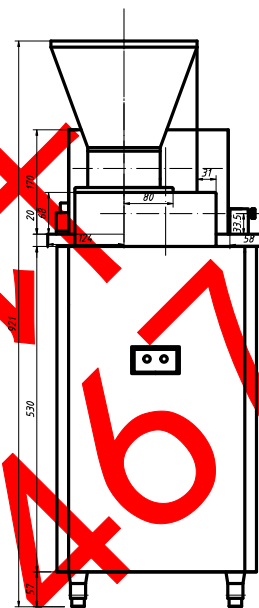
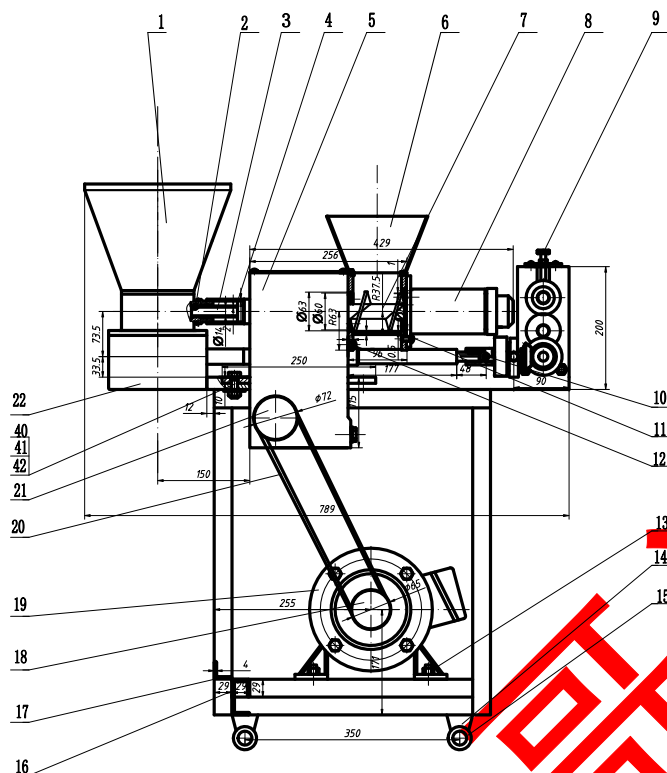


A0-装配图

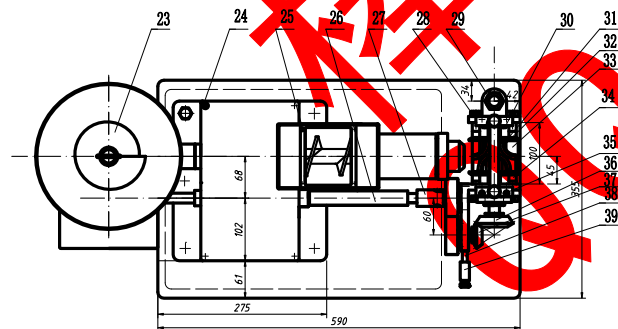


技术特性

输入功率	输出功率	蛟龙转速	总传动比	产量
1.5KW	1.41KW	60r/min	15.2	80kg/min

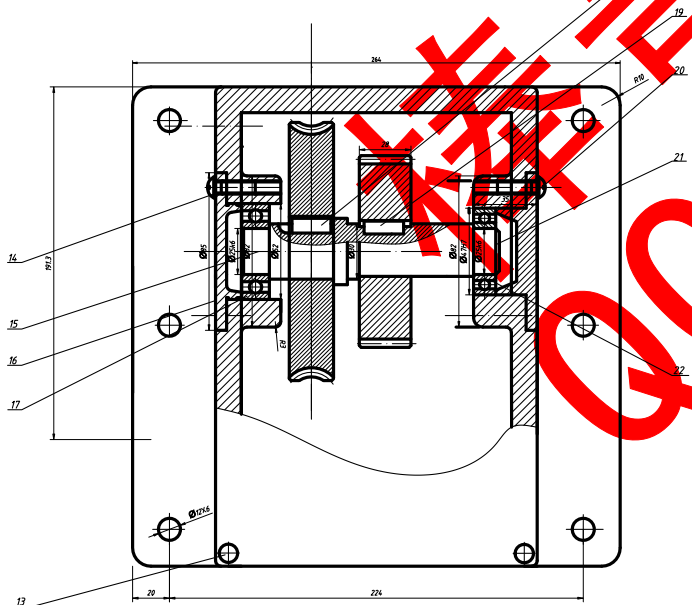
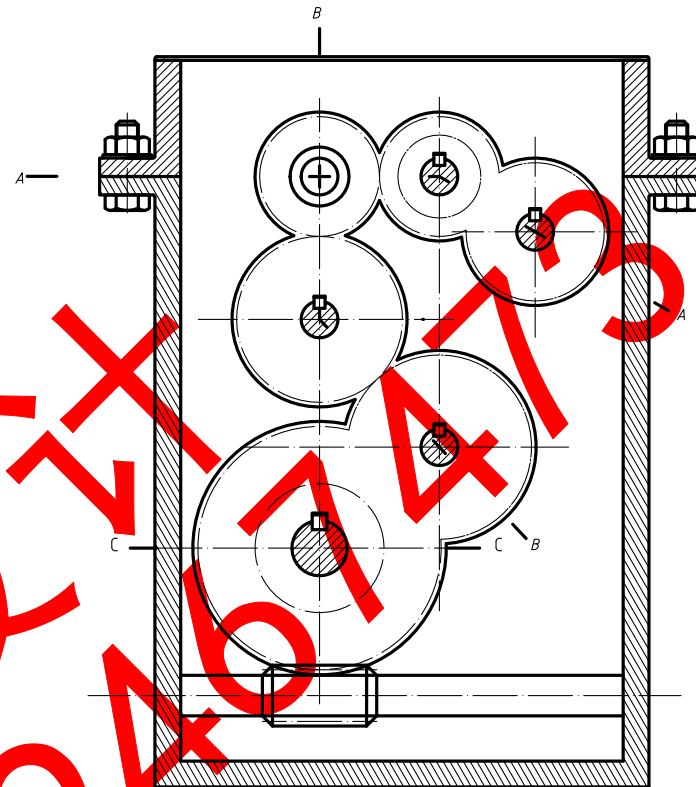
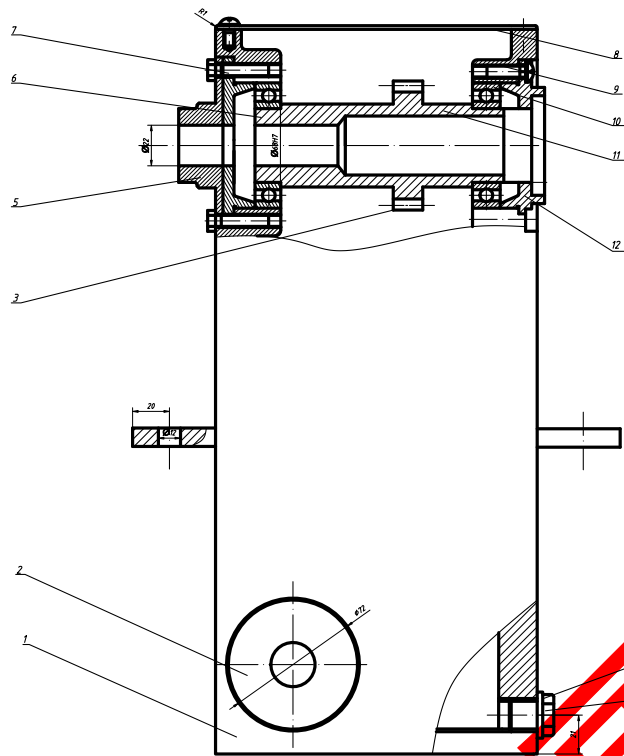
技术要求

- 1 本机所有与物料相接触的零件, 均需采用食用油清洗后再安装;
- 2 本机在开机前应当用手转动带轮, 保证所有机构都可以正常运转后再开机。
- 3 轴类与螺杆的最小间隙为 0.5 毫米, 最大间隙为 1.5 毫米;
- 4 螺杆的中心线要求与传动部件中套的中心线重合, 误差不得大于 0.5 毫米;
- 5 有密封要求的轴承都不允许漏油;
- 6 本机转动时, 不能发出任何异常的响声, 要求紧固的零件不允许有任何的松动;
- 7 焊接采用电焊焊, 焊条牌号如下:
碳钢与碳钢采用焊条 J422, 不锈钢与碳钢、不锈钢与不锈钢采用 302



42	GB5782-86	螺栓	6	A3	M12-30						
43	GB6170	螺母	6	A3	M12						
44	GB848-85	垫圈	6	A3	12-140H11						
39		键销	1	45							
38		交冲销	1	1C/18N9Ti							
37		垂直垫圈	1	45							
36		垂直垫圈	1	45							
35	GB818-85	螺钉	4	A3	M4×10						
34		连接销轴	1	A3	自制						
33		销板	1	1C/18N9Ti							
32		盖帽	1	1C/18N9Ti	自制						
31		此垫圈	1	1C/18N9Ti	自制						
30	GB6170	螺母	2	A3	M8						
29	GB6170	螺母	1	A3	M18						
28	GB6170	螺母	4	A3	M8						
27		联轴器	1	45							
26		轴套	1	45	自制						
25	GB818-85	螺钉	4	A3	M3×10						
24	GB818-85	螺钉	4	A3	M6×15						
23		螺栓垫圈	1	1C/18N9Ti	自制						
22		螺栓衬套轴	1								
21		大垫圈	1	45							
20		轴套	2	工业碳钢							
19		垫圈垫圈	1								
18		小垫圈	1	45							
17		此垫圈轴	8	45	附件件						
16		此垫圈轴	4	45	附件件						
15		垫圈	4	45	自制						
14		垫圈	4	45	自制						
13	GB70-85	螺母	4	A3	M12						
12	GB818-85	螺钉	5	A3	M8×20						
11	GB818-85	螺钉	3	A3	M8×10						
10	GB106-97	键	1	40MnB	5×12						
9		滚平轴套	1		自制						
8		联轴器轴	1	1C/18N9Ti							
7		联轴器轴	1	1C/18N9Ti							
6		扣紧吊环	1	白口铁	自制						
5		垂直垫圈	1		自制						
4		垫圈	1	45							
3		垫圈套	1	1C/18N9Ti	自制						
2		扣紧环	1	45	自制						
1		扣紧吊环	1	白口铁	自制						
序号	代号	名称	数量	材料	备注						
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td colspan="2"> 设计人: 李 宏 审核人: 李 宏 批准人: 李 宏 日期: 2013.4.4 </td> <td colspan="2"> 设计人: 李 宏 审核人: 李 宏 批准人: 李 宏 日期: 2013.4.4 </td> <td colspan="2"> 设计人: 李 宏 审核人: 李 宏 批准人: 李 宏 日期: 2013.4.4 </td> </tr> </table>						设计人: 李 宏 审核人: 李 宏 批准人: 李 宏 日期: 2013.4.4		设计人: 李 宏 审核人: 李 宏 批准人: 李 宏 日期: 2013.4.4		设计人: 李 宏 审核人: 李 宏 批准人: 李 宏 日期: 2013.4.4	
设计人: 李 宏 审核人: 李 宏 批准人: 李 宏 日期: 2013.4.4		设计人: 李 宏 审核人: 李 宏 批准人: 李 宏 日期: 2013.4.4		设计人: 李 宏 审核人: 李 宏 批准人: 李 宏 日期: 2013.4.4							
大湖学院 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心											
实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心											
实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心											
实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心											
实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心											
实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心											
实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心											
实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心											
实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心											
实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心											
实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心											
实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心											
实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心 实训中心											
实训中心 实训中心 </											

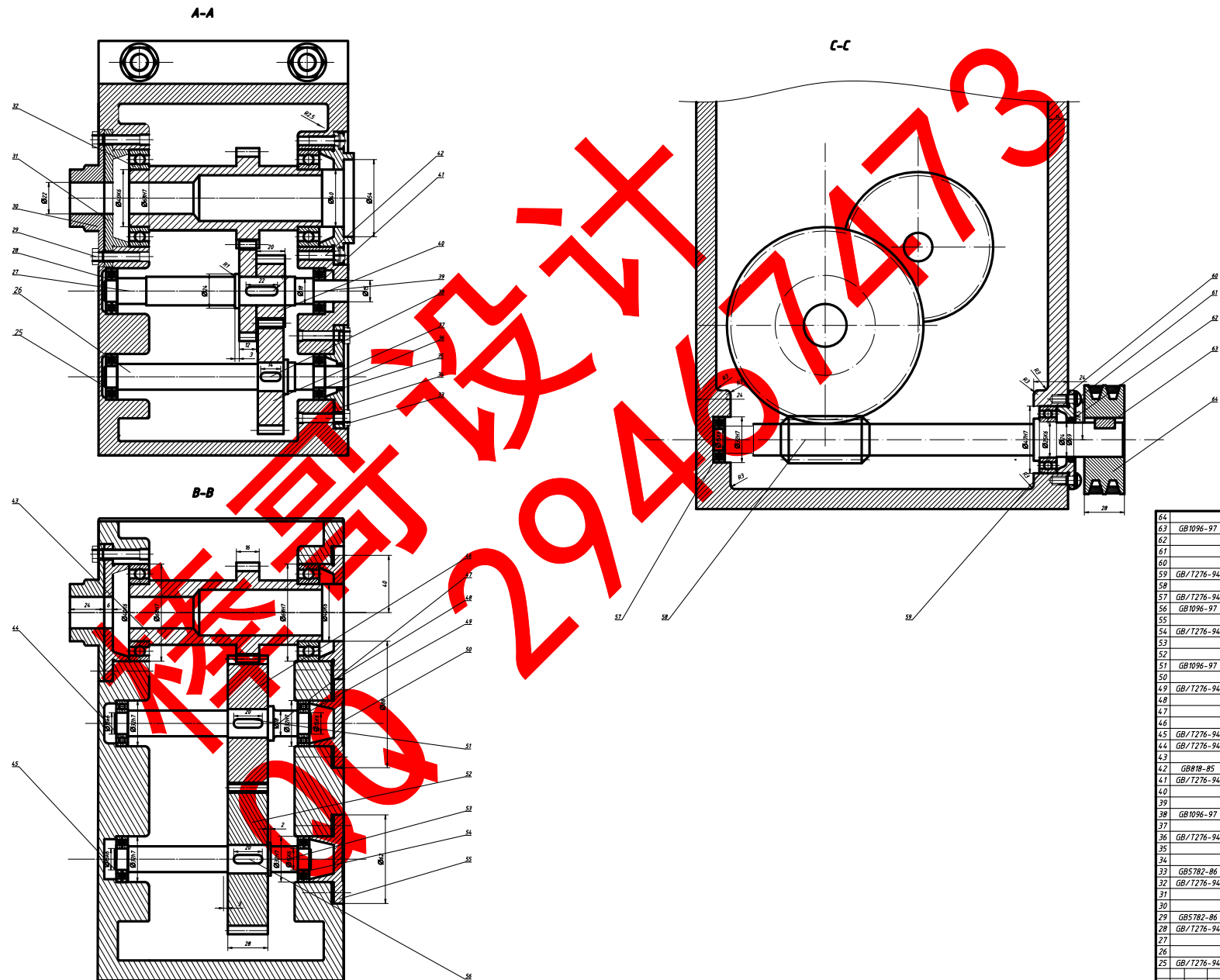
A0-齿轮箱1



技术要求
1.装配前所有零件进行清洗,箱体内部涂油漆;
2.用涂色法检验斑点,在齿高和齿长方向接触斑点不小于50%;
3.各密封面不允许漏油;
4.润滑油用SH0357-92中的50号工业齿轮油。

64		齿轮	1	45	调质
63	GB1096-97	键	1	40MnB	8x7
62		轴套	1	调质	
61		螺钉	2		
60		轴套	1	调质	
59	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3	66005
58		轴套	1	45	
57	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3	16002
56	GB1096-97	键	1	40MnB	6x6
55		轴套	1	A3	自销
54	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3	16002
53		轴	1	45	自销
52		轴套	1	45	调质
51	GB1096-97	键	1	40MnB	6x6
50		轴套	1	A3	自销
49	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3	16002
48		轴套	1	调质	
47		轴	1	45	自销
46		轴套	1	45	
45	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3	16002
44	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3	16002
43		轴	1	45	自销
42	GB18-85	螺钉	2		
41	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3	16002
40		轴套	1	45	调质
39		轴	1	45	自销
38	GB1096-97	键	1	40MnB	6x6
37		轴套	1	45	
36	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3	16002
35		轴套	1	调质	
34		轴套	1	A3	自销
33	GB5782-86	螺钉	2	A3	M6x30
32	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3	66008
31		轴套	1	A3	自销
30		轴套	1		
29	GB5782-86	螺钉	2	A3	M6x30
28	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3	16002
27		轴	1	45	自销
26		轴	1	45	自销
25	GB/T276-94	滚动轴承	2	A3	16002
24	ZB70-62	油圈	1	工业用	25x18
23	Q/ZB220-77	六角螺母	1	5.9	M18x15
22	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3	6005
21		轴	1	45	自销
20	GB18-85	螺钉	4	A3	M6x20
19	GB1096-97	键	1	40MnB	8x15
18	GB1096-97	键	1	40MnB	10x20
17	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3	6005
16		轴套	1	A3	自销
15		轴	1	45	自销
14	GB18-85	螺钉	4	A3	M6x20
13	GB18-85	螺钉	4	A3	M6x10
12		轴套	1	A3	自销
11		轴	1	45	自销
10	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3	6008
9	GB18-85	开槽沉头螺钉	4	A3	M6x20
8		轴套	1	自销	
7	GB5782-86	螺钉	4	A3	M6x30
6	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3	6007
5		轴套	1	A3	
4		轴套	1	A3	自销
3		轴套	1	45	调质
2		轴套	1	45	
1		箱体	1	铸钢	自销
序号	代号	名称	数量	材料	备注
太湖学院					
齿轮箱1					
设计人: 审核人: 日期: 2023.10.10					
制图人: 审核人: 日期: 2023.10.10					
共 1 页 第 1 页					

A0-齿轮箱2.

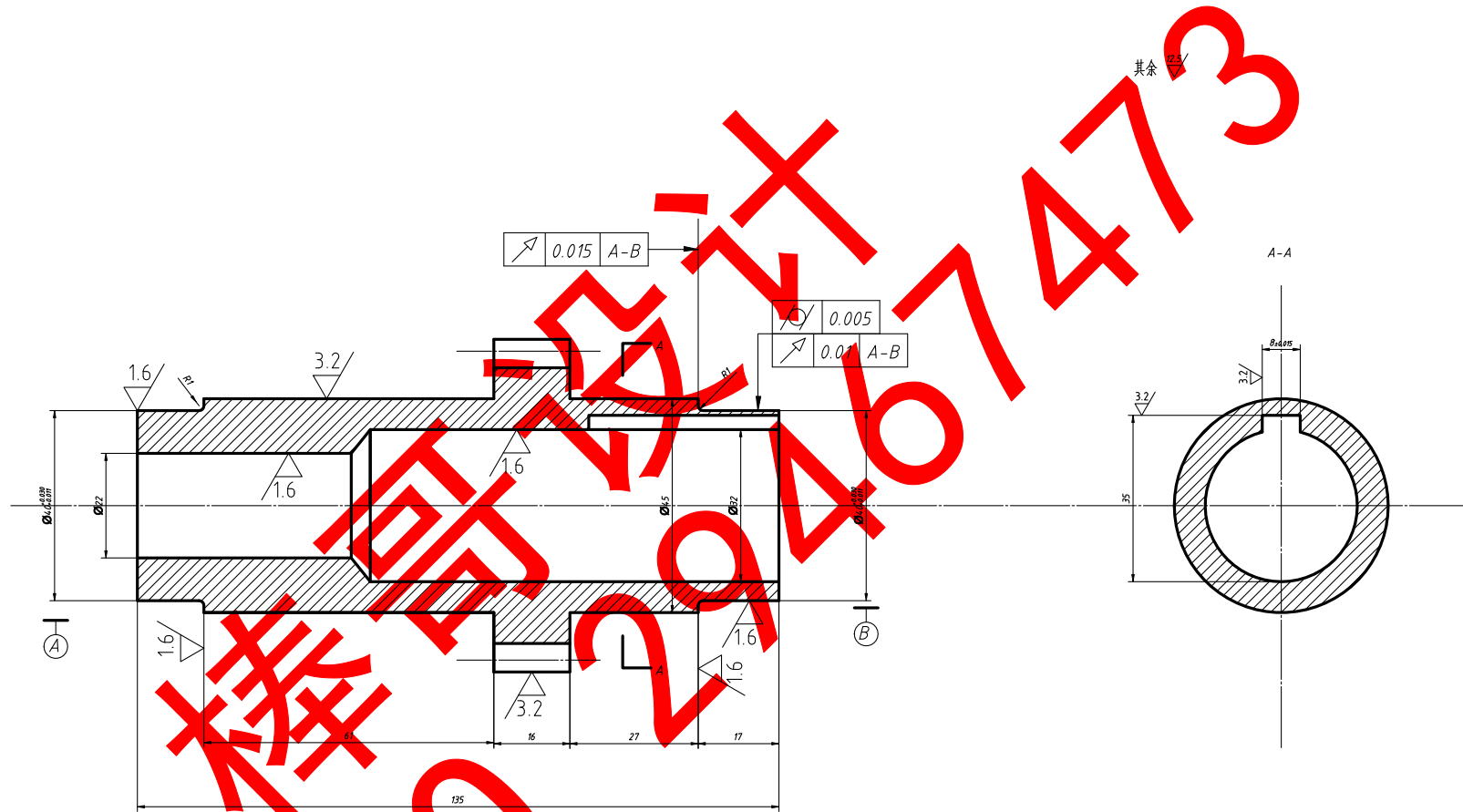


64	齿轮	1	4.5	调质
63	GB1096-97	键	1	4.0MnB 8x7
62	垫片	1	数量	
61	螺钉	2	数量	
60	垫片	1	数量	
59	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3 66005
58	轴	1	4.5	
57	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3 16002
56	GB1096-97	键	1	4.0MnB 6x6
55	轴	1	A3	自制
54	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3 16002
53	轴	1	4.5	自制
52	滚动轴承	1	4.5	调质
51	GB1096-97	键	1	4.0MnB 6x6
50	轴	1	A3	自制
49	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3 16002
48	垫片	1	数量	
47	轴	1	4.5	自制
46	滚动轴承	1	4.5	
45	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3 16002
44	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3 16002
43	轴	1	4.5	自制
42	GB818-85	螺钉	2	
41	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3 16002
40	滚动轴承	1	4.5	调质
39	轴	1	4.5	自制
38	GB1096-97	键	1	4.0MnB 6x6
37	轴	1	4.5	调质
36	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3 16002
35	垫片	1	数量	
34	轴	1	A3	自制
33	GB5782-86	螺栓	2	A3 M6x30
32	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3 66008
31	轴	1	A3	自制
30	轴	1		
29	GB5782-86	螺栓	2	A3 M6x30
28	GB/T276-94	滚动轴承	1	A3 16002
27	轴	1	4.5	自制
26	轴	1	4.5	自制
25	GB/T276-94	滚动轴承	2	A3 16002

太湖学院			
齿轮箱2			
设计	审核	制图	校对
日期	日期	日期	日期
比例	1:1	比例	1:1
共 1 张	第 1 张	共 1 张	第 1 张

A1-齿轮轴

齿数	Z	36
齿形角	α	20°
法向模数	M	2.5
精度等级		7-FK
全齿高	h	6

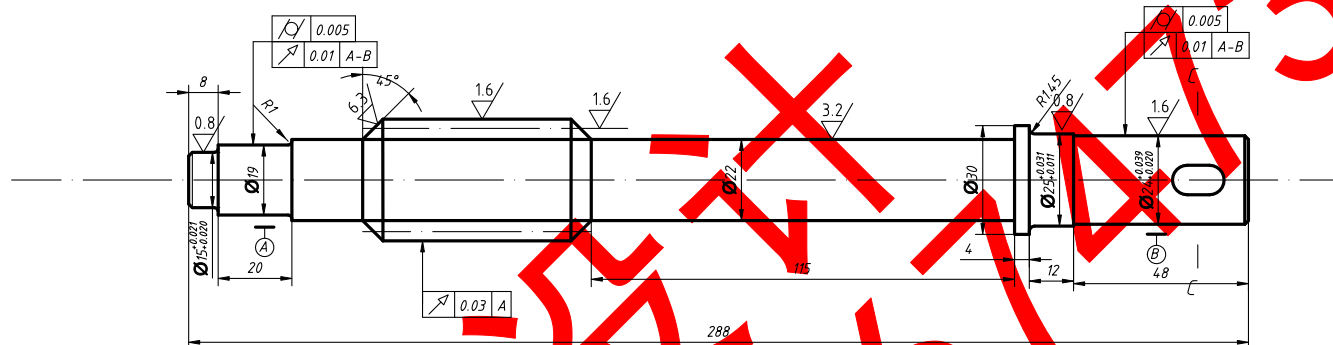


技术要求
调质275-310HB，齿轮表面淬火58-63HRC，淬火深度1-2MM

						45	太湖学院
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		齿轮轴
设计	游东鹏		审核			阶段	标记
审核						重量	比例
工艺			批准			共6张	第4张

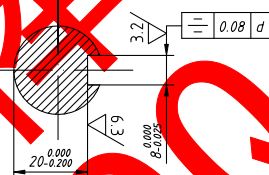
其余 $\frac{12.5}{\nabla}$

蜗杆类型		ZA 型
模数	M	3.15
齿数	Z	4
齿形角	α	20°
齿顶高系数	1	
螺旋方向		右
精度等级	8dGB10089-88	



技术要求

1. 调质220-250HBS。
2. 表面淬火45-55HRC。

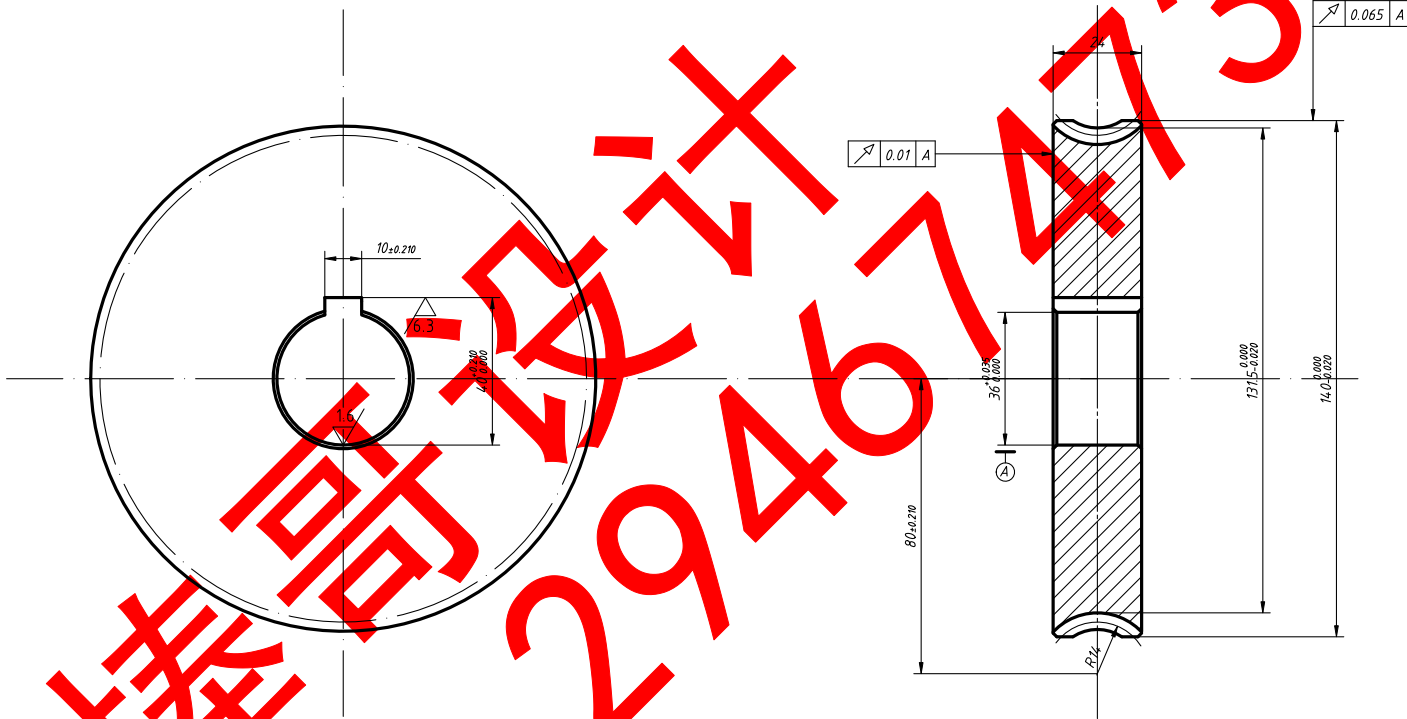


						45					太湖学院			
											标记处数		分区	更改文件号
						设计	高东鹏		标准化			阶段标记	重量	比例
						审核							1:1	
						工艺			批准			共6张	第5张	

A2-蜗轮

模数	<i>M</i>	2.5
齿数	<i>Z</i>	53
分度圆直径	<i>D</i>	132
变位系数	<i>X</i>	0.5
配对蜗轮	齿数	4
精度等级	8d GB 10089-88	

其余 $\sqrt[3.2]{}$



技术要求

轮缘和轮齿装配好后再精车和切制轮齿。

											太湖学院	
											蜗轮	
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	游东鹏		标准化									
审 核									1:1			
工 艺			批 准			共 6 张		第 6 张				