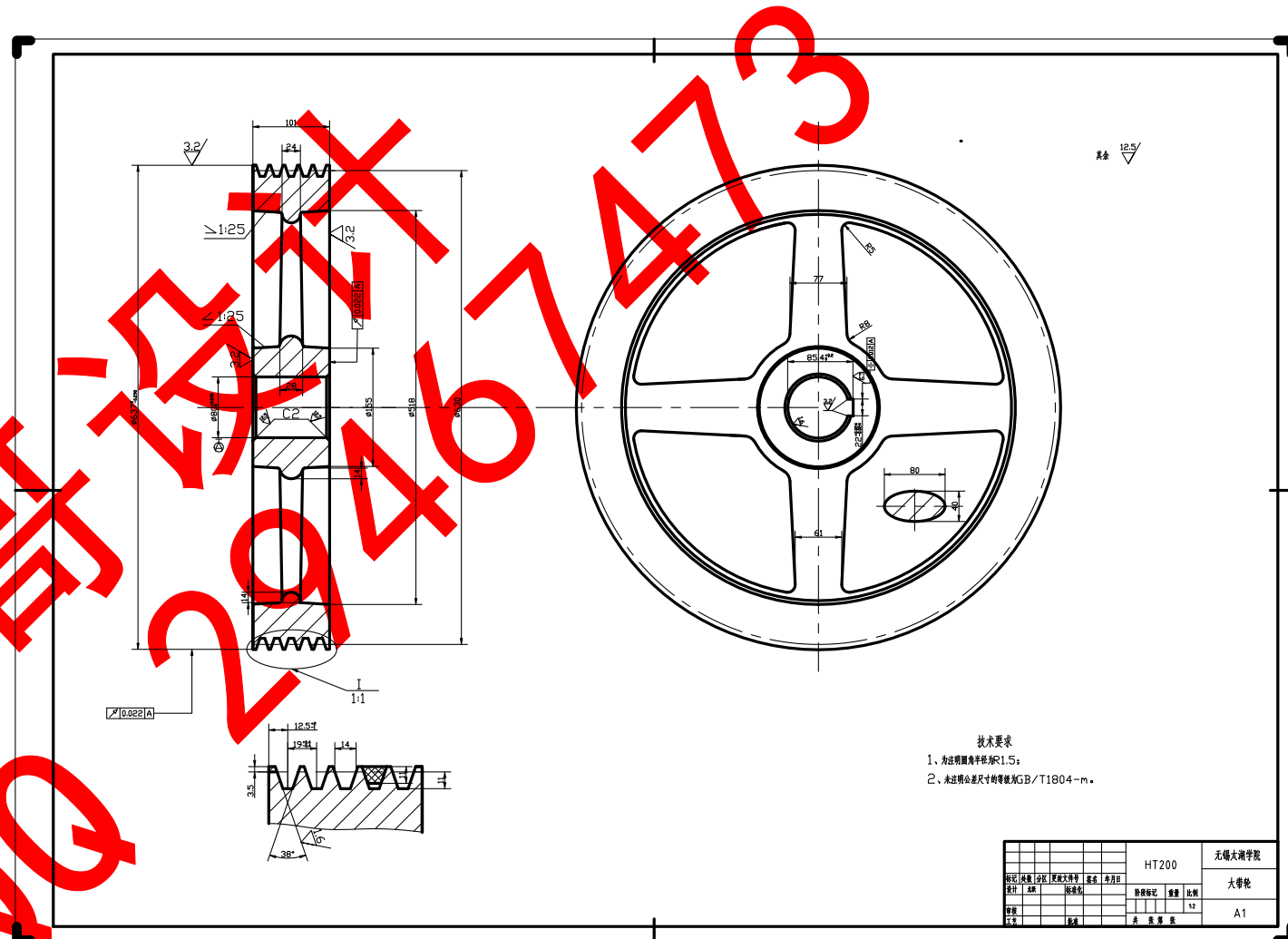


Technical drawing of a mechanical assembly, likely a valve or actuator, showing front, side, and cross-sectional views. The drawing includes dimensions (e.g., 851.12, 600, 86C22) and a large red watermark reading "机械设计" (Mechanical Design).

- 1、装配前所有零件进行清洗，箱体内部涂防锈油漆；
- 2、用涂色法检验斑点，在齿高和齿长方向使触点不小于50%；
- 3、高速轴轴承的轴向间隙为0.1；低速轴轴承的周向间隙为0.13；
- 4、润滑用SH0357—92中的50号工业齿轮油。
- 5、减速器表面涂防锈油漆。

36	GB/T1096-1900	键	1	4.5	22X100
29	GB/T1096-1900	键	1	4.5	14X70
27	GB13452.1-2005	轴	1	65#H	20
28	GB5782-2000	螺栓	1	5.9	M20X35
26	14.00GN042-89	V锥	5		
25	GB5782-2000	螺栓	24	5.9	M10X4.5
23		调整垫片	块	05F	
24		调整垫片	块	05F	
22	Y200L-8	电机	1		
21		小齿轮	1	HT200	
20		密封油杯	1	HT150	
19		无油润滑件	1	4.5	
18		轴衬衬套	1	HT150	
17		调整垫片	2块	08F	
16		垫圈	2	Q235A	
15		轴	1	40C	
14		减振器套	1	HT150	
13		大齿轮套	1	40C	
12	GB/T1722-92	轴衬	2		32218
11		轴衬衬套	1	HT150	
10		套环	1	HT150	
8	GB/T1722-92	轴衬	2		30218
7	JB/ZQ4406	轴衬材料	1	08F	
6		大齿轮	1	HT200	
5	GB/T1096-1900	键	1	4.5	22X28
4		轴衬衬套	1	HT150	
3		垫圈	1	Q235A	
2		垫圈	1	Q235A	
1	GB/T1096-1900	键	1	4.5	28X80
序号	代号	名称	数量	材料	备注
标记	比例	更改文件号	签名	年月日	
设计	审核	审核/化			
制图			徐德胜	查量	减振器套和配
材料			共	张	第 张

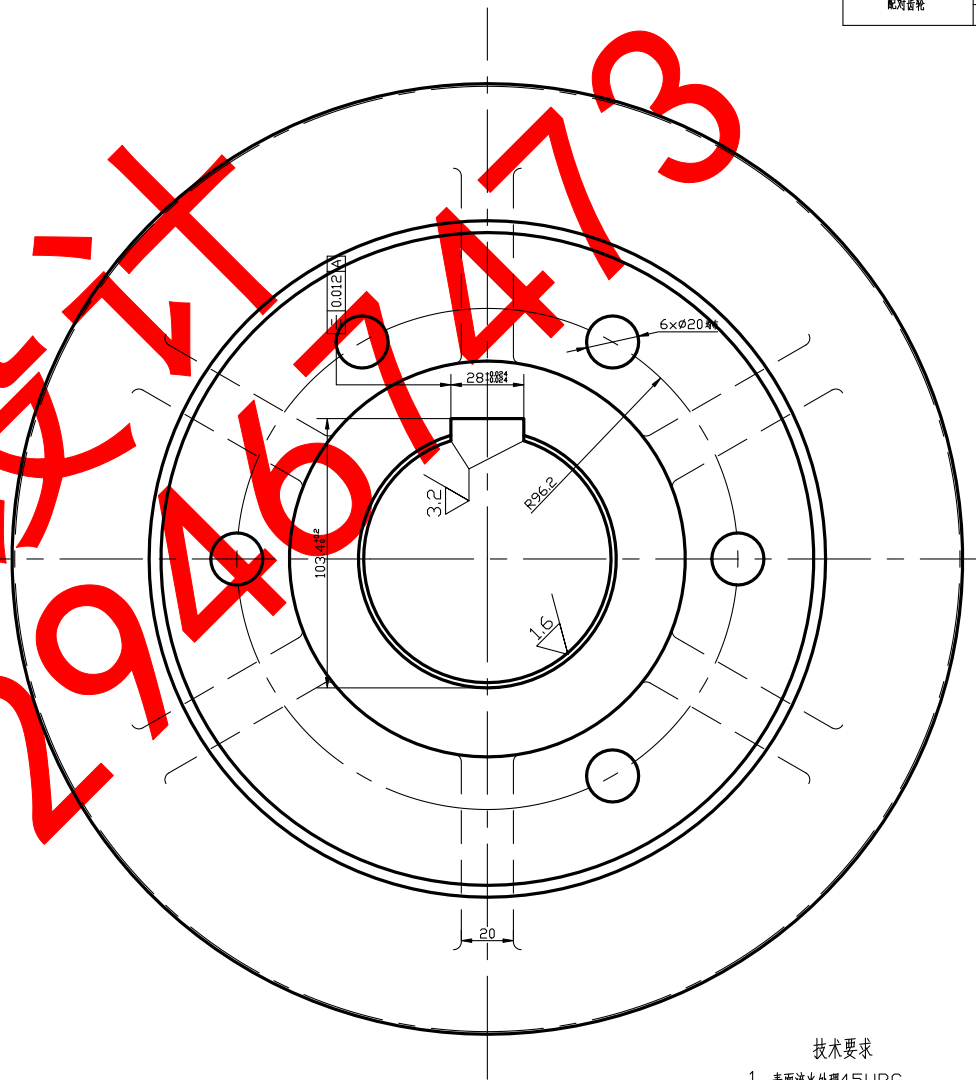
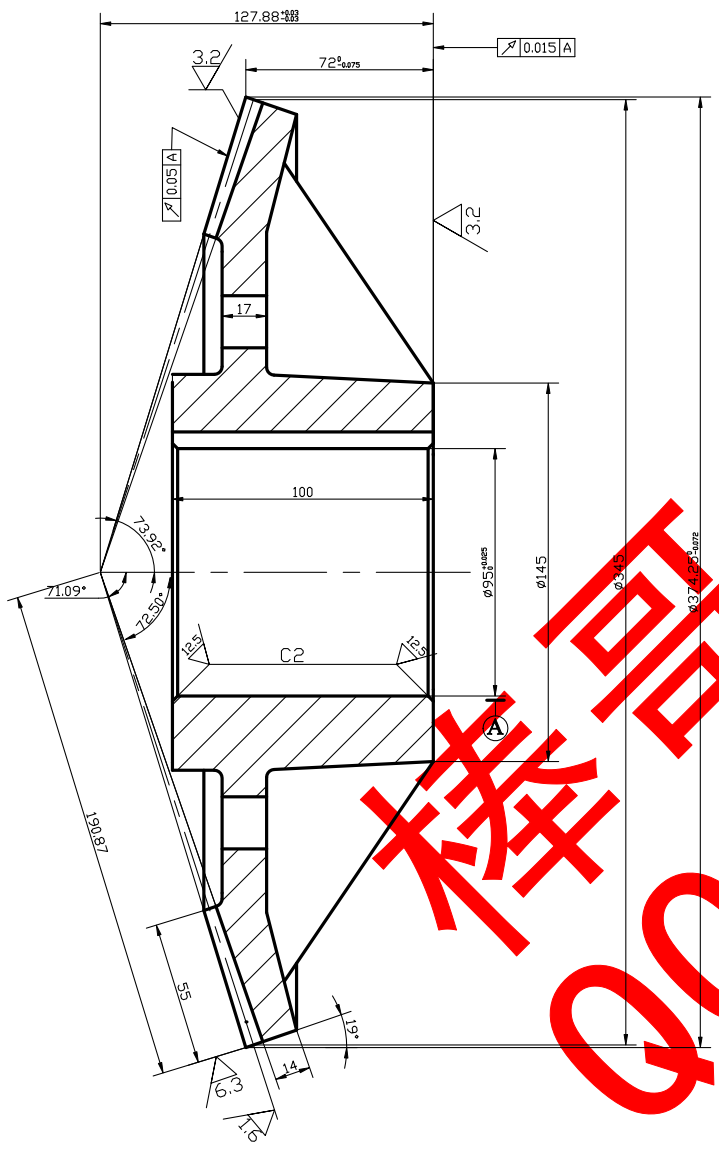
A1-大带轮



A1-大锥齿轮

大端面模数	m	3.75
齿数	Z	92
分度圆直径	d	345
螺旋角	B	0
切向变位系数		0
径向变位系数		0
大端全齿高		11
精度等级	8-7-7cB	
配对齿轮	图号	
	齿数	29

其余 $\sqrt{\text{ }}$



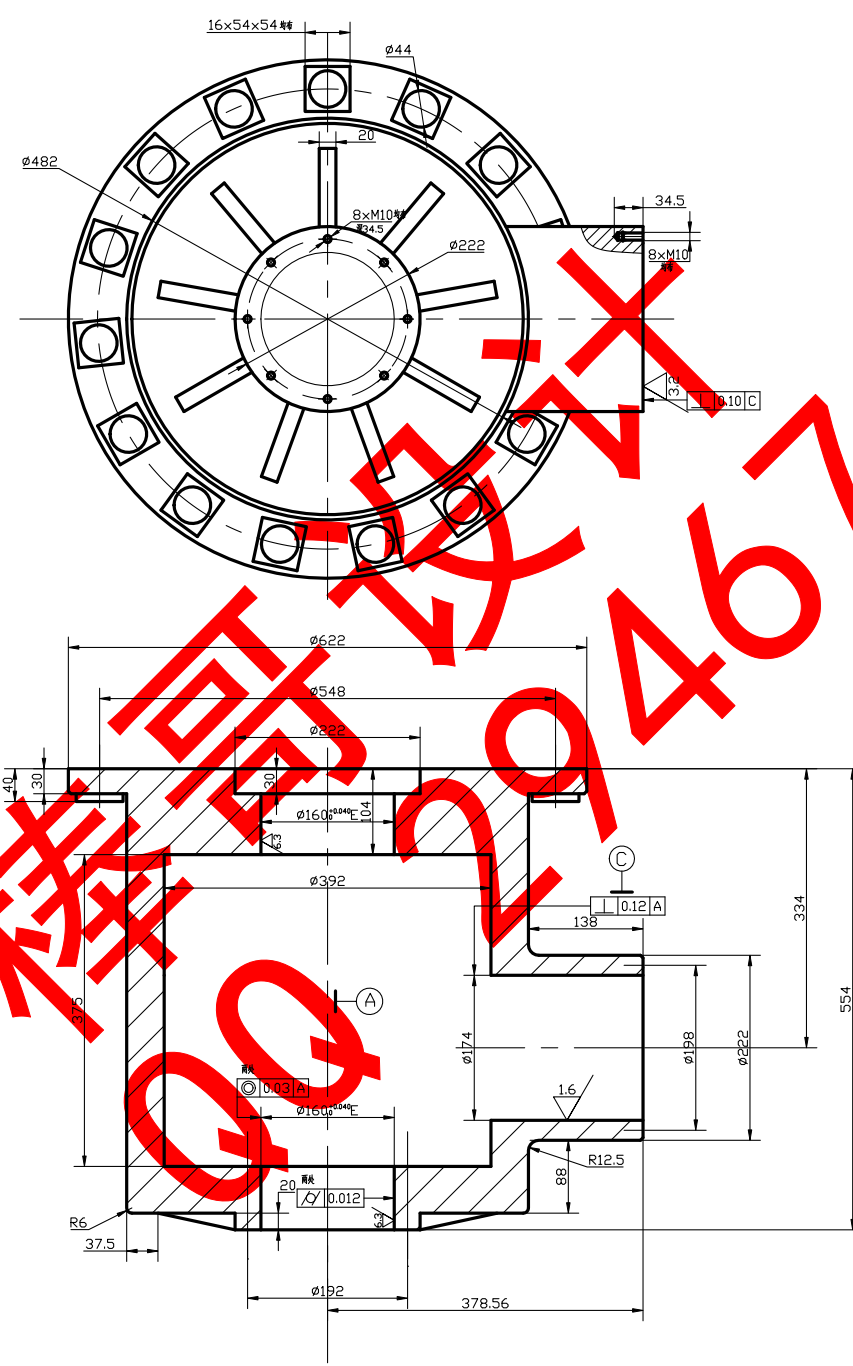
机械制图 29461473

技术要求

- 1、表面淬火处理45HRC；
- 2、为注明圆角半径为R3；
- 3、未注明公差尺寸的等级为GB/T1804-m。

						40Cr			无锡太湖学院	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	大锥齿轮	
设计	无缺		标准化							
审核										
工艺			批准			A1				
						共	张	第	张	

A1-箱体



其余

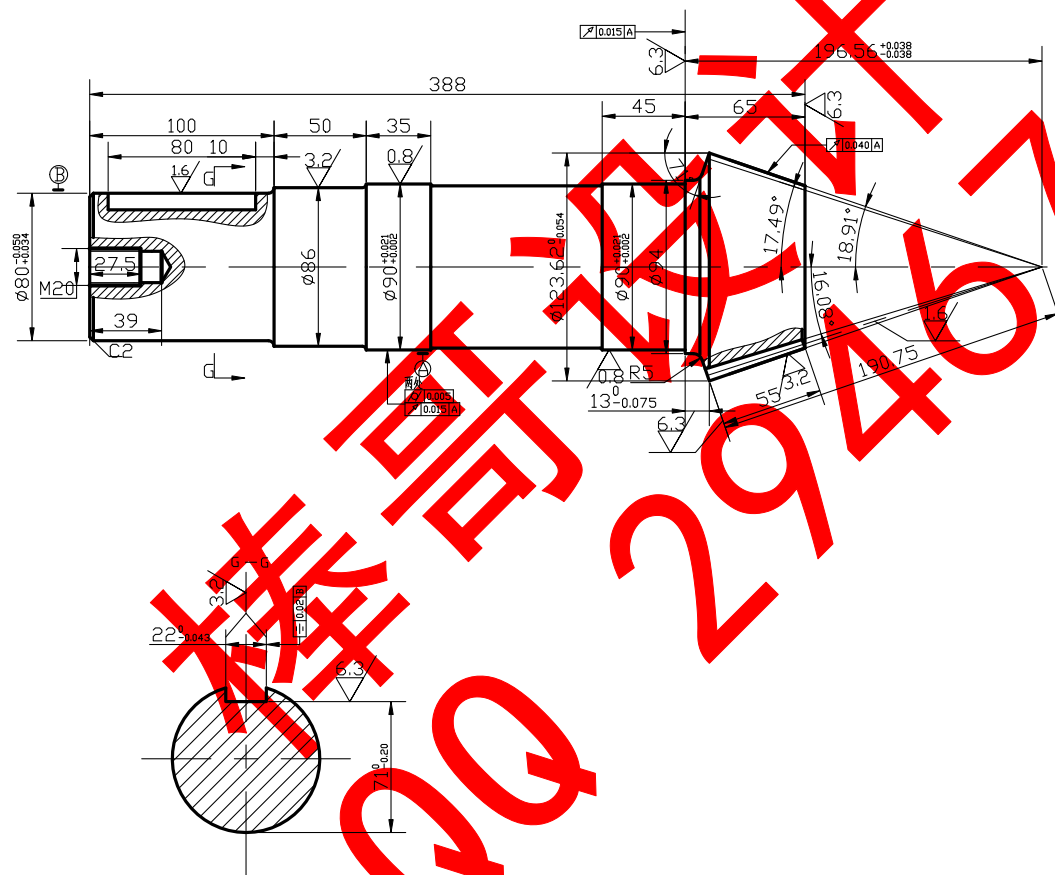
技术要求

- 1、机械加工未注偏差尺寸处精度为IT12;
- 2、铸造尺寸精度IT18;
- 3、未注明的倒角为 2×45 粗糙度为 $\sqrt{12.5}$;
- 4、机座不得漏油。

						HT150			无锡太湖学院	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日				箱体	
设计	龙琳		标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:3	A1	
工艺			批准			共 张 第 张				

其余

大端面模数	m	3.75
齿数	z	29
分度圆直径	d	109
螺旋角	B	0
切向变位系数	x_t	0
径向变位系数	x	0
大端全齿高	h	11
精度等级	8-7-7 _{CB}	
配对齿轮	图号	
	齿数	92

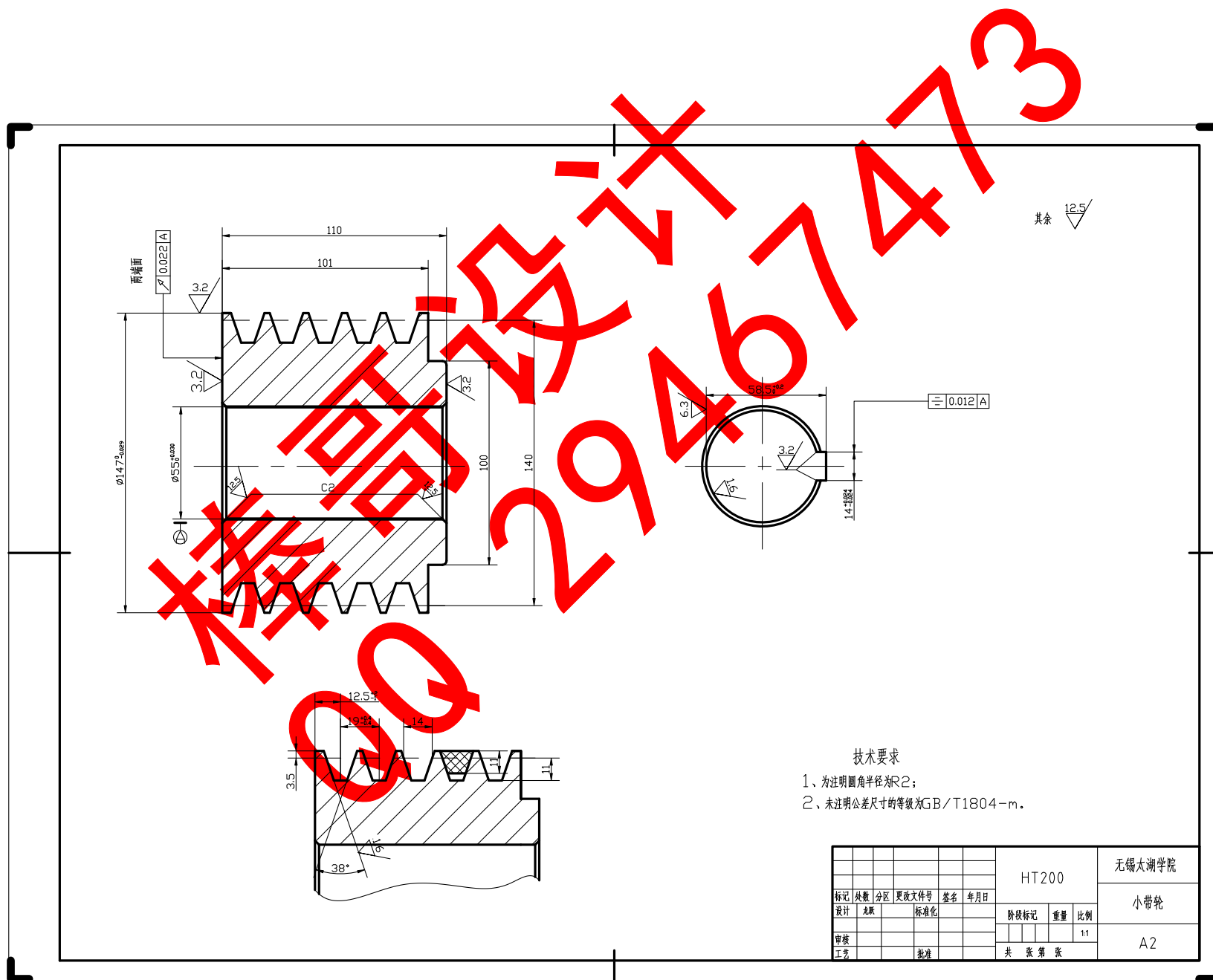


技术要求

- 1、调质处理241~286HBW；
- 2、未注明圆角半径为R2；
- 3、未注明公差尺寸的等级为GB/T1804-m。

						40Cr					无锡太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例	A2	
设计	龙跃		标准化									
审核									1:2			
工艺			批准			共 张 第 张						

A2-小带轮



Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or housing, showing front and side views with dimensions and tolerances.

Front View (Top):

- Overall length: 130
- Section A-A: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section B-B: 71 $^{+0.025}_{-0.025}$
- Section C-C: 85 $^{+0.025}_{-0.025}$
- Section D-D: 98 (total), 10 (offset), 80 (main body), 70 (flange)
- Section E-E: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section F-F: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section G-G: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section H-H: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section I-I: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section J-J: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section K-K: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section L-L: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section M-M: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section N-N: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section O-O: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section P-P: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section Q-Q: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section R-R: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section S-S: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section T-T: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section U-U: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section V-V: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section W-W: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section X-X: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section Y-Y: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section Z-Z: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)

Side View (Bottom):

- Overall width: 100
- Section A-A: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section B-B: 71 $^{+0.025}_{-0.025}$
- Section C-C: 85 $^{+0.025}_{-0.025}$
- Section D-D: 98 (total), 10 (offset), 80 (main body), 70 (flange)
- Section E-E: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section F-F: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section G-G: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section H-H: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section I-I: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section J-J: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section K-K: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section L-L: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section M-M: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section N-N: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section O-O: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section P-P: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section Q-Q: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section R-R: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section S-S: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section T-T: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section U-U: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section V-V: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section W-W: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section X-X: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section Y-Y: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)
- Section Z-Z: 100 (total), 15 (offset), 50 (main body), 60 (flange)

Technical Requirements:

- Surface finish: 12.5
- Material: 45
- Heat treatment: 45
- Assembly: 45
- Inspection: 45
- Storage: 45
- Transport: 45
- Installation: 45
- Operation: 45
- Maintenance: 45
- Disassembly: 45
- Repair: 45
- Replacement: 45
- Recycling: 45



- 1、调质处理217~255HBS;
- 2、未注明圆角半径为R2;
- 3、未注明公差尺寸的等级为GB/T1804-m.

						40Cr			无锡太湖学院	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	龙联		标准化			阶段标记	重量	比例		
								1:2		
审核									A2	
工艺			批准			共	张	第 张		