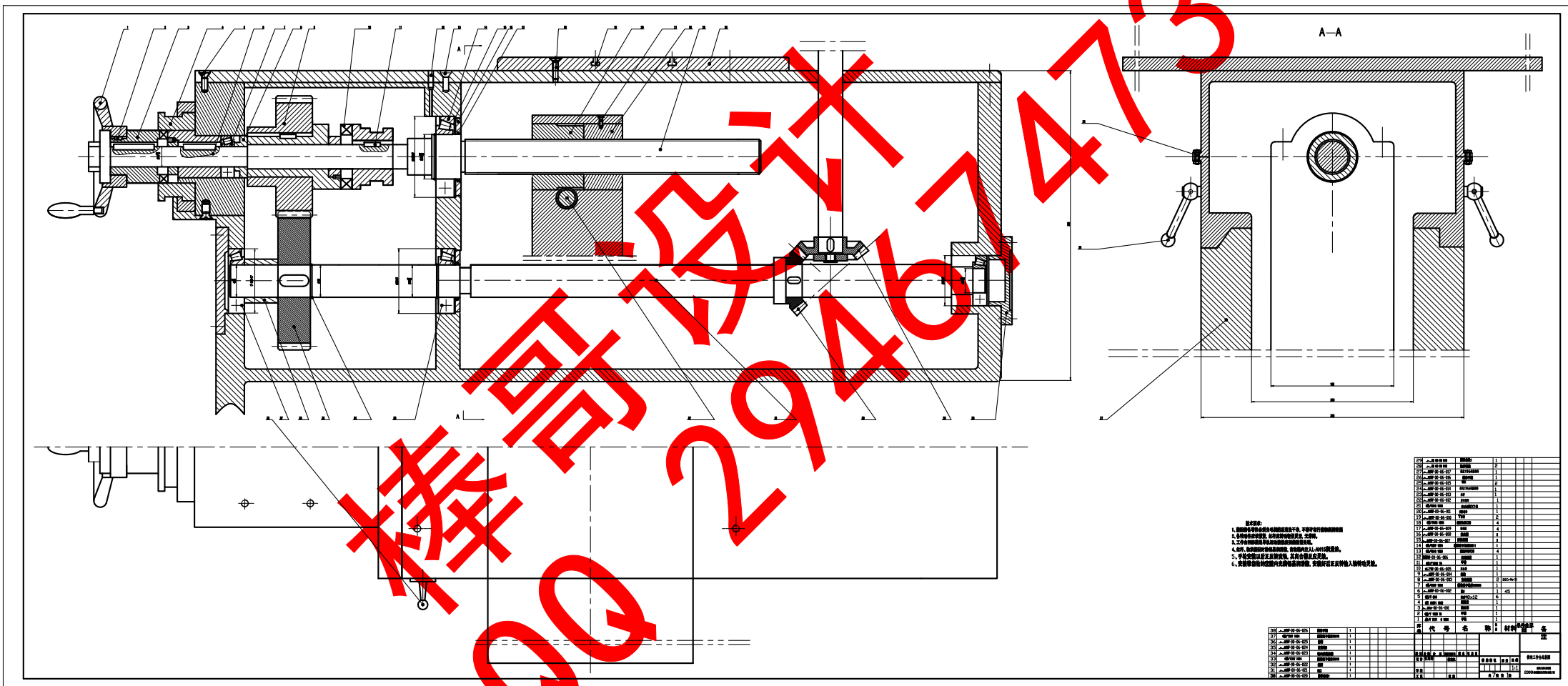
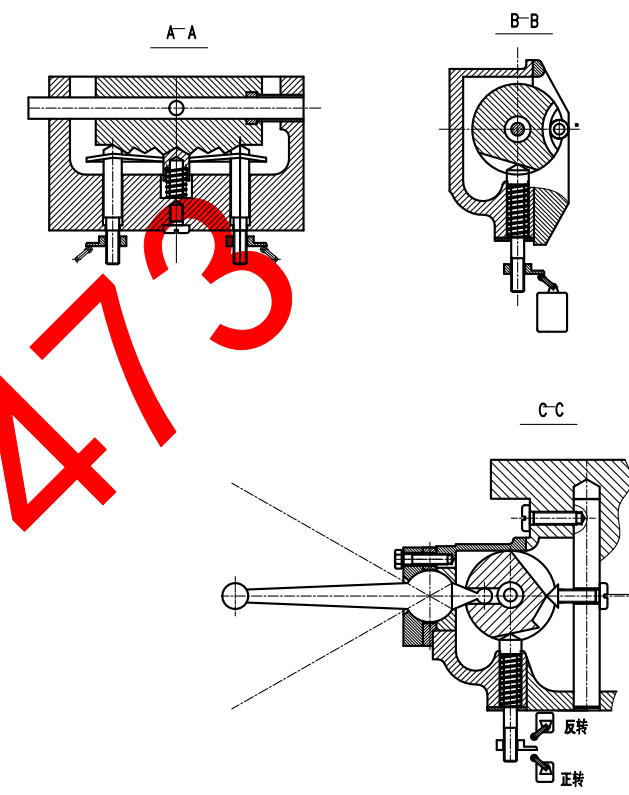
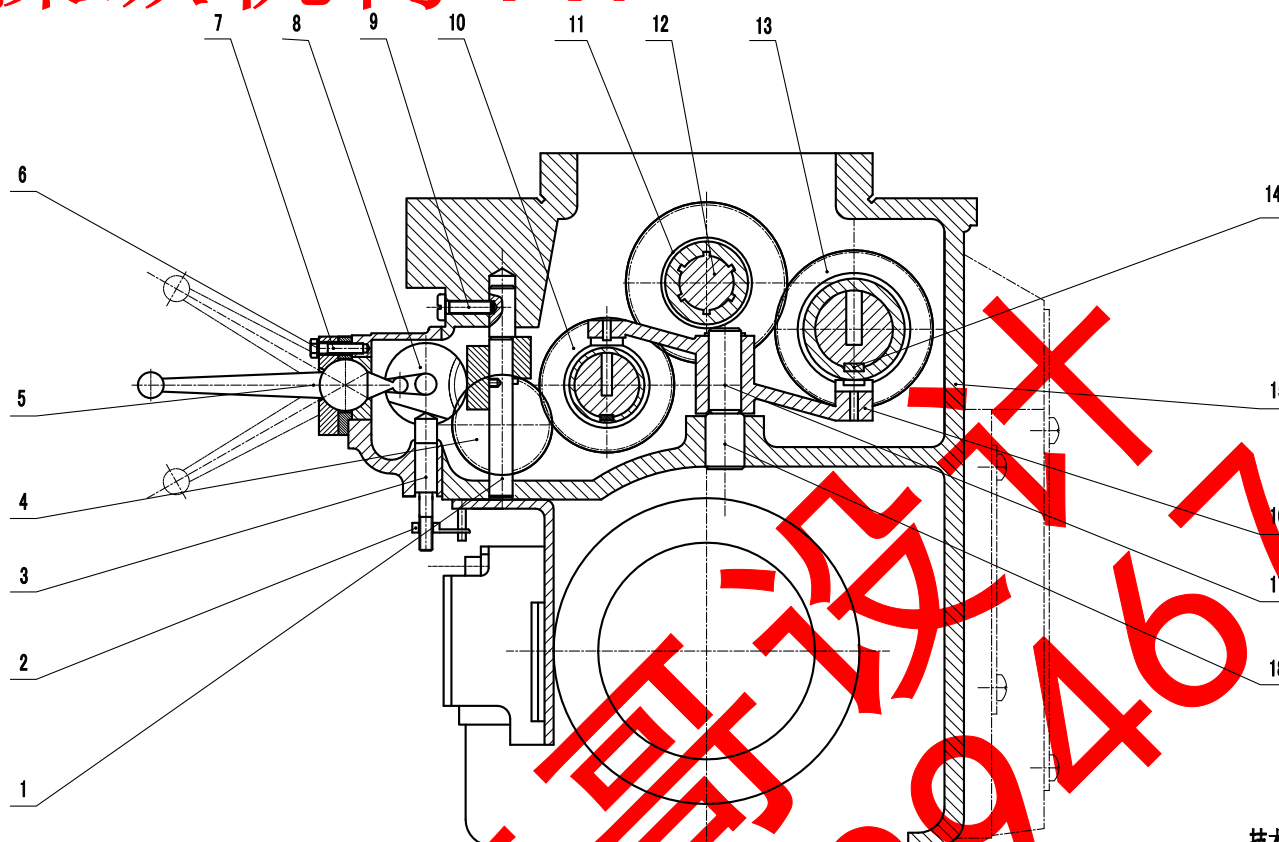


1-装配图-A0+A1



2-操纵机构-A1



Technical drawing of a mechanical assembly, likely a pump or motor, showing a cross-section. The drawing includes a large red watermark "禁止" (Prohibited) and a red "2" in the top right corner. The assembly consists of a housing, a central shaft, and various internal components. Dimensions are indicated by letters A, B, and C. A table on the right side of the drawing lists components and their materials.

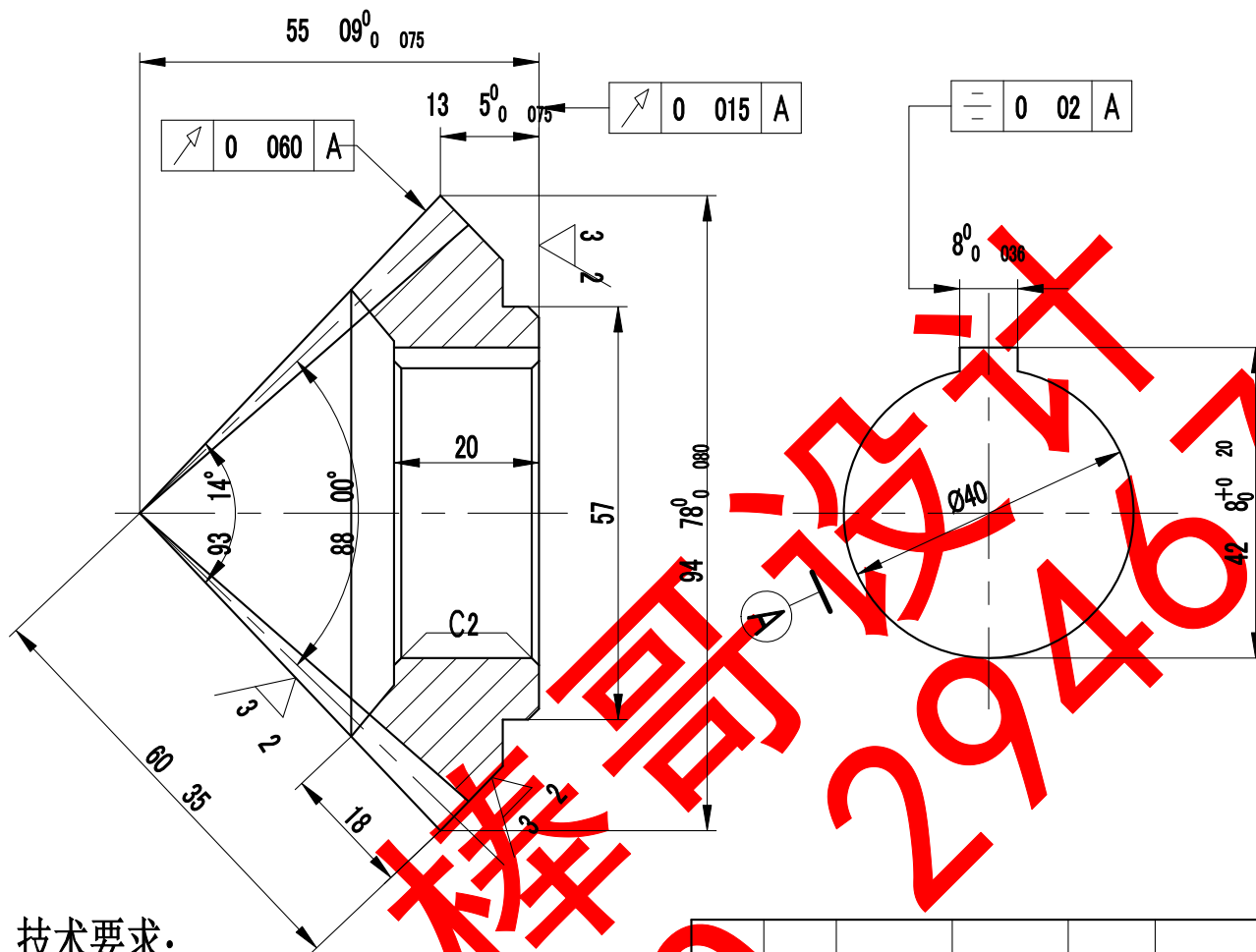
序号	名称	材料
1	手研安	
2	两齿轮	
3	未标注	
4	铸件应	

技术要求:

- 1 手柄安装后应该换向灵活, 不会出现干涉现象;
- 2 两齿轮轮齿啮合面应占齿长的3/4;
- 3 未标注的地方进行R2~R3的圆角处理;
- 4 铸件应进行 时效处理

21	X62F-00-06-040	键臂	1	45				
20	X62F-00-06-039	垂直离合器	1	铸铁				
19	X62F-00-06-038	横向离合器	1	特殊				
18	X62F-00-06-037	心轴	1	45				
17	X62F-00-06-036	心轴	1	45				
16	X62F-00-06-035	滚叉	1					
15	X62F-00-06-034	箱体	1					
14	H64-339-1996	键	1	45				
13	X62F-00-06-027	齿轮	1					
12	X62F-00-06-033	花键轴	1					
11	X62F-00-06-027	齿轮	1	45				
10	X62F-00-06-027	齿轮	1					
9	GB/T M30L_ _80	螺栓	1					
8	X62F-00-06-032	螺栓	1	C1075				
7	GB/T M30L_ _80	螺栓	1	45				
6	GB/T 93-1987 24	弹簧垫片	1	铸铁				
5	X62F-00-06-031	转向手柄	1					
4	X62F-00-06-030	齿轮	1					
3	X62F-00-06-029	轴杆	2					
2	X62F-00-06-028	触头	2	45				
1	X62F-00-06-027	心轴	1					
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 价	总 计	备 注	
					质 量	质 量		
标 记 类 别 分 区 更改文件号			年 月 日					
设计	张清海	标准化	阶 段 标 记		质 量 比 例	操作机构		
审核					1:2	湘潭大学兴湘学院		
工艺		教 育	共 7 张 第 张			2006级机械三班		

3-锥齿轮-A4



模数	M	8
齿数	Z	18
齿形角	α	7 FK 15度
精度等级		
配对齿轮	图号	
	齿数	16

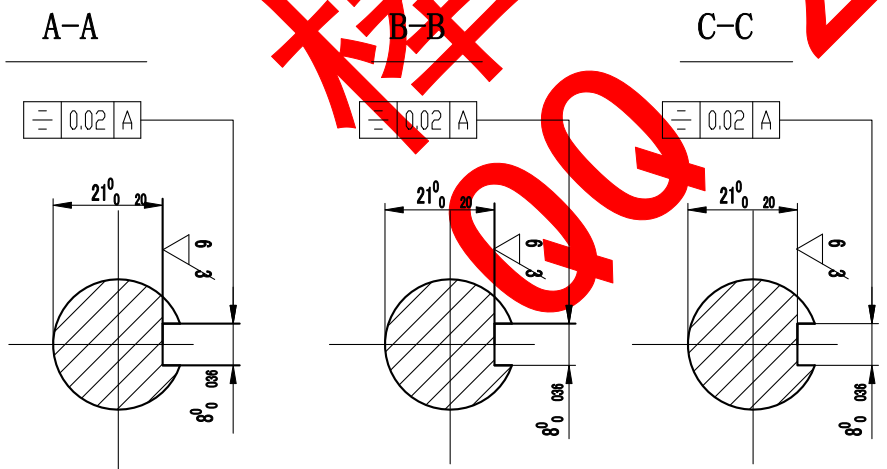
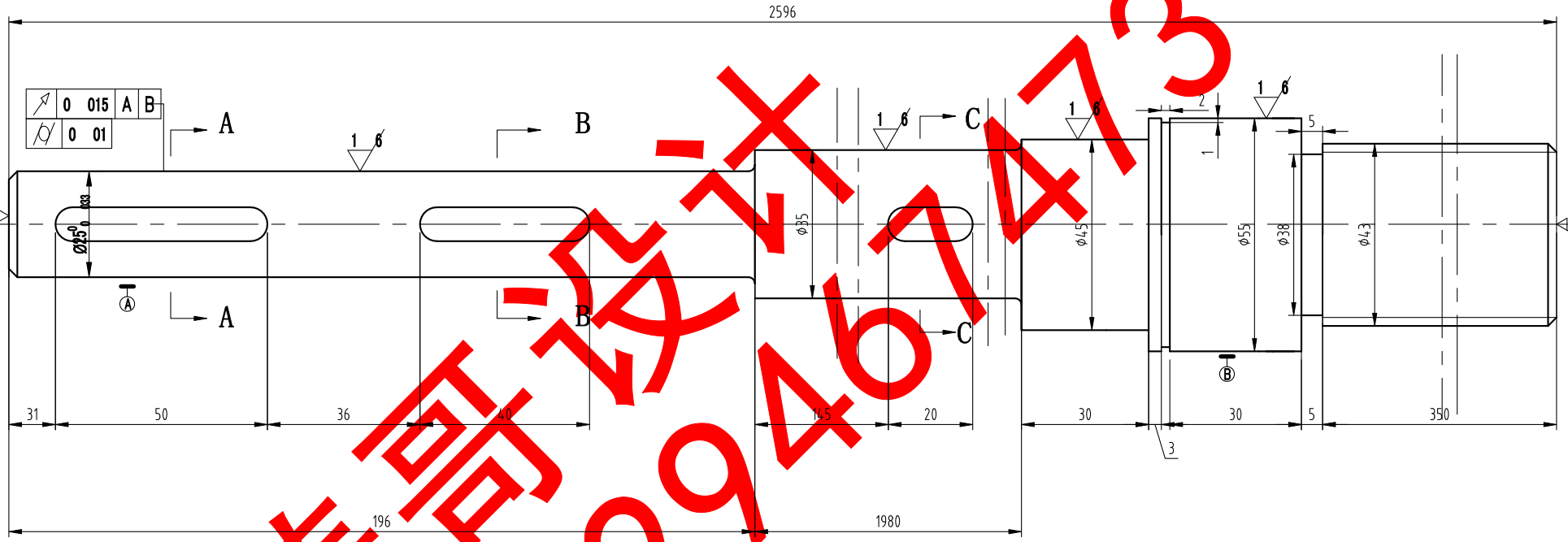
技术要求:

1. 调质后表面硬度230HBS
2. 未注明尺寸公差精度为IT12
3. 未注倒角为C2, 表面RZ=50um
4. 未注明圆角半径R3

						45	T-62-T 00 06 020				
							圆锥齿轮				
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日						
设 计	张 海海	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶 段 标 记	重 量	比 例	湘潭大学兴湘学院 2008级机械三班		
审 核											
工 艺			批 准			共 张 第 页					

4-轴1-A3

其余 $\frac{6}{3}$



						材料标记			轴1
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	钱盛东	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段	标记	重量	比例
审核									
工艺			批准			共	张	第	页

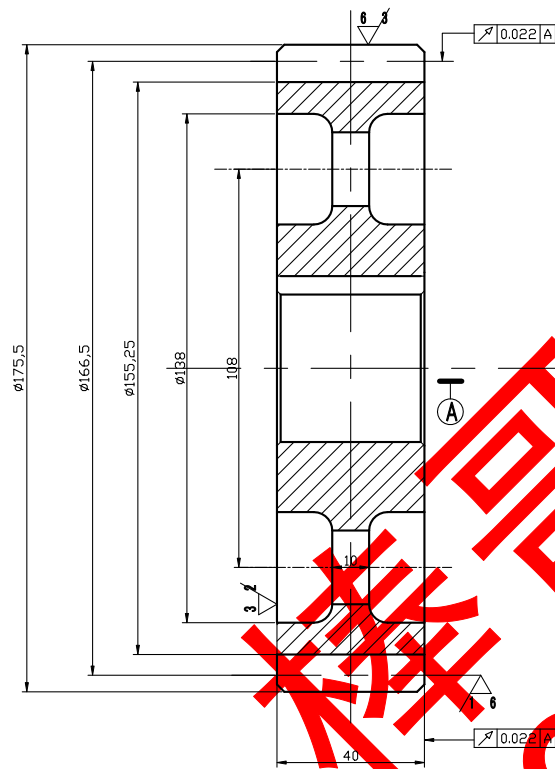
湘潭大学兴湘学院
2008级机械3班

Technical drawing of a stepped shaft. The shaft has a total length of 100 mm, indicated by a dimension line at the bottom. The shaft consists of several steps. The top step has a diameter of 10 mm, indicated by a dimension line and the number 10. The next step down has a diameter of 30 mm, indicated by a dimension line and the number 30. The next step down has a diameter of 40 mm, indicated by a dimension line and the number 40. The next step down has a diameter of 50 mm, indicated by a dimension line and the number 50. The bottom step has a diameter of 60 mm, indicated by a dimension line and the number 60. A section line is shown on the right side of the shaft, with the number 1 at the top and the number 2 at the bottom. A section line is also shown on the left side of the shaft, with the letter A at the bottom.

1. 热处理调质, 230~250HBS
2. 未注圆角半径R5;
3. 未注倒角C2
4. 清除毛刺。

						20CrMnTi			
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日		齿 轮		
设 计	张瀚海		标准化			阶 段 标 记			
审 核								1:1	湘潭大学兴湘学院 2008级机械三班
工 艺			批 准			共 7 张 第 6 张			

6-直齿轮2-A2



技术要求:

1. 热处理调质, 230~250HBS
2. 未注圆角半径R5;
3. 未注倒角C2
4. 清除毛刺。



法向模数	M_n	4.5
齿数	Z	37
齿顶高系数	h_{a}^*	1
全齿高	h	10.125
径向变位系数	y	0
齿厚	s	$7.075^{+0.04}_{-0.102}$
精度等级		7 FK
齿轮副中心距及其极限偏差	$a^* f_0$	$152^{+0}_{-0.015}$
配对齿轮	图号	
	齿数Z	33

						20CrMnTi				湘潭大学兴湘学院	
										2008级机械制造及其自动化	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日					三班	
设 计	张瀚海		标准化			阶 段 标 记	质 量	比 例	齿 轮		
审 核								1:1			
工 艺			批 准			共 7 张 第 4 张					