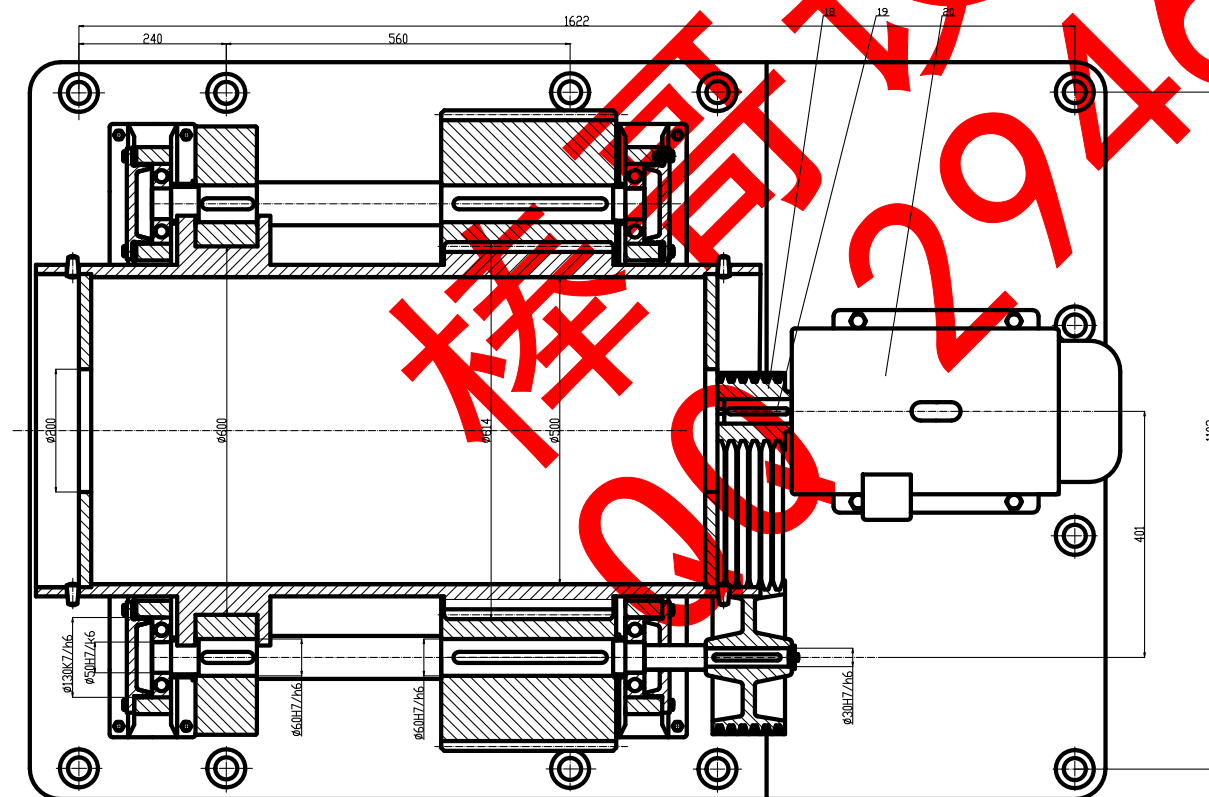
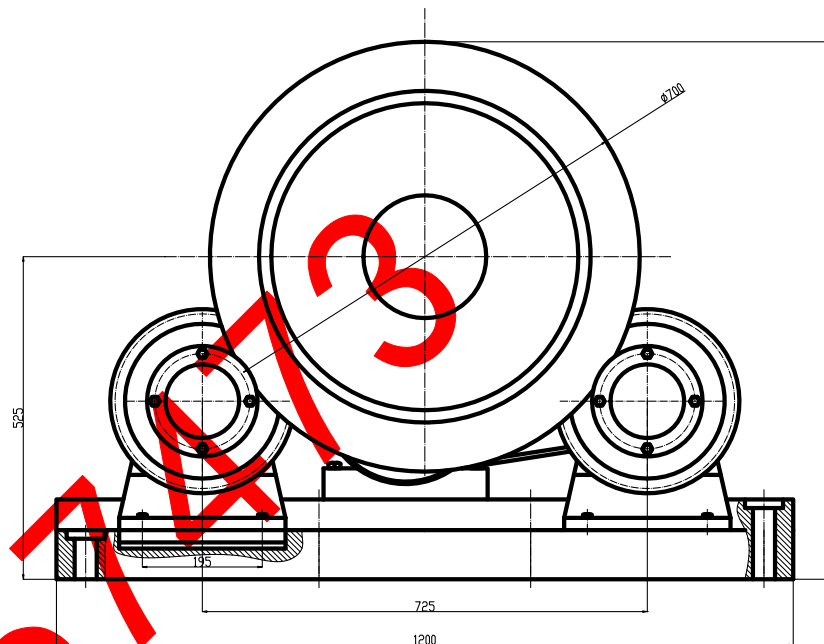
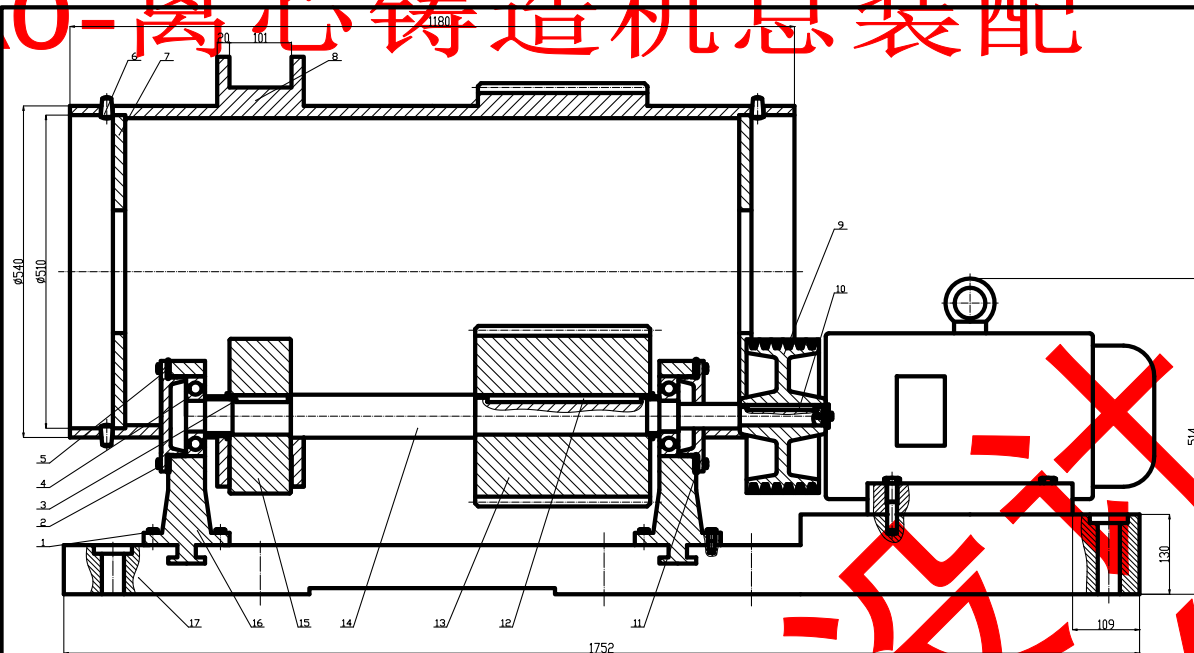


A0-离心铸造机总装配



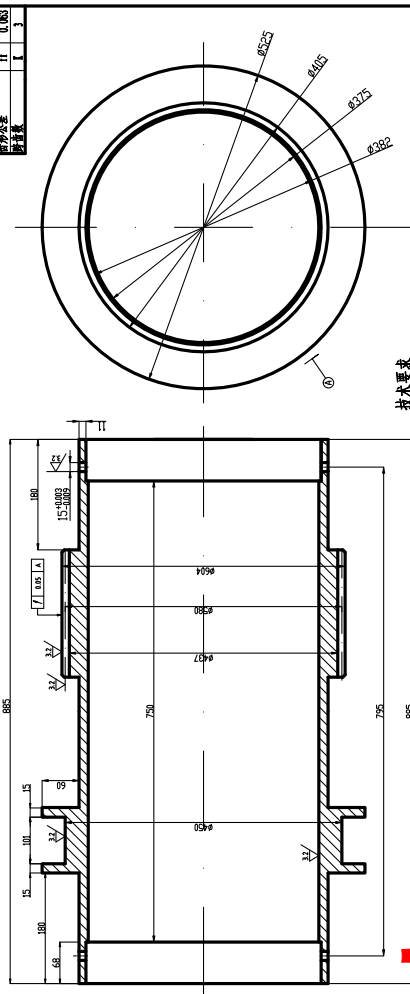
技术要求

- 1、装配后须转动灵活,各密封处不得有漏油现象;
- 2、工作过程中,轴承温度不得超过 40°C ;
- 3、装配后保证齿轮啮合状态良好;
- 4、未注轴与齿轮轴的配合为H7/h6;
- 5、未注轴与轴承的配合为H7/k6。

20	电脑	1		Y160M-4
19	键12×1×100	1	45	GB/T1098-0
18	小键盘	1	BT200	
17	鼠标	1	BT200	
16	橡皮擦	4		
15	拆纸	2	45	
14		1	45c	
13	铅笔	2	45c	
12	键11×11×250	2	45	GB/T1098-0
11	键10×8×110	4	BT200	
10	键10×8×110	2	45	GB/T1098-0
9	大键	1	BT200	
8	特键	1	BT200	
7	键帽盖	2	BT200	
6	键子	8	45	1:50精度
5	胶水	4		
4	键帽盖	4	聚氯乙烯	GB/T292-94
3	键18×11×90	2		GB/T1098-0
2	键帽10×20	16	A3	GB/T527-77
1	键帽10×25	16	A3	GB/T527-77
序号	名称	数量	材料	备注
同心轴鼠标器总体设计				比例 1:3
设计	周洋	审核	黄龙江	工学
黑龙江工程学院				

定向误差	μ	7
方位角	α	46
坐标方位角	α	20°
观测高差	$h_{\text{测}}$	1
观测系数	C	0.25
观测中误差	m	176
全高差	h	15.75
中心距及其偏差	441 ± 0.040	
观测距离同精度公差	P_r	0.140
公差长度度量同精度公差	P_l	0.112
精度等级同精度偏差	f_{p0}	-0.145
估计公差	f_f	0.063
期望值	k	3

其余 $\frac{12.5}{\Delta}$

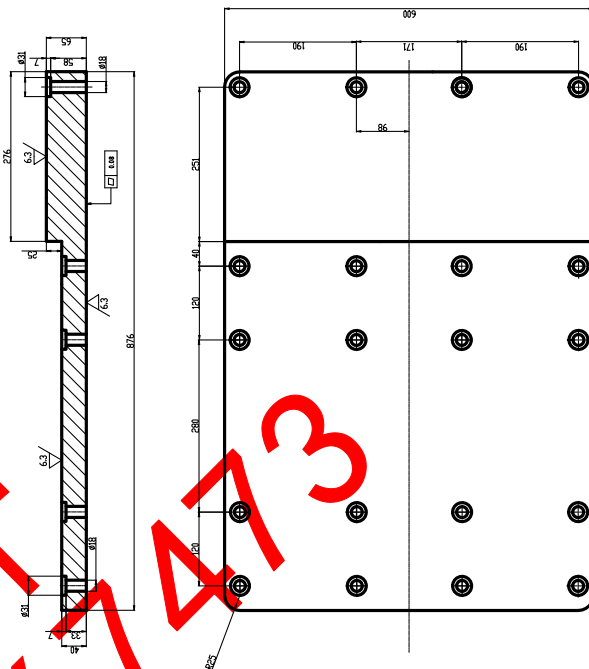


技术要求

1. 铸件类型人工时效处理;
2. 铸件不带有气孔、缩孔、疏松、砂眼以及其他缺陷件硬度出在合格范围;
3. 去应力退火;
4. 未注尺寸公差按GB/T1804—
5. 未注形位公差按GB/T1184—

材料	HT200	比例	1:4
数量	1	图号	
铸造			
制图	周洋		
校核			
黑龙江工程学院			

其余

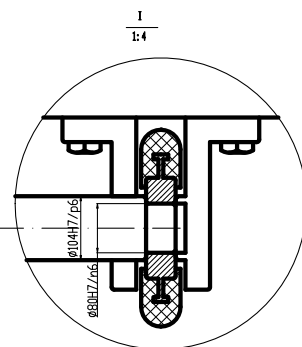
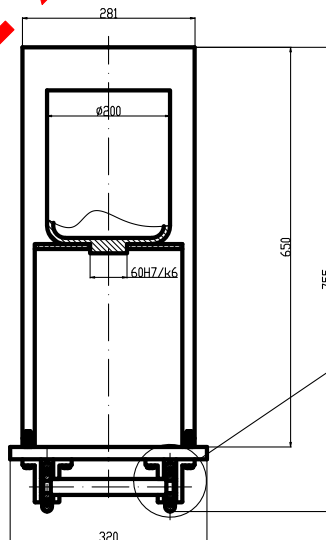
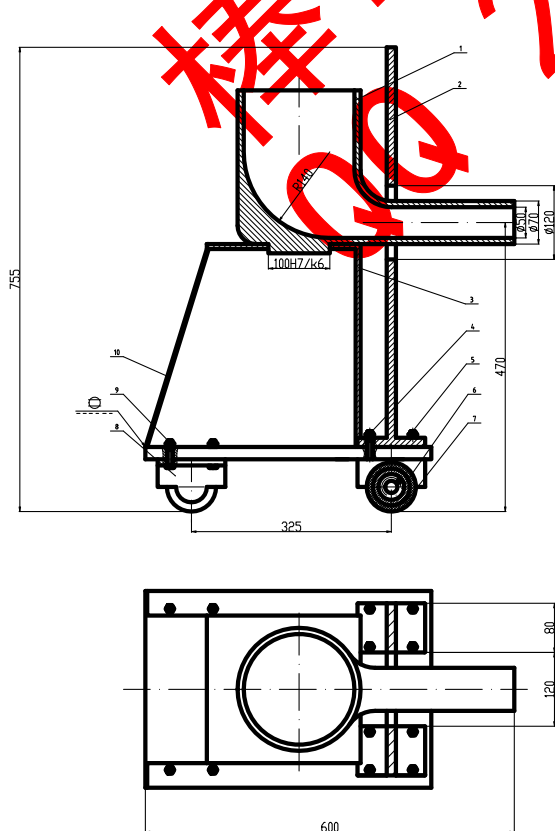


技术要求

- 1、未注铸造圆角R10;
- 2、保证固定牢靠;
- 3、未注尺寸公差按GB/T1804-M;
- 4、未注形位公差按GB/T1184-L;

制图	周洋	机座	材料	HT200	比例	1:6
校核			数量	1	图号	

黑龙江工程学院



技术要求

- 1、车轮运转灵活;
- 2、挡板固定牢靠;
- 3、未注圆角R2。

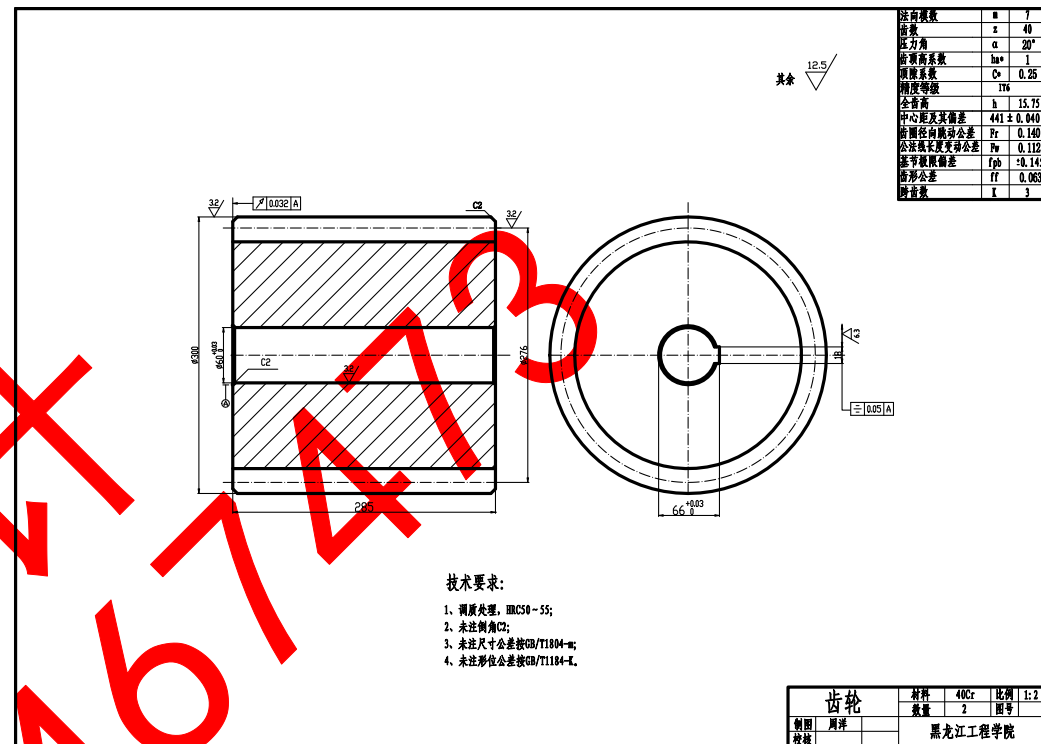
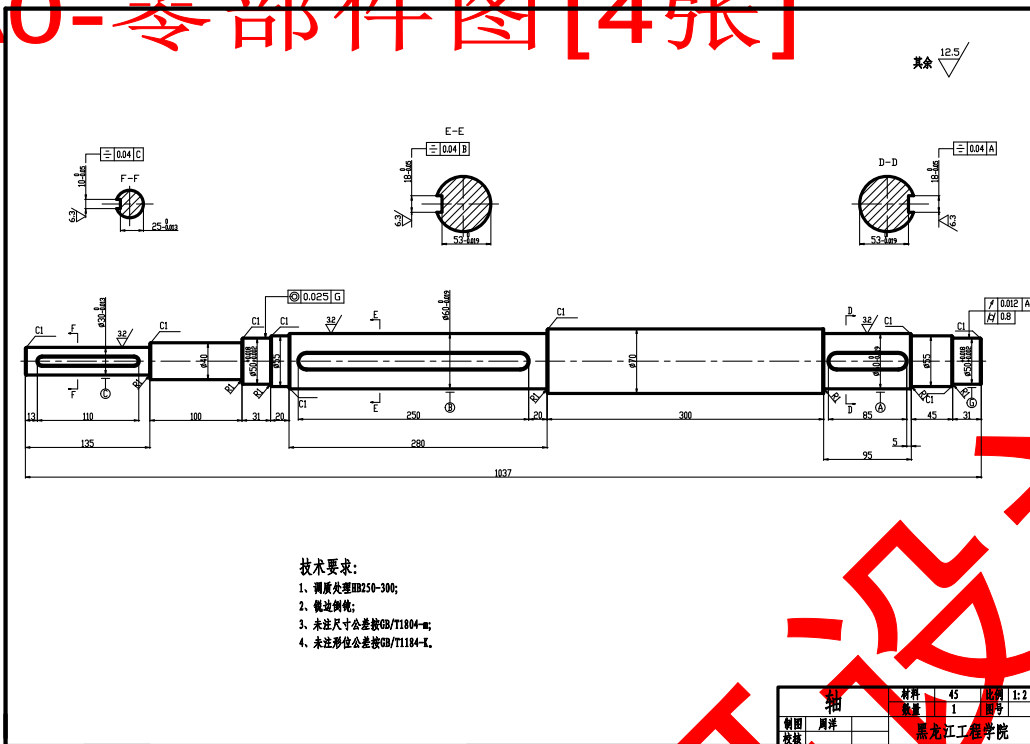
10	车体量	1	BY200	
9	螺栓M8 × 40	8	A3	GB/T5782-00
8	支架量	8	BY200	
7	车轴	4	橡胶	
6	轴承	4		
5	螺母M8	16	A3	GB/T6170-00
4	螺栓M8 × 55	8	A3	GB/T5782-00
3	车体	1	BY200	
2	挡泥板	1	BY200	
1	浇注小车	1	BY200	
序号	名称	数量	材料	备注
浇注小车		共 8 张	1 张	比例 1:3
设计	周洋	黑龙江工程学院		

序号	名称
1	浇注小车

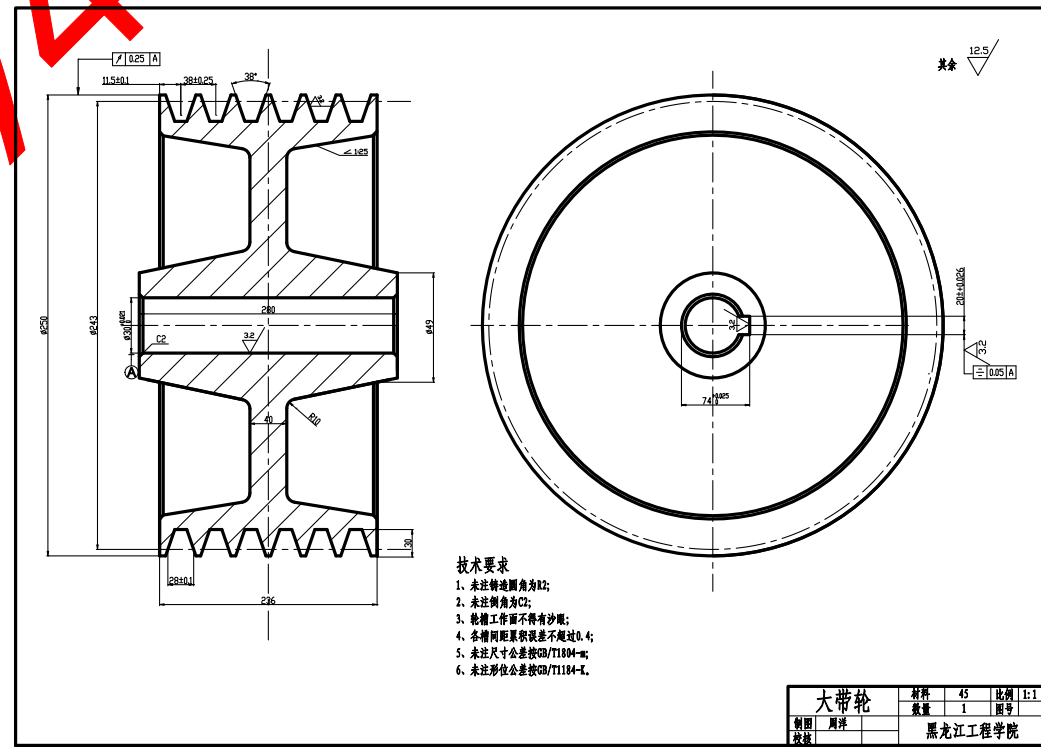
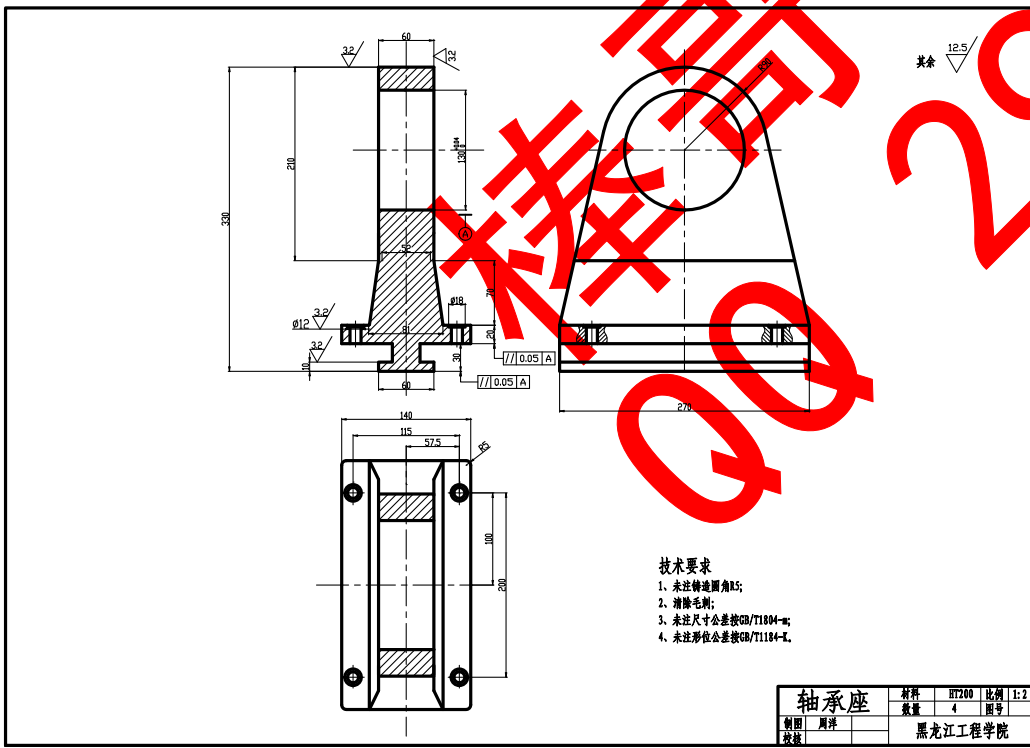
设计	周洋	
审核		

黑龙江工程学院

A0-零部件图[4张]



齿数	z	40
压力角	α	20°
齿顶圆系数	ha^*	1
顶隙系数	C^*	0.25
精度等级	IT6	
全齿高	h	15.75
中心距及其偏差	441 ± 0.040	
齿顶圆跳动公差	F_r	0.140
齿顶圆厚度公差	F_w	0.112
齿顶圆圆度公差	F_{p0}	0.145
齿形公差	F_f	0.065
齿距公差	f	3



比例	材料	数量	图号
1:1	45	1	

制图: 周洋
审核: 黑龙江工程学院