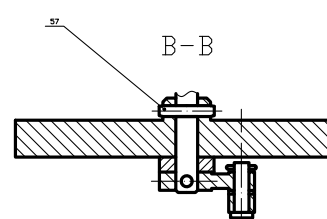
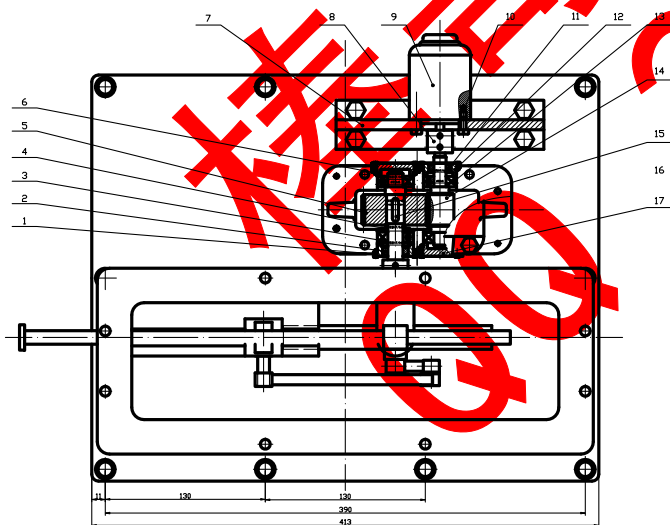
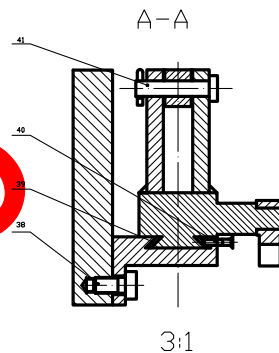
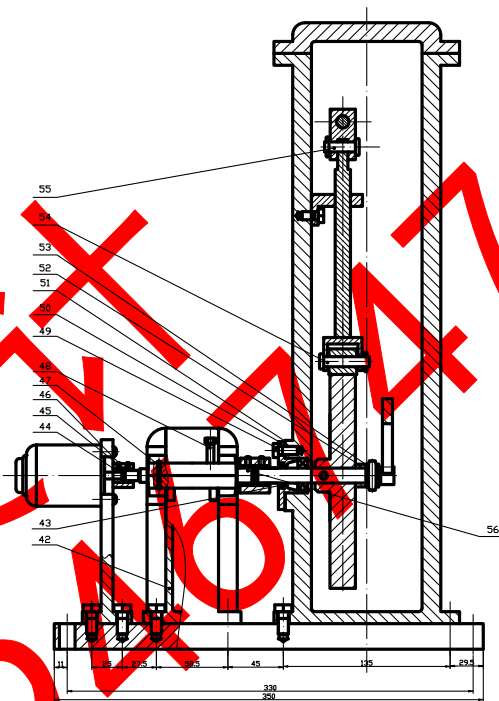
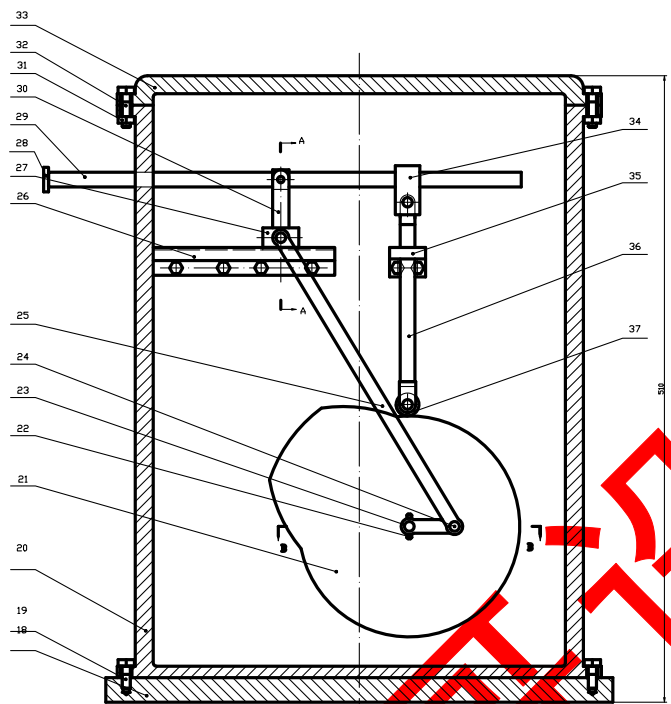


A0-包装机推包机构



技术要求:

- 1、装配前所以零件用煤油清洗, 齿轮的箱内不许有任何杂物, 内壁用耐油油漆涂两次;
- 2、齿轮啮合侧隙用铅丝检验, 其侧隙值不小于0.16mm;
- 3、检验齿面接触斑点, 按齿高不小于45%, 按齿长不小于60%;
- 4、所以滚动轴承的轴向间隙均为0.05-0.1mm;
- 5、剖分面允许涂密封胶或水玻璃, 但不允许使用任何填料, 剖分面及各接触面, 密封处均不得涂油;
- 6、箱体外表面涂灰色油漆;
- 7、润滑采用通用锂基润滑脂 (GB7324-87);
- 8、按试验规范进行, 并符合规范要求;
- 9、未注圆角R2.

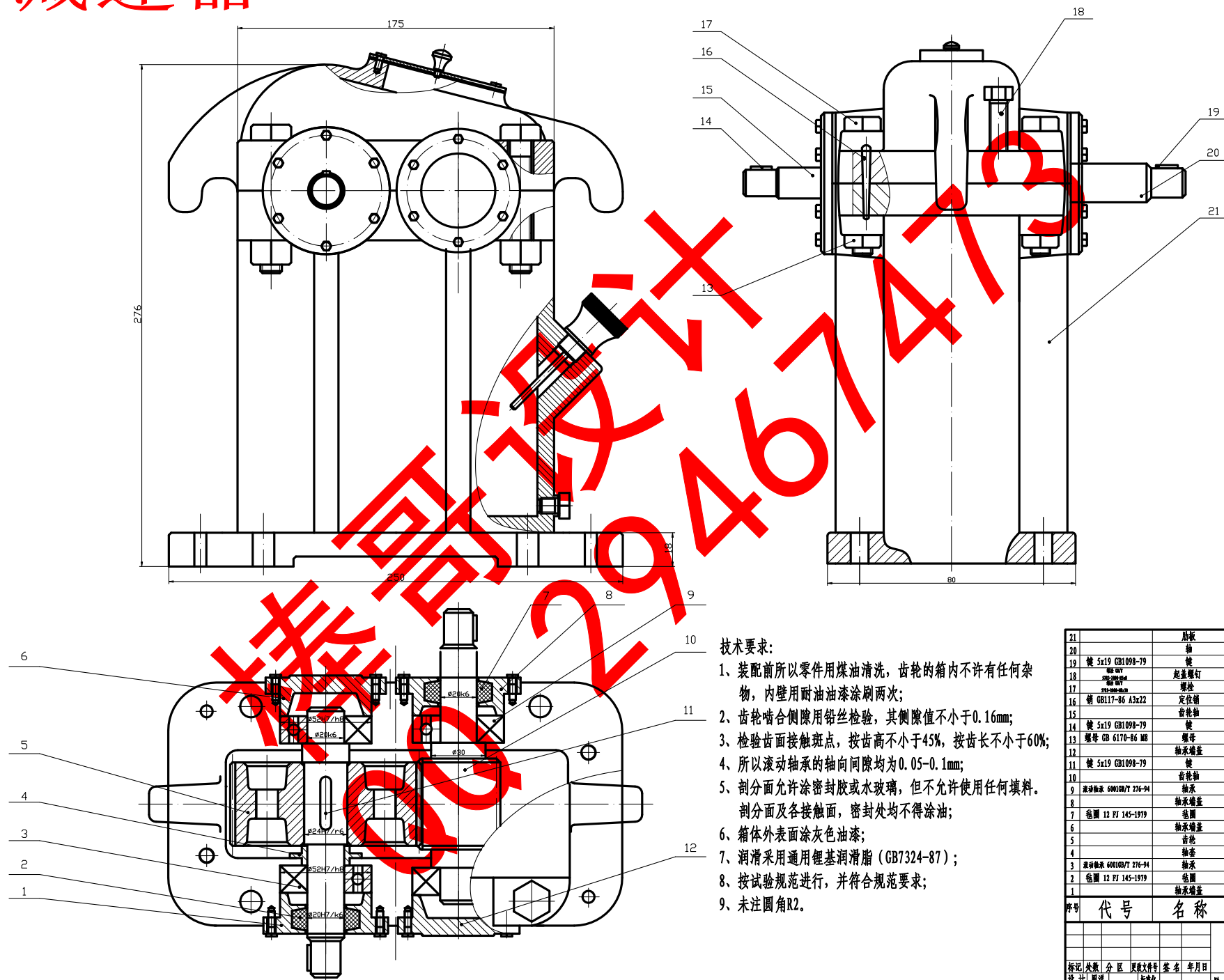
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
37	GB119-46 M6x30	销	1	45		
36	销	1	45			
35	GB 91-46 M25	开口销	1	45		
34	GB 91-46 M26	开口销	1	45		
33	销	1	45			
32	销	1	45			
31	销	1	45			
30	销	1	45			
29	销	1	45			
28	销	1	45			
27	销	1	45			
26	销	1	45			
25	销	1	45			
24	销	1	45			
23	销	1	45			
22	销	1	45			
21	销	1	45			
20	销	1	45			
19	销	1	45			
18	销	1	45			
17	销	1	45			
16	销	1	45			
15	销	1	45			
14	销	1	45			
13	销	1	45			
12	销	1	45			
11	销	1	45			
10	销	1	45			
9	销	1	45			
8	销	1	45			
7	销	1	45			
6	销	1	45			
5	销	1	45			
4	销	1	45			
3	销	1	45			
2	销	1	45			
1	销	1	45			
57	GB119-46 M6x30	销	1	45		
56	销	1	45			
55	GB 91-46 M25	开口销	1	45		
54	GB 91-46 M26	开口销	1	45		
53	销	1	45			
52	销	1	45			
51	销	1	45			
50	销	1	45			
49	销	1	45			
48	销	1	45			
47	销	1	45			
46	销	1	45			
45	销	1	45			
44	销	1	45			
43	销	1	45			
42	销	1	45			
56	销	1	45			
55	销	1	45			
54	销	1	45			
53	销	1	45			
52	销	1	45			
51	销	1	45			
50	销	1	45			
49	销	1	45			
48	销	1	45			
47	销	1	45			
46	销	1	45			
45	销	1	45			
44	销	1	45			
43	销	1	45			
42	销	1	45			
41	销	1	45			
40	销	1	45			
39	销	1	45			
38	销	1	45			
37	销	1	45			
36	销	1	45			
35	销	1	45			
34	销	1	45			
33	销	1	45			
32	销	1	45			
31	销	1	45			
30	销	1	45			
29	销	1	45			
28	销	1	45			
27	销	1	45			
26	销	1	45			
25	销	1	45			
24	销	1	45			
23	销	1	45			
22	销	1	45			
21	销	1	45			
20	销	1	45			
19	销	1	45			
18	销	1	45			
17	销	1	45			
16	销	1	45			
15	销	1	45			
14	销	1	45			
13	销	1	45			
12	销	1	45			
11	销	1	45			
10	销	1	45			
9	销	1	45			
8	销	1	45			
7	销	1	45			
6	销	1	45			
5	销	1	45			
4	销	1	45			
3	销	1	45			
2	销	1	45			
1	销	1	45			

太湖学院

包装机推包机构

0923018

A1-減速器

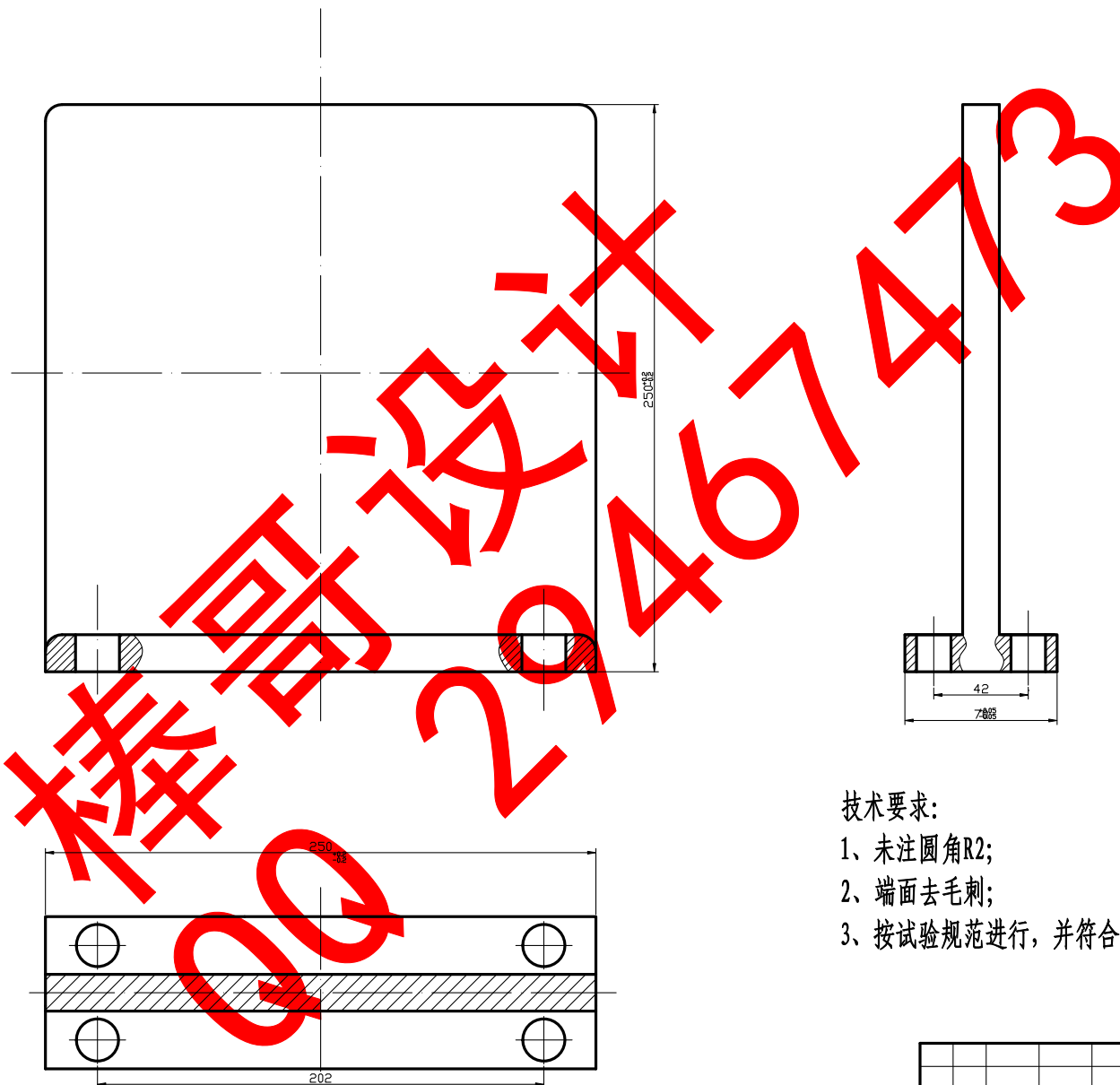


- 技术要求:

- 1、装配前所以零件用煤油清洗，齿轮的箱内不许有任何杂物，内壁用耐油漆涂刷两次；
- 2、齿轮啮合侧隙用铅丝检验，其侧隙值不小于 0.16mm ；
- 3、检验齿面接触斑点，按齿高不小于45%，按齿长不小于60%；
- 4、所以滚动轴承的轴向间隙均为 $0.05\sim 0.1\text{mm}$ ；
- 5、剖分面允许涂密封胶或水玻璃，但不允许使用任何填料。剖分面及各接触面，密封处均不得涂油；
- 6、箱体外表面涂灰色油漆；
- 7、润滑采用通用锂基润滑油（GB7324-87）；
- 8、按试验规范进行，并符合规范要求；
- 9、未注圆角R2。

21		扇板	1				
20		轴	1		45		
19	键 5x19 GB1098-79	键	1		45		
18	起盖螺钉 GB 6170-86	起盖螺钉	1		Q235-A		
17	螺栓 GB 6170-86	螺栓	1		Q235-A		
16	销 GB117-86 A3x22	定位销	1		35		
15		齿轮轴	1		45		
14	键 5x19 GB1098-79	键	1		45		
13	螺母 GB 6170-86 M8	螺母	1		Q235-A		
12		轴承端盖	1		HT200		
11	键 5x19 GB1098-79	键	1		45		
10		齿轮轴	1		45		
9	滚动轴承 6001GB/T 276-94	轴承	2		GCr6		
8		轴承端盖	1		HT200		
7	毡圈 12 FJ 145-1919	毡圈			半粗羊毛毡		
6		轴承端盖	1		HT200		
5		齿轮	1		45		
4		轴承	1		45		
3	滚动轴承 6001GB/T 276-94	轴承	3		GCr6		
2	毡圈 12 FJ 145-1919	毡圈	1		半粗羊毛毡		
1		轴承端盖	1		HT200		
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
							太湖学院
							减速器
标记	比例	分区	图样文件号	签名	年月日		
设计	周洋		标准号	阶段标记	重量	比例	
审核						1:1	
工艺				共	张	第	张
		批准					0923018

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

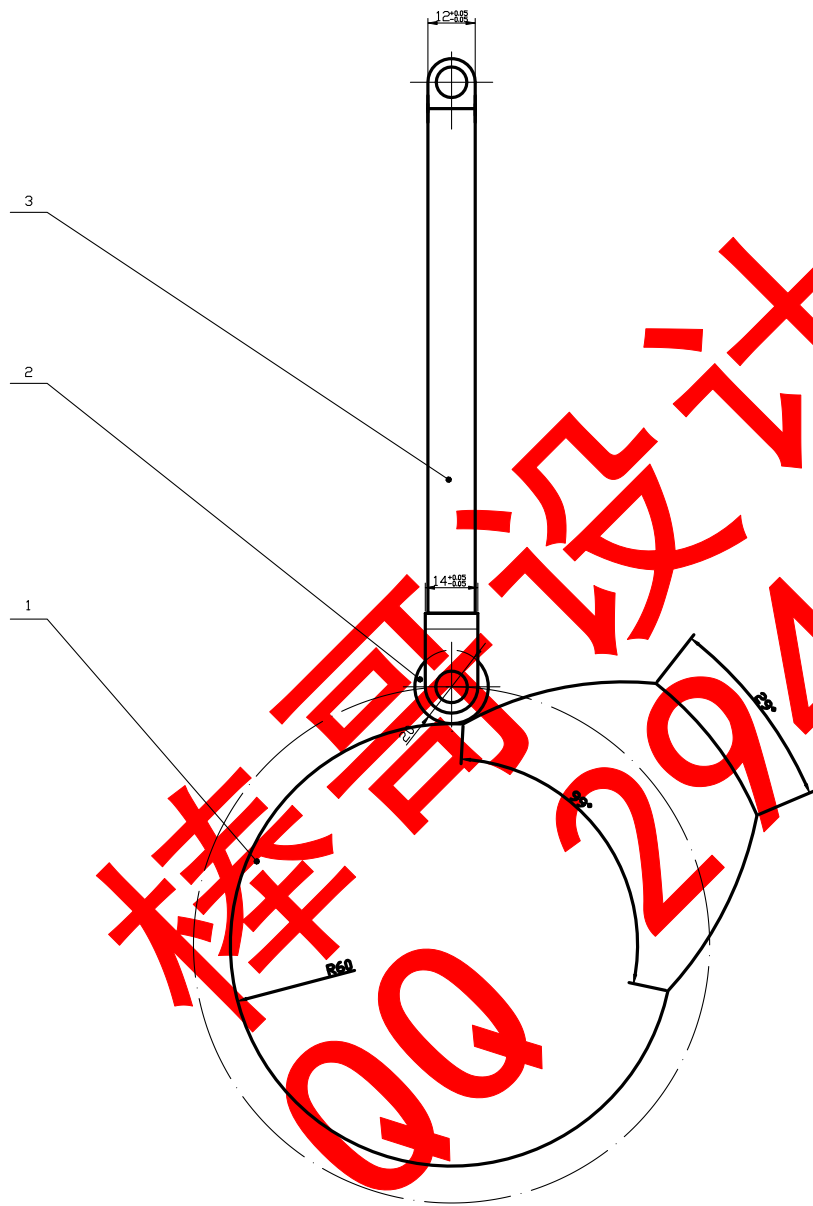


技术要求:

- 1、未注圆角R2;
- 2、端面去毛刺;
- 3、按试验规范进行,并符合规范要求。

						45	太湖学院			
							肋板			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段	标记	重量	比例
设计	周洋		标准化							
审核									2:3	
工艺						共	张	第	张	
			批准						0923018-18	

A2-凸轮机构

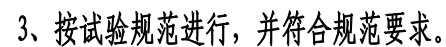


技术要求:

- 1、装配前所以零件用煤油清洗,箱内不许有任何杂物,内壁用耐油油漆涂刷两次;
- 2、剖分面允许涂密封胶或水玻璃,但不允许使用任何填料。剖分面及各接触面,密封处均不得涂油;
- 3、箱体外表面涂灰色油漆;
- 4、润滑采用通用锂基润滑脂(GB7324-87);
- 5、按试验规范进行,并符合规范要求;
- 6、未注圆角R2。

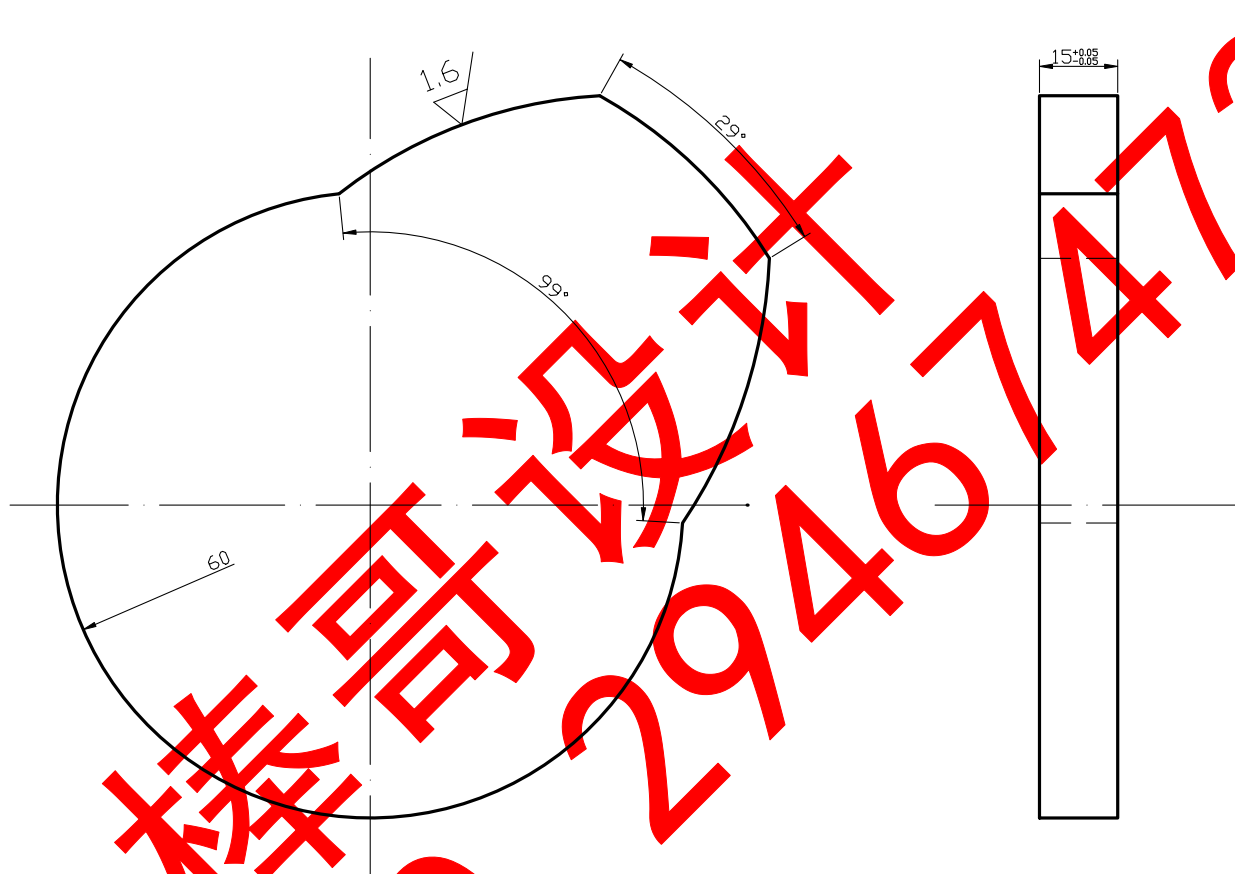
3		连杆	1	HT200				
2		滚子	1	HT200				
1		凸轮	1	HT200				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	
							太湖学院	
							凸轮机构	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计	周洋		标准化			阶段	标记	重量 比例
审核								1:1
工艺			批准			共 张	第 张	0923018

其余 6.3



						HT200				太湖学院						
										阶段标记				重量	比例	减速器箱盖
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日											
设 计	周洋		标准化									0923018-42				
审 核										2: 3						
工 艺			批 准			共 张				第 张						

A3-凸轮

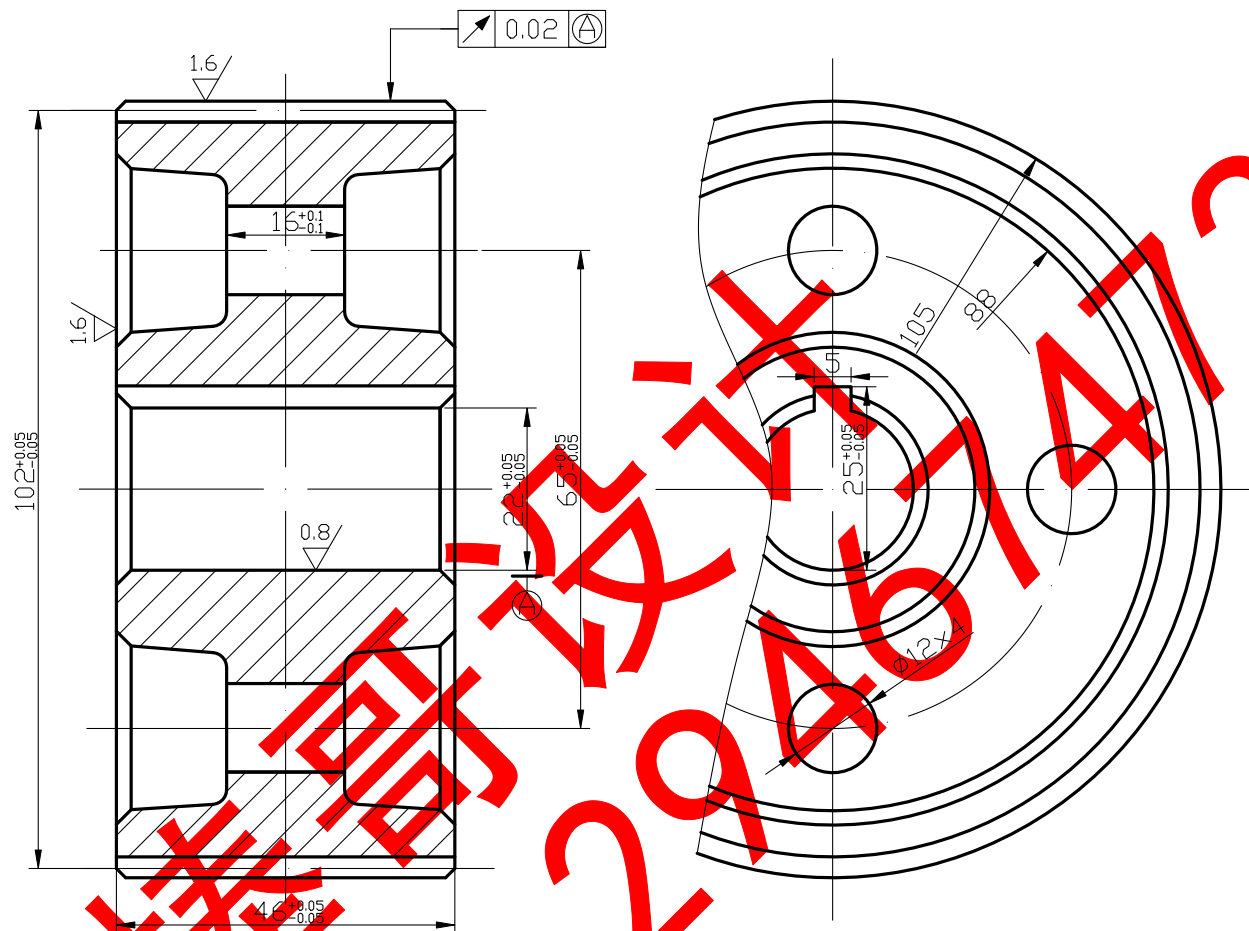


其余 $\sqrt[6.3]{}$

- 技术要求:
- 1、未注圆角R2;
 - 2、端面去毛刺。

							45			太湖学院	
										凸轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段	标记	重量	比例	0923018-21
设计	周洋		标准化							1:1	
审核											
工艺			批准				共	张	第	张	

A4- 齿轮



模数	m_n	2
齿数	Z	50
螺旋角	β	9.895
齿顶高系数	h_{an}^*	1
顶隙系数	C_n^*	0.5
精度等级	GB10095-88	

其余 $\nabla 6.3$

技术要求:

- 1、未注倒角C2;
- 2、端面去毛刺。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	周洋		标准化		
审核					
工艺			批准		

45

阶段	标记	重量	比例
			1:1
共	张	第	张

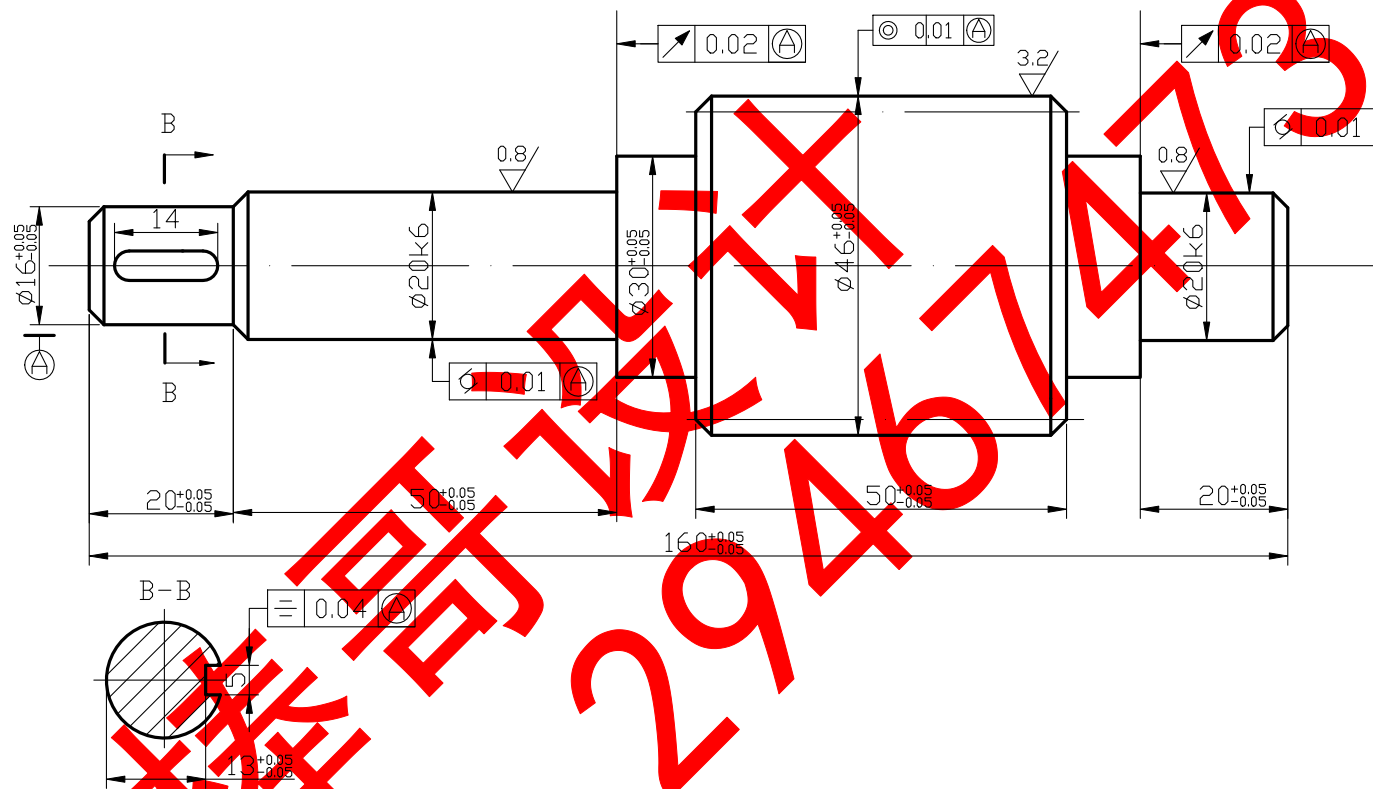
太湖学院

齿轮

0923018-5

A4-齿轮轴

模数	m_n	2
齿数	Z	22
齿顶高系数	β	1
顶隙系数	h_{an}^*	0.5
螺旋角	C_n^*	9.895
精度等级		GB10095-88



其余 $\nabla 1.6$

技术要求:

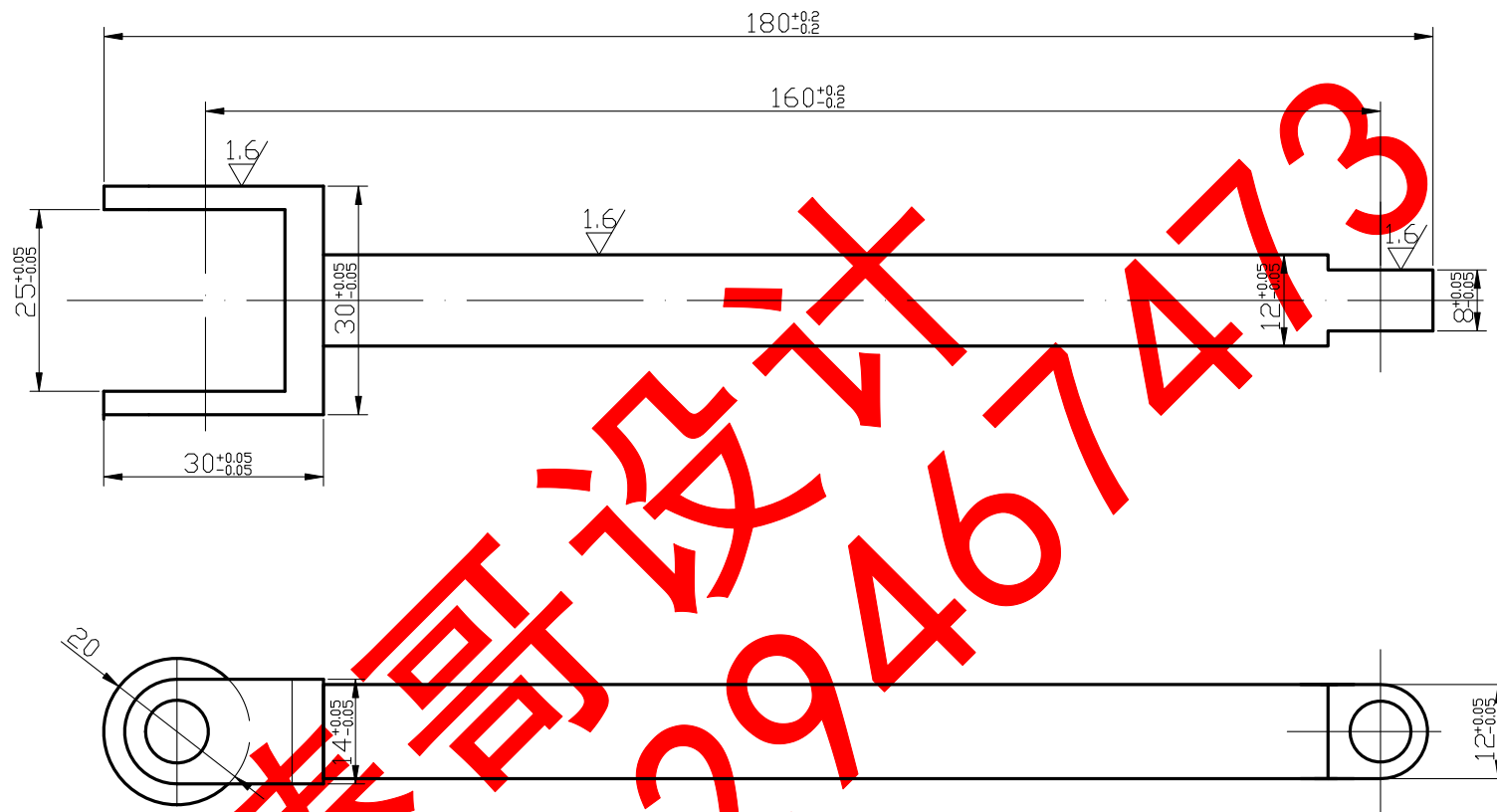
- 1、未注倒角为C2;
- 2、端面去毛刺。

						45				
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日					
设 计	周洋		标准化			阶 段 标 记		重量	比例	
									1:1	
审 核										
工 艺			批 准			共 张		第 张		

齿轮轴

0923018-14

A4-滚子推杆



技术要求:

- 1、未注圆角R2;
- 2、端面去毛刺。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	周洋		标准化		
审核					
工艺			批准		

45

阶段标记

重量

比例

1:1

共 张

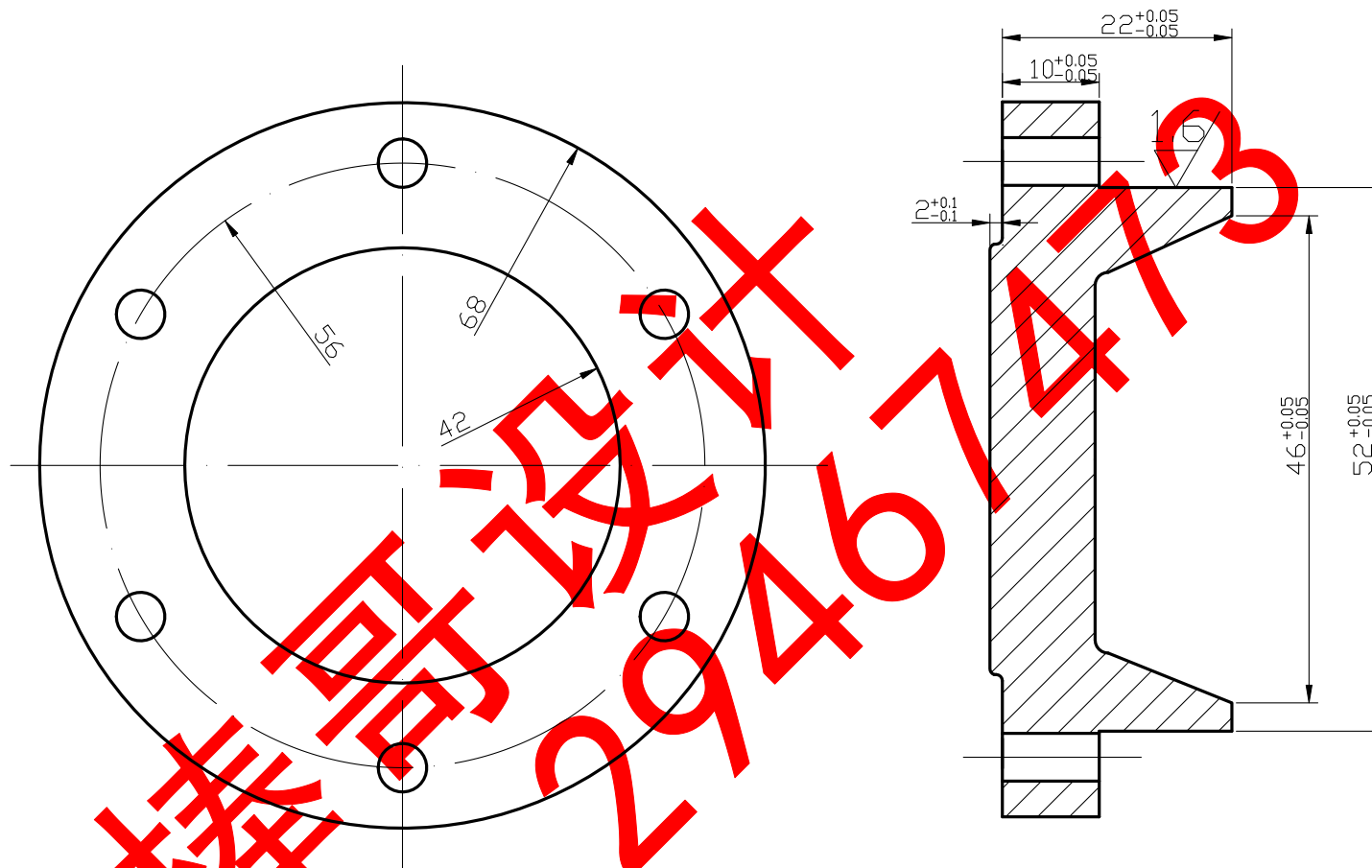
第 张

太湖学院

滚子推杆

0923018-36

A4-减速器轴承端盖



技术要求:

- 1、未注圆角R2;
- 2、端面去毛刺。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	周洋		标准化		
审核					
工艺			批准		

HT200

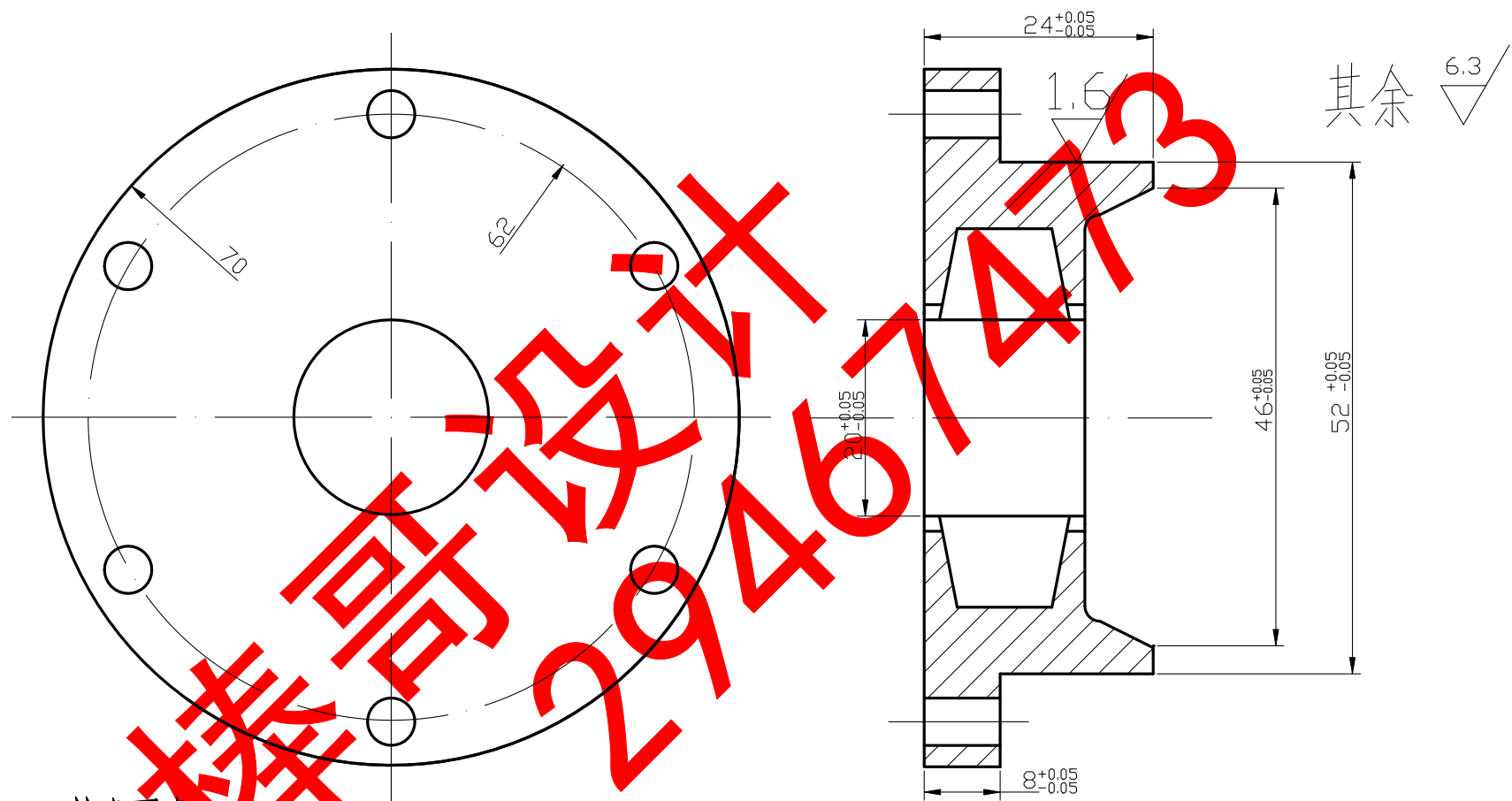
阶段	标记	重量	比例
			3:2
共	张	第	张

太湖学院

减速器轴承端盖

0923018-6

A4-减速器轴承端盖2



技术要求:

- 1、未注圆角R2;
- 2、端面去毛刺。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	周洋		标准化		
审核					
工艺			批准		

HT200

阶段标记 重量 比例

3:2

共 张 第 张

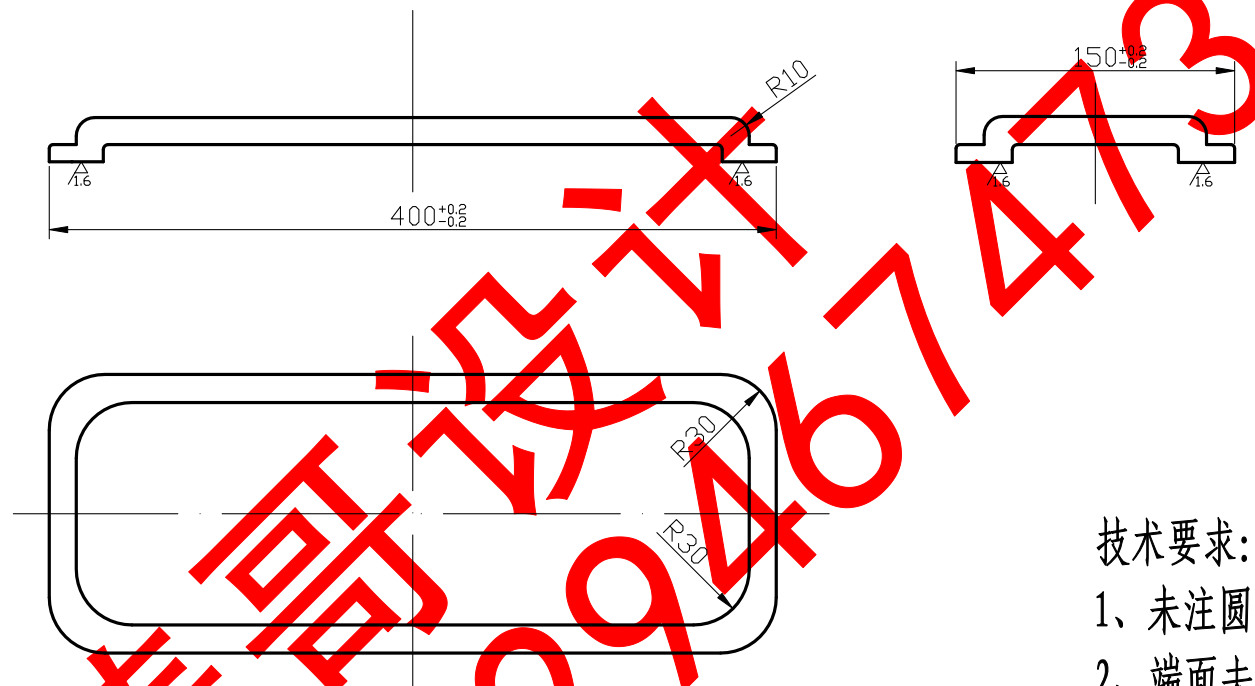
太湖学院

减速器轴承端盖

0923018-12

A4-凸轮机构箱盖

其余 $\sqrt[6.3]{\quad}$



技术要求:

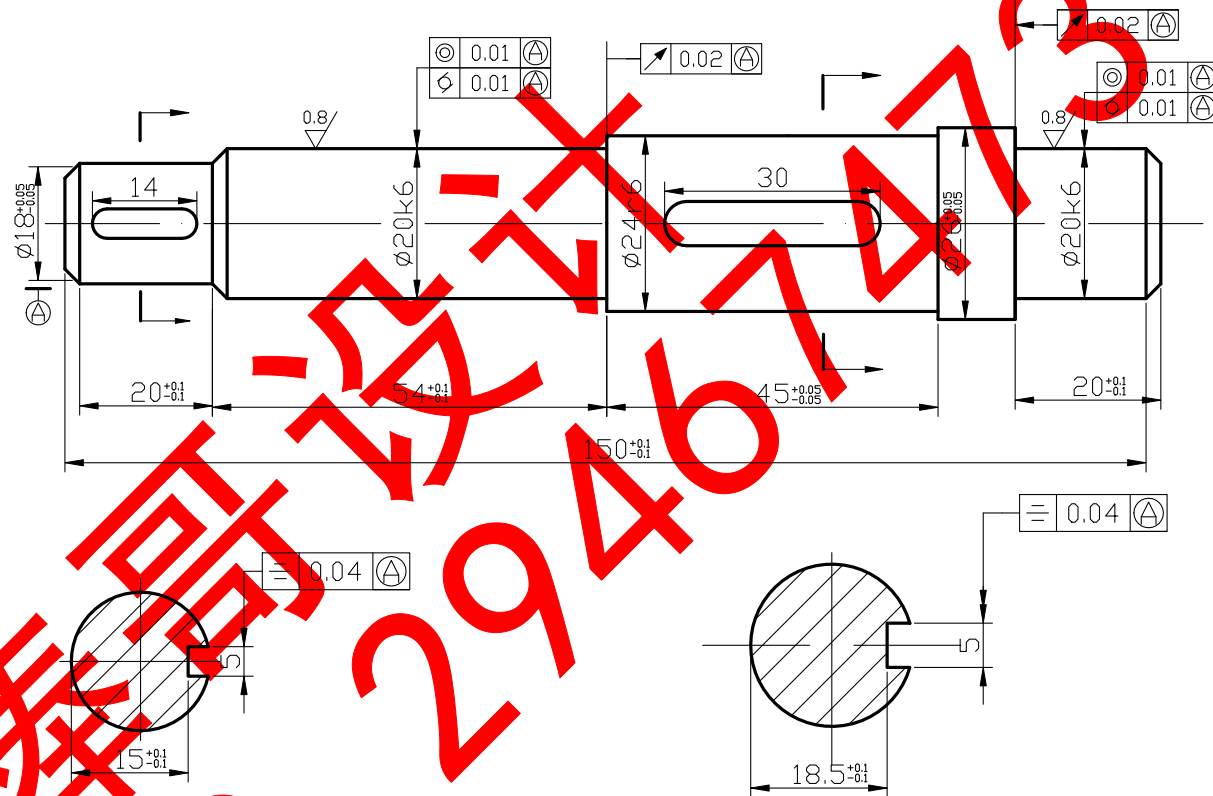
- 1、未注圆角R2;
- 2、端面去毛刺。

						HT200				太湖学院	
										凸轮机构箱盖	
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	周洋		标准化								
										1: 4	
审 核											
工 艺			批 准			共 张				第 张	
										0923018-33	

0923018-33

A4-轴

其余 $\sqrt{1.6}$



技术要求:

- 1、未注倒角为C2;
- 2、端面去毛刺。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	周洋		标准化		
审核					
工艺			批准		

45

阶段	标记	重量	比例
			1:1
共	张	第	张

太湖学院

轴

0923018-56