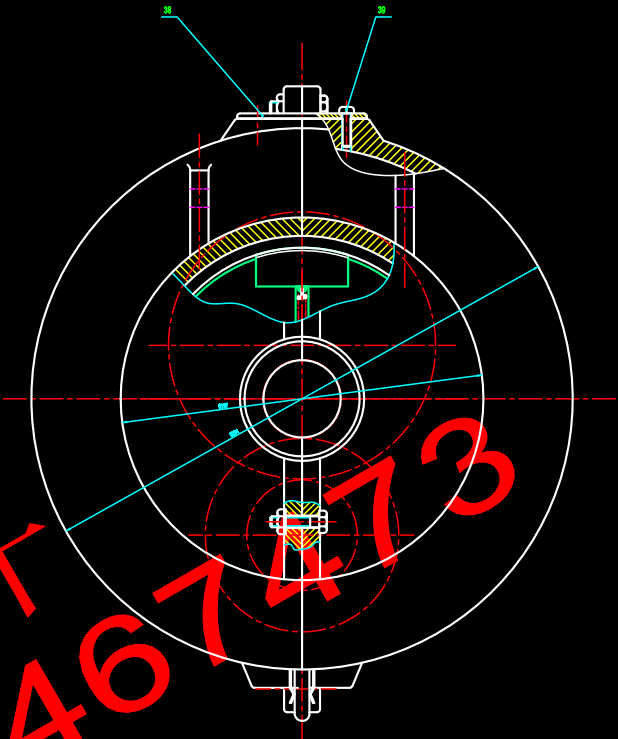
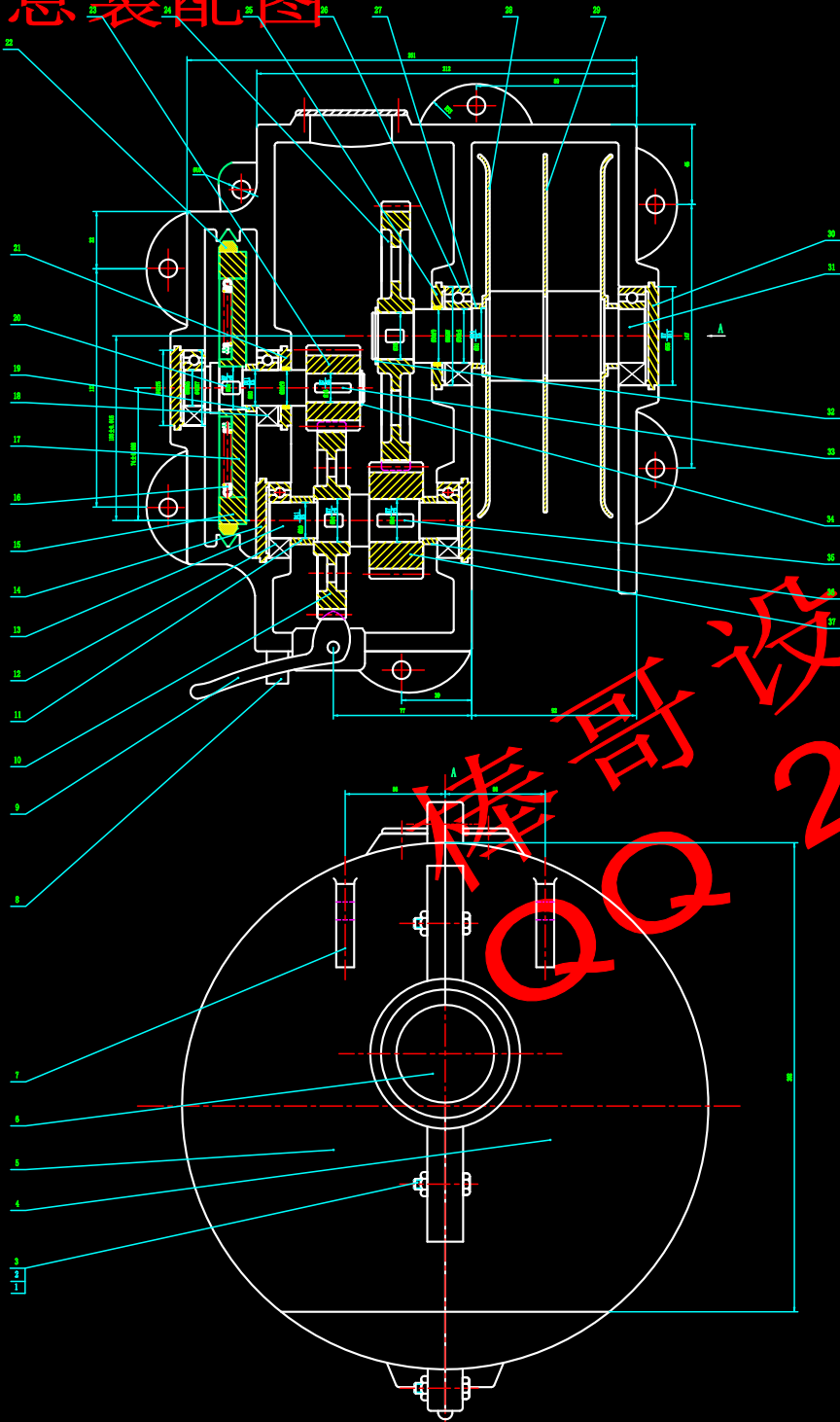


A0-总装配图

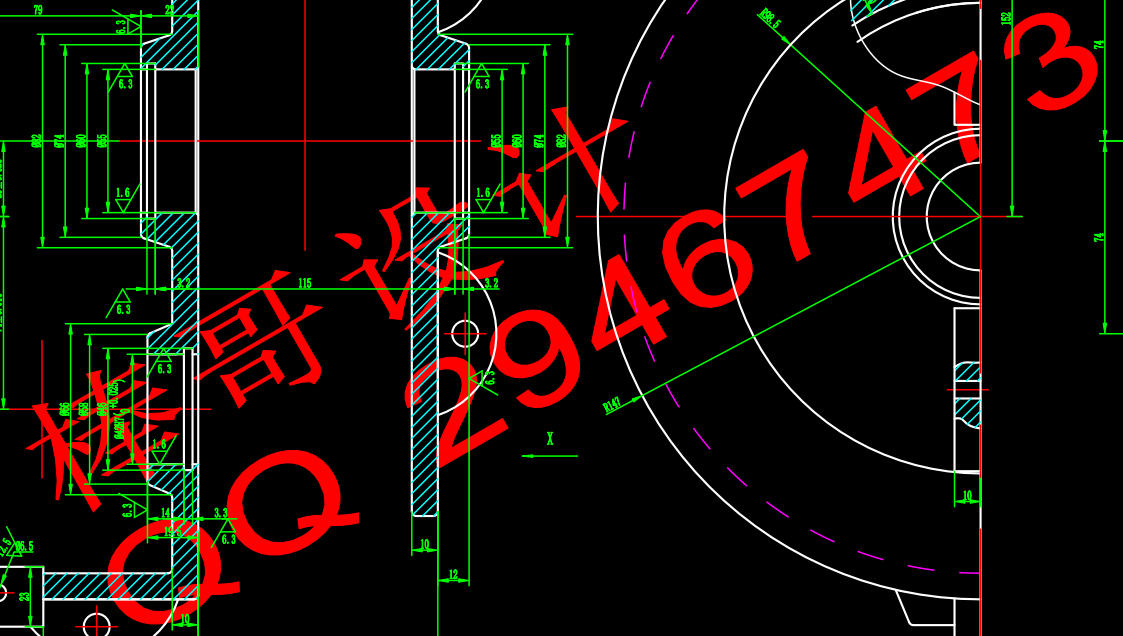


秦哥设计 29467473

- 技术要求
1. 装配前，滚动轴承用汽油清洗，其他零件用煤油清洗；
 2. 齿轮啮合侧隙用铅丝检验，注向侧隙侧隙为0.204~0.318mm；
 3. 齿轮采用人工涂油润滑，即通过窥视孔向齿轮上涂油；轴承采用润滑脂润滑，油脂填充量为轴承室空间的1/2~1/3；
 4. 剖分面涂密封胶；
 5. 外表面涂灰色油漆。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
1		壳体	1	45		
2		小齿轮	1	40Cr		
3		大齿轮	1	45		
4	GB/T1096-2003	滚动轴承	1			807010
5	GB/T1094.2-1988	轴颈密封件	1	6061		
6	GB/T1096-2003	滚动轴承	1			807010
7	GB/T1094.2-1988	轴颈密封件	1	6061		
8		轴	1	45		
9		轴套	1	45		
10		轴套	1	45		
11		轴套	1	45		
12		轴套	1	45		
13		轴套	1	45		
14		轴套	1	45		
15		轴套	1	45		
16		轴套	1	45		
17		轴套	1	45		
18		轴套	1	45		
19		轴套	1	45		
20		轴套	1	45		
21		轴套	1	45		
22		轴套	1	45		
23		轴套	1	45		
24		轴套	1	45		
25		轴套	1	45		
26		轴套	1	45		
27		轴套	1	45		
28		轴套	1	45		
29		轴套	1	45		
30		轴套	1	45		
31		轴套	1	45		
32		轴套	1	45		
33		轴套	1	45		
34		轴套	1	45		
35		轴套	1	45		
36		轴套	1	45		
37		轴套	1	45		
38		轴套	1	45		
39		轴套	1	45		
40		轴套	1	45		
41		轴套	1	45		
42		轴套	1	45		
43		轴套	1	45		
44		轴套	1	45		
45		轴套	1	45		
46		轴套	1	45		
47		轴套	1	45		
48		轴套	1	45		
49		轴套	1	45		
50		轴套	1	45		
51		轴套	1	45		
52		轴套	1	45		
53		轴套	1	45		
54		轴套	1	45		
55		轴套	1	45		
56		轴套	1	45		
57		轴套	1	45		
58		轴套	1	45		
59		轴套	1	45		
60		轴套	1	45		
61		轴套	1	45		
62		轴套	1	45		
63		轴套	1	45		
64		轴套	1	45		
65		轴套	1	45		
66		轴套	1	45		
67		轴套	1	45		
68		轴套	1	45		
69		轴套	1	45		
70		轴套	1	45		
71		轴套	1	45		
72		轴套	1	45		
73		轴套	1	45		
74		轴套	1	45		
75		轴套	1	45		
76		轴套	1	45		
77		轴套	1	45		
78		轴套	1	45		
79		轴套	1	45		
80		轴套	1	45		
81		轴套	1	45		
82		轴套	1	45		
83		轴套	1	45		
84		轴套	1	45		
85		轴套	1	45		
86		轴套	1	45		
87		轴套	1	45		
88		轴套	1	45		
89		轴套	1	45		
90		轴套	1	45		
91		轴套	1	45		
92		轴套	1	45		
93		轴套	1	45		
94		轴套	1	45		
95		轴套	1	45		
96		轴套	1	45		
97		轴套	1	45		
98		轴套	1	45		
99		轴套	1	45		
100		轴套	1	45		

其余 ☒

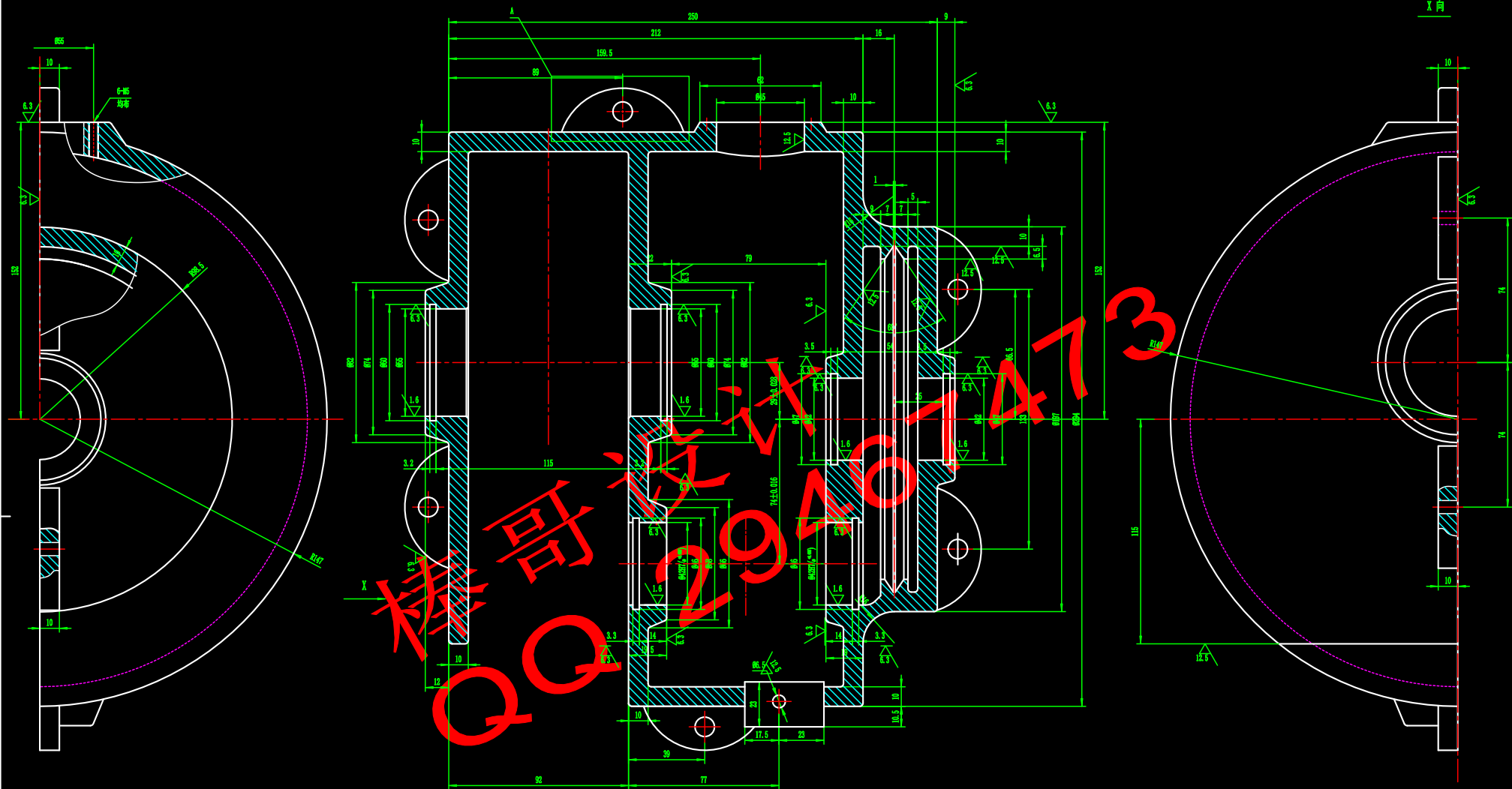


3. 为注明铸造圆角R1.65



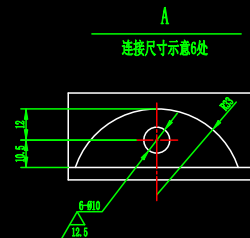
				HT200		湘潭大学	
						右箱盖	
设计 审核 工艺文件 签字 日期				图样标记		重量	
设计 刘德强 张德化				1:1			
审核				材料			
日期				件数			

A1-左箱盖



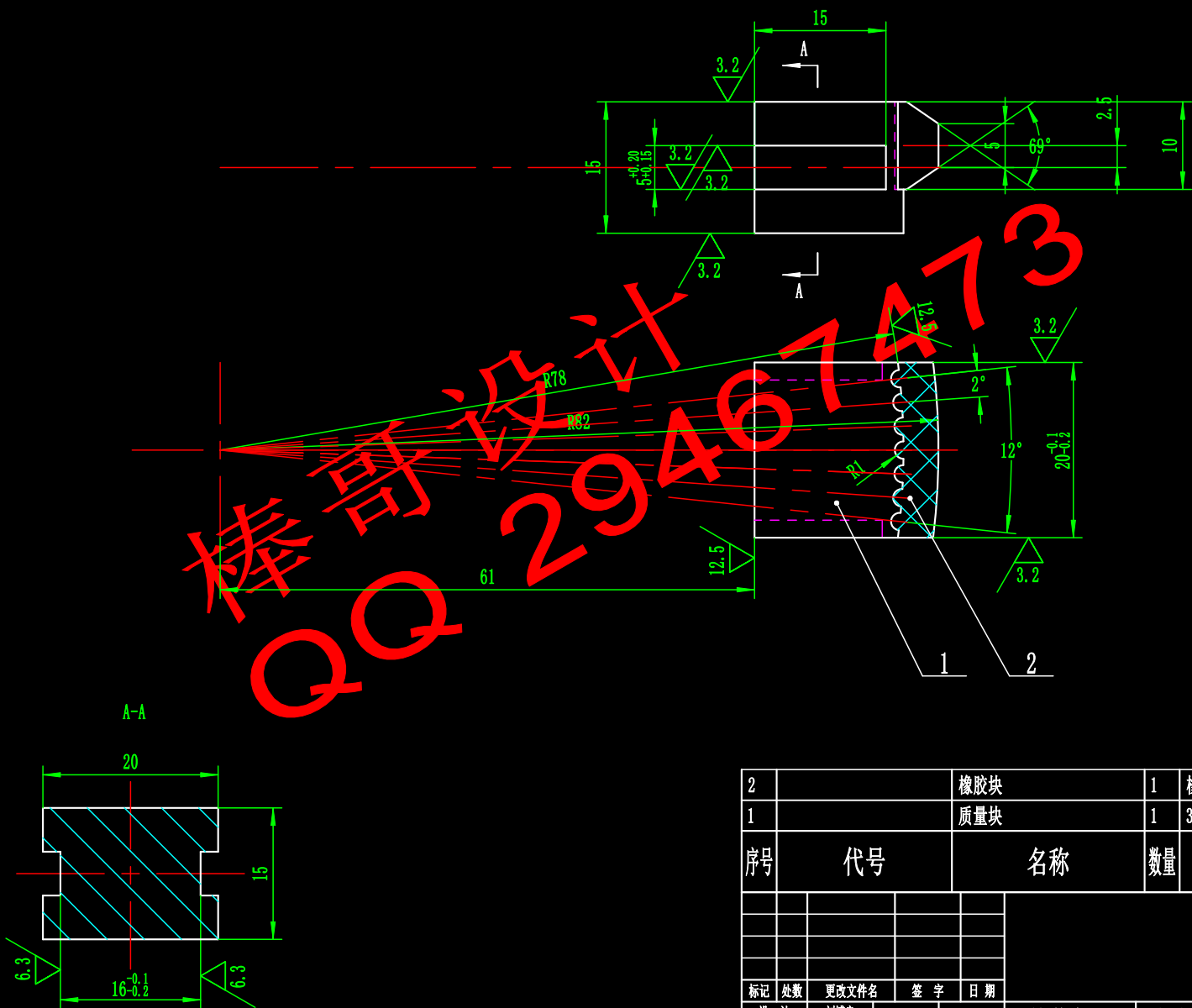
技术要求:

1. 铸件表面上不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷（如欠铸、机械损伤等）。
2. 铸件应清理干净，不得有毛刺、飞边，非加工表面上的浇冒口应清理与铸件表面齐平。
3. 为注明铸造圆角R1.65



					HT200	湘潭大学	
						左箱体	
标记	数量	实重工作名	尺寸	日期			
设计		刘瑞强			图 样 标 记	直 径	比 例
							1:1
					主 视	俯 视	

A3_质量块和橡胶块



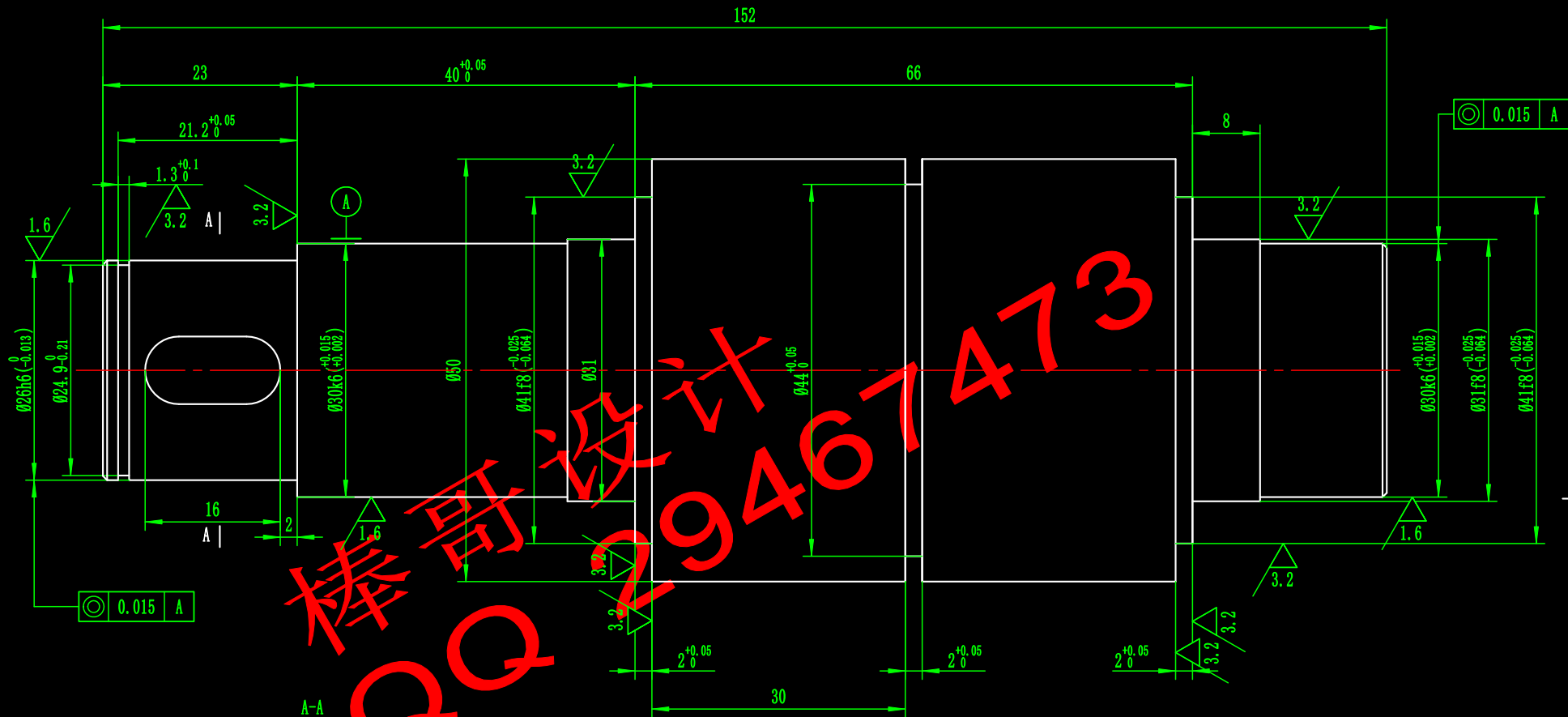
技术要求

- 1. 调质处理HB163-196。
- 2. 钢块加工前调质，调质后挂橡胶，注意开挂胶槽。

2		橡胶块	1	橡胶			
1		质量块	1	35			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标记	处数	更改文件名	签字	日期	湘潭大学		
设计		刘博良					
					图样标记	重量	比例
							2:1
					共张	第张	
		日期					

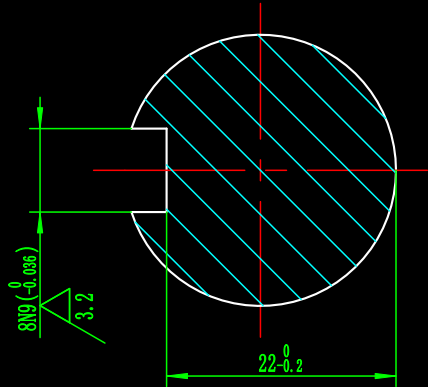
A3- I 轴

其余 6.3



技术要求

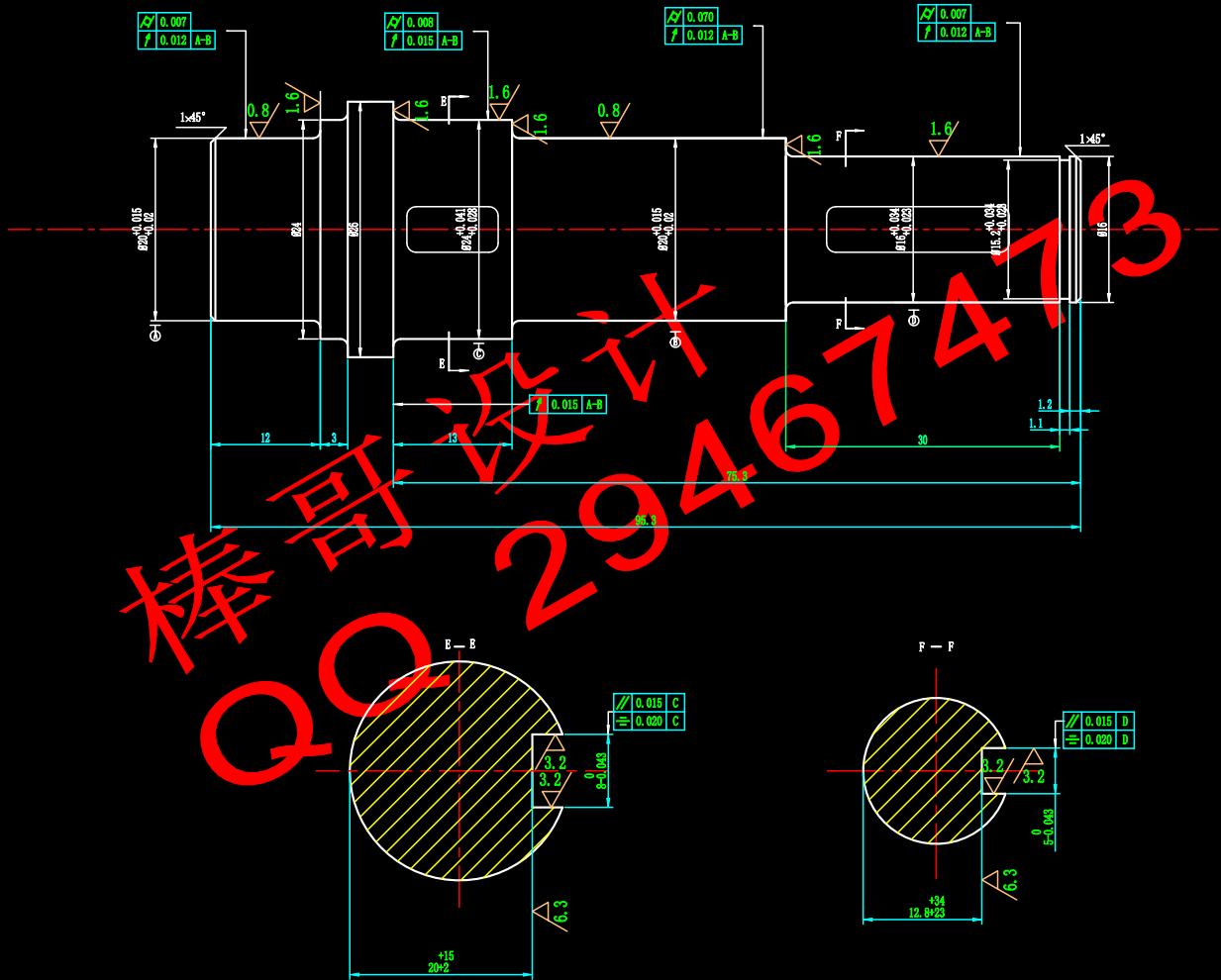
- 1. 调质处理HB217-255。
- 2. 尖棱倒钝。



					45				湘潭大学	
									I 轴	
标记	处数	更改文件名	签 字	日期	图 样 标 记		重 量	比 例		
设 计		刘博良						2:1		
			日 期		共 张		第 张			

A3-II 轴

其余 $\sqrt{12.5}$



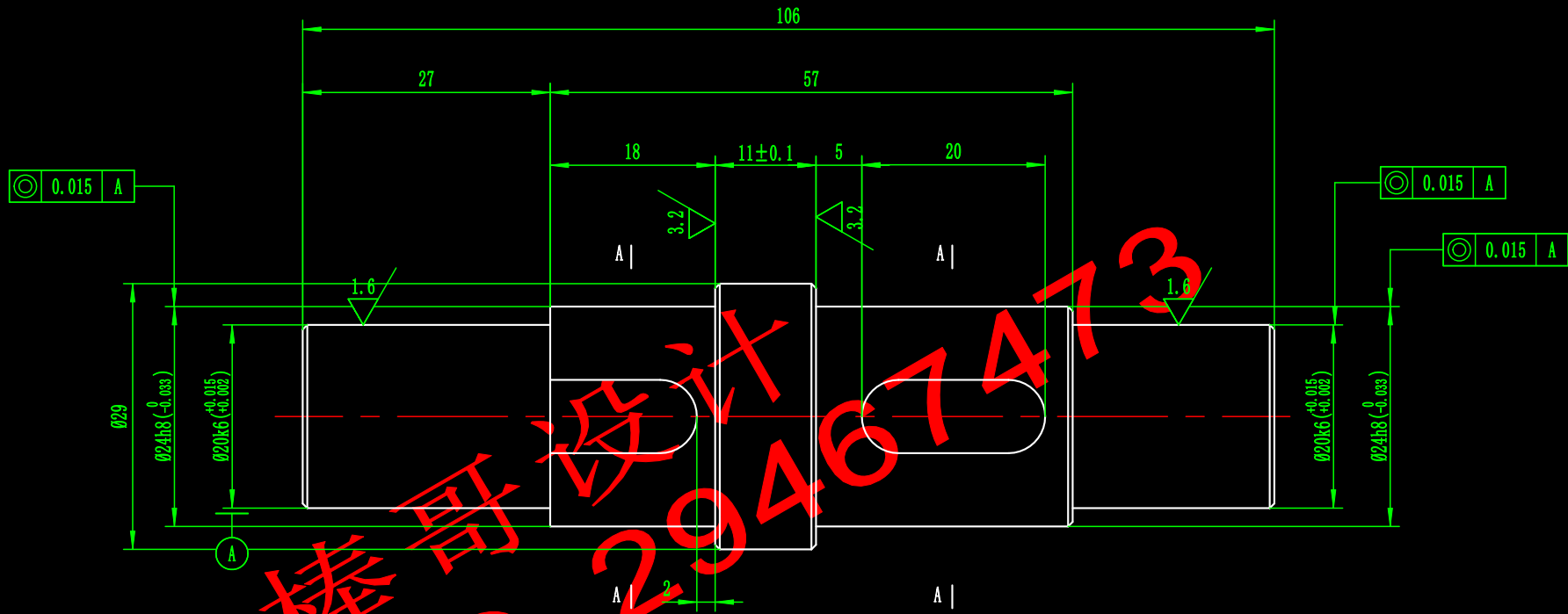
技术要求

- 1. 调质220~250HBS
- 2. 为注明圆角2 45°

				湘潭大学			
				II 轴			
设计	刘博良	标准	日期	图样	标记	重量	比例
审核							2.5:1
工艺				共	页	第	页

A3-III轴

其余√^{6.3}

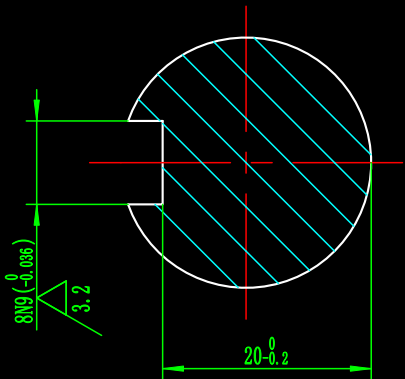


棒哥设计 29467473 QQ

A-A

技术要求

- 1. 调质处理HB217-255。
- 2. 尖棱倒钝。

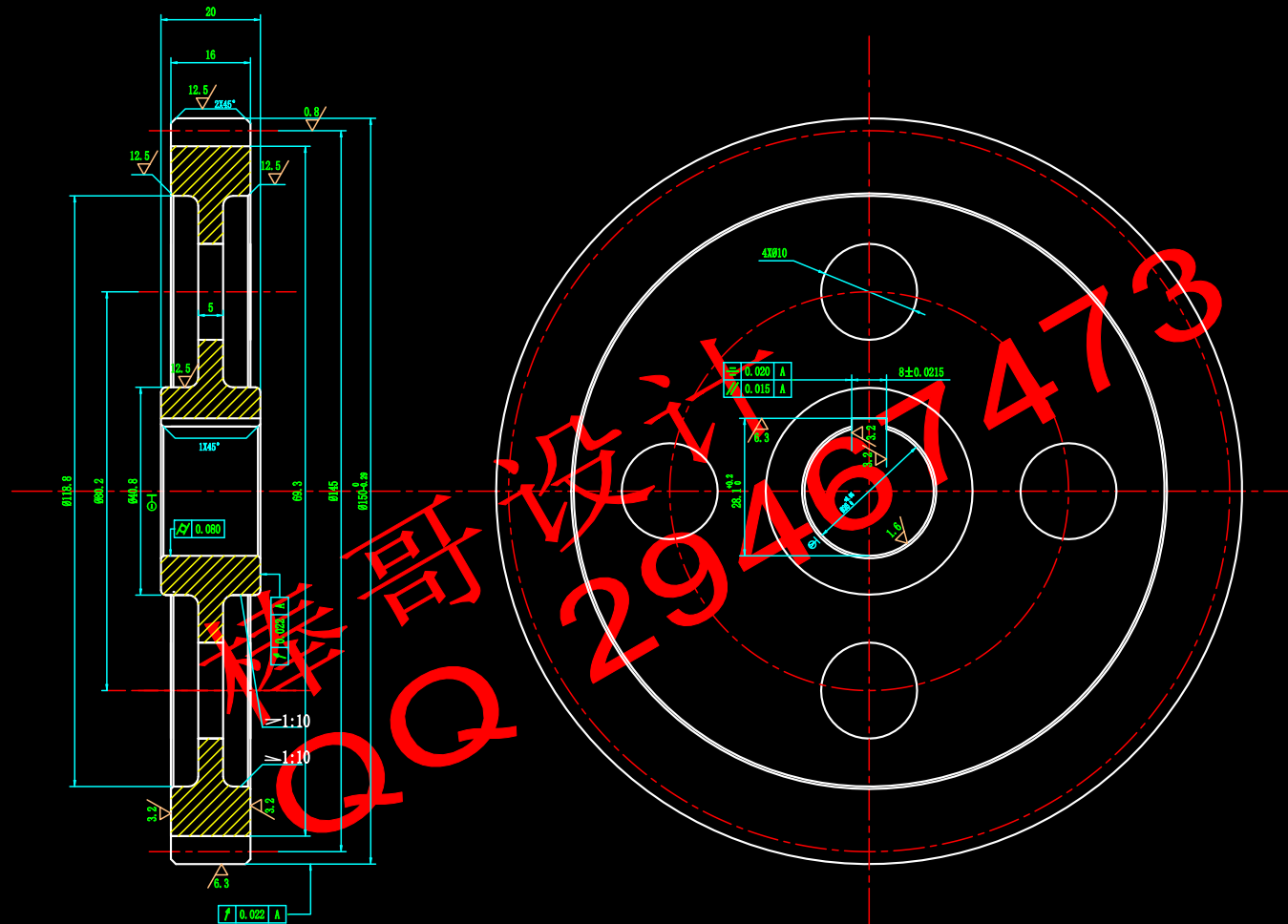


					45			湘潭大学	
								III轴	
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记			重量	比例
设计		刘博良							2:1
					共 张			第 张	
					日期				

A3-齿轮1

齿数	z	58
模数	m	2.5
齿形角	α	20°
齿顶圆系数	ha^*	1
中心距及其极限偏差	$a \pm f_a$	103 ± 0.016
径向变位系数	x	0
全齿高	h	5.65
精度等级	8 (GB/T10095-2001)	
径向跳动公差	F_r	0.056
齿距累积公差	F_p	0.070
齿廓总偏差	F_a	0.025
单个齿距极限偏差	f_{at}	± 0.018
公法线长度及极限偏差	w	$20.001^{+0.008}_{-0.018}$
跨齿数	K	7

其余✓



技术要求

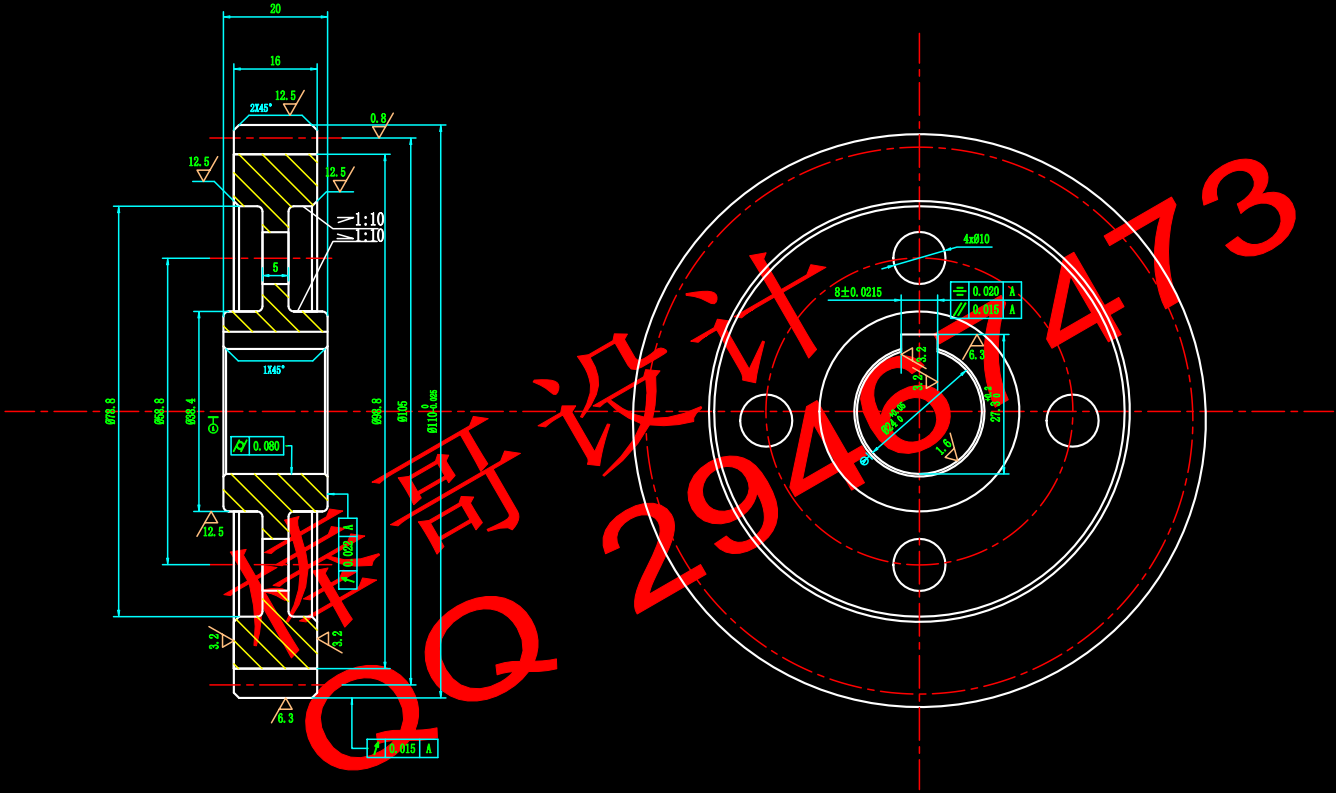
1. 未注明圆角半径 $R=2\text{mm}$
2. 未注明倒角 $1\times 45^\circ$
3. 调质处理 $241\sim 286\text{HB}$

[illegible]

A3-齿轮3

其余 ✓

齿数	z	42
模数	m	2.5
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_a	1
中心距及其极限偏差	$a \pm f_a$	74 ± 0.028
径向变位系数	x	0
全齿高	h	5.65
精度等级	8 (GB/T10095-2001)	
径向跳动公差	F_r	0.023
齿距累积总公差	F_p	0.060
齿廓总公差	F_α	0.023
单个齿距极限偏差	$f_{p\alpha}$	± 0.018
公法线长度及其极限偏差	w	13.872 ± 0.06
跨齿数	K	5

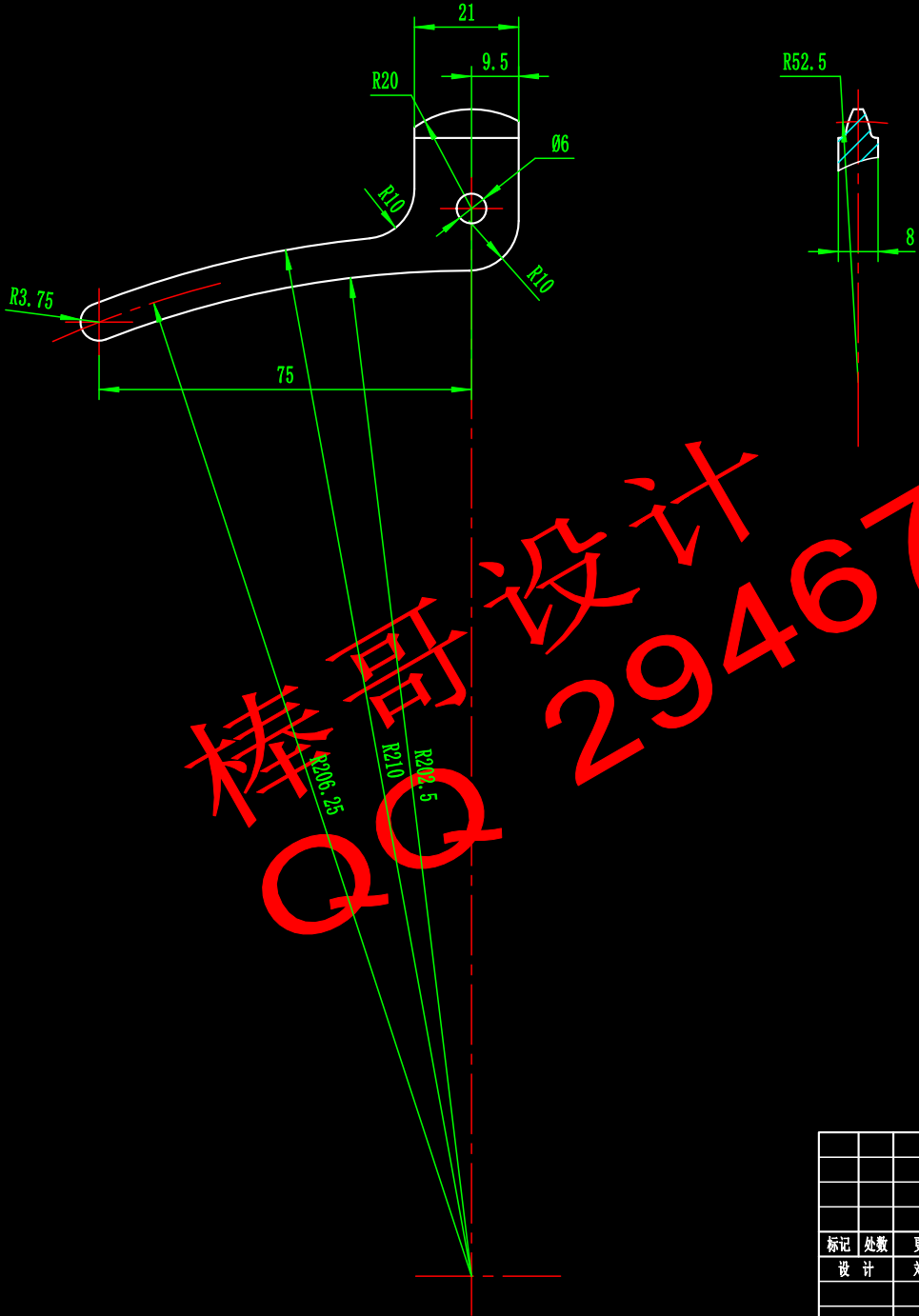


- 技术要求
1. 调质处理241~286HB
 2. 未注明倒角1X45°
 3. 未注明圆角半径R=2mm

				湘潭大学		
				齿轮3 (大齿轮)		
设计	刘国良	审核	陈康俊	制图	陈康俊	比例 2:1
计算		校对		共	页	第 页

A3-卡紧扳手

其余 12.5



- 1. 模数 2.5mm
- 2. 齿顶高 2.5mm
- 3. 齿底高 3.125mm

棒哥设计
QQ 29467473

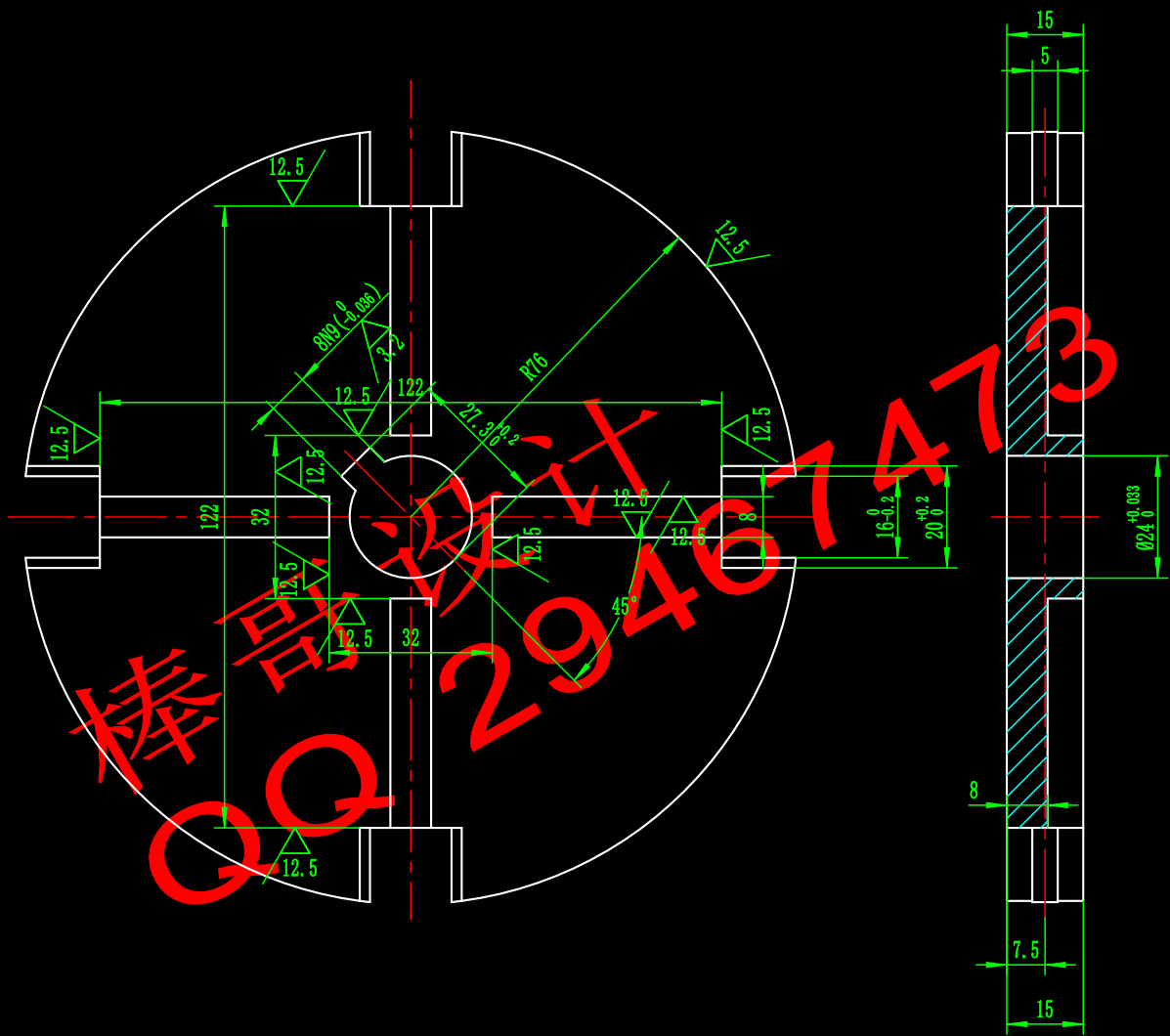
技术要求

- 1. 调质处理HB217-255。
- 2. 尖棱倒钝。

						45			湘潭大学	
									卡紧扳手	
标记	处数	更改文件名	签字	日期		图样标记			重量	比例
设计		刘博良								1:1
			日期			共 张		第 张		

A3-离心盘

其余√^{6.3}

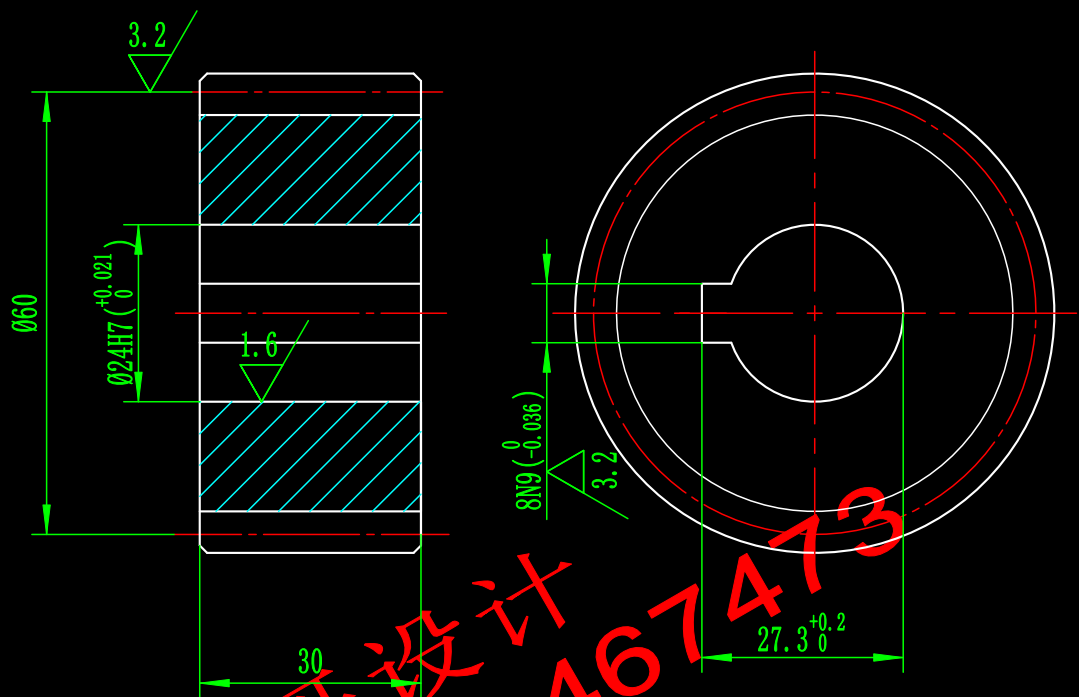


技术要求

- 1. 调质处理HB217-255。
- 2. 尖棱倒钝。

						45			湘潭大学	
									离心盘	
标记	处数	更改文件名	签字	日期		图样标记	重量	比例		
设计		刘博良						1:1		
			日期			共 张	第 张			

其余 $\sqrt{6.3}$



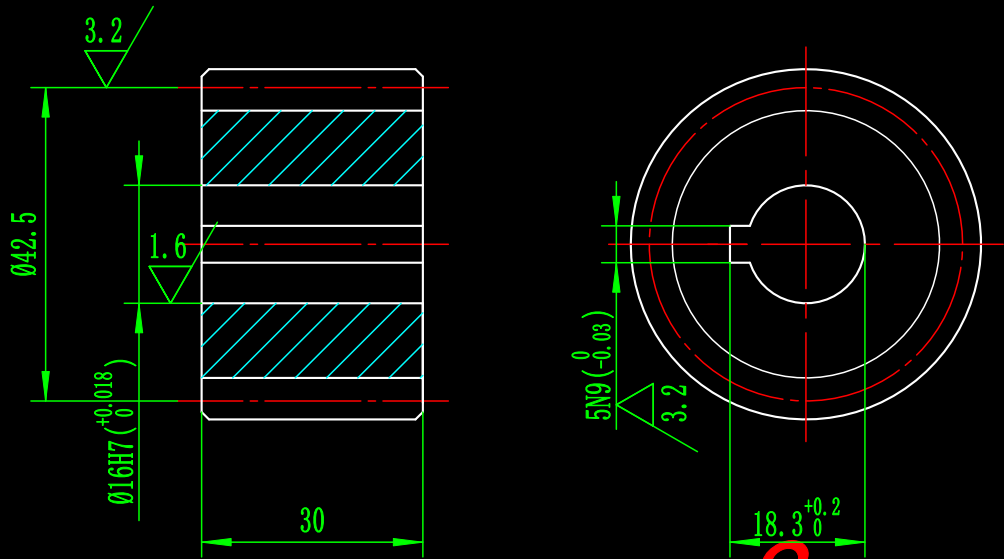
齿数	z	24
模数	m_n	2.5
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_a	1
中心距及其极限偏差	$a \quad f_a$	103 ± 0.016
径向变位系数	x	0
全齿高	h	5.65

技术要求

- 1. 调质处理HB260-280。
- 2. 尖棱倒钝。

					40Cr			湘潭大学	
								齿轮2（小齿轮）	
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记		重量	比例	
设计		刘博良						1:1	
					共 张		第 张		

其余 $\sqrt{6.3}$



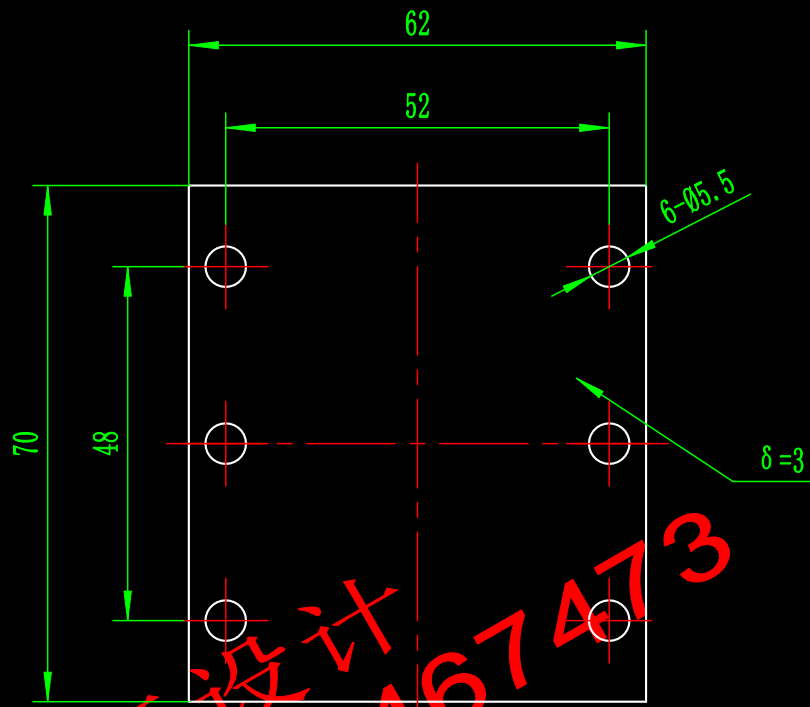
齿数	z	17
模数	m_n	2.5
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_a	1
中心距及其极限偏差	$a \quad f_a$	74 ± 0.028
径向变位系数	x	0
全齿高	h	5.65

技术要求

- 1. 调质处理HB260-280。
- 2. 尖棱倒钝。

						40Cr				湘潭大学	
										齿 轮 4（小齿轮）	
标记	处数	更改文件名	签 字	日期							
设 计	刘博良				图 样 标 记						
								1:1			
					共 张		第 张				
			日 期								

其余 $\sqrt{12.5}$

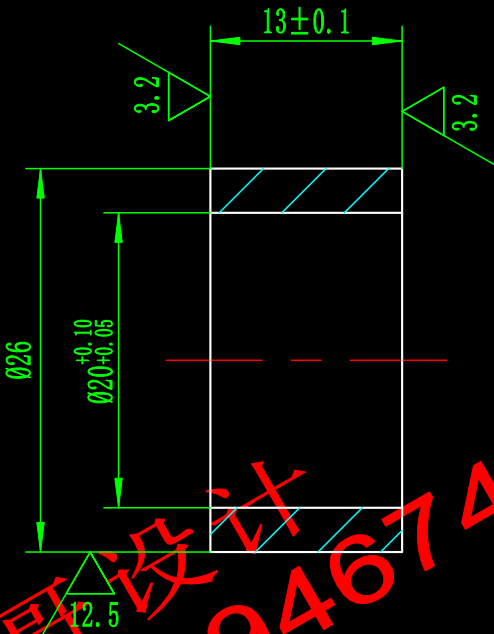


技术要求

- 1. 去除毛刺飞边。

					Q235-A			湘潭大学	
								窥视孔盖	
标记	处数	更改文件名	签 字	日 期	图 样 标 记		重 量	比 例	
设 计		刘博良						1:1	
			日 期		共 张		第 张		

其余 $\sqrt{6.3}$



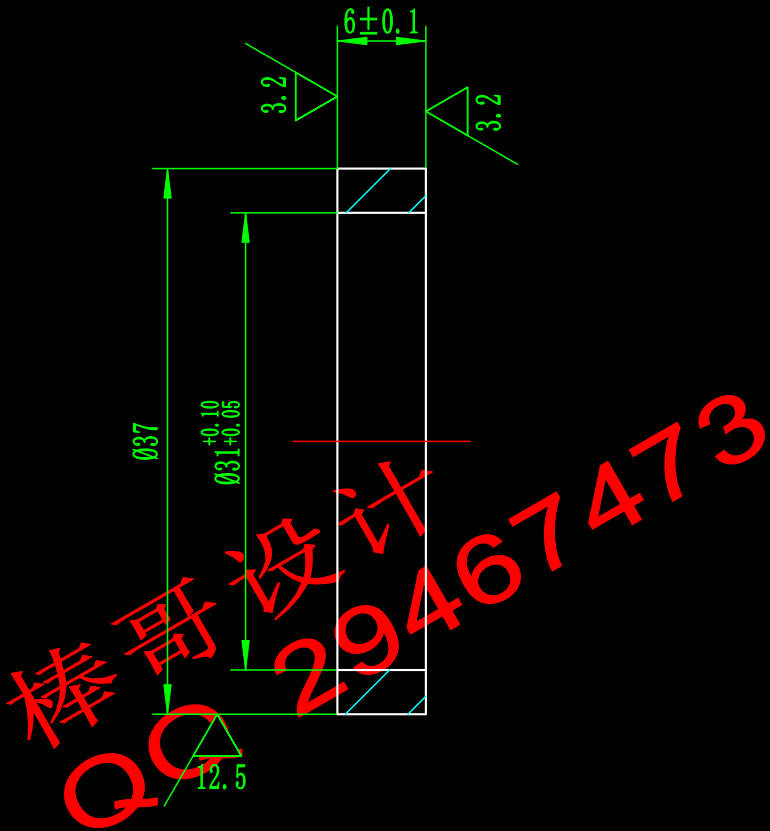
棒哥设计
QQ 29467473

技术要求

- 1. 调质处理HB217-255。
- 2. 尖棱倒钝。

					45			湘潭大学	
								套筒	
标记	处数	更改文件名	签 字	日 期	图 样 标 记		重 量	比 例	
设 计		刘博良						2:1	
			日 期		共 张		第 张		

其余 $\sqrt{6.3}$

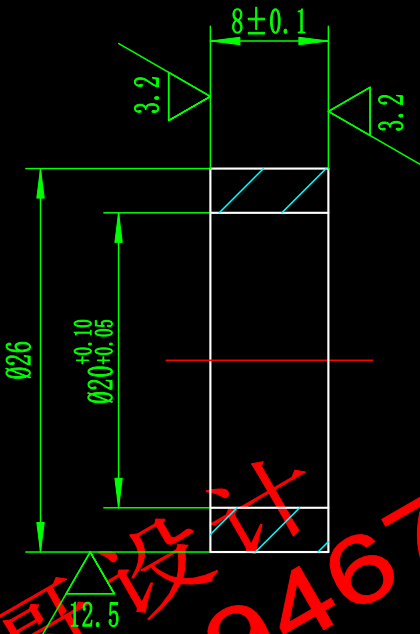


技术要求

- 1. 调质处理HB217-255。
- 2. 尖棱倒钝。

					45	湘潭大学		
						套筒		
标记	处数	更改文件名	签 字	日 期				
设 计		刘博良						
					图 样 标 记		重 量	比 例
								2:1
					共 张		第 张	
			日 期					

其余 $\sqrt{6.3}$



棒哥设计
QQ 29467473

技术要求

- 1. 调质处理HB217-255。
- 2. 尖棱倒钝。

					45			湘潭大学	
								套筒	
标记	处数	更改文件名	签 字	日 期	图 样 标 记		重 量	比 例	
设 计		刘博良						2:1	
			日 期		共 张		第 张		

A4-线轴两侧隔板

其余 $\frac{25}{\triangle}$



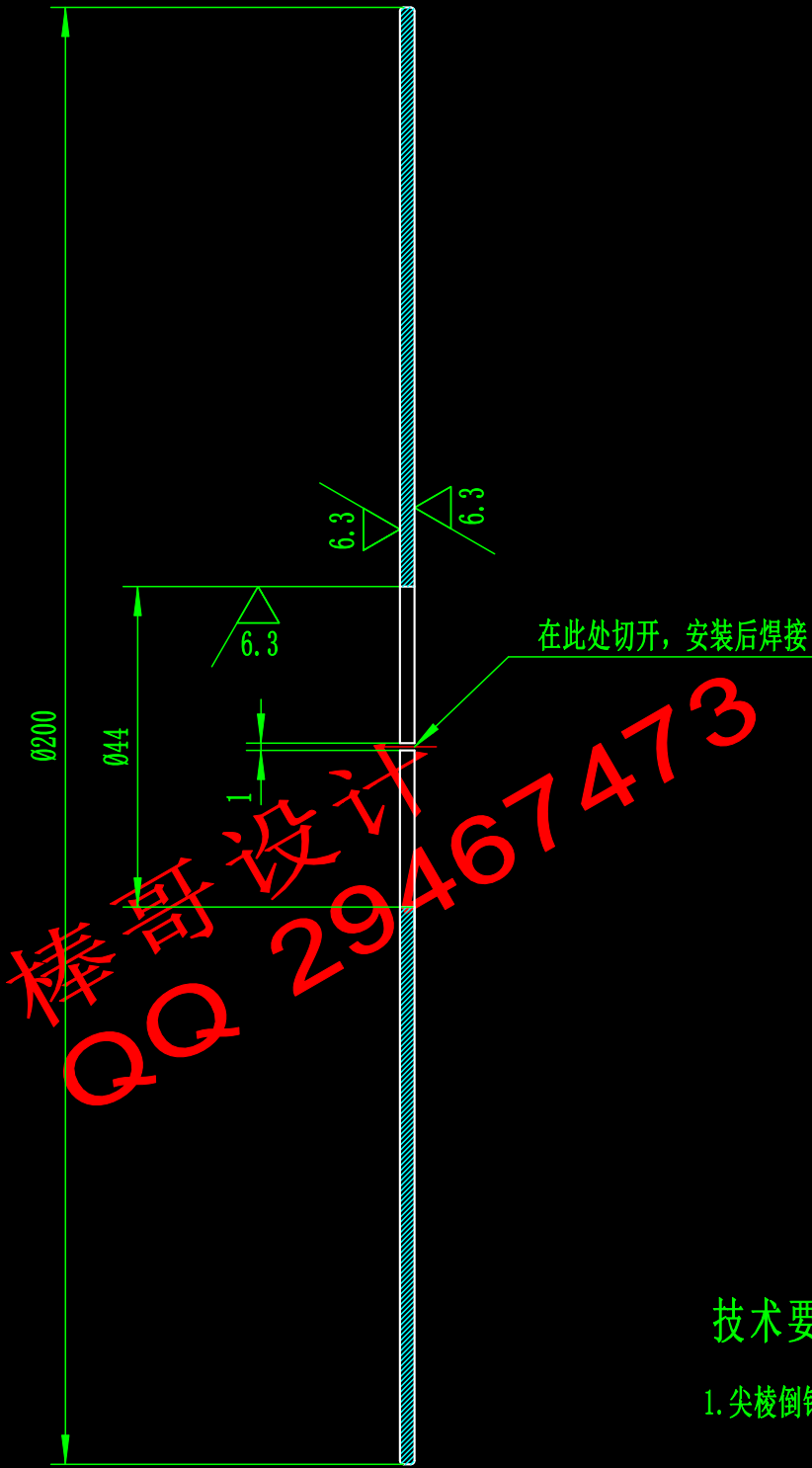
技术要求

1.尖棱倒钝。

					铝合金	湘潭大学		
						线轴两侧隔板		
标记	处数	更改文件名	签 字	日期				
设 计		刘博良			图 样 标 记		重 量	比 例
								1:1
			日 期		共 张		第 张	

A4-线轴中间隔板

其余√²⁵

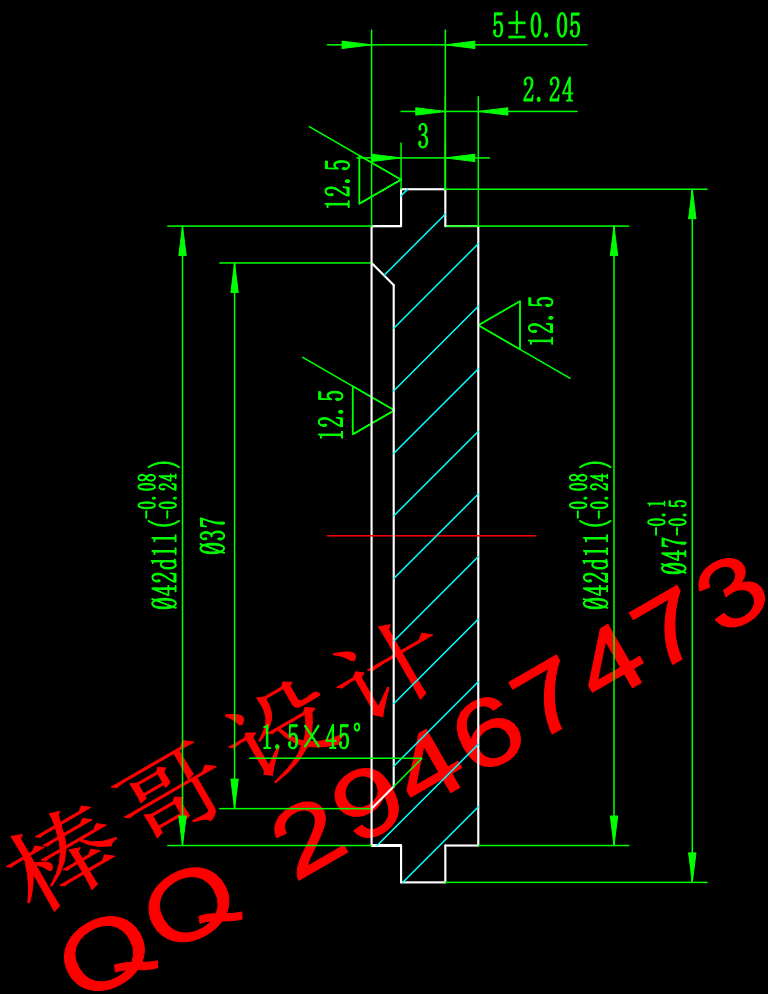


技术要求

- 1. 尖棱倒钝。

					铝合金			湘潭大学	
								线轴中间隔板	
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记		重量	比例	
设计		刘博良						1:1	
		日期			共 张		第 张		

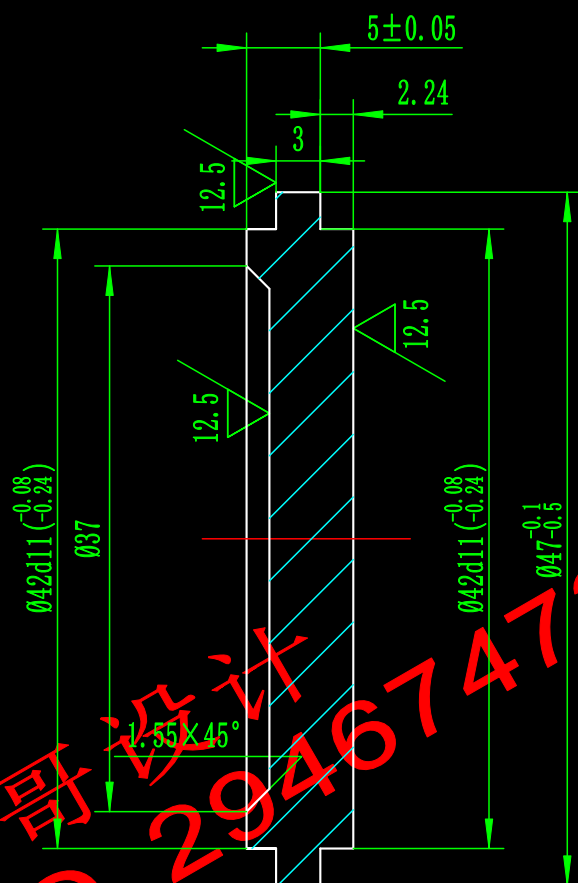
其余√^{6.3}



技术要求

- 1. 尖棱倒钝。

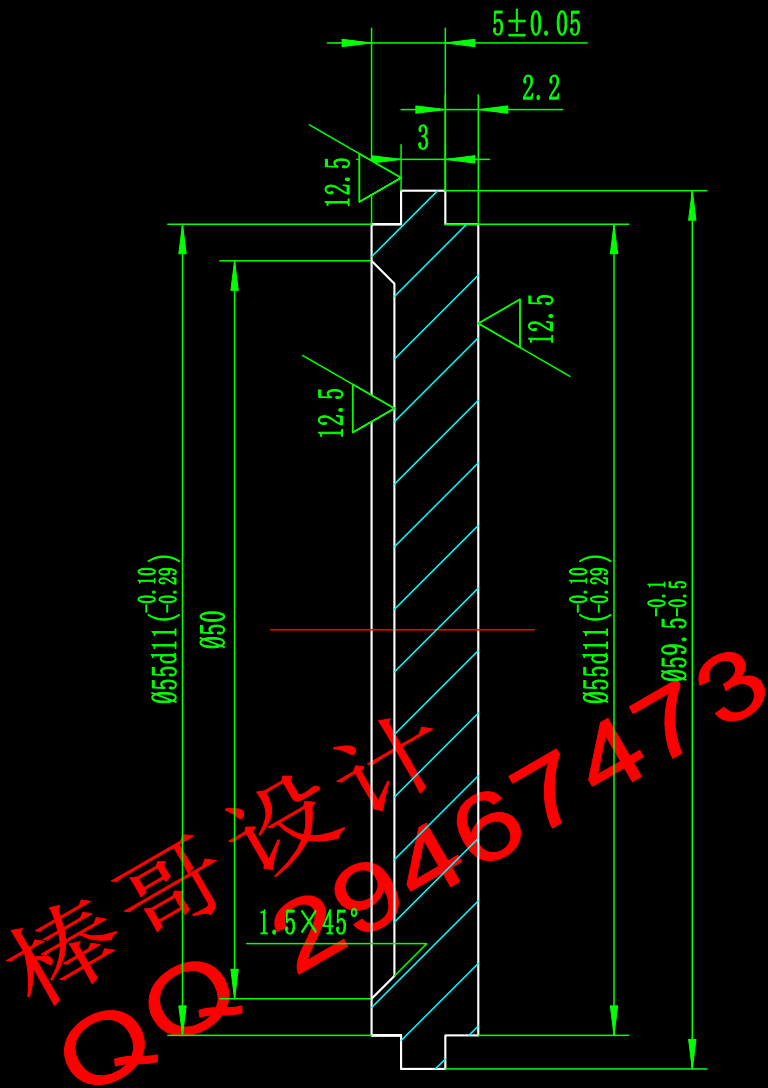
					Q235-A			湘潭大学	
								轴承端盖	
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记			重量	比例
设计		刘博良							2:1
		日期			共 张		第 张		



1. 尖棱倒钝。

					45				湘潭大学	
									轴承闷盖1	
标记	处数	更改文件名	签 字	日 期						
设 计		刘博良			图 样 标 记		重 量	比 例		
								2:1		
			日 期		共 张		第 张			

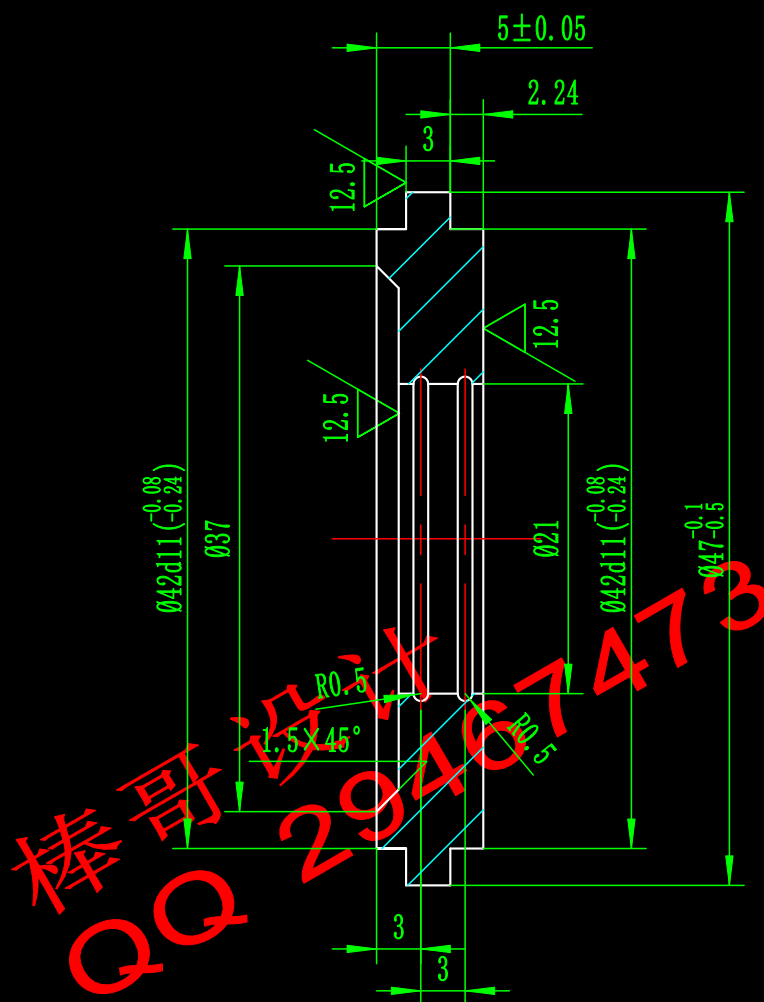
其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

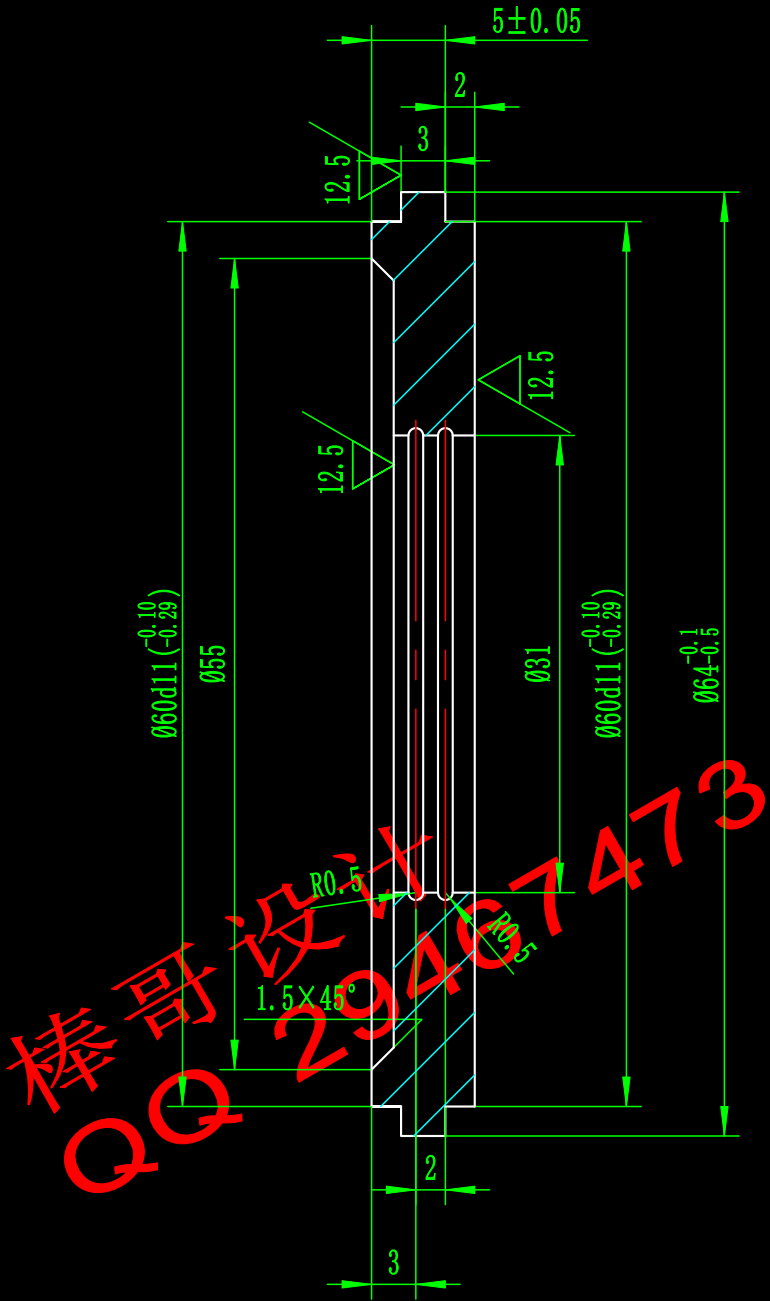
- 1. 尖棱倒钝。

					Q235-A			湘潭大学	
								轴承闷盖2	
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记			重量	比例
设计		刘博良							2:1
		日期			共 张		第 张		



1. 尖棱倒钝。

					45	湘潭大学		
						轴承透盖1		
标记	处数	更改文件名	签 字	日 期				
设 计		刘博良				图 样 标 记	重 量	比 例
							2:1	
			日 期		共 张	第 张		



技术要求

- 1. 尖棱倒钝。

					45			湘潭大学	
								轴承透盖2	
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记			重量	比例
设计		刘博良							2:1
		日期			共 张		第 张		