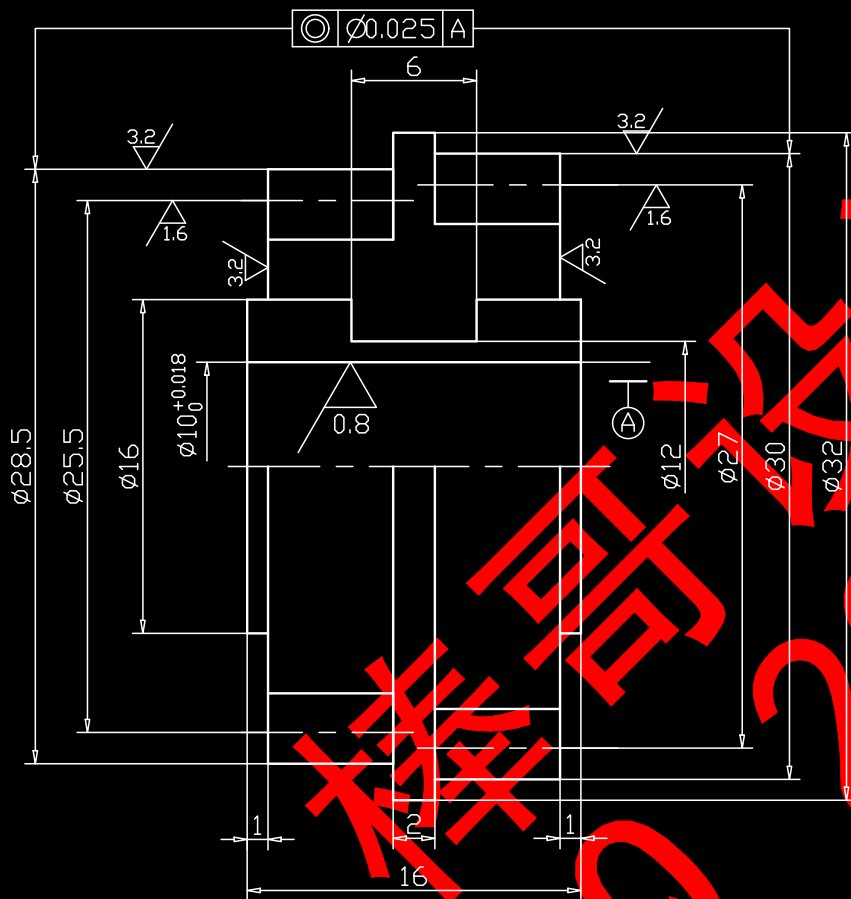


A3-塑件【行星齿轮】

模数	$m_1=m_2=1.5\text{mm}$	
	Z_1	Z_2
齿数	17	18
齿形角	$\alpha_1=20^\circ$	$\alpha_2=20^\circ$
基节极限偏差	± 0.013	± 0.013
精度等级	7FL	7FL
齿圈径向跳动公差	0.050	0.050
公法线长度公差	0.028	0.028
齿形公差	0.011	0.011



其余

技术要求

- 未注圆角为R1。
- 嵌件材料材料为FTG60-20。
- 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等陷。
- 塑件注射后须进行后处理：水煮盐2-4小时。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	金坤文	2009.5.1	标准化		
制图	金坤文	2009.5.1			
审核					
工艺			批准		

PA66

阶段标记 质量 比例

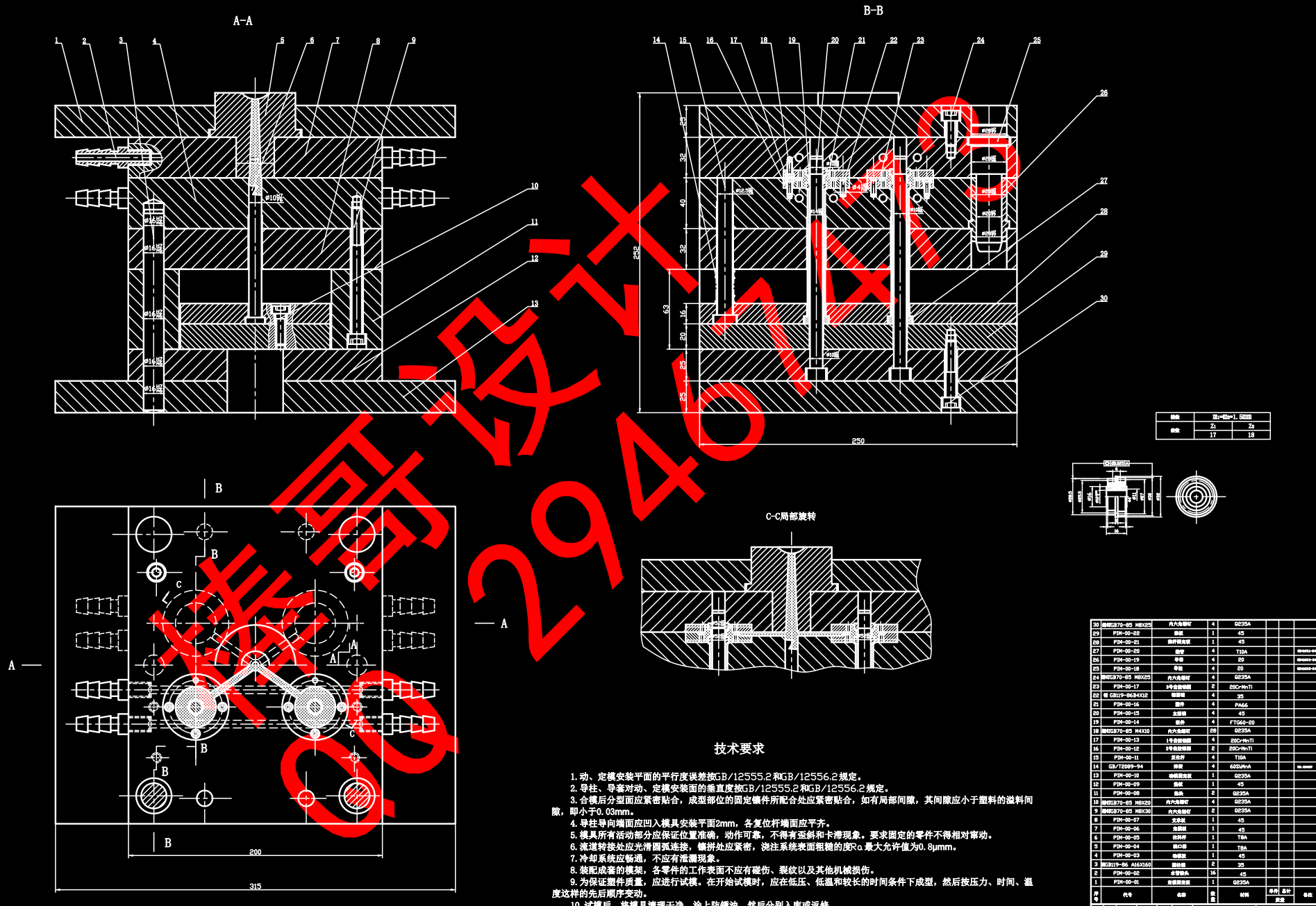
共 9 张 第 2 张

南华大学机械工程学院
机械054班

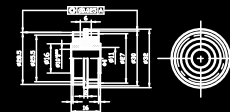
行星齿轮

PIM-00-15

A0-装配图

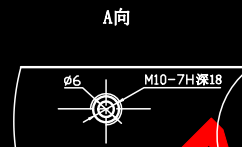
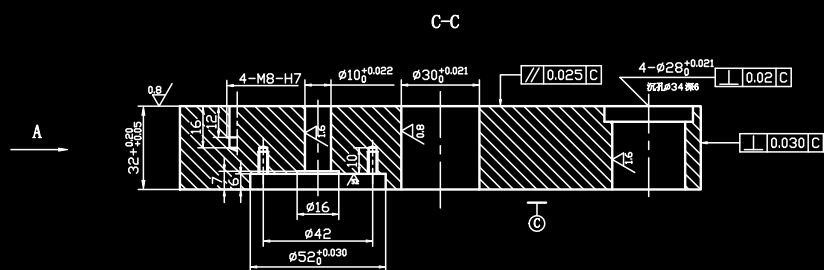


材料	材料号	材料名称
材料	Z1	Z2
材料	17	18

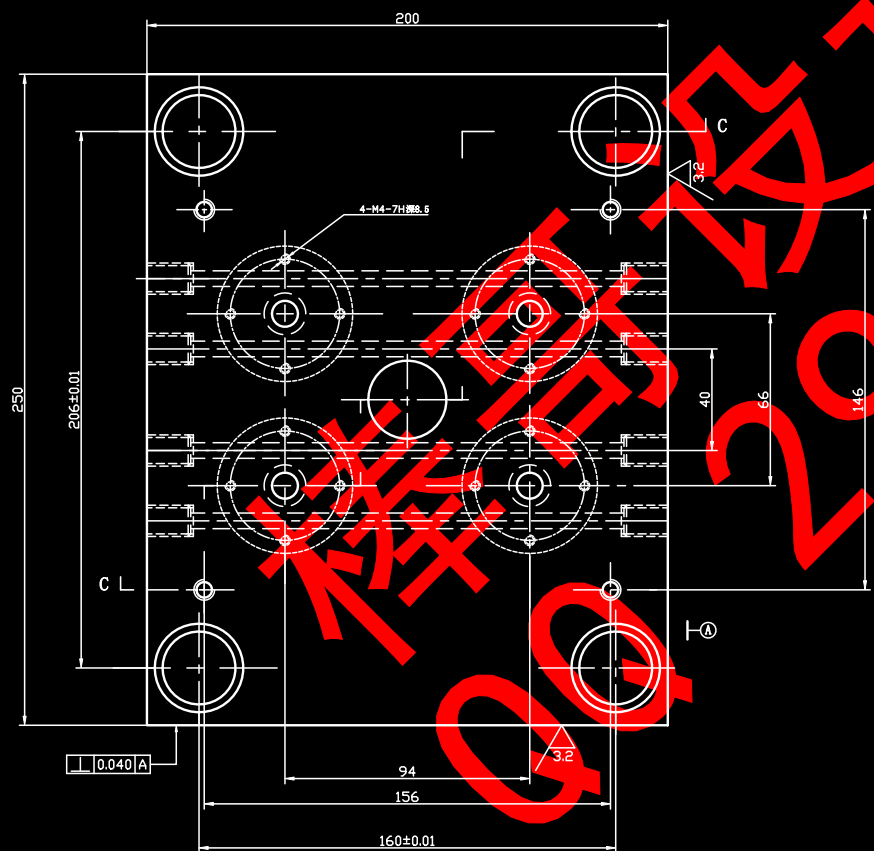


序号	材料号	材料名称	数量	材料号	材料名称	数量	材料号	材料名称	数量
1	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
2	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
3	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
4	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
5	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
6	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
7	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
8	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
9	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
10	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
11	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
12	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
13	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
14	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
15	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
16	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
17	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
18	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
19	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
20	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
21	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
22	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
23	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
24	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
25	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
26	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
27	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
28	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
29	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
30	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
31	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
32	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
33	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
34	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
35	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
36	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
37	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
38	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
39	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
40	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
41	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
42	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
43	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
44	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
45	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
46	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
47	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
48	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
49	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
50	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
51	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
52	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
53	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
54	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
55	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
56	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
57	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
58	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
59	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
60	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
61	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
62	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
63	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
64	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
65	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
66	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
67	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
68	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
69	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
70	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
71	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
72	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
73	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
74	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
75	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
76	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
77	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
78	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
79	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
80	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
81	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
82	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
83	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
84	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
85	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
86	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
87	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
88	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
89	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
90	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
91	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
92	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
93	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
94	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
95	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
96	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
97	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
98	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
99	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			
100	GB/T12555.2-2006	塑料	4	GB/T12556.2-2006	塑料	4			

A1-定模板



其余 $\sqrt{0.025}$

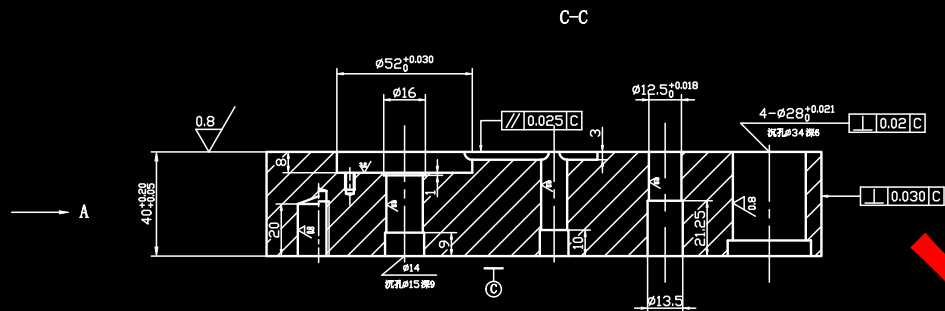


技术要求

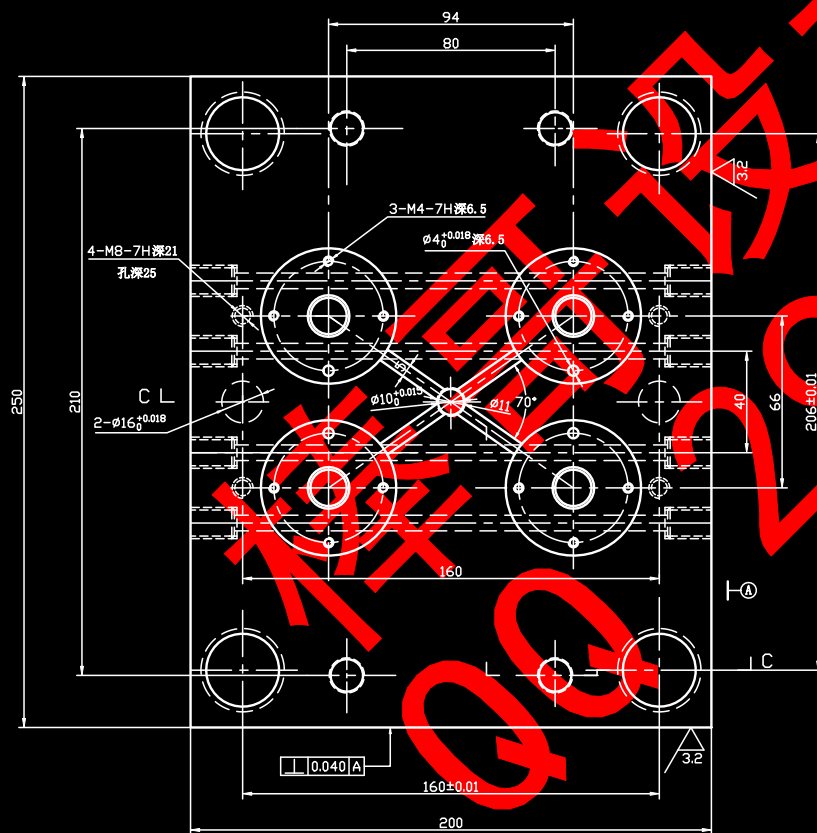
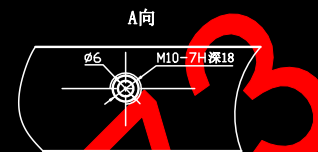
1. 加工前对毛坯进行人工时效处理，以去除毛坯残余应力。
2. 调制处理，硬度值为HBS243-270。
3. 模板棱边须倒钝。
4. 零件材料允许代用，但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。
5. 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等缺陷。

						45			南华大学机械工程学院 机械054班	
设计	金坤文	2009.5.3	标准	签名	年月日	审核	质量	比例	定模板	
制图	金坤文	2009.5.3						1:1	PIM-00-06	
审核										
工艺										
						共 9 张 第 8 张				

A1-动模板



其余 $\sqrt{3}$

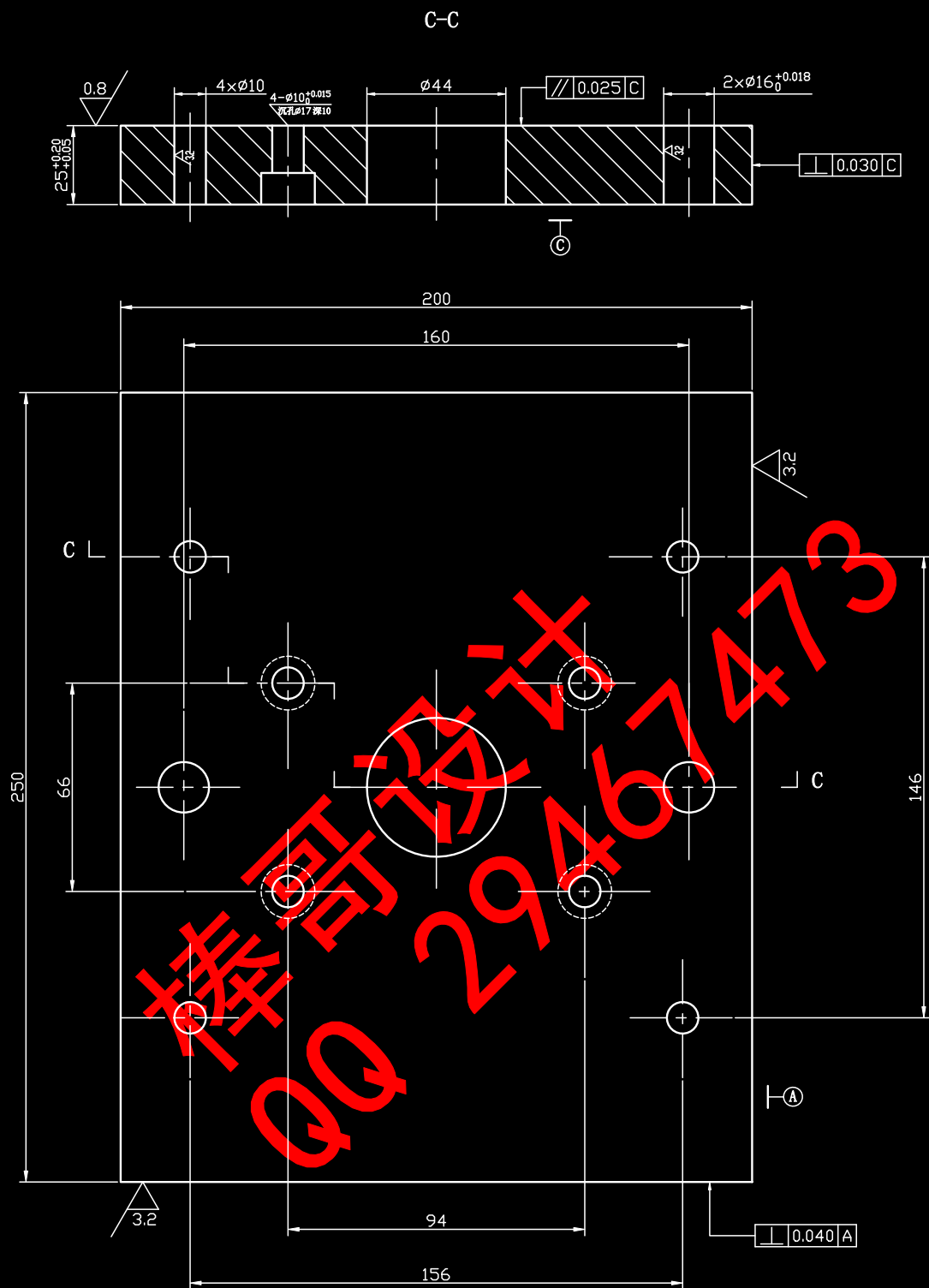


技术要求

1. 加工前对毛坯进行人工时效处理，以去除毛坯残余应力。
2. 调质处理，硬度值为HBS243-270。
3. 模板棱边须倒钝。
4. 零件材料允许代用，但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。
5. 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等缺陷。

				45				南华大学机械工程学院 机械054班			
设计	金坤文	2009.5.3	标准化	审核	金坤文	2009.5.3		阶段标记	质量	比例	动模板
制图	金坤文	2009.5.3		审核	金坤文	2009.5.3				1:1	PIM-00-03
工艺				批准				共 9 张	第 9 张		

A2-垫板

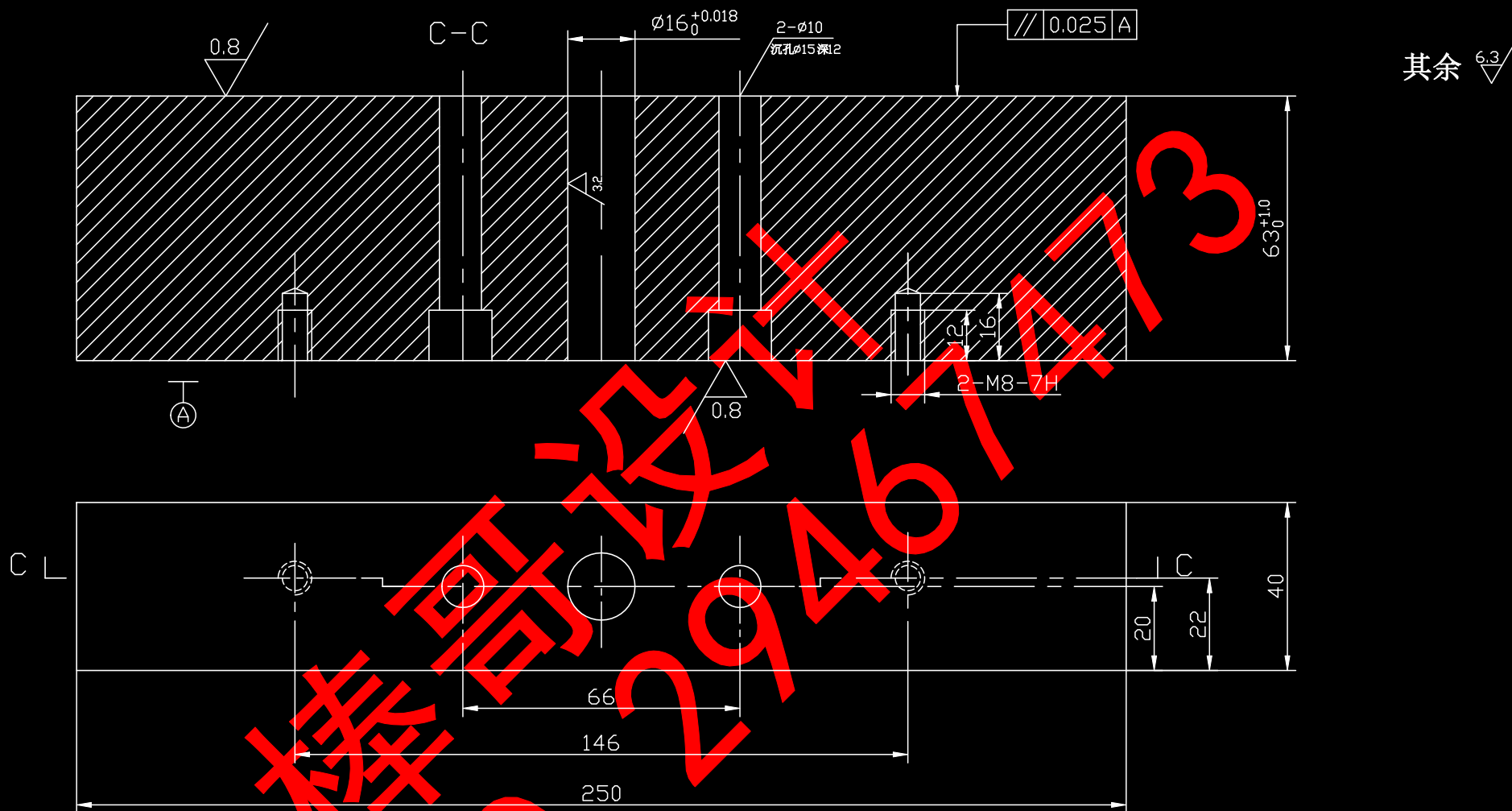


技术要求

- 加工前对毛坯进行人工时效处理，以去除毛坯残余应力。
- 垫板棱边须倒钝。
- 零件材料允许代用，但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。
- 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等缺陷。

						45			南华大学机械工程学院 机械054班	
									垫板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记			质量	比例
设计	金坤文	2009.5.3	标准化							1:1
制图	金坤文	2009.5.3								
审核										
工艺			批准			共 9 张			第 7 张	PIM-00-09

A3-垫块

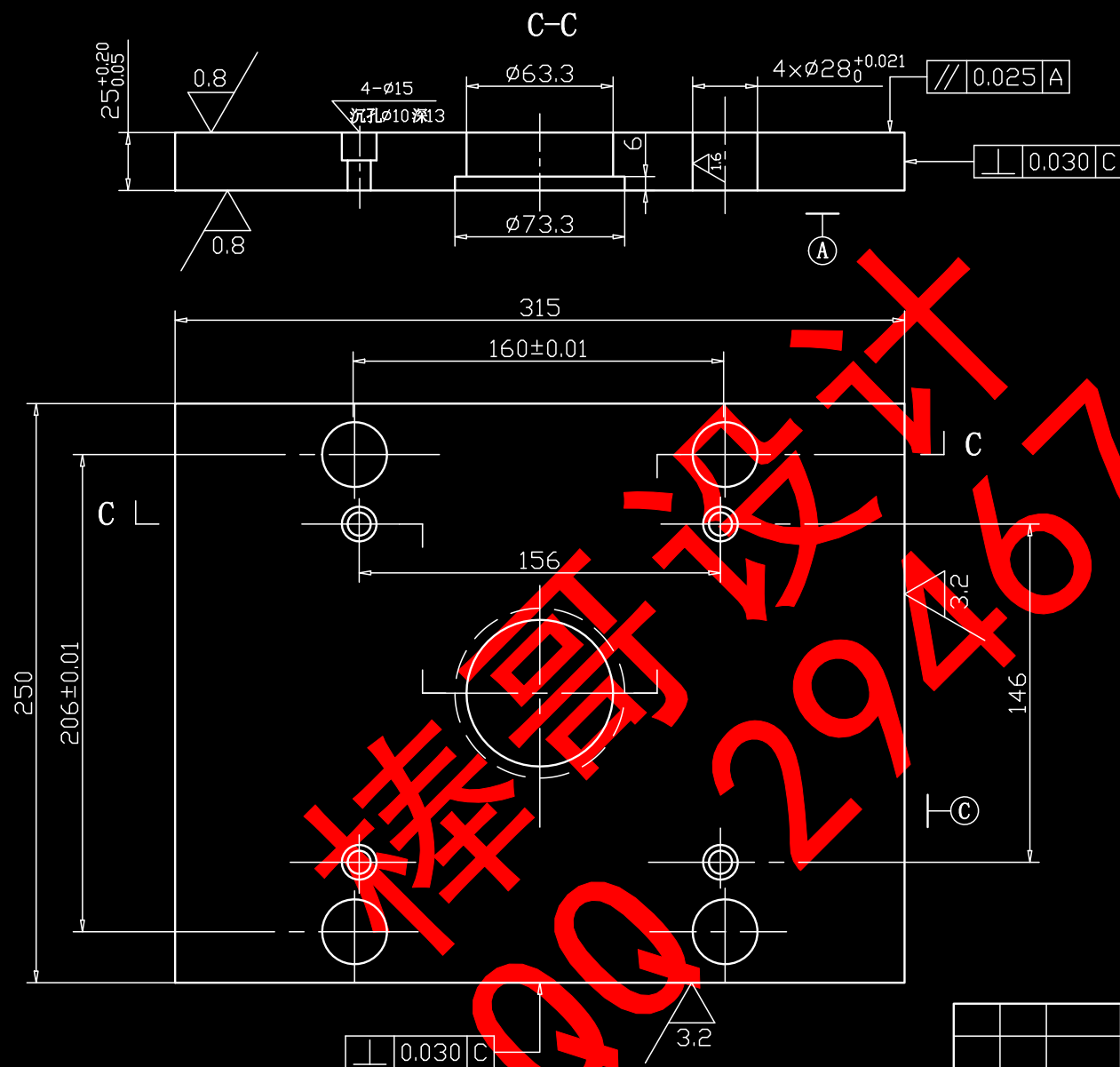


技术要求

- 垫块棱边须倒钝。
- 零件材料允许代用，但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。
- 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等缺陷。

						Q235A			南华大学机械工程学院 机械054班
									垫块
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记	质量	比例	PIM-00-08
设计	金坤文	2009.5.1	标准化					1:1	
制图	金坤文	2009.5.1							
审核									
工艺			批准			共 9 张	第 4 张		

A3-定模固定板



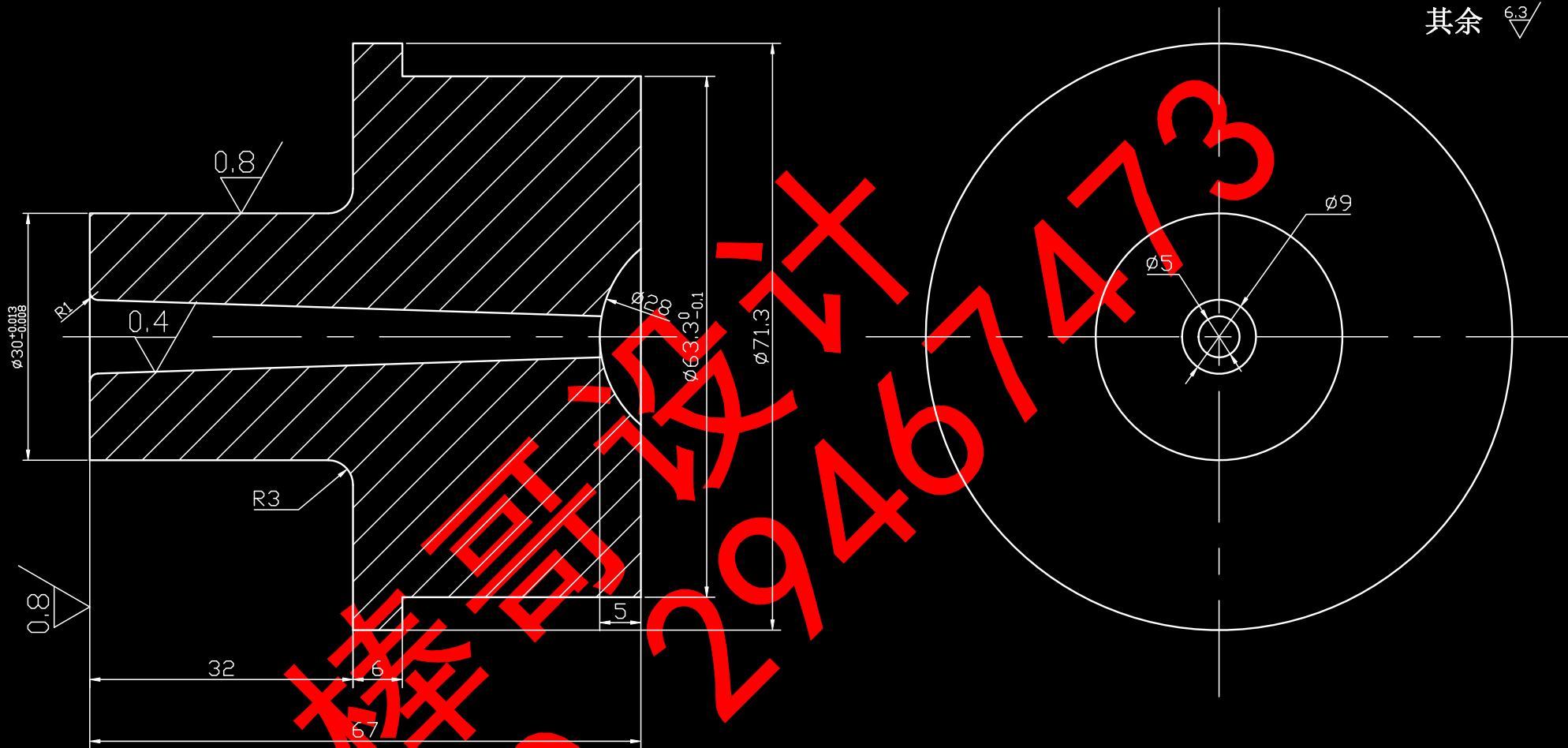
其余 $\nabla_{6.3}$

技术要求

1. 加工前对毛进行时效处理，以去处毛坯残余应力。
2. 模板棱边须倒钝。
3. 零件材料允许代用，但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。
4. 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等缺陷。

						Q235A				南华大学机械工程学院 机械054班				
										阶段标记		质量	比例	定模固定板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日									
设计	金坤文	2009.5.2	标准化								PIM-00-01			
制图	金坤文	2009.5.2								1:2				
审核														
工艺			批准			共 9 张		第 5 张						

A3-浇口套



技术要求

1. 未注倒角为 $1 \times 45^\circ$ 。
2. 零件材料允许代用，但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。
3. 零件表面经目测不允许有锈斑、裂纹、夹杂物、凹坑、氧化斑点和影响使用的划痕等陷。

						T8A			南华大学机械工程学院 机械054班	
									浇口套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记		质量	比例	PIM-00-04
设计	金坤文	2009.5.2	标准化							
制图	金坤文	2009.5.2							2:1	
审核										
工艺			批准			共 9 张		第 3 张		