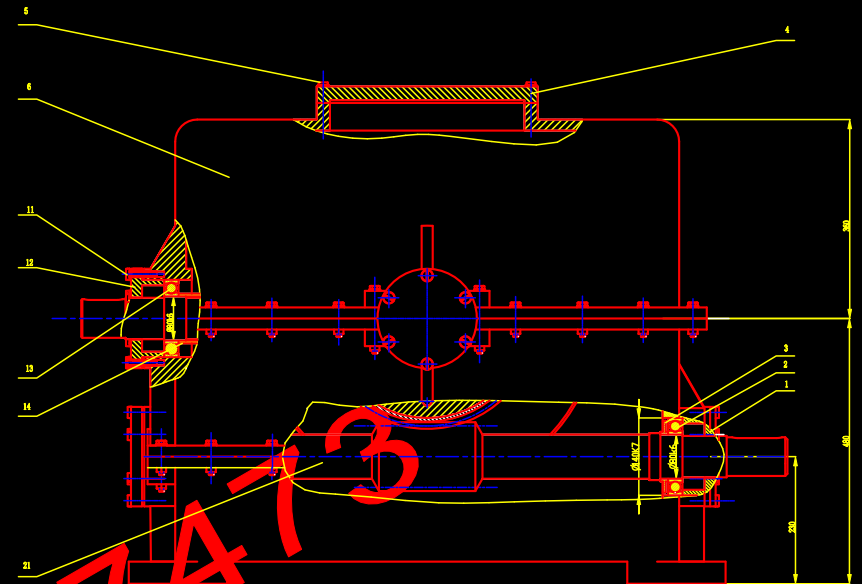
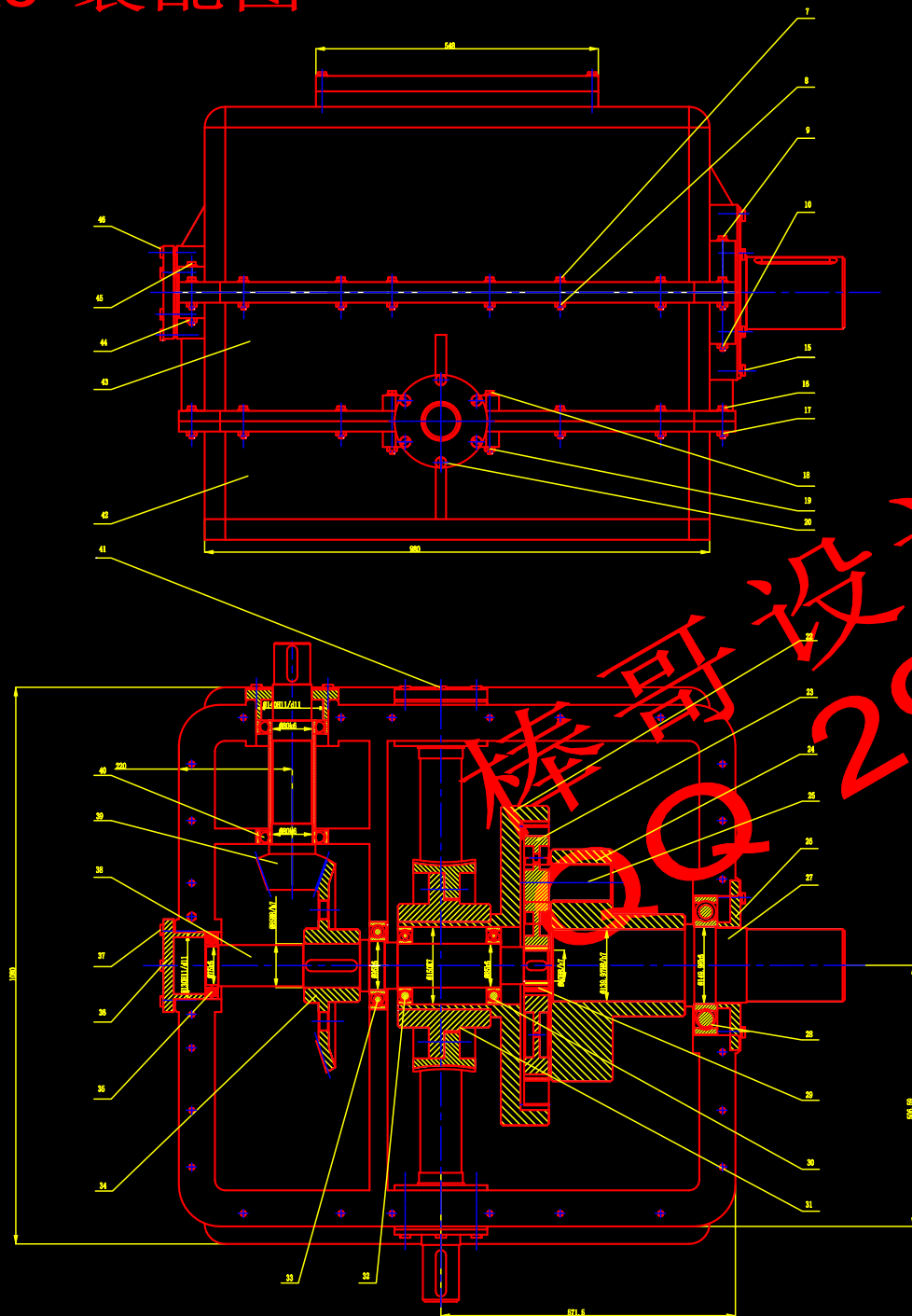


A0-装配图



技术特征

主驱动功率:132KW
主驱动转速:1483r/min
输出转速:60r/min

技术要求

1. 装配前所有零件用煤油清洗, 滚动轴承用汽油清洗;
2. 各配合、密封、螺钉连接处用酒精润滑;
3. 接触斑点按齿高不得小于 40%, 按齿长不得小于 65%;
4. 喇叭轴承的轴向游隙为 $0.05 \sim 0.1 \text{ mm}$, 蜗轮轴承的轴向游隙为 $0.12 \sim 0.20 \text{ mm}$;
5. 减速器剖分面、各接触面及密封处均不得渗油, 剖分面允许涂以密封胶或水玻璃;
6. 减速器润滑油至规定高度;
7. 减速器要检查无杂音。

[illegible]

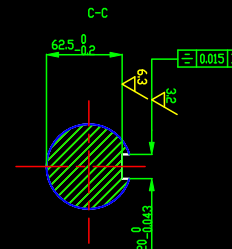
其余 ^{12.5} ✓

Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or rod, showing dimensions and tolerances. The drawing includes a central section labeled 'C-C' and a section labeled 'B'. Dimensions are given in millimeters (mm) and include tolerances.

Key dimensions and tolerances shown:

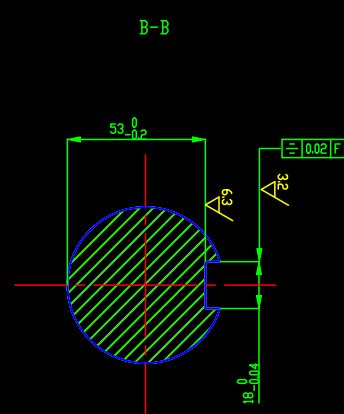
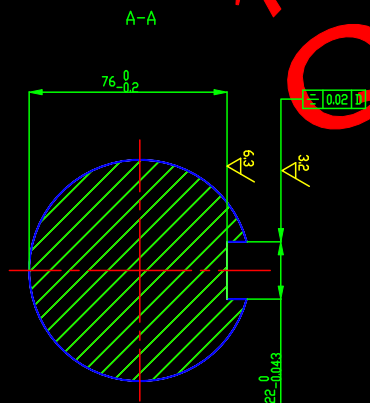
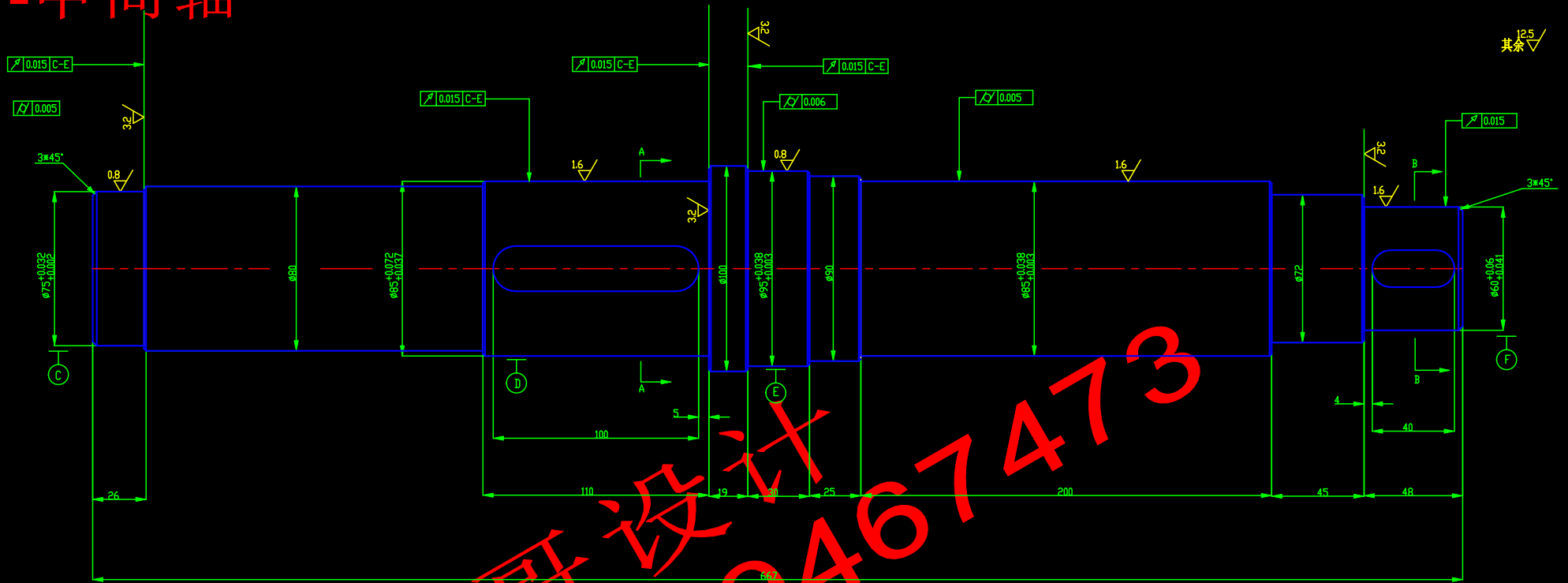
- Overall length: 1114
- Section C-C: 625 $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.2 \end{smallmatrix}$
- Section B: 924
- Section A: 844
- Section D: 40
- Section E: 10
- Section F: 16
- Section G: 0.8
- Section H: 0.8
- Section I: 0.8
- Section J: 0.8
- Section K: 0.8
- Section L: 0.8
- Section M: 0.8
- Section N: 0.8
- Section O: 0.8
- Section P: 0.8
- Section Q: 0.8
- Section R: 0.8
- Section S: 0.8
- Section T: 0.8
- Section U: 0.8
- Section V: 0.8
- Section W: 0.8
- Section X: 0.8
- Section Y: 0.8
- Section Z: 0.8

A large red watermark is overlaid on the drawing, reading "棒哥设计 29467413".



45									
标记	处数	分区	改作 号	签名	年月日	阶段标记			
共 11 张 第 03 张									
工艺			批准			ZK200-07			
审核									1:2
制图									
设计	戴建 奎	2012.5	标准化			重量		比例	
						轴 杆 轴			
						河南理工大学万方科技学院 08机械2班			

A1-中间轴



技术要求

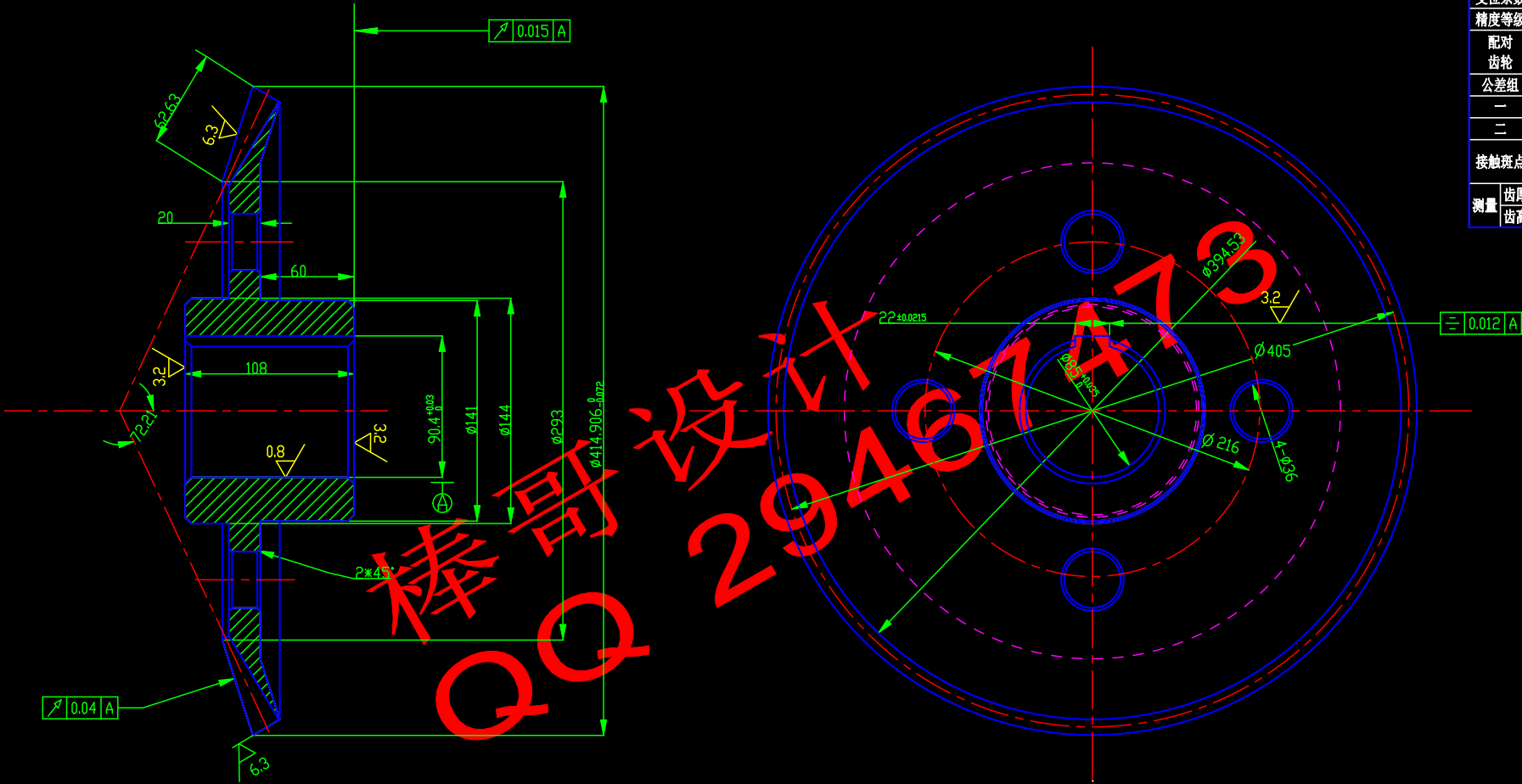
1. 调质处理217-255HBS;
2. 未注倒角2*45°。

					45	河南理工大学万方科技学院 08机设2班	
						中 间 轴	
标记	处数	分区	改文件号	签名	年月日	数量	比例
设计	1	2012.5	标准化			1:1	
制图							
审核							
工艺						共 11 套	第 02 套
							ZK200-18

A2-大锥齿轮轴

其余 12.5

模数	m	5
齿数	z	81
压力角	a	20°
分锥角		72.21°
全齿高	h	11.25
轴交角		90°
变位系数	x	0
精度等级	8b GB11365-89	
配对	图号	ZKA00-19
齿轮	齿数	26
公差组	检验项目	数值
一	Fp	0.090
二	f _{pt}	±0.022
接触斑点	齿高	>50%
	齿长	>50%
测量	齿厚 S	7.85 ^{+0.088} _{-0.115}
	齿高 ha	11.25 ^{+0.20} _{-0.20}

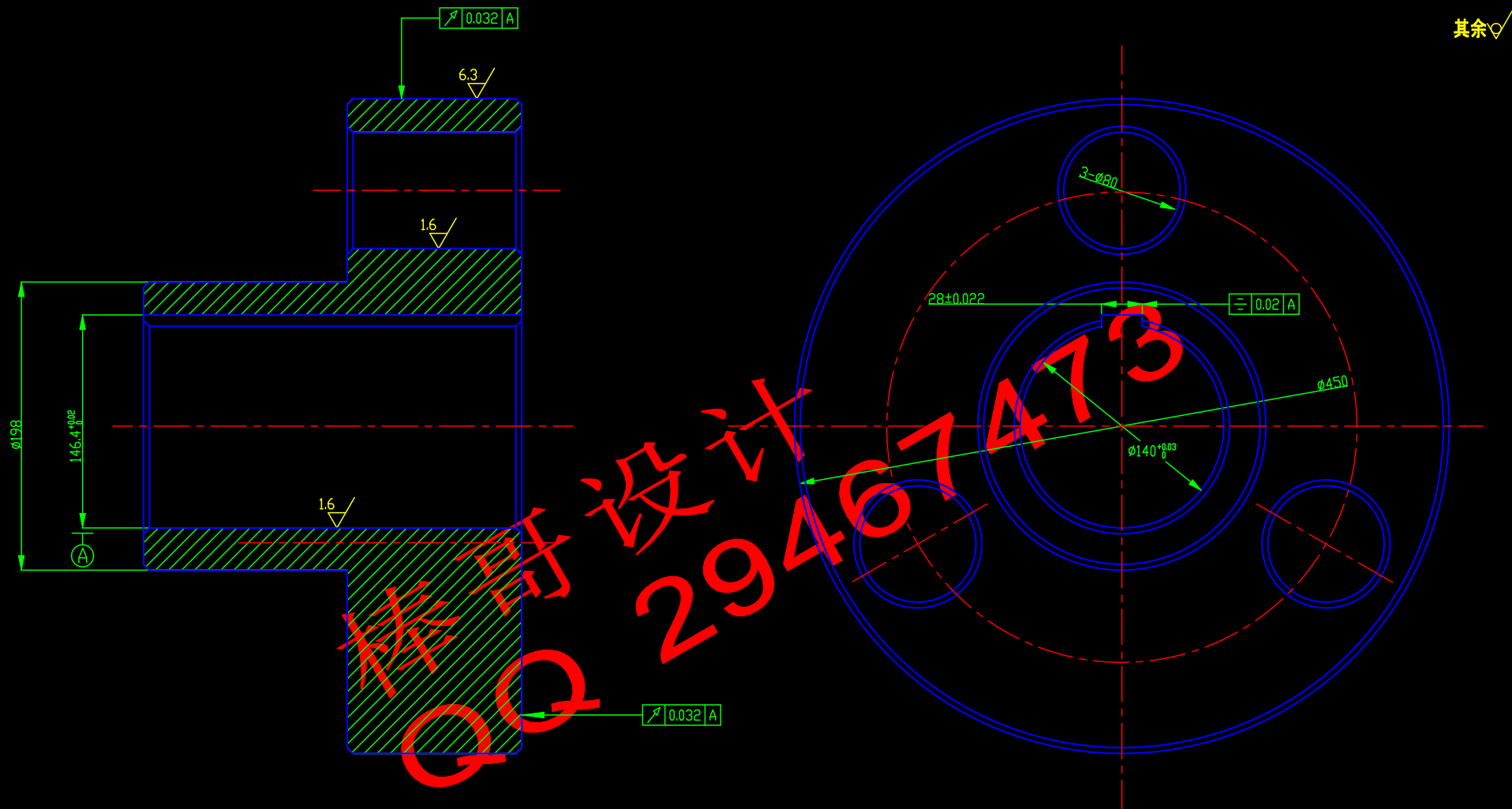


技术要求

- 1. 渗碳淬火58-63HRC;
- 2. 未注倒角3*45°。

						20Cr			河南理工大学万方科技学院 08机设2班
标记	处数	分区	改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	大锥齿轮
设计	1	2012.5	标准化					1:2	
制图									
审核									
工艺			批准						
						共 11 张 第 05 张			ZKZ00-16

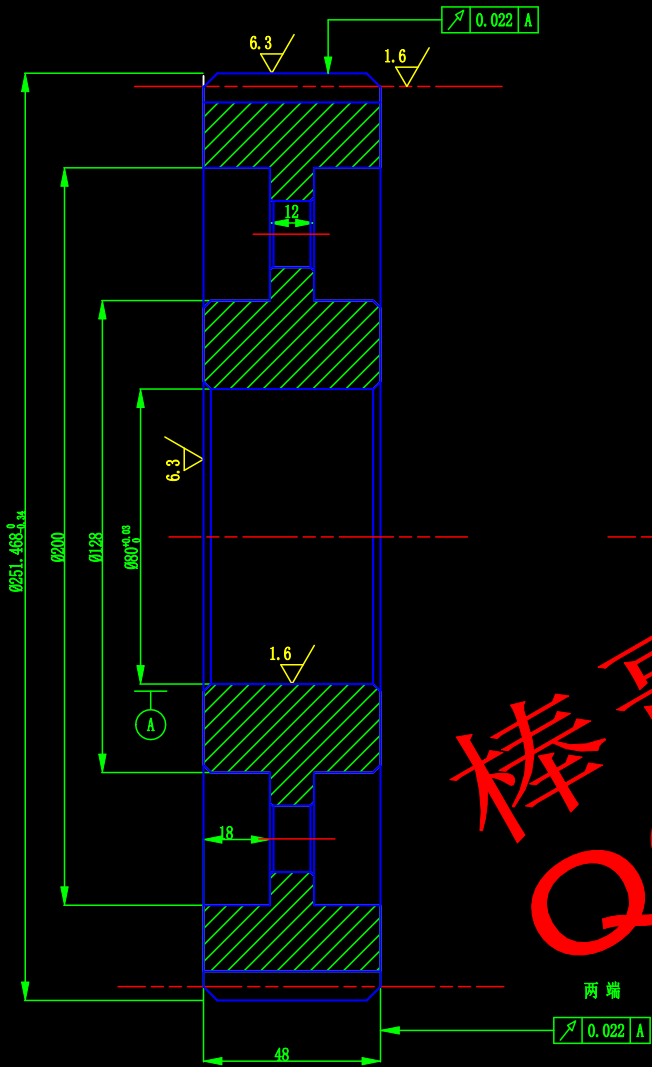
A2-行星架



- 技术要求
- 1. 调质处理220-260HBS;
 - 2. 未注倒角2*45°。

						45			河南理工大学万方科技学院 08机设2班
标记	处数	分区	改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	行星架
设计	1	2012.5	标准化					1:2	
制图									
审核									
工艺			批准			共 11 张 第 08 张			ZKZ00-10

A2-行星轮



其余 ✓

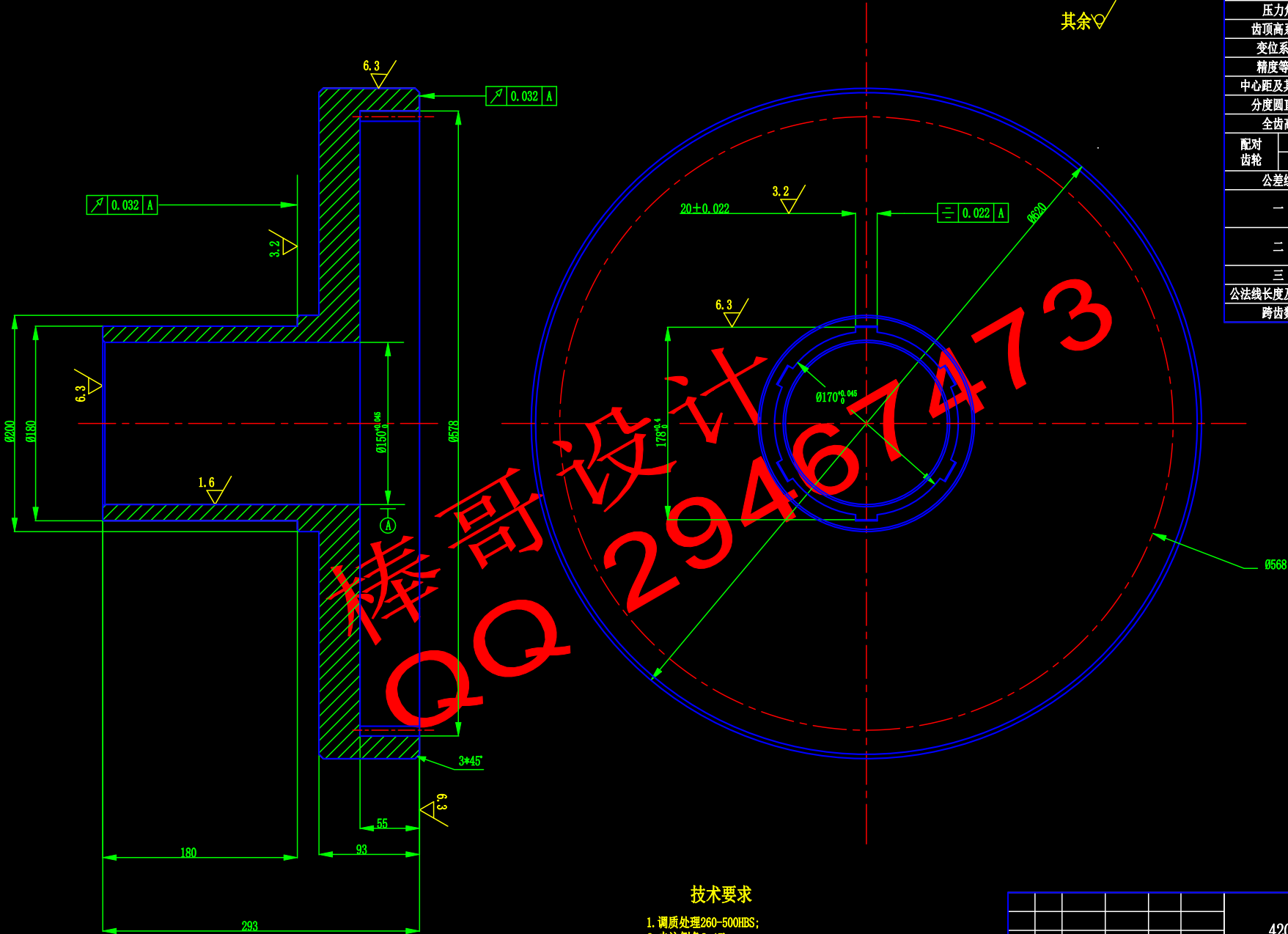
模数	m	4
齿数	z	61
压力角	a	20°
齿顶高系数	ha*	1
变位系数	x	0
精度等级	8GJ GB/T10096-1988	
中心距及其偏差	162+0.032	
分度圆直径	d	244
全齿高	h	9
配对 齿轮	图号	ZKZ00-14
	齿数	20
公差组	检验项目	数值
一	Fr	0.063
	Fw	0.050
二	f _{pt}	±0.018
	f _r	0.018
三	Fb	0.025
公法线长度及其偏差		59.87 ^{+0.178} _{-0.220}
跨齿数	K	10

技术要求

- 1. 渗碳淬火处理56-60HRC;
- 2. 未注倒2*45°。

						20CrMnTi			河南理工大学万方科技学院 08机设2班			
标记	处数	分区	改文件号	签名	年月日							
设计	冀浩杰	2012.5	标准化						阶段标记		重量	比例
制图									1:1	行 星 轮		
审核										ZKZ00-09		
工艺			批准			共 11 张 第 07 张						

A2-内 齿圈



其余√

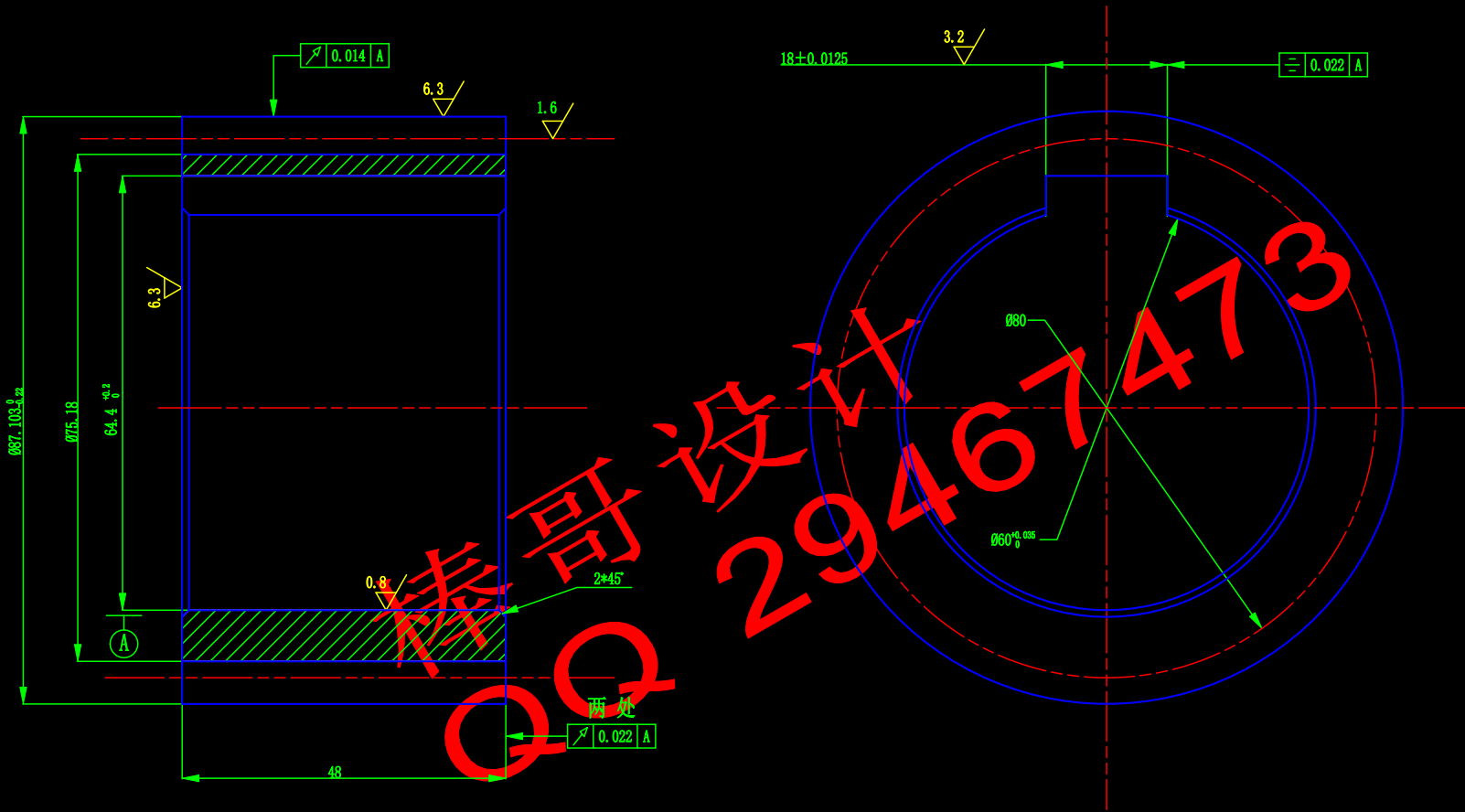
模数	m	4
齿数	z	142
压力角	a	20°
齿顶高系数	ha*	1
变位系数	x	0
精度等级	8GJ GB/T10096-1988	
中心距及其偏差	162±0.032	
分度圆直径	d	568
全齿高	h	9
配对 齿轮	图号	ZKZ00-09
	齿数	61
公差组	检验项目	数值
一	Fr	0.063
	Fw	0.050
二	f _{pt}	±0.018
	f _r	0.018
三	Fb	0.025
公法线长度及其偏差		59.87 ^{+0.178} _{-0.220}
跨齿数	K	10

技术要求

- 调质处理260-500HBS;
- 未注倒角2*45°。

						42CrMo			河南理工大学万方科技学院 08机设2班	
标记	处数	分区	改文件号	签名	年月日					
设计	冀浩杰	2012.5	标准化			阶段标记		重量	比例	内 齿 圈
制图									1:2.5	ZKZ00-08
审核										
工艺			批准			共 11 张		第 11 张		

A2-太阳轮



其余√

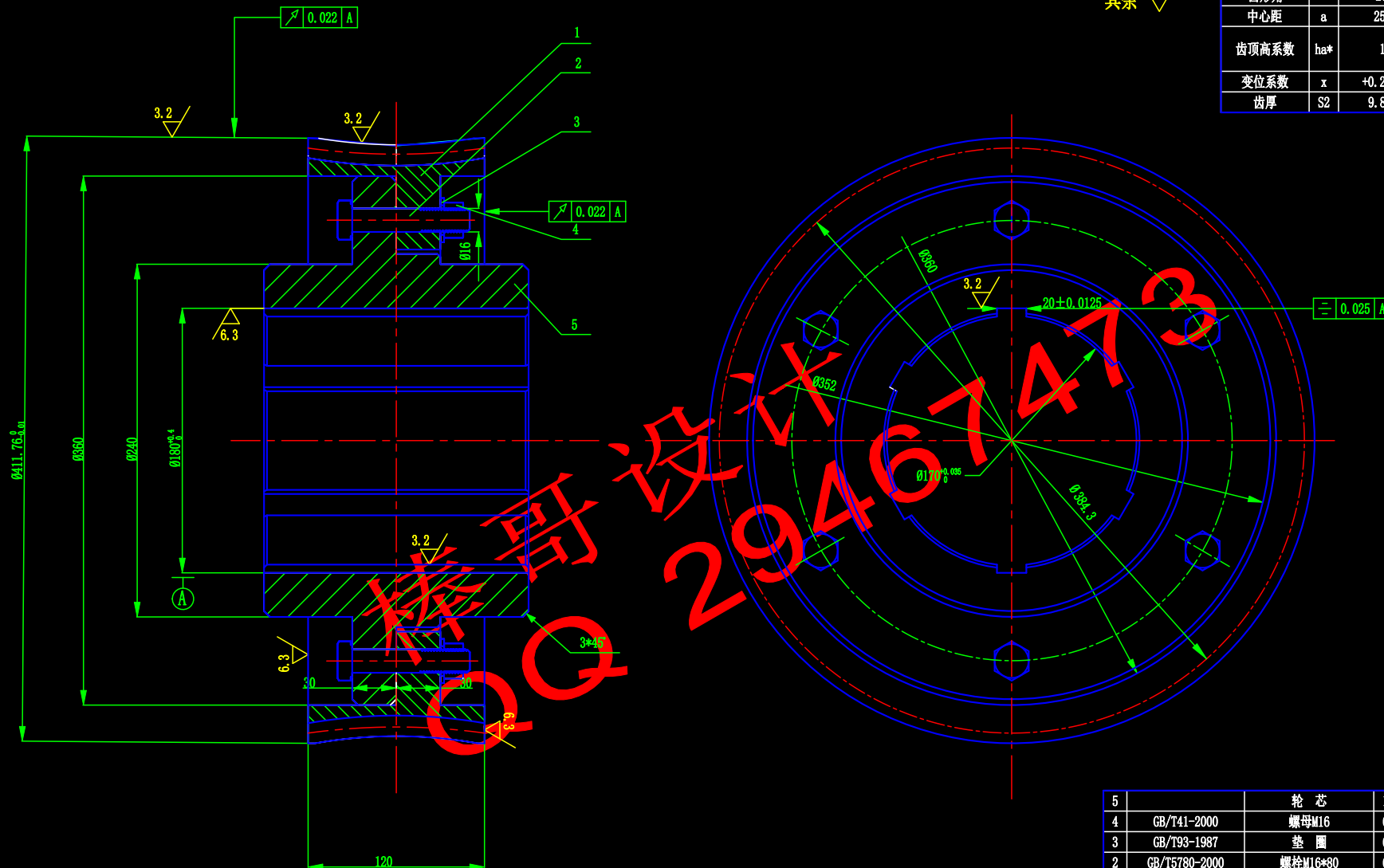
模数	m	4
齿数	z	20
压力角	a	20°
齿顶高系数	ha*	1
变位系数	x	0
精度等级	8GJ GB/T10096-1983	
中心距及其偏差	162 ± 0.032	
分度圆直径	d	80
全齿高	h	9
配对 齿轮	图号	ZKZ00-09
	齿数	61
公差组	检验项目	数值
一	Fr	0.063
	Fw	0.050
二	f _{pt}	± 0.018
	f _t	0.018
三	Fb	0.025
公法线长度及其偏差	59.87	^{-0.176} _{-0.220}
跨齿数	K	10

技术要求
渗碳淬火处理56-60HRC。

						20CrMnTi			河南理工大学万方科技学院 08机设2班	
标记	处数	分区	改文件号	签名	年月日					
设计	冀浩杰	2012.5	标准化			阶段标记	重量	比例	太 阳 轮	
制图										
审核								2:1		
工艺			批准			共 11 张 第 06 张			ZKZ00-14	

A2-蜗轮

传动类型	ZI型蜗杆副		精度等级		8d GB10089-1988	
模数	m	6.3	配对 蜗杆	图号 头数	ZKZ00-07	
齿数	z	61			1	
齿形角		20°	公差组		检验项目	数值
中心距	a	250	二		f _{px}	±0.02
齿顶高系数	ha*	1			f _{pLt}	0.045
变位系数	x	+0.2937 ^{$\frac{1}{3}$} _{-0.297}			f _r	0.025
齿厚	S2	9.891	三		f _{f1}	0.04

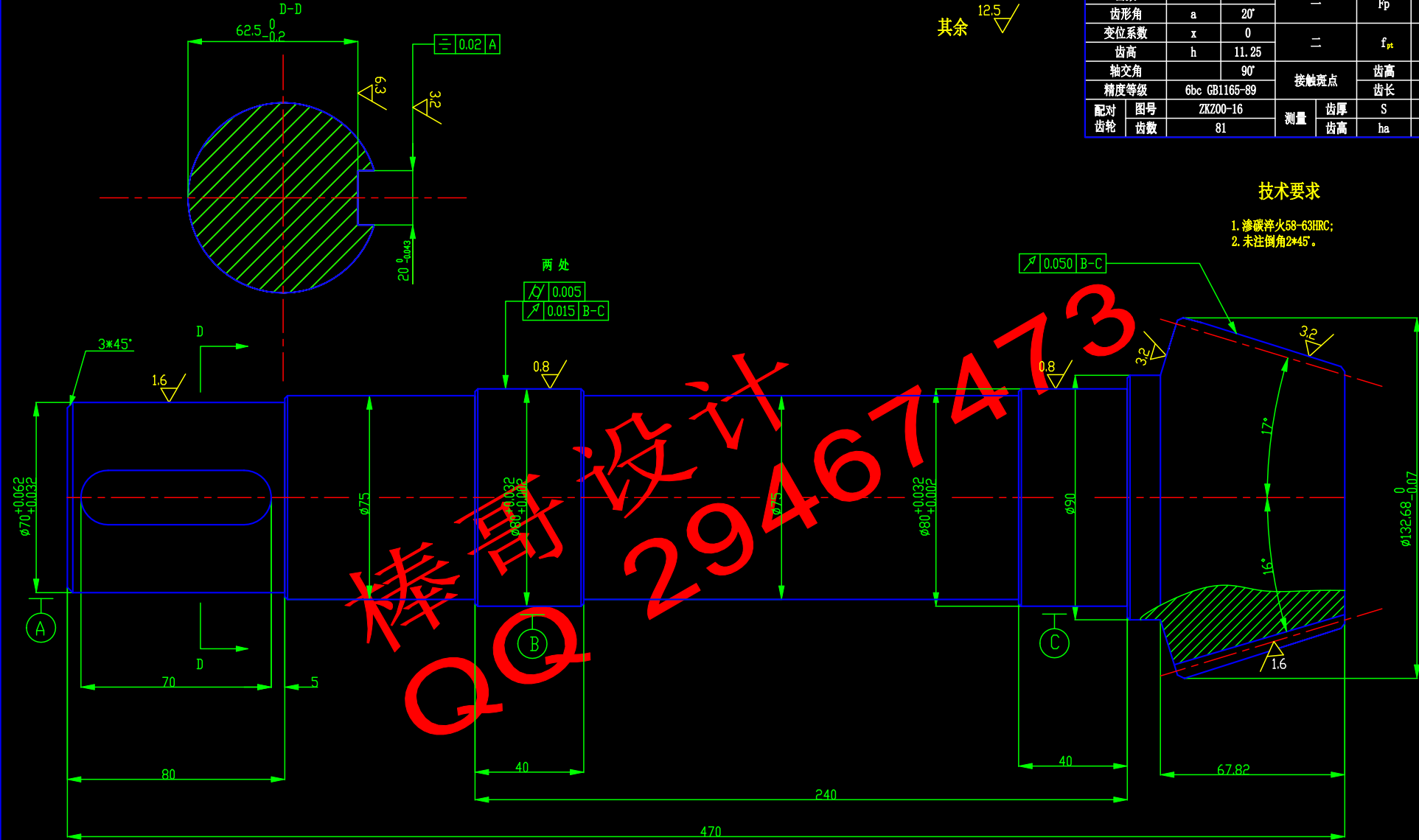


技术要求

1. 轮缘与轮芯装配好后再精车和切制轮齿;
2. 未注倒角 $2\times 45^\circ$ 。

5		轮 芯	1	HT1000			
4	GB/T41-2000	螺母M16	6				
3	GB/T93-1987	垫 圈	6				
2	GB/T5780-2000	螺栓M16*80	6				
1		轮 缘	1	ZCuSn10P1			
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量	总计重量	备 注
标记	处数	分区	改文件号	签名	年月日	河南理工大学万方科技学院 08机设2班	
设计	冀浩杰	2012.5	标准化				
制图						蜗 轮	
审核							
工艺			批准			ZKZ00-15	
共 11张 第 10 张							

A2-小锥齿轮轴



模数	m	5	公差组	检验项目	数值
齿数	z	26	—	Fp	0.038
齿形角	a	20°			
变位系数	x	0	二	f _{pt}	±0.013
齿高	h	11.25			
轴交角		90°	接触斑点	齿高	>55%
精度等级		6bc GB1165-89		齿长	>50%
配对	图号	ZKZ00-16	测量	齿厚	S 7.85 ±0.008 ±0.113
齿轮	齿数	81		齿高	ha 11.25 ±0.100 ±0.230

技术要求

- 1. 渗碳淬火58-63HRC;
- 2. 未注倒角2*45°.

						20Cr			河南理工大学万方科技学院 08机设2班
标记	处数	分区	改文件 号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	小锥齿轮轴
设计	1	2012.5	标准化						
制图									
审核									
工艺			批准			共 11 张 第 04 张			ZKZ00-19