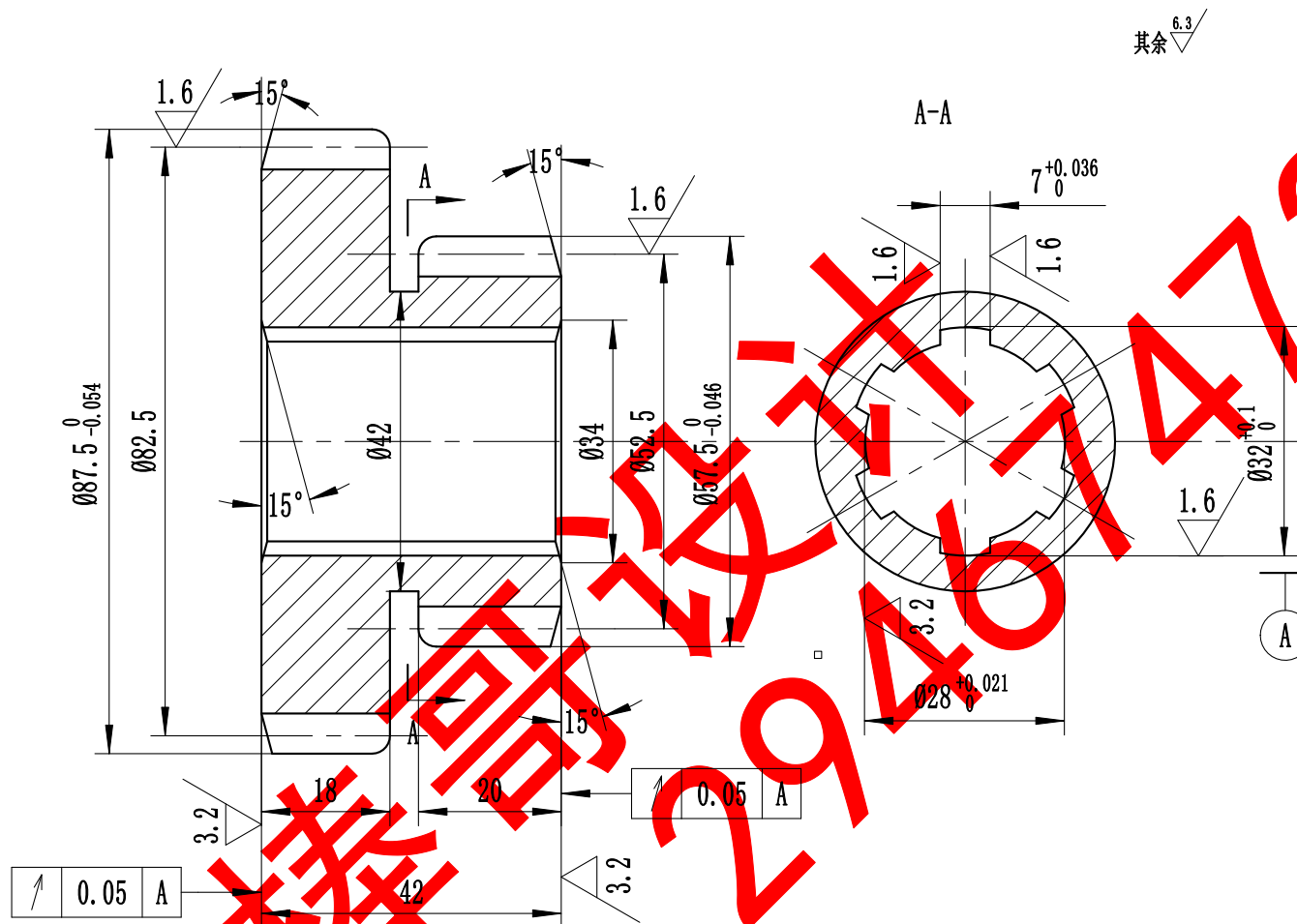


双联齿轮零件图



其余 $\sqrt{6.3}$

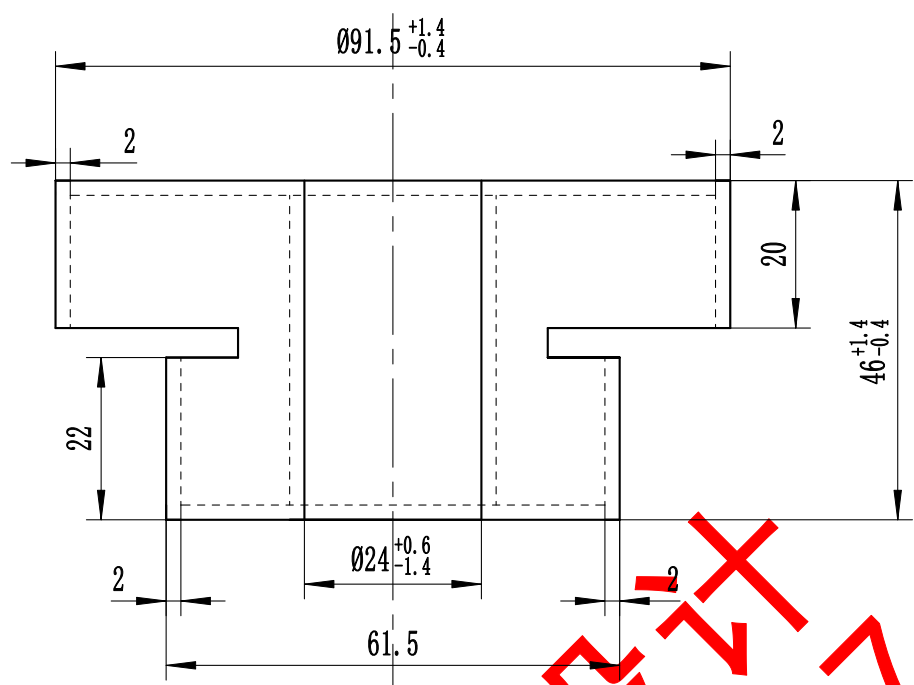
齿号	I	II
模数	2.5	2.5
压力角	20°	20°
精度等级	7FLGB100951-2001	
公法线长度变动公差	0.028	0.028
齿圈径向圆跳动	0.036	0.036
基节极限偏差	0.013	0.013
齿形公差	0.011	0.011
齿向公差	0.011	0.011
公法线平均长度公差	$26.88_{-0.151}^{-0.071}$	$19.61_{-0.134}^{-0.063}$
齿距极限偏差	± 0.014	± 0.014
跨齿数	4	3

技术要求

- 热处理: 齿部加热淬火, 50HRC
- 未注圆角为R2.5
- 材料45钢

制图	焦跃龙	2008.6.28	双联齿轮	1:1
校核				

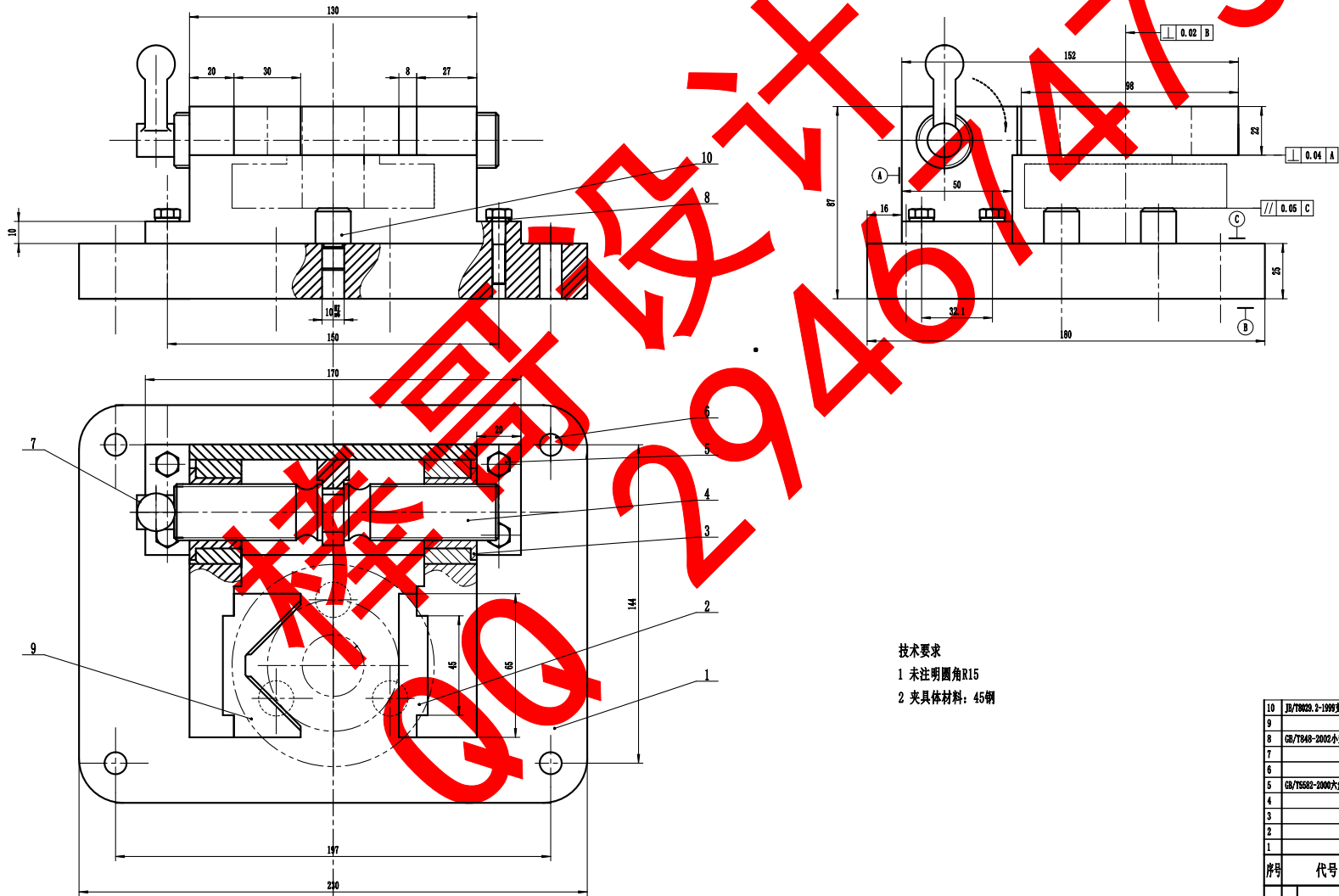
双联齿轮毛坯图



- 技术要求
- 1 热处理：齿部加热淬火，50HRC
 - 2 未注圆角R2.5
 - 3 材料 45钢

						45钢			辽宁工程技术大学	
									双联齿轮毛坯	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记				
设计	焦跃龙	2008.6.28	标准化			重量				
						比例				
审核						1:1				
工艺			批准			共 1 张 第 张				

夹具体装配图

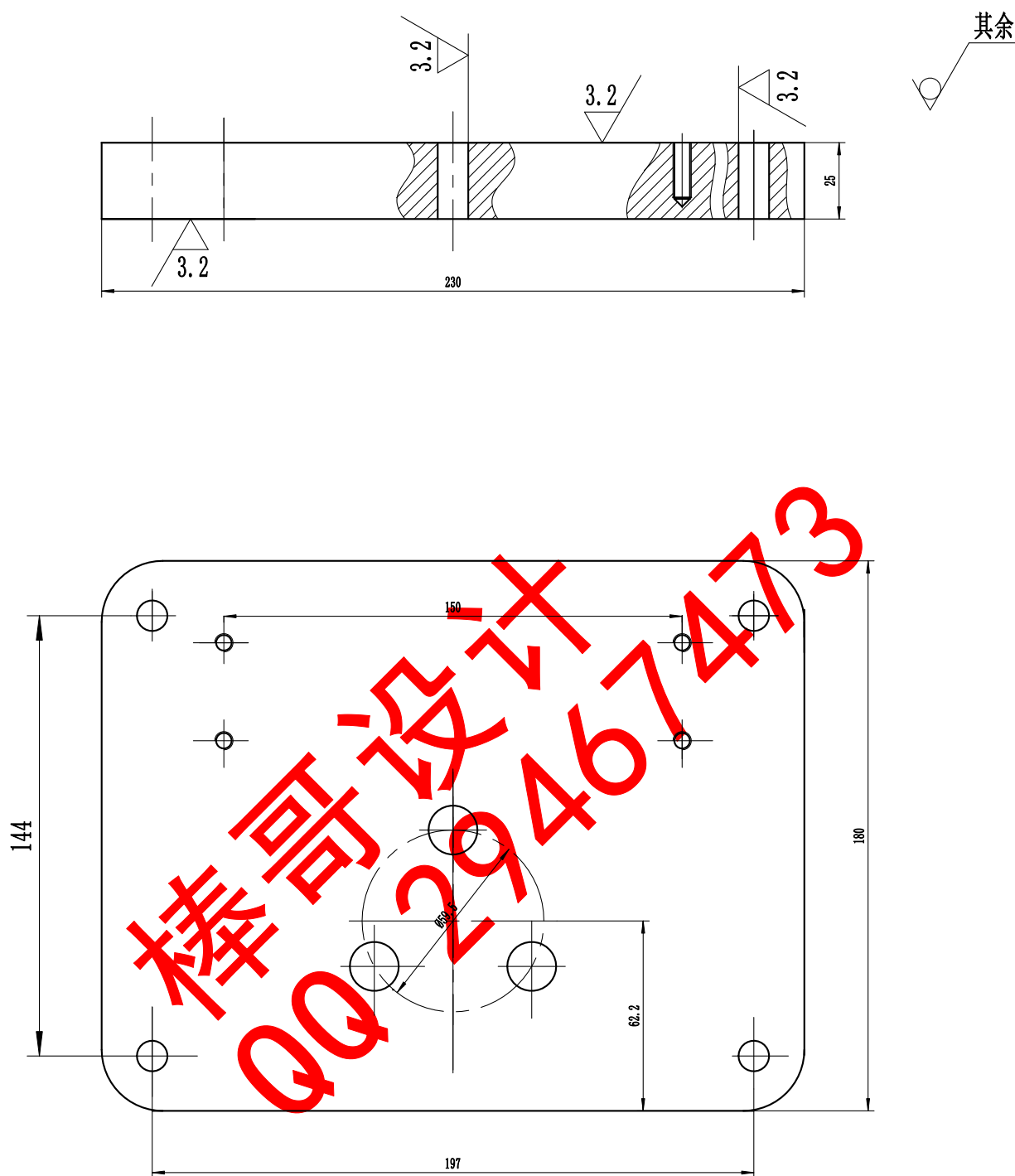


技术要求
1 未注明圆角R15
2 夹具体材料：45钢

10	JB/T8032.2-1999支墩和V形块	支墩钉	3						
9		V形块	1						
8	GB/T848-2002小热固A型	垫圈	4						
7		手柄	1						
6		通孔	4						
5	GB/T5282-2000六角头螺栓	螺栓	4						
4		橡胶杆	1	合金钢					
3		橡胶套	1						
2		夹板	1	45钢					
1		夹具体	1	45钢					
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注		
				辽宁工程技术大学					
夹具装配图									
设计	审核	工艺	制图	校对	审核	批准	比例	1:1	
设计	审核	工艺	制图	校对	审核	批准	比例	1:1	
				共 1 张		第 1 张			

备注
1. 本图系根据
2. 本图系根据
3. 本图系根据
4. 本图系根据
5. 本图系根据
6. 本图系根据
7. 本图系根据
8. 本图系根据
9. 本图系根据
10. 本图系根据

夹具体零件图



						45钢					辽宁工程技术大学						
标记	处数	分 区		更改文件号	签 名	年、月、日						夹具体					
设 计	焦跃龙	2008.6.28		标准化			阶 段 标 记		重 量		比 例						
											1:1						
审 核																	
工 艺				批 准			共 张 第 张										