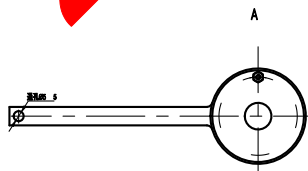


技术要求

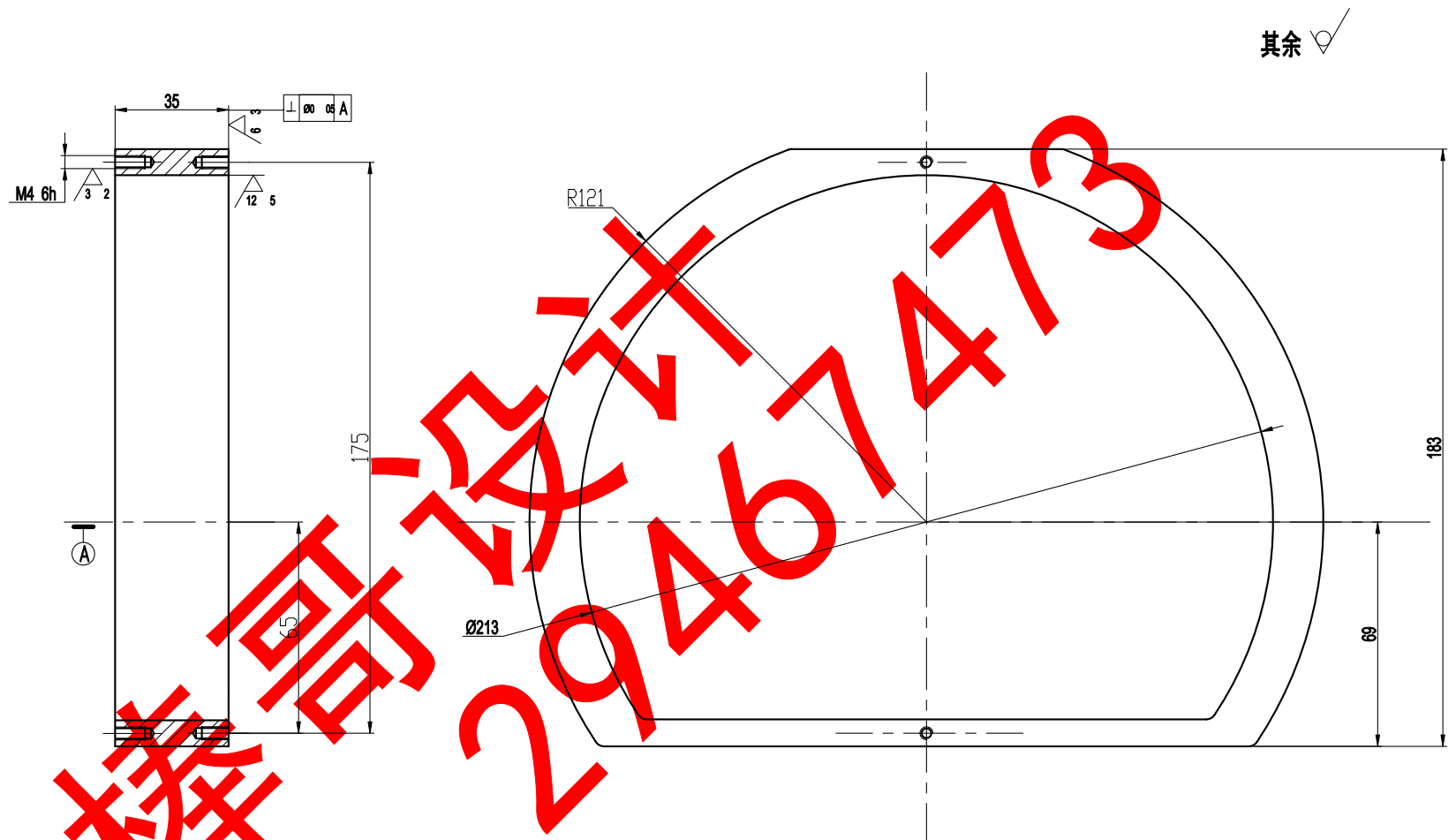
1. 装配前所有零件进行清洗;
2. 变速箱表面涂防锈油漆;
3. 端盖螺钉均匀分布。



1. 装配前所有零件进行清洗;
2. 变速器表面涂防锈油漆;
3. 端盖螺钉均匀分布。

机械设计及制造及其自动化2班

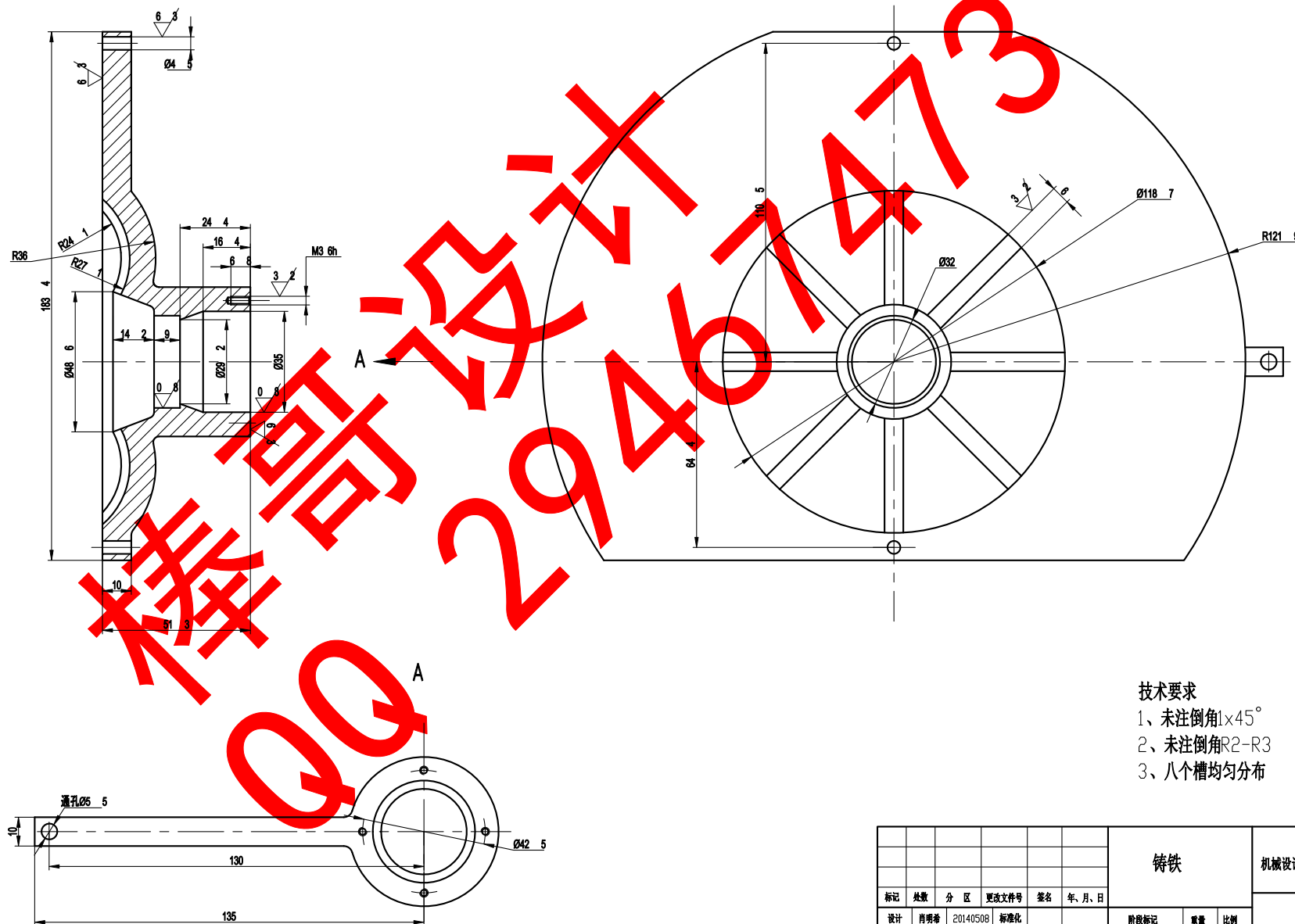
A2-箱盖



- 技术要求
1. 内壁要求粗糙度稍低;
 2. 未注 χ 角 $\chi 45^\circ$;
 3. 未注行 χ 效 χ 理。

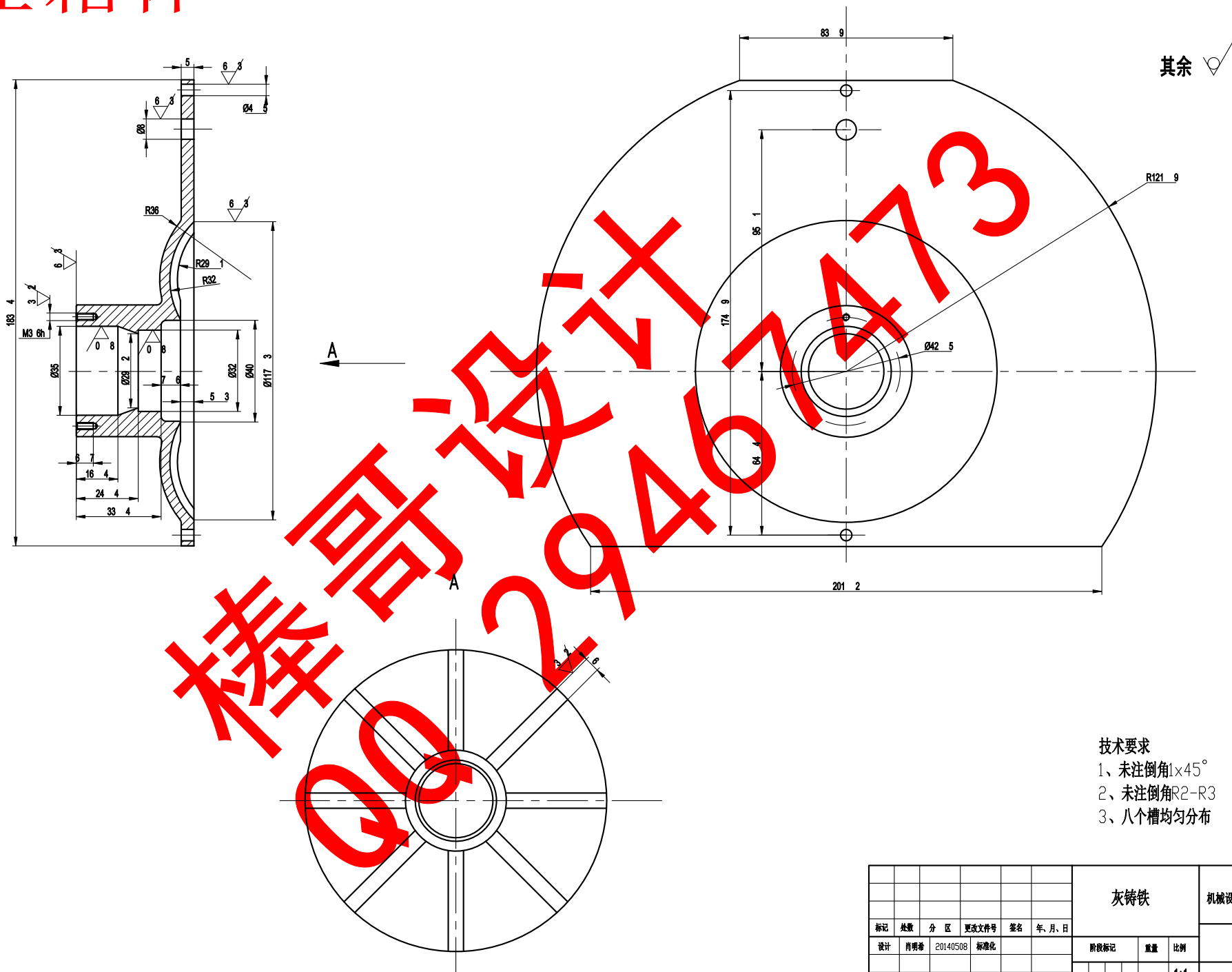
							铸铁		机械设计制造及其自动化2班
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日		阶段标记	重量	比例
设计	肖明希	20140508	标准化						1:1
审核									
工艺			批准				共 6 张	第 2 张	

其余



						铸铁	机械设计制造及其自加工化2班			
								右箱体		
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	肖明希	20140508	标准化					1:1		
审核										
工艺			批改			共 6 张	第 3 张			

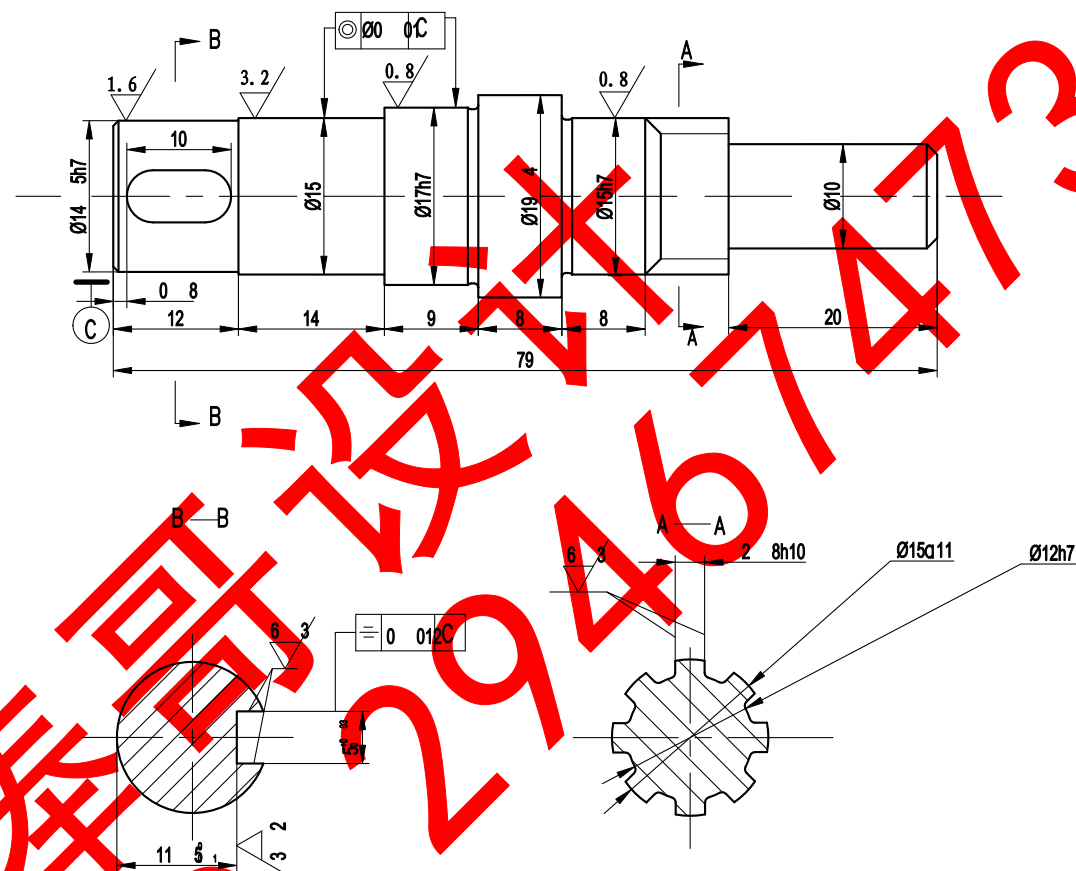
A2-左箱体



						灰铸铁		机械设计及自动化2班	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	左箱体
设计	肖明希	20140508	标准化					1:1	
审核									
工艺			批准				共 14 张	第 4 张	

A3-输入轴

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



技术要求

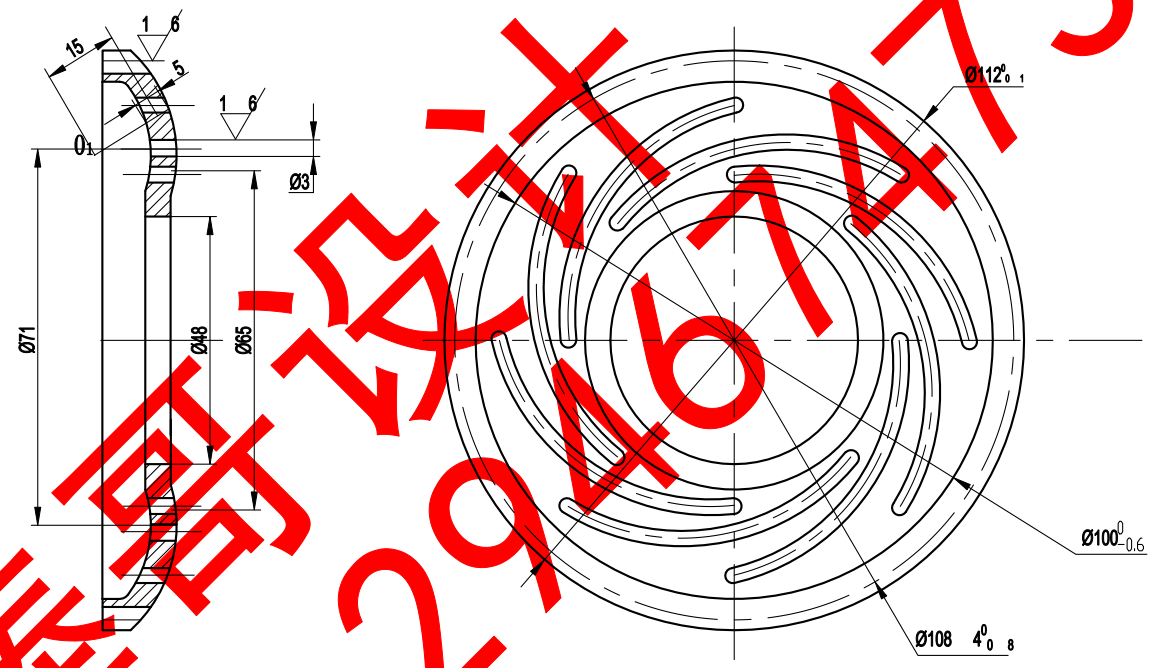
- 1、未注倒角1×45。
- 2、调质处理
- 3、未注圆角R0.8。

						40Cr			机械设计制造及其自动化2班		
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计	肖明希	20140508	标准化			阶段标记		重量	比例	输入轴	
									1:1		
审核											
工艺			批改			共 15 张		第 5 张			

A3-调速齿轮

模数 m	
当量齿数 Z_v	57
压力角 α	20°
螺旋角	12°

其余 



技术要求

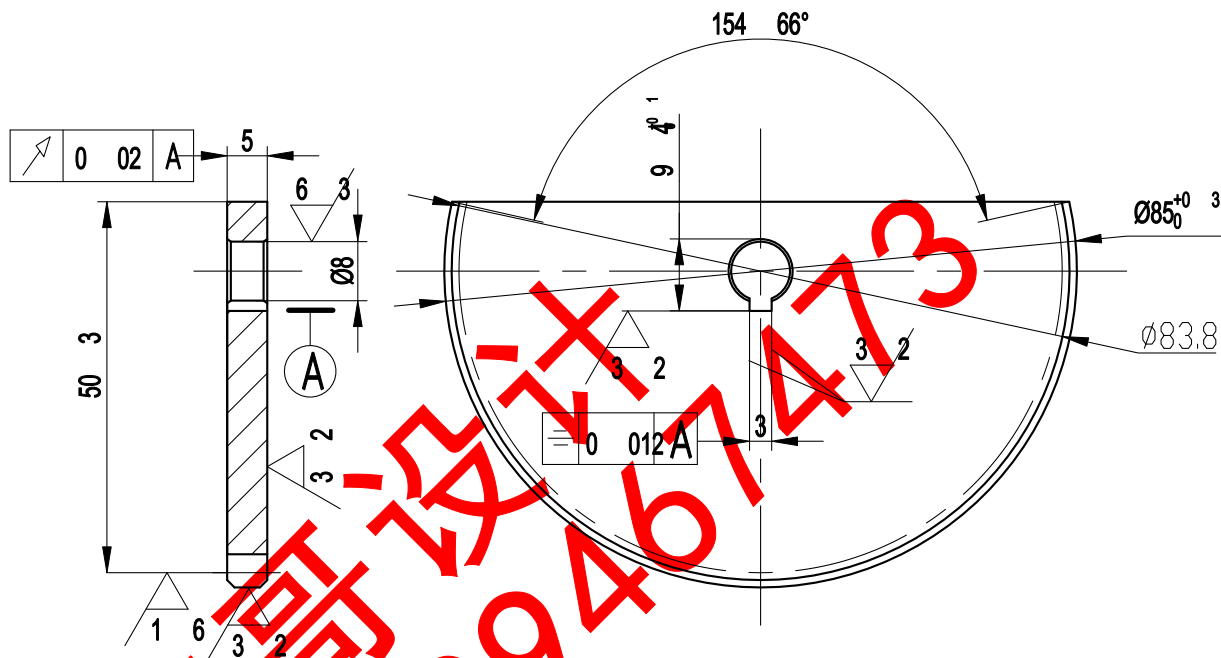
- 1、时效处理消除内应力
- 2、未注倒角1x45°
- 3、八个槽均匀分布在圆轴上

									机械设计制造及其自动化2班
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				调速齿轮
设计	肖明希	20140508	标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批改			共 15 张 第 6 张			

A4-不完全调速斜齿轮

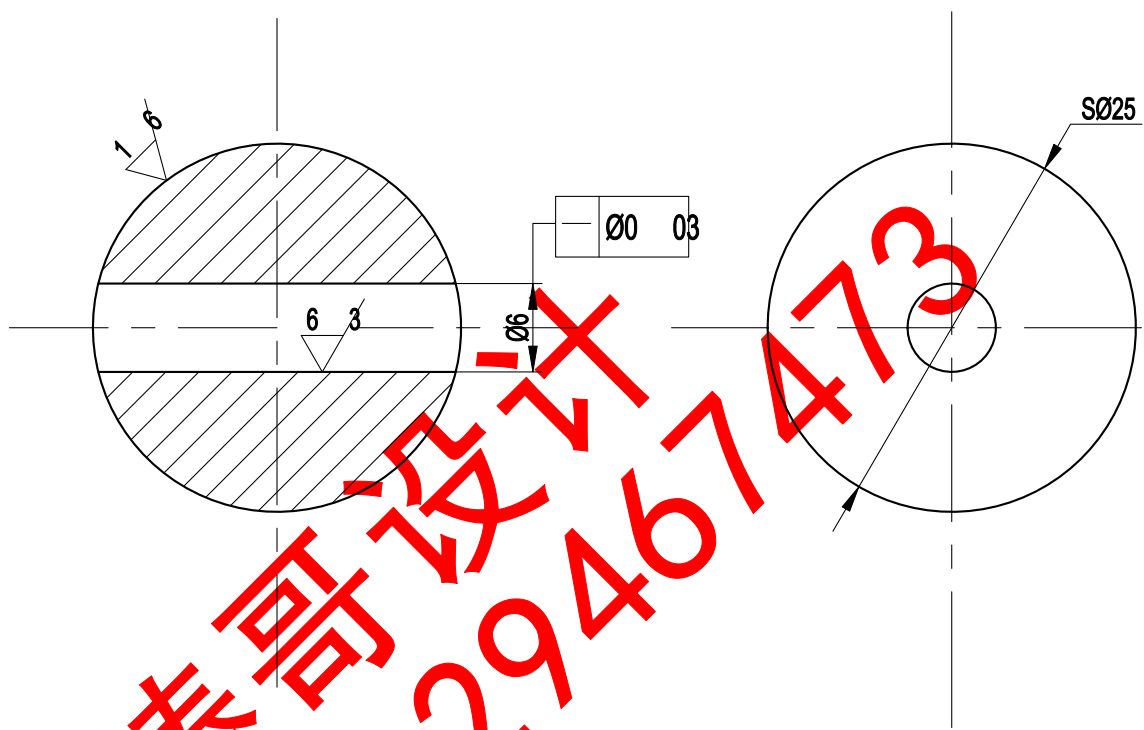
模数 m	2
当量齿数 z_v	43
压力角 α	20°
螺旋角	12°

其余 $\sqrt[12]{5}$



- 技术要求
- 1. 铸钢应经时效处理，消除内应力；
 - 2. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$

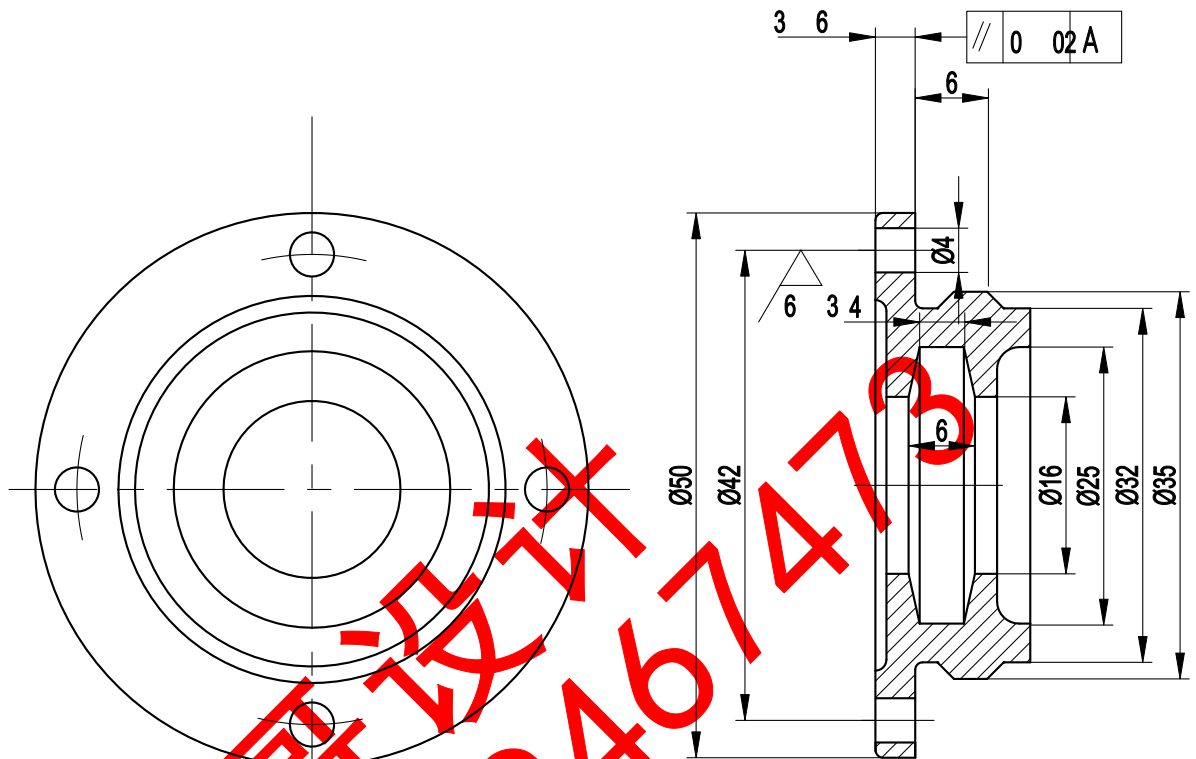
						机械设计制造及其自动化2班		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	不完全调速齿轮		
设计	肖明希	20140508	标准化					
审核						共 14 张 第 7 页		
工艺			批改					



技术要求
1、钢球表面淬火

						GCr15				机械设计制造及其自动化2班		
标记	处数	分 区		更改文件号	签名	年、月、日					传动钢球	
设计	肖明希	20140508		标准化			阶段标记		重量	比例		
审核										1:1		
工艺				批改			共 14 张 第 8 页					

其余 $\sqrt[12]{5}$

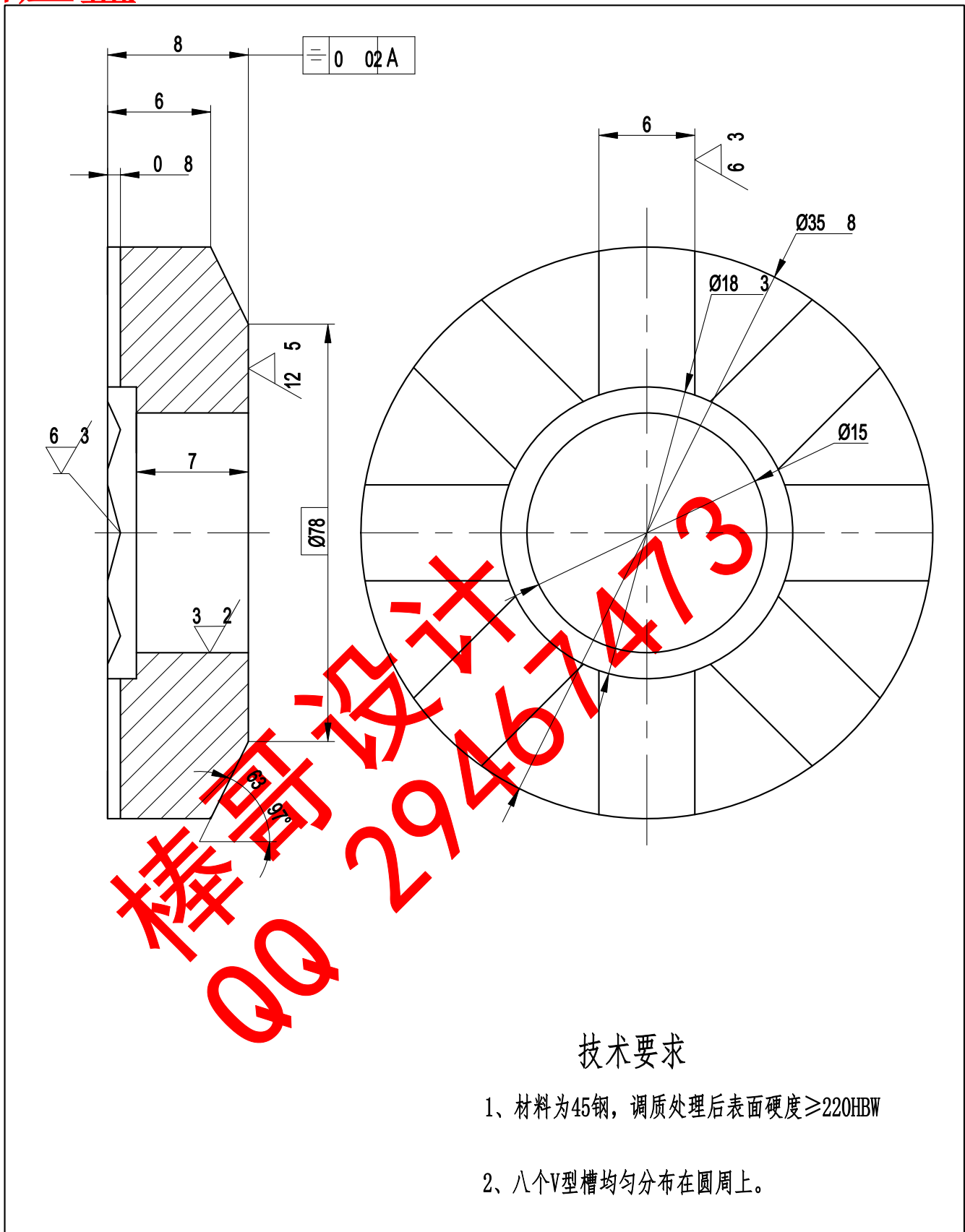


技术要求

- 1、未注倒角 $1 \times 45^\circ$
- 2、未注倒角R2-R3

						灰铸铁			机械设计制造及其自动化2班	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				端盖	
设计	肖明希	20140508	标准化			阶段标记	重量	比例		
								1.5:1		
审核										
工艺			批改			共 15 张 第 9 页				

A4-加压盘

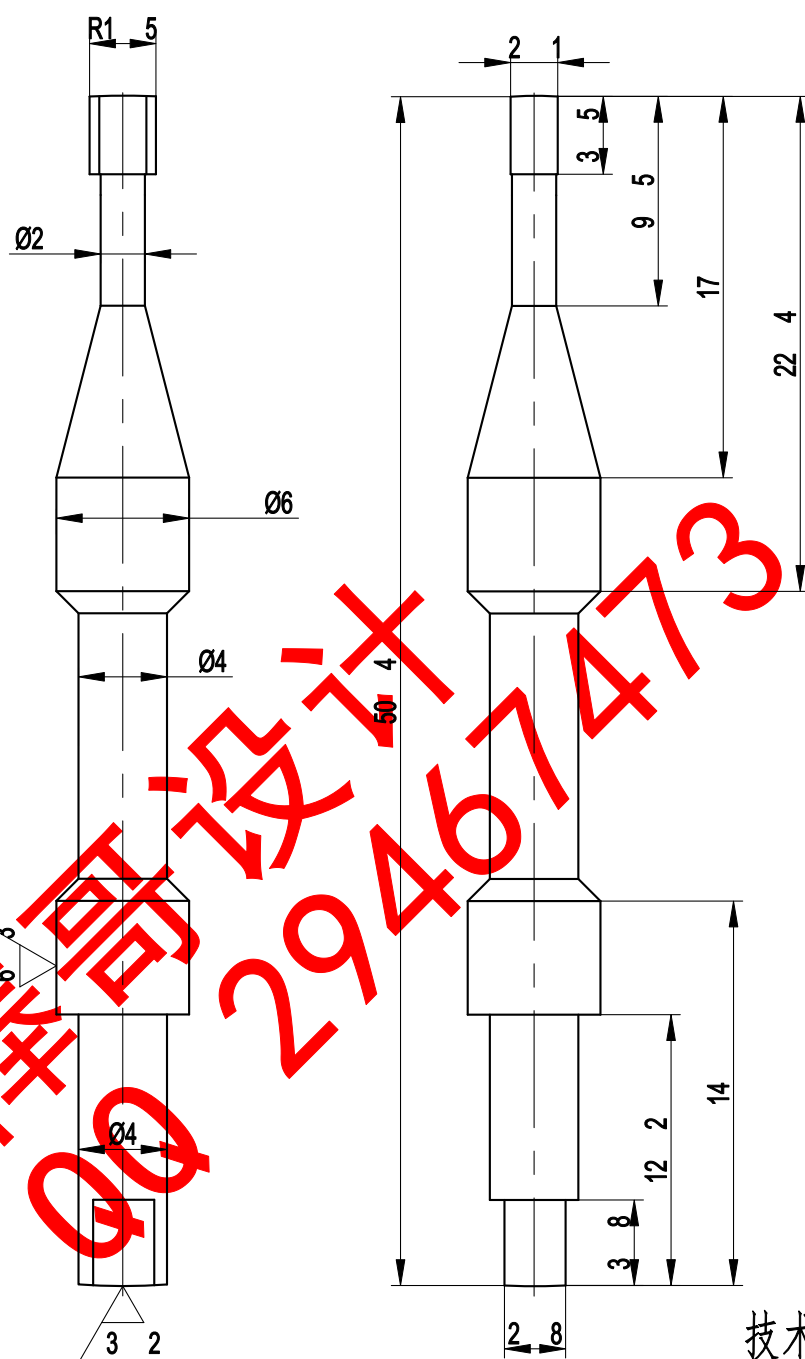


技术要求

- 1、材料为45钢，调质处理后表面硬度 $\geq 220\text{HBW}$
- 2、八个V型槽均匀分布在圆周上。

						机械设计制造及其自动化2班		
						加压盘		
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日			
设计	肖明希	20140508	标准化			阶段标记	重量	比例
								1:1
审核						共 15 张 第 10 页		
工艺			批改					

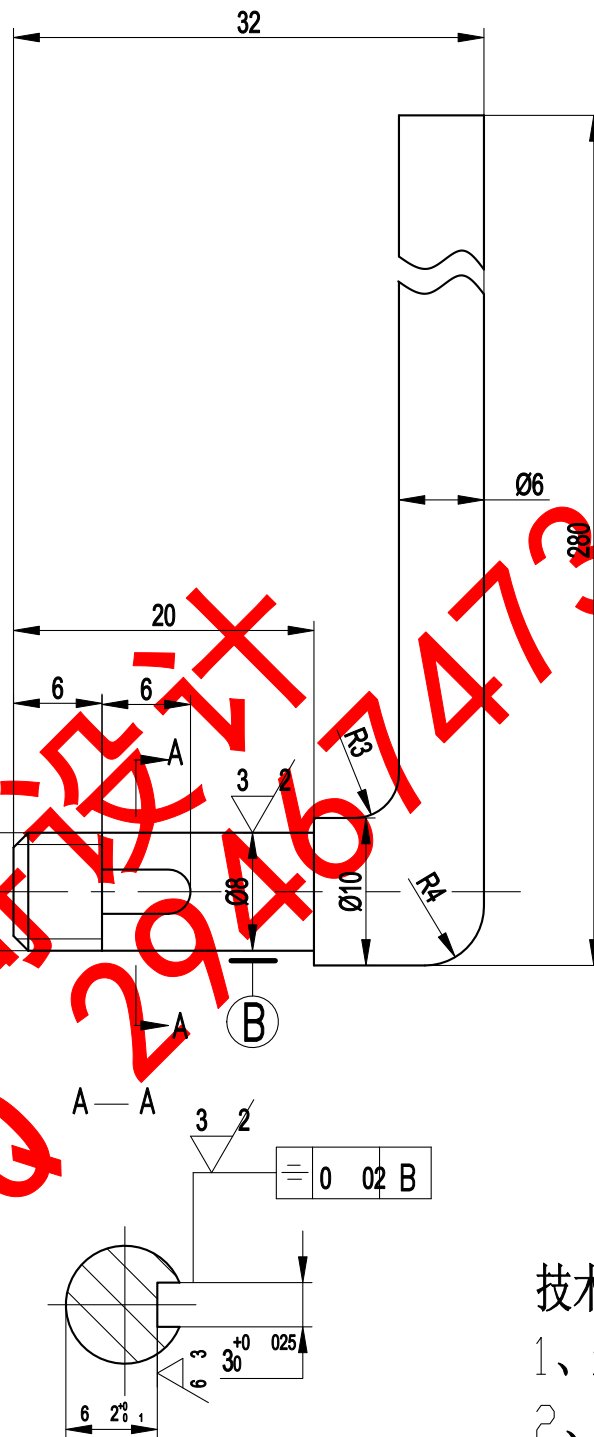
A4-联接杆



技术要求
1. 未注倒角1X45°
2. 调质处理

						45钢				机械设计制造及其自动化2班	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计	肖明希	20140508	标准化			阶段标记		重量	比例	连接杆	
									1:1		
审核											
工艺			批改			共 15 张 第 11 页					

其余



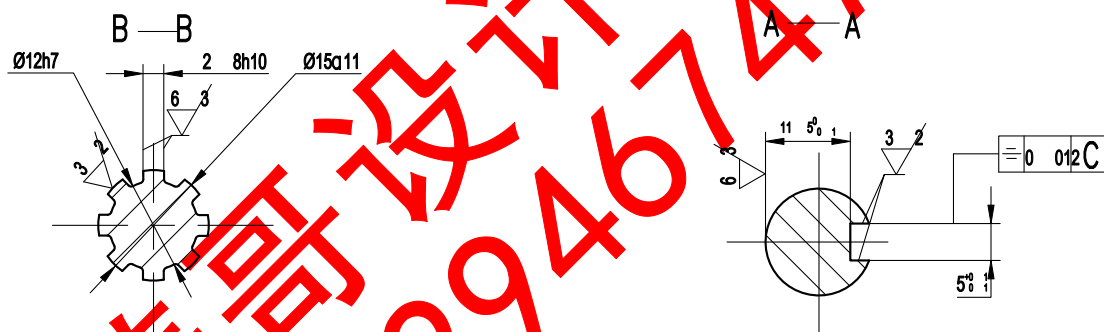
技术要求

1、未注倒角1×45°

2、未注倒角R1-R2

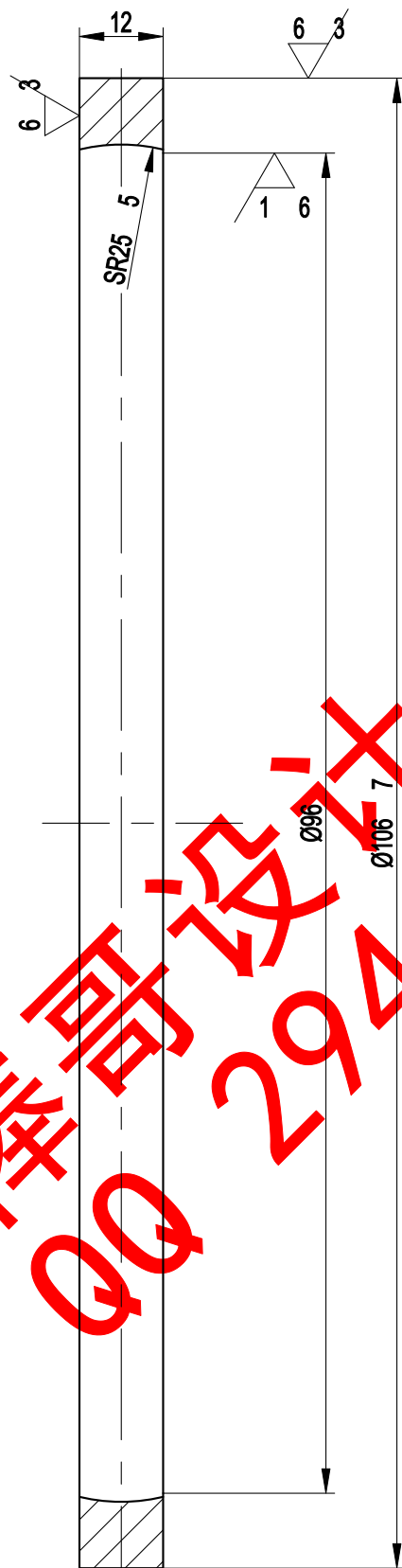
						45钢					机械设计制造及其自动化2班						
标记	处数	分 区		更改文件号	签名	年、月、日						手柄					
设计	肖明希	20140508		标准化			阶段标记			重量	比例						
审核											1:1						
工艺				批改			共 15 张 第 12 页										

其余 $\frac{12}{5}$



- 1、未注倒角1x45
2. 调质处理;
3. 未注圆角R0.8

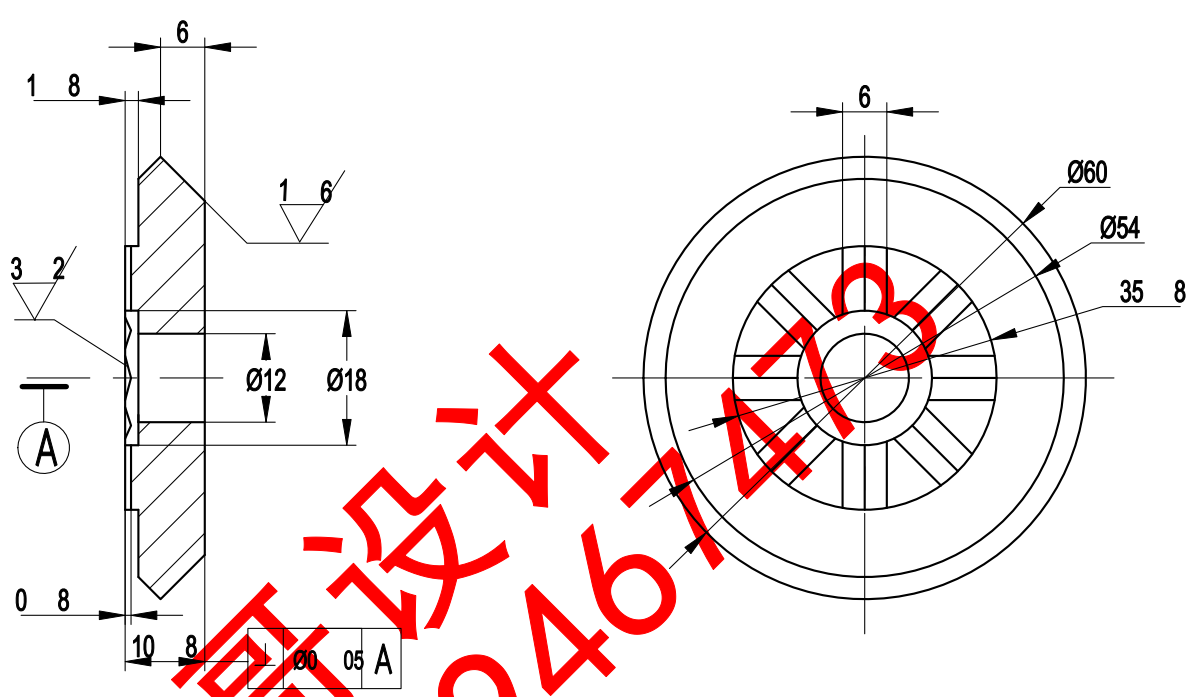
						45钢					机械设计制造及其自动化2班			
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日						输出轴			
设计	肖明希	20140508	标准化			阶段标记			重量	比例				
										1:1				
审核														
工艺				批改		共 15 张 第 13 页								



技术要求
1、调质处理。

						调质钢				机械设计制造及其自动化2班	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					外环	
设计	肖明希	20140508	标准化			阶段标记		重量	比例		
审核									2:1		
工艺			批改			共 15 张 第 14 张					

其余 



技术要求

- 1、材料为45钢，调质处理后表面硬度 $\geq 220\text{HBW}$
- 2、八个V型槽均匀分布在圆周上。

						45钢			机械设计制造及其自动化2班	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				锥轮	
设计	肖明希	20140508	标准化			阶段标记	重量	比例		
								1:1		
审核						共 15 张 第 15 页				
工艺			批改							