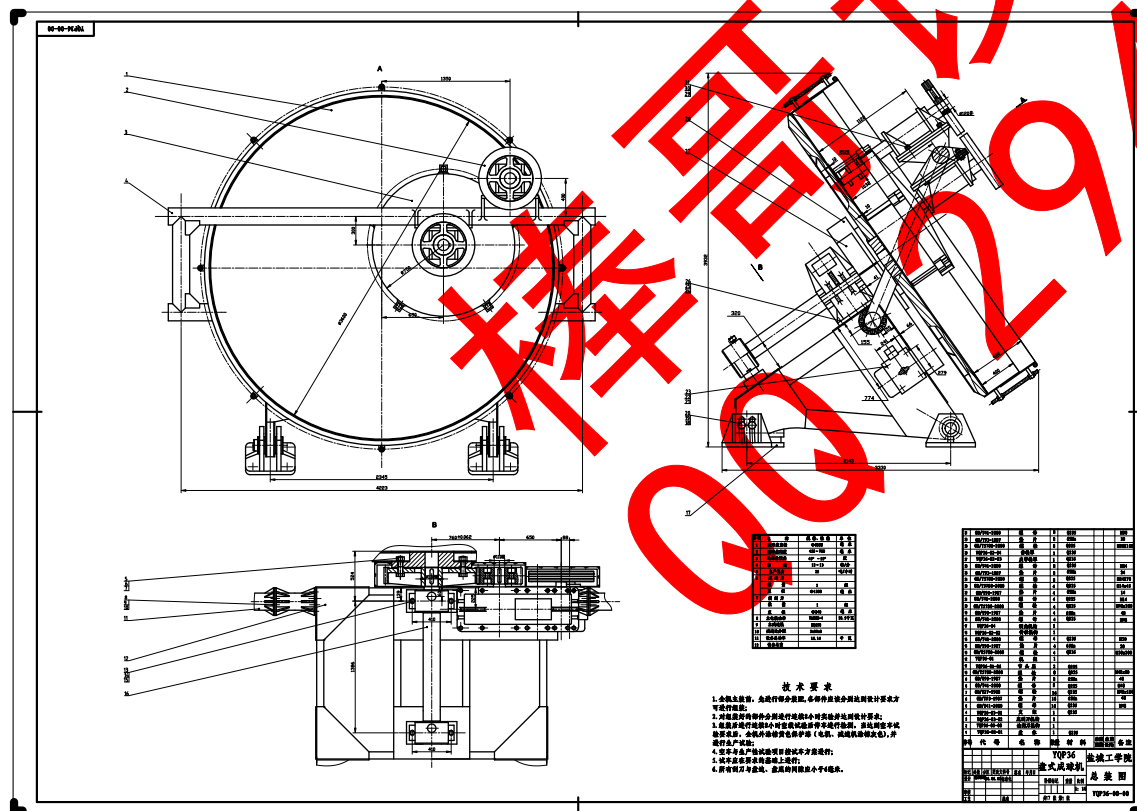


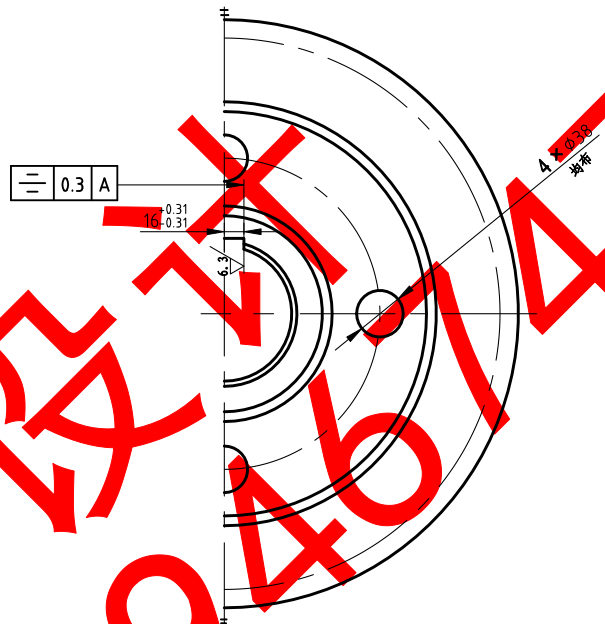
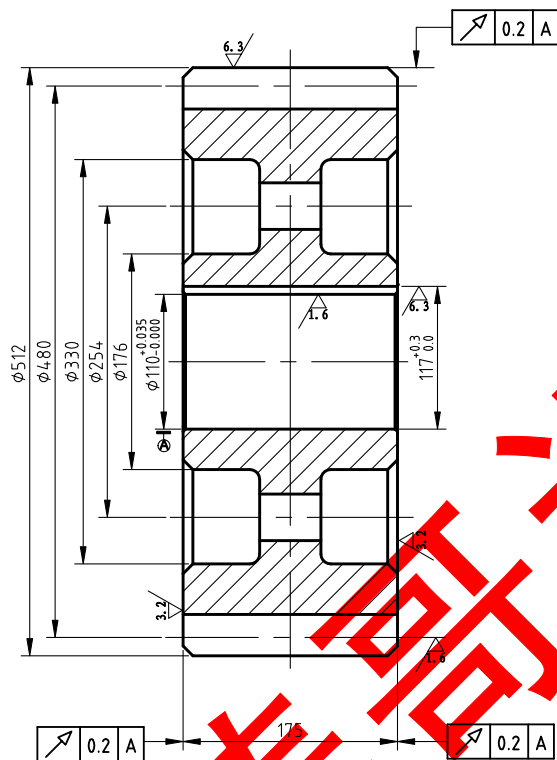
1-总装图-A0



5-小齿轮-A3

YQP36-02-02-03

其余



齿数	m	30
模数	Z	16
齿顶高系数	h_a^*	1
顶隙系数	c^*	0.25
全齿高	h	36
螺旋角	β	0
齿厚	s	25.12
变位系数	x	0
精度等级	8-7-7HK	
相啮合齿轮图号	图号	YQP36-02-02-02
	齿数	65
齿圈径向跳动公差	F_r	0.1
公法线长度变动公差	F_w	0.056
齿距极限偏差	f_{pt}	0.034
基节极限偏差	f_{pb}	± 0.028

技术要求

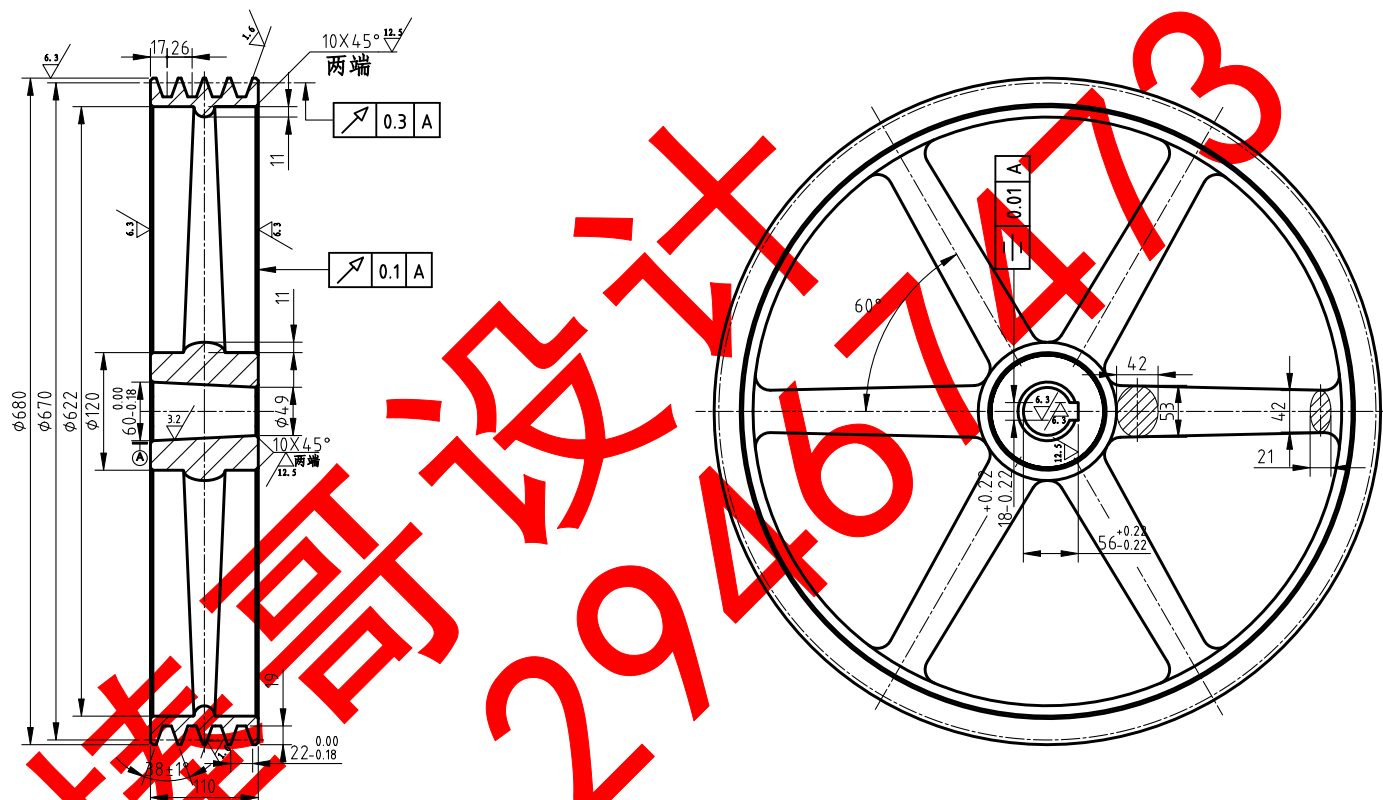
1. 本铸件不得有影响机械强度的铸造;
2. 调质后正火处理, 齿面硬度为180~210HBS;
3. 未标注圆角半径R5;
4. 未标注倒角 $8 \times 45^\circ$;
5. 去除毛刺。

						40Cr			盐城工学院
									小 齿 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	YQP36-02-02-03
设计	杨闻达	06.06.12	标准化						
审核								1: 4	
工艺				批准		共17 张 第13张			

6-大皮带轮-A3

YQP36-02-02-04

其余 ✓



技术要求

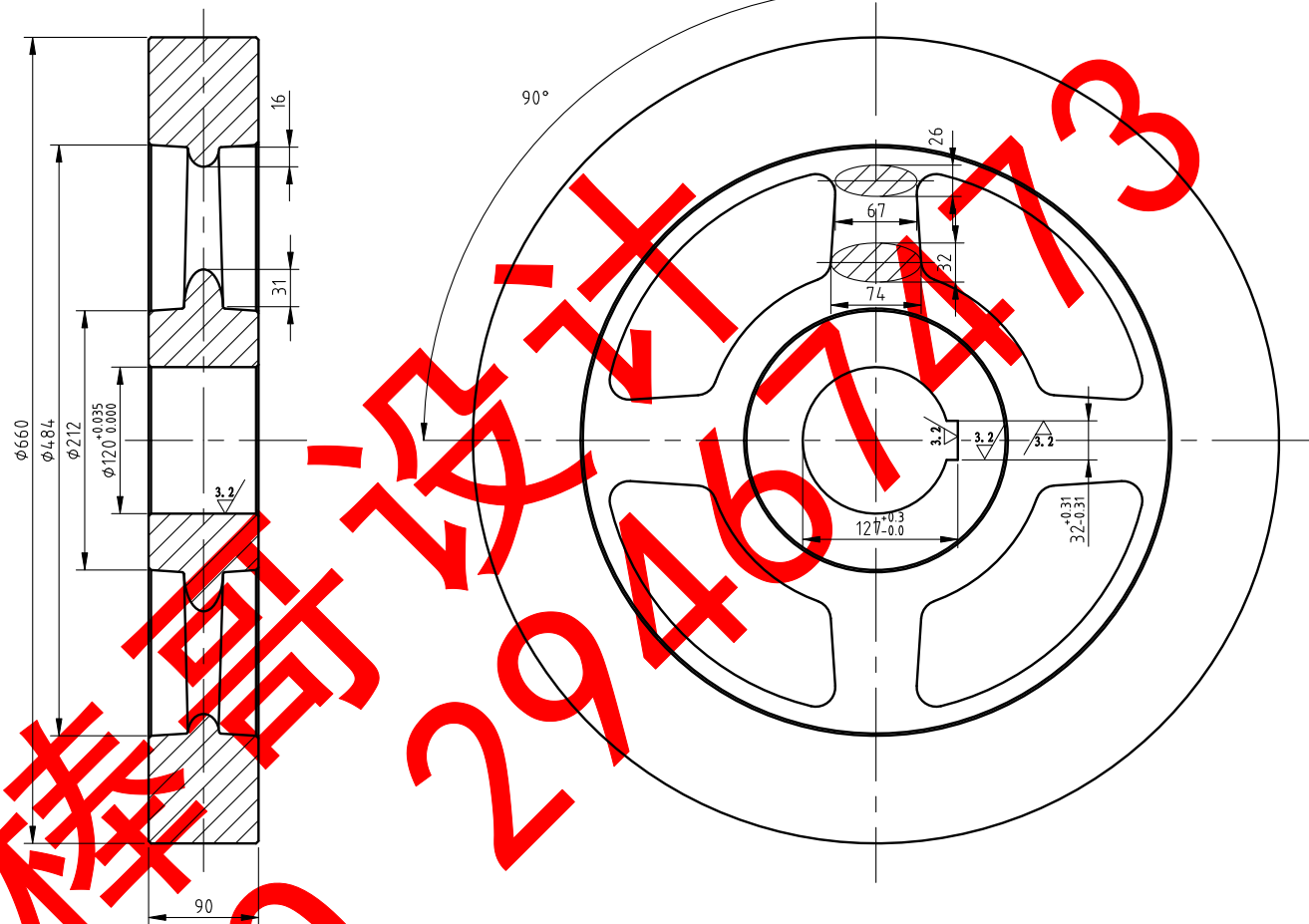
1. 轮槽工作面不应有砂眼、气孔;
2. 铸造圆角R10;
3. 铸造斜度1: 25.

						HT200			盐城工学院			
									大皮带轮			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	YQP36-02-02-04			
设计	杨闻达	06.06.12	标准化									
审核						1: 5			共17 张 第14张			
工艺				批准								

7-飞轮-A3

YQP36-03-02

其余 √



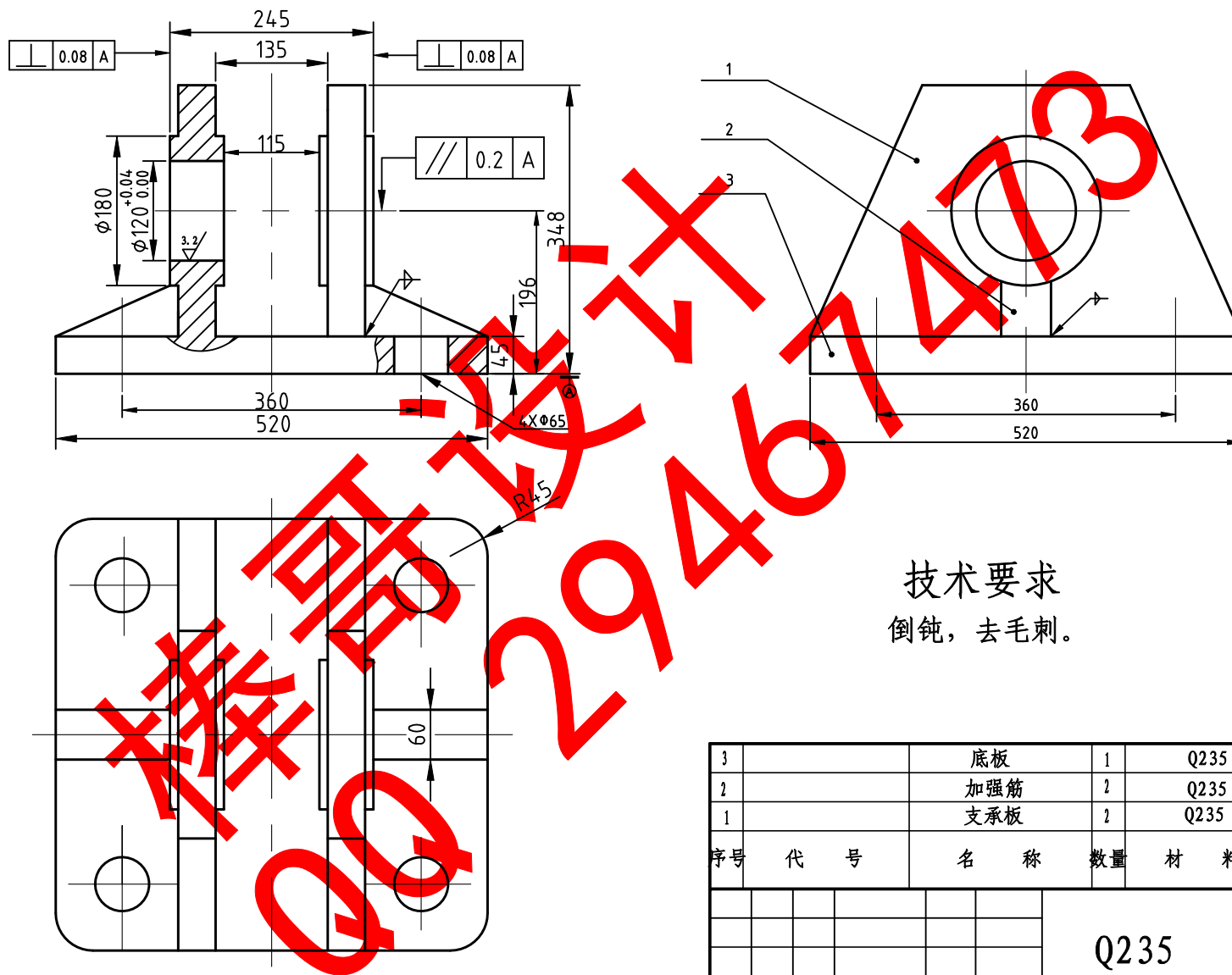
技术要求

- 铸件表面不应有砂眼、气孔；
- 铸造圆角R10, 未注倒角 $10 \times 45^\circ$ ；
- 去毛刺。

8-前脚座-A3

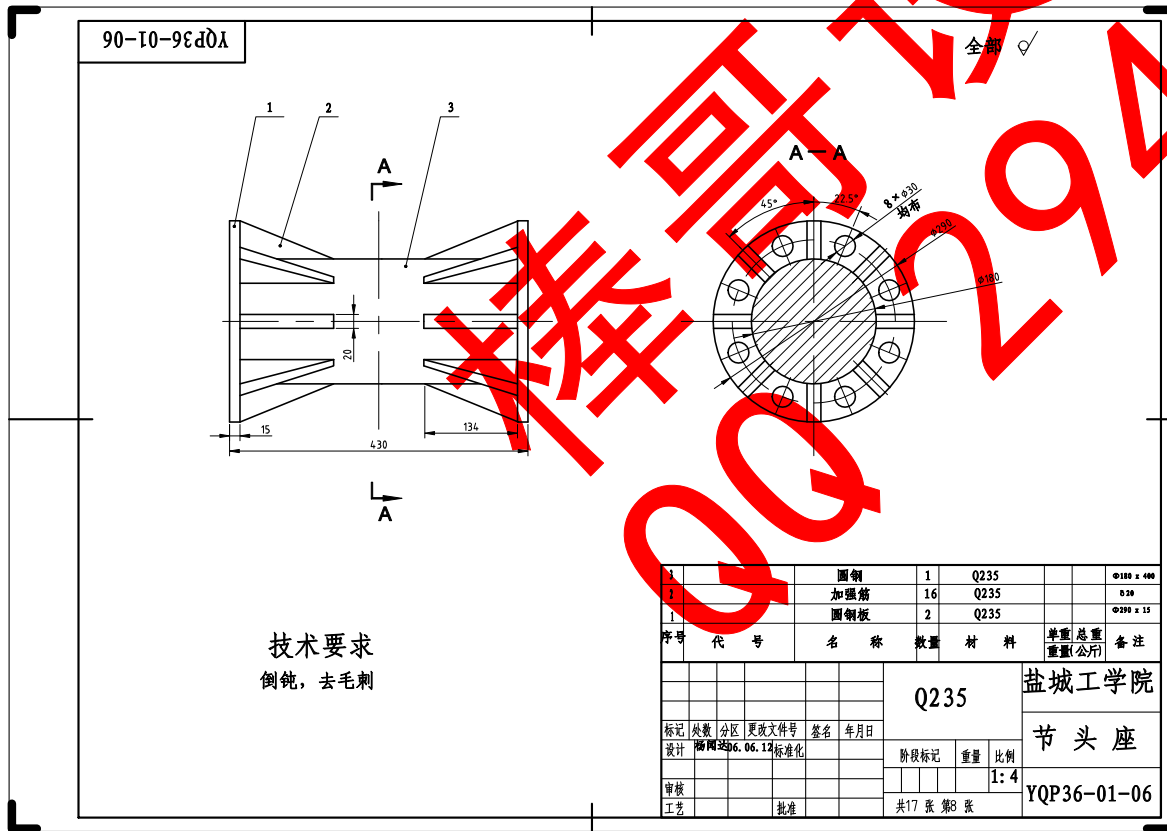
YQP36-01-01

其余 √



3		底板	1	Q235			Ø 45
2		加强筋	2	Q235			Ø 60
1		支承板	2	Q235			锻压件
序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量(公斤)	总重	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	盐城工学院 前脚座	
设计	杨闻达	06.06.12	标准化				
审核						YQP36-01-01	
工艺			批准				

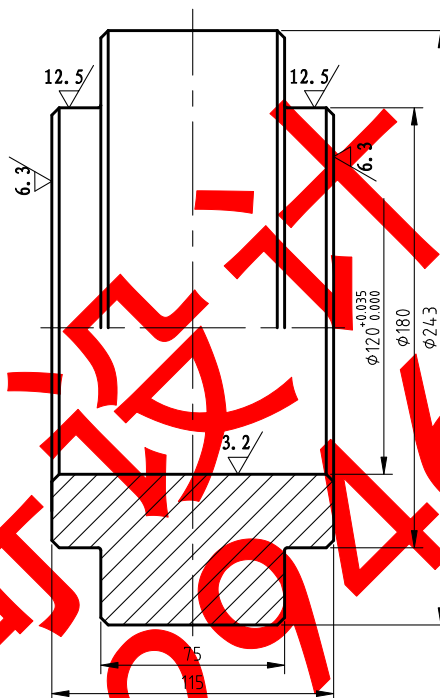
10-节头座-A3



1-铰孔套-A3

YQP36-01-05

其余 √



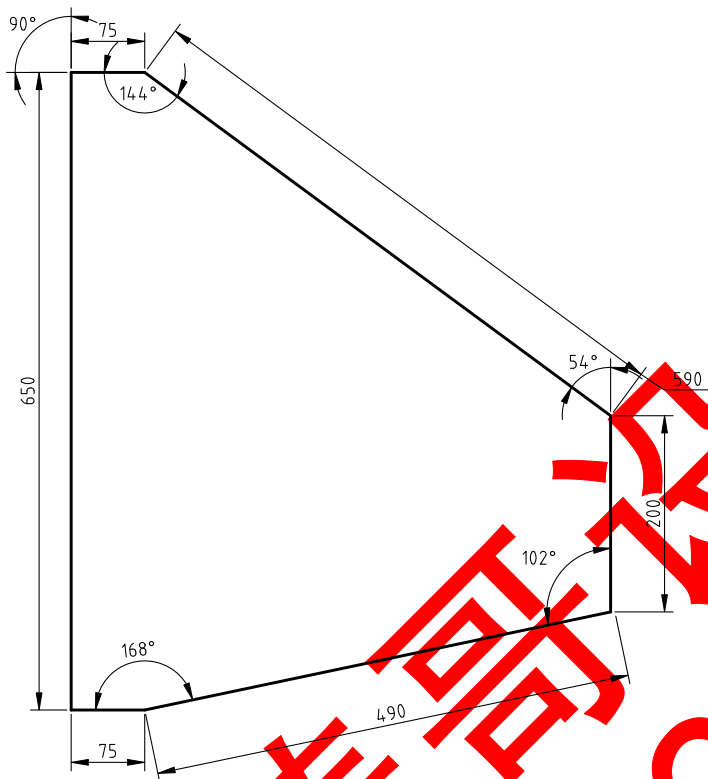
技术要求

1. 孔腔面调质220~250HBS;
2. 所有倒角5° x 45° ;
3. 所有装配角R1。

						35			盐城工学院	
									铰孔套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	YQP36-01-05
设计	杨闻达	06.06.12	标准化						1: 2	
审核										
工艺				批准		共17 张 第7 张				

12-加强板1-A4

YQP36-01-07



技术要求

1. 扁钢 $\delta 10$;
2. 锐角倒钝, 去毛刺。

						盐城工学院		
						Q235	加强板1	
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	杨闻达	06.06.12	标准化					1:5
审核						共7张 第9张		YQP36-01-07
工艺			批准					

