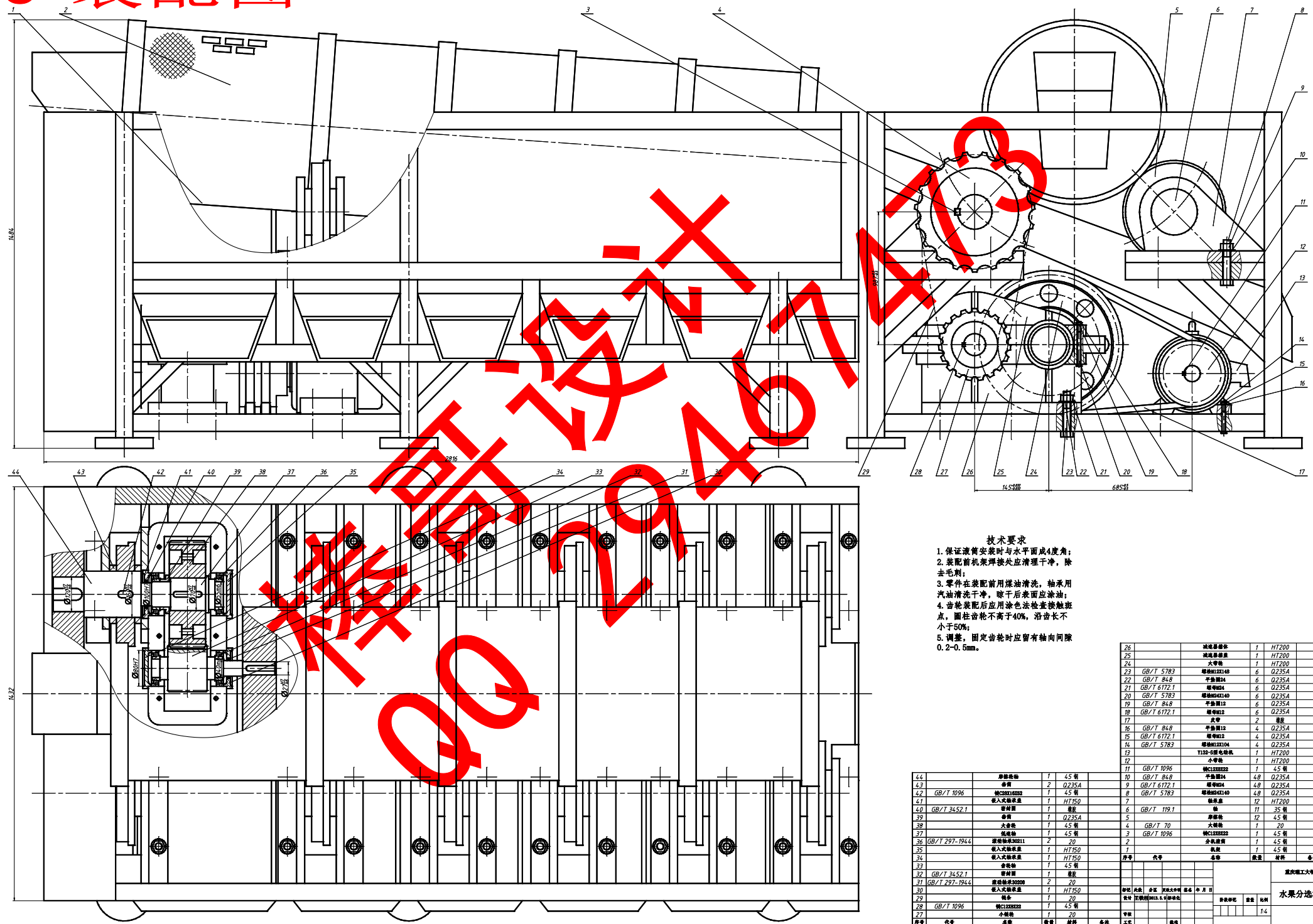


A0-装配图



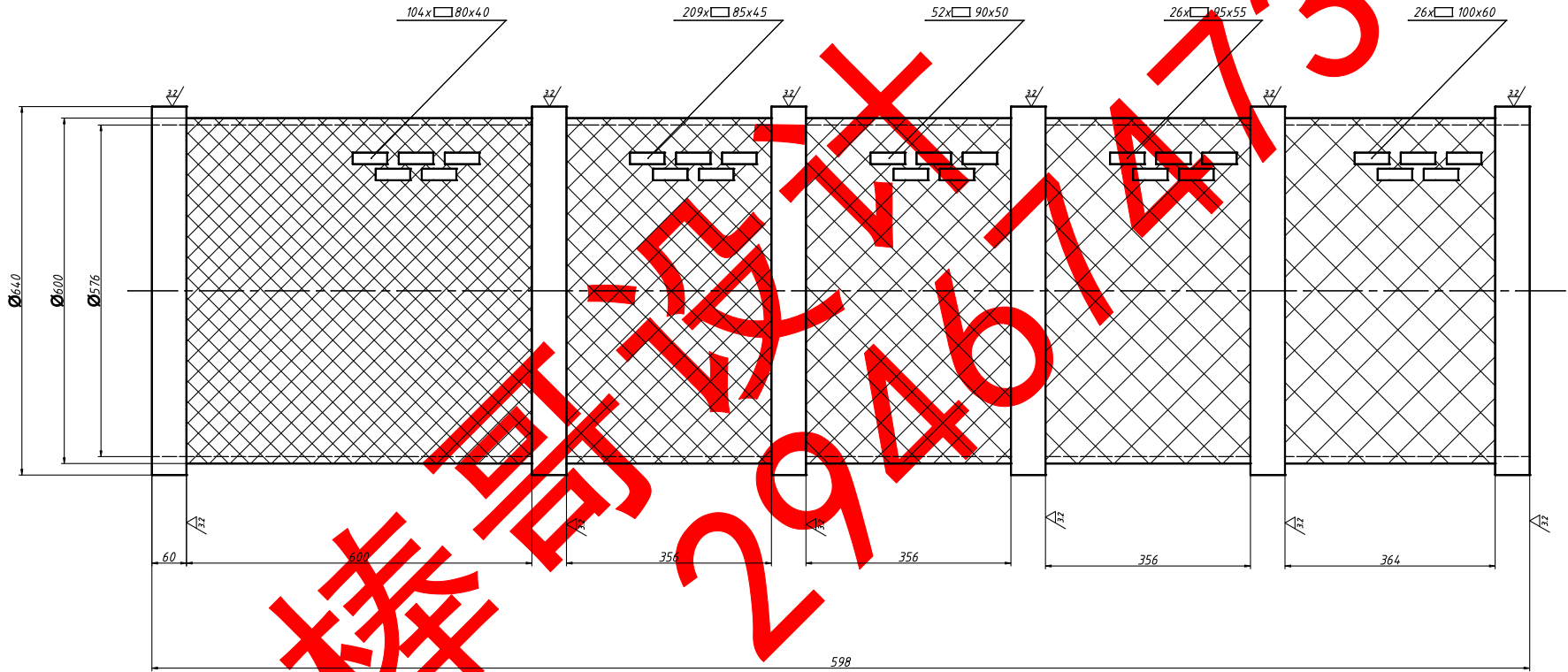
共 12.5



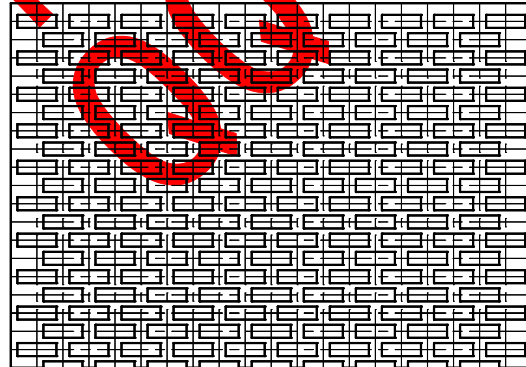
							45钢	重庆理工大学		
姓名	学号	班级	院系	专业	宿舍	年 月 日		卷料标识 重量 比例 1:4	机械	
设计	王锐斌	2013.9.9	数控化							
审核										
工艺			标准							

A1-分级滚筒

其余 $R5$



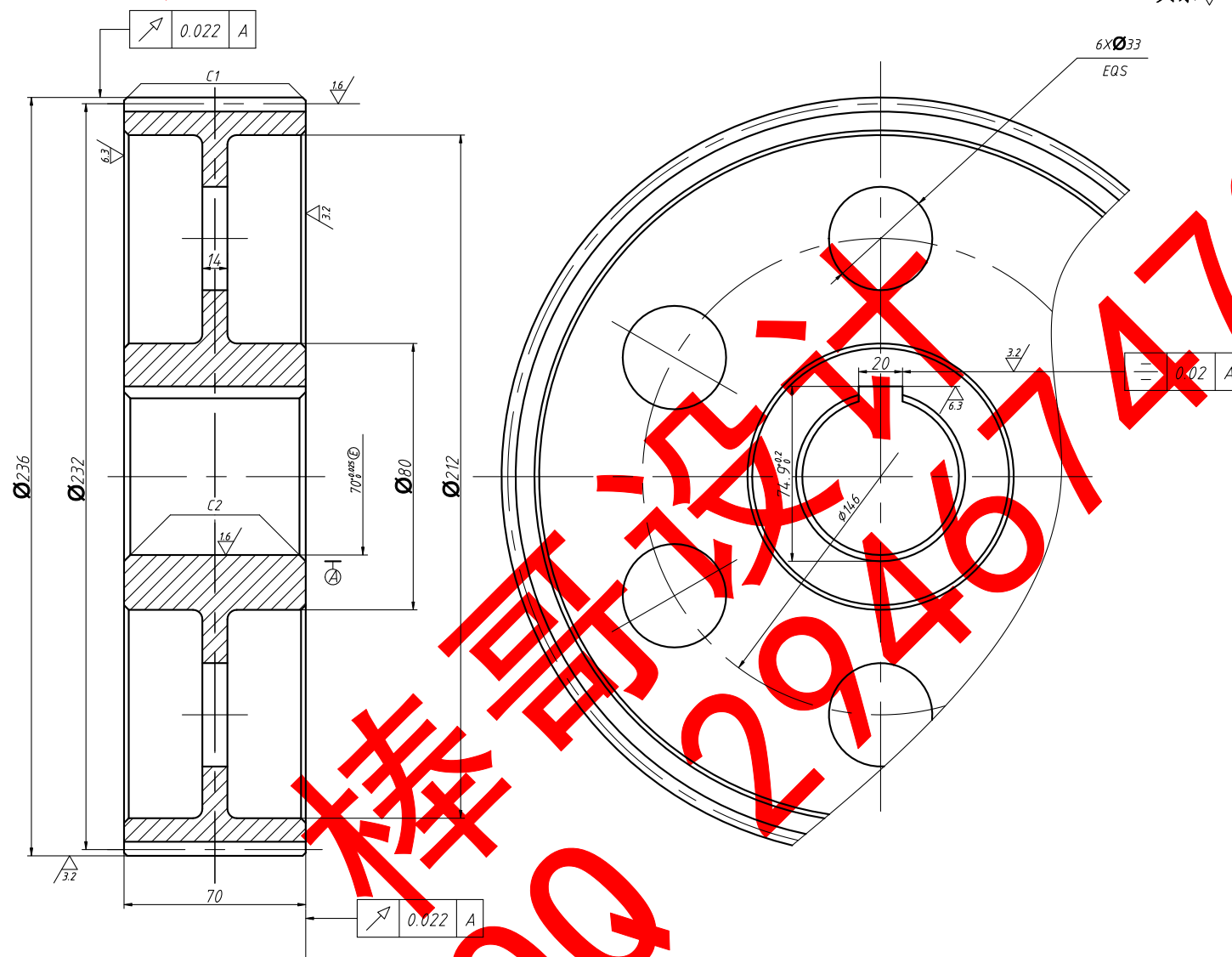
分级滚筒网格排列图



- 技术要求
1. 未注圆角半径R5;
 2. 未注倒角为C5;
 3. 未注尺寸公差按GB/T 18204-m. 4.

				45钢			重庆理工大学	
标记	数量	分区	更改内容	姓名	年月日	审核	数量	比例
设计	王铁柱	2013.6.9	标准					1:4
审核								
工艺								

A2-齿轮



齿廓	渐开线	齿顶高系数	h_a^*	1
齿数	Z	顶隙系数	c^*	0.25
模数	m	径向变位系数	x	0
压力角	α	中心距	a	145
齿厚	跨齿尺寸 $W_{F\frac{F}{L}}$	$87.5_{-0.192}^{+0.064}$	跨齿数	k
	跨球尺寸 $M_{F\frac{F}{L}}$		球尺寸	D_m
精度等级				
7GJ GB/T 10095.1-2001				
检测项目				
允许值	单个齿距偏差	$\pm f_{pt}$	± 0.012	
	齿距累积偏差	$\pm f_{pa}$	± 0.044	k
	齿距累积总偏差	F_p	0.049	
	齿廓总偏差	F_α	0.014	
	螺旋线总偏差	F_β	0.021	
检验辅助值	齿廓有效长度	$L_{\alpha F}$	12.923	
	齿廓记值范围	L_α	11.889	
	齿廓形状偏差	f_{ra}	0.011	
	齿廓倾斜偏差	$\pm f_{ria}$	± 0.009	
	螺旋线记值范围	L_β	54	
	螺旋线形状偏差	$f_{r\beta}$	0.015	
	螺旋线倾斜偏差	$\pm f_{r\beta\alpha}$	± 0.015	

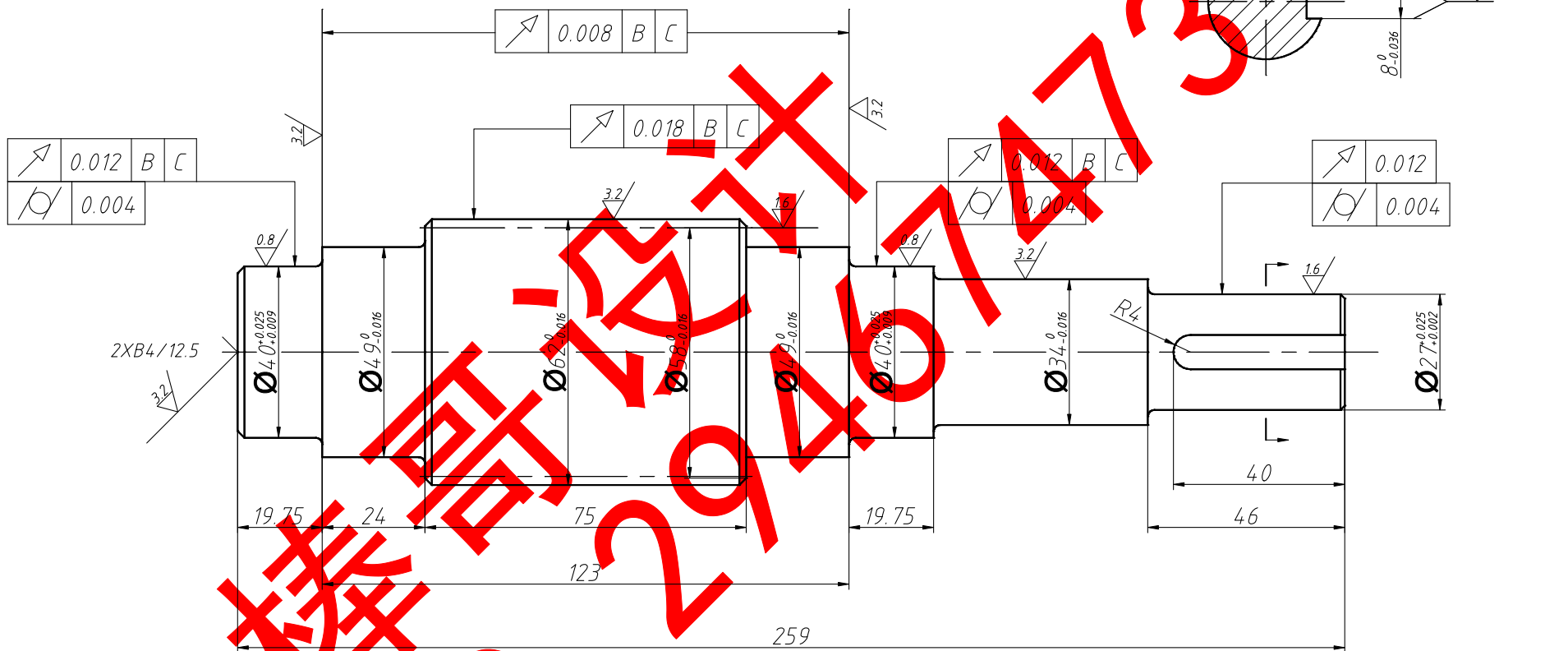
技术要求

1. 材料为45钢, 调制处理, 表面硬度230-250HBW;
2. 未注圆角半径为R3;
3. 未注倒角为C1.5。

						45钢	重庆理工大学		
							齿轮		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日				
设计	王铁柱	2013.5.9	标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:1	
审核									
工艺			批准						

A3-齿轮轴

齿廓	渐开线	齿顶高系数	h_a^*	1
齿数	Z	29	顶隙系数	c^* 0.25
模数	m	2	径向变位系数	x 0
压力角	α	20°	中心距	a 145



技术要求

1. 材料为45钢，调制处理，表面硬度220-250HBW；
2. 为注圆角半径R1.5；
3. 未注倒角为C1.5；
4. 未注尺寸公差按GB/T 18204-m.

						45钢			重庆理工大学
									齿轮轴
标记	处数	分区	更改文件明	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计	王铁柱	2013.5.9	标准化					1:1	
审核									
工艺			批准						

						45钢				重庆理工大学				
														低速轴
标记	处数	分区	更改文件明	签名	年 月 日	阶段标记		重量	比例					
设计	王铁柱	2013. 5. 9	标准化											
审核									1:1					
工艺			批准											