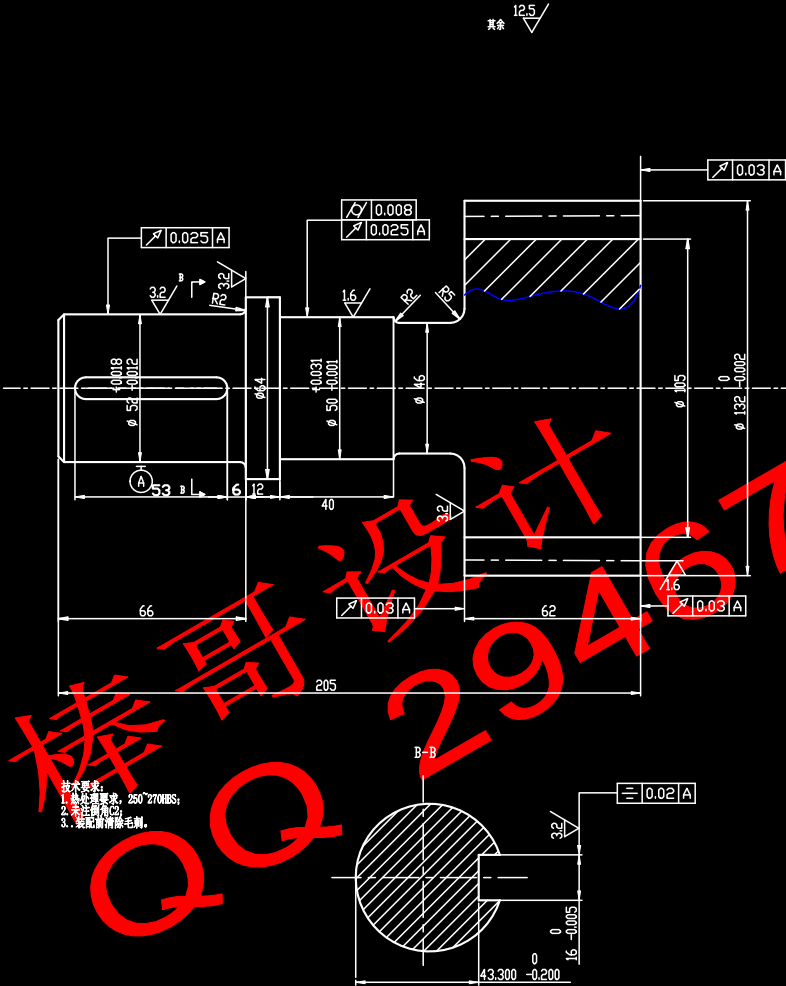
A2-中间轴



						40Cr				河南理工大学 万方科技学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					中间轴	
设计	王群星		标准化	2012. 06		阶段标记		重量	比例		
审核									1:1	JC00-03	
工艺			批准			共7张 第4张					

A2-轴齿轮

模数	m	6	公 差	1	F_7	0.041
齿数	z_g	20			F_8	0.061
齿顶高系数	h_a	1		2	f_{α}	± 0.014
齿顶圆直径	d_{a1}	76			f_t	± 0.016
中心距及公差		213 ± 0.036				
配对齿轮	图号	JC00-02				
	齿数	51				



技术要求:
1. 热处理要求: 250°270HBS;
2. 未注公差按 GB/T 1804-M
3. 装配前请涂防锈油。

				40Cr			河南理工大学 万方科技学院
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计	王群星		标准化	2012.06		阶段标记	轴齿轮
审核						重量	
工艺						比例	
				共7张 第7张			JC00-06