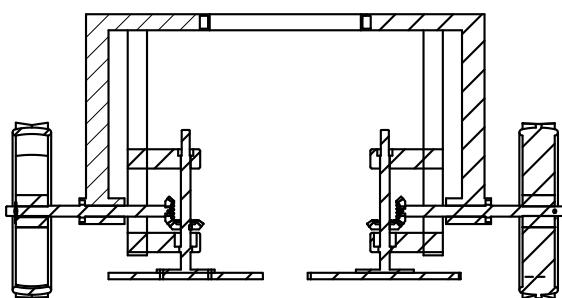
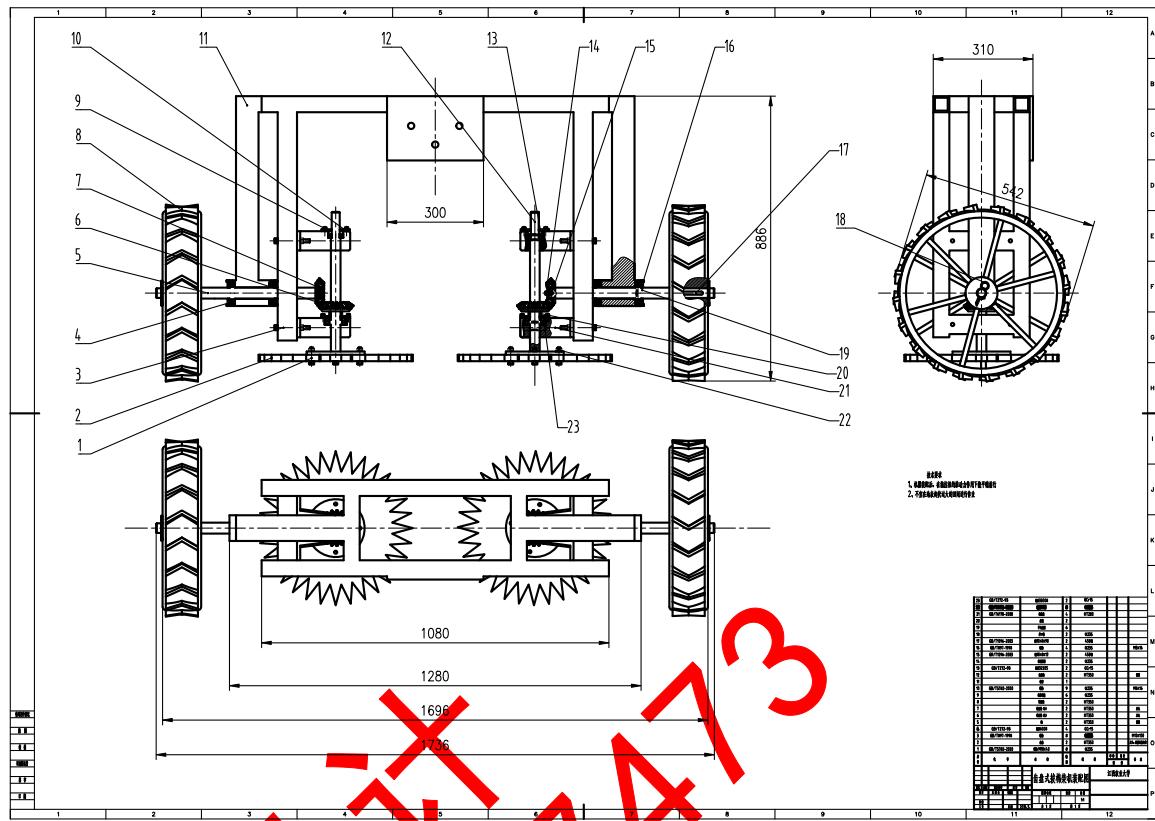
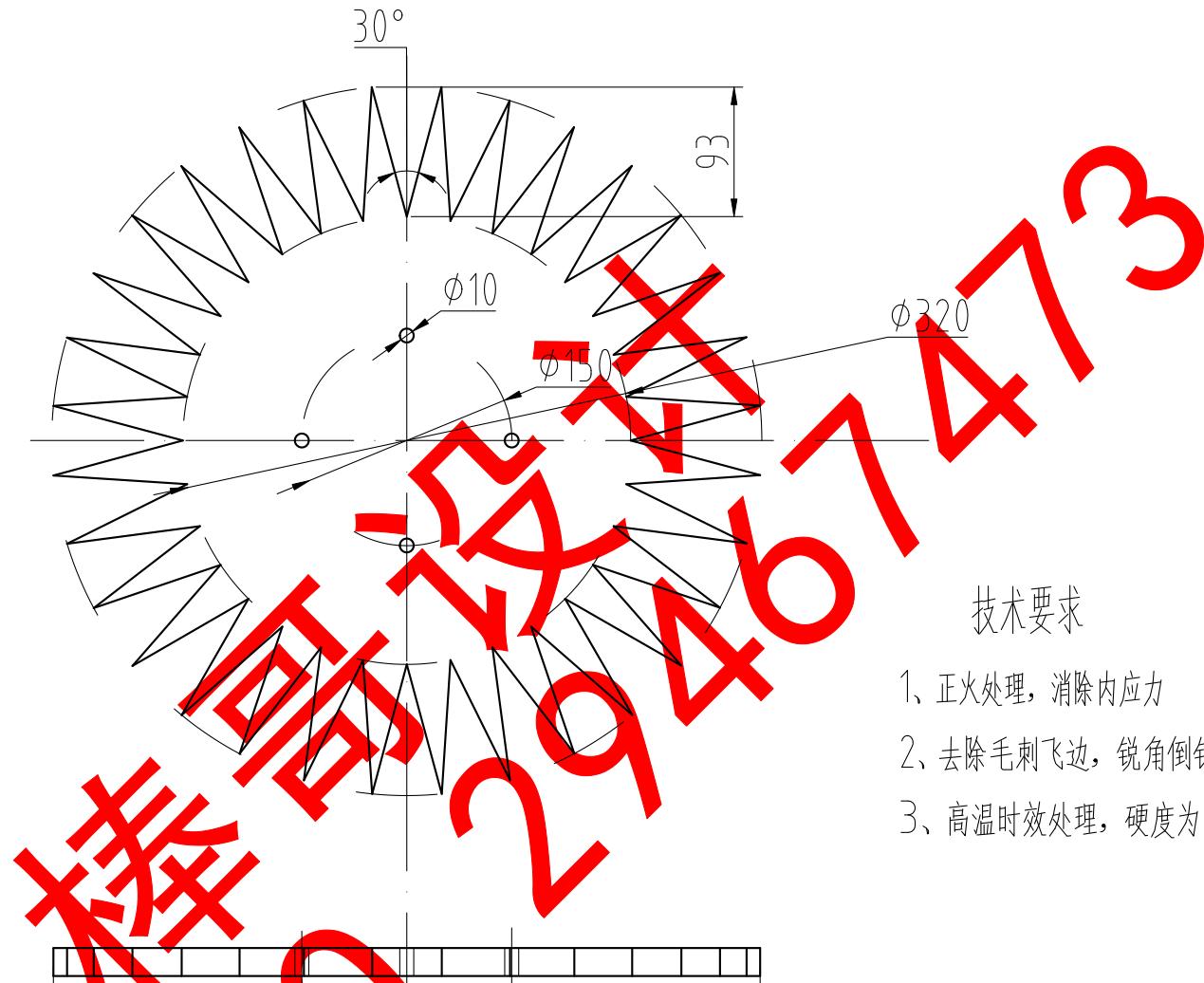


总装图



齿 盘

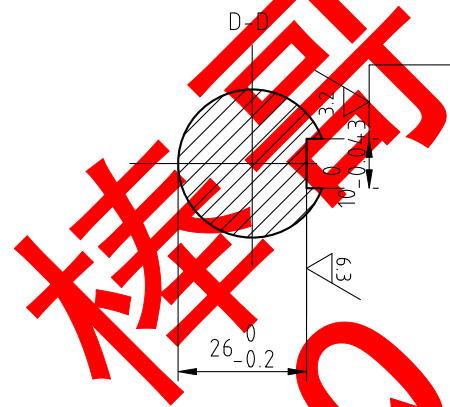
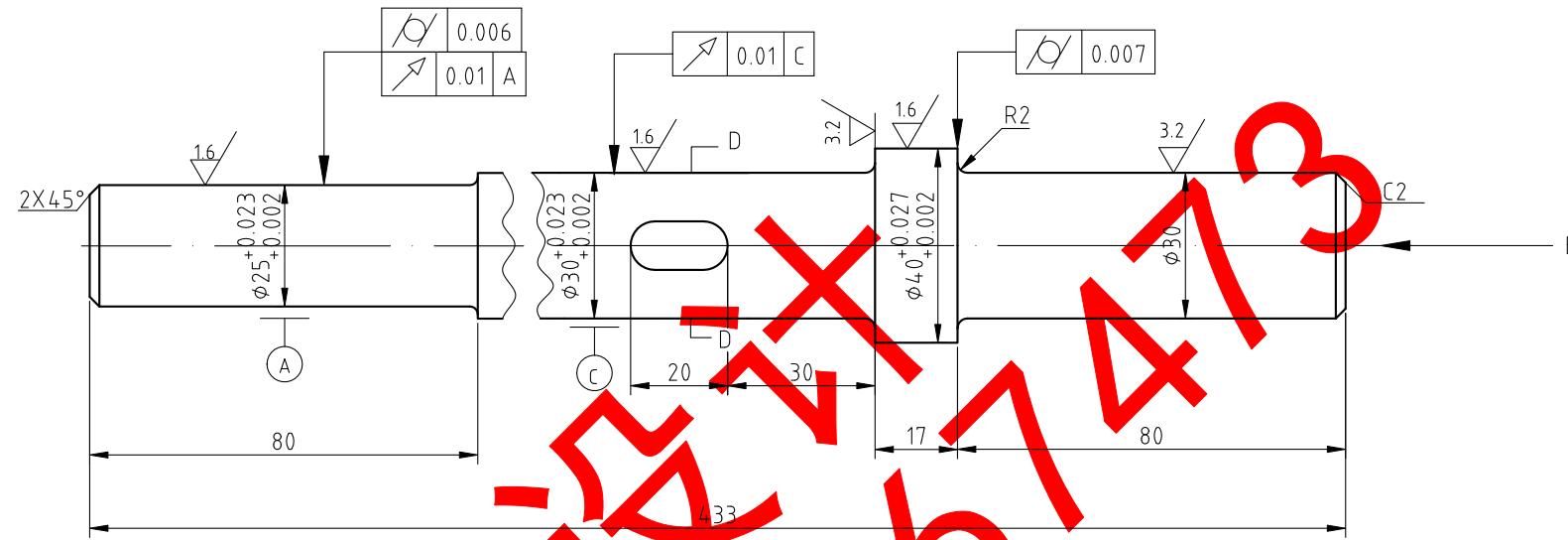


技术要求

- 1、正火处理，消除内应力
 - 2、去除毛刺飞边，锐角倒钝
 - 3、高温时效处理，硬度为200~240HBS

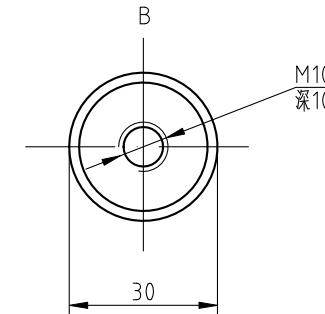
齿 盘		比例	1:5	
		件数	1	
制图	王果夫	日期	质量	共9张 第1张
描图		2014.5		江西农业大学
审核				

齿盘轴



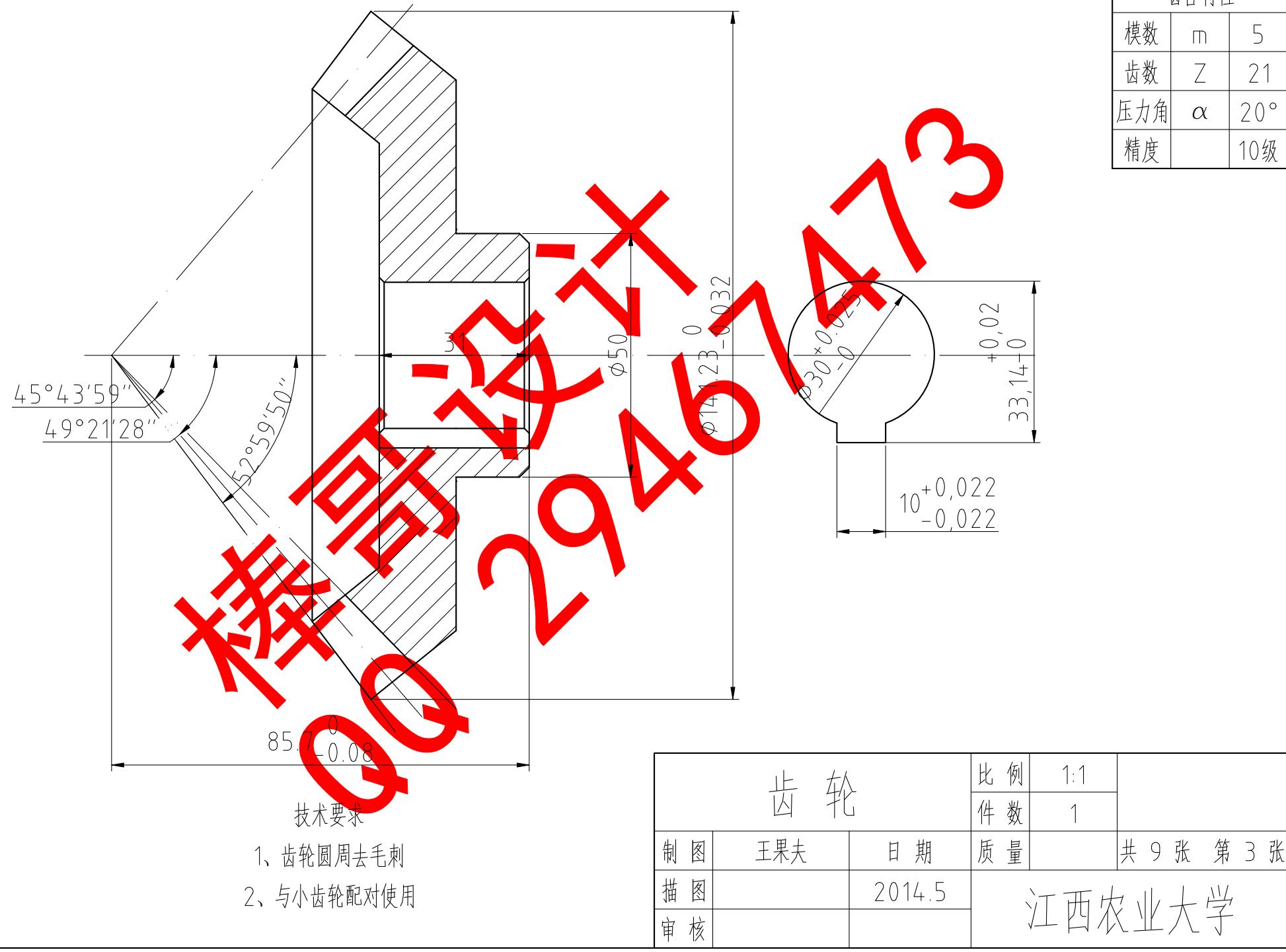
技术要求

调质220~250HBS

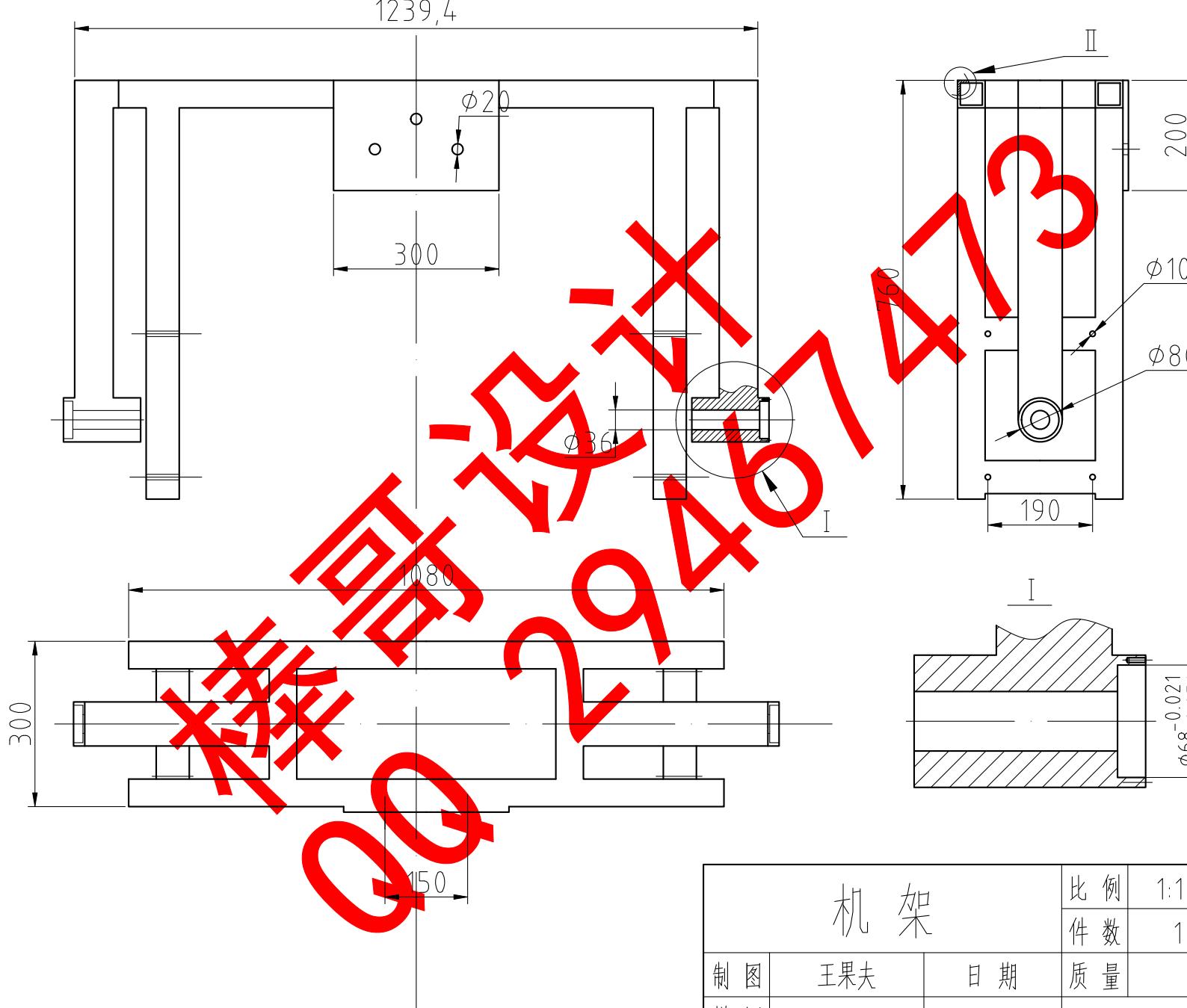


轴			比例	1:1.5	
制图	王果夫	日期	质量	共 9 张 第 2 张	
描图		2014.5			
审核					
江西农业大学					

大齿轮

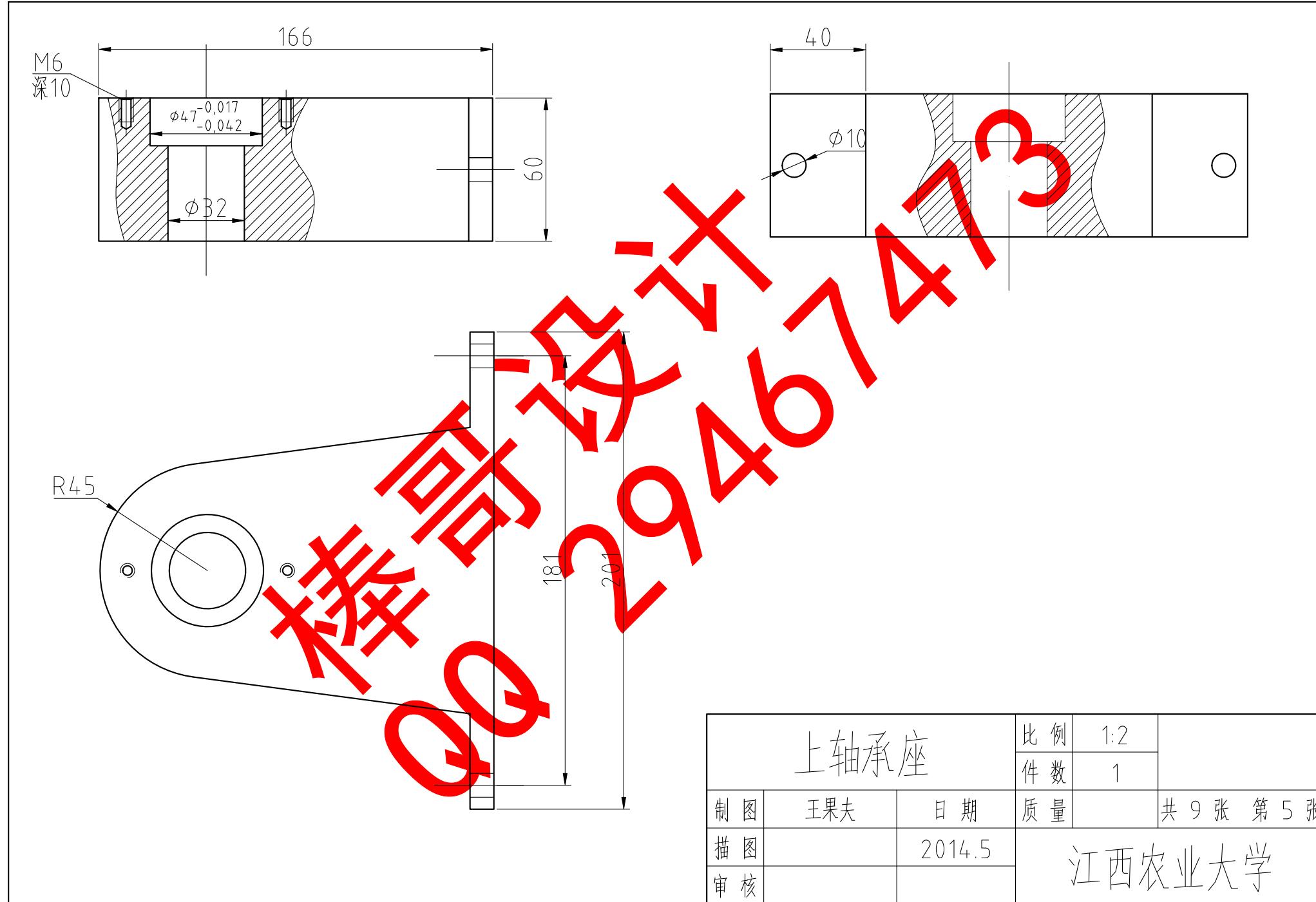


机架

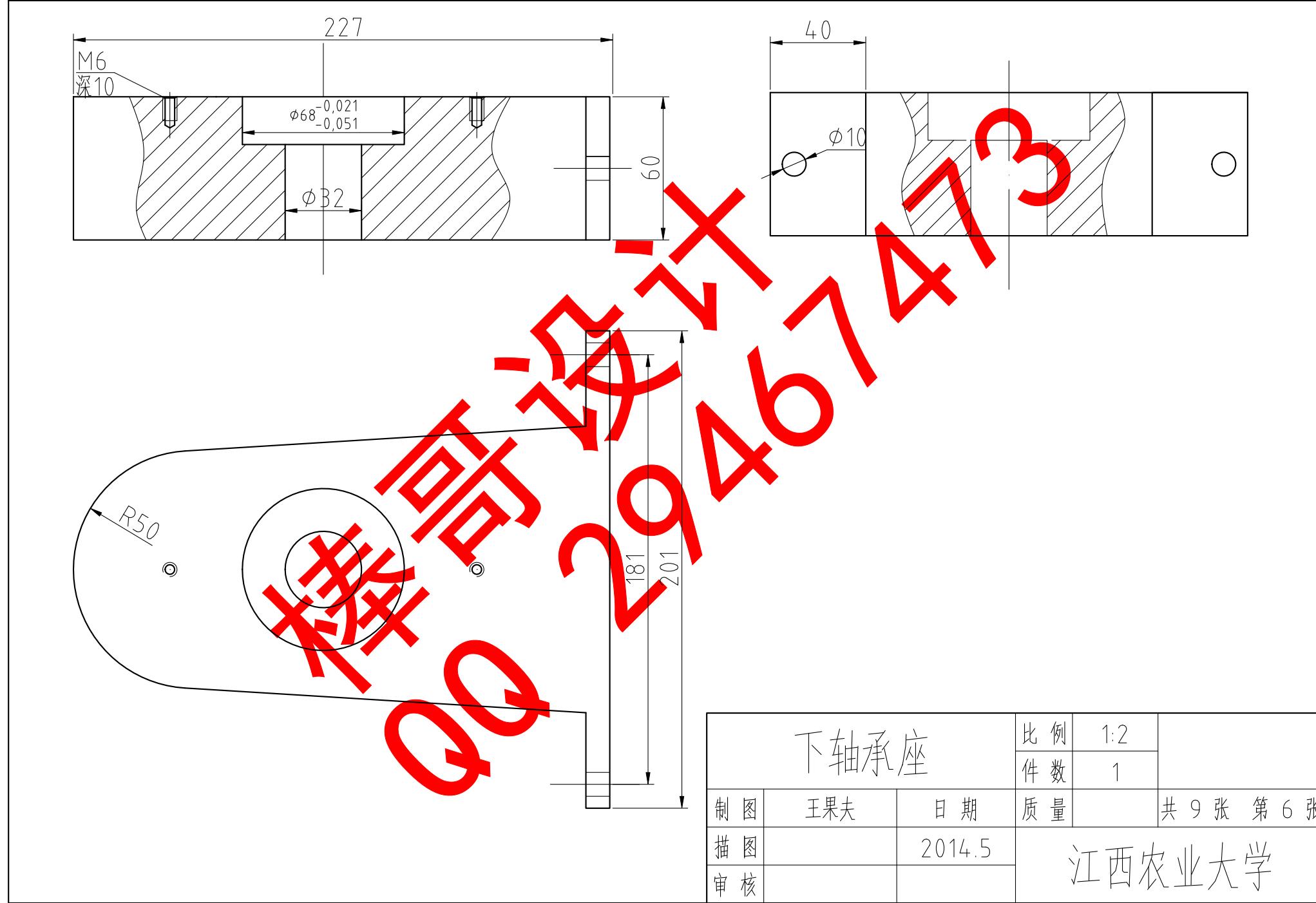


机架			比例	1:10	
件数			1		
制图	王果夫	日期	质量	共 9 张 第 4 张	
描图		2014.5			
审核					
江西农业大学					

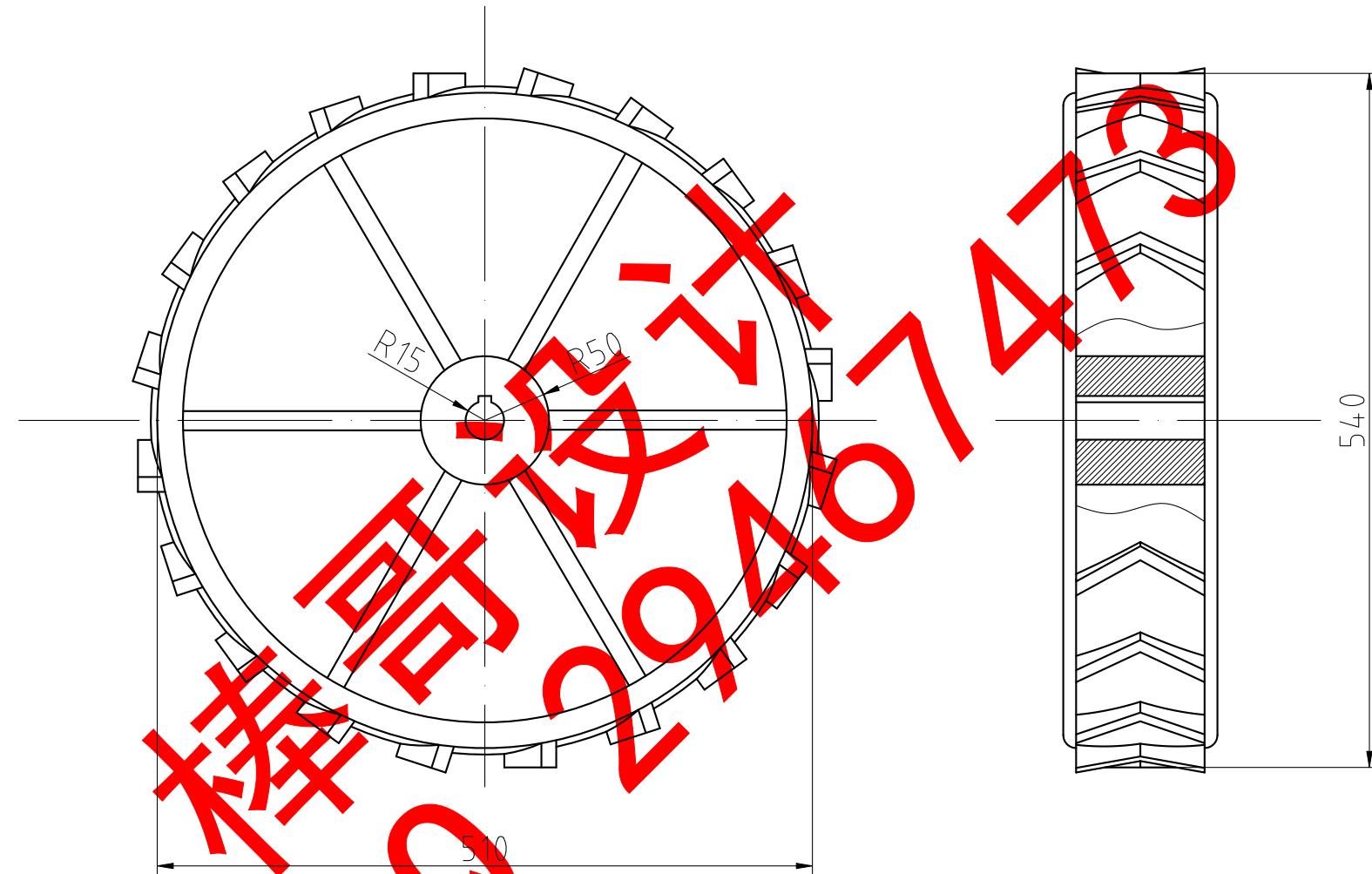
上轴承座



下轴承座

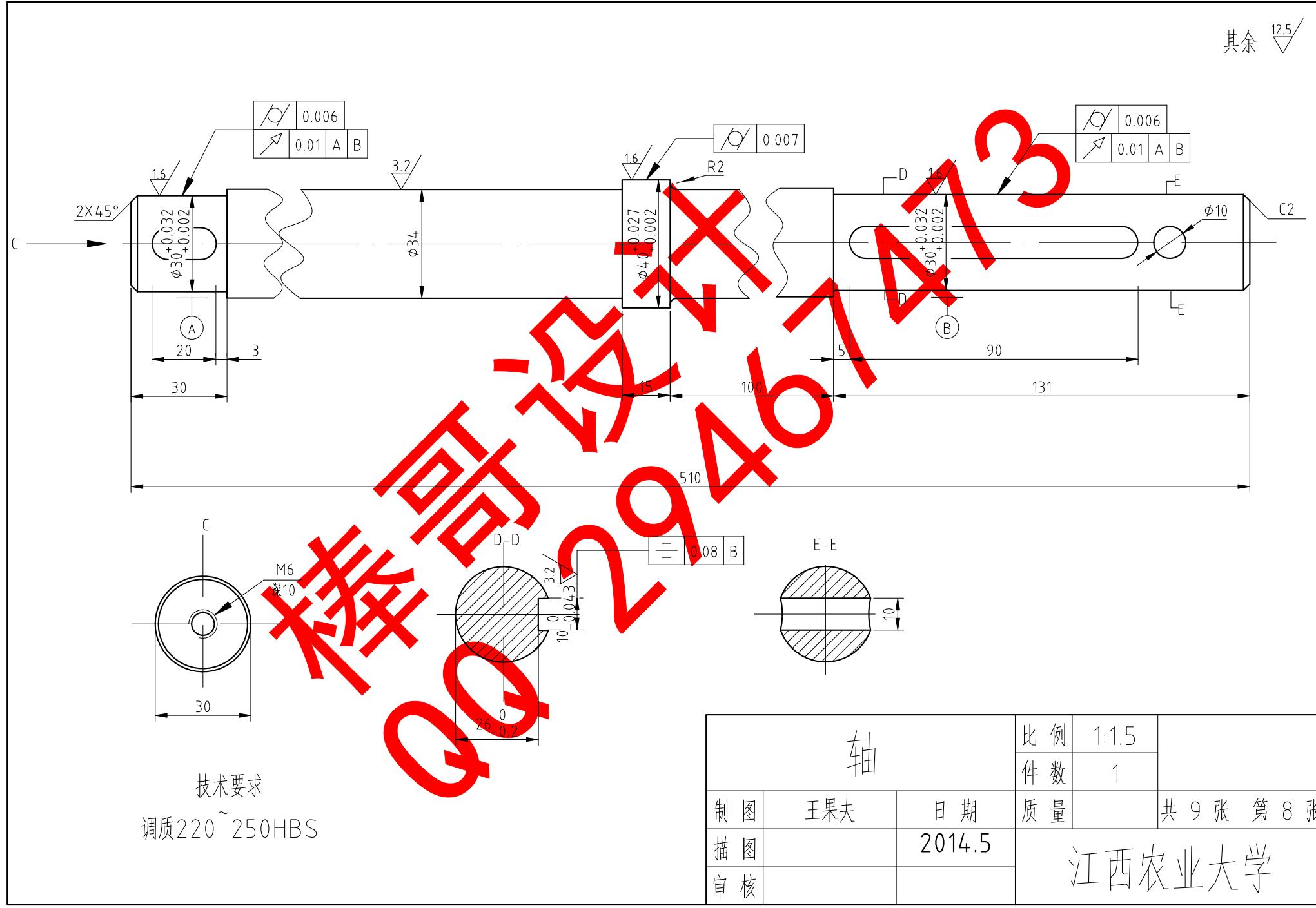


限深轮



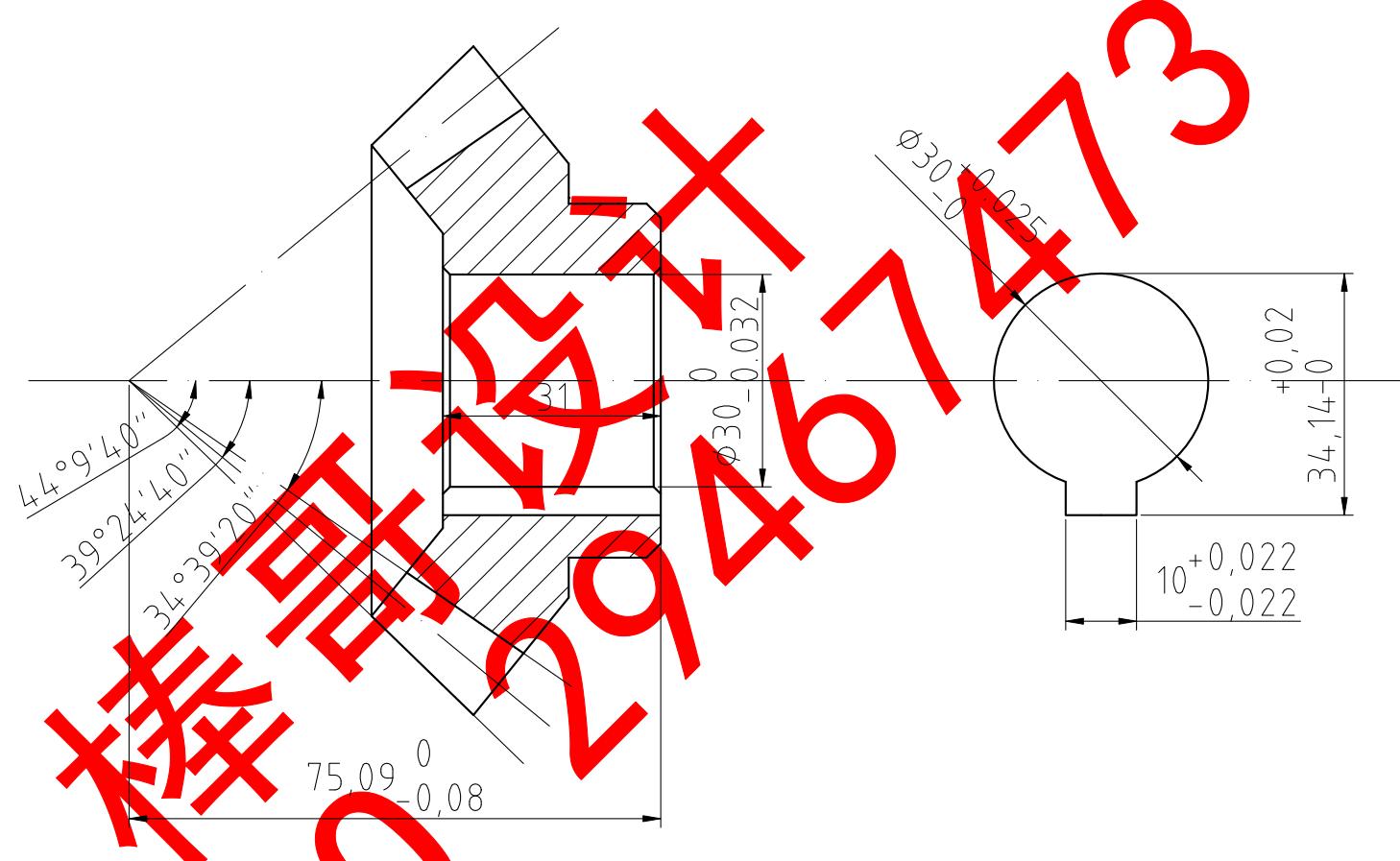
限深轮			比例	1:5	
			件数	1	
制图	王果夫	日期	质量	共 9 张	第 7 张
描图		2014.5		江西农业大学	
审核					

限深轮轴



小齿轮

啮合特性		
模数	m	5
齿数	Z	17
压力角	α	20°
精度		10级



技术要求

1. 齿轮圆周去毛刺
2. 与大齿轮配对使用

齿轮			比例	1:1	
件数			件数	1	
制图	王果夫	日期	质量	共 9 张 第 9 张	
描图		2014.5			
审核					江西农业大学