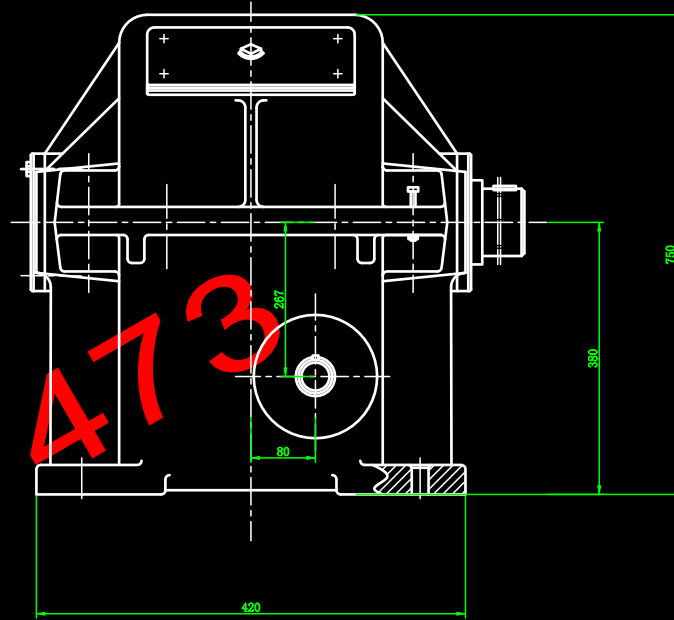
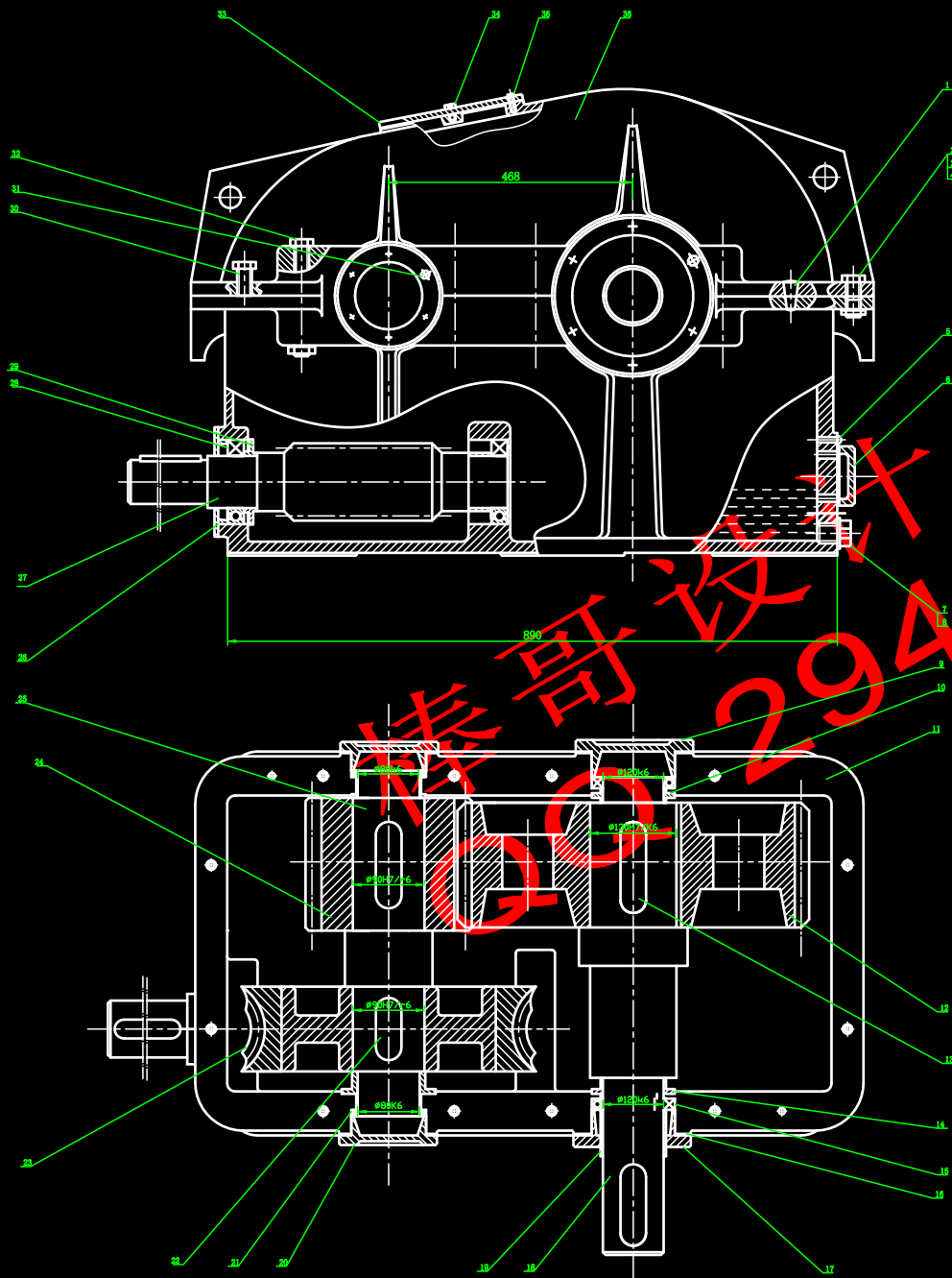


AO-减速器

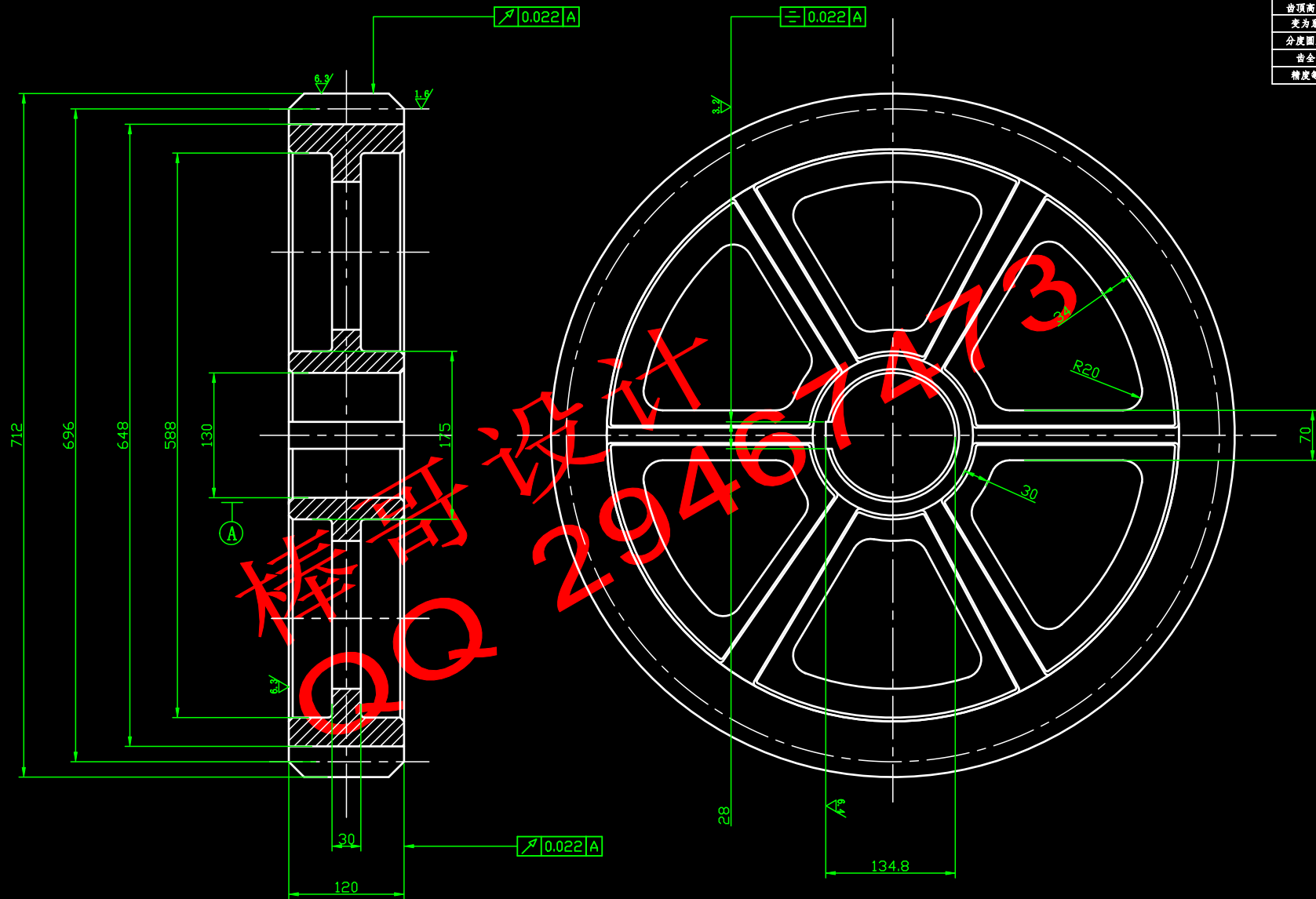


- 技术要求
1. 装配前各零件应清洗干净，除锈、除油、防锈、防腐处理。
 2. 零件在装配前应进行清洗，除锈、除油、防锈、防腐处理。
 3. 减速机装配时，各轴颈与轴套的配合处不允许有油污，应涂防锈油。
 4. 减速机装配后应涂防锈油。
 5. 减速机装配后应涂防锈油。
 6. 减速机装配后应涂防锈油。
 7. 减速机装配后应涂防锈油。
 8. 减速机装配后应涂防锈油。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
30	J5000-01	减速机	1	HT200	
31	GB/T197-1987	螺栓M10×16	4		
32	J5000-02	轴气套	1		
33	J5000-03	轴套	1	HT150	
34	GB/T197-2000	螺栓M12×200	8		
35	GB/T197-2000	螺栓M10×50	5		
36	GB/T197-2000	螺栓M10×50	2		
37	J5000-04	轴套	1	A3	
38	J5000-05	轴套	2		
39	J5000-06	轴套	1	ZnAl10Fe8	21-2
40	J5000-07	轴套	1	HT150	
41	J5000-08	轴套	1	45	
42	J5000-09	轴套	1	40Cr	21-30
43	J5000-10	轴套	1	ZnAl10Fe8	22-45
44	GB/T197-1994	螺栓M10×16	2		
45	J5000-11	轴套	2	HT150	
46	J5000-12	轴套	1	A3	
47	J5000-13	轴套	1	45	
48	J5000-14	轴套	1	40Cr	21-30
49	J5000-15	轴套	1	ZnAl10Fe8	22-45
50	GB/T197-1994	螺栓M10×16	2		
51	J5000-16	轴套	2	HT150	
52	J5000-17	轴套	1	A3	
53	J5000-18	轴套	1	45	
54	J5000-19	轴套	1	40Cr	21-30
55	J5000-20	轴套	1	ZnAl10Fe8	22-45
56	GB/T197-1994	螺栓M10×16	2		
57	J5000-21	轴套	2	HT150	
58	J5000-22	轴套	1	A3	
59	J5000-23	轴套	1	45	
60	J5000-24	轴套	1	40Cr	21-30
61	J5000-25	轴套	1	ZnAl10Fe8	22-45
62	GB/T197-1994	螺栓M10×16	2		
63	J5000-26	轴套	2	HT150	
64	J5000-27	轴套	1	A3	
65	J5000-28	轴套	1	45	
66	J5000-29	轴套	1	40Cr	21-30
67	J5000-30	轴套	1	ZnAl10Fe8	22-45
68	GB/T197-1994	螺栓M10×16	2		
69	J5000-31	轴套	2	HT150	
70	J5000-32	轴套	1	A3	
71	J5000-33	轴套	1	45	
72	J5000-34	轴套	1	40Cr	21-30
73	J5000-35	轴套	1	ZnAl10Fe8	22-45
74	GB/T197-1994	螺栓M10×16	2		
75	J5000-36	轴套	2	HT150	
76	J5000-37	轴套	1	A3	
77	J5000-38	轴套	1	45	
78	J5000-39	轴套	1	40Cr	21-30
79	J5000-40	轴套	1	ZnAl10Fe8	22-45
80	GB/T197-1994	螺栓M10×16	2		
81	J5000-41	轴套	2	HT150	
82	J5000-42	轴套	1	A3	
83	J5000-43	轴套	1	45	
84	J5000-44	轴套	1	40Cr	21-30
85	J5000-45	轴套	1	ZnAl10Fe8	22-45
86	GB/T197-1994	螺栓M10×16	2		
87	J5000-46	轴套	2	HT150	
88	J5000-47	轴套	1	A3	
89	J5000-48	轴套	1	45	
90	J5000-49	轴套	1	40Cr	21-30
91	J5000-50	轴套	1	ZnAl10Fe8	22-45
92	GB/T197-1994	螺栓M10×16	2		
93	J5000-51	轴套	2	HT150	
94	J5000-52	轴套	1	A3	
95	J5000-53	轴套	1	45	
96	J5000-54	轴套	1	40Cr	21-30
97	J5000-55	轴套	1	ZnAl10Fe8	22-45
98	GB/T197-1994	螺栓M10×16	2		
99	J5000-56	轴套	2	HT150	
100	J5000-57	轴套	1	A3	

A1-大齿轮

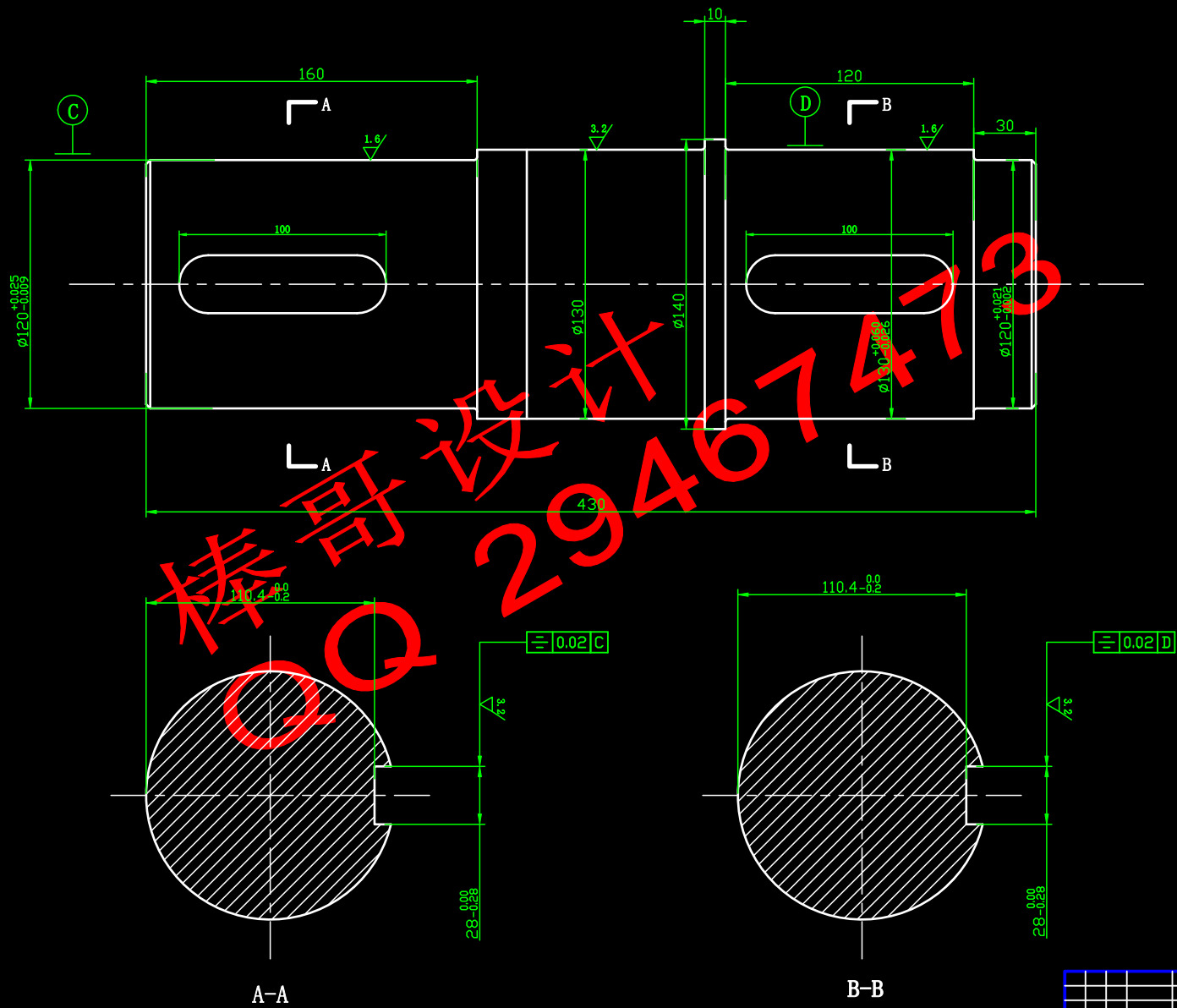
模数	m	8
齿数	Z	87
齿形角	a	20°
齿顶高系数	h _a [*]	1
变位系数	x	0
分度圆直径	d	696
齿全高	h	18
精度等级	8GJ	GB/T10090-1988



- 技术要求
- 1、调制处理220-260HBS
 - 2、未注圆角R3
 - 3、未注倒角2×45°

				40Cr	河南理工大学 万方科技学院	
设计	审核	分检	工艺文件号	2012.5	数量	比例
工艺	批准	标准	2012.5	共7张	第2张	JSQ00-05

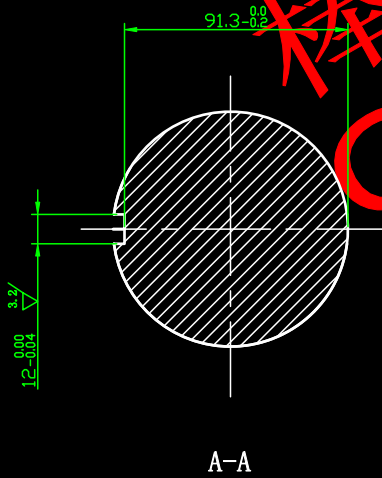
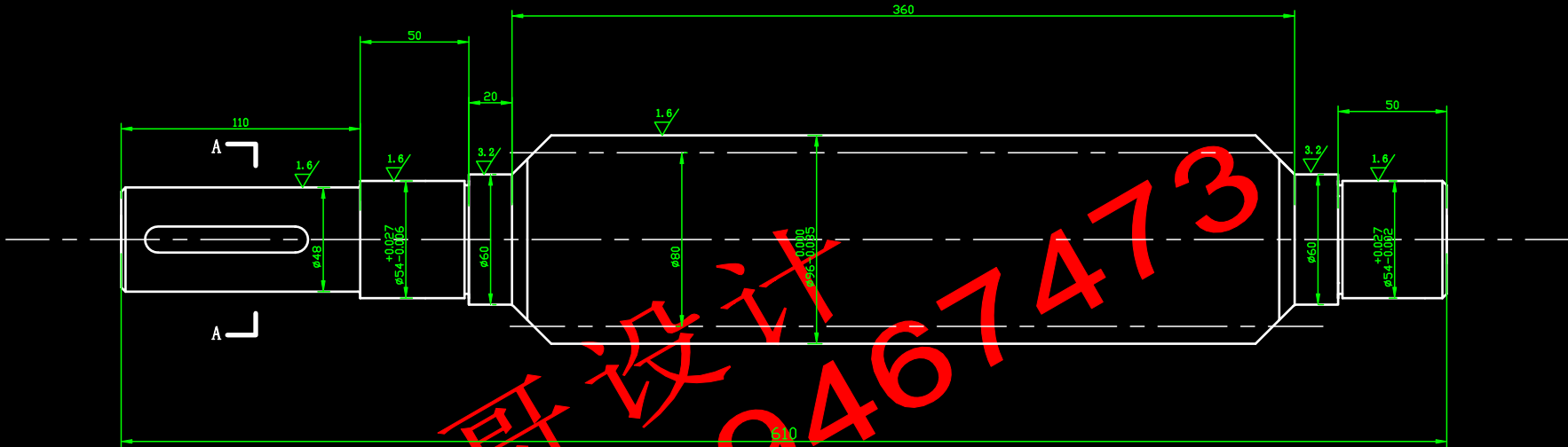
A1-大齿轮轴



				45		河南理工大学 万方科技学院	
设计	审核	分检	完成文件号	审核	年月日	大齿轮轴	
设计	审核	分检	审核	审核	2012.5	共7张	第4张
审核						JSQ00-09	
工艺							

A1-蜗杆

模数	m	8
齿数	z	2
齿顶高系数	h_a^*	1
变位系数	x	-0.5
精度等级	GB/T 10090-1988	

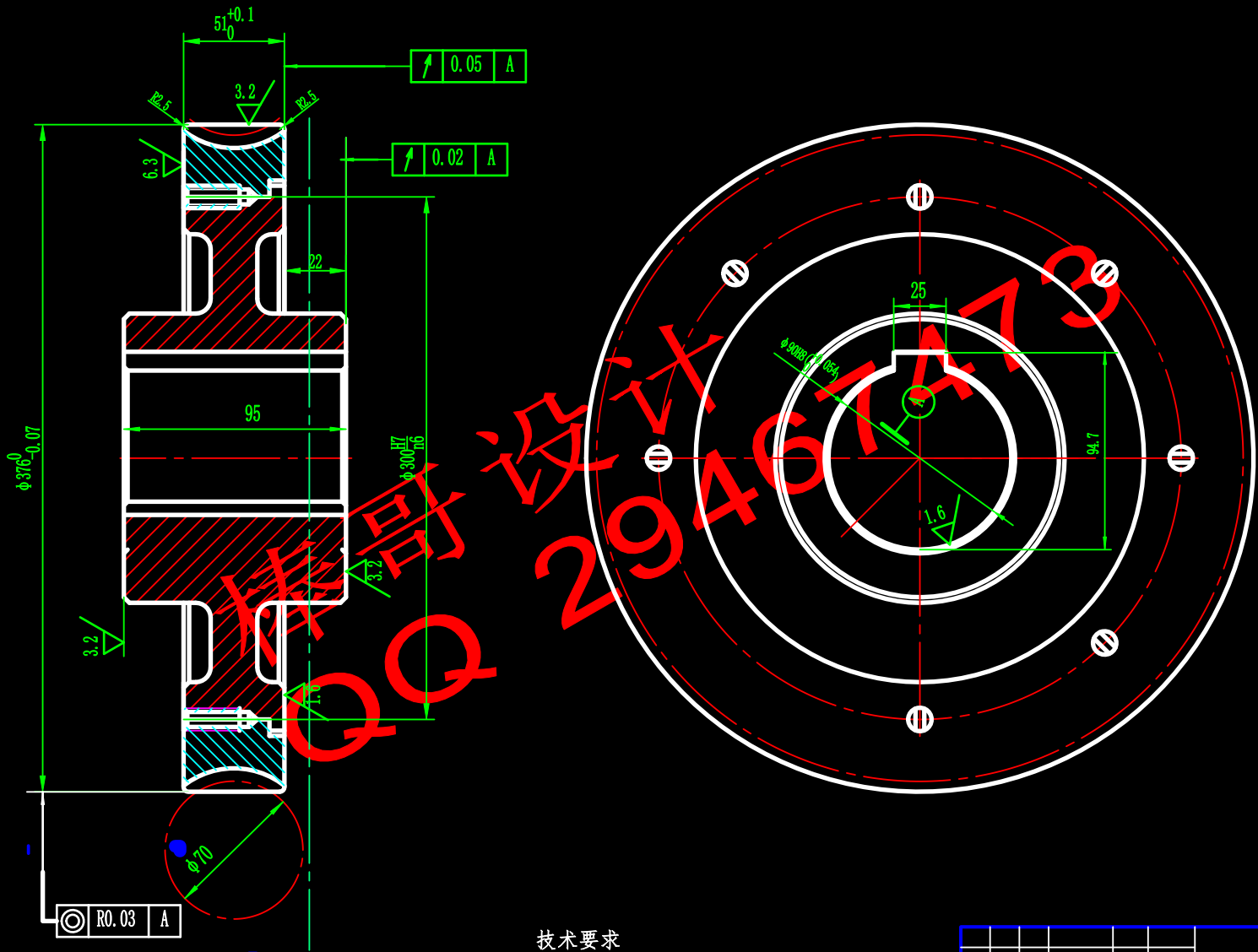


- 技术要求
- 1、齿面淬火45-55HBS
 - 2、未注圆角R1.5
 - 3、未注倒角 $2\times 45^\circ$

设计	审核	分检	更改文件号	审核	年月日	河南理工大学 万方科技学院	
设计	审核	分检	2012.5	审核	年月日	蜗杆	
工艺	审核	分检		审核	年月日	JSQ00-16	
共7张 第3张							

A2-蜗轮

模数	m	8
齿数	Z_2	45
齿顶高系数	h_a^*	1
变位系数	x	-0.5
精度等级	8GJ GB/T 10096-1988	



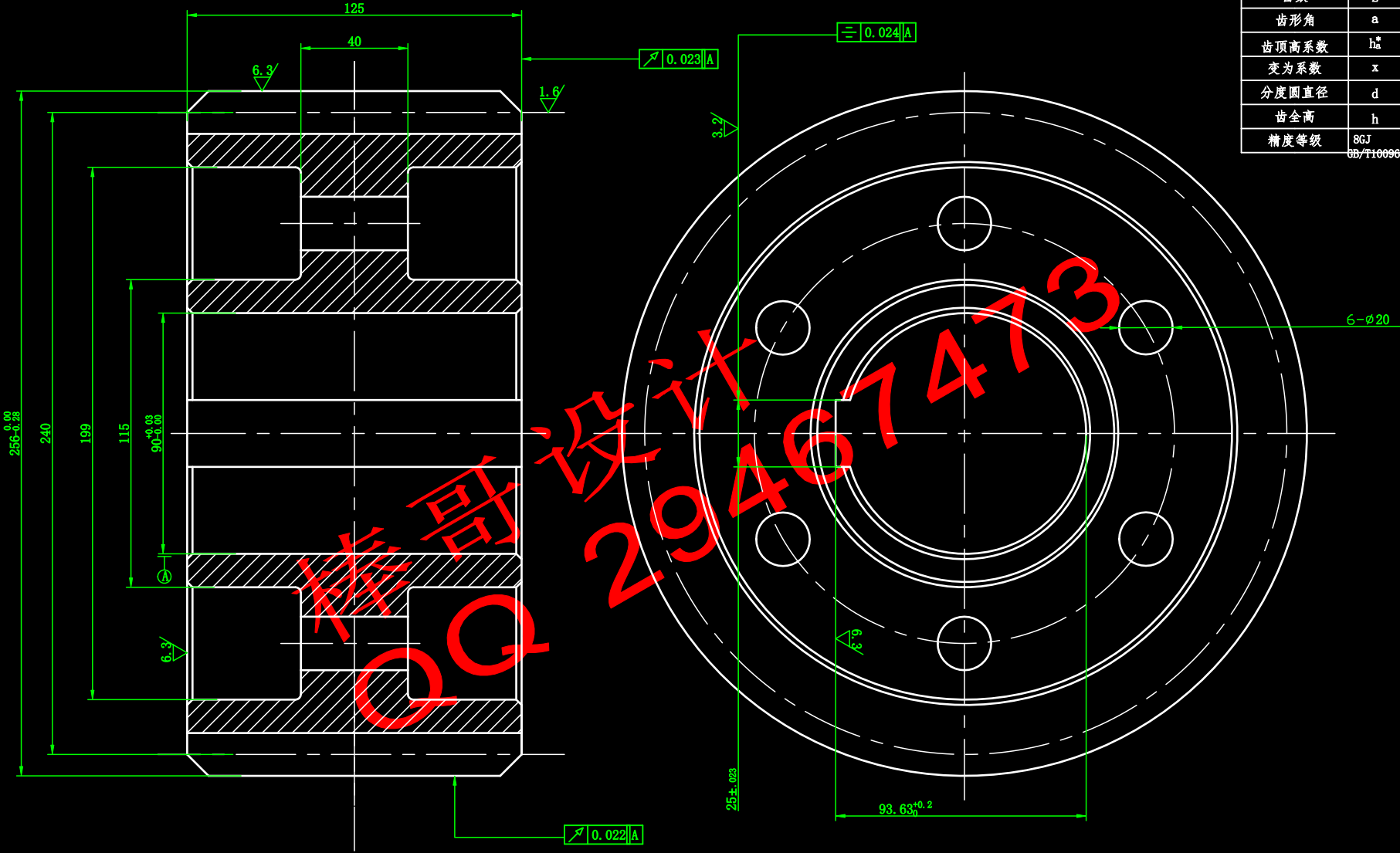
技术要求

- 1、轮缘与轮芯装配好后在精车和切制齿轮
- 2、未注倒角2×45°

						河南理工大学 万方科技学院		
						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	罗相征		标准化		2012.5			
审核								
工艺								
						共7张 第7张		
						JSQ00-12		

A2-小齿轮

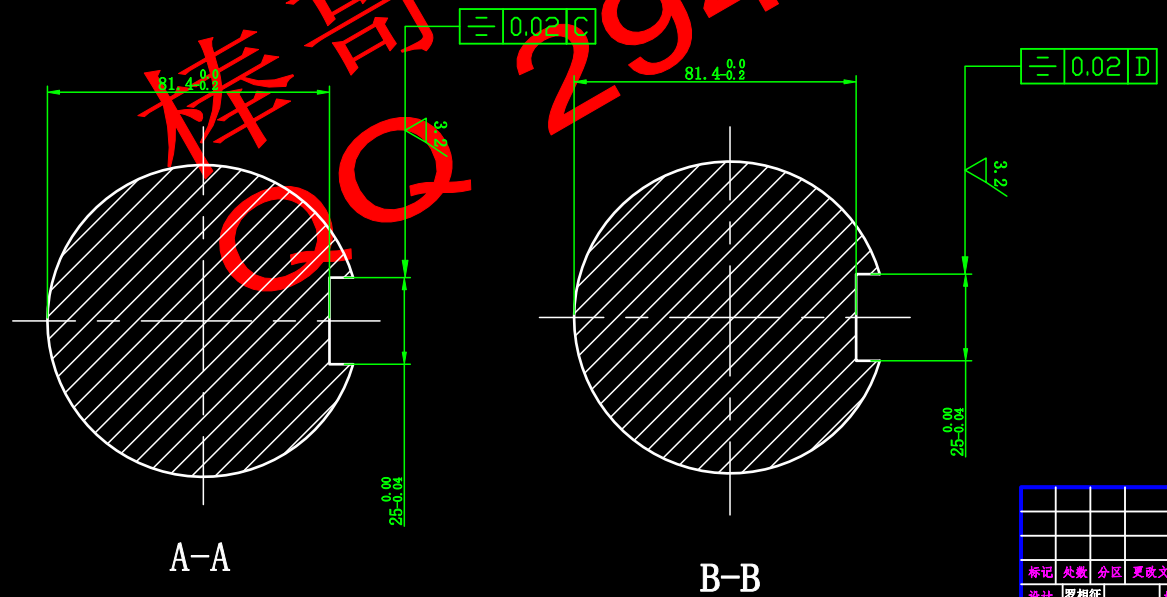
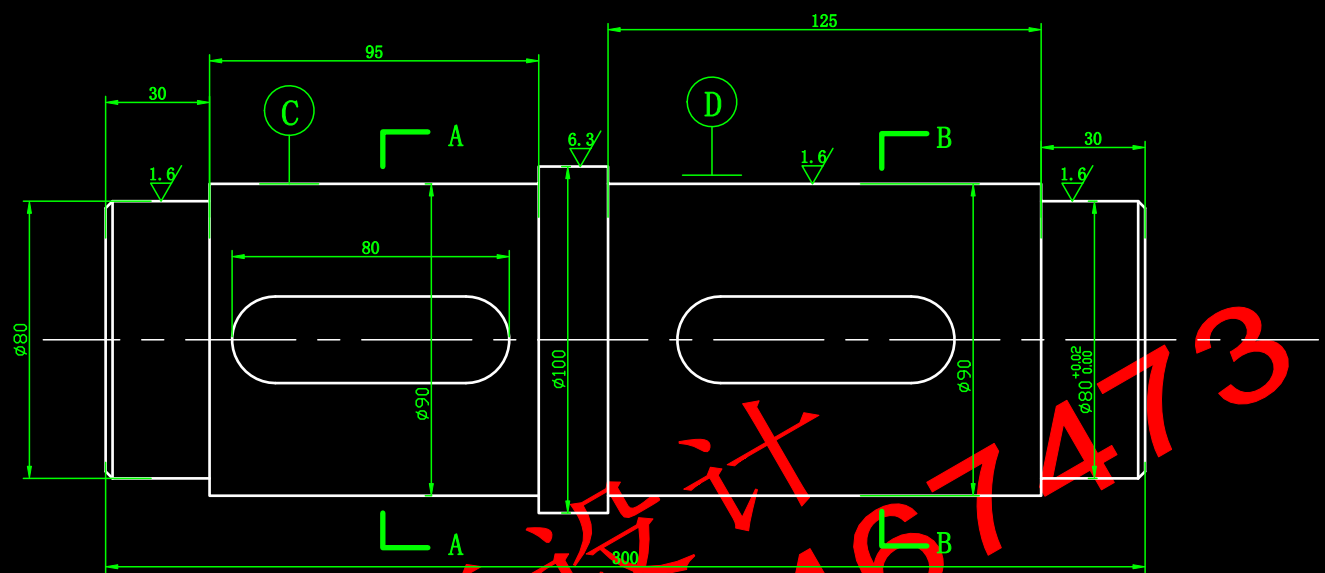
模数	m	8
齿数	Z	30
齿形角	a	20°
齿顶高系数	h _a *	1
变为系数	x	0
分度圆直径	d	240
齿全高	h	18
精度等级	8GJ GB/T10096-1988	



- 技术要求
- 1、调制处理220-260HBS
 - 2、未注圆角R3
 - 3、未注倒角2×45°

						40Cr			河南理工大学 万方科技学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				小齿轮	
设计	罗相征		标准化		2012.5	阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准			共7张 第5张			JSQ00-13	

A2-小齿轮轴



- 技术要求
- 1、调制处理220-260HBS
 - 2、未注圆角R1.5
 - 3、未注倒角2×45°

						河南理工大学 万方科技学院		
						小齿轮轴		
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	罗相征		标准化		2012.5			1:1
审核								
工艺			批准			共7张	第6张	JSQ00-13