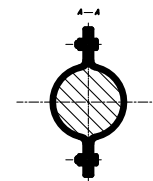
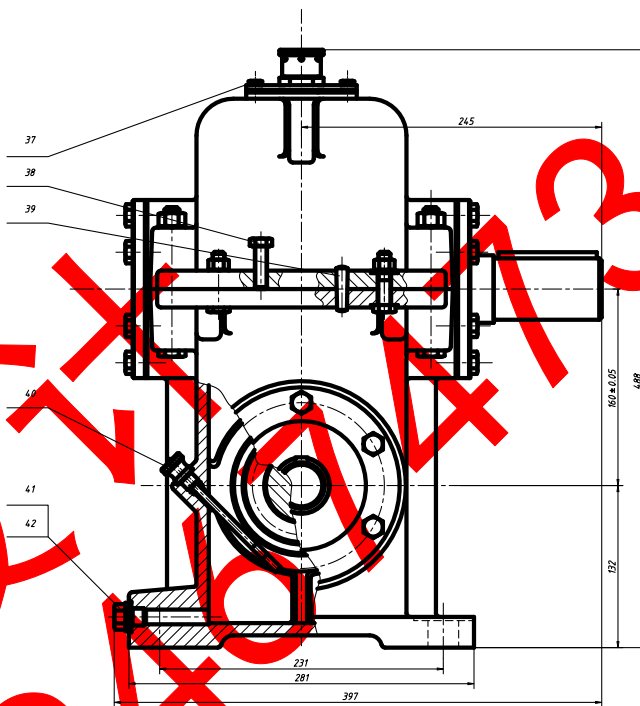
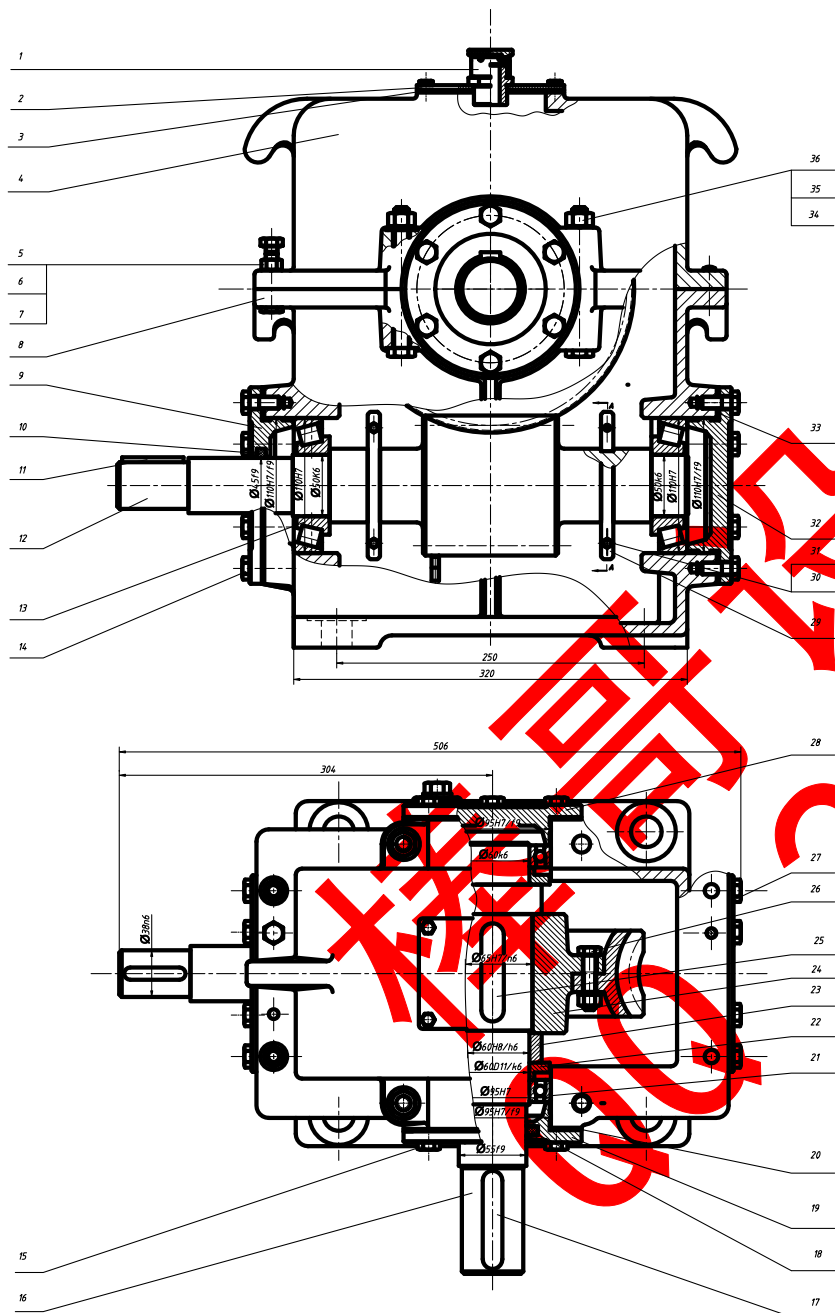


A0-装配图



输入功率 /kW	输入转速 /r/min	传动比 <i>i</i>	效率 η	传动特性			
				α	m	头数齿数	精度等级
14	966.7	9.25	0.75	5° 42' 38"	6	Z1 4 Z2 37	传动符合 GB/T10089-1988 蜗轮符合 GB/T10089-1988

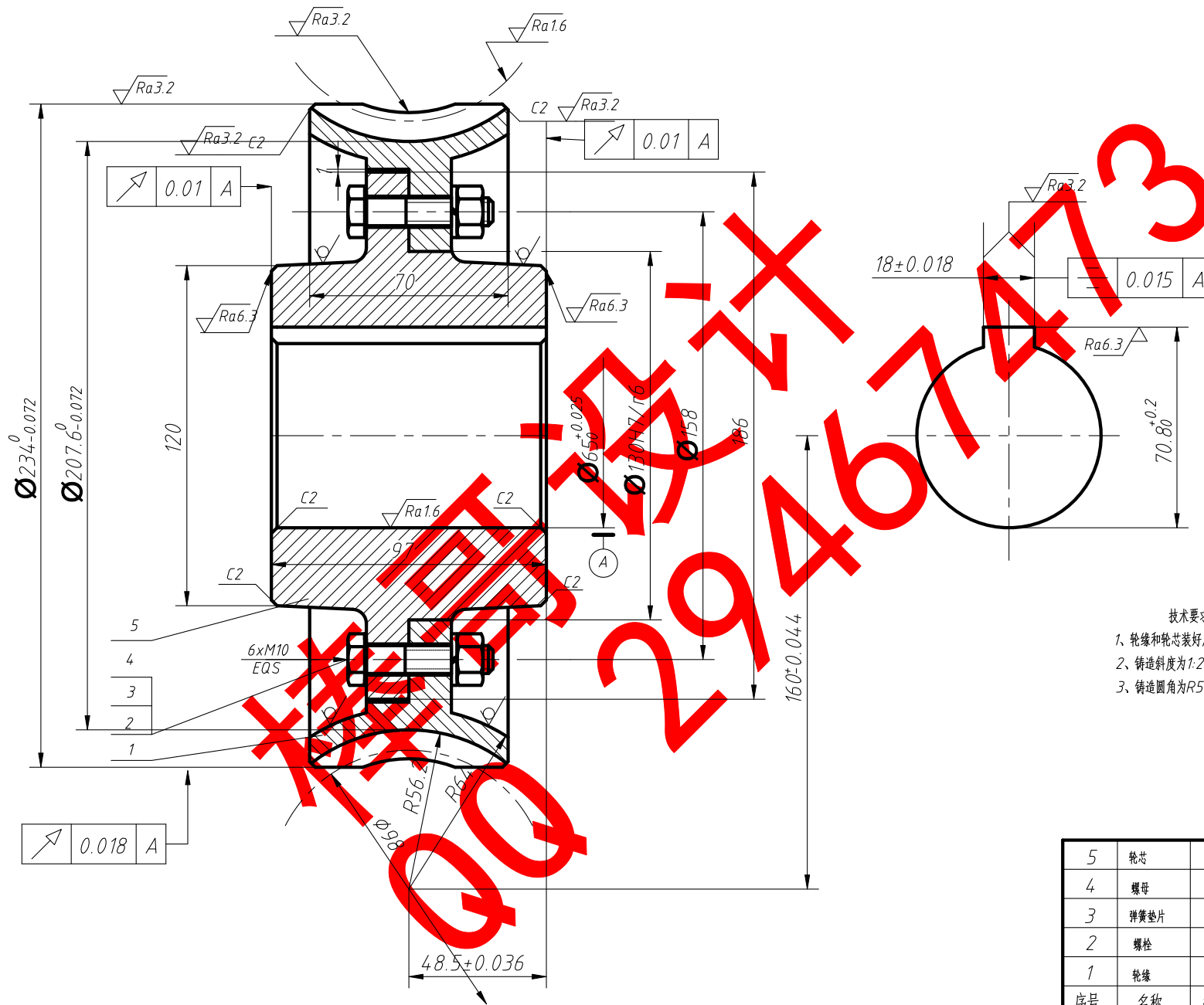
技术要求

- 装配之前, 所有零件用油清洗, 装配时, 用汽油清洗, 凡加工表面涂黄色油漆, 内表面涂红色油漆。
- 装配时, 用油清洗, 装配时, 用油清洗, 装配时, 用油清洗。
- 用油清洗时, 用油清洗, 用油清洗, 用油清洗。
- 30310轴承的轴向游隙为0.05-0.10mm, 7012C轴承的轴向游隙为0.08-0.15mm。
- 蜗轮与蜗杆的啮合面涂油, 涂油时, 用油清洗, 涂油时, 用油清洗。
- 蜗轮与蜗杆的啮合面涂油, 涂油时, 用油清洗, 涂油时, 用油清洗。
- 蜗轮与蜗杆的啮合面涂油, 涂油时, 用油清洗, 涂油时, 用油清洗。

42	蜗轮齿	工业用钢	1	油轮 28X15.8 ZB 70-1962	
41	蜗轮	Q235A	1	M18X1.5 JB/ZQ4450-1997	
40	蜗轮	Q235A	1		
39	蜗轮轴	35	2	轴 GB/T 117-2000-B8X35	
38	蜗轮轴	Q235A	2	蜗轮 GB/T 5782-2000-M10X35	
37	蜗轮	Q235A	4	蜗轮 GB/T 5782-2000-M6X12	
36	蜗轮	Q235A	4	蜗轮 GB/T 5782-2000-M12X120	
35	蜗轮轴	65Mn	4	蜗轮 GB/T 6170-2000-M10	
34	蜗轮	Q235A	4	蜗轮 GB/T 6170-2000-M10	
33	蜗轮轴	08F	2轴		
32	蜗轮轴	HT200	1		
31	蜗轮	Q235A	4	蜗轮 GB/T 5782-2000-M8X20	
30	蜗轮	Q235A	4	蜗轮 GB/T 6170-2000-M6	
29	蜗轮轴	Q235A	4		
28	蜗轮轴	HT200	1		
27	蜗轮	Q235A	6	蜗轮 GB/T 5782-2000-M10X25	
26	蜗轮	Q235A	4	蜗轮 GB/T 5782-2000-M10X45	
25	蜗轮	45	1		蜗轮件
24	蜗轮	1	1	轴 18X80 GB/T 1096-2003	
23	蜗轮	Q235A	1		
22	蜗轮轴	HT100	2		
21	蜗轮轴	HT100	2	蜗轮轴 7012C GB/T 292-2007	
20	蜗轮轴	08F	2轴		
19	蜗轮轴	HT200	1		
18	蜗轮	蜗轮 56 JB/ZQ 4406-1986	1		
17	蜗轮	45	1	轴 16X80 GB/T 1096-2003	
16	蜗轮轴	45	1		
15	蜗轮	Q235A	6	蜗轮 GB/T 5782-2000-M10X25	
14	蜗轮	Q235A	6	蜗轮 GB/T 5782-2000-M10X25	
13	蜗轮轴	HT200	2	蜗轮轴 30310 GB/T 297-1994	
12	蜗轮轴	45	1		
11	蜗轮	45	1	轴 10X45 GB/T 1096-2003	
10	蜗轮	蜗轮 45 JB/ZQ 4406-1986	1		
9	蜗轮轴	HT200	1		
8	蜗轮	HT200	1		
7	蜗轮	Q235A	4	蜗轮 GB/T 5782-2000X120	
6	蜗轮轴	65Mn	4	蜗轮 GB/T 6170-2000-M14	
5	蜗轮	Q235A	4	蜗轮 GB/T 6170-2000-M14	
4	蜗轮	HT200	1		
3	蜗轮	蜗轮轴	1		
2	蜗轮轴	Q235A	1		
1	蜗轮	1	1		蜗轮件
序号	名称	材料	数量	比例	备注
蜗杆减速机装配图					
制图					
审核					

涡轮轴			材料	45钢	比例	1:1
			图号	05-A2	数量	1
制图						
审核						

A3-蜗轮



模数	m	6
齿数	Z_2	37
蜗杆轴向齿形角	a	20°
变位系数	X	-0.5
齿顶高系数	h_{a}^*	1
轮齿侧系数		
轮齿倾斜方向	右旋	
精度等级	8cGB/T10089-1988	
分度圆齿厚及其偏差		
分度圆直径	d_2	222
配对蜗杆图号		
公差组	检验项目	公差
I	F_p	0.090 mm
II	f_{pt}	0.032 mm
III	f_{t2}	0.028 mm

- 技术要求
- 1、轮缘和轮芯装好后再精车和切制轮齿。
 - 2、铸造斜度为1:20。
 - 3、铸造圆角为R5。

5	轮芯	1	HT2000		
4	螺母	6	Q235A	GB/T6170-2000M10X1	
3	弹簧垫片	6	65Mn	GB/93(GB/T859) 10	
2	螺栓	6	Q235A	GB/T5782M10X45	
1	轮缘	1	ZCuSn10P1		
序号	名称	数量	材料	标准及规格	备注
蜗轮			材料	ZCuSn10P1	比例 1:1
			图号	04-A3	数量 1
制图					
审核					