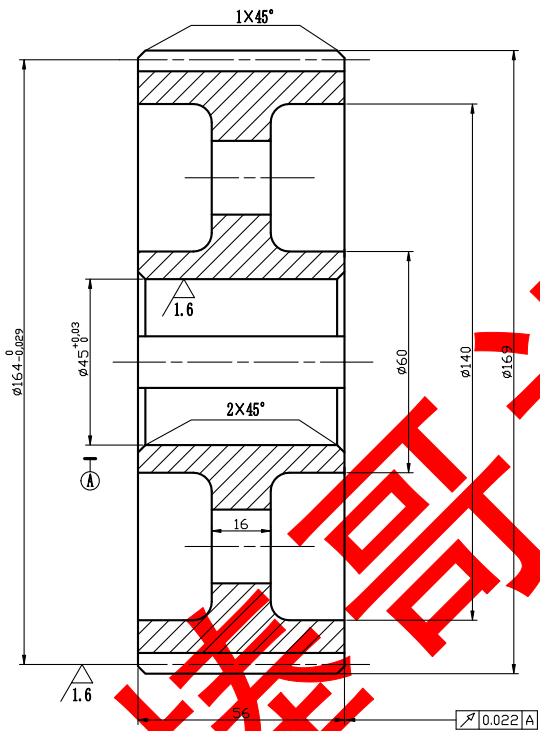


1. 聚脲基、所有零件需用油漆涂装, 漆膜应均匀无漏涂, 漆膜内不得有任何杂质, 内腔需用油漆涂装处理。
2. 有加强大小用螺栓连接, 保证螺栓不小于 $\phi 16mm$, 螺栓直径不得大于最小螺栓的间距。
3. 用红色电泳漆做防腐处理, 要求全表面涂装且不少于 40%, 凡防腐涂装点不少于 50%。
4. 漆内装具有工业名称油漆 $CAC/KS15$ 的工业级货真。
5. 漆内、漆底及其他零件上均应有名称, 名称均使用工业级油漆并涂成红色电泳漆。
6. 漆底及其他零件上均应有名称并涂成红色电泳漆。
7. 在转运过程中应轻、无冲、无摔等装卸方式, 各零件、组合件均不得碰撞、漏油。
- 附件 1 油漆涂装工艺

[illegible]

A2-输出 齿轮



其余 $\sqrt{12.5}$

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	N_0
	齿数	Z_M 28
齿槽径向跳动公差	F_r	0 080

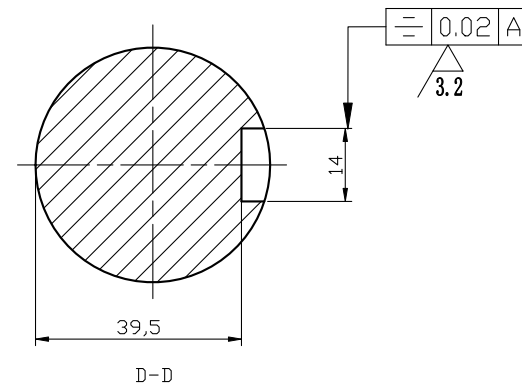
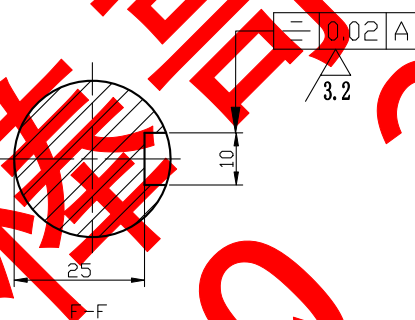
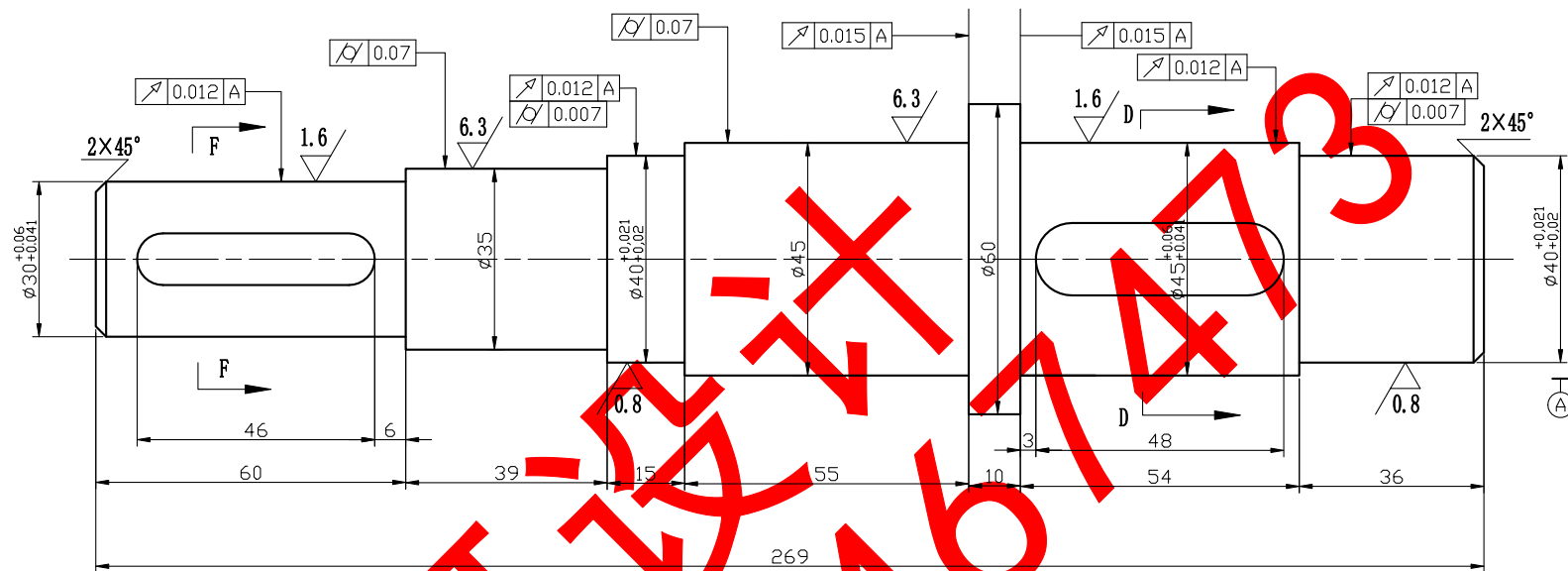
技术要求

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

						45号钢正火			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			齿 轮
设计	(签名)	(年、月、日)	标准化	(签名)	(年、月、日)				
制图							重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共 张 第 张			

A3-输出轴

其余 $\sqrt{12.5}$

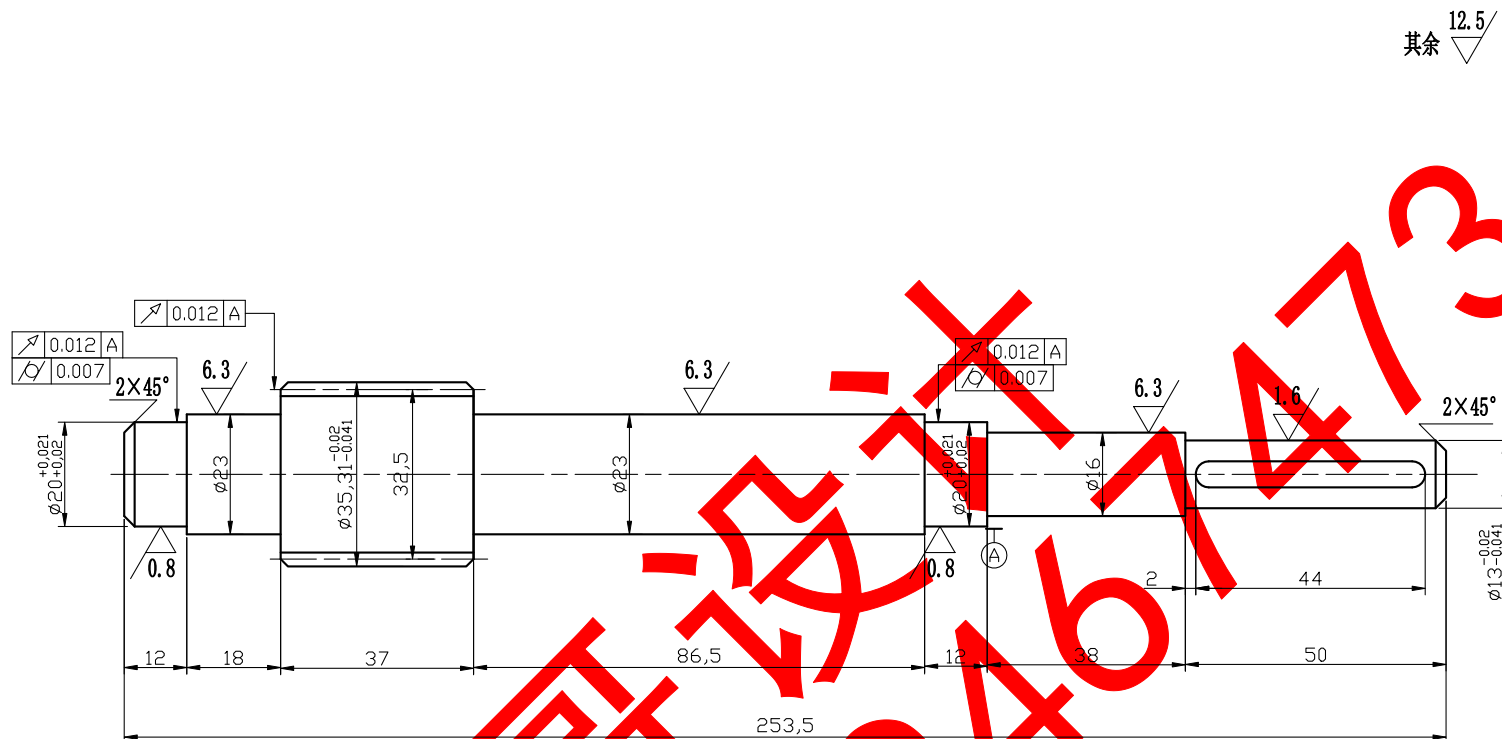


技术要求

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				输出轴	
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											
审核										1:1	
工艺			批准			共 张 第 张					

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	$N0$	
	齿数	Z_M	100
齿槽径向跳动公差	F_r	0	080

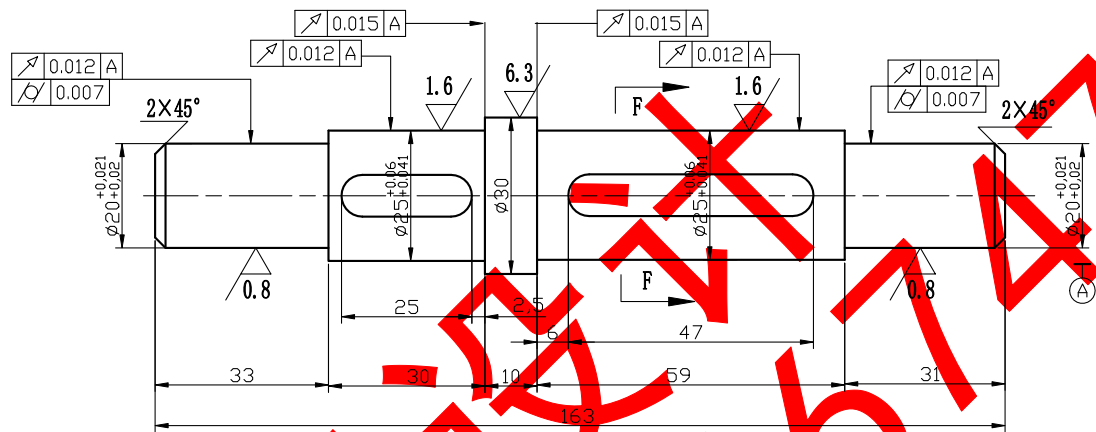
技术要求

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

						35SiMn			输入轴			
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									1：1			
审核												
工艺			批准			共 张 第 张						

A3-中间轴

其余 $\sqrt{12.5}$



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									
审核									1:1
工艺			批准			共 张 第 张			

简图

