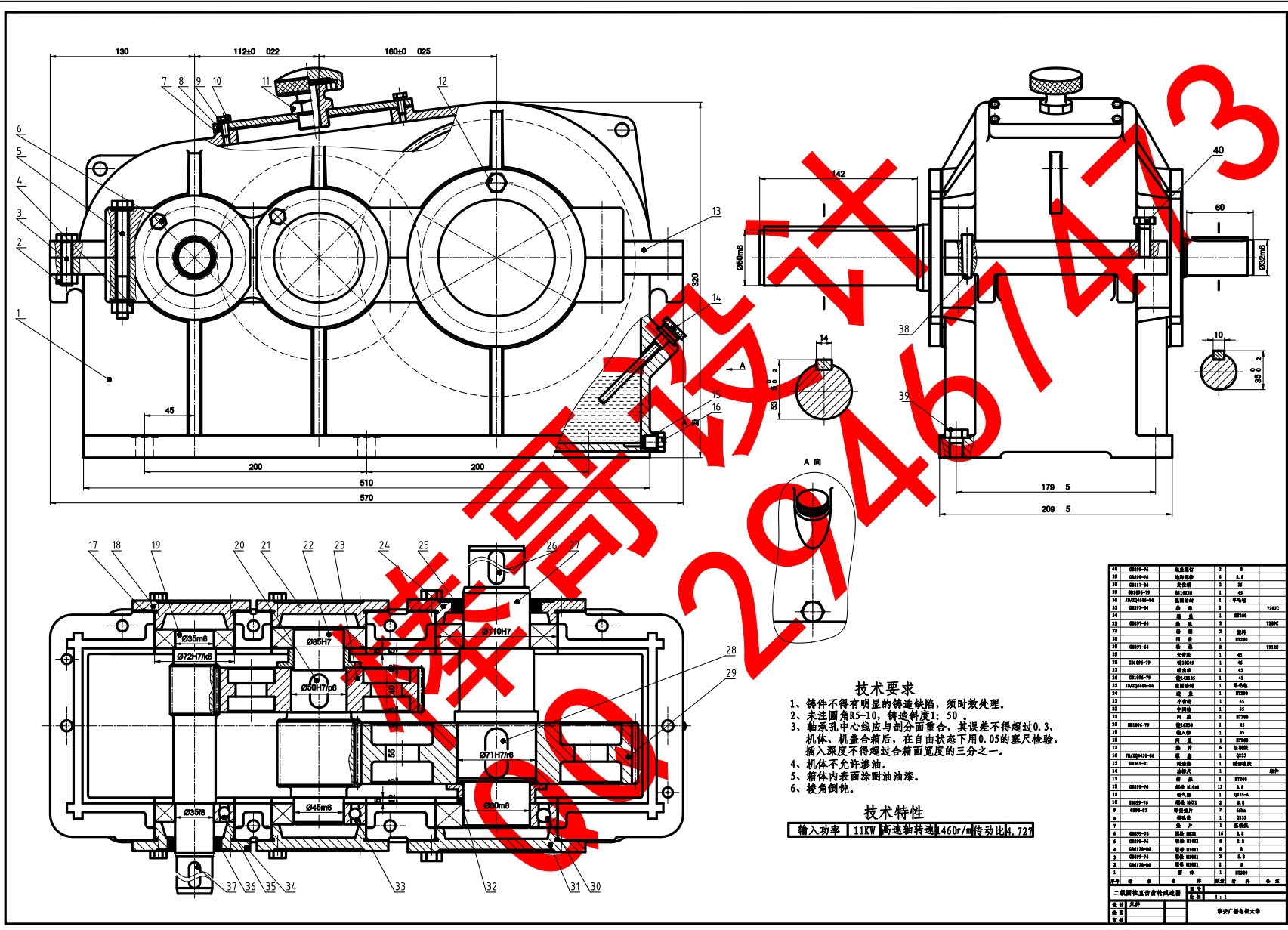
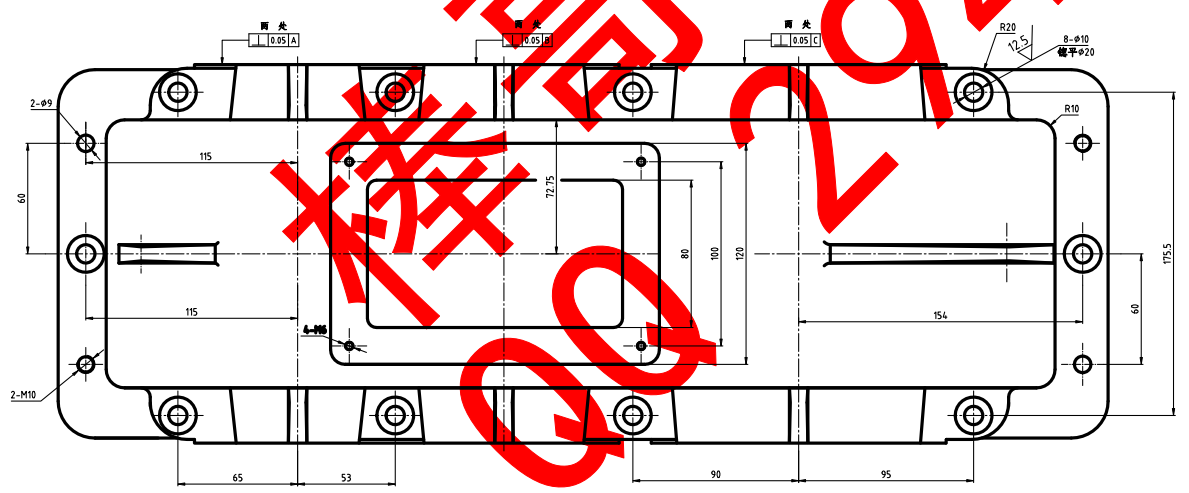
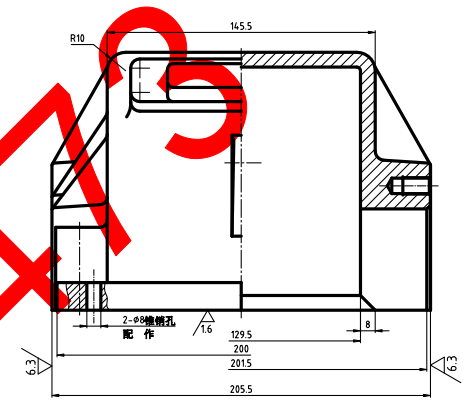
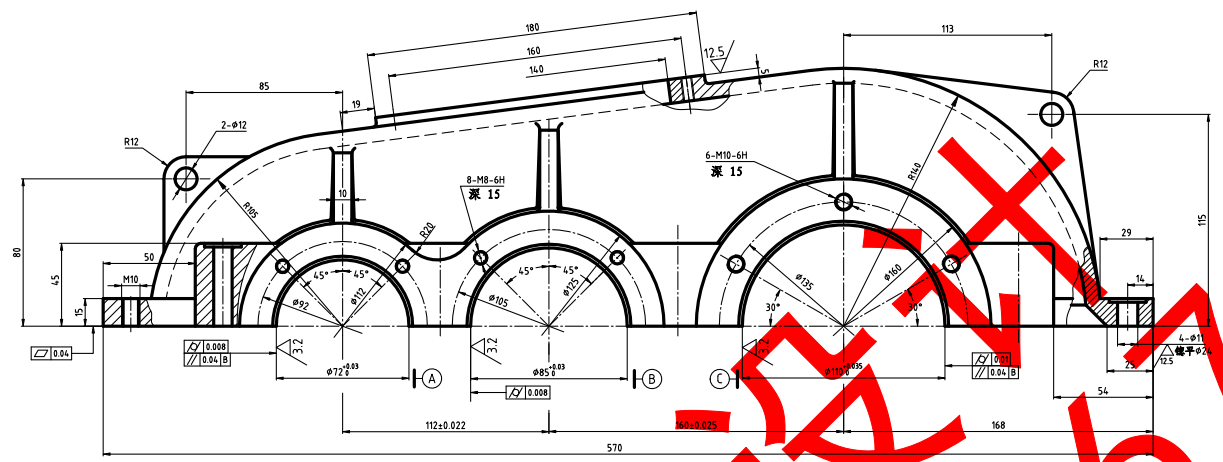


A0-装配图



A0-箱盖

其余 ∇



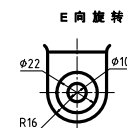
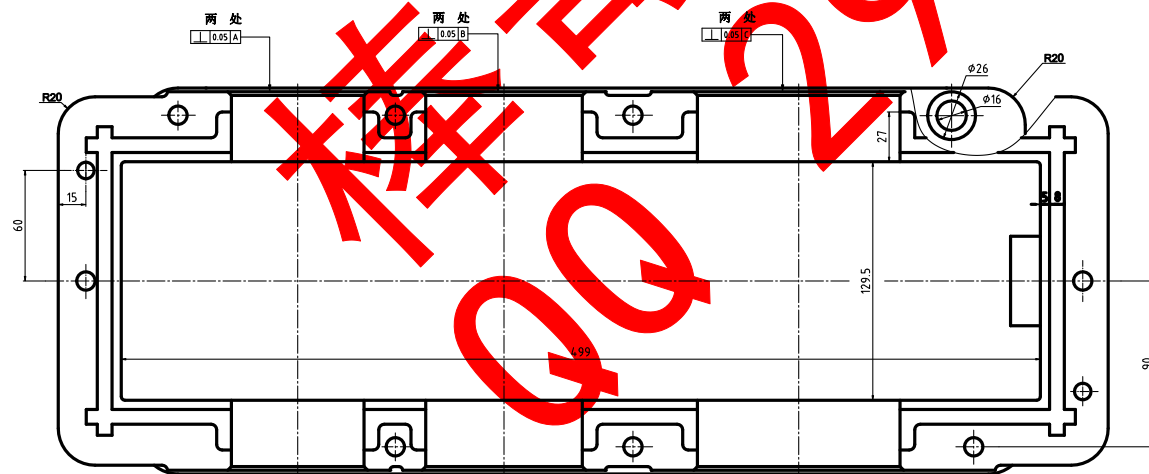
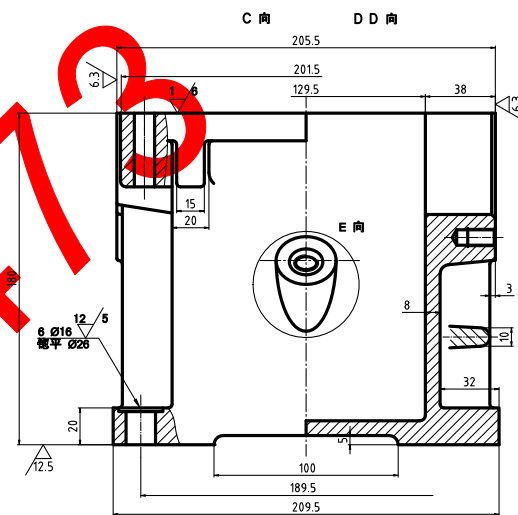
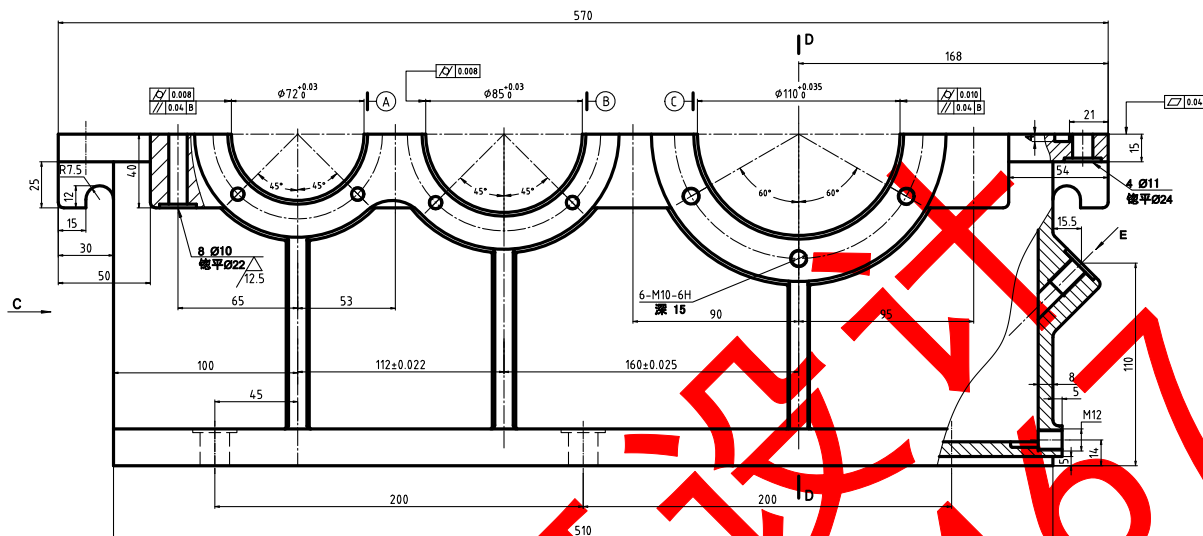
技术要求

1. 铸件需清沙，不得有砂眼、疏松、缩孔等明显铸造缺陷，并需进行时效处理；
2. 箱盖与箱体合箱后，边缘应平齐，相互错位每边不大于1mm；
3. 箱盖与箱体结合后，先打上定位销，并用螺栓紧固，在进行钻孔；
4. 未注明铸造圆角R=5-10mm。

箱 盖		图 号	JBQ-01	比例	1:1
设计	朱建	审核	王明	数量	1
制图		校对		材料	
审批		备注	淮安广播电视大学		

A0-箱体

其余 ✓



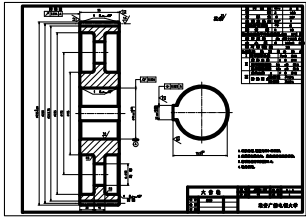
技术要求

1. 铸件需清沙，不得有砂眼、疏松、缩孔等明显铸造缺陷，并需进行时效处理。
2. 箱盖与箱体合箱后，边缘应平齐，相互错位每边不大于1mm。
3. 箱盖与箱体结合后，先打上定位销，并用螺栓紧固，在进行镗孔。
4. 未注明铸造圆角R=5-10mm。

箱体		图号	JBQ-01	比例	1:1
设计	余群	审核	王明	数量	1
制图					
审批					

淮安广播电视大学

A3-大齿轮

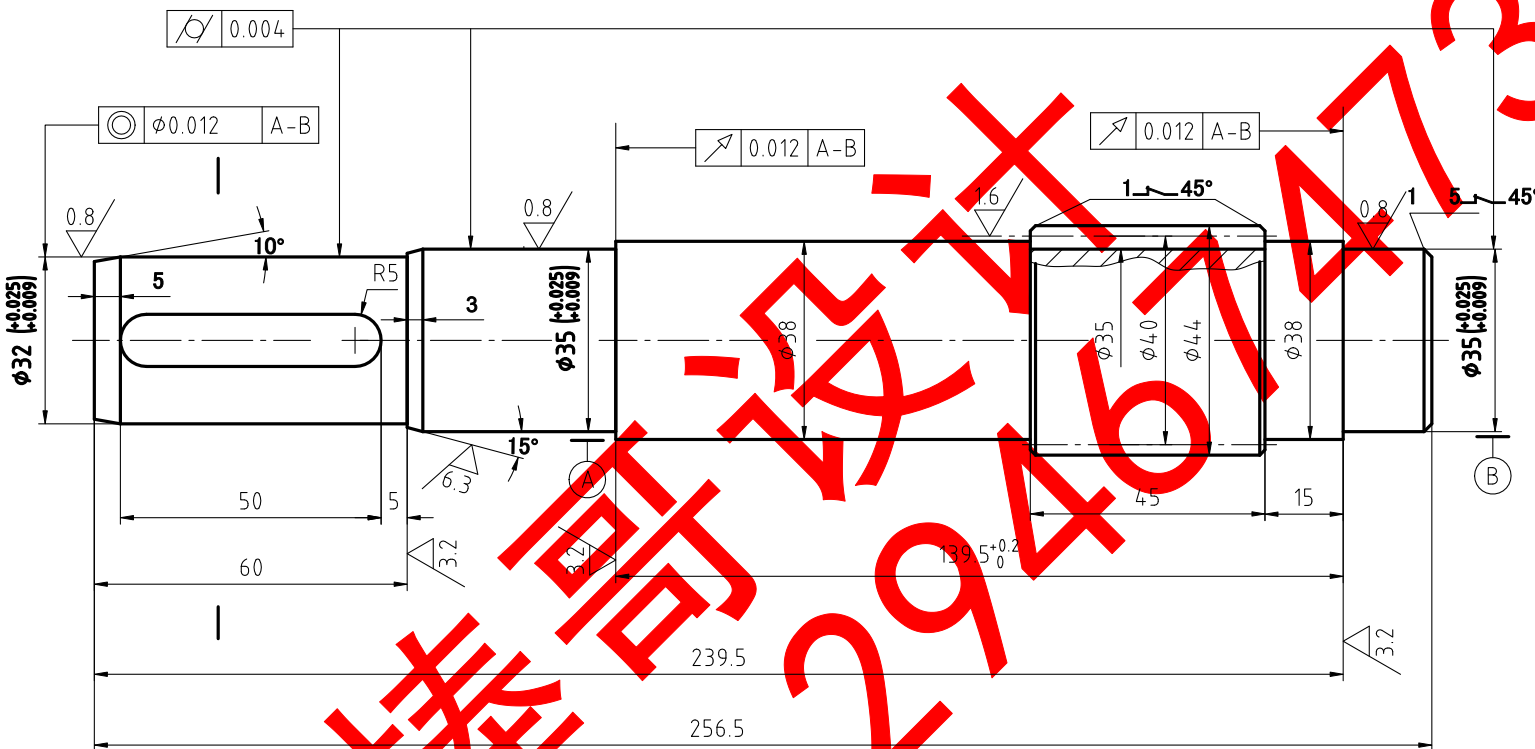


棒哥设计
QQ 29467473

棒哥设计
QQ 29467473

A3-输入轴

其余^{12.5}



技术要求

1. 调质处理, 硬度为240~270HBS;
2. 齿面磨削量均匀, 磨齿后进行探伤;
3. 齿顶沿齿方向倒圆R0.3;
4. 锐角倒钝。

法向模数	m_{n1}	2
齿数	z	20
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_a^*	1
螺旋角	β	0°
径向变位系数	x	0
跨齿数	k	3
跨k齿公法线平均长度偏差 $\Delta k_{15} \begin{smallmatrix} +10 \\ -14 \end{smallmatrix}$		
精度等级	6JLGB19005 88	
中心距	a	112±0.022
配对齿数	92	
公差组检验项目公差值		
I	周节累积公差	F_p 0.032
	齿形公差	f_i 0.008
II	周节极限偏差	f_{pt} ±0.010
	基节极限偏差	f_{pb} ±0.009
III	齿向公差	F 0.012
	接触斑点	沿齿高 ≥70% 沿齿长 ≥90%

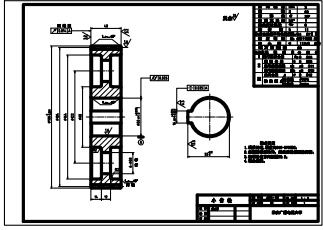
输入轴

图号	JSQ-03	比例	1:1
材料	45	数量	1

设计	朱祥
绘图	
审核	

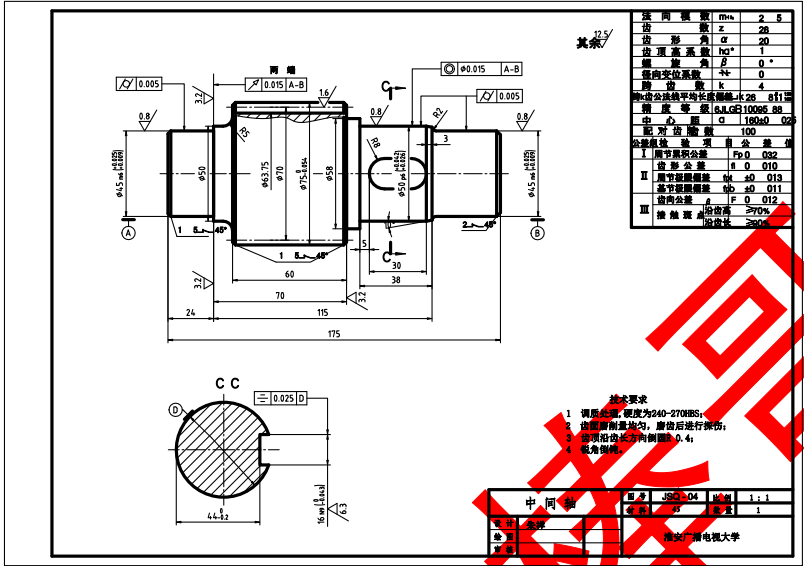
淮安广播电视大学

A3-小齿轮



棒哥设计
QQ 29467473

A3-中间轴



新设计 29467473