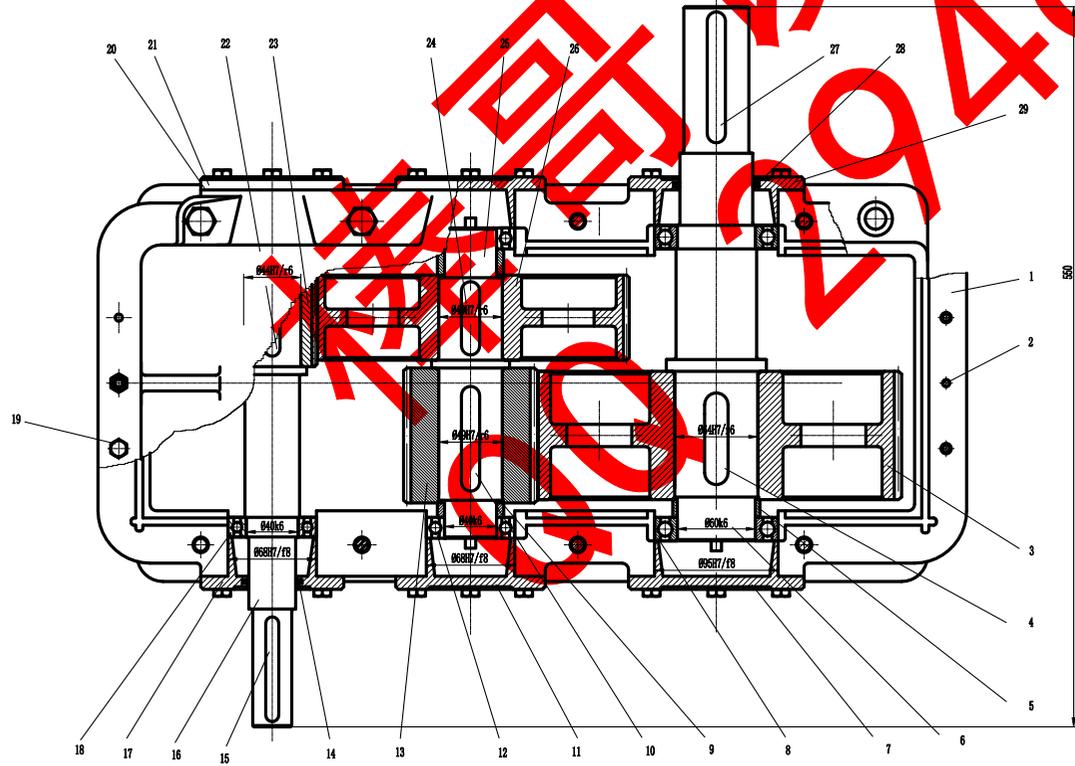
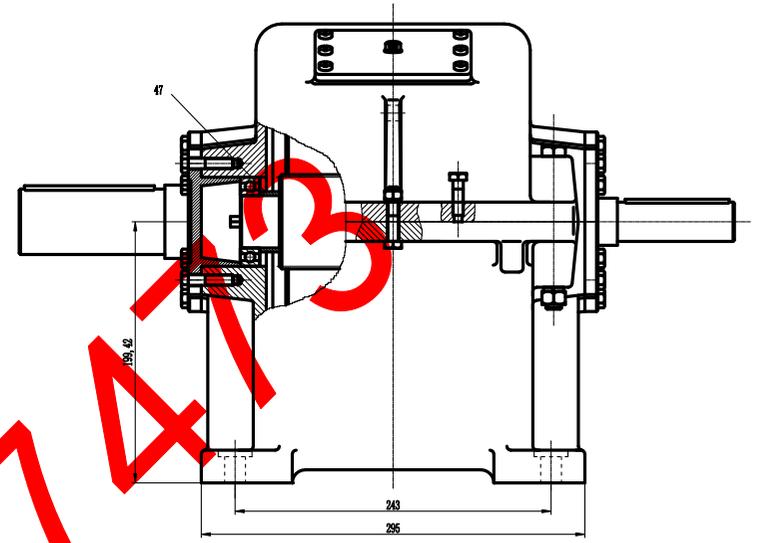
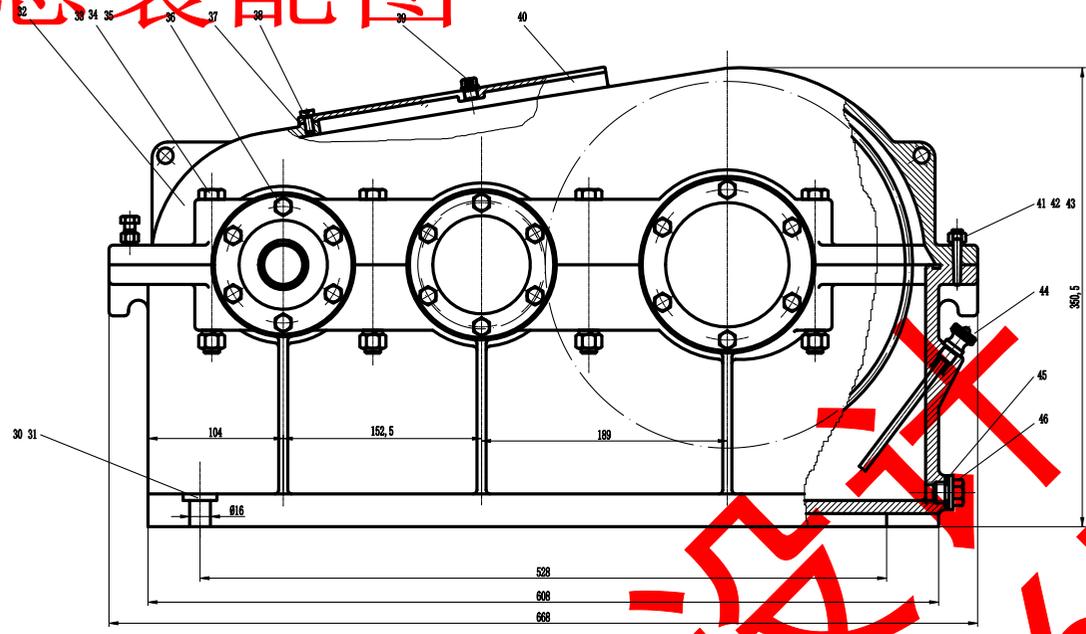


A1-总装配图



技术要求

1. 啮合侧隙大小用铅丝检验, 保证侧隙不小于0.16mm, 侧丝直径不得大于最小侧隙的两倍。
2. 用涂色法检验齿顶圆, 要求齿顶圆接触斑点不少于40%, 齿宽接触斑点不少于50%。
3. 箱内全损耗系统用油L-AN68至规定高度。
4. 箱体、箱盖及其它未加工的零件内表面, 齿轮的为加工表面涂防锈漆并涂红色防锈油。
5. 运转过程中应平稳, 无冲击, 无异响和噪声, 各密封处、结合处均不得渗油、漏油, 剖分面允许涂密封胶或水玻璃。

技术特性

输入功率 kW	高速轴转速 r/min	效 率 η	传动比 i
4.67	681	0.85	10.6

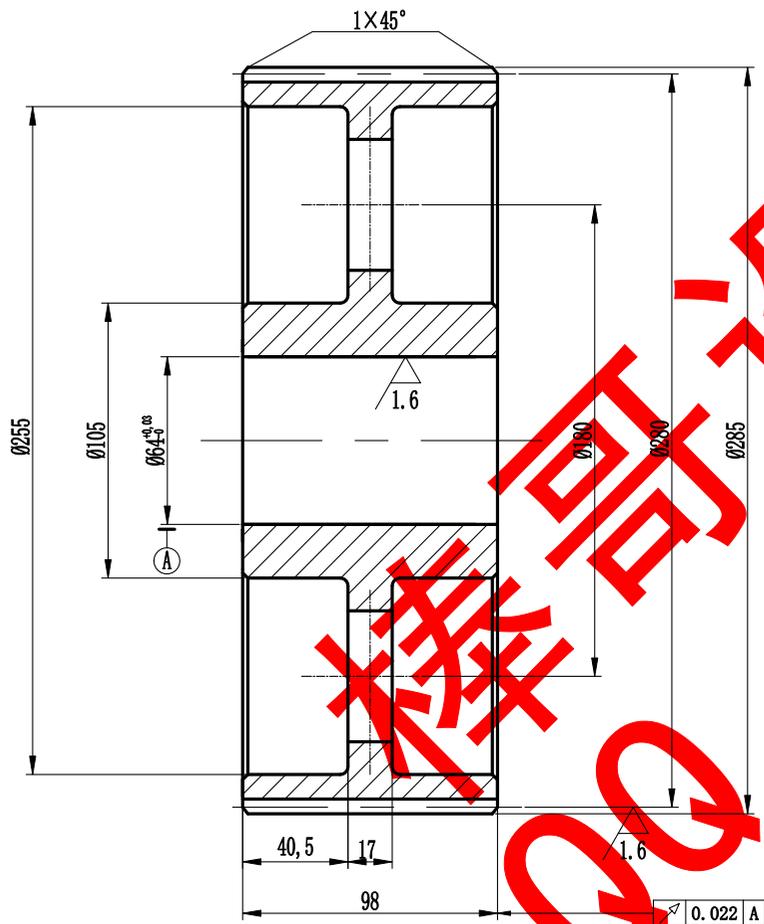
序号	名称	数量	材料	标准	备注
22	键12*63	1		GB1096-79	
21	轴承端盖	1	HT150		
20	调整垫片	3组	08F		
19	螺钉M6*35	1		GB5780-86	
18	轴承盖	2		GB/T276-93	
17	轴承盖	1	HT150		
16	轴	1	45		
15	键10*60	1		GB1096-79	
14	毡 圈	1	细毛毡		
13	齿 轮	1	45		
12	轴承盖	2		GB/T276-93	
11	轴承盖	1	HT150		
10	键14*60	1		GB1096-79	
9	套 筒	2	Q235		
8	轴承盖	2		GB/T276-93	
7	轴承盖	1	HT150		
6	轴	1	45		
5	套 筒	1	Q235		
4	键18*70	1		GB1096-79	
3	齿 轮	1	45		
2	键A12*35	2		GB117-86	
1	箱 座	1	HT150		
序号	名称	数量	材料	标准	备注
26	齿 轮	1	45		
25	轴	1	45		
24	键14*56	1		GB1096-79	
23	齿 轮	1	45		
设计					
制图					
审核					

两级圆柱齿轮减速器 比例 1:2 重量 材料 A1

A1-输出齿轮

模数	m_n	3.5
齿数	Z	80
压力角	α	20°
齿顶高系数	h_x	1.0
顶隙系数	c	0.25
变位系数	x_n	0
精度等级		9 HK GB 10095 88
中心距及公差		189±0.0315
配对齿轮	图号	N_0
	齿数	Z_M 28
齿槽径向跳动公差	F_r	0.080

其余 $\sqrt{12.5}$



$\sqrt{0.020} A$



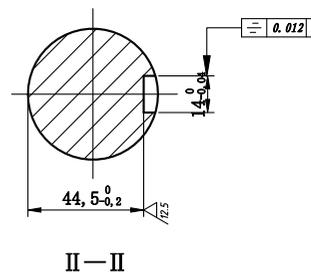
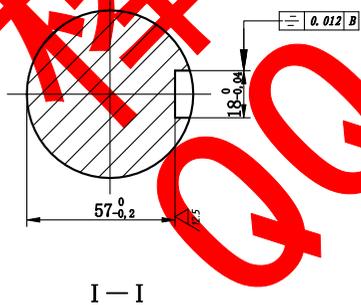
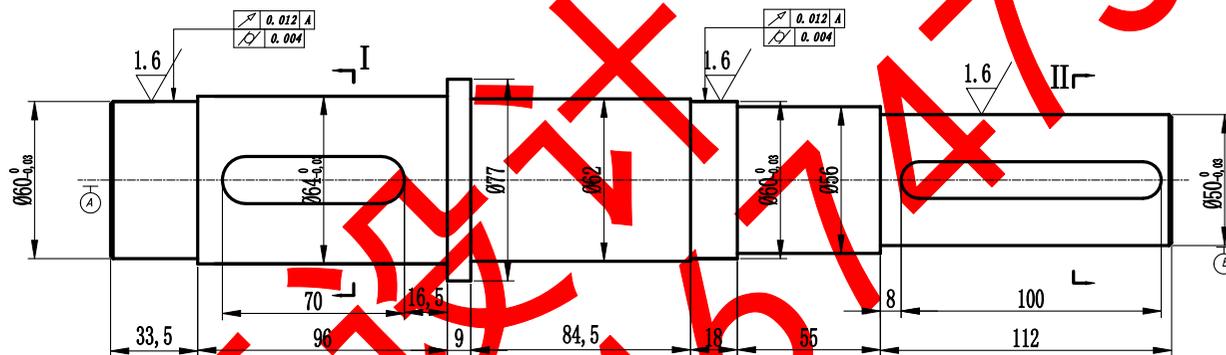
技术要求

1. 其余倒角为 $2 \times 45^\circ$
2. 锻造圆角半径3mm
3. 调质处理后齿面硬度为 $HB=170-210$

输出齿轮		比例	1:1	A 1
设计		数量		材料 45
制图		重量		
审核				

A1-输出轴

其余 $\nabla 12.5$

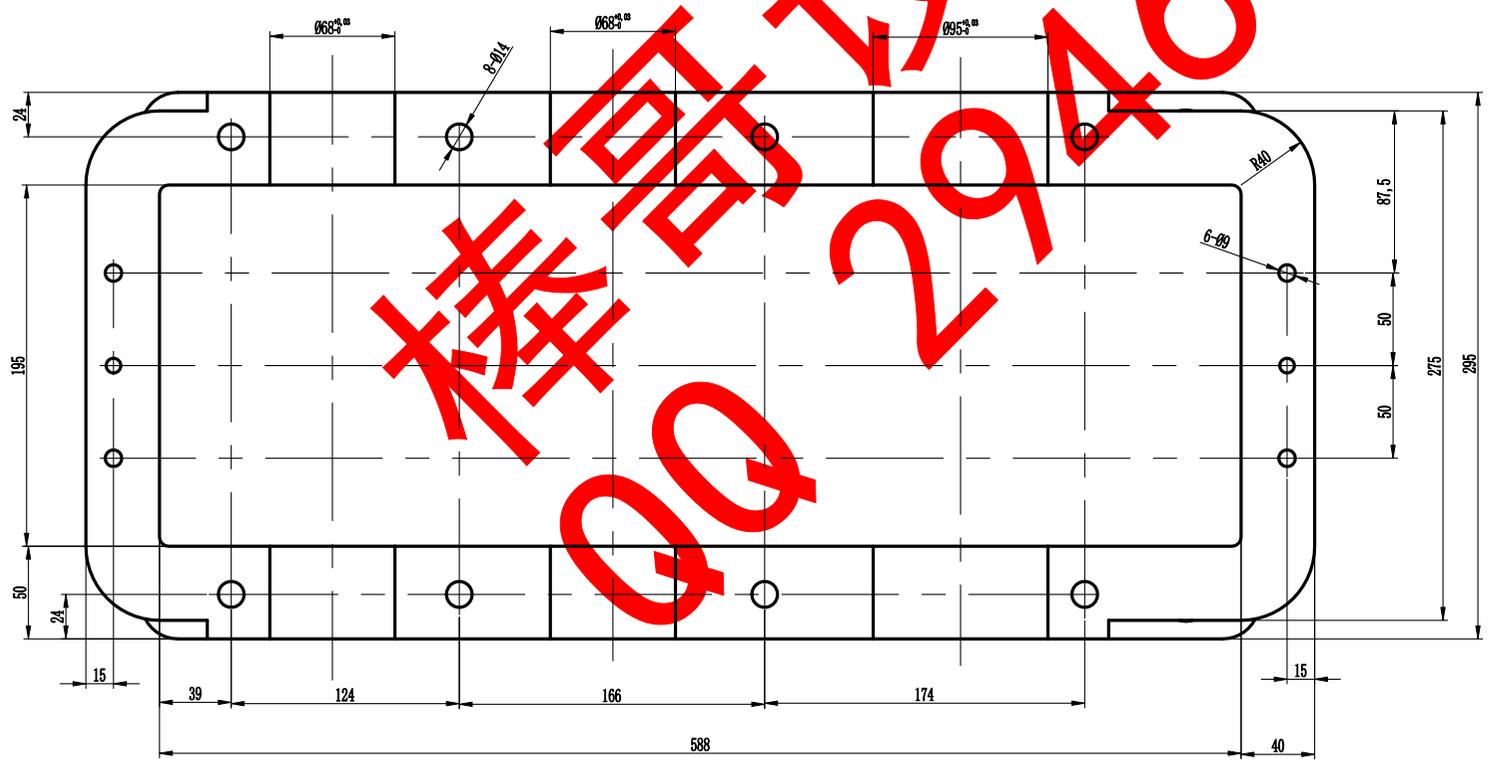
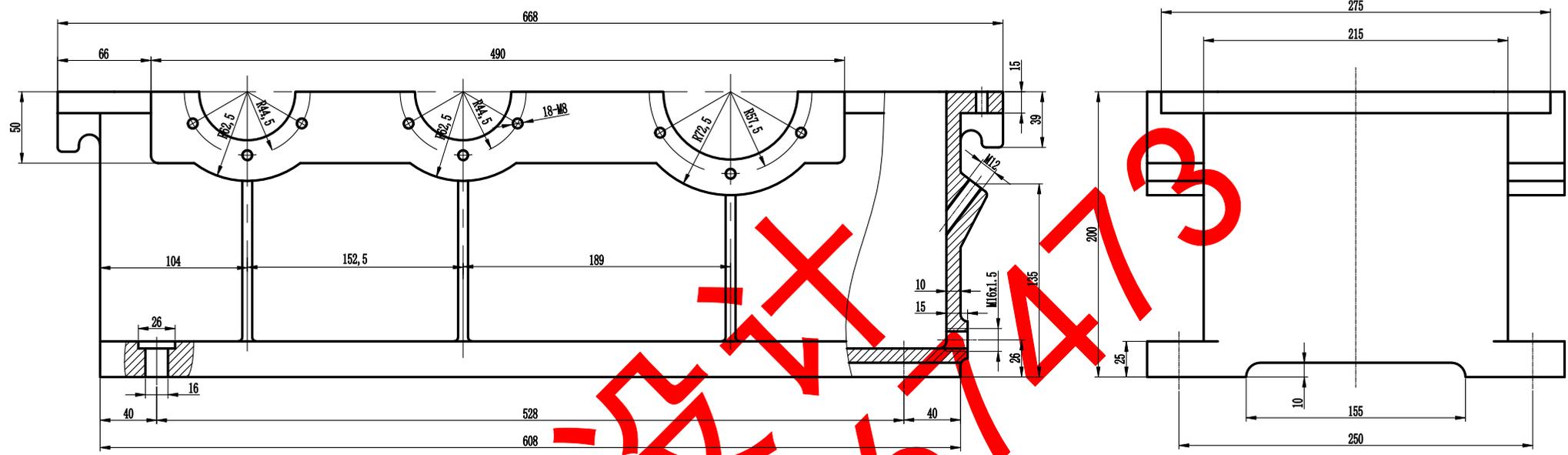


技术要求

1. 其余倒角为 $1 \times 45^\circ$
3. 调质处理

输出轴		比例	1:1	A1
设计		数量		材料 45
制图		重量		
审核				

A1-箱体



精高设计 2946

技术要求

- 1、未注圆角R5;
- 2、铸件不得有气眼、砂孔等缺陷;

箱体		比例	1:2	A1
设计		数量		材料
制图				HT150
审核				