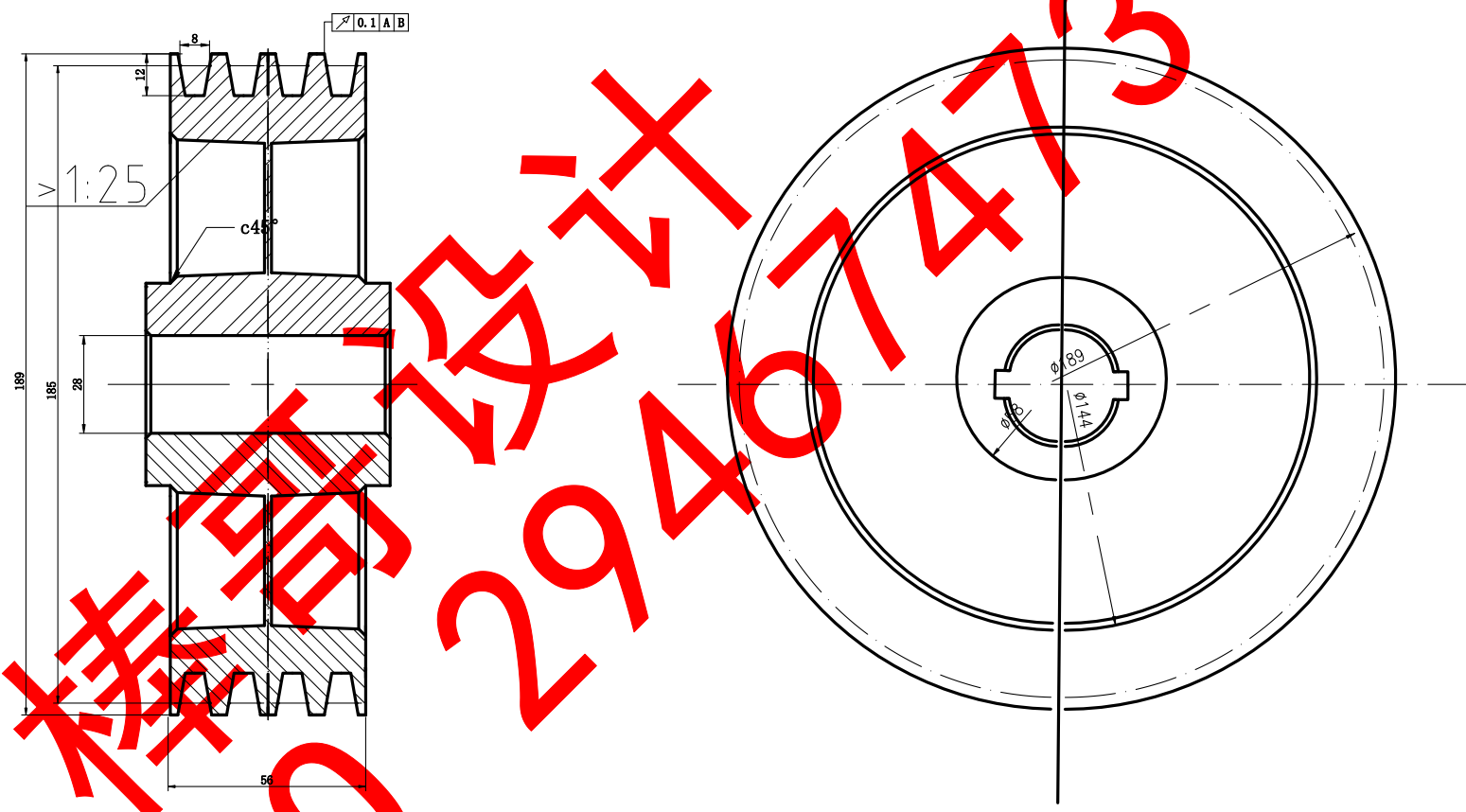


JD566B

立式单轴木工铣

立式单轴木工铣

A2-大带轮



技术要求:
1. 热处理调质表面淬火48-55RC。
2. 清除毛刺。

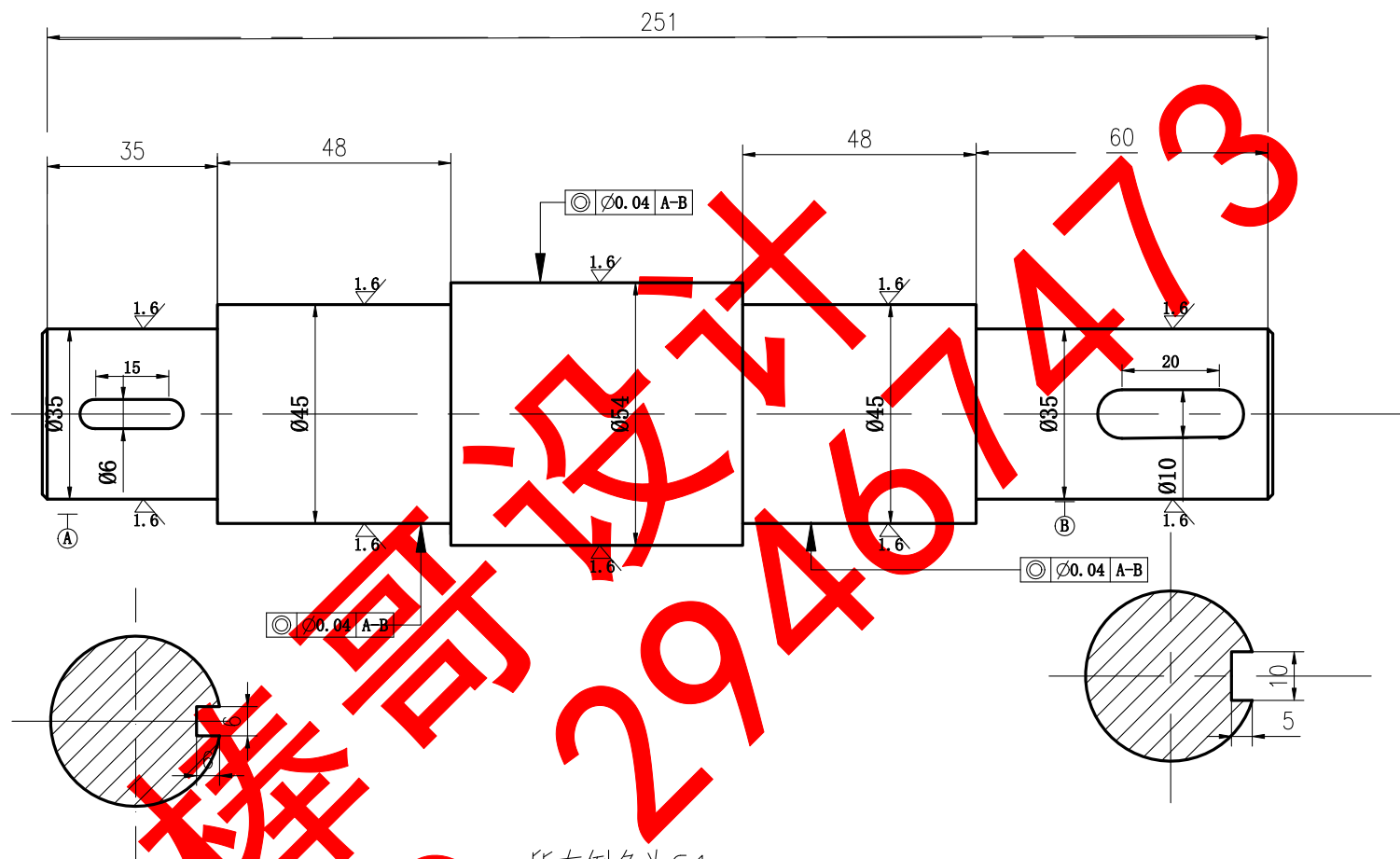
						45				江西农业大学	
										阶段标记	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)					1:1	DDL
审核											
工艺			批准			共 张 第 张					

所有倒角为C1;
所有退刀槽为2×1

						45				江西农业大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例	GSZ	
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)							
审核										1:1		
工艺				批准		共 张 第 张						

						GCr15			江西农业大学	
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	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)					
									1:1	GZSG
审核						共 张 第 张				
工艺			批准							

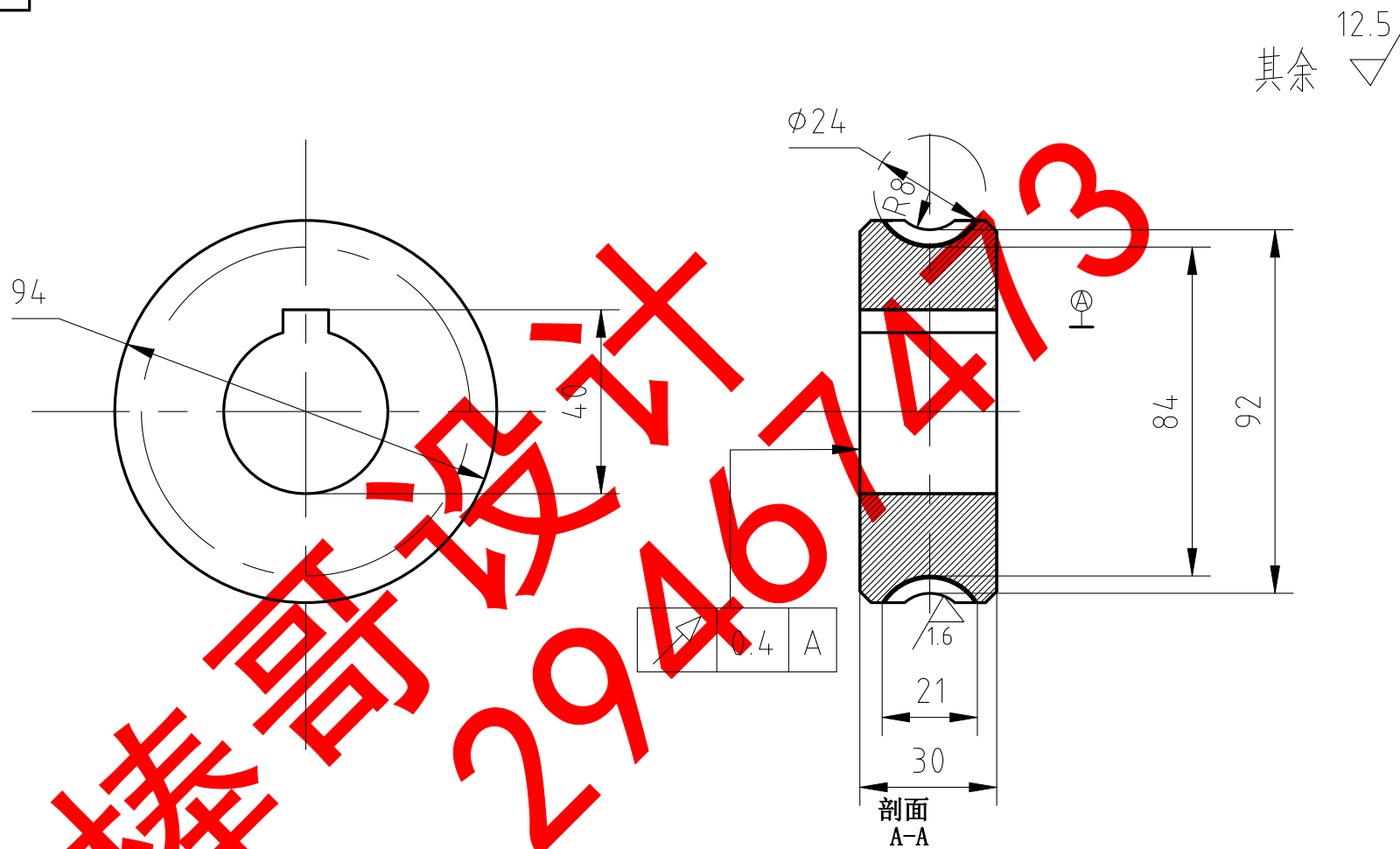
A3-低速轴



所有倒角为C1;
所有退刀槽为2×1

						45			江西农业大学	
									低速轴	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	DSZ	
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)					
审核								1:1	共 张 第 张	
工艺			批准							

A3-蜗轮



技术要求

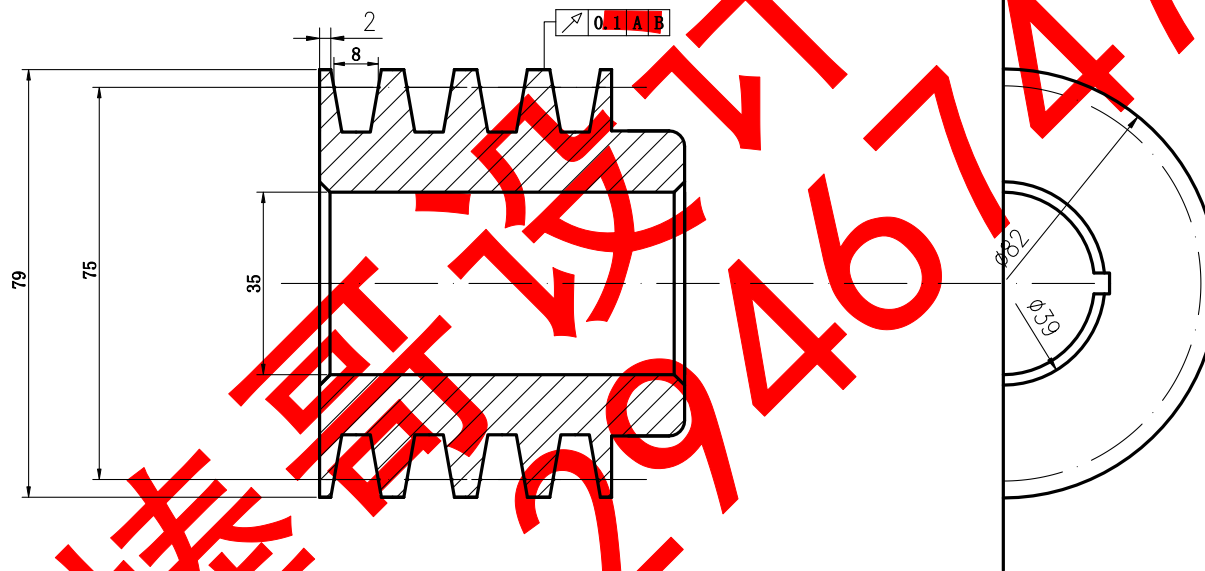
- 1 砂模铸造;
- 2 全部圆角半径均为R1.5;

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计			标准化	(签名)	(年月日)
审核					
工艺			批准		

变位系数	0.3
模数	4
蜗轮齿数	37
2CuSn10P1	
江西农业大学	
蜗轮	
WL	

阶段标记	重量	比例
		1:1
共 张 第 张		

A3-小带轮



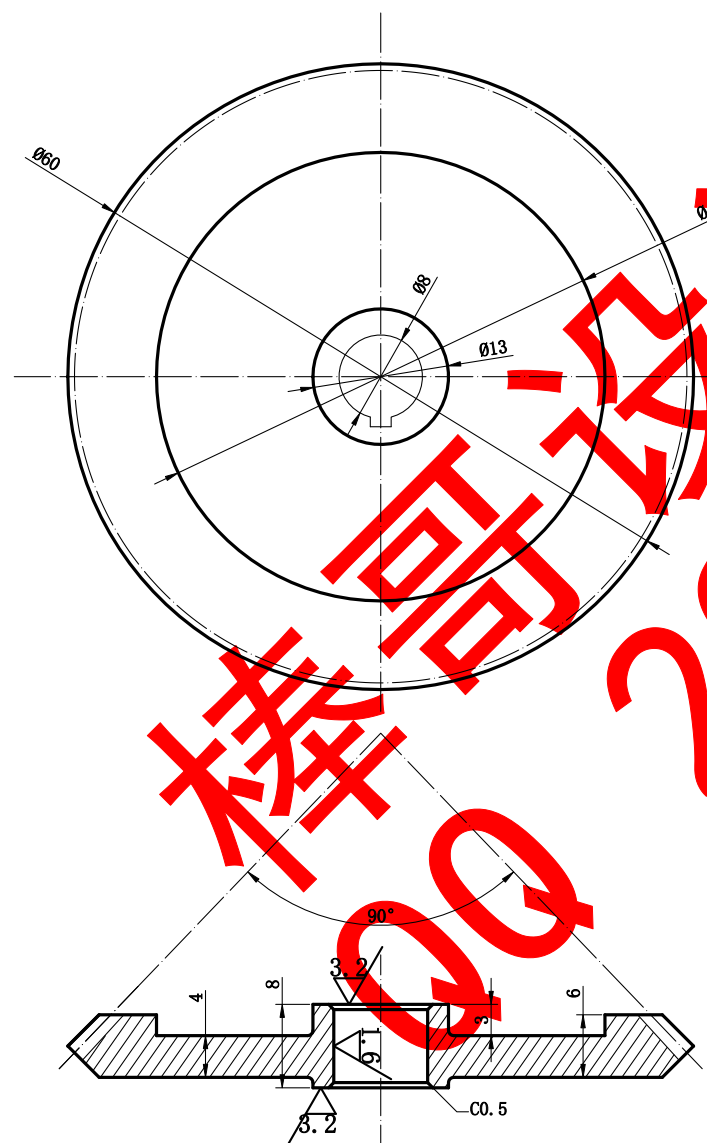
技术要求:

1. 热处理调质表面淬火48-55RC。
2. 清除毛刺。

						45			江西农业大学
									小带轮
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	XDL
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)				
审核								1:1	
工艺			批准			共 张 第 张			

A3-锥齿轮

直齿圆锥齿轮
 $m=4.5$
 $z=46$
 $\alpha=20^\circ$
分锥角 $\tan \delta=1$.

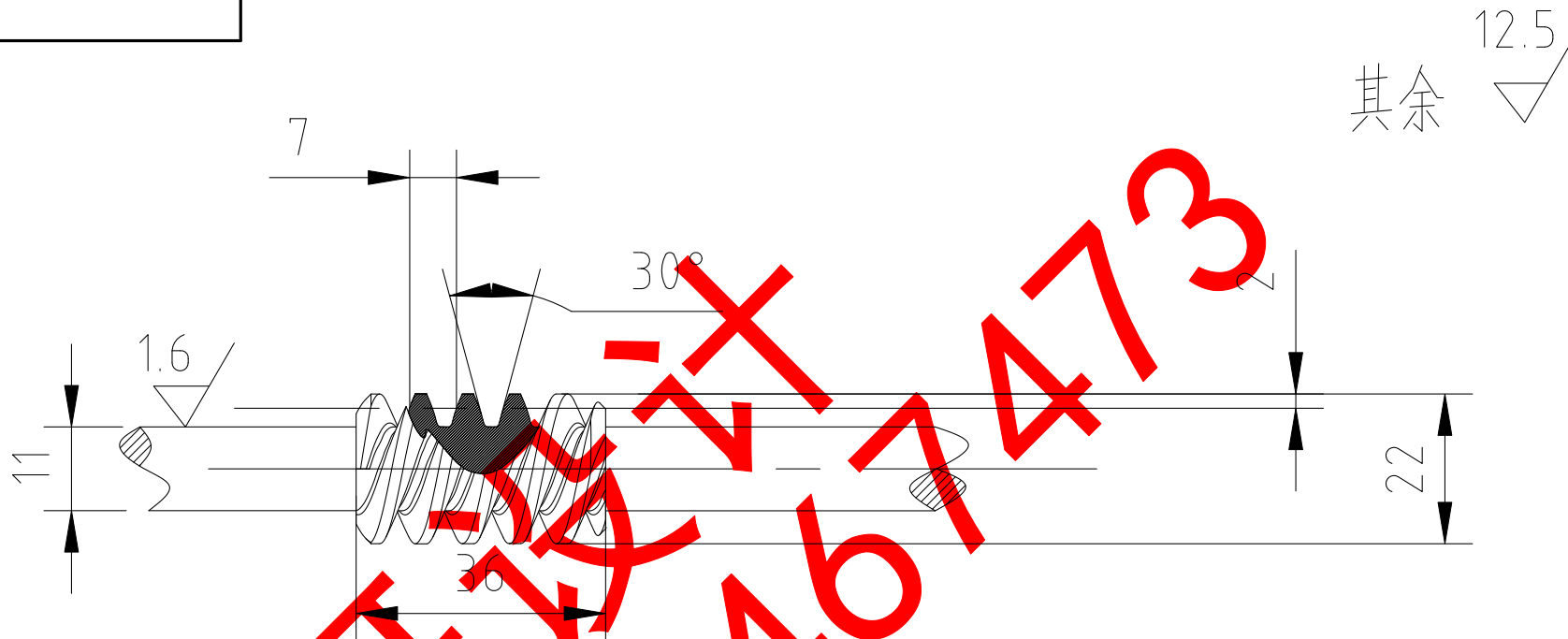


技术要求:

- 圆锥直齿, $m=4.5$, 齿数 $z=46$, 压力角 $\alpha=20^\circ$, 分锥角 $\tan \delta=1$.
- 调质处理 $HB=250$
- 要求表面没有缺陷, 凹痕, 齿面光滑

						40Cr			江西农业大学	
									锥齿轮	
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	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)					
审核								1:1		
工艺			批准			共 张 第 张				

A4-蜗杆



技术要求

- 1 表面淬火，硬度为45-55HRC；

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计			标准化	(签名)	(年月日)
审核					
工艺			批准		

压力角					20°					
导程角					6°23'41''					
模数					4					
蜗杆头数					1					
45					江西农业大学					
					蜗杆					
阶段标记		重量		比例		WG				
					1:1					
共 张 第 张										