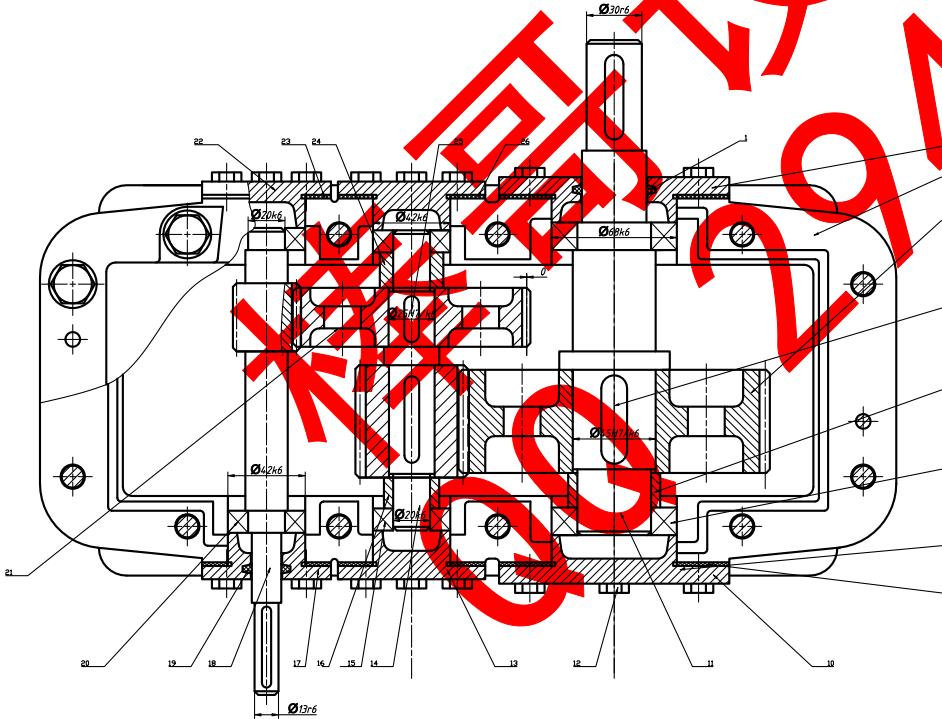
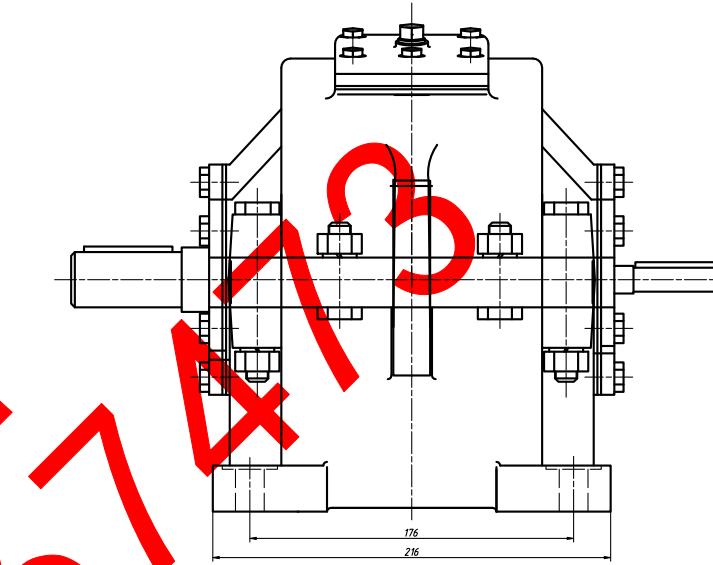
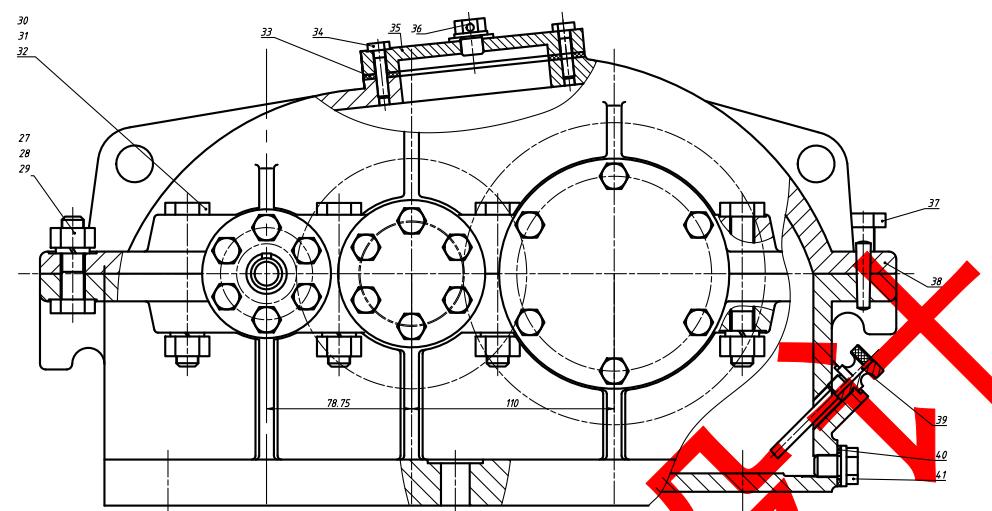


A0-装配图



技术要求

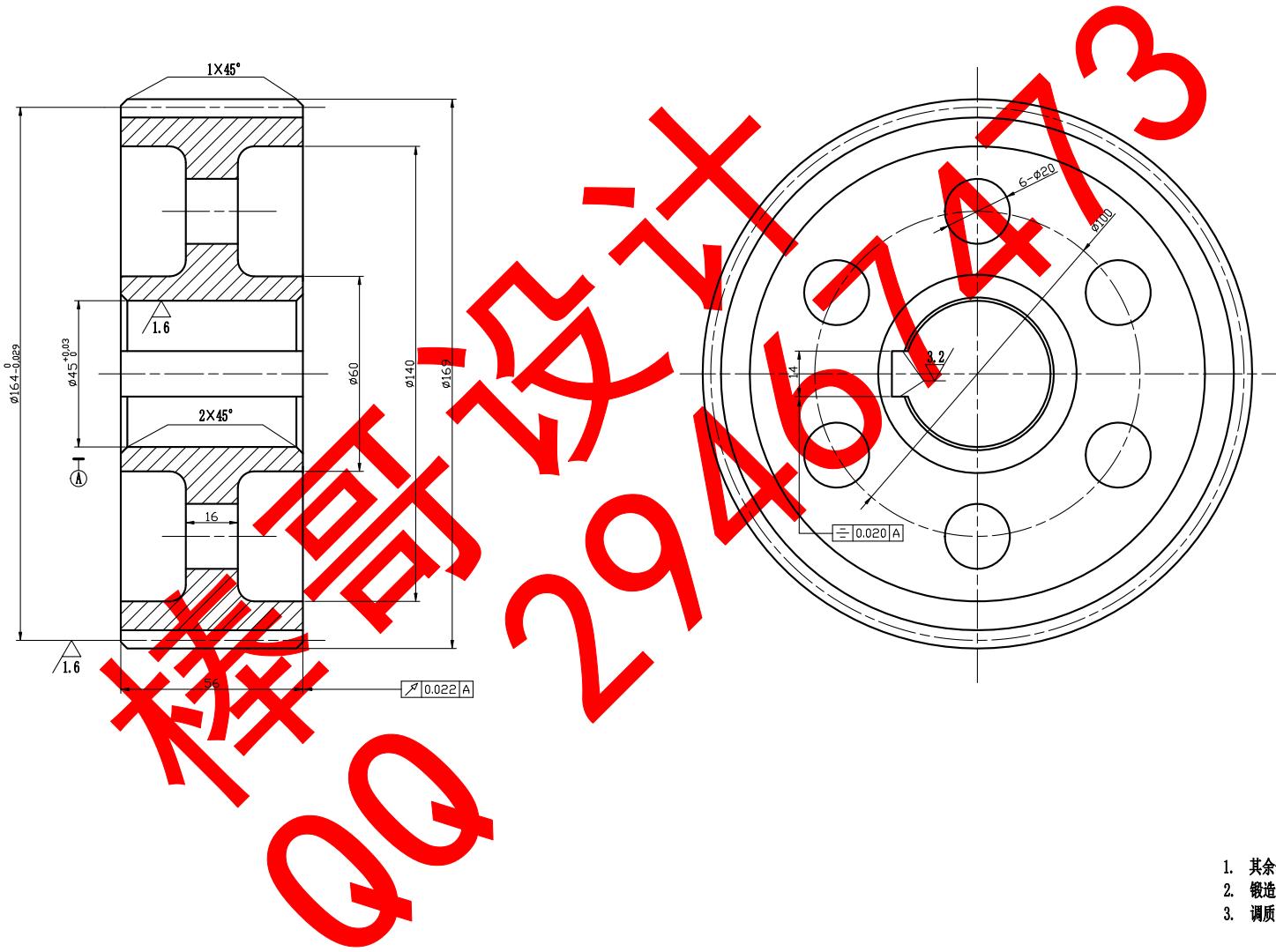
1. 齿轮箱，所有零件需用润滑油润滑。润滑轴采用润滑脂润滑。箱内不得有任何杂质，内壁及润滑油箱内外。
2. 带台阶孔的小件用细丝杠调。保证精度不小于0.15mm。丝杠直径不得大于最小侧隙的两倍。
3. 用蓝色涂料将各接触点，要求各接触点不少于40%，尺量接触点不少于50%。
4. 箱内零件均需工夹具装夹加工的内表面，齿轮的先加工表面须涂底漆并涂白色防锈油。
5. 箱底、盖板及其他零件外加工表面须涂底漆并涂灰色油漆。
6. 运转过程中无卡顿、无噪音、无异常振动及哽塞。各部件、结合处均不得漏油、漏油。
剖分面不允许渗漏材料或水垢现象。

序号	名称	数量	材料	标准或图样	备注
26	调整片	2	08F		
25	键	1	45	键 B×25 GB1095-79	
24	轴套	1	HT200		
23	调整片	2	08F		
22	轴端盖	1	HT200		
21	轴套	1	45		
20	滚动轴承	2		滚动轴承 6004 GB/T297-94	
19	轴颈			半精半毛轴 轴颈 21 JB/ZQ4406-86	
18	轴套	1	35SiMn		
17	轴端盖	1	HT200		
16	轴套	1	HT200		
15	滚动轴承	2		滚动轴承 6004 GB/T297-94	
14	轴颈	1	45		
13	轴端盖	2	HT200		
12	轴套	36	Q235-A	轴套 GB5780-86-M8×25	
11	轴颈	1	45		
10	轴端盖	1	HT200		
9	调整片	2	08F		
8	轴端盖	1	HT200		
7	滚动轴承	2		滚动轴承 6008 GB/T297-94	
6	轴套	1	HT200		
5	键	1	45	键 B×48 GB1095-79	
4	轴颈	1	45		
3	轴套	1	HT200		
2	轴端盖	1	HT200		
1	轴颈	1	半精半毛轴	轴颈 34 JB/ZQ4406-86	

序号	名称	数量	材料	标准或图样		备注
				名称	数量	
31	螺钉	8	Q235-A	螺钉 GB86170-86-M12		
30	螺栓	8	Q235-A	螺栓 GB5780-86-M12×90		
29	弹簧垫圈	4	65Mn	弹簧垫圈 GB93-87-12	4 2 2 2	滚针轴承
28	螺母	4	Q235-A	螺母 GB6170-86-M12	4 2 2 2	滚针轴承
27	螺栓	4	Q235-A	螺栓 GB5780-86-M12×45	4 2 2 2	滚针轴承

A2-输出齿轮

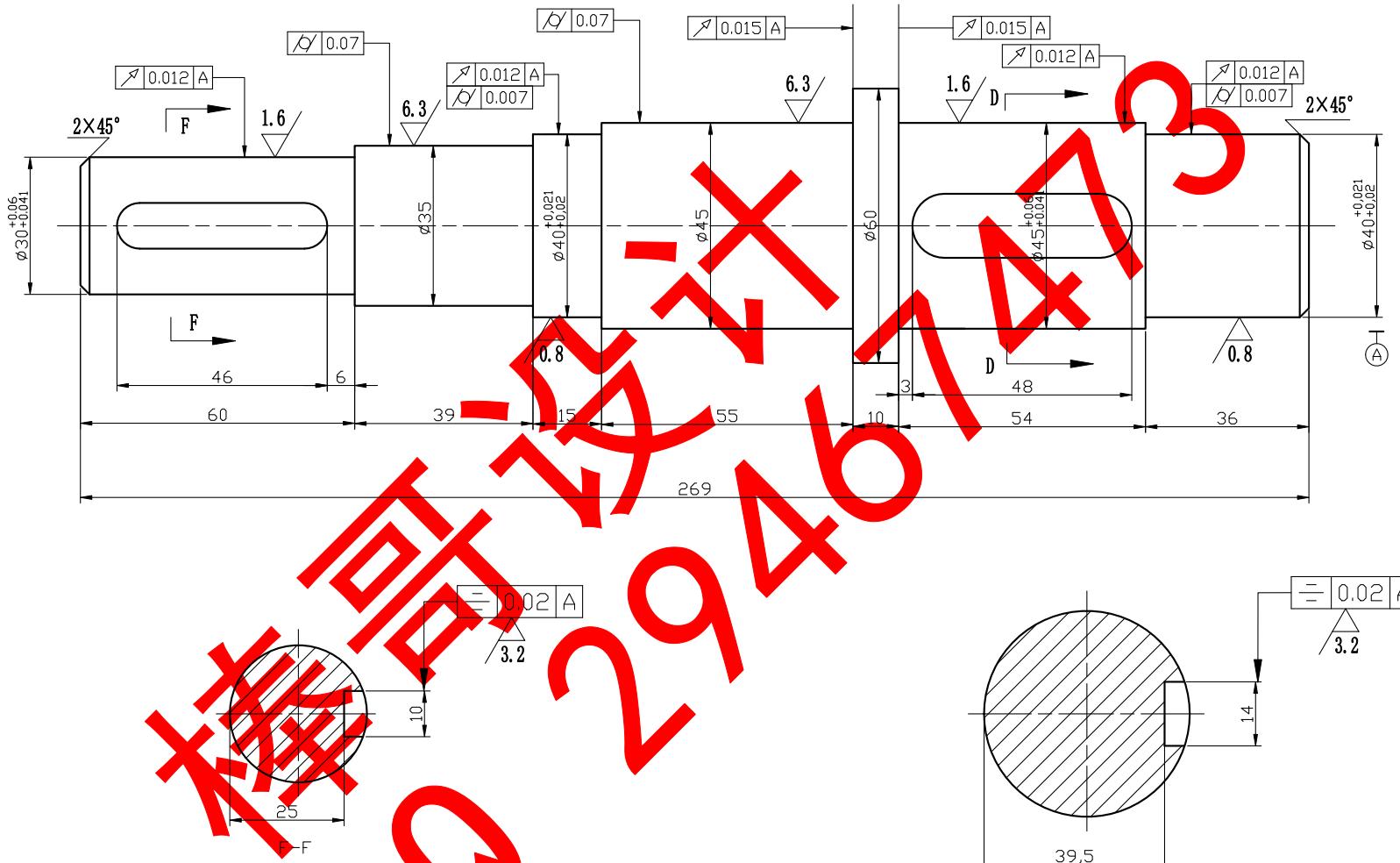
模数	m_n	2
齿数	Z	82
压力角	α	20°
齿顶高系数	h_x	1 0
顶隙系数	C	0 25
变位系数	x_n	0
精度等级		9 HK GB 10095 88
中心距及公差		110±0.0315
配对齿轮	图号	No
	齿数	Z_M 28
齿槽径向跳动公差	F_r	0 080



技术要求

1. 其余倒角为 $2 \times 45^\circ$
 2. 锻造圆角半径3mm
 3. 调质处理后齿面硬度为HB=170—210

A3-输出轴



技术要求

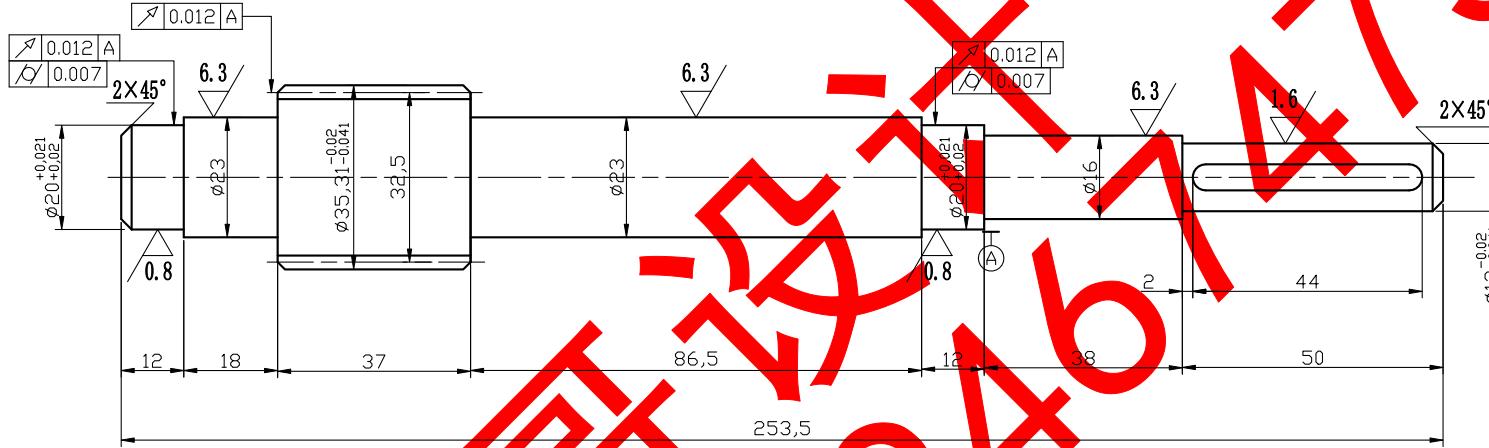
1. 调质处理 HB=217—255HBS
2. 圆角半径 1.5mm
3. 未注尺寸偏差处精度为IT12

45调质							输出轴		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	
设计	(签名)	(年、月、日)	标准化	(签名)	(年、月、日)				
制图									
审核									1:1
工艺			批准			共张 第张			

其余 12.5/
其余

A3-输入轴

模数	m_n	1 25
齿数	Z	26
压力角	α	20°
齿顶高系数	h_x	1 0
顶隙系数	C	0 25
变位系数	X_n	0
精度等级	9 HK GB 10095 88	
中心距及公差	78 75±0 0315	
配对齿轮	图号	No
	齿数	Z_M 100
齿槽径向跳动公差	F_r 0 080	



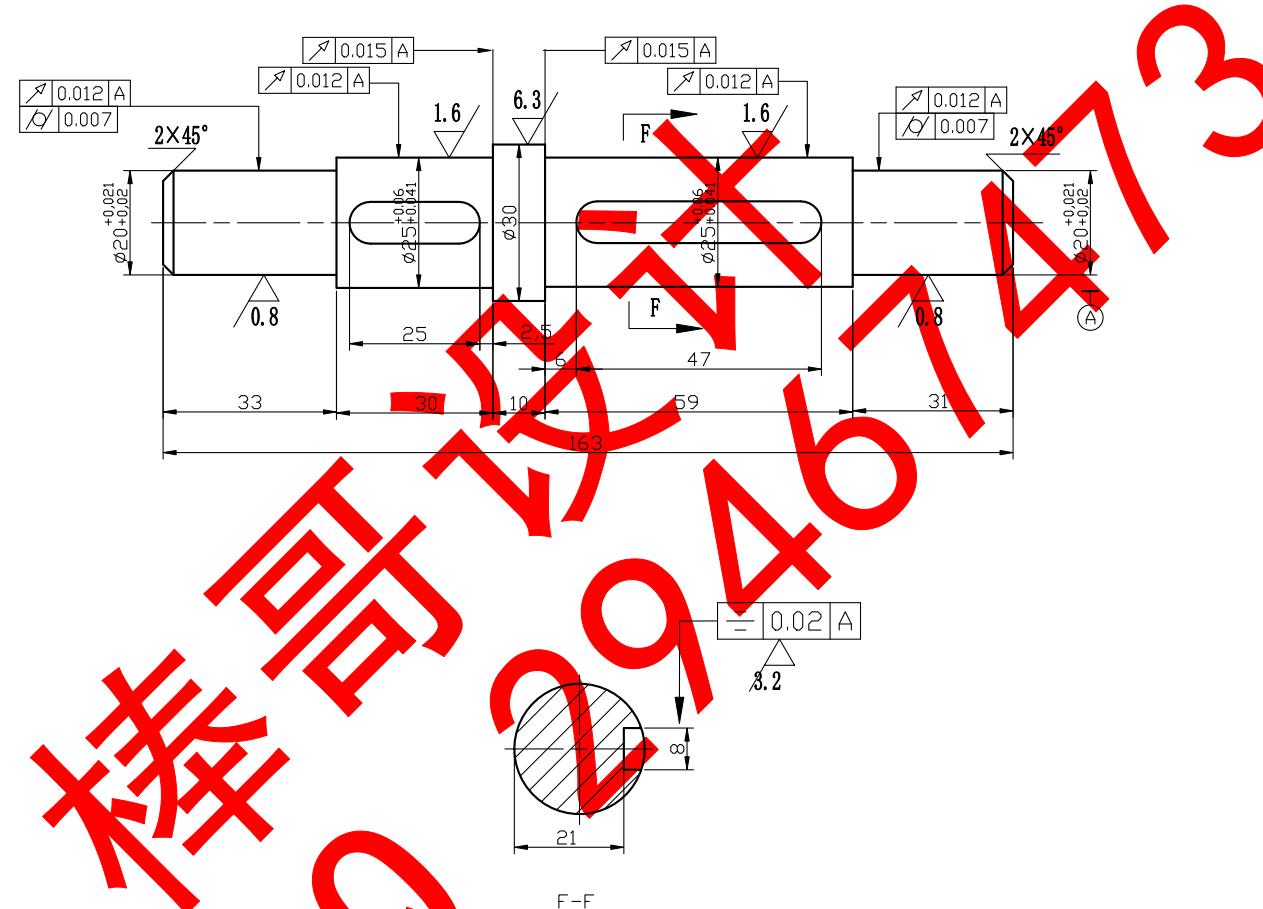
技术要求

1. 调质处理 HB=217—255HBS
2. 圆角半径 1.5mm
3. 未注尺寸偏差处精度为IT12

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	35SiMn			输入轴
设计	(签名)	(年、月、日)	标准化	(签名)	(年、月、日)	阶段标记	重量	比例	
制图									
审核									
工艺			批准			共张第张			

A3-中间轴

其余 12.5/
▽



- 技术要求
1. 调质处理 HB=217—255HBS
 2. 圆角半径 1.5mm
 3. 未注尺寸偏差处精度为IT12

45调质						中间轴		
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)	阶段标记	重量	比例
制图								1:1
审核						共张第张		
工艺			批准					

简图

