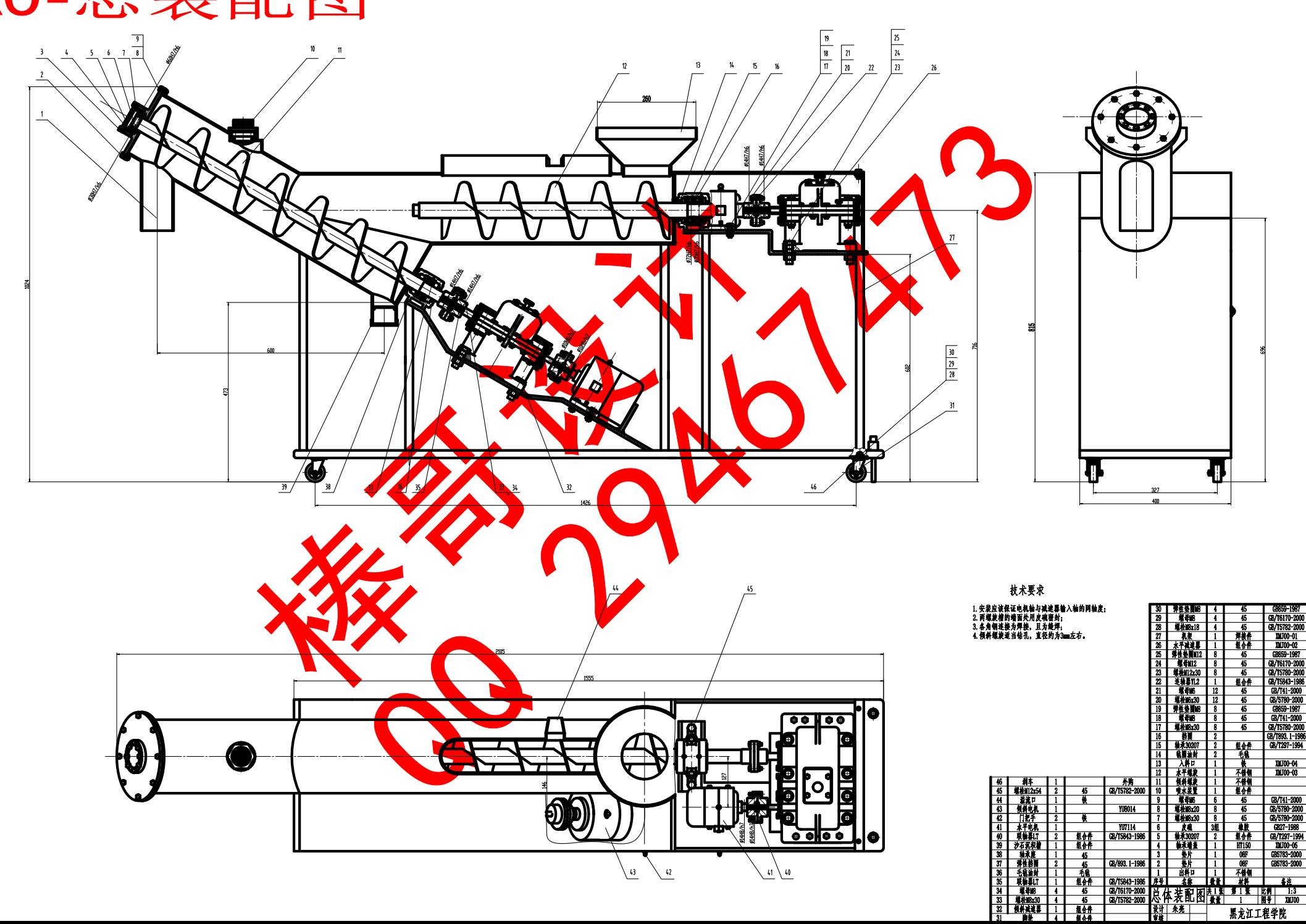
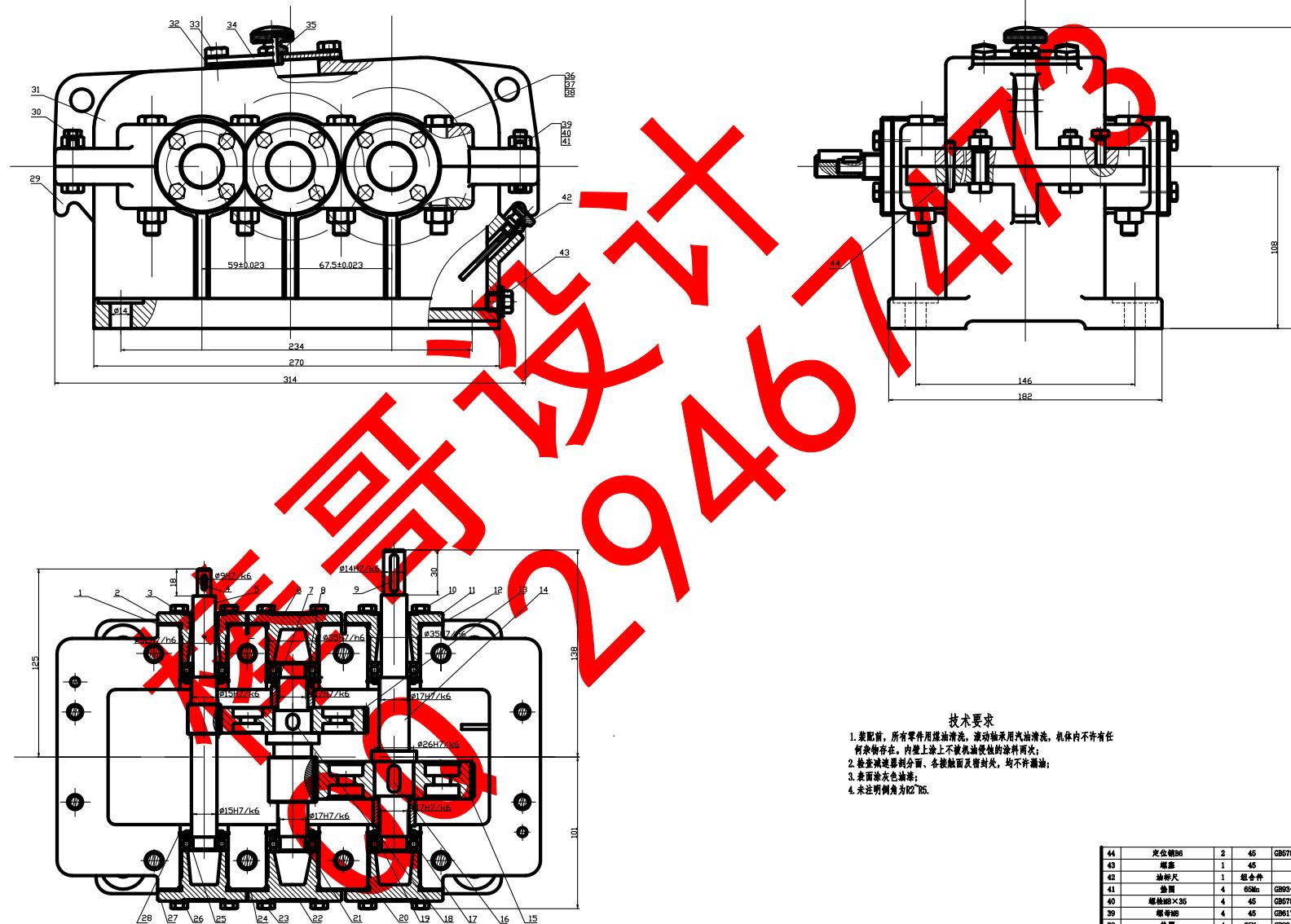


A0-总装配图



AO-减速器

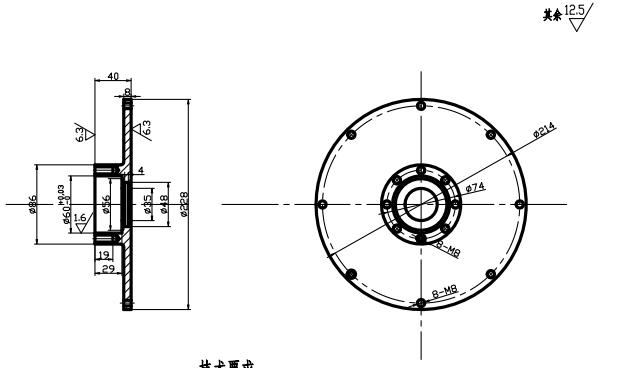


技术

1. 装配前,所有零件用煤油清洗,滚动轴承用汽油清洗,机体内外不得有杂物存在。内壁上涂上不被机油侵蝕的涂料两次;
 2. 检查减速器剖分面、各接触面及密封处,均不许漏油;
 3. 表面涂灰色油漆;
 4. 本减速器不得在潮湿处存放。

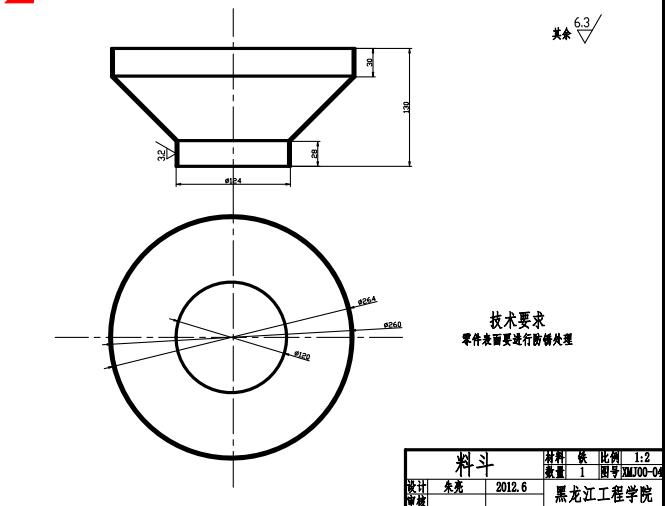
44	支位销66	2	45	GB/T6232-66	15	大齿轮	1	45	JB/T001-1985
43	螺塞	1	45		13	大齿轮	1	45	JB/T002-1985
42	油尺尺	1	组合件		12	调整垫片	2	0SF	
41	盖圈	4	65Mn	GB93-87/11	11	轴承盖	2	HT200	
40	端盖螺钉×36	4	45	GB/T6232-66	3	螺钉M5×16	4	45	GB/T9790-200
39	螺母M8	4	45	GB11610-70	9	销M5×28	1	45	GB/T1096-200
38	盖圈	4	65Mn	GB93-87/11	8	轴承盖603	2	组合件	GB/T1746-1994
37	螺栓M10×90	4	45	GB/T6232-66	7	支承环	1	45	
36	螺栓M10	4	45	GB11610-70	6	轴承盖	2	HT150	
35	道钉	1	45		5	垫圈	1	45	JB/T1096-200
34	观察孔盖	1	HT200		4	销M5×10	1	45	GB/T1096-200
33	端盖螺钉×20	4	45	GB/T9790-200	3	螺钉M5×16	4	45	GB/T9790-200
32	垫片	1	25#镀锌铁		2	轴承盖	2	HT200	JB/T002-1985
31	上盖体	1	HT200		1	调整垫片	2	0SF	
30	端盖螺钉×20	2	45	GB/T9790-200	序号	名称	数量	材料	备注
29	下盖体	1	HT200						图号: 1:1
28	前盖环	6							图号: JB/T002-1985
27	销承座	1	HT150						
26	端盖螺钉×16	4	45	GB/T9790-200		设计 亮	2012.6		黑龙江工程学院

AO-其他小零件【共8张】



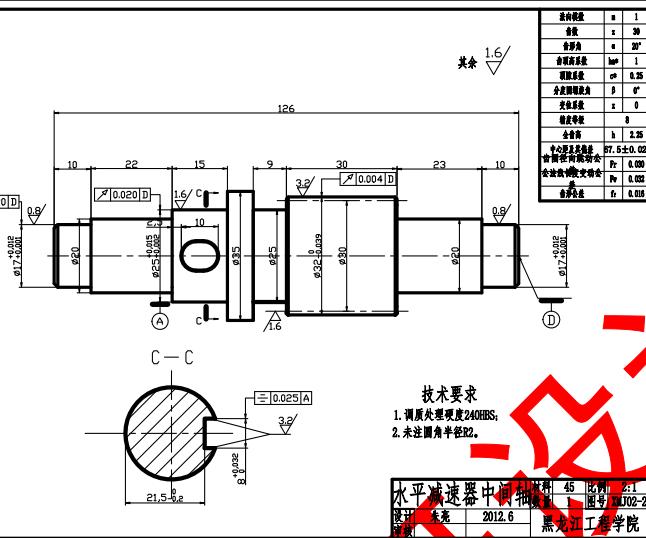
技术要求
1. 铸件尺寸精度为IT12;
2. 未注明倒角为C2.

端盖	材料 HT200	比例 1:2
设计 朱亮	1	图号 XM00-05
审核	2012.6	黑龙江工程学院



技术要求
零件表面要进行防锈处理

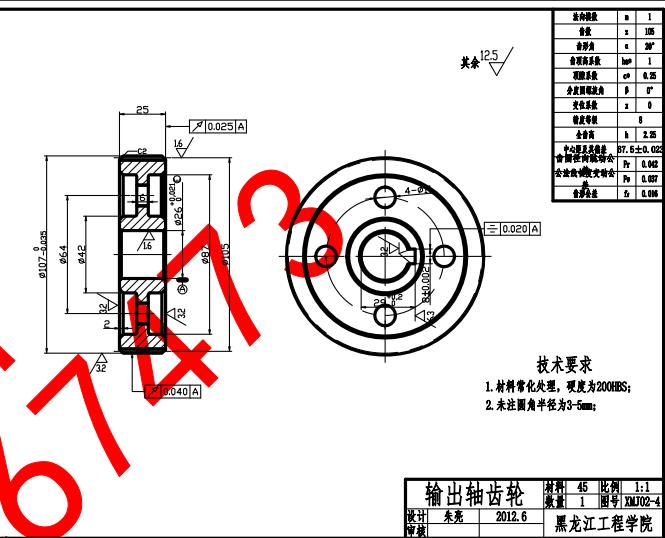
料斗	材料 铸铁	比例 1:2
设计 朱亮	1	图号 XM00-04
审核	2012.6	黑龙江工程学院



技术要求

1. 调质处理硬度240HBS;
2. 未注圆角半径R2.

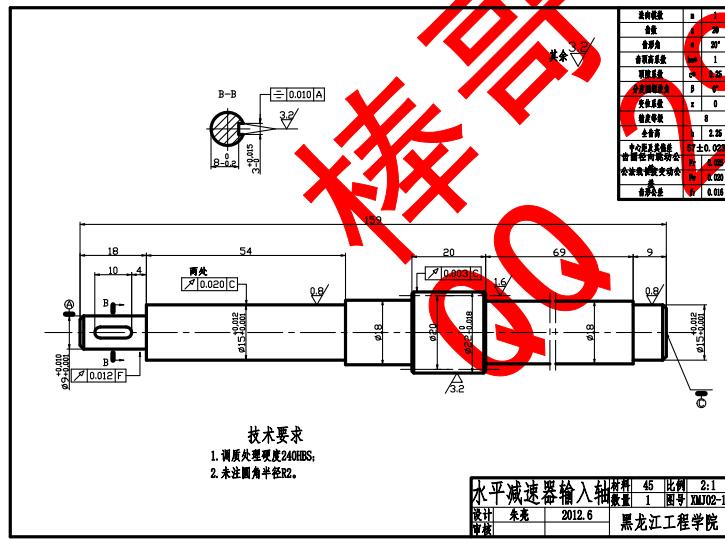
水平减速器中间轴	材料 45	比例 2:1
设计 朱亮	1	图号 XM02-2
审核	2012.6	黑龙江工程学院



技术要求

1. 材料常化处理, 硬度为200HBS;
2. 未注圆角半径为3-5mm;

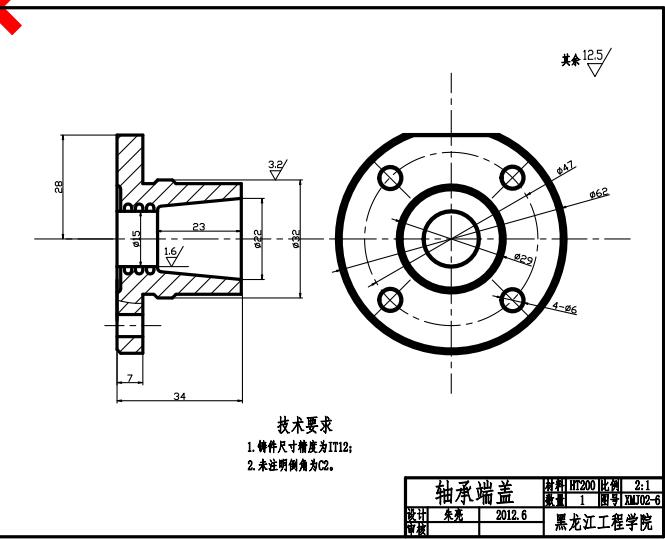
输出轴齿轮	材料 45	比例 1:1
设计 朱亮	1	图号 XM02-4
审核	2012.6	黑龙江工程学院



技术要求

1. 调质处理硬度240HBS;
2. 未注圆角半径R2.

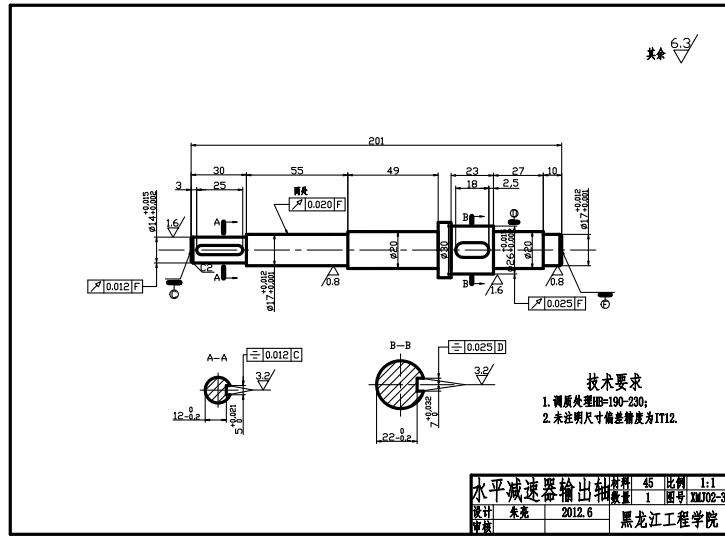
水平减速器输入轴齿轮	材料 45	比例 2:1
设计 朱亮	1	图号 XM02-1
审核	2012.6	黑龙江工程学院



技术要求

1. 铸件尺寸精度为IT12;
2. 未注明倒角为C2.

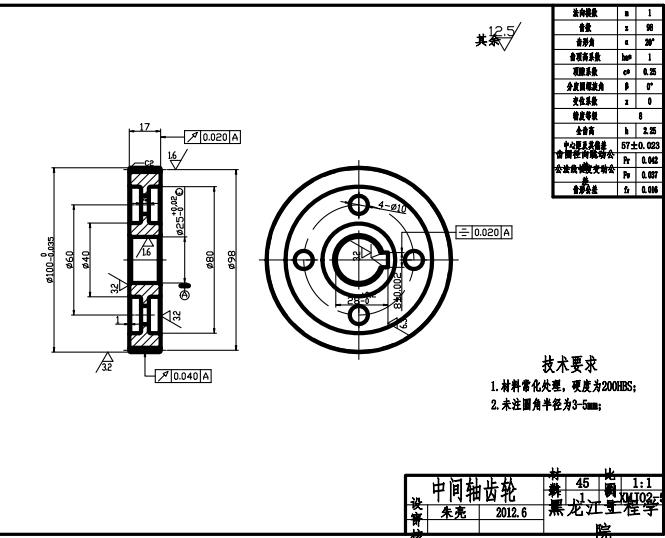
轴承端盖	材料 HT200	比例 2:1
设计 朱亮	1	图号 XM02-6
审核	2012.6	黑龙江工程学院



技术要求

1. 调质处理硬度190-230;
2. 未注明尺寸偏差精度为IT12.

水平减速器输出轴齿轮	材料 45	比例 1:1
设计 朱亮	1	图号 XM02-3
审核	2012.6	黑龙江工程学院



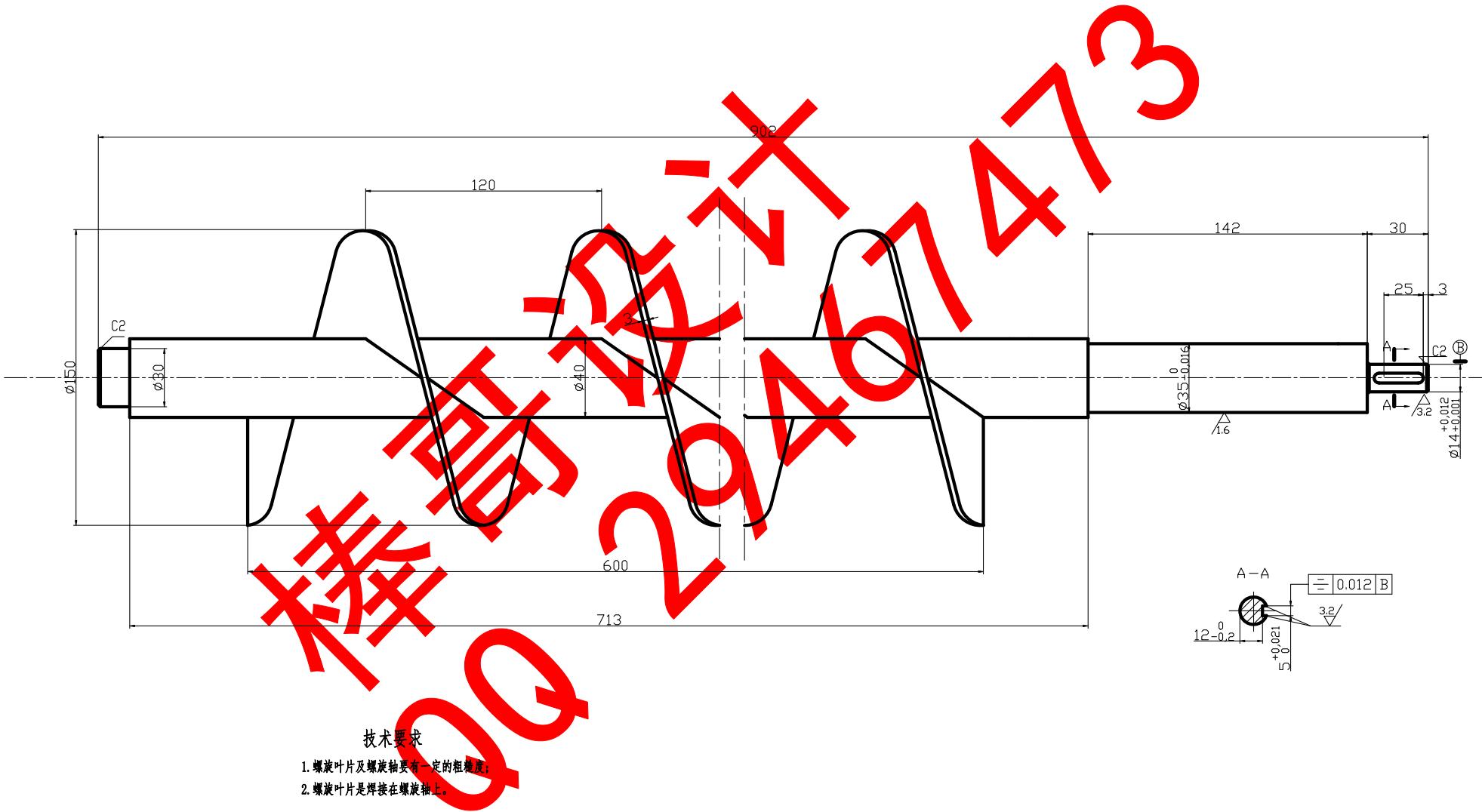
技术要求

1. 材料常化处理, 硬度为200HBS;
2. 未注圆角半径为3-5mm;

中间轴齿轮	材料 45	比例 1:1
设计 朱亮	1	图号 XM02-5
审核	2012.6	黑龙江工程学院

A1-水平螺旋

其余 3.2



技术要求

1. 螺旋叶片及螺旋轴要有一定的粗糙度；
 2. 螺旋叶片是焊接在螺旋轴上。

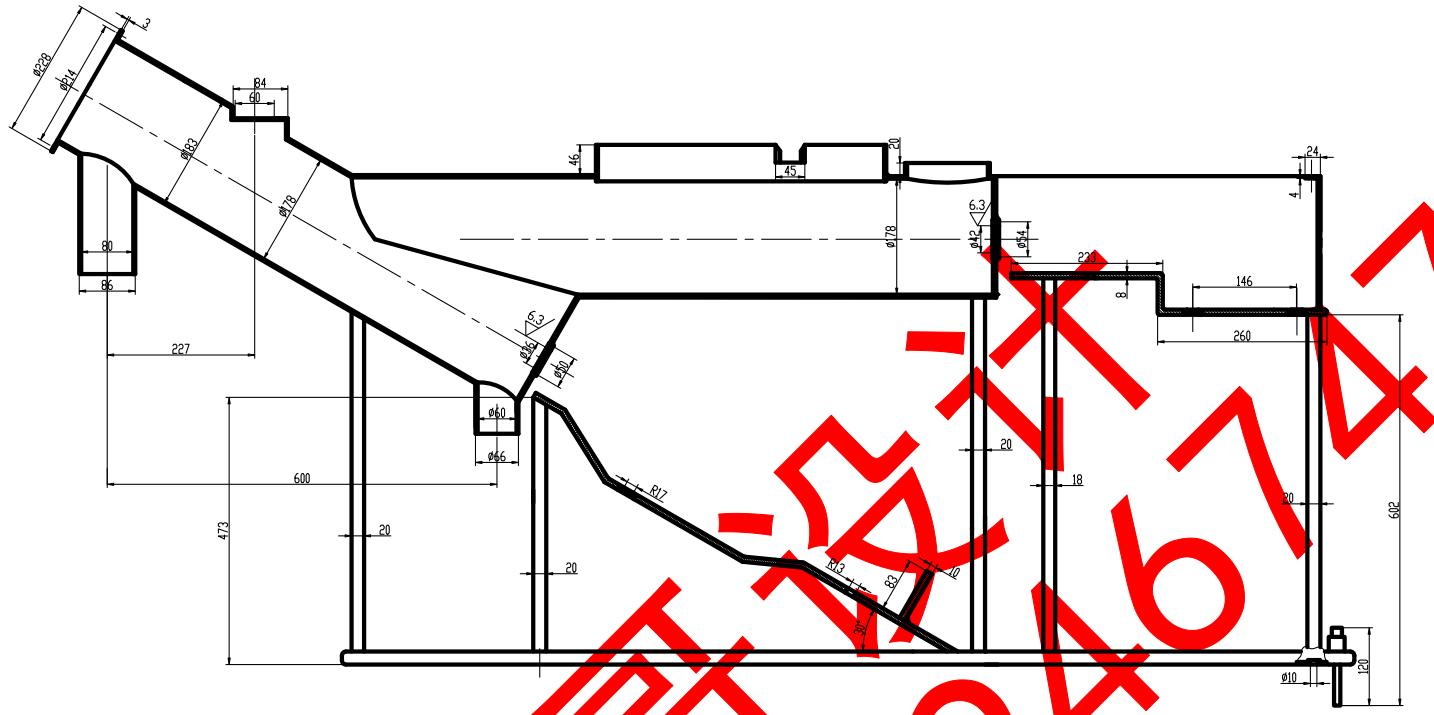
水平螺旋

材料	不锈钢	比例	1:3
数量	1	图号	YMT00-03

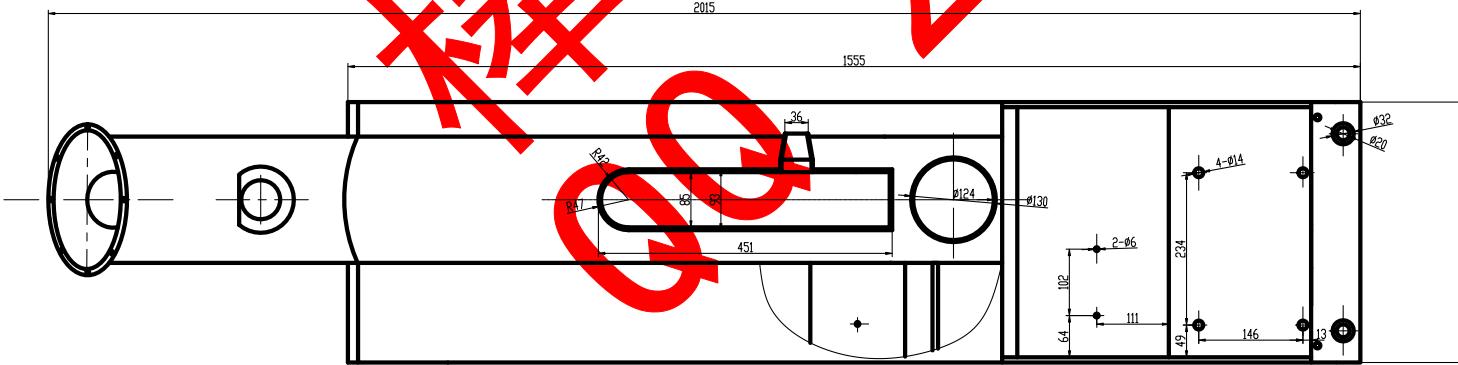
设计 朱亮
审核 苗润杰

黑龙江工程学院

A1-箱体



A large red line graph showing a steep decline in the S&P 500 index from 2015 to 2022. The graph is overlaid on a technical drawing of a bridge structure with dimensions and angles labeled.



技术要求

- 1、其余未标注焊缝采用连续焊接，焊接形式如图。
 - 2、未注公差等级为IT17。
 - 3、未注圆角为R3~R5

箱体		材料	焊接件	比例	1:4
		数量	1	图号	XMJ00-01
设计	朱亮	2012. 6.	黑龙江工程学院		
审核					