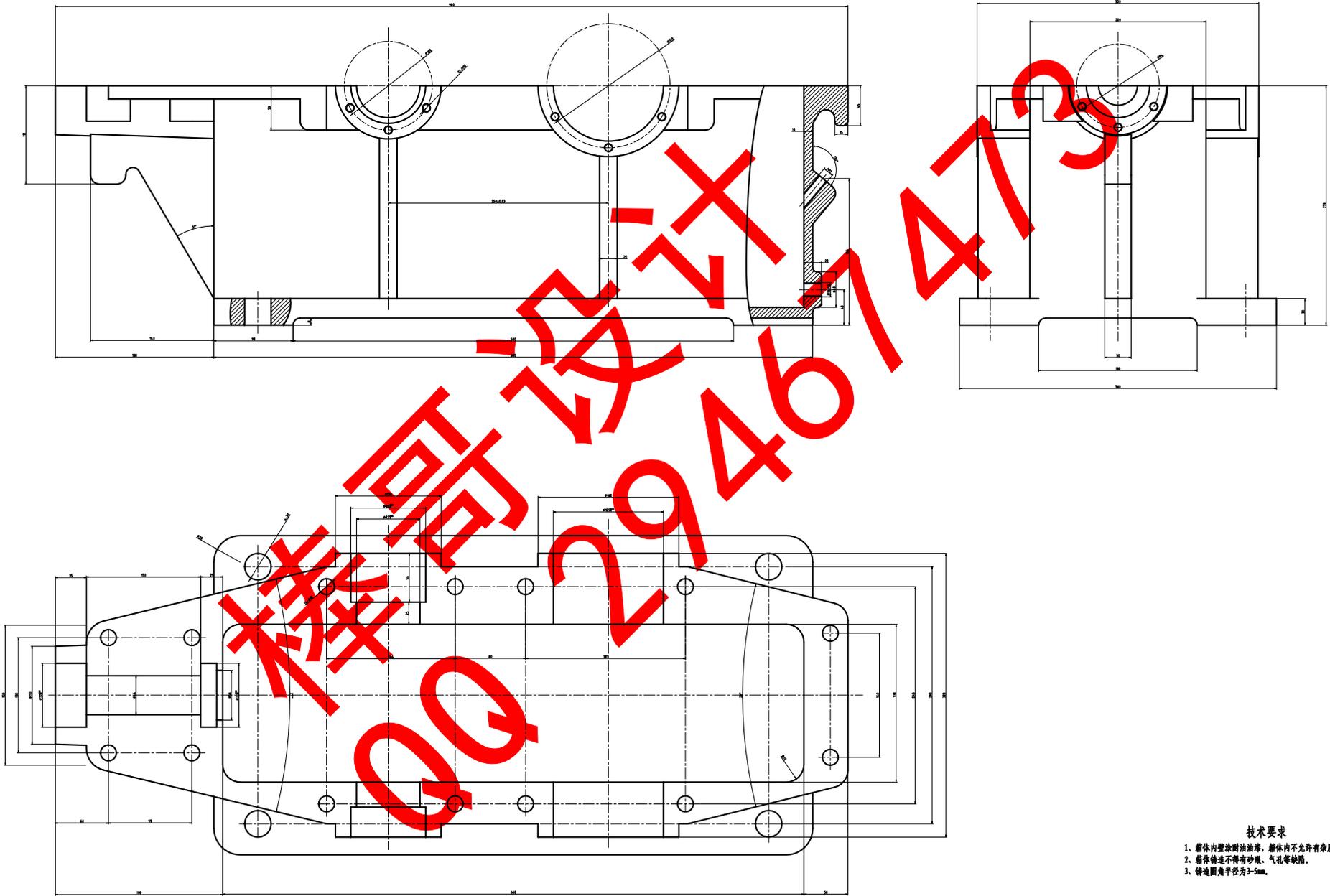


A0-箱体

其余



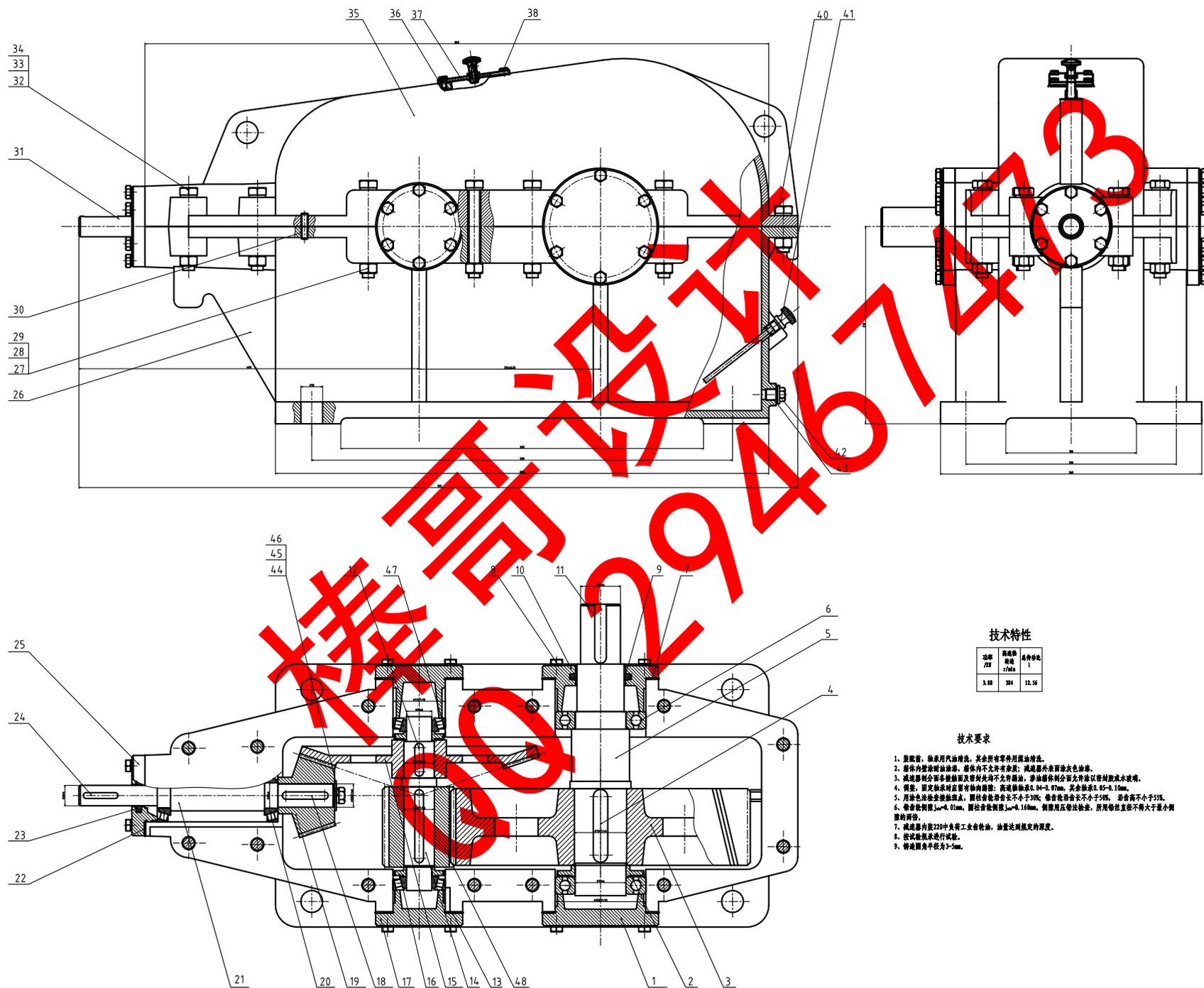
技术要求

1. 箱体内壁涂防锈油漆，箱体内不允许有杂质；减压器外表面涂灰色油漆。
2. 箱体铸造不得有砂眼、气孔等缺陷。
3. 铸造圆角半径为3-5mm。

HT200		箱体	
图号	HT200	图名	箱体
比例	1:1	材料	HT200
数量		重量	
日期		设计	
审核		工艺	
制图		材料	
校对		热处理	
工艺		表面处理	
其他		备注	

审核	
制图	
日期	
签字	
日期	

A0-总装图



技术特性

功率 /kW	额定轴 转速 /r/min	额定转矩 /N·m
3.08	300	12.56

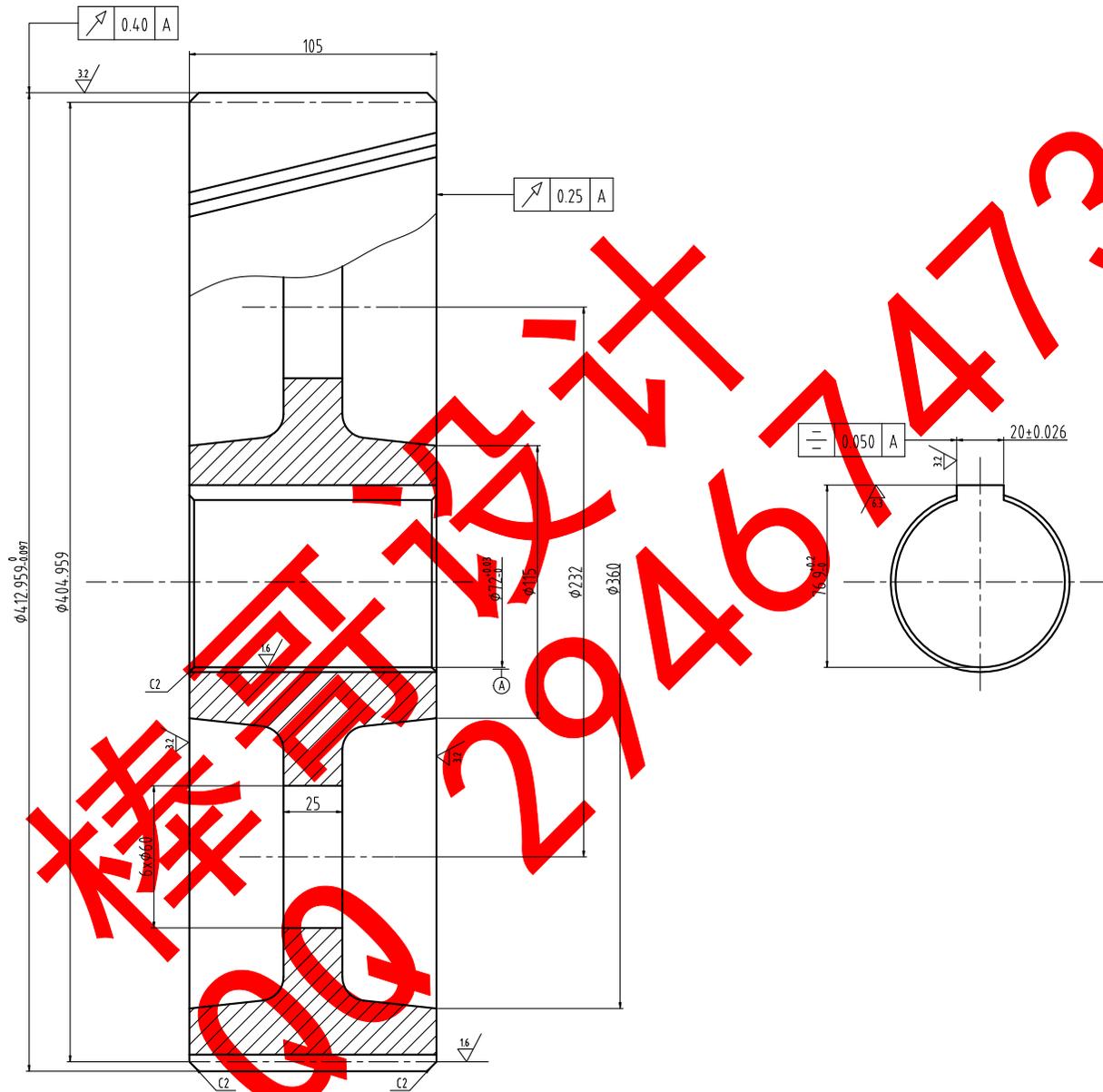
技术要求

- 装配前，轴承用汽油清洗，其余所有零件用煤油清洗。
- 箱体内部涂防锈油，箱体内外不允许有杂质；减速机外表涂灰色油漆。
- 减速机剖分面在装配前及装配时均不允许涂油，密封胶剖分面允许涂密封胶防止泄漏。
- 预装：固定轴承时应留有轴向游隙：高速轴承0.04-0.07mm，其余轴承0.05-0.10mm。
- 用涂色漆涂擦轴颈表面，圆径公差带全长不小于20%；锥齿公差带全长不小于10%；游隙差不小于5%。
- 寿命试验： $\lambda=0.15\text{mm}$ ，圆径公差带 $\lambda=0.15\text{mm}$ ，圆径公差带 $\lambda=0.15\text{mm}$ ，圆径公差带 $\lambda=0.15\text{mm}$ ，圆径公差带 $\lambda=0.15\text{mm}$ ，圆径公差带 $\lambda=0.15\text{mm}$ 。
- 减速机内部220#工业齿轮油，油量达到规定的深度。
- 按试验规范进行试验。
- 铸造圆角半径为 $R=3\text{mm}$ 。

序号	名称	数量	材料	备注
48	小齿轮	1	40Cr(调质)	
47	圆锥滚子轴承30207	2		外购
46	挡圈35	1	Q235	
45	垫圈18	1	65Mn	
44	螺钉M12*25	1	8.8级	
43	垫圈21	1	石棉橡胶板	
42	螺栓M12*12	1	8.8级	
41	游标尺	1		
40	启盖螺钉	1	8.8级	
39				
38	螺栓M6*10	1	8.8级	
37	视孔盖	1	Q235	
36	垫片	1	石棉橡胶板	
35	箱盖	1	HT100	
34	螺栓M16*80	4	8.8级	
33	垫圈16	4	65Mn	
32	螺母M16	4	8级	
31	套筒	1	Q235	
30	销10*50	2	35	
29	螺栓M16*110	8	8.8级	
28	垫圈16	8	65Mn	
27	螺母M16	8	8级	
26	箱底	1	HT200	
25	视孔盖	1	HT150	
24	半圆键8*48	1	45钢(调质)	
23	密封圈	1		
22	垫片	1	石棉橡胶板	
21	输入轴	1	45钢(调质)	
20	圆锥滚子轴承30207	2		外购
19	小锥齿轮	1	40Cr(调质)	
18	半圆键10*60	1	45钢(调质)	
17	挡油盘	2	HT150	
16	挡油盘	1	Q235-A	
15	大锥齿轮	1	45钢(正火)	
14	挡油盘	1	40Cr(调质)	
13	垫片	1	石棉橡胶板	
12	半圆键12*45	1	45钢(调质)	
11	半圆键16*60	1	45钢(调质)	
10	视孔盖	1	HT150	
9	密封圈	1		
8	螺栓M8*30	36	8.8级	
7	垫片	1	石棉橡胶板	
6	轴承7214C	2		外购
5	输出轴	1	45钢(调质)	
4	半圆键20*100	1	45钢(调质)	
3	大齿轮	1	26310-570(正火)	
2	挡油盘	1	Q235-A	
1	轴承盖	1	HT150	

审核	
制图	
校核	
审核	
日期	

A1-斜齿轮



法向模数	Mn	4
齿数	Z1	98
压力角	a	20°
齿顶高系数	ha	1.0
螺旋角	β	14° 32' 02"
螺旋方向		左
变位系数	x	0
公差等级		8 GB/T10095.1.2008
中心距及偏差	a	250 ± 0.036
配对齿数	Z2	23
径向圆跳动公差	F _r	0.075
齿廓总偏差	F _a	0.034
单个齿距偏差	f _{pt}	± 0.022
螺旋线总偏差	F	0.036
公法线平均长度及其上下公差		141.824 ^{+0.094} _{-0.241}
跨齿数	K	12

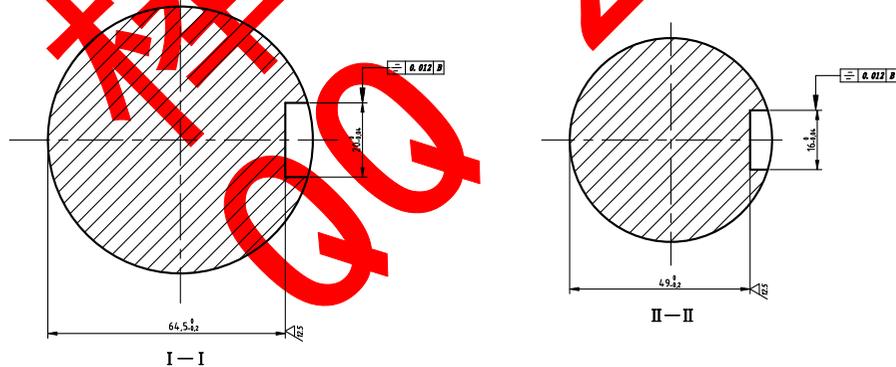
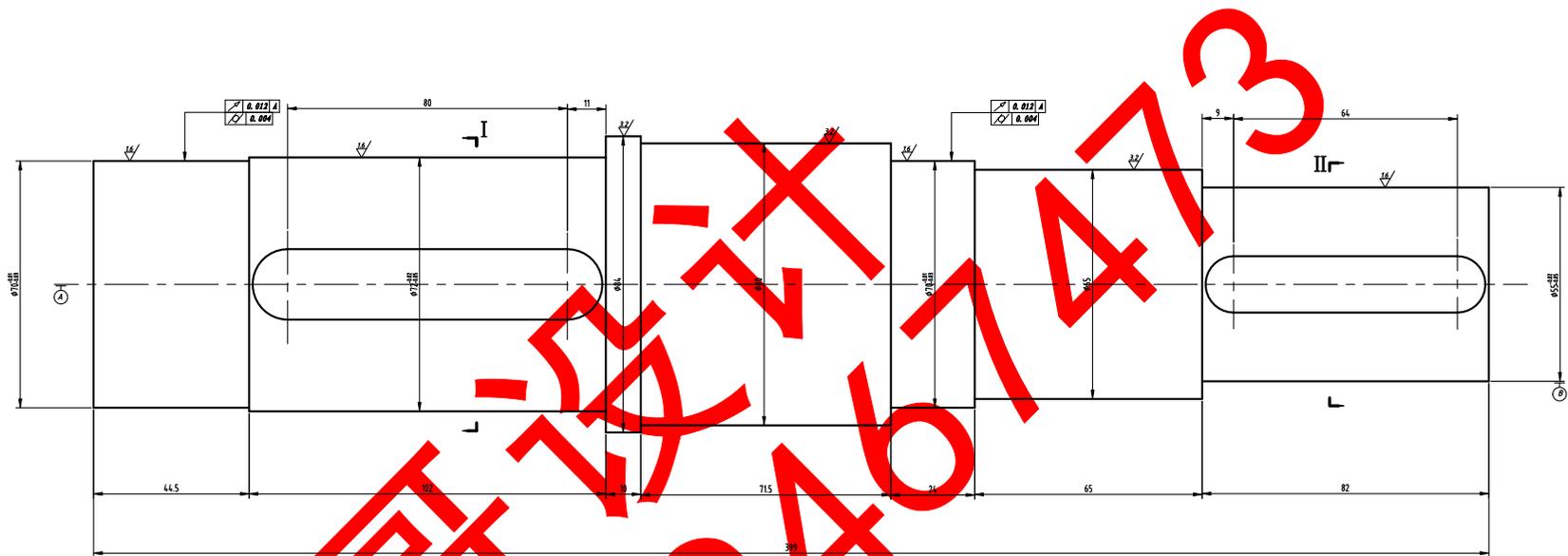
技术要求

1. 正火处理162—217HBW;
2. 未注圆角均为R10.

普通零件登记
描图
校核
旧版图号
签字
日期

				45钢			
设计	审核	工艺	日期	图样标记	数量	比例	大圆柱斜齿轮
共	页	第	页	共	页	第	页

A2-低速轴



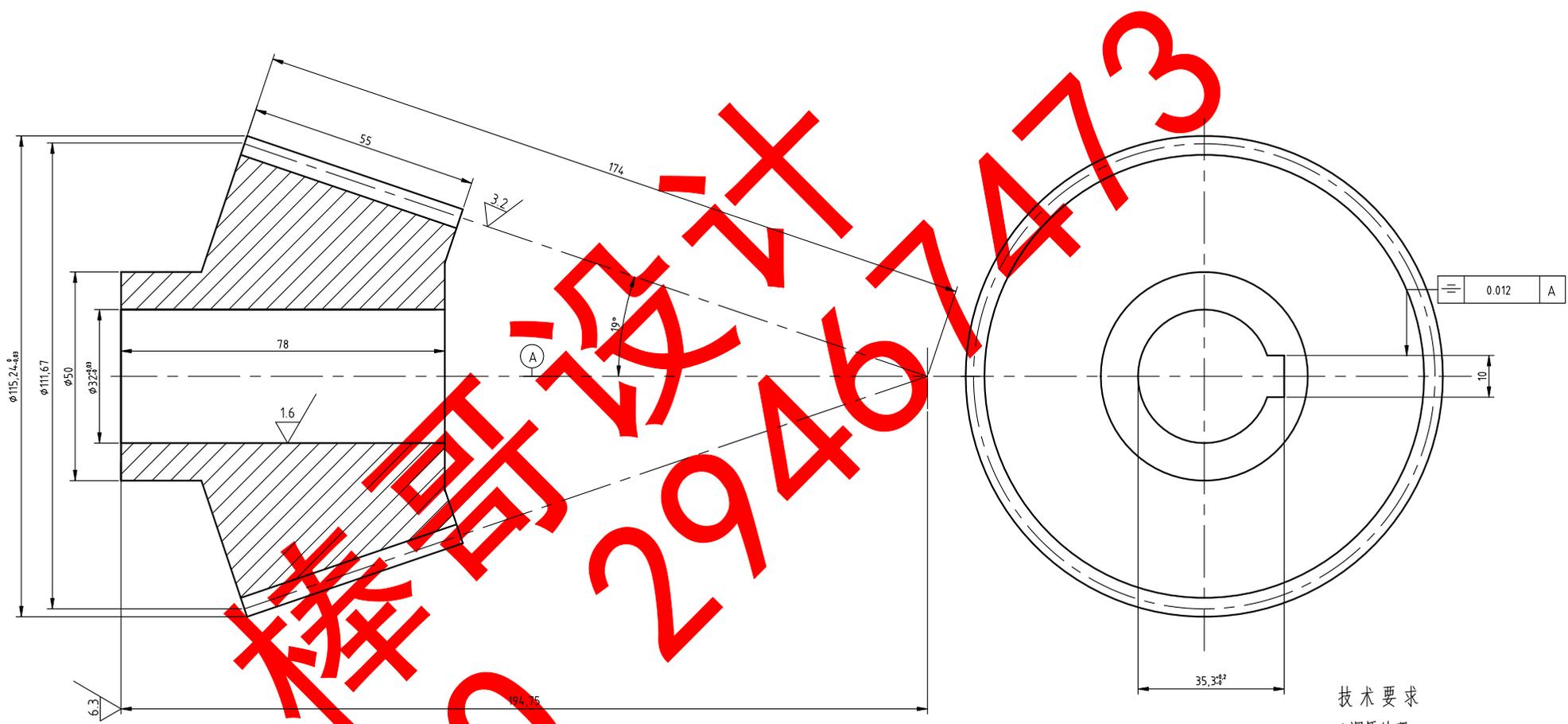
技术要求
 1. 调质处理
 2. 未处理倒角 $2 \times 45^\circ$

借通用件登记
描图
校描
旧底图总号
签字
日期

				45				
标记	处数	更改文件号	签字	日期			低速轴	
设计		标准化			图样标记	数量	比例	
审核								
工艺		日期			共	页	第	页

A3-锥齿轮

其余 $\sqrt{3.2}$



- 技术要求
1. 调质处理
 2. 未处理倒角 $2 \times 45^\circ$
 3. 大端模数 $m=5$, 齿数 $Z=23$

借通用件登记
描图
校描
旧底图总号
签字
日期

锥齿设计 29467473 QQ

				40Cr				
标记	处数	更改文件号	签字	日期			小锥齿轮	
设计			标准化		图样标记	数量	比例	
审核								
工艺			日期		共 页	第 页		