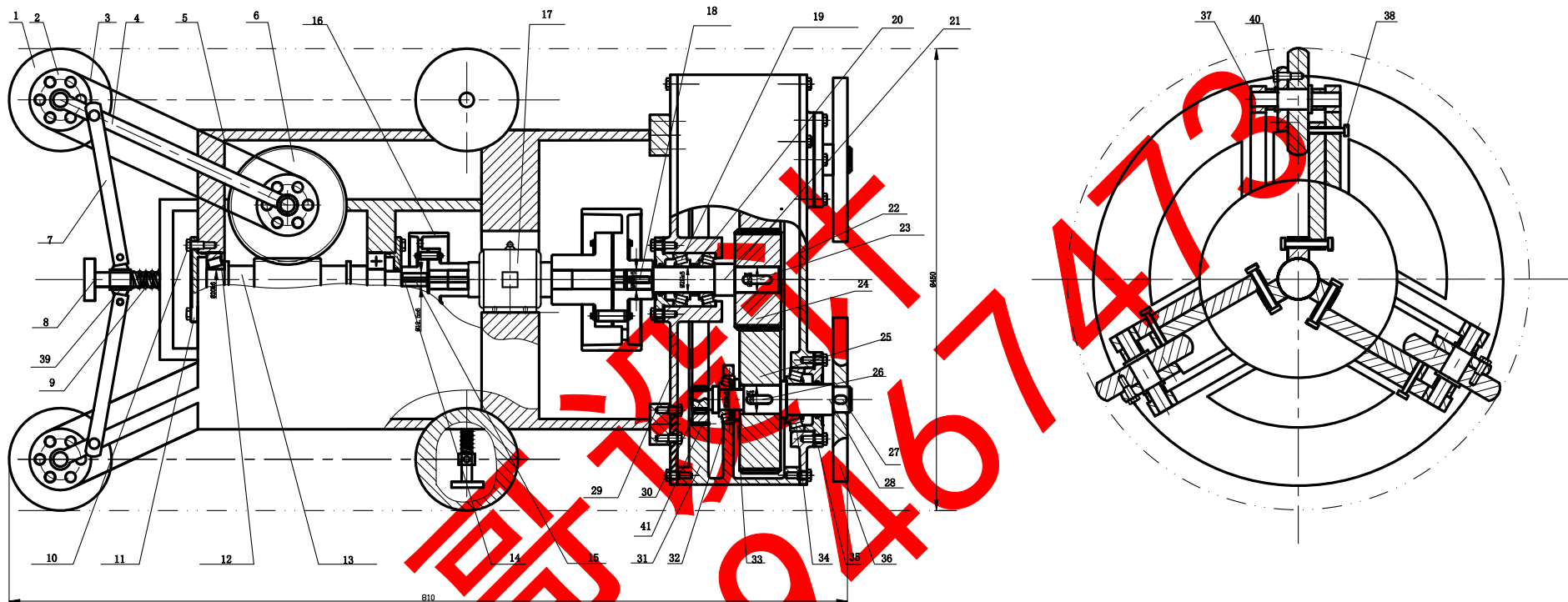


A0-装配图



技术要求

1. 各配合、螺栓联接处用润滑脂润滑;
2. 调整固定轴承时应该留轴向间隙0.05mm;
3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求;
4. 铸件表面不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷;
5. 装配时, 对用螺纹连接的部件处要拧紧, 防止松动;
6. 未加工外表面涂灰色油漆, 内表面涂红色耐油漆;
7. 用涂色法检验亮点。

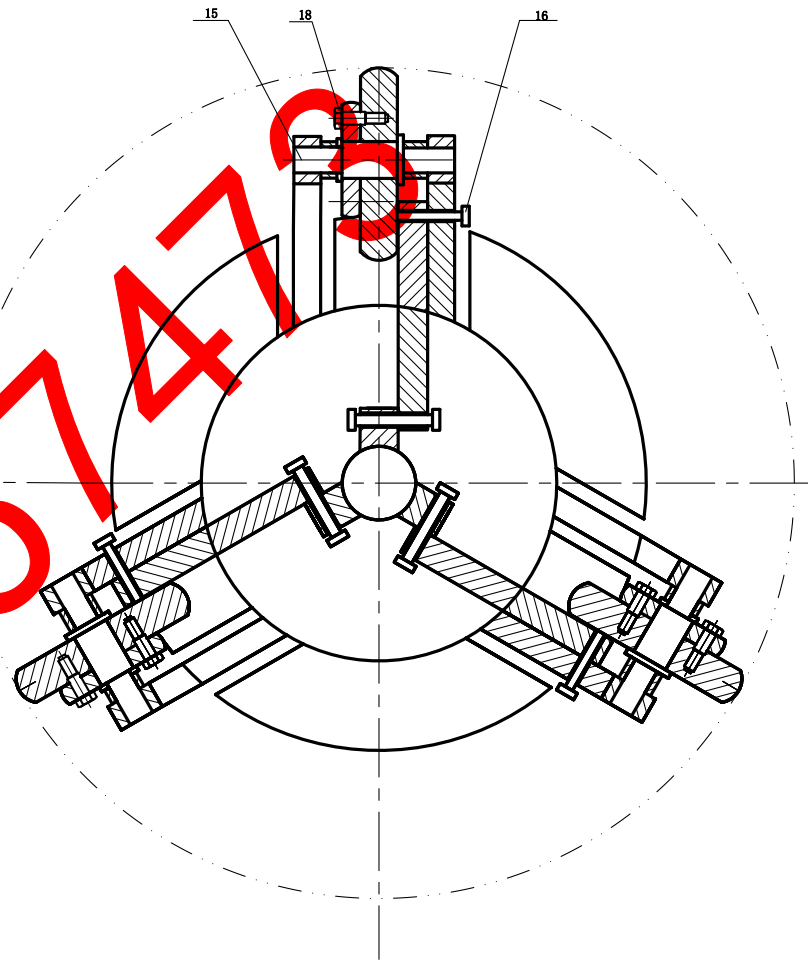
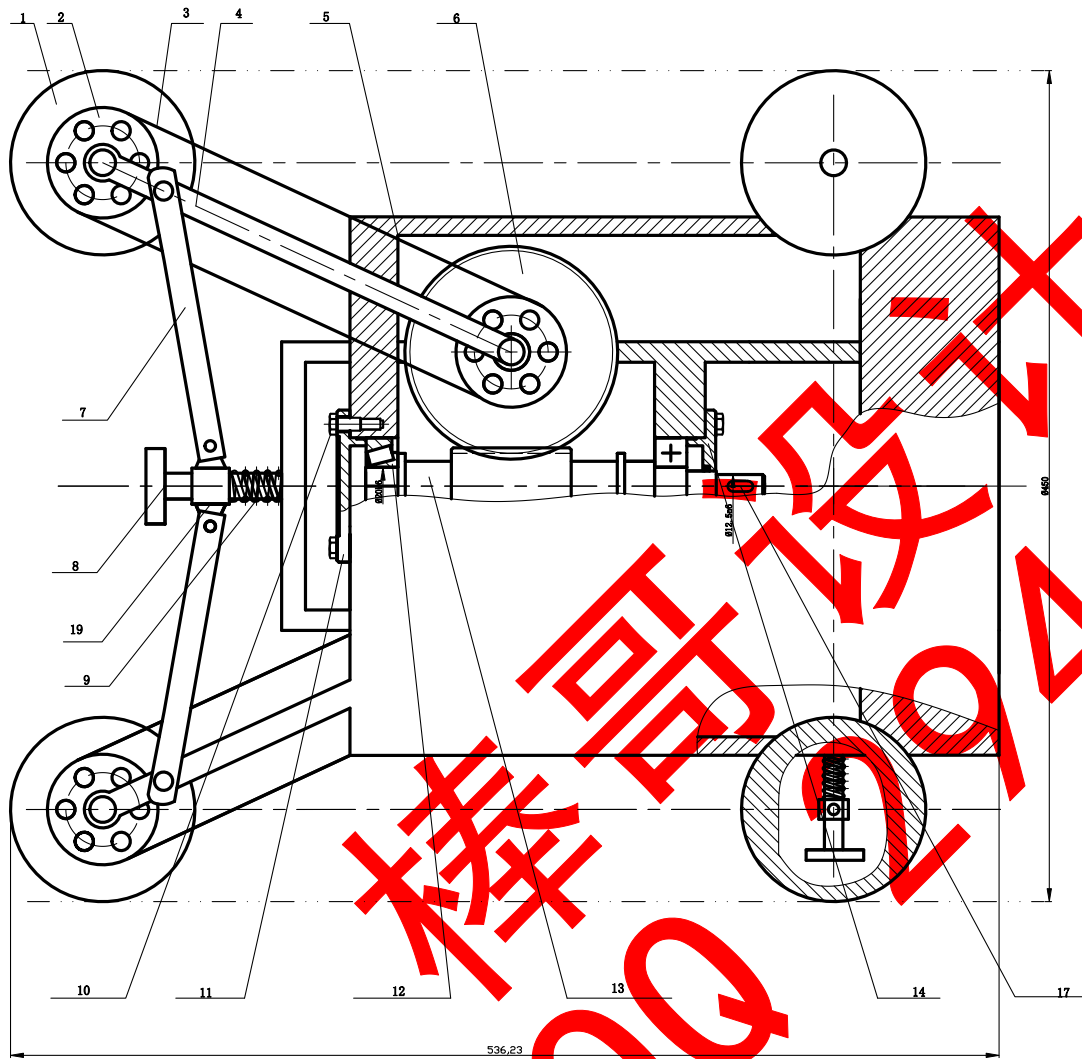
代号	名称	数量	材料	备注
19	轴承	2	GB/T297-94	
18	GB5782-2000 六角大螺栓	36	Q235-A	
17	GB/T699-1999 键	1	45	
16	轴衬套	6	HT150	
15	车轴轴	3	45	
14	进量	1	HT150	
13	GB/T4661-2002 轴衬	1	45	
12	GB5782-2000 螺栓	2		
11	GB/T1222-2007 内盖	1	HT150	
10	六角大螺栓	12		
9	弹簧	4	60Si2Mn	
8	异型支撑	4	HT200	
7	弹性调整支撑	3	HT200	
6	轴衬	3	Z05n10-1	
5	螺母	1	HT200	
4	车轴支撑	3	HT200	
3	螺母	3	45	
2	轴衬	9	40Cr	
1	车轴	6	HT200	

代号	名称	数量	材料	备注
33	轴承	1	HT150	
41	螺钉	1	35	
40	GB92-87 10 垫圈	1	65Mn	
39	螺母	1	HT150	
38	进杆轴	5	HT150	
37	45	3	HT150	
36	键刀	2		
35	轴衬套	3	HT150	
34	GB/T297-94 轴承	1	HT150	
33	螺母	1	HT150	
32	GB/T297-94 螺母	1	HT200	
31	螺母	1	45	
30	内盖壳	1	45	
29	异型支撑	1	HT200	
28	轴衬轴	1	45	
27	键	2	45	
26	键	1	45	
25	轴衬轴套	1	45	
24	输入轴轴套	1	45	
23	键	1	45	
22	弹性调整	1	HT200	
21	输入轴	1	45	
20	螺母	1	HT150	

代号	名称	数量	材料	备注
19	轴承	2	GB/T297-94	
18	六角大螺栓	36	Q235-A	
17	键	1	45	
16	轴衬套	6	HT150	
15	车轴轴	3	45	
14	进量	1	HT150	
13	轴衬	1	45	
12	螺栓	2		
11	内盖	1	HT150	
10	六角大螺栓	12		
9	弹簧	4	60Si2Mn	
8	异型支撑	4	HT200	
7	弹性调整支撑	3	HT200	
6	轴衬	3	Z05n10-1	
5	螺母	1	HT200	
4	车轴支撑	3	HT200	
3	螺母	3	45	
2	轴衬	9	40Cr	
1	车轴	6	HT200	

代号	名称	数量	材料	备注
33	轴承	1	HT150	
41	螺钉	1	35	
40	GB92-87 10 垫圈	1	65Mn	
39	螺母	1	HT150	
38	进杆轴	5	HT150	
37	45	3	HT150	
36	键刀	2		
35	轴衬套	3	HT150	
34	GB/T297-94 轴承	1	HT150	
33	螺母	1	HT150	
32	GB/T297-94 螺母	1	HT200	
31	螺母	1	45	
30	内盖壳	1	45	
29	异型支撑	1	HT200	
28	轴衬轴	1	45	
27	键	2	45	
26	键	1	45	
25	轴衬轴套	1	45	
24	输入轴轴套	1	45	
23	键	1	45	
22	弹性调整	1	HT200	
21	输入轴	1	45	
20	螺母	1	HT150	

A0-部件装配图



机械哥设计 20467473 QQ

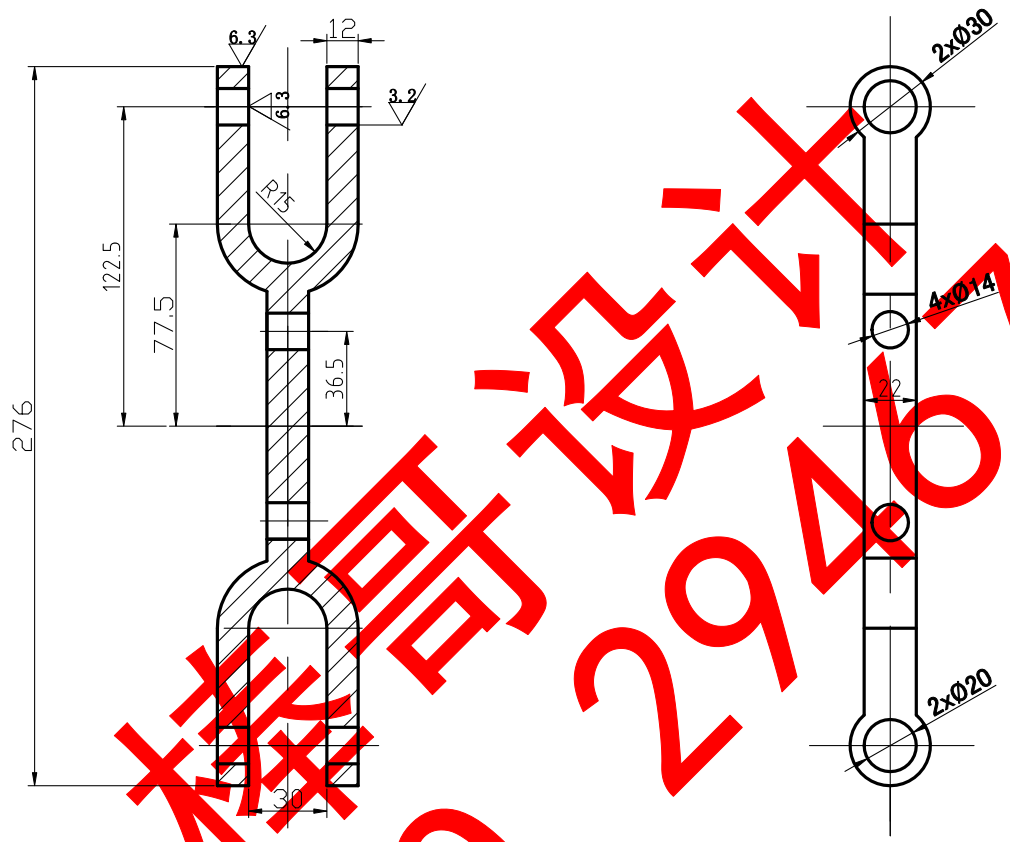
技术要求

1. 各配合、螺栓联接处用润滑脂润滑；
2. 蜗杆轴承的轴向游隙为0.05-0.1mm，蜗轮轴承的轴向游隙为0.12-0.20mm；
3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求；
4. 铸件表面不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷；
5. 未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ ；
6. 未加工外表面涂灰色油漆，内表面涂红色耐油漆。

19	螺母	1	HT150		
18	六角大螺栓	36	Q235-A		
17	GB/T699-1999	轴	45		
16	蜗杆轴	6	HT150		
15	蜗轮轴	3	45		
14	进量	1	HT150		
13	GB/T4661-2002	蜗杆	45		
12	GB5782-2000	轴承	2		
11	GB/T1222-2007	内盖	1	HT150	
10	六角大螺栓	12			
9	弹簧	4	60Si2Mn		
8	蜗轮支架	4	HT200		
7	蜗杆蜗轮支撑	3	HT200		
6	蜗轮	3	ZGSn10-1		
5	蜗杆	1	HT200		
4	蜗轮进量	3	HT200		
3	蜗壳	3	45		
2	蜗轮	9	40Cr		
1	手轮	6	HT200		
序号	代号	名称	数量	材料	备注
			A0		无锡太湖学院
					行走部件装配图
标记	比例	分区	更改文件号	姓名	年月日
设计	审核	标准化	制图	检查	比例
审核	工艺	材料	共10张	第9张	XXJ-0923825-09

A3-车轮支架

其余 $\nabla 12.5$



机械哥设计 29467473

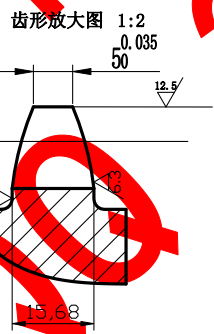
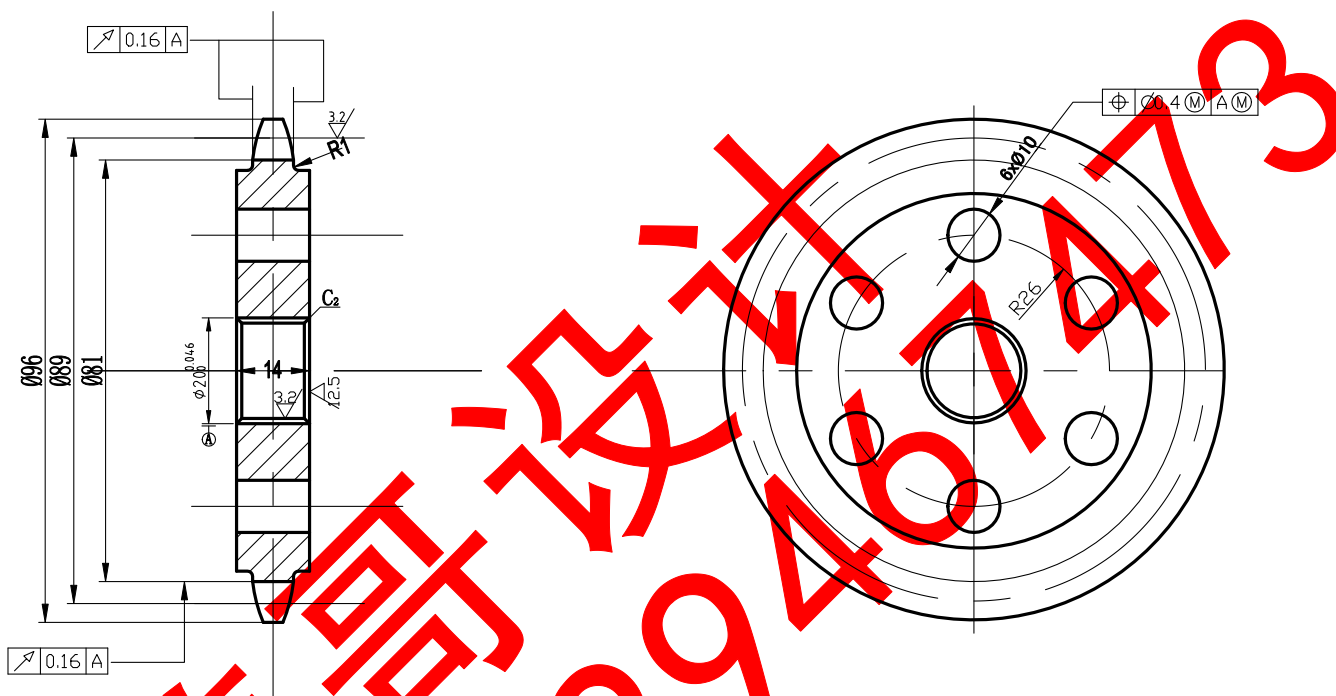
技术要求

机械加工未注尺寸偏差处精度为IT/2

						HT200			太湖学院	
									车轮支撑架	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	重量	比例	XXJ-0923825-08
设计	赵金辉		标准化							
审核						共10张		第8张		
工艺			批准							

A3-链轮

其余: $\sqrt{12.5}$



技术要求

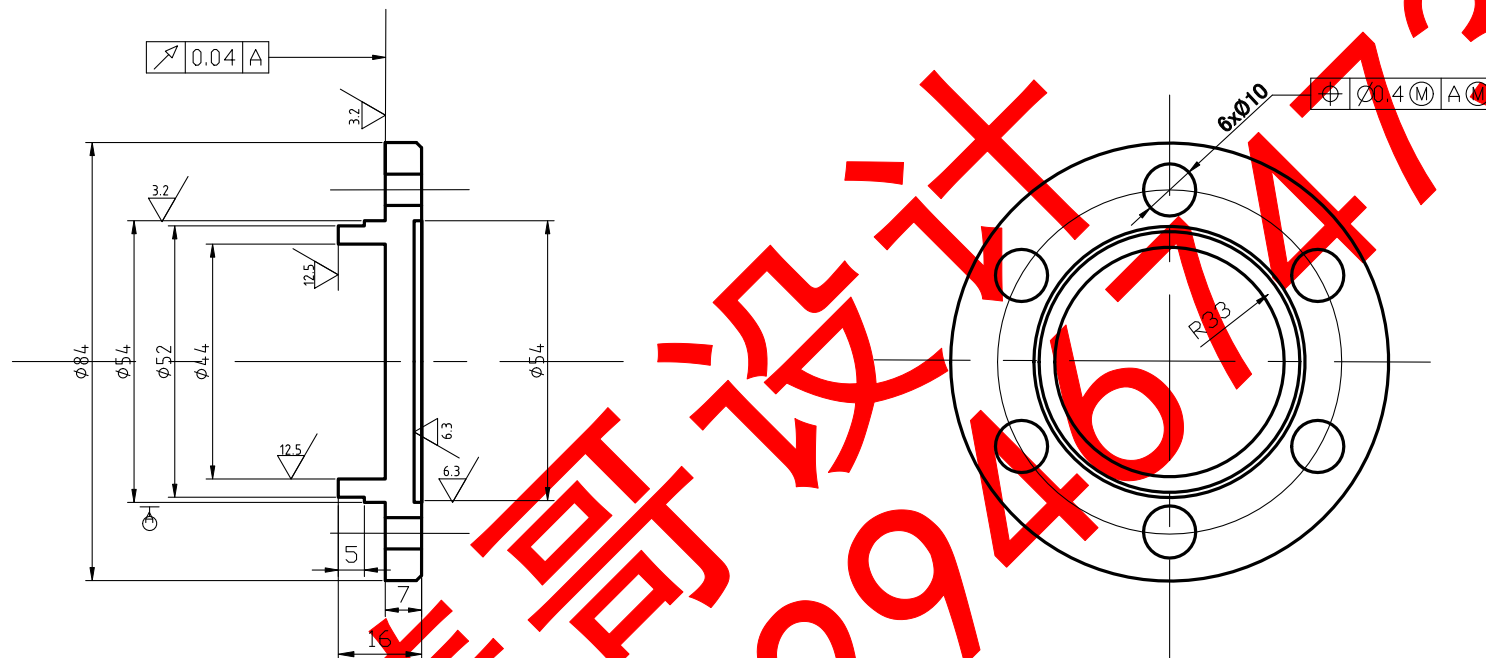
- 链轮材料为40Cr;
- 整体热处理后HRC40-50;
- 齿形部分表面淬火, 硬度HRC45

节距	p	25.4
滚子外径	d ₁	15.88
齿轮齿数	z	38
量柱测量距	M _R	169.68 ⁰ _{-0.25}
量柱直径	d _R	15.88 ⁰ _{0.1}
齿形	按GB1244-85 制造	

					40Cr			太湖学院	
								链轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	XXJ-0923825-02
设计	赵金辉		标准化						
审核						共10张		第2张	
工艺			批准						

A3-闷盖1

其余



机械哥设计 29461413

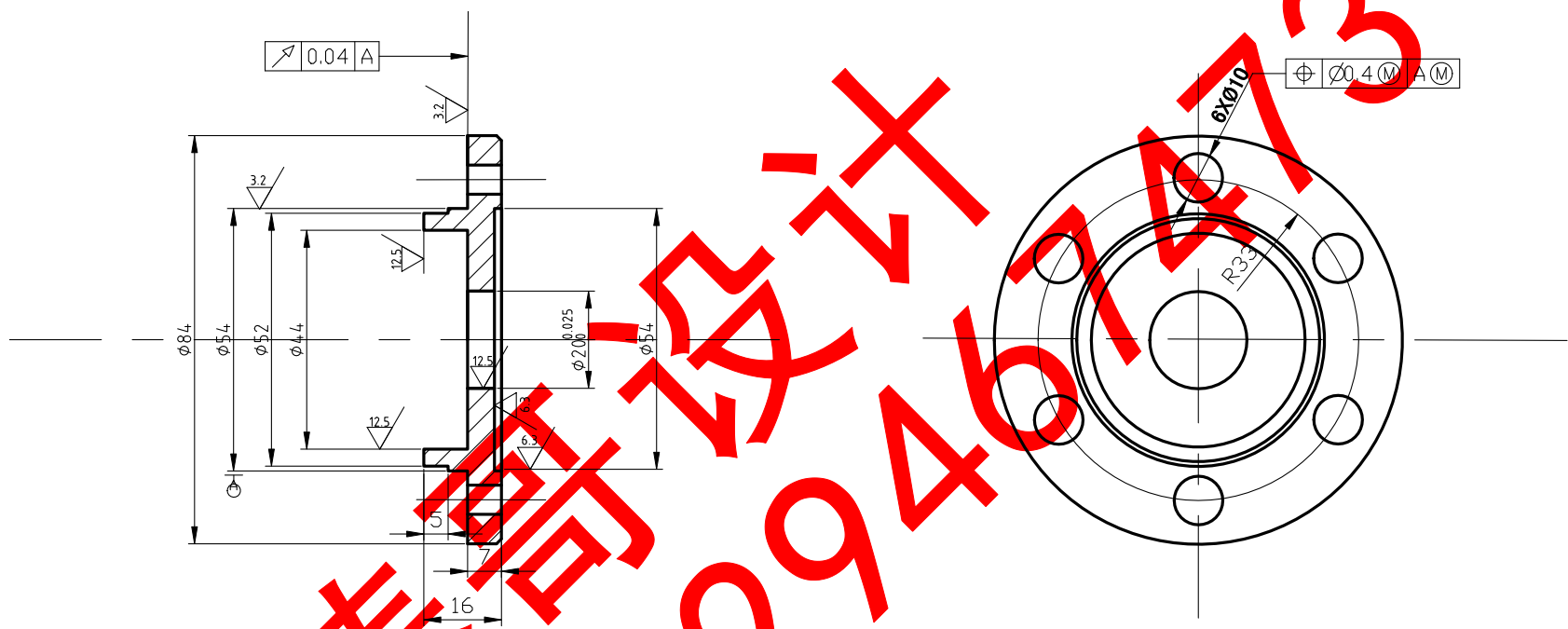
技术要求

1. 铸件尺寸精度为IT17
2. 机械加工未注偏差尺寸精度为IT/2
3. 未注明倒角为 $2 \times 45^\circ$

						HT150			太湖学院	
									闷盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	重量	比例	XXJ-0923825-07
设计	赵金辉		标准化							
审核						共10张		第7张		
工艺			批准							

A3-透盖

其余 



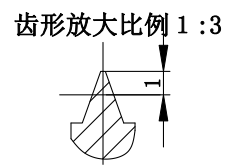
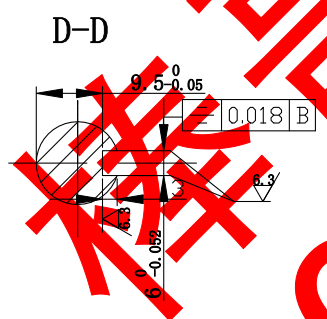
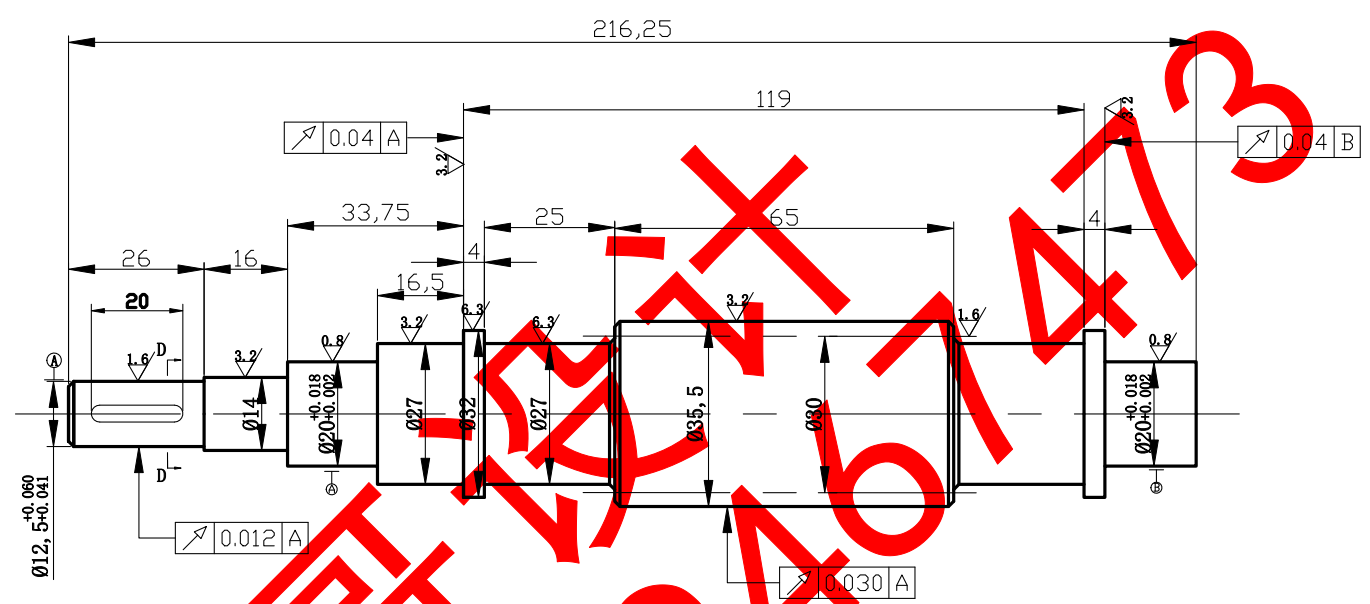
技术要求

1. 铸件尺寸精度为IT17
2. 机械加工未注偏差尺寸精度为IT/2
3. 未注明倒角为2×45°

						HT150			太湖学院	
									透盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	XXJ-0923825-03	
设计	赵金辉		标准化							
审核								1:1		
工艺			批准			共10张	第3张			

A3-蜗杆

其余 12.5



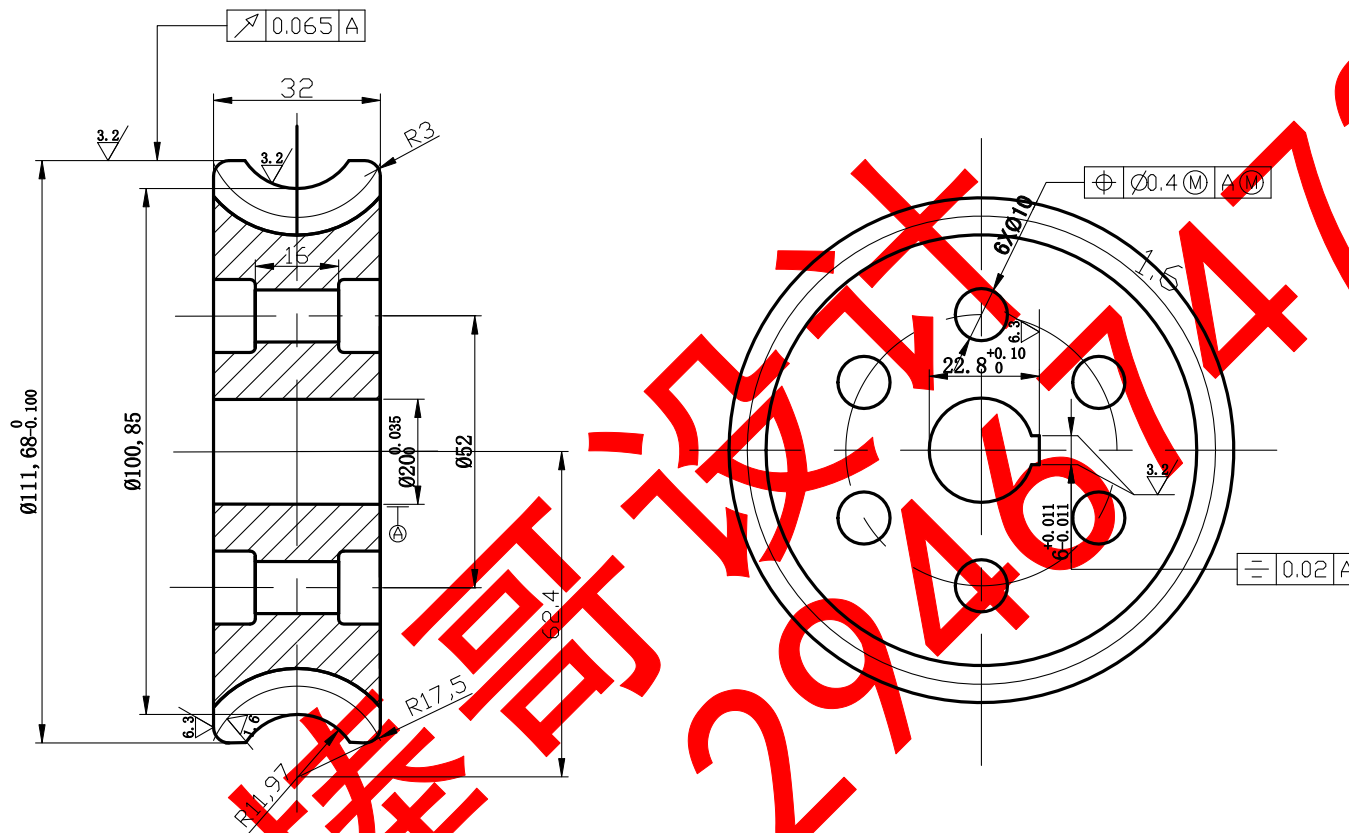
- 技术要求
1. 调质处理217-255HBS。
 2. 未注圆角半径R1.5。
 3. 未注倒角2X45°。

导程角	γ	12.529°
螺旋方向	右旋	
精度等级	蜗杆8c GB110089	
模数	m	3.15
头数	2	
蜗杆类型	渐开线蜗杆	
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_a	1.00

						45			太湖学院	
									蜗杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	XXJJ-0923825-01	
设计	赵金辉		标准化							
审核								1:1		
工艺			批准			共10张	第1张			

A3-蜗轮

其余 $\sqrt[6.3]{}$



齿数	40
模数	3.15
变位系数	-5.63
分度圆直径	126
齿顶高	-14.6
齿根高	21.53
齿宽 ≤	29
分度圆齿厚	-8.8
齿顶圆弧半径	14.6
齿根圆弧半径	21.53

机械哥设计 QQ2946473

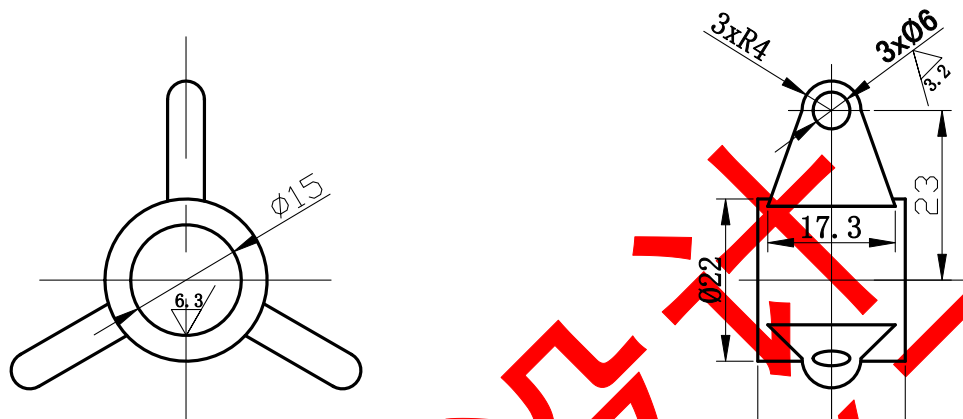
技术要求

1. 未注圆弧倒角2.0mm。
2. 轮缘和轮心装配后再精车和切削齿轮。
3. 铸造尺寸精度为IT18
4. 机械加工未注明尺寸偏差处精度为IT12。

					ZQSn10-1			太湖学院	
								蜗轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	重量	比例
设计	赵金辉		标准化						1:1
审核									
工艺			批准			共10张		第4张	XXJ-0923825-04

A3-轴套

其余 ✓



棒哥设计 QQ 29467473

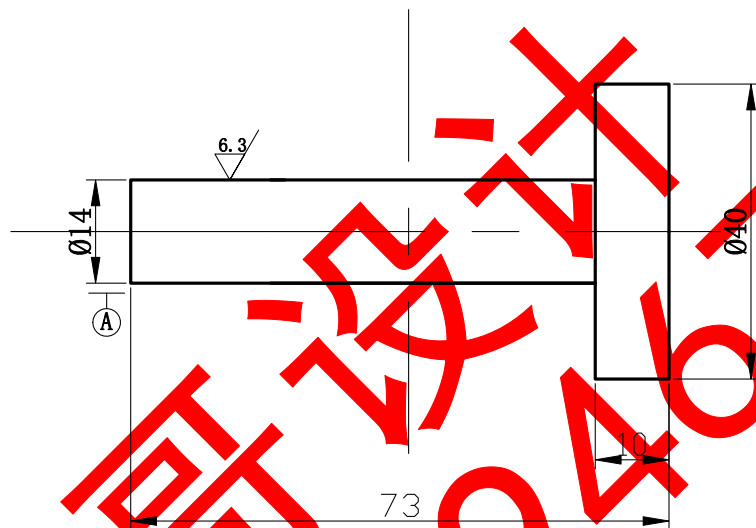
技术要求

机械加工未注尺寸偏差处精度为IT/2

						HT200			太湖学院	
									轴套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	XXJ-0923825-05	
设计	赵金辉		标准化							
审核						共10张		第5张		
工艺			批准							

A4-弹簧支架

其余 ∇



技术要求

机械加工未注尺寸偏差处精度为IT/2

棒哥设计 29407473

						HT200			太湖学院	
									弹簧支架	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	重量	比例	XXJ-0923825-06
设计	赵金辉		标准化						1:1	
审核										
工艺			批准			共10张		第6张		