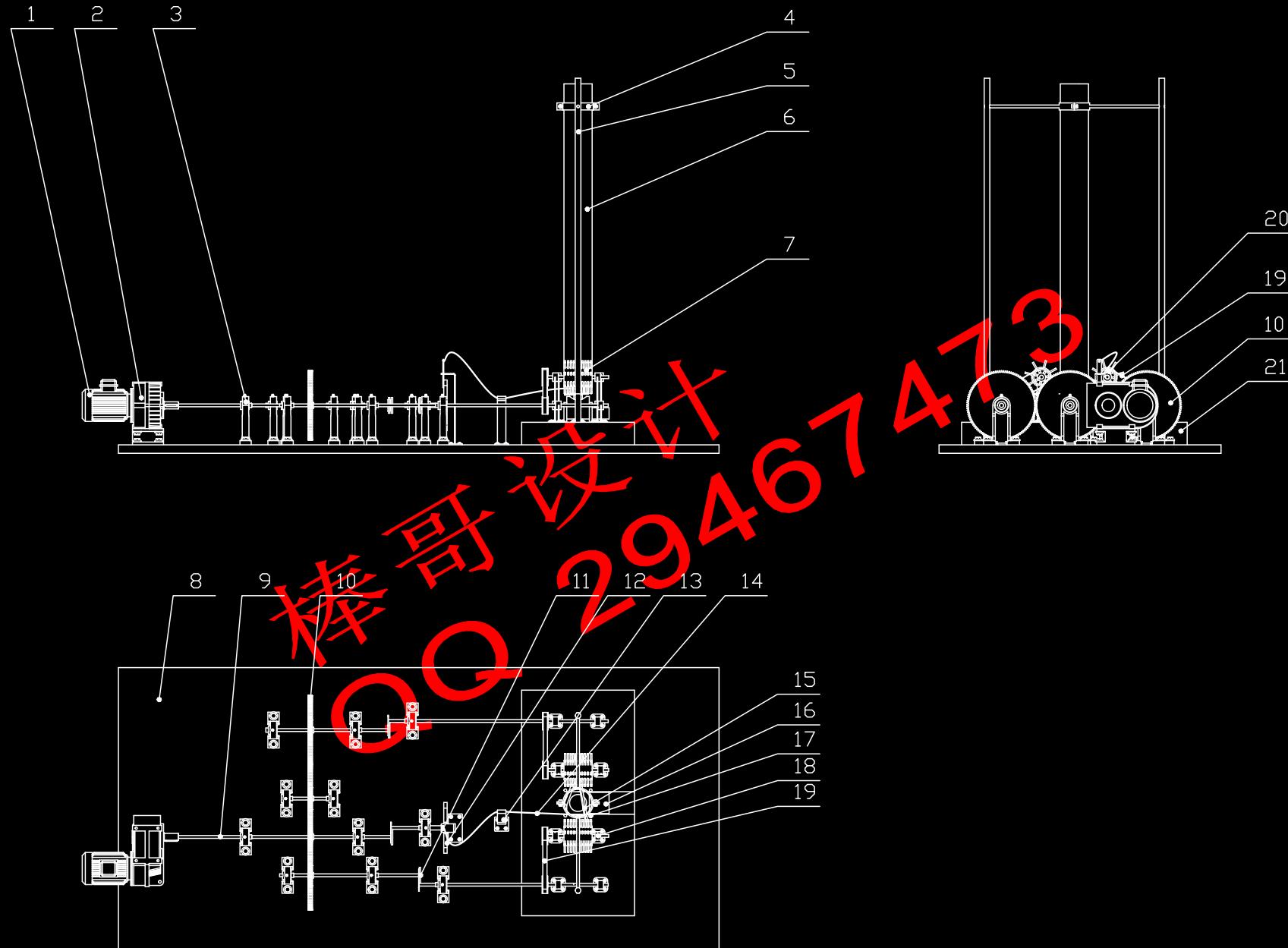
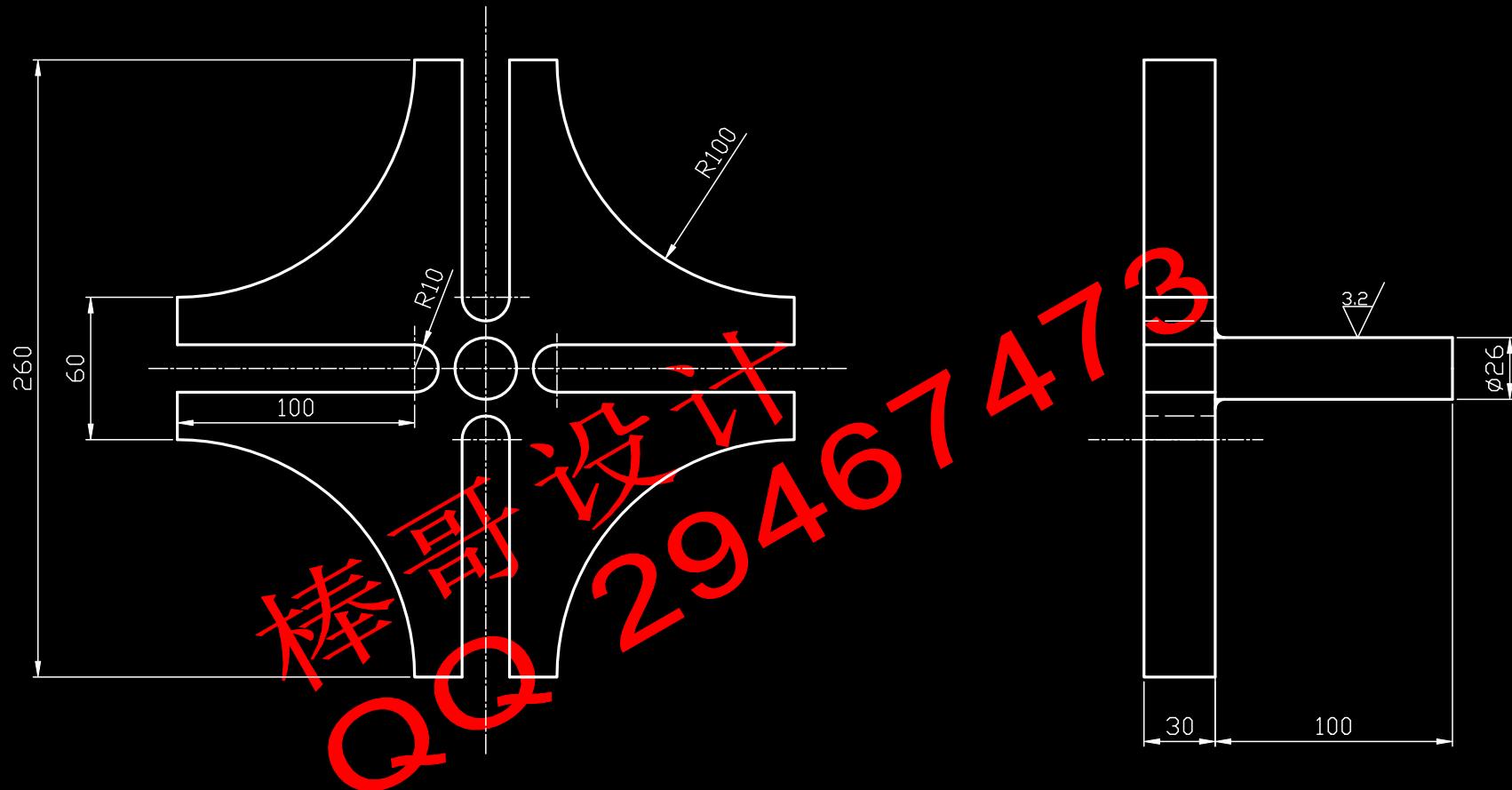


# A0-总装图



序号	名称	材料	备注
1	电机	Y315L-470	国标
2	轴套	2	GB/T 117-2000
3	轴承	11	
4	键	3	
5	支座	1	国标
6	螺栓	4	GB8-1
7	垫圈	2	GB8-1
8	平键	2	GB8-1
9	电机转轴	4	GB8-1
10	支座	3	GB8-1
11	底座半轴	3	国标
12	剪刀	1	铁
13	壳体	1	国标
14	凸轮	1	国标
15	销轴	5	HC
16	销轴	5	HC
17	销轴	5	HC
18	销轴	5	HC
19	销轴	5	HC
20	销轴	5	HC
21	销轴	5	HC

# A3-槽轮



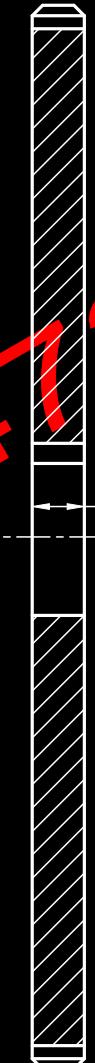
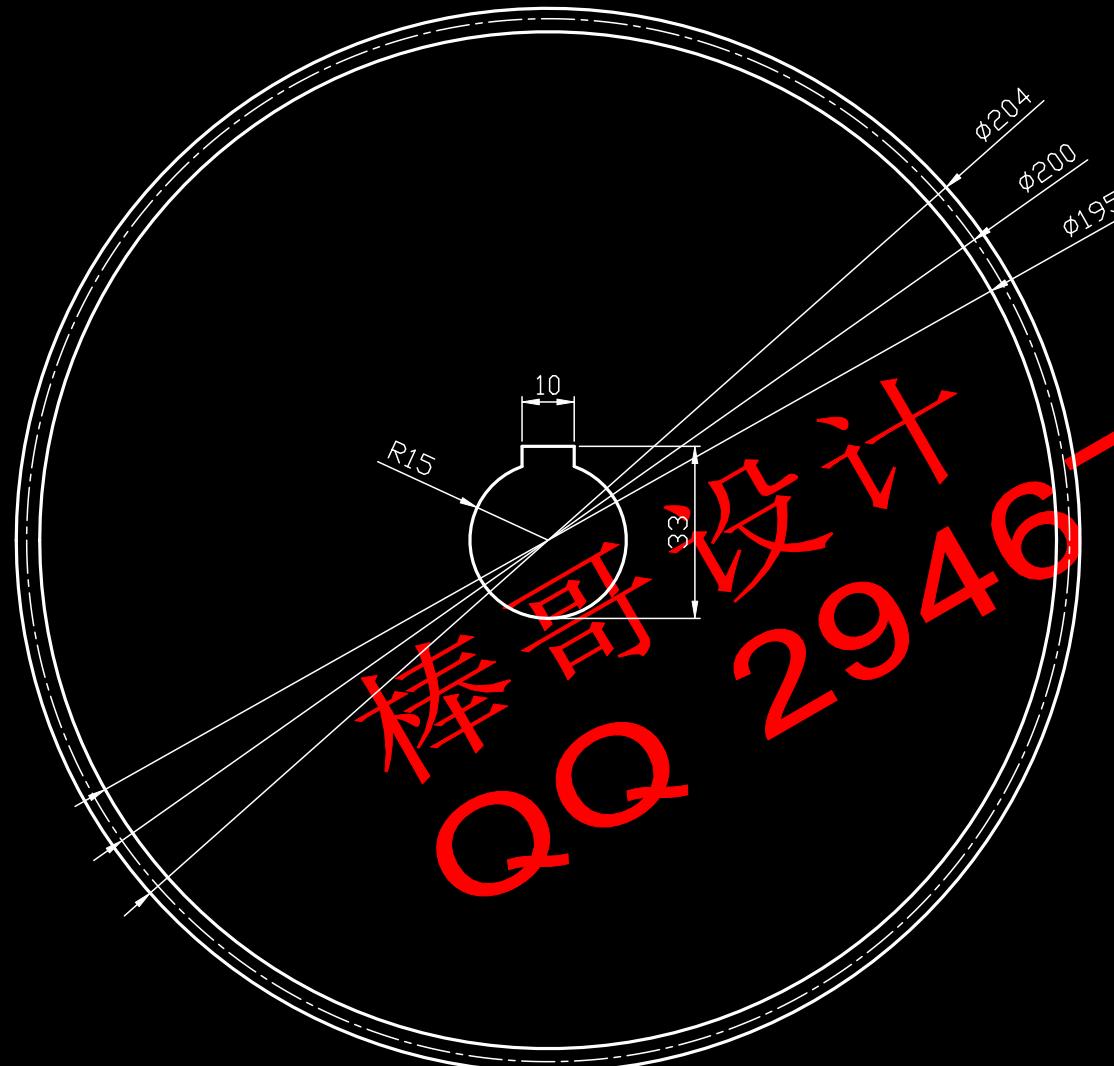
制图	吴绍峰	2013.05	槽 轮	比例 1:2 10-3
审核				
塔里木大学农机13-2			制图	

# A3-槽轮装配体



制图	吴绍峰	2013.05	槽轮机构	比例 1:5
审核				
塔里木大学农机13-2		制图	10-2	

# A3-大齿轮



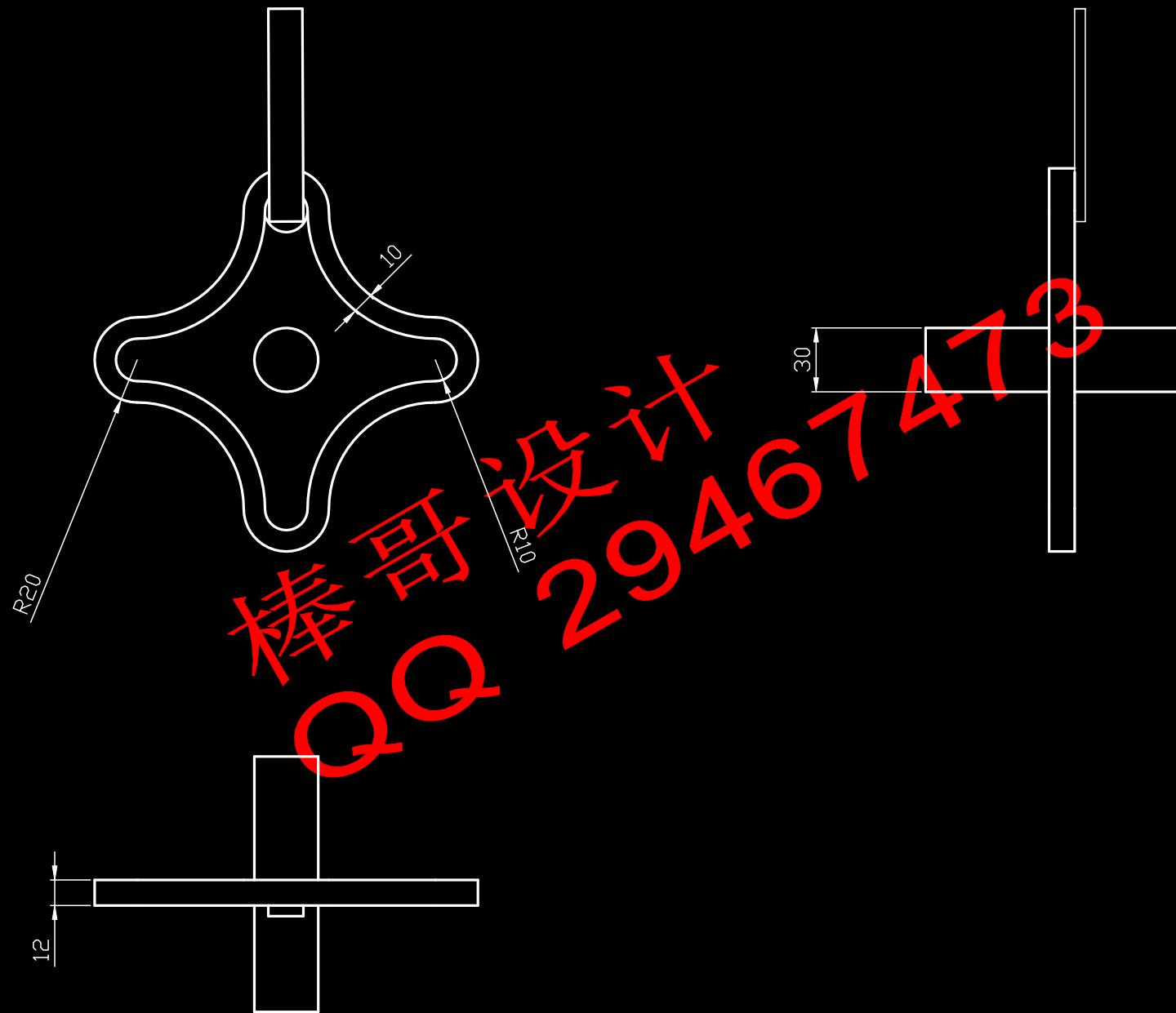
模 数	2
齿 数	64
齿形角	10
齿圈径向跳动公差	0.08
齿距偏差	0.03
分度圆直径	200
齿根圆直径	195
齿顶圆直径	204

## 技术要求

- 淬火后齿面硬度 (58-63) HRC
- 热处理后吃面硬度为 (241-286) HBW

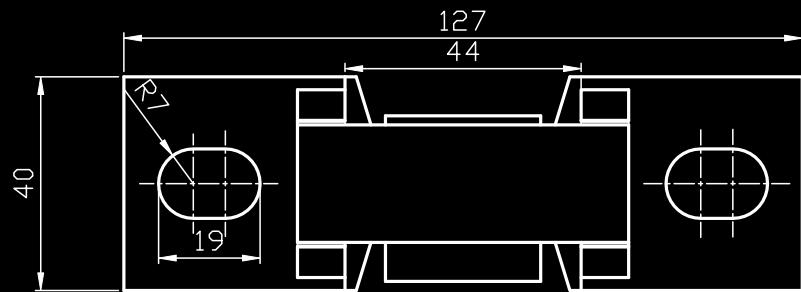
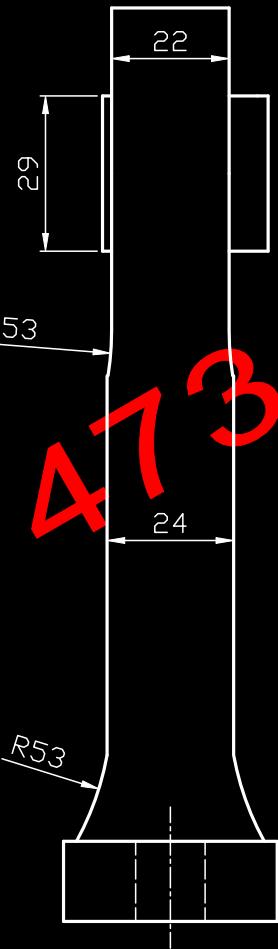
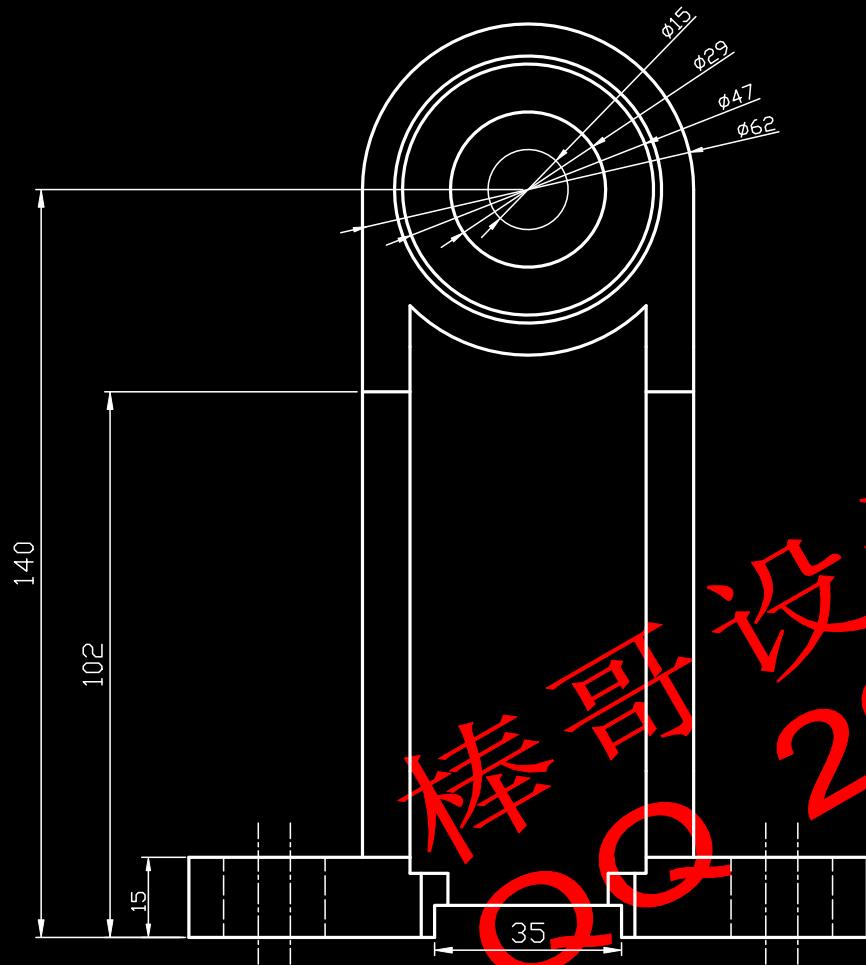
制图	吴绍峰	2013.05	大圆柱齿轮	比例 1:1
审核				
塔里木大学农机13-2			制图	10-7

# A3-凸轮凹槽



制图	吴绍峰	2013.05	拨 盘	比例 1:2
审核				
塔里木大学农机13-2		制图	10-5	

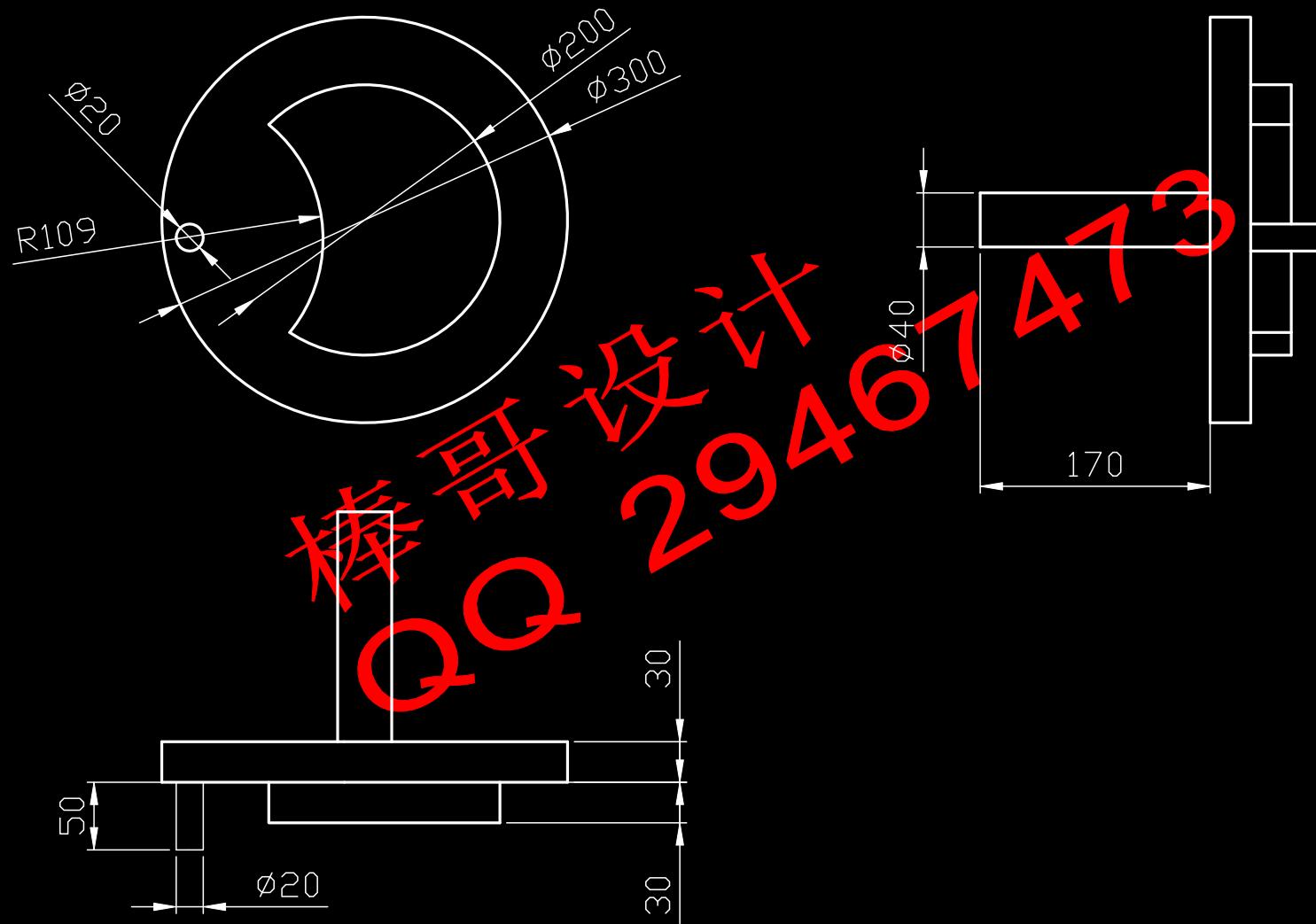
# A3-轴承座



技术要求  
1. 不加工的外表面腻平喷灰漆  
2. 时效处理

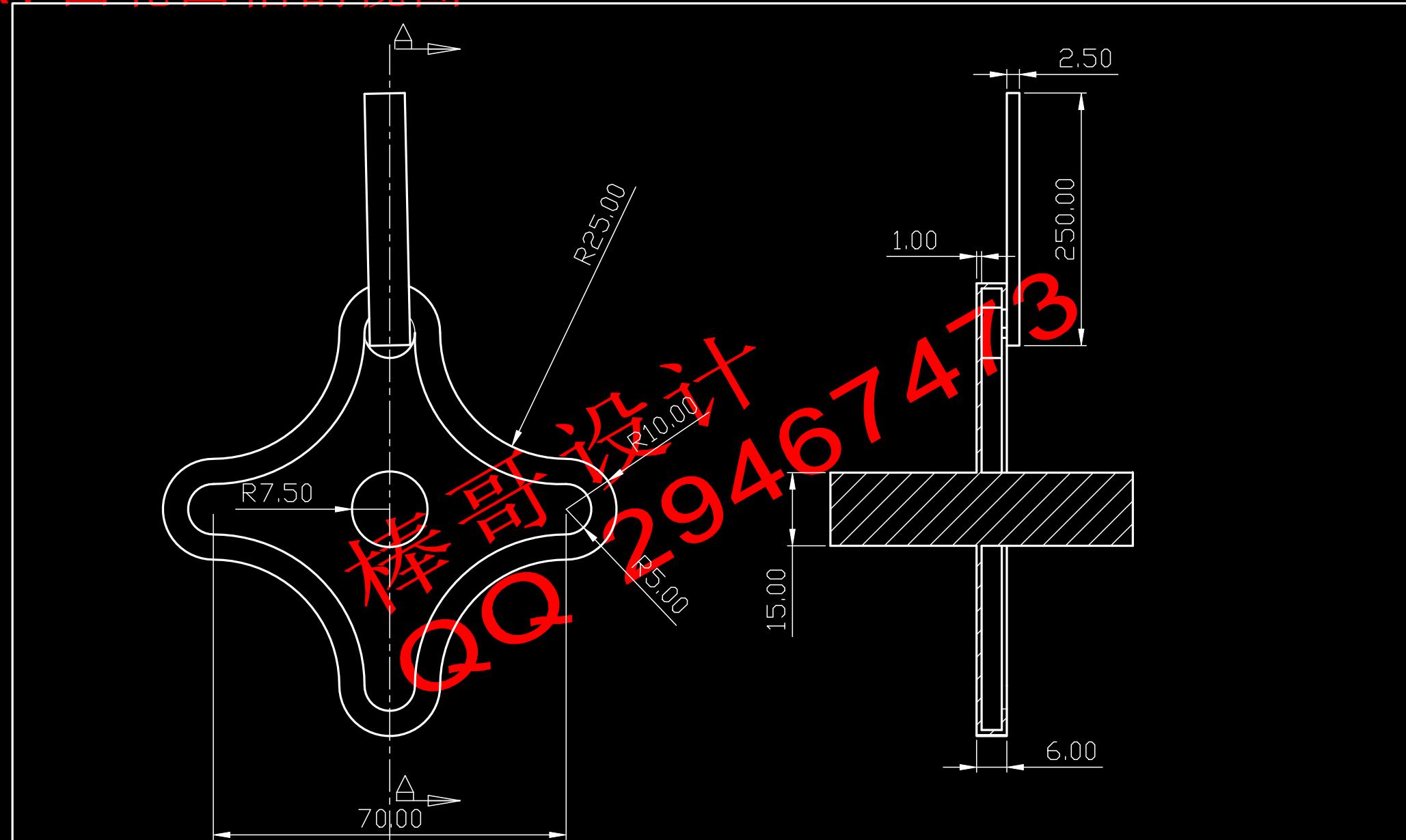
制图	吴绍峰	2013.05	轴承座	比例	1:1
审核				制图	10-9

# A4-拨盘



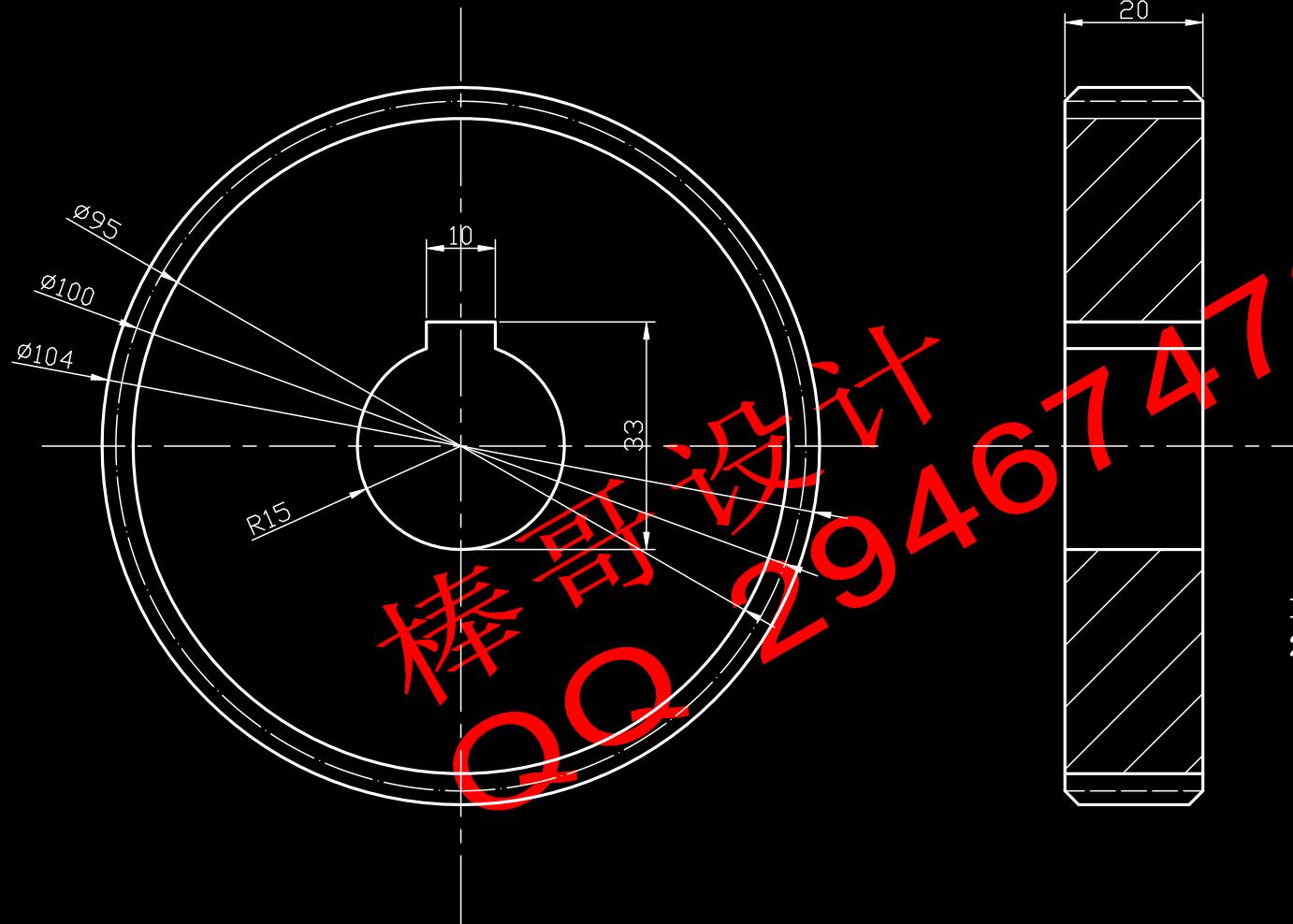
制图	吴绍峰	2013.05	拨 盘	比例	1:1
审核					
塔里木大学农机13-2		制图	10-4		

## A4-凸轮凹槽剖视图



制图	吴绍锋	2013. 05	槽轮机构剖视图	比例	1:1
审核				10-6	
	塔里木大学农机13-2		制图		

# A4-小齿轮



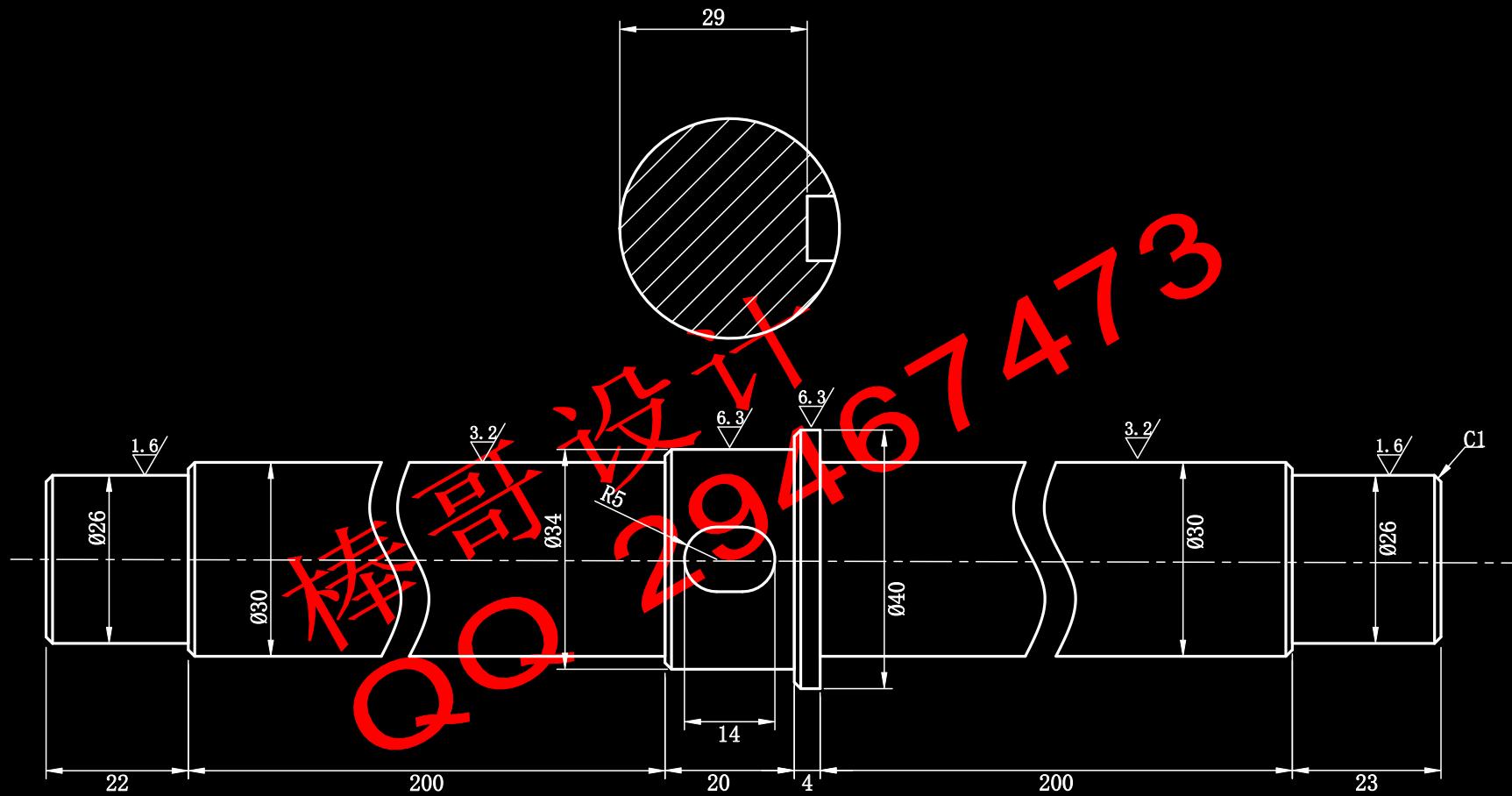
模 数	2
齿 数	32
齿形角	10
齿圈径向跳动公差	0.08
齿距偏差	0.03
分度圆直径	100
齿根圆直径	95
齿顶圆直径	104

## 技术要求

- 淬火后齿面硬度 (58-63) HRC
- 热处理后吃面硬度为 (241-286) HBW

制图	吴绍锋	2013.05	小圆柱齿轮	比例 1:1
审核				10-8
塔里木大学农机13-2			制图	

A4-轴



技术要求

1. 调质 (220-250) HBW

制图	吴绍锋	2013. 05	轴	比例	1:1
审核				10-10	
塔里木大学农机13-2		制图			