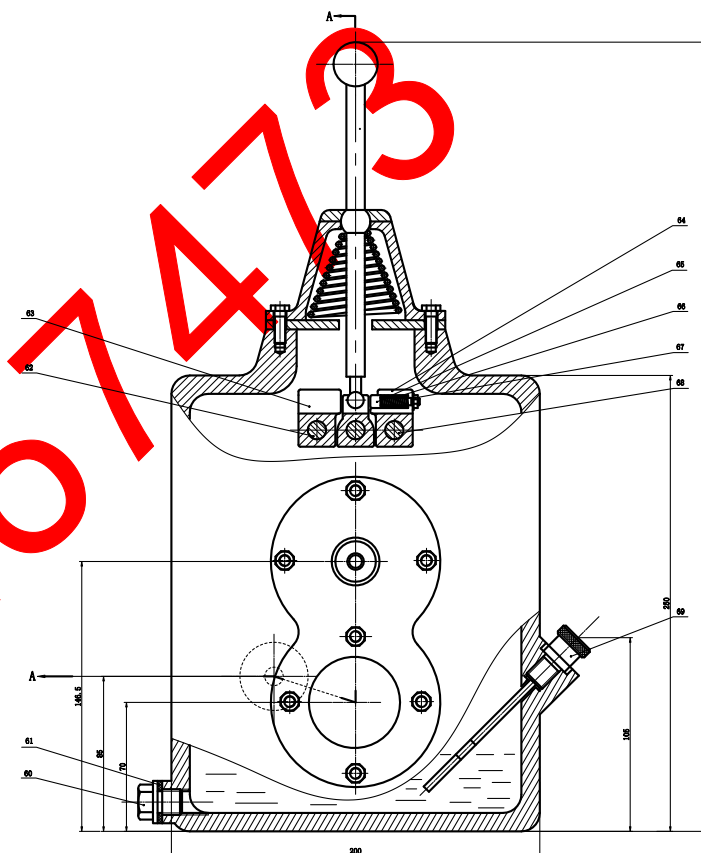
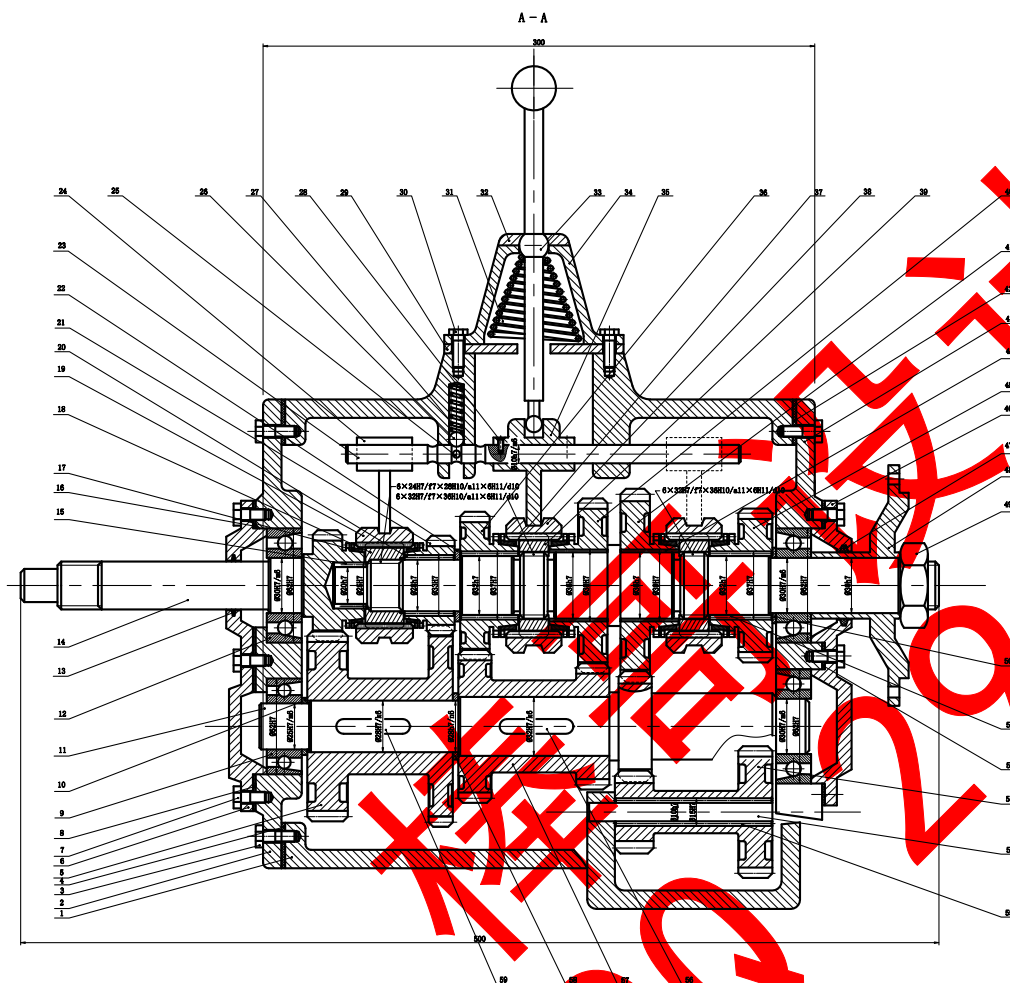


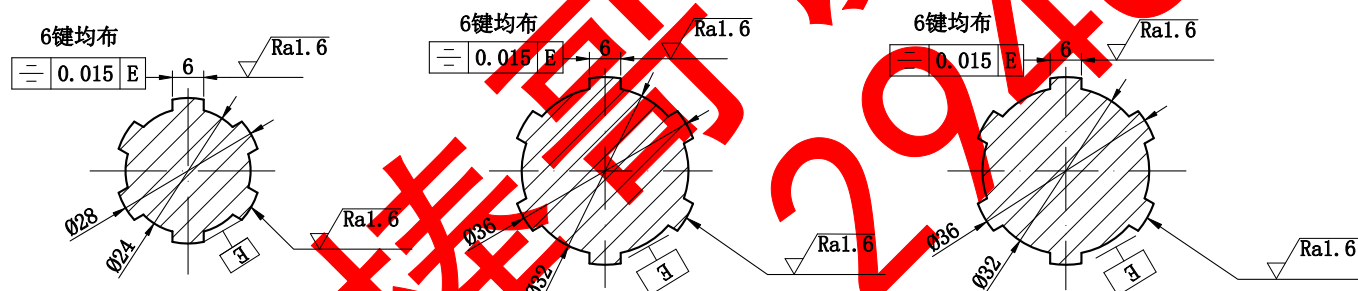
A0-装配图

输入功率	P	63KW
最大转矩	T	4000r/min(r)
主减速比	i	4.76
1级传动比	i_{g1}	3.91
2级传动比	i_{g2}	2.52
3级传动比	i_{g3}	1.72
4级传动比	i_{g4}	1
5级传动比	i_{g5}	0.7
假想传动比	i_{gm}	3.7



83	Q320300-040	密封垫圈	1	橡胶				23	Q320300-015	密封垫片	1	45C																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
----	-------------	------	---	----	--	--	--	----	-------------	------	---	-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

其余 Ra6.3

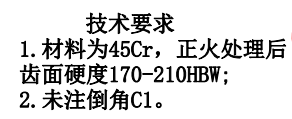


技术要求

1. 表面淬火处理, 硬度为45-50HRC;
2. 未注明的倒角C1.5;
3. 未注明圆角半径R1.5;
4. 未注尺寸公差按GB/T 1824-m。

						40Cr	湘潭大学兴湘学院10级 机械设计制造及其自动化二班		
							输出轴		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	舒宏辉	2014-05-25	标准化	签名	年月日				
						标记阶段	重量	比例	QCBSQ6300-035
审核								1:1	
工艺			批准			共 7 张 第 4 张			

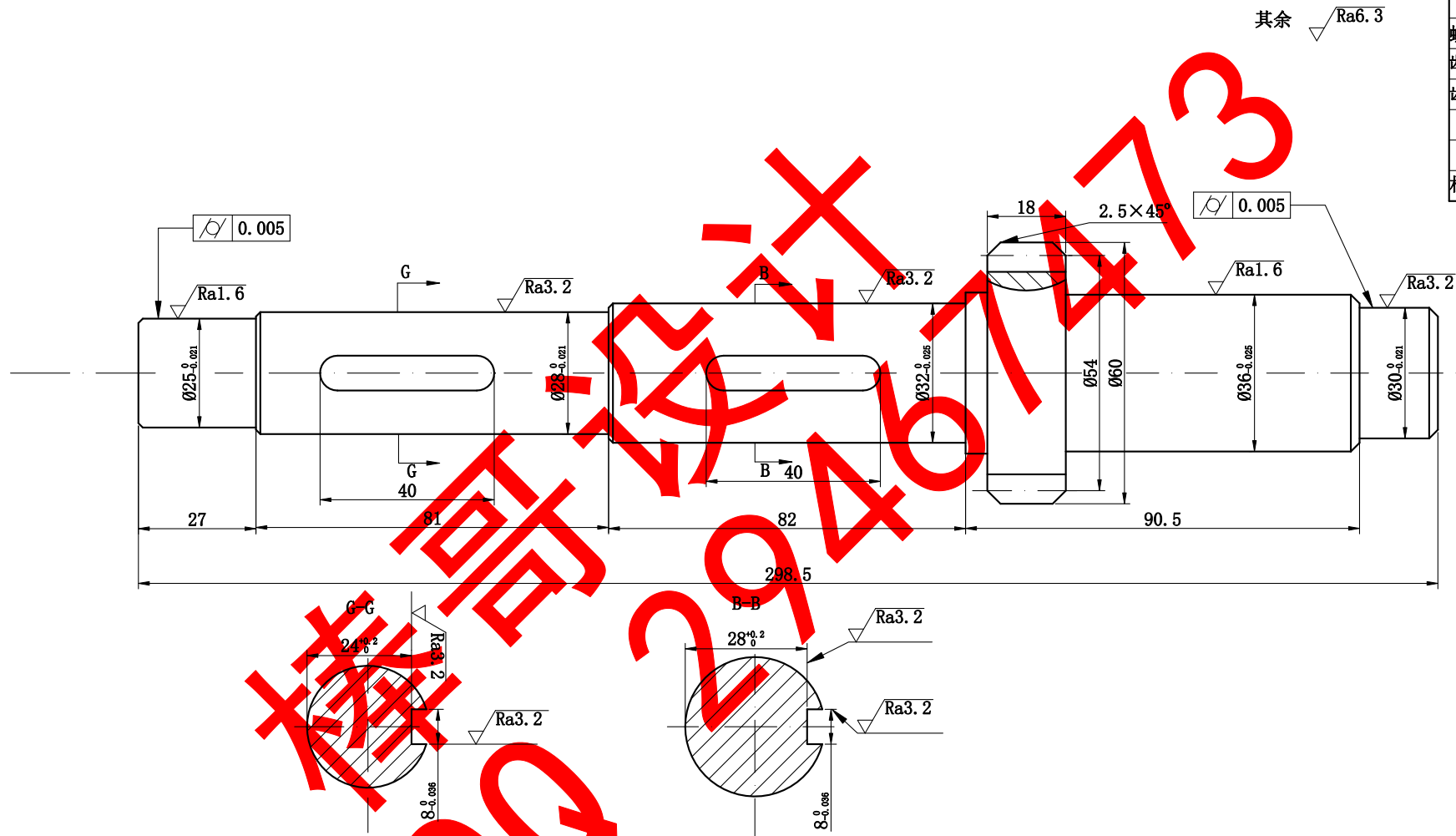
端面模数	m	2.89	端面模数	m	2.89
齿数	Z6	27	齿数	Z8	22
螺旋角	β	30°	螺旋角	β	30°
精度等级	7级	$\frac{GB/T}{10089-1988}$	精度等级	7级	$\frac{GB/T}{10089-1988}$
螺旋线方向		右	螺旋线方向		右
齿距累计公差		0.038	齿距累计公差		0.038
齿距极限偏差		± 0.018	齿距极限偏差		± 0.018
齿形公差			齿形公差		
变位系数	x	0	变位系数	x	0
相啮合齿轮		Z5	相啮合齿轮		Z7



						45Cr	湘潭大学兴湘学院10级 机械设计制造及其自动化二班		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		双联齿轮Z6Z8		
设计	舒宏辉	2014-05-25	标准化	签名	年月日				
							标记阶段	重量	比例
审核								1:1	QCBSQ6300-043
工艺			批准			共 7 张 第 5 张			

A3-中间轴

模数	m	3
齿数	Z10	18
螺旋角	β	0°
精度等级	7级	GB/T 10089-1988
螺旋线方向		无
齿距累计公差		0.038
齿距极限偏差		± 0.018
齿形公差		
变位系数	x	0
相啮合齿轮		Z9

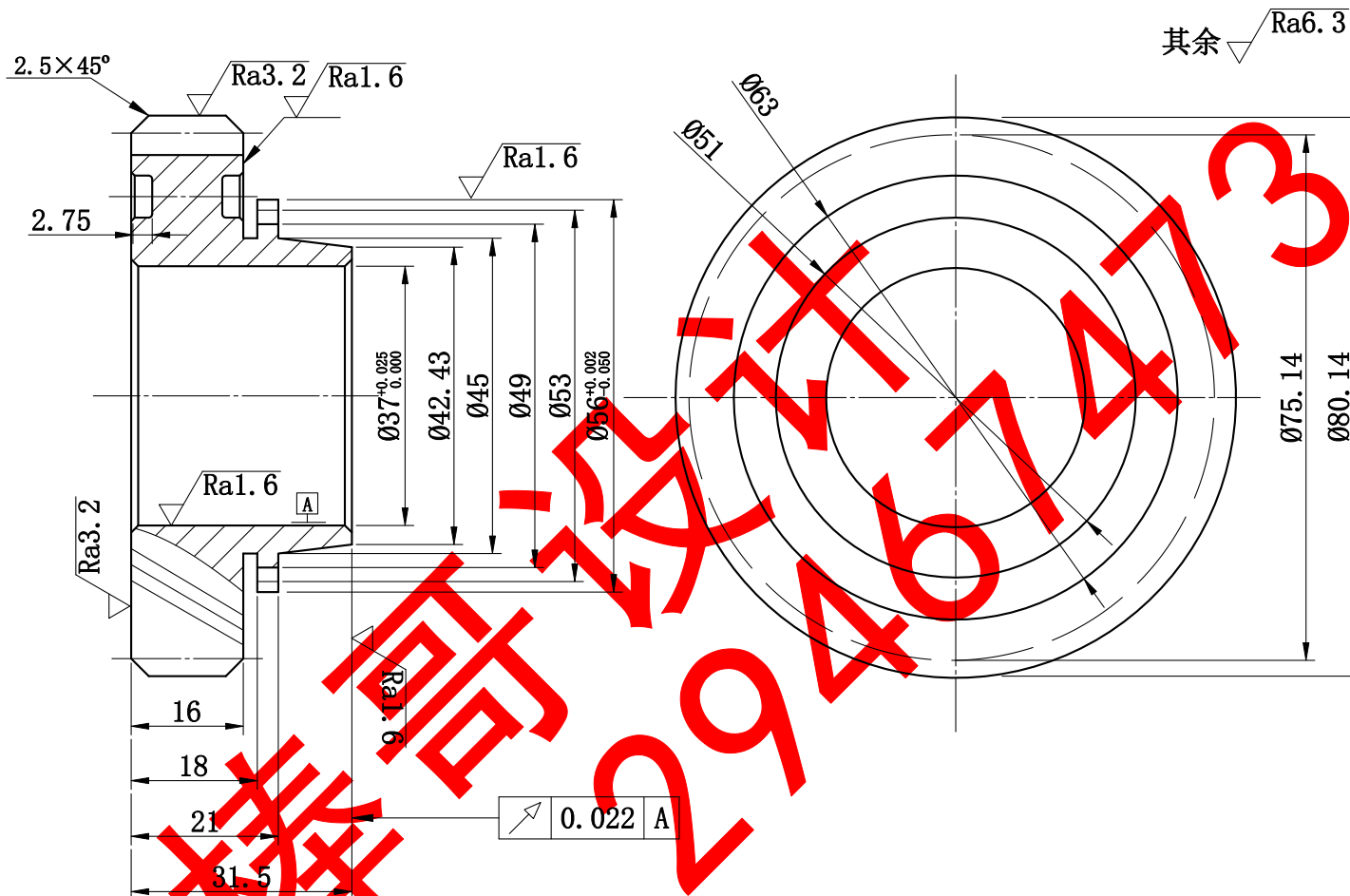


技术要求

1. 表面淬火处理，硬度为45-50HRC；
2. 未注明的倒角C1.5；
3. 未注明圆角半径R1.5；
4. 未注尺寸公差按GB/T 1824-m。

						40Cr			湘潭大学兴湘学院10级 机械设计制造及其自动化二班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				中间轴	
设计	舒宏辉	2014-05-25	标准化	签名	年月日	标记阶段			重量	比例
审核										1:1
工艺			批准			共 7 张 第 3 张			QCBSQ6300-008	

A4-齿轮z5



端面模数	m	2.89
齿数	Z5	26
螺旋角	β	30°
精度等级	7级	GB/T 10089-1988
螺旋线方向		左
齿距累计公差		0.038
齿距极限偏差		± 0.018
齿形公差		
变位系数	x	0
相啮合齿轮		Z6

- 技术要求
1. 材料为45Cr，正火处理后齿面硬度170-210HBW；
 2. 未注倒角C1。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	舒宏辉	2014-05-25	标准化	签名	年月日
审核					
工艺			批准		

45Cr

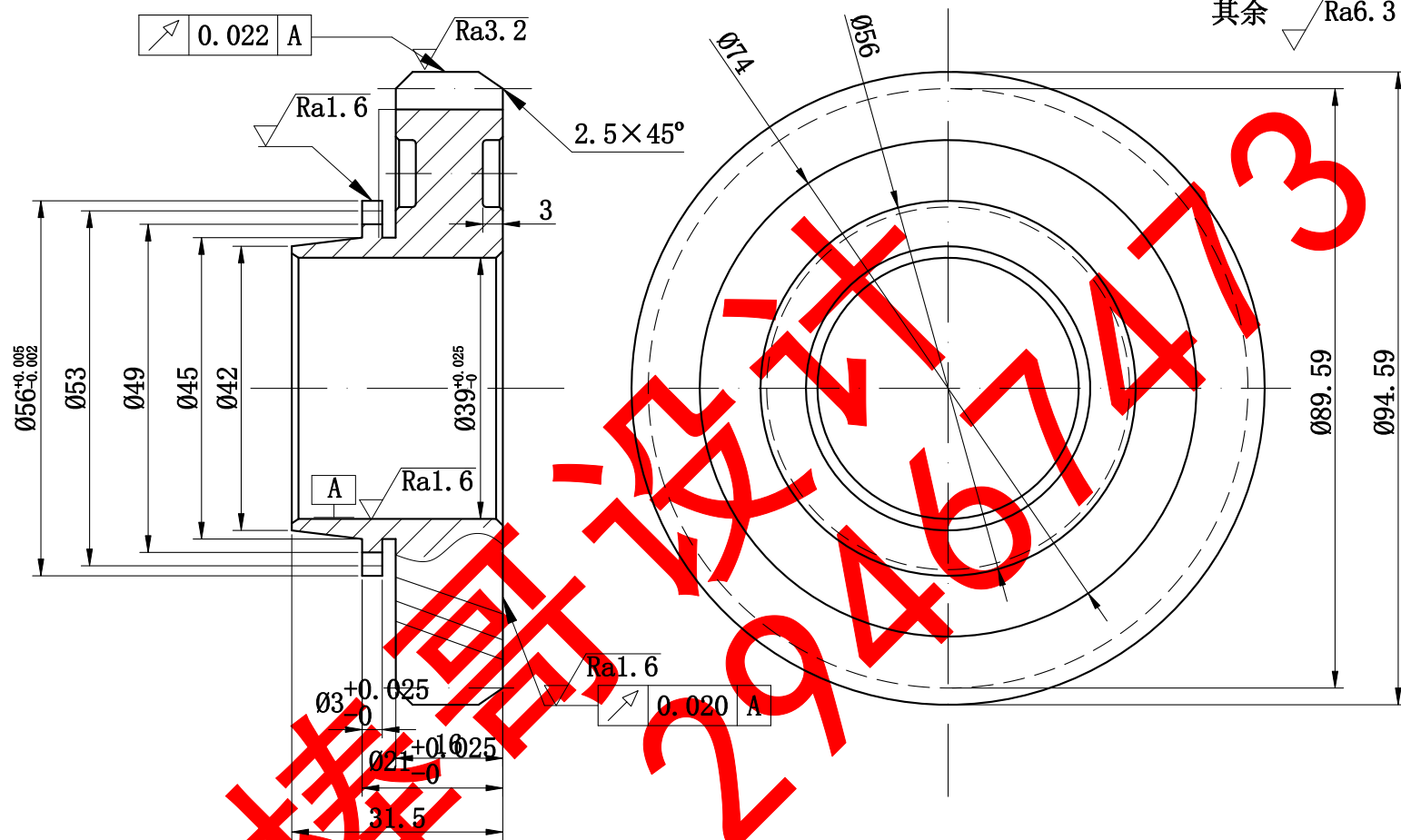
湘潭大学兴湘学院10级
机械设计制造及其自动化二班

齿轮Z5

QCBSQ6300-027

标记阶段	重量	比例
		1:1
共7张	第7张	

A4-齿轮z7



端面模数	m	2.89
齿数	Z7	31
螺旋角	β	30°
精度等级	7级	GB/T 10089-1988
螺旋线方向		左
齿距累计公差		0.038
齿距极限偏差		± 0.018
齿形公差		
变位系数	x	0
相啮合齿轮		Z8

- 技术要求
1. 材料为45Cr，正火处理后齿面硬度170-210HBW；
 2. 未注倒角C1。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	舒宏辉	2014-05-25	标准化	签名	年月日
审核					
工艺			批准		

45Cr

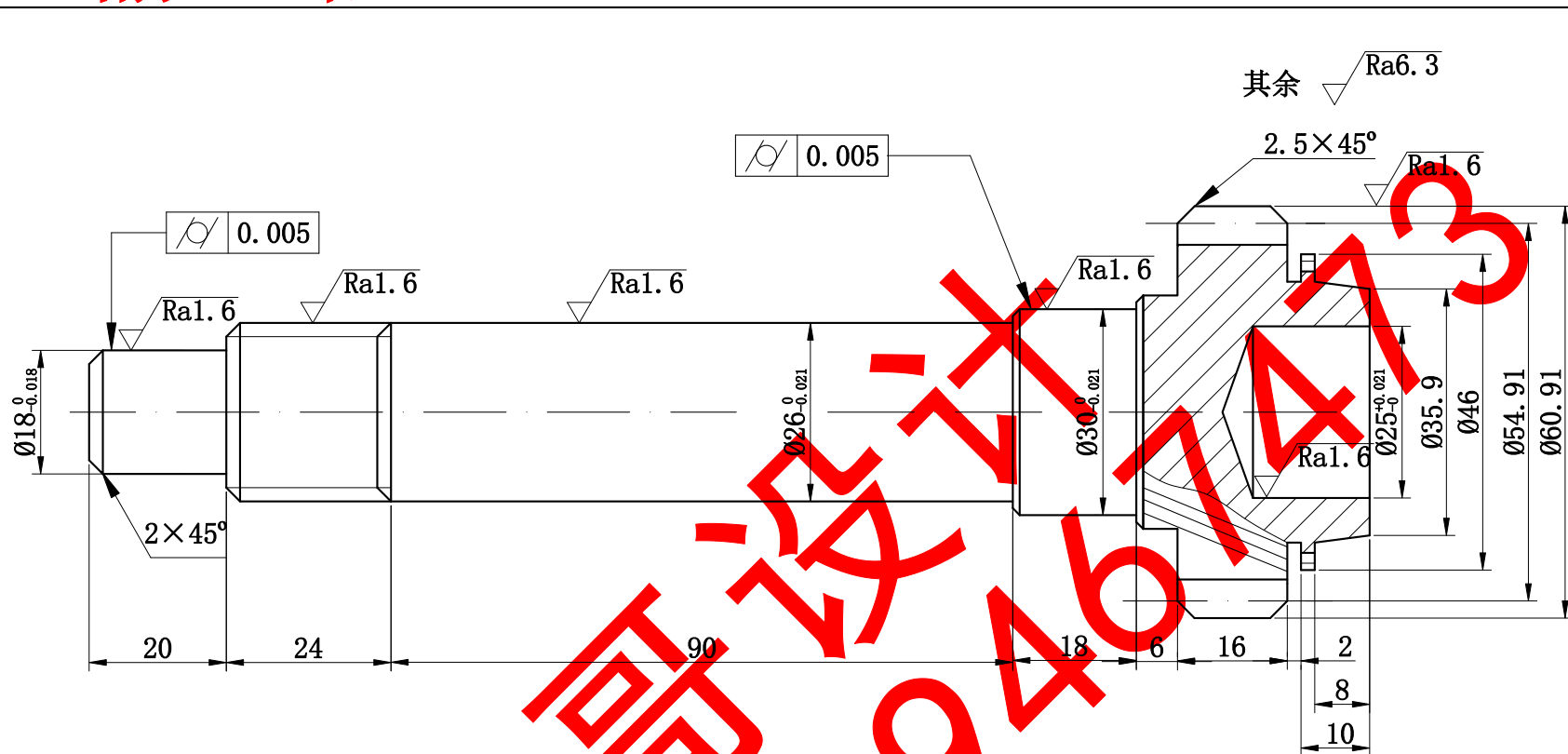
标记阶段	重量	比例
		1:1
共 7 张 第 6 张		

湘潭大学兴湘学院10级
机械设计制造及其自动化二班

齿轮Z7

QCBSQ6300-031

A4-输入轴



端面模数	m	2.89
齿数	Z1	19
螺旋角	β	30°
精度等级	7级	GB/T 10089-1988
螺旋线方向		左
齿距累计公差		0.038
齿距极限偏差		± 0.018
齿形公差		
变位系数	x	0
相啮合齿轮		Z2

技术要求

- 表面淬火处理，硬度为45-50HRC；
- 未注明的倒角C1.5；
- 未注明圆角半径R1.5；
- 未注尺寸公差按GB/T 1824-m。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	舒宏辉	2014-05-25	标准化	签名	年月日
审核					
工艺			批准		

40Cr

标记阶段	重量	比例
		1:1
共 7 张 第 2 张		

湘潭大学兴湘学院10级
机械设计制造及其自动化二班

输入轴

QCBSQ6300-010