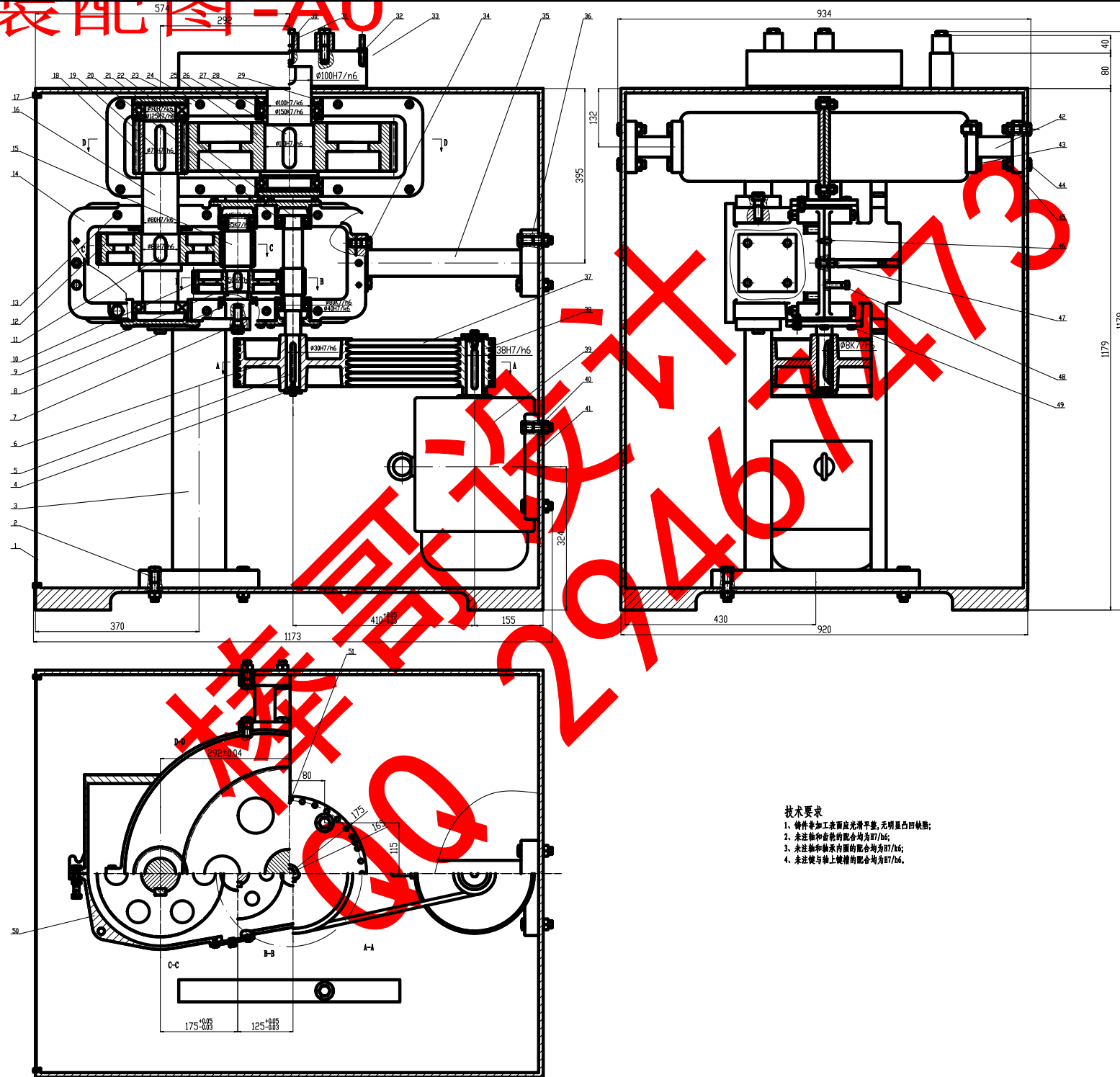


1-总装配图-A0



技术要求

- 铸件非加工表面应光滑平整,无明显凸凹缺陷;
- 未注轴和齿轮的配合均为H7/k6;
- 未注轴和轴承内圈的配合均为H7/k6;
- 未注键与轴上键槽的配合均为H7/h6.

51	接触开关	1		
50	上箱体	1	HT200	
49	螺栓M16×38	2	A3	GB/T3277-85
48	起重螺栓M10×20	1	A3	GB/T3277-85
47	螺栓M12×48	2	A3	GB/T3277-85
46	定位销	2	A5	
45	螺母	20	A3	GB/T6172-00
44	螺栓M18×70	4	A3	GB/T3277-85
43	螺栓M16×35	8	A3	GB/T3277-85
42	支撑架	1	HT200	
41	外箱体	1	HT200	
40	螺栓M18×70	4	A3	GB/T3277-85
39	电动机	1		Y132M-4
38	小V带轮	1	A5	
37	V带	7		GB/T11544-87
36	螺栓M16×38	4	A3	GB/T3277-85
35	支撑架	1	HT200	
34	螺栓M16×38	4	A3	GB/T3277-85
33	工作伞	1	A5	
32	定位销	1	A5	
31	中心销轴	3	A5	
30	螺栓M18×60	3	A3	GB/T3277-85
29	垫圈	2	HT150	
28	垫圈	2	平垫平毛	
27	轴承G020	2		GB/T270-04
26	键20×18×90	1	A5	GB/T1006-03
25	齿轮	1	A5	
24	螺栓M12×40	10	A3	GB/T3277-85
23	螺母	2	HT200	
22	螺母	8	A5	GB/T688-86
21	轴	1	40Cr	
20	轴承G208	2		GB/T270-04
19	键30×12×100	1	A5	GB/T1006-03
18	齿轮	1	40Cr	
17	螺栓M6×8	10	A3	GB5782-00
16	轴	1	40Cr	
15	轴	1	40Cr	
14	螺母	1	HT200	
13	螺栓M4×140	8	A3	GB/T3277-85
12	齿轮	1	A5	
11	键20×14×98	1	A5	GB/T1006-03
10	齿轮	1	A5	
9	键16×10×40	1	A5	GB/T1006-03
8	轴承G020	1		GB/T270-04
7	螺栓M16×45	4	A3	GB/T770-00
6	大V带轮	1	A5	
5	键12×8×90	1	A5	GB/T1006-03
4	轴端挡圈	1	HT200	GB/T882-85
3	支撑架	1	HT200	
2	螺栓M16×70	4	A3	GB/T3277-85
1	外箱体	1	HT200	

序号	名称	数量	材料	备注
51	接触开关	1		
50	上箱体	1	HT200	
49	螺栓M16×38	2	A3	GB/T3277-85
48	起重螺栓M10×20	1	A3	GB/T3277-85
47	螺栓M12×48	2	A3	GB/T3277-85
46	定位销	2	A5	
45	螺母	20	A3	GB/T6172-00
44	螺栓M18×70	4	A3	GB/T3277-85
43	螺栓M16×35	8	A3	GB/T3277-85
42	支撑架	1	HT200	
41	外箱体	1	HT200	
40	螺栓M18×70	4	A3	GB/T3277-85
39	电动机	1		Y132M-4
38	小V带轮	1	A5	
37	V带	7		GB/T11544-87
36	螺栓M16×38	4	A3	GB/T3277-85
35	支撑架	1	HT200	
34	螺栓M16×38	4	A3	GB/T3277-85
33	工作伞	1	A5	
32	定位销	1	A5	
31	中心销轴	3	A5	
30	螺栓M18×60	3	A3	GB/T3277-85
29	垫圈	2	HT150	
28	垫圈	2	平垫平毛	
27	轴承G020	2		GB/T270-04
26	键20×18×90	1	A5	GB/T1006-03
25	齿轮	1	A5	
24	螺栓M12×40	10	A3	GB/T3277-85
23	螺母	2	HT200	
22	螺母	8	A5	GB/T688-86
21	轴	1	40Cr	
20	轴承G208	2		GB/T270-04
19	键30×12×100	1	A5	GB/T1006-03
18	齿轮	1	40Cr	
17	螺栓M6×8	10	A3	GB5782-00
16	轴	1	40Cr	
15	轴	1	40Cr	
14	螺母	1	HT200	
13	螺栓M4×140	8	A3	GB/T3277-85
12	齿轮	1	A5	
11	键20×14×98	1	A5	GB/T1006-03
10	齿轮	1	A5	
9	键16×10×40	1	A5	GB/T1006-03
8	轴承G020	1		GB/T270-04
7	螺栓M16×45	4	A3	GB/T770-00
6	大V带轮	1	A5	
5	键12×8×90	1	A5	GB/T1006-03
4	轴端挡圈	1	HT200	GB/T882-85
3	支撑架	1	HT200	
2	螺栓M16×70	4	A3	GB/T3277-85
1	外箱体	1	HT200	

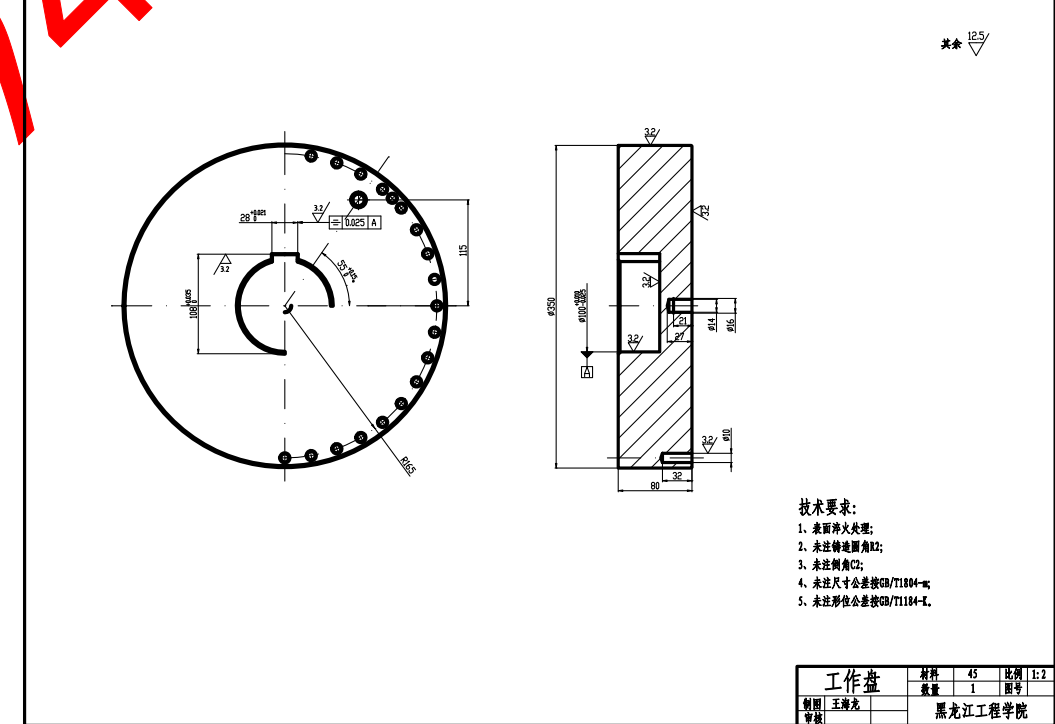
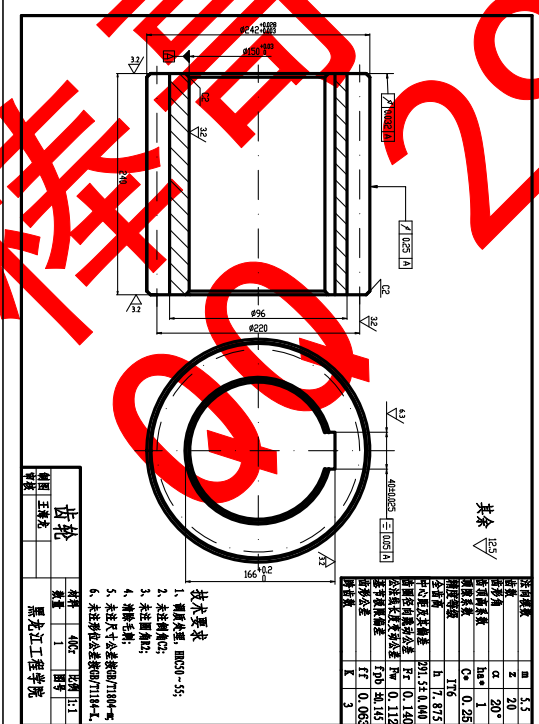
长图 1-A0

其余 12.5

技术要求:

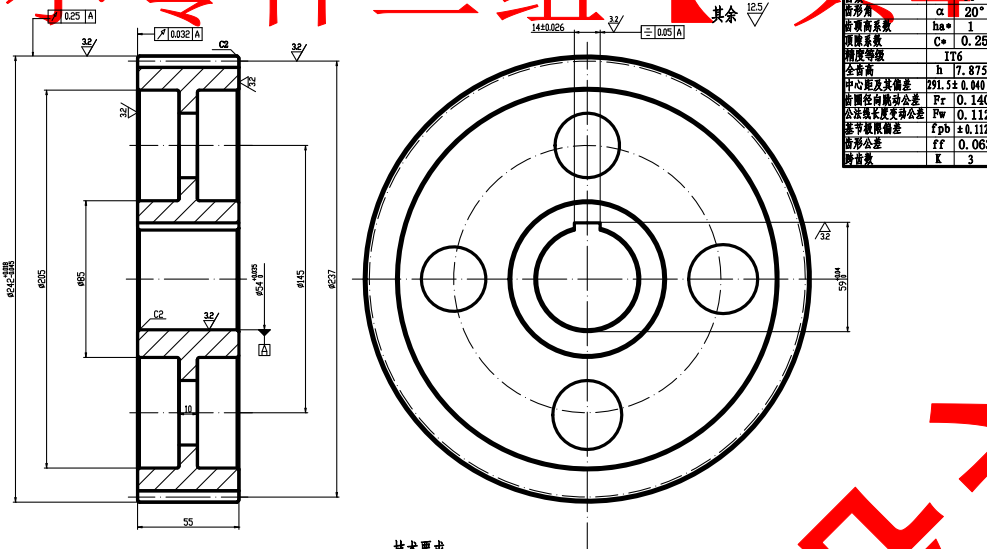
1. 表面防大处理;
2. 未注圆角R3;
3. 未注尺寸公差按GB/T1804-m;
4. 未注形位公差按GB/T1184-L.

支撑架		材料	HT200	比例	1:3
数量	1	图号			
制图	王清光				
审核					
黑龙江工程学院					



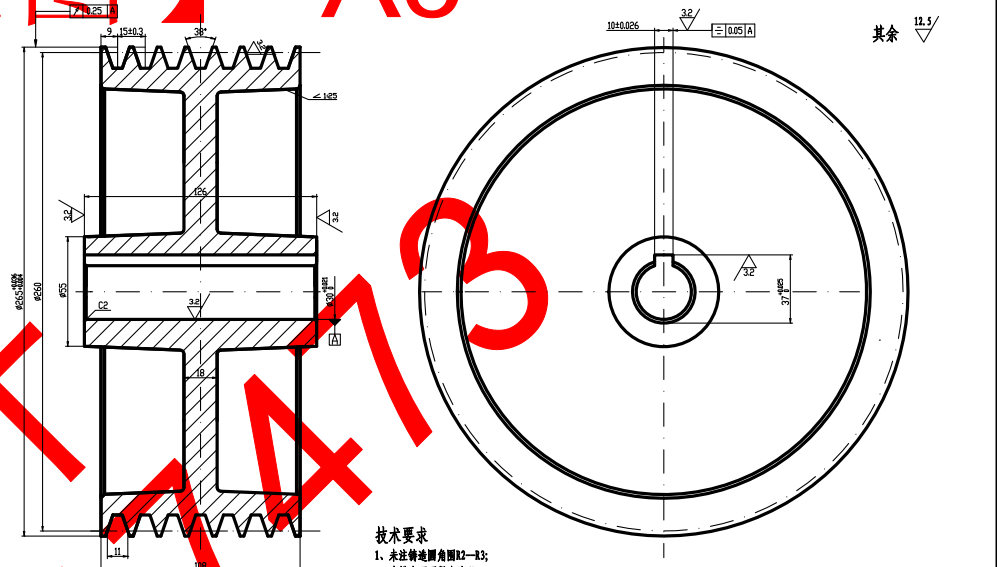
A26-1A
合金

 法律版
 日期
 页次
 α 20°



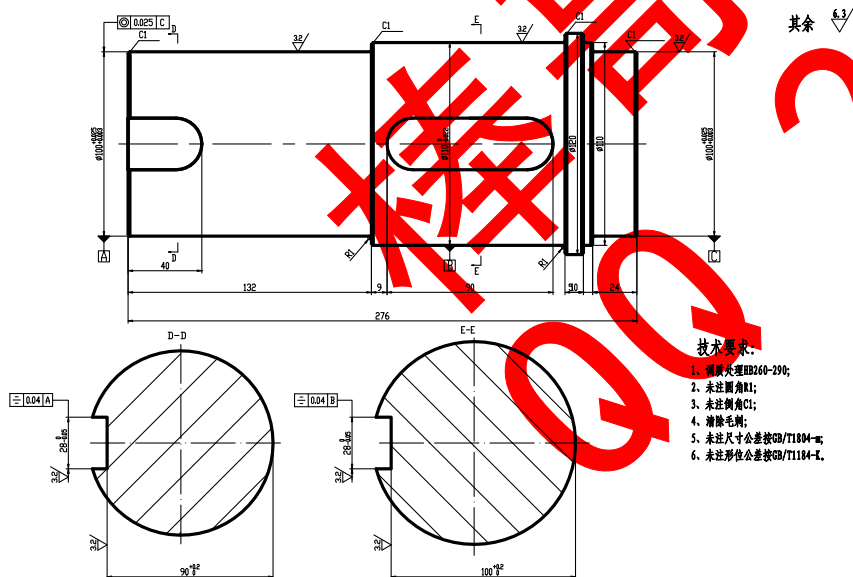
- 技术要求**
- 1、调质处理, HRC50~55;
 - 2、未注倒角C2;
 - 3、未注圆角R2;
 - 4、消除毛刺;
 - 5、未注尺寸公差按GB/T1804—m;
 - 6、未注形位公差按GB/T1184—K.

大齿轮		材料	45	比例
		数量	1	图号
制图	王海龙	黑龙江工程学院		
审核				



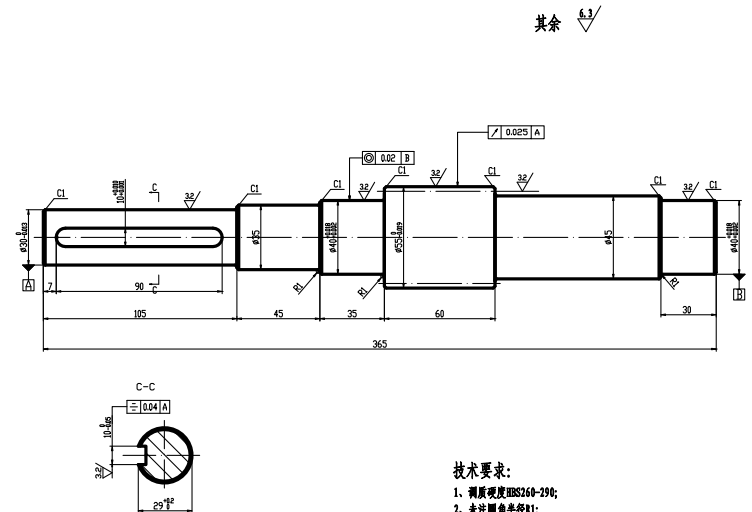
- ### 技术要求
- 1、未注铸造圆角R2—R3;
 - 2、齿精表面不得有沙眼;
 - 3、各槽间距误差累积不超过0.4;
 - 4、未注倒角C2;
 - 5、未注尺寸公差按GB/T1804—Ⅱ;
 - 6、未注形位公差按GB/T1184—Ⅰ。

大带轮		材料	45	比例	1:1
		数量	1	图号	
制图	王海龙	黑龙江工程学院			
审核					



- 技术要求:**
1. 调质处理HB260-290;
 2. 未注圆角R1;
 3. 未注倒角C1;
 4. 清除毛刺;
 5. 未注尺寸公差按GB/T1804-m;
 6. 未注形位公差按GB/T1184-K.

主轴		材料	40Cr	比例	1:1
		数量	1	图号	
制图	王海龙	黑龙江工程学院			
审核					



- 技术要求:
- 1、调质硬度HBS260-290;
 - 2、未注圆角半径R1;
 - 3、消除毛刺;
 - 4、未注尺寸公差按GB/T1804—m;
 - 5、未注形位公差按GB/T1184—I。

轴 I		材料	40Cr	比例	1:1
		数量	1	图号	
制图	王海龙	黑龙江工程学院			
审核					

法向模数	m	2.5
齿数	z	20
齿形角	α	20°
齿顶高系数	ha*	1
顶隙系数	C*	0.25
精度等级		IT6
全齿高	h	2.5
中心距及其偏差		±5μm
齿圈径向跳动公差	Fr	0.140
分齿线长度变动公差	Fw	0.112
基节极限偏差	f _{pb}	±0.145
齿形公差	ff	0.063
齿厚公差	K	3