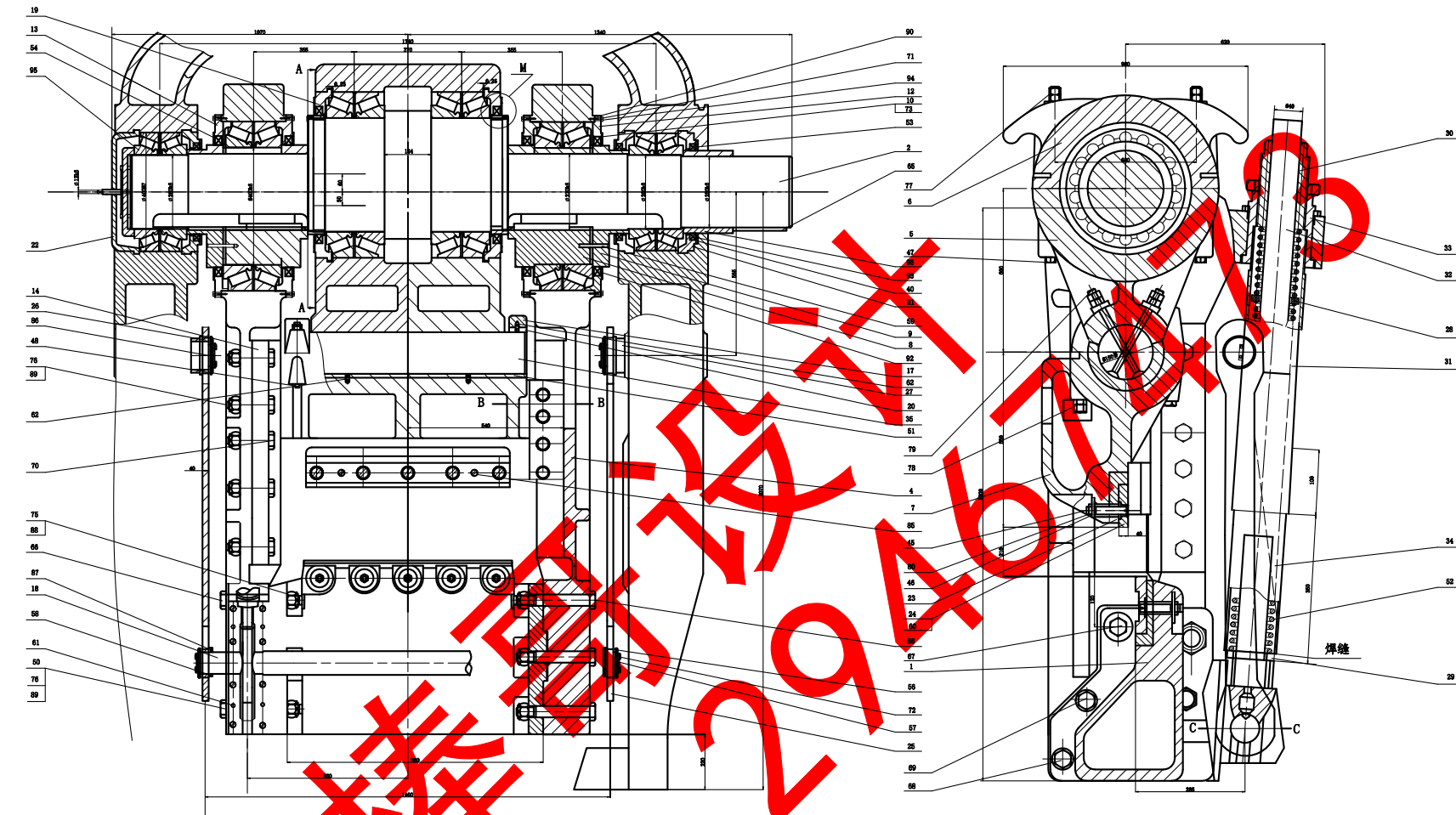


# A0-装配图



C-C  
1:2

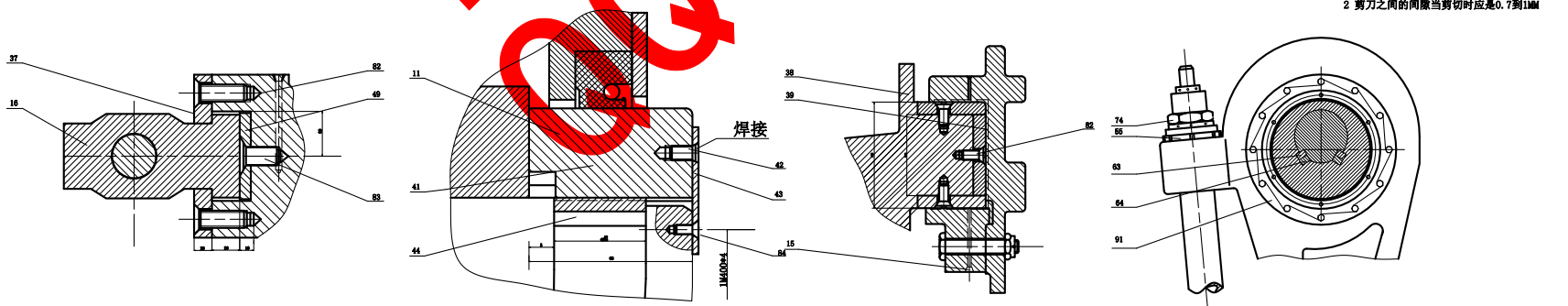
M点  
1:1

B-B  
1:1

A-A  
摆杆局部

### 技术条件

- 在两个方向支导向装置之间的间隙保持在 (a) 按支座宽度即在100MM的尺寸中总的间隙应从2.4到1.6MM (b) 按100尺寸间隙应从0.2到0.3MM
- 剪刀之间的间隙当剪切时应是0.7到1MM



|    |      |   |    |      |       |
|----|------|---|----|------|-------|
| 80 | 定子橡胶 | 2 | 20 | 76.8 | 316.6 |
| 81 | 定子橡胶 | 4 | 20 | 130  | 170   |
| 82 | 定子橡胶 | 3 | 20 | 130  | 170   |
| 83 | 定子橡胶 | 3 | 20 | 130  | 170   |
| 84 | 定子橡胶 | 3 | 20 | 130  | 170   |
| 85 | 定子橡胶 | 3 | 20 | 130  | 170   |
| 86 | 定子橡胶 | 3 | 20 | 130  | 170   |
| 87 | 定子橡胶 | 3 | 20 | 130  | 170   |
| 88 | 定子橡胶 | 3 | 20 | 130  | 170   |
| 89 | 定子橡胶 | 3 | 20 | 130  | 170   |
| 90 | 定子橡胶 | 3 | 20 | 130  | 170   |
| 91 | 定子橡胶 | 3 | 20 | 130  | 170   |
| 92 | 定子橡胶 | 3 | 20 | 130  | 170   |
| 93 | 定子橡胶 | 3 | 20 | 130  | 170   |
| 94 | 定子橡胶 | 3 | 20 | 130  | 170   |
| 95 | 定子橡胶 | 3 | 20 | 130  | 170   |
| 96 | 定子橡胶 | 3 | 20 | 130  | 170   |
| 97 | 定子橡胶 | 3 | 20 | 130  | 170   |
| 98 | 定子橡胶 | 3 | 20 | 130  | 170   |
| 99 | 定子橡胶 | 3 | 20 | 130  | 170   |

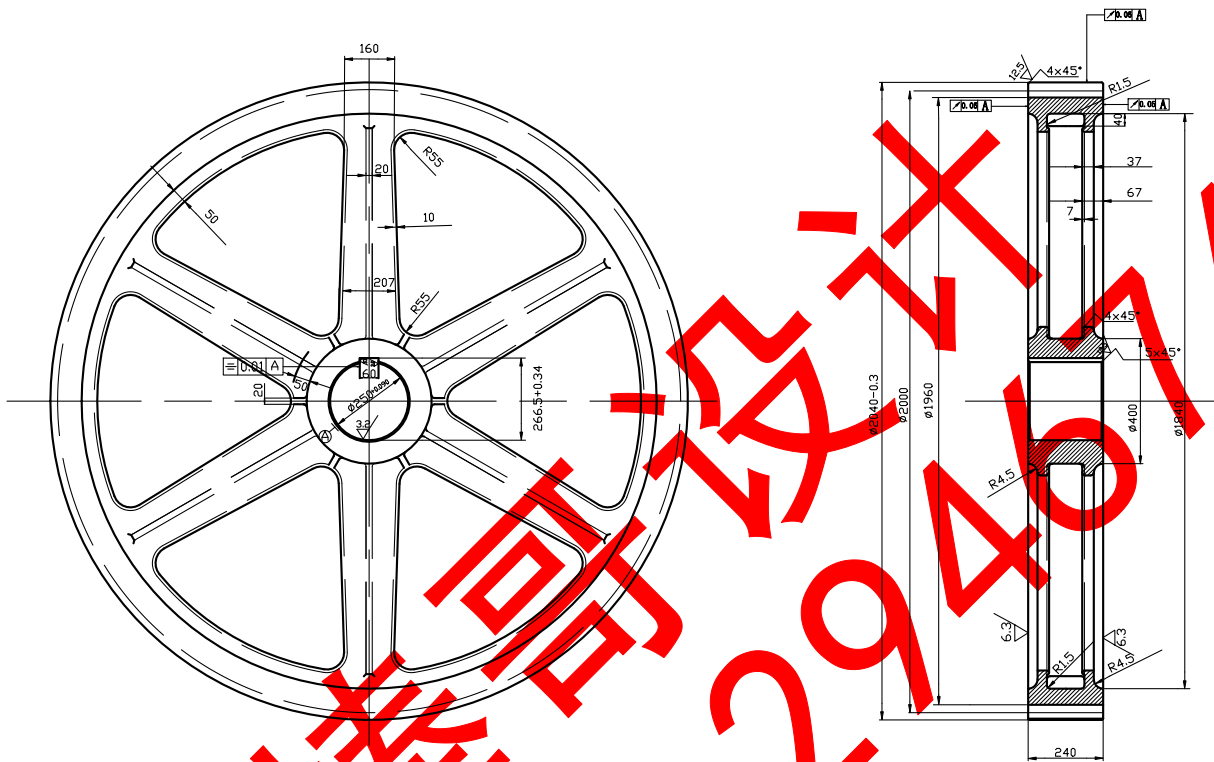
### 材料表

| 序号 | 代号    | 名称  | 数量 | 材料    | 备注    |
|----|-------|-----|----|-------|-------|
| 1  | HT200 | 下支座 | 1  | HT200 | HT200 |
| 2  | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 3  | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 4  | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 5  | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 6  | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 7  | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 8  | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 9  | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 10 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 11 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 12 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 13 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 14 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 15 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 16 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 17 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 18 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 19 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 20 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 21 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 22 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 23 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 24 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 25 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 26 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 27 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 28 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 29 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 30 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 31 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 32 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 33 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 34 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 35 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 36 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 37 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 38 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 39 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 40 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 41 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 42 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 43 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 44 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 45 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 46 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 47 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 48 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 49 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 50 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 51 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 52 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 53 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 54 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 55 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 56 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 57 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 58 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 59 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 60 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 61 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 62 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 63 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 64 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 65 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 66 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 67 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 68 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 69 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 70 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 71 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 72 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 73 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 74 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 75 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 76 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 77 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 78 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 79 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 80 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 81 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 82 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 83 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 84 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 85 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 86 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 87 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 88 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 89 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 90 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 91 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 92 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 93 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 94 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 95 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 96 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 97 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 98 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |
| 99 | HT200 | 支座  | 1  | HT200 | HT200 |

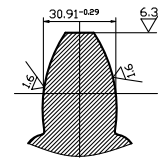


# A1-齿轮

|       |           |                  |
|-------|-----------|------------------|
| 法向模数  | Mn        | 20               |
| 齿数    | Z         | 100              |
| 齿形角   | $\alpha$  | 0                |
| 齿顶高系数 | $ha^*$    | 1.0              |
| 螺旋角   |           |                  |
| 螺旋线方向 |           |                  |
| 变位系数  | x         | 0                |
| 精度等级  |           | 8HGB10095-88     |
| 中心距   | $a \pm f$ | $1200 \pm 0.031$ |
| 配对图号  |           |                  |
| 齿数    |           | 20               |
| 公差组   | 代号        | 公差或极值            |
| I     | $F_s$     | 0.20             |
|       | $F_v$     | 0.18             |
| II    | $f_{pr}$  | $\pm 0.056$      |
|       | $f_i$     | 0.012            |
| III   | $F_\beta$ | 0.032            |



其余  $\nabla$



固定弦齿厚及偏差

技术条件 29401473

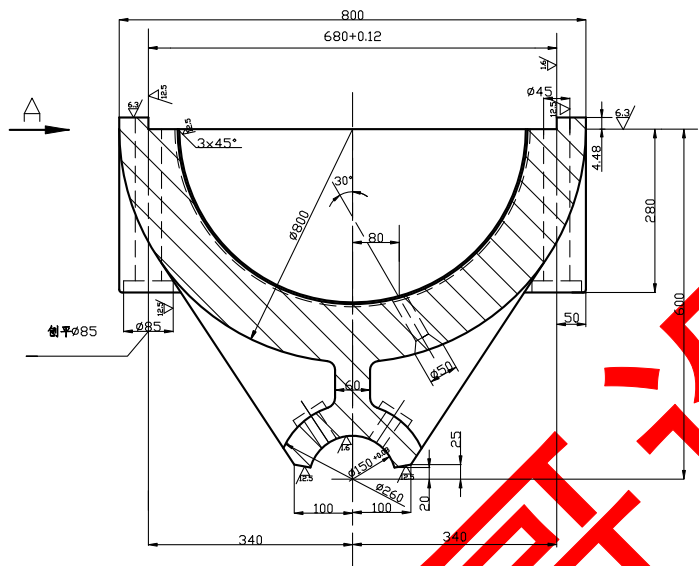
技术条件

热处理正火HBS180-200

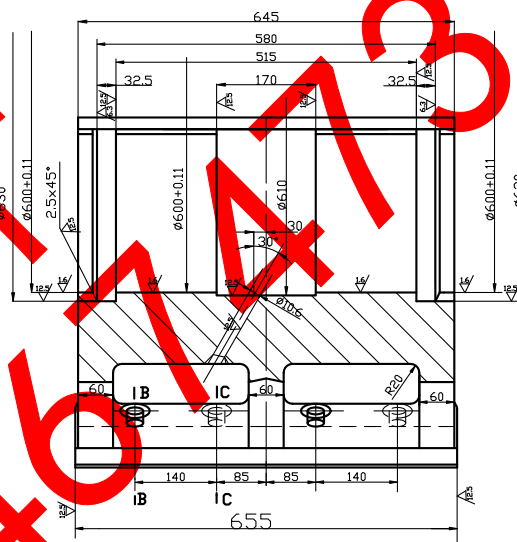
|    |    |     |       |    |     |      |          |
|----|----|-----|-------|----|-----|------|----------|
|    |    |     |       |    | 齿轮  |      | ZG40Mn   |
| 标记 | 处数 | 分区  | 更改文件号 | 签名 | 年月日 |      |          |
| 设计 |    | 年月日 | 标准化   |    |     | 阶段标记 | 质量比例     |
| 审核 |    |     |       |    |     | 152  | 1:5      |
| 工艺 |    |     | 批准    |    |     | 共张   | 第张       |
|    |    |     |       |    |     |      | JDS02-08 |

# A1-连杆

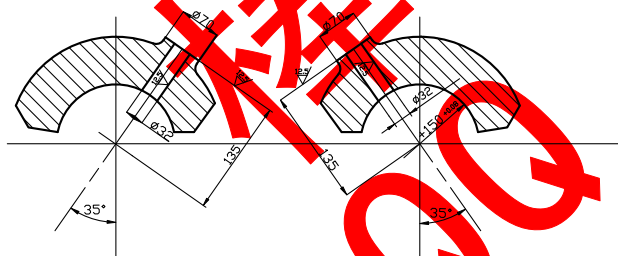
其余



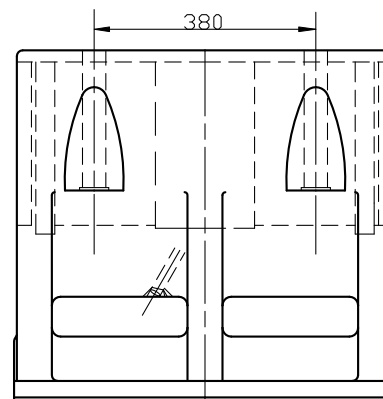
B-B



C-C



A

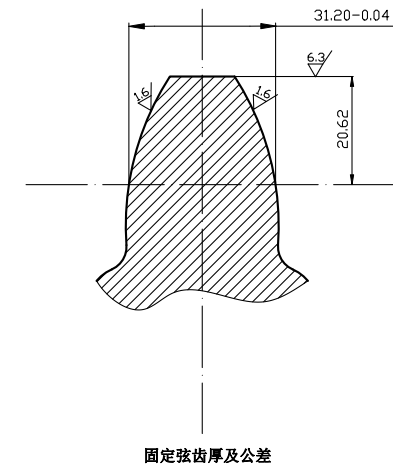
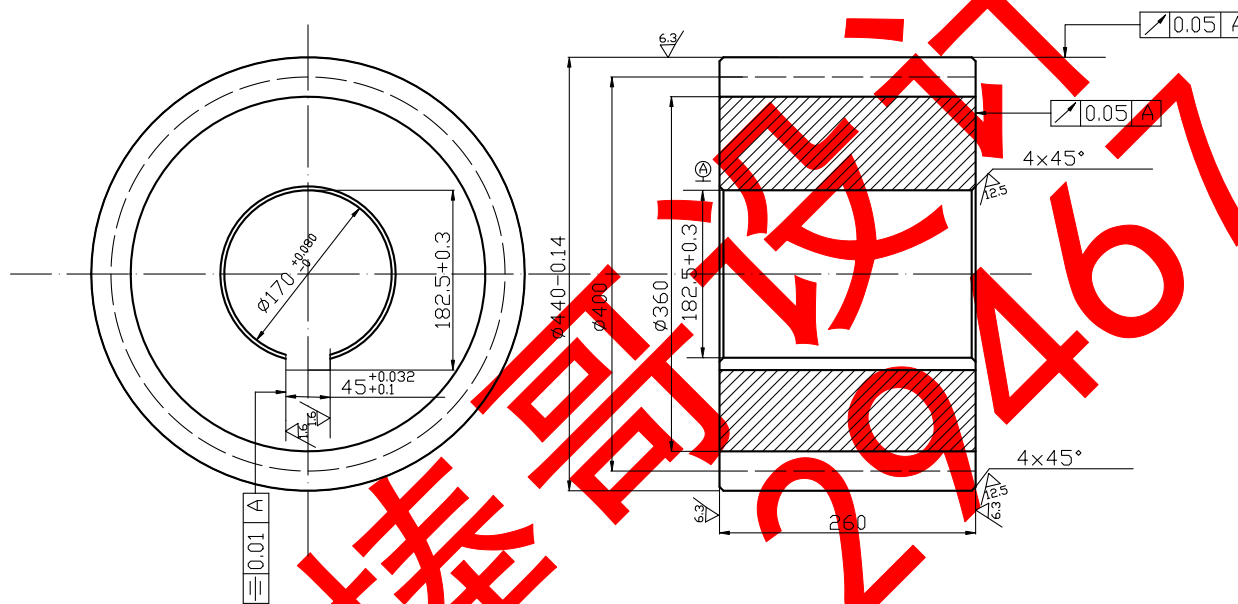


|    |    |     |       |    |     |      |      |          |
|----|----|-----|-------|----|-----|------|------|----------|
|    |    |     |       |    |     | 连杆   |      | ZG35     |
| 标记 | 处数 | 分区  | 更改文件号 | 签名 | 年月日 |      |      |          |
| 设计 |    | 年月日 | 标准化   |    |     | 阶段标记 | 质量比例 |          |
| 绘图 |    |     |       |    |     | 40   | 1:15 |          |
| 审核 |    |     |       |    |     | 共张第张 |      | JDS01-05 |
| 工艺 |    |     |       |    |     | 批准   |      |          |

# A1-小齿轮

|       |                           |            |
|-------|---------------------------|------------|
| 法向模数  | Mn                        | 20         |
| 齿数    | Z                         | 20         |
| 齿形角   | $\alpha$                  | 0          |
| 齿顶高系数 | $ha^*$                    | 1.0        |
| 螺旋角   | $\beta$                   | 0          |
| 螺旋线方向 |                           |            |
| 变位系数  | x                         | 0          |
| 精度等级  | 8HGB10095-88              |            |
| 中心距   | $a \pm f_{200} \pm 0.031$ |            |
| 配对图号  |                           |            |
| 齿轮齿数  | 100                       |            |
| 公差组   | 代号                        | 公差或极值      |
| I     | $F_{\alpha}$              | 0.14       |
|       | $F_{\beta}$               | 0.12       |
| II    | $f_{\alpha}$              | $\pm 0.05$ |
|       | $f_{\beta}$               | 0.012      |
| III   | $F_{\beta}$               | 0.032      |

其余  $\nabla 25$



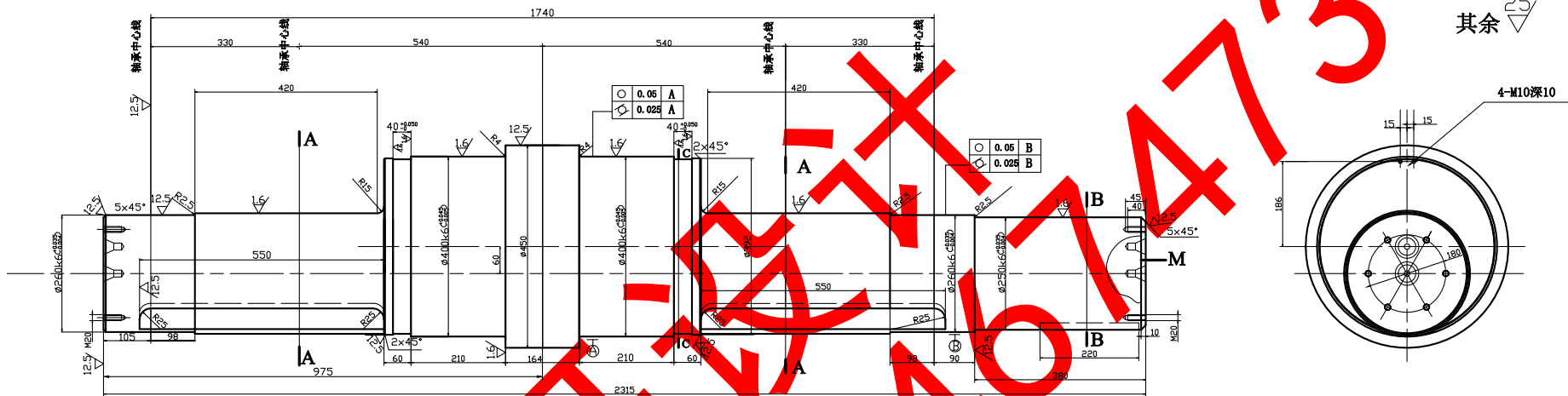
固定弦齿厚及公差

机械工业出版社  
 29467473

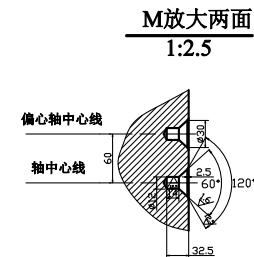
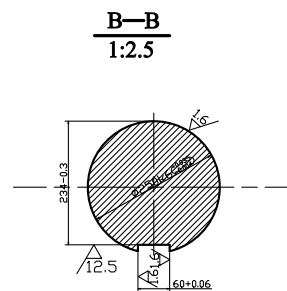
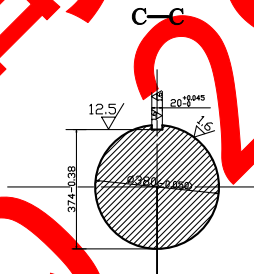
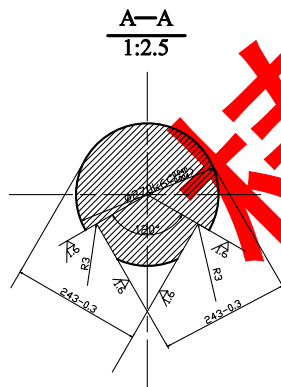
技术条件  
 热处理硬度HBS250-270

|    |    |    |       |    |          |      |
|----|----|----|-------|----|----------|------|
|    |    |    |       |    | 小齿轮      | 40Cr |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日      |      |
| 设计 |    |    |       |    |          |      |
| 插图 |    |    |       |    |          |      |
| 审核 |    |    |       |    |          |      |
| 工艺 |    |    |       |    |          |      |
|    |    |    |       |    | 批准       |      |
|    |    |    |       |    | 共张       | 第张   |
|    |    |    |       |    | 36       | 1:5  |
|    |    |    |       |    | JDS02-09 |      |

# A1-轴



其余  $\nabla_{2.5}$



技术条件  
 1表面H端部振幅不得太大  
 2直径260k6及400k6的圆度及圆柱度不得大于+0.025  
 3热处理到硬度HB220-250

|    |    |    |       |     |     |  |  |          |          |      |
|----|----|----|-------|-----|-----|--|--|----------|----------|------|
|    |    |    |       |     |     |  |  | <b>轴</b> |          | 40Cr |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名  | 年月日 |  |  |          |          |      |
| 设计 |    |    | 年月日   | 标准化 |     |  |  | 阶段标记     | 质量比例     |      |
| 审核 |    |    |       |     |     |  |  | 1:1801:5 | JDS01-02 |      |
| 工艺 |    |    |       | 批准  |     |  |  | 共张       | 第张       |      |