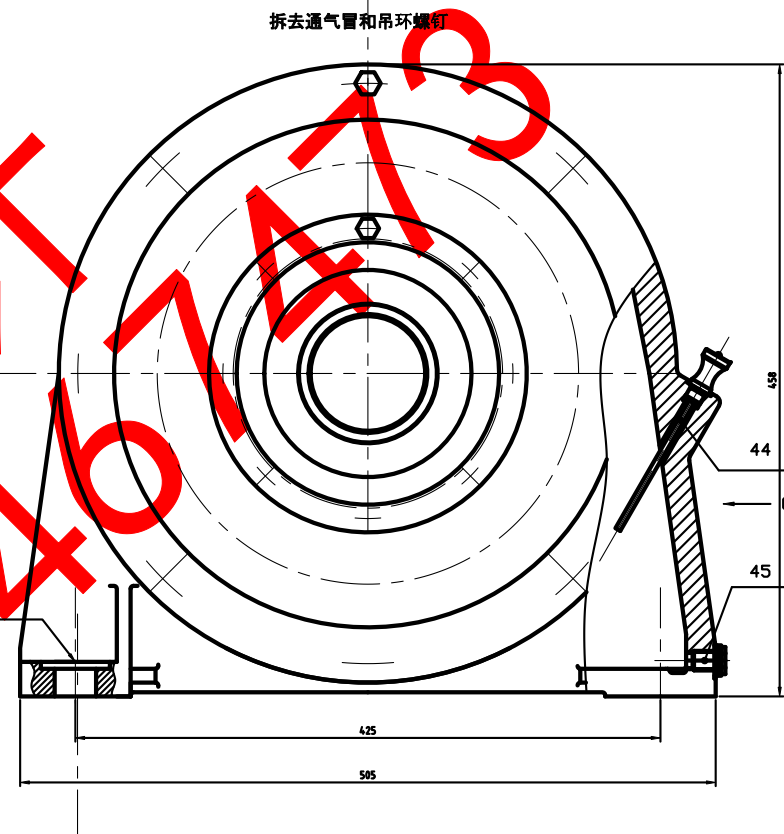
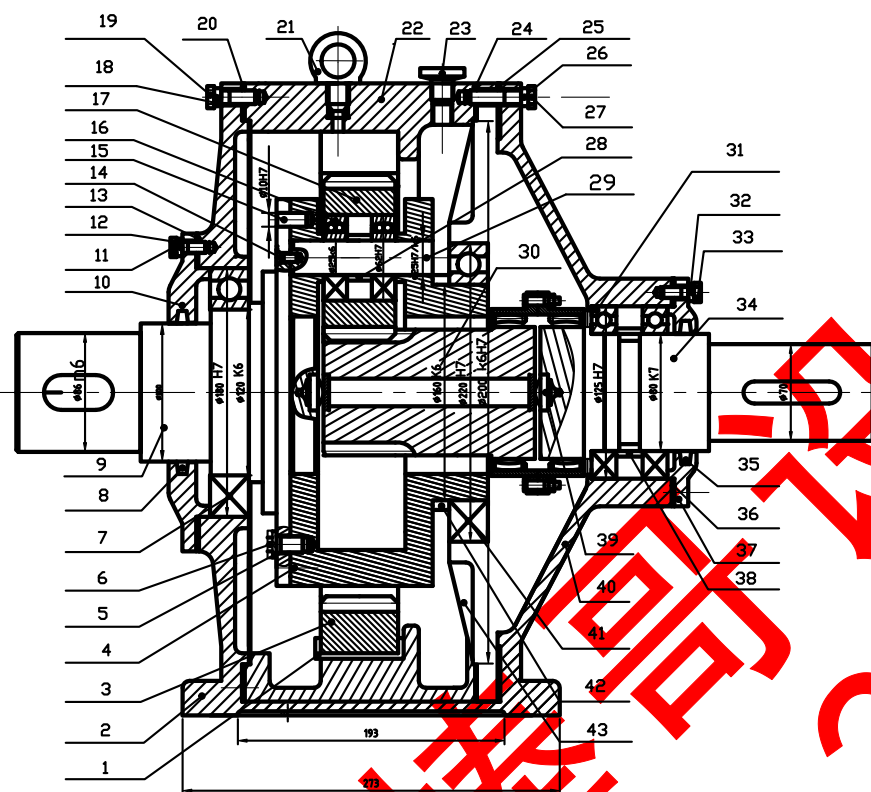


1-装配图-A0



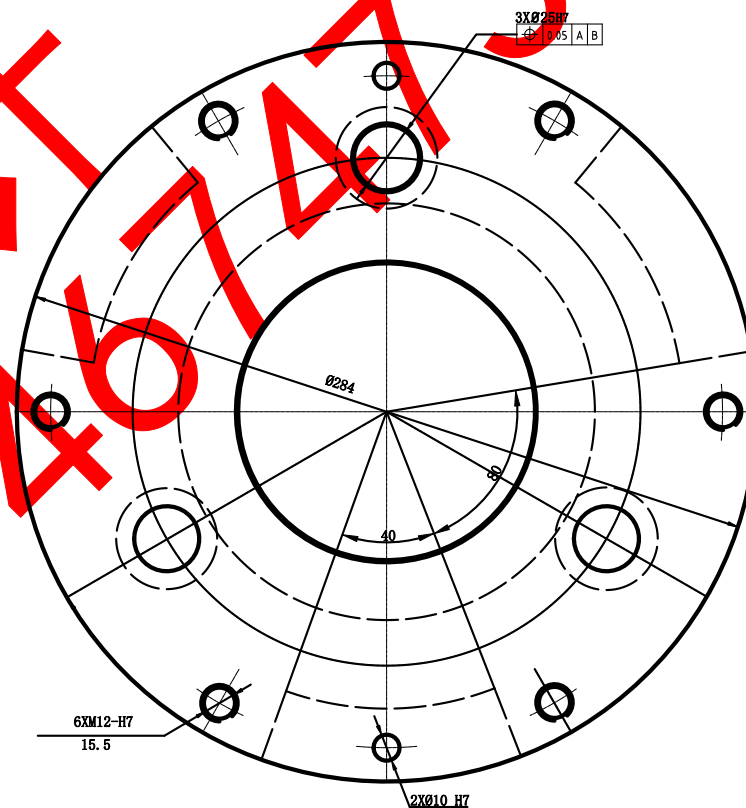
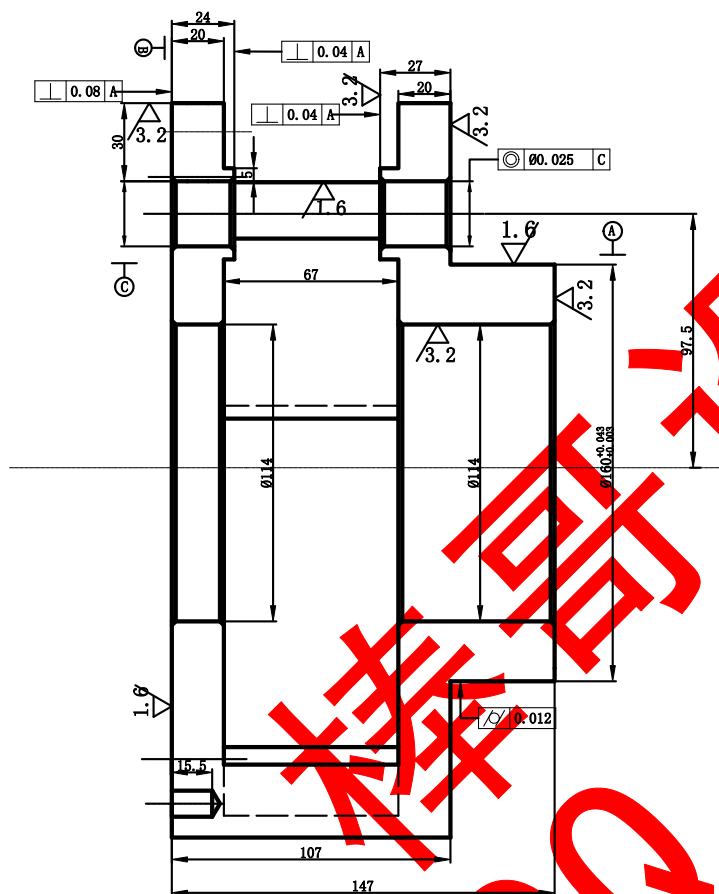
技术要求

- 验收要求
- 1、装配前箱体与其它件件不加工表面应清理干净，除去毛边毛刺，并涂防锈漆；
 - 2、零件在装配前用煤油清洗，轴承用汽油清洗干净，凉干后表面应涂油；
 - 3、齿轮装配时应涂油检查齿接触面积，圆柱齿轮齿面齿高不小于40%，齿齿长不小于90%；
 - 4、调整、固定轴承时应留有轴向间隙0.2~0.5；
 - 5、减速器内涂220工业齿轮油，油量达到规定深度；
 - 6、箱体内壁涂防锈油，减速器外表涂防锈油；
 - 7、减速器剖分面、各接合面及密封处均不允许涂油，箱体剖分面应涂以密封胶或水玻璃，不允许使用其它任何填充料。

[illegible]

2-行星架-A1

其余^{6.3}✓



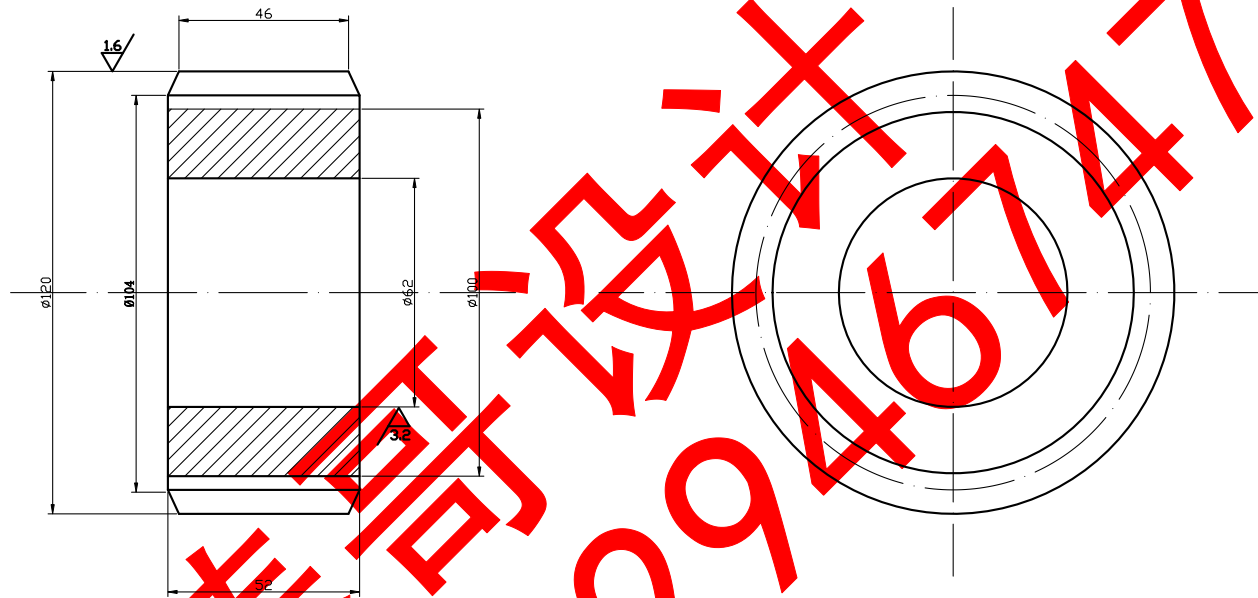
技术要求:

- 1、铸件应经时效处理，消除内应力；
- 2、未注明的圆角为 1.5×45 ；
- 3、与输出轴配做。

设计	黄飞翔		山西农业大学信息学院
制图		比例	1:1
审核		共 7 张	第 6 张
标题			行星架

3-行星轮-A2

模数	m	5
齿数	z	22
齿形角	α	20°
精度等级		7HK
齿圈径向跳动	F_r	0.050
公法线长度公差	F_w	0.028
基节极限偏差	F_{pk}	± 0.013
齿形公差	F_f	0.011



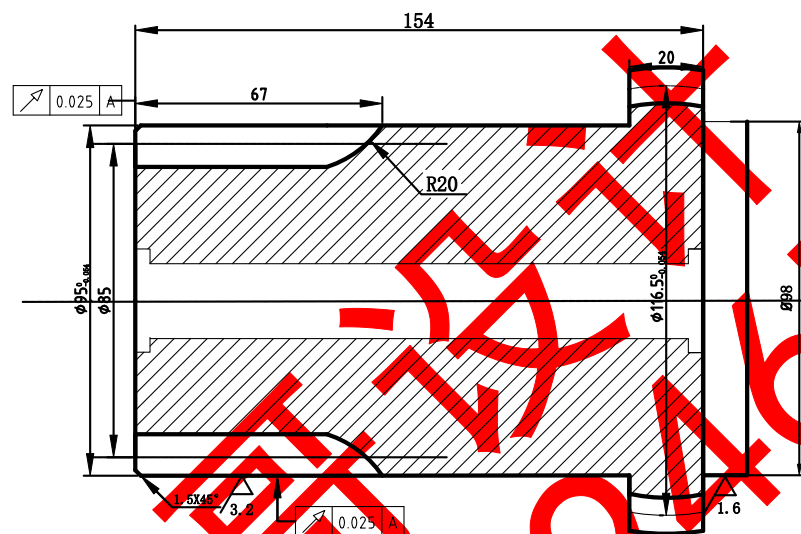
技术要求:

- 1、去毛刺;
- 2、未注明倒角为 $1.5 \times 45^\circ$;
- 3、过度圆角为 $R1.5$;
- 4、齿部高频淬火。

设计	黄飞翔	日期		山西农业大学信息学院
制图			比例	1:1
校核			共 7 张	行星轮
班级			第 4 张	

4-太阳轮-A2

模数	m	5
齿数	z	17
齿形角	α	20°
精度等级		7HK
齿圈径向跳动	F_r	0.050
公法线长度公差	F_w	0.028
基节极限偏差	f_{pb}	± 0.013
齿形公差	F_f	0.011



技术要求:

- 1、去毛刺;
- 2、未注明倒角为1.5X45° ;
- 3、过度圆角为R1.5;
- 4、齿部高频淬火。

设计	黄飞翔	日期		山西农业大学信息学院
制图			比例 1:1	太阳轮
审核			共7张 第3张	
班级				

5-轴承盖-A4



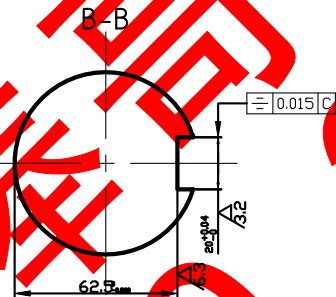
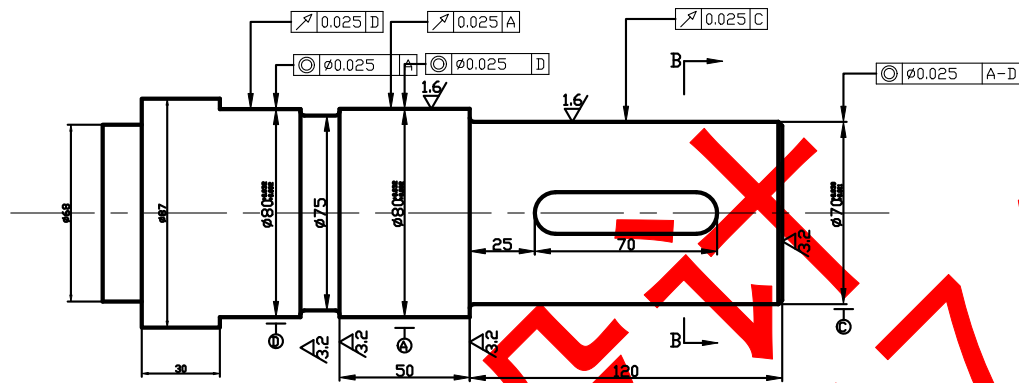
技术要求:

- 1、去毛刺;
- 2、未注明倒角为 $1.5 \times 45^\circ$;
- 3、过度圆角为 $R1.5$;

设计	黄飞翔	日期	山西农业大学信息学院	
制图	黄飞翔			
校核			比 例	1 : 1
班级			共 7 张	第 7 张
			轴承盖	

6-输入轴-A1

模数	m	5
齿数	z	17
齿形角	a	20°
精度等级	F _{IT}	7HK
齿圈径向跳动	F _r	0.050
公法线长度公差	F _w	0.028
基节极限偏差	F _{pH}	±0.013
齿形公差	F _f	0.011

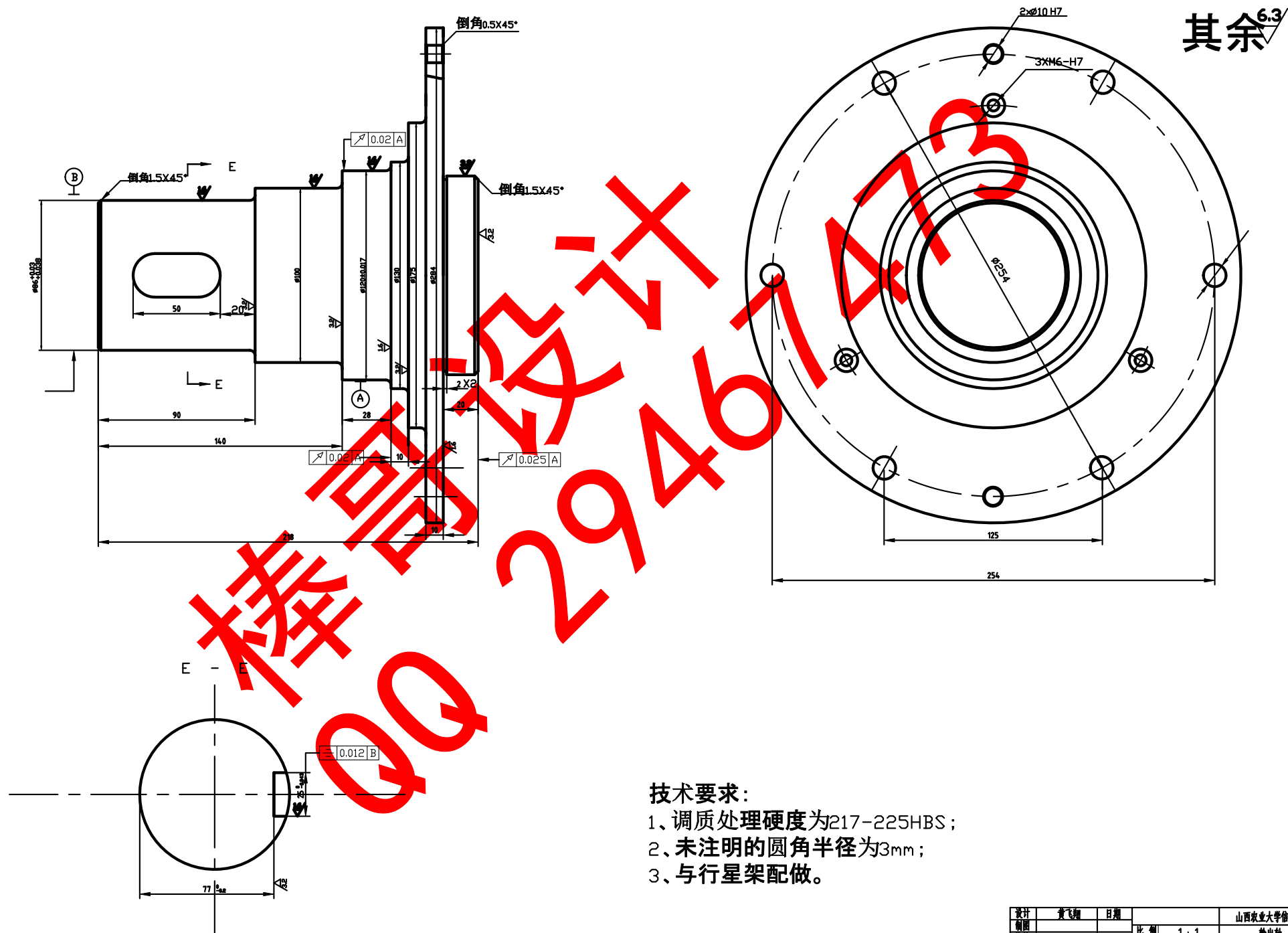


技术要求:

- 1、去毛刺;
- 2、未注明倒角为 $1.5 \times 45^\circ$;
- 3、过度圆角为R1.5;
- 4、齿部高频淬火。

设计	黄飞翔	日期		山西农业大学信息学院
制图	黄飞翔		比例 1:1	输入轴
审核			共 7 张 第 2 张	

7-输出轴-A1



设计	黄飞翔	日期			山西农业大学信息学院
制图			比例	1 : 1	输出轴
校核			共 7 张 第 5 张		
审核					