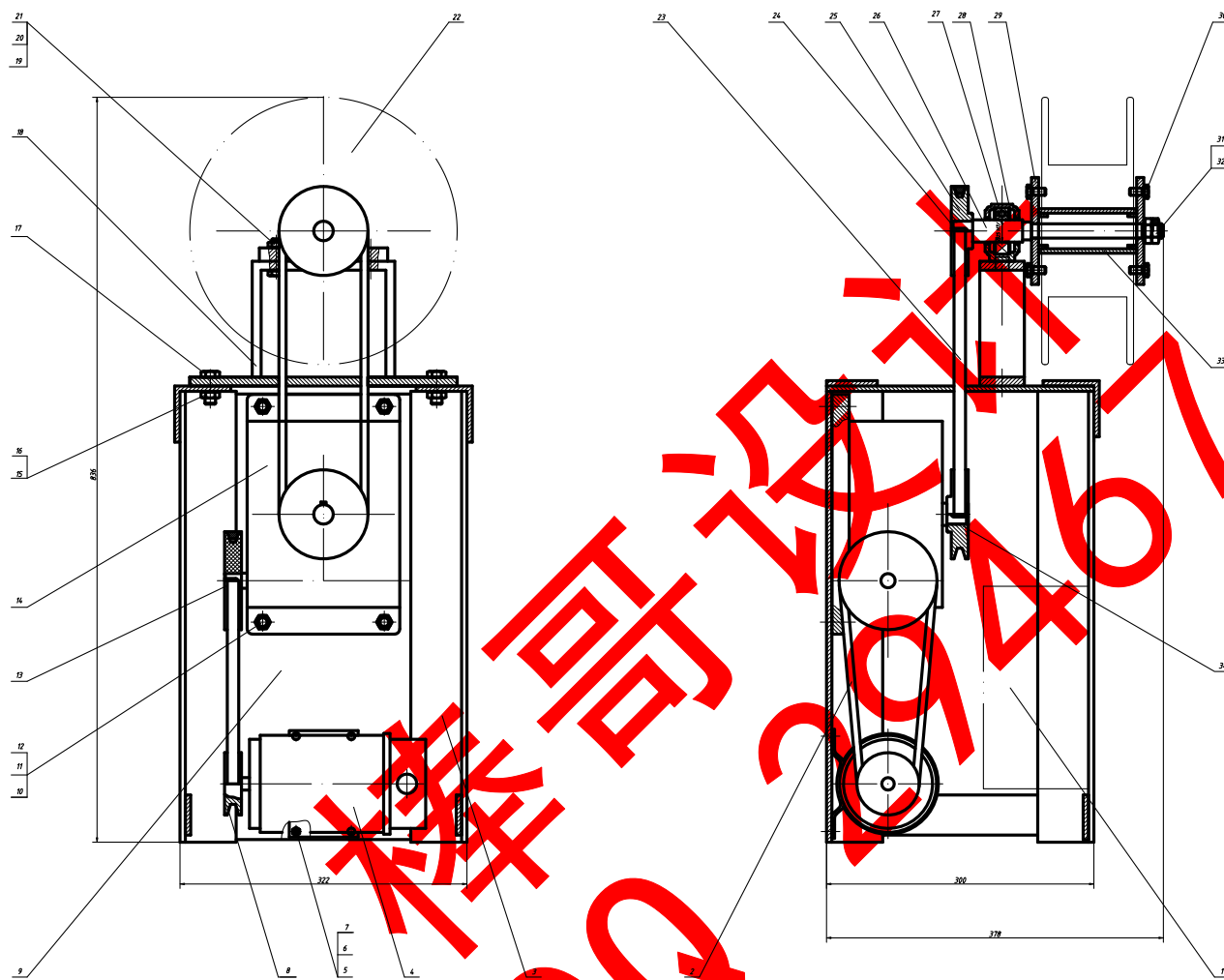


A0总装图 (1 : 2)

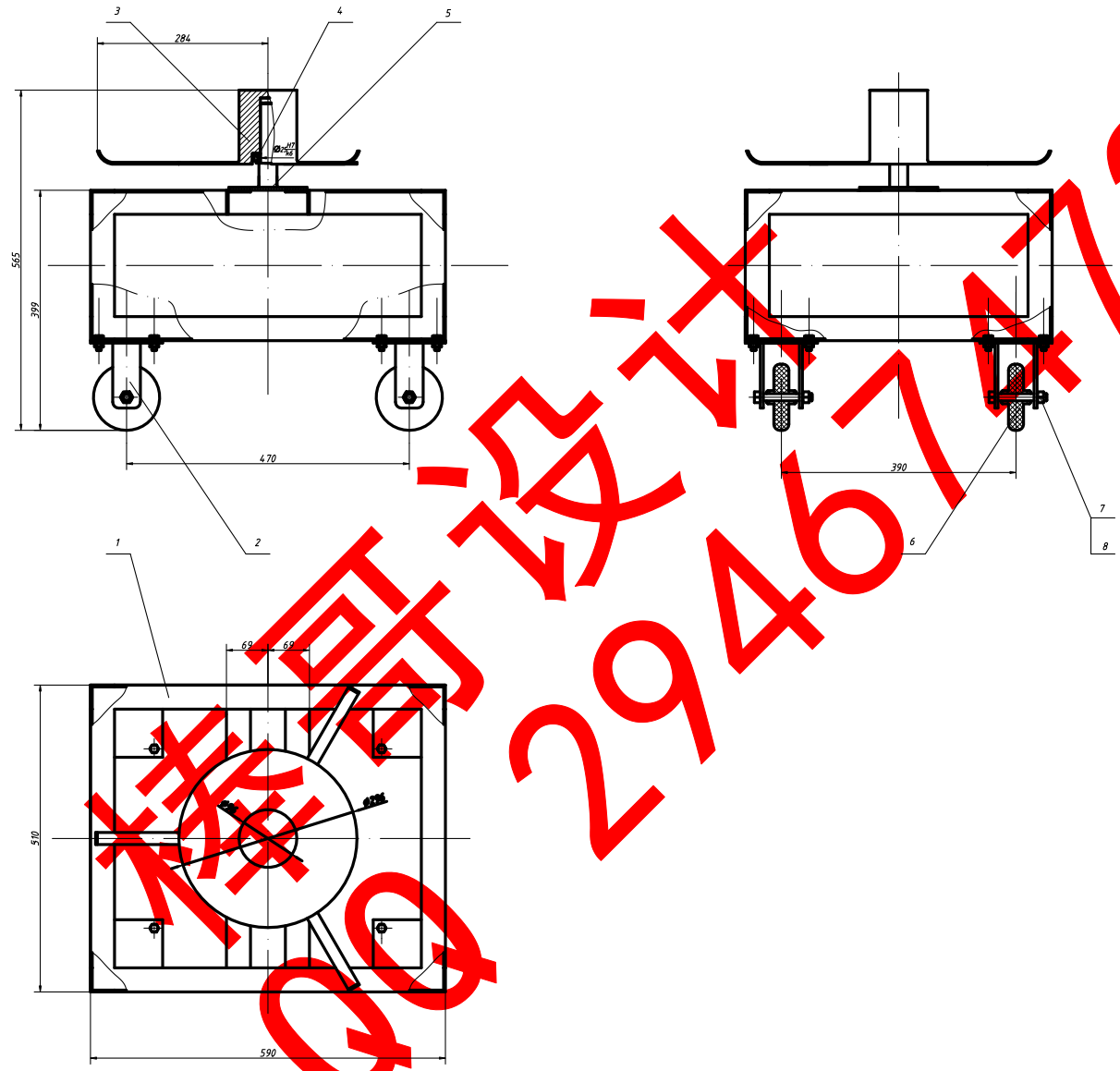


技术要求

1. 减速比不宜过大, 以免尺寸过大造成结构大大而难以装配;
2. V带传动中, 两个带轮及所在轴的中心必须平行在一个平面内。

24	1号轴	1	HT200	G9739-39	RS.00-00-01
33	2号轴	1	G235		RS.00-00-01
34	3号轴	2	G235	G8670-86	M16
31	轴套	1	45	G95-85	16
29	轴套	4	G235	G85783-86	M10x25
28	轴套	2	G235		RS.00-00-06
24	轴承盖	1	HT50	G97819-87	S2425
27	螺母轴套	1	G6	G1276	
26	轴套	1	45		RS.00-00-01
25	1号轴	1	HT200	G9739-39	RS.00-00-01
24	2号轴	1	45	G97819-87	G6x19
23	1号轴	1	轴套		
22	轴套	1	轴套		
21	轴套	2	G235	G8670-86	M10
20	轴套	2	G235	G85783-86	M10x4.5
19	轴套	2	G594c	G93-87	10
18	小齿轮轴套	1	G235		RS.00-00-01
17	轴套	2	G235	G85783-86	M12x40
16	轴套	2	G594c	G93-87	12
15	轴套	2	G235	G8670-86	M12
14	主传动轴套	2	G235	G8670-86	RS.00-00-01
13	1号轴	1	HT200	G9739-39	RS.00-00-01
12	轴套	4	G235	G85783-86	M12x4.5
11	轴套	4	G235	G8670-86	M12
10	轴套	4	G594c	G93-87	12
9	电动机轴套	1	G235		
8	1号轴	1	HT200	G9739-39	RS.00-00-01
7	轴套	4	G235	G85783-86	M10x20
6	轴套	4	G235	G8670-86	10
5	轴套	4	G594c	G93-87	8
4	主传动轴套	1			
3	轴套	1	G235		RS.00-00-01
2	1号轴	1	轴套		
1	1号轴	1	轴套		
序号	名称	数量	材料	规格	备注(型号)
	轴套及轴套套	1	轴套	RS.00-00-01	无头套
			轴套	1.2	无头套
合计	材料	66.5			
合计	材料	96.5			
	零件设计				西安交通大学 材料4-1

A1大焊丝盘支架 (1:4)

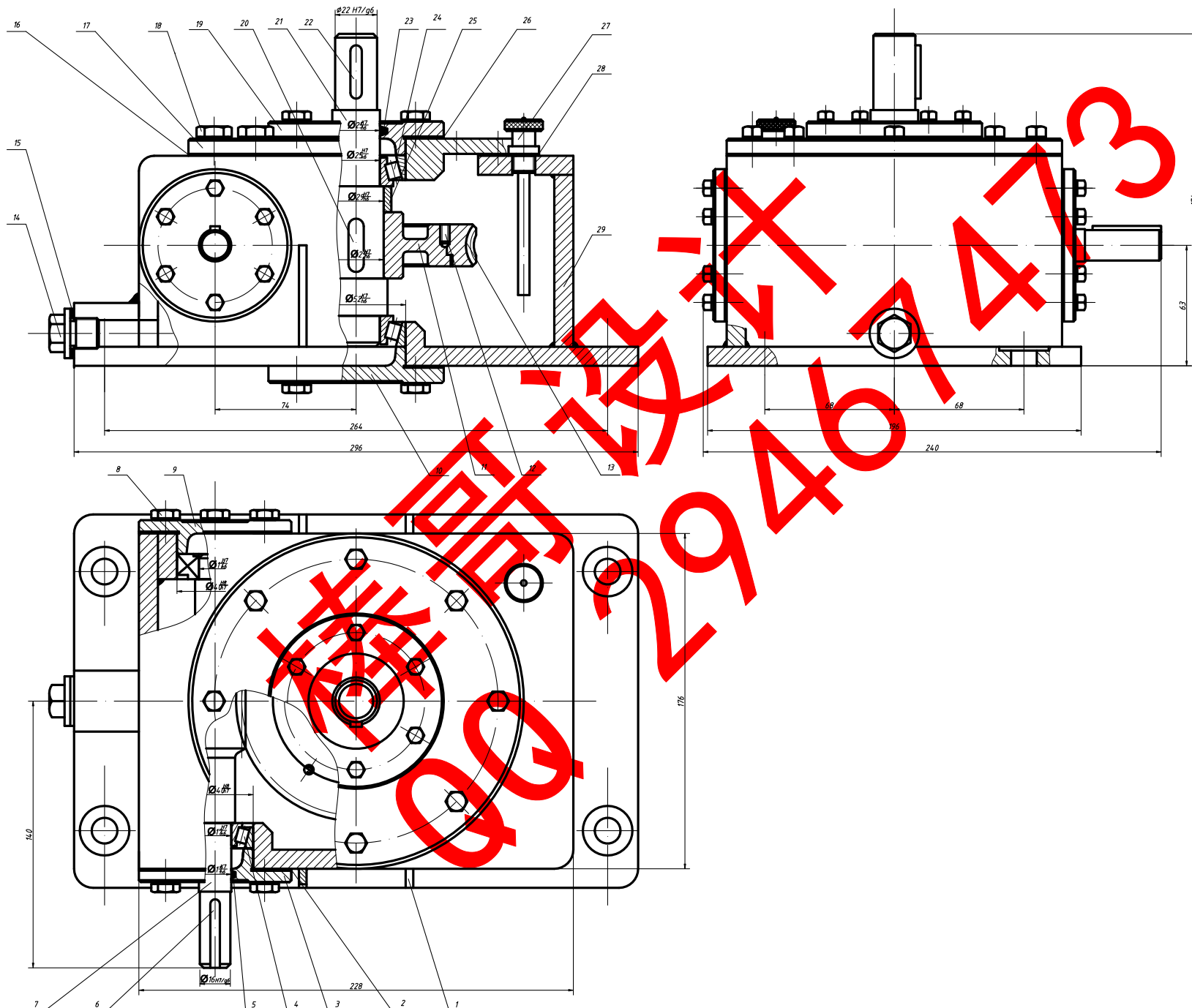


技术要求

1. 焊后进行有效的热处理;

8	螺母	4	Q235	GB27-88	M16×90
7	螺母	4	Q235	GB6170-86	M16
6	橡胶垫子	1			
5	支撑架	1	Q235		N5
4	圆螺母子母承	1		GB/T297	30205
3	托架	1	Q235		
2	脚支架	1	Q235		
1	主架	1	Q235		N1
序号	名称	数量	材料	标准	备注
大焊丝盘支架			图号	比例	第几张
			比例	1:4	共几张
设计	刘 刚	06.5	毕业设计		西南交通大学 材料02-1班
绘图	刘 刚	06.5			
审核					

A1减速器（带油塞）



减速器特性

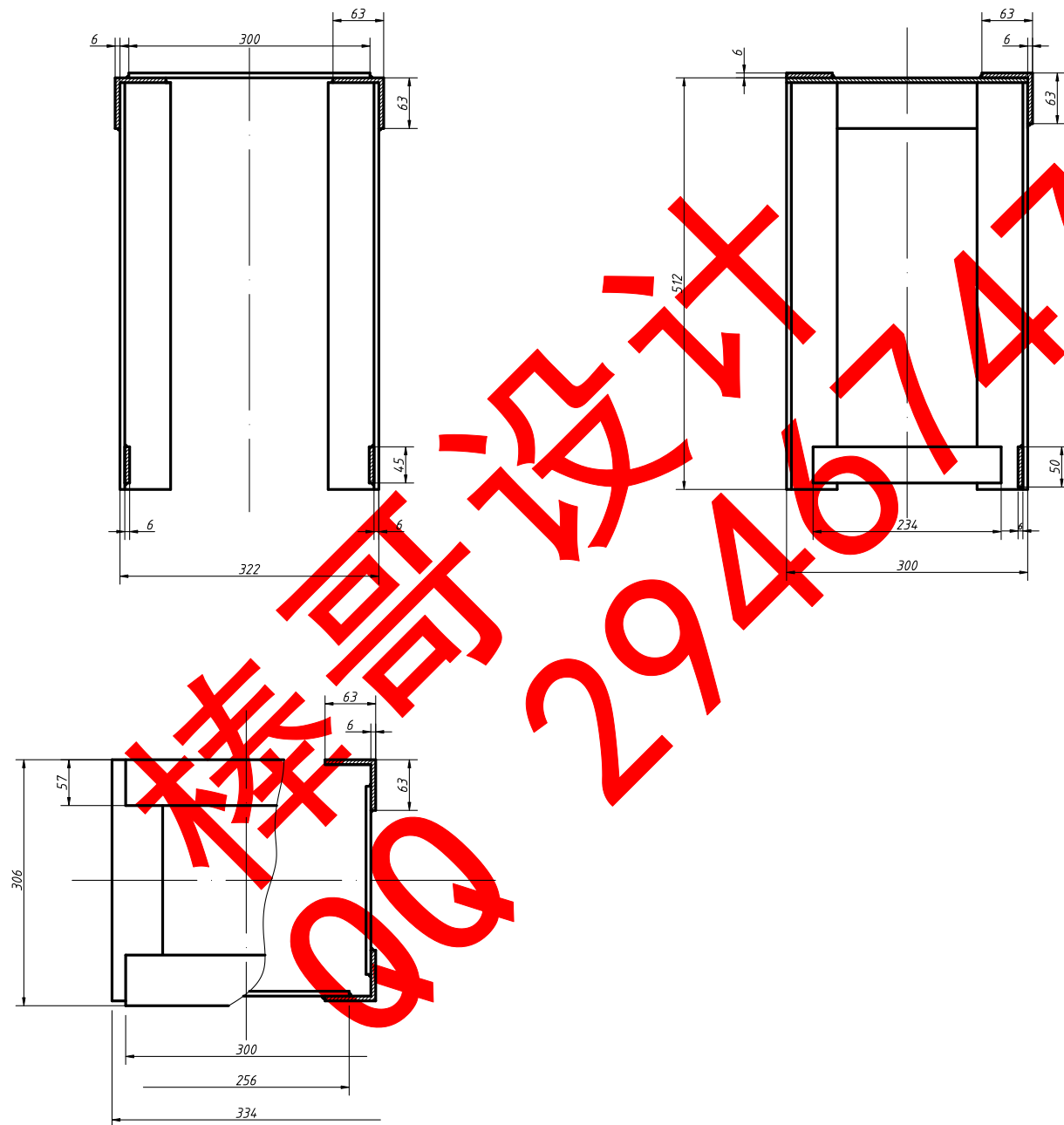
P_1 (kW)	n_1 (r/min)	i	η	z_1	z_2	m_n	β
0.03196	1500	60	0.45	1	60	2	4°5'2"

技术要求

- 箱体焊后要进行有效的退火处理；
- 装配前，滚动轴承用汽油清洗，其他零件用煤油清洗，箱体内部涂防锈油漆；
- 轴承安装时通过调整垫片获得0.15至0.4mm的轴向间隙；
- 减速器外表面涂绿色油漆。

29	箱体	1	Q235			
28	封油垫	1	石棉橡胶板			组合件
27	杆式油杯	1	Q235			
26	封油垫	2	石棉橡胶板			
25	套筒	1	GBF			
24	圆锥滚子轴承	2	GB/T297	30205		
23	毡圈密封	1	半粗羊毛毡			
22	键	1	45	GB1096-79	6×28	
21	蜗轮轴	1	45			
20	键	1	45	GB1096-79	8×28	
19	轴承盖	1	HT150			
18	螺栓	8	Q235		M10×25	
17	螺栓	1	Q235			
16	封油垫	1	石棉橡胶板			
15	封油垫	1	石棉橡胶板			
14	排油螺塞	1	Q235			
13	蜗轮轴衬	1	ZCuAl10Fe3			
12	螺母	6	Q235			
11	蜗轮轴衬	1	HT-150		M16×1.5	
10	轴承盖	1	HT-150			
9	轴承盖	1	HT-150			
8	螺栓	24	Q235	GB5783-86	M8×25	
7	蜗杆轴	1	45			
6	键	1	45	GB1096-79	C5×36	
5	毡圈密封	1	半粗羊毛毡			
4	圆锥滚子轴承	2	GB/T297	30203		
3	轴承盖	1	HT150			
2	封油垫	2	石棉橡胶板			
1	螺栓	4	Q235	GB700-88		
序号	名称	数量	材料	标准	备注	
减速器装配图			图号	比例	1:2	第几张
设计	刘 刚	06.5	毕业设计		西南交通大学 材料02-1班	
绘图	刘 刚	06.5				
审核						

A2机架 (1 : 4)

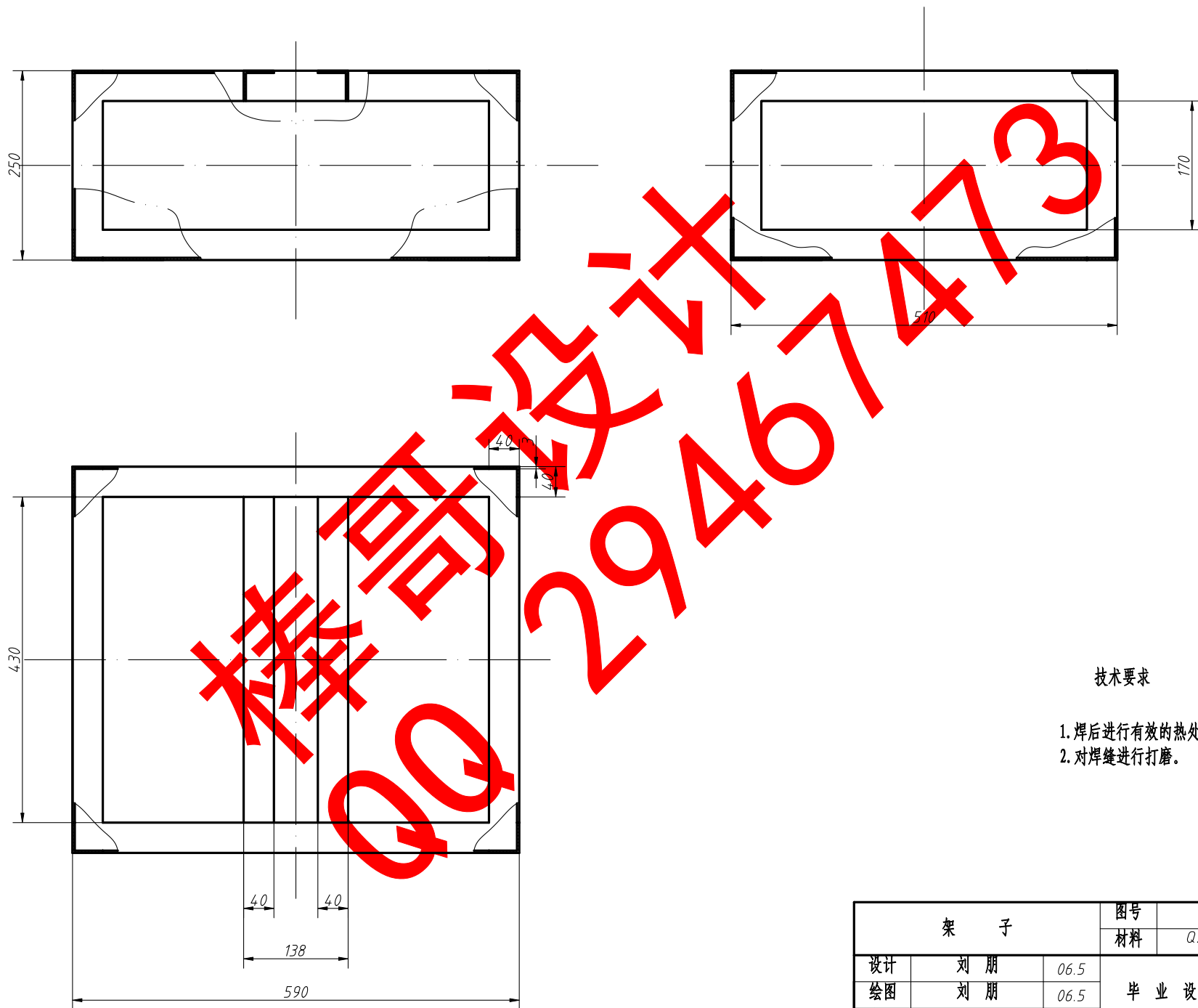


技术要求

1. 焊角尺寸 $K=5\text{mm}$;
2. 焊后要进行打磨.
3. 电动机和减速器安装板直接与机架汉在一起.

绕丝机主机架			图号	比例	1:4	第几张
设计	刘朋	06.5	材料	Q235	数量	1
绘图	刘朋	06.5	毕业设 计		西南交通大学	
审阅					材料 02-7 班	

A3架子(1: 2)



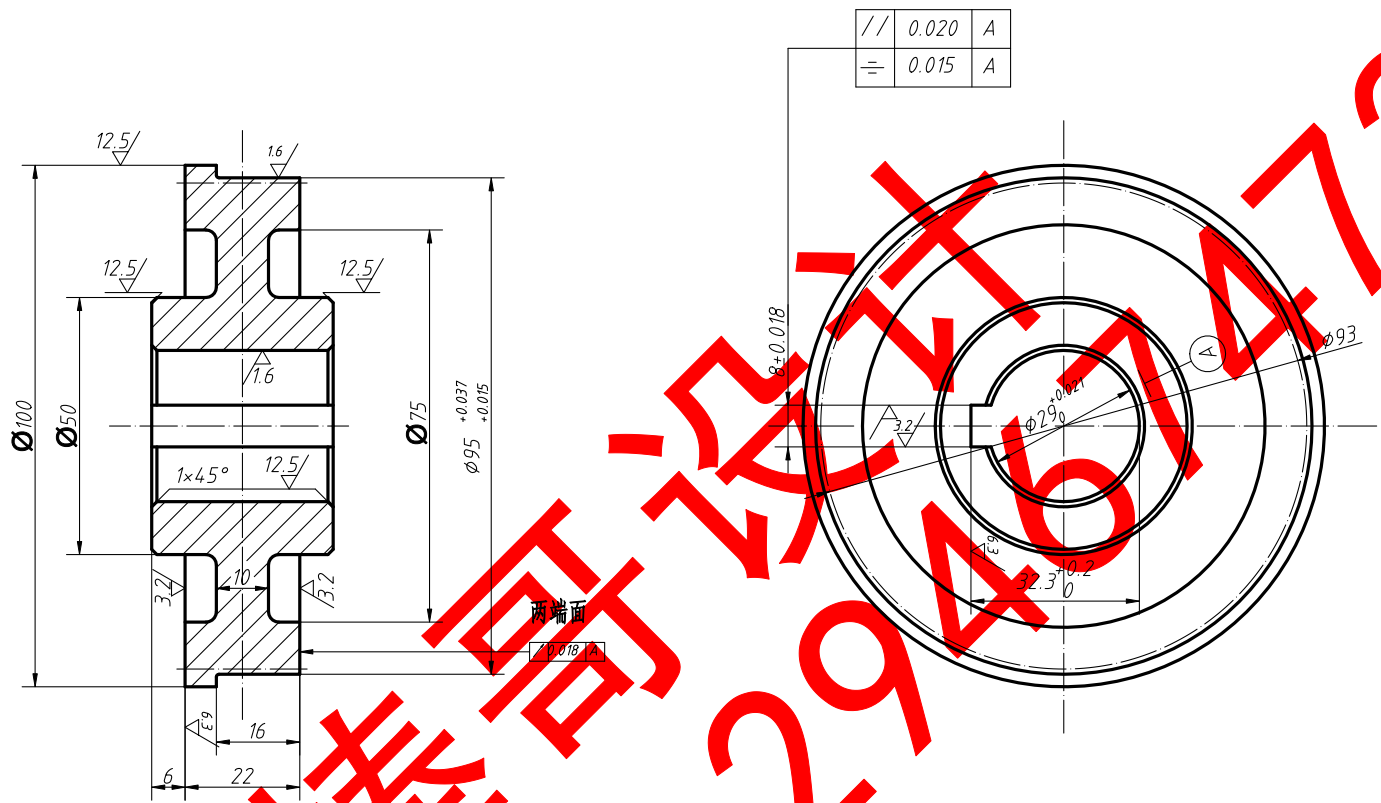
技术要求

1. 焊后进行有效的热处理;
2. 对焊缝进行打磨。

架 子			图号	材料	比例	1:5	第几张
			数量	1	共几张		
设计	刘 朋	06.5	毕 业 设 计	西南交通大学 材料 02-7 班			
绘图	刘 朋	06.5					
审阅							

A3轮芯

其余 

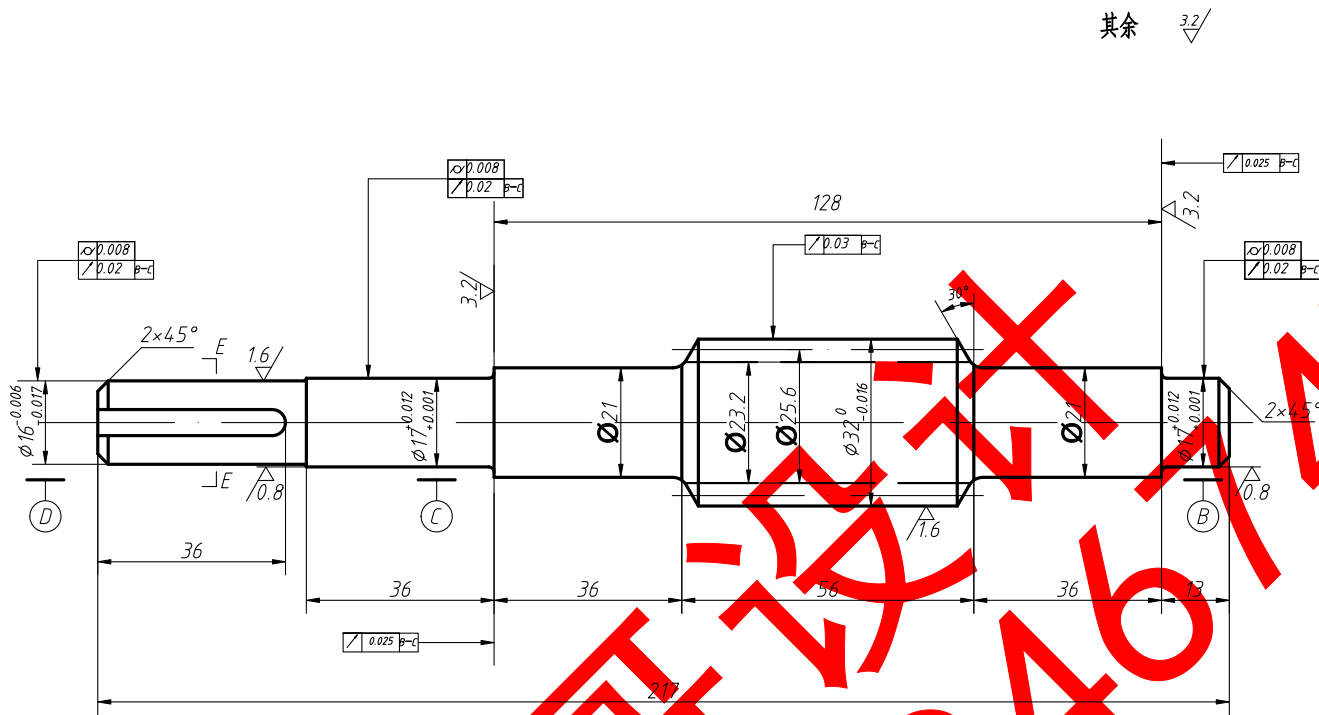


技术要求

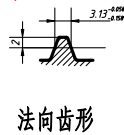
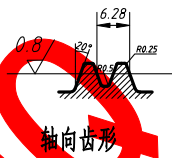
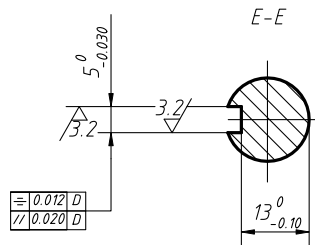
铸造圆角R=2mm

蜗轮轮芯			图号		比例	1:1	第几张
			材料	HT150	数量	1	共几张
设计	刘朋		毕业设计		西南交通大学 材料02-7班		
绘图	刘朋						
审阅							

A3蜗杆



蜗杆形式	阿基米德	
蜗杆头数	Z_1	1
轴向模数	m	2
直径系数	q	14
蜗杆导程角	γ	$4^{\circ}5'2''$
蜗杆螺旋线方向	右旋	
轴向剖面齿形角	α	20°
精度等级 (GB10089)	8f	
中心距	a	74
相啮合蜗杆图号		
轴向齿距极限偏差	$\pm f_{px}$	0.014
轴向齿距累积公差	f_{pxL}	0.025
蜗杆齿形公差	f_{r1}	0.022
蜗杆齿槽径向跳动公差	F_r	0.022

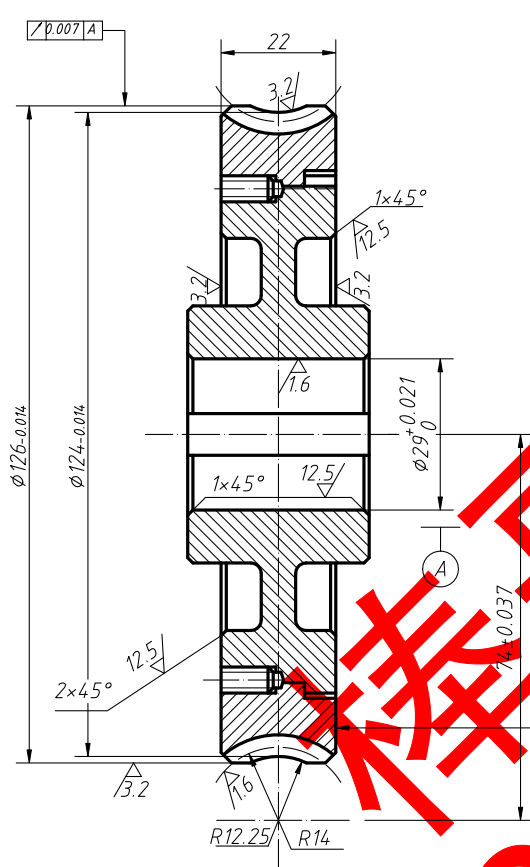


蜗 杆 轴	图号		比例	1:1	第几张
	材料	45	数量	1	共几张
设计	刘 朋	06.5	毕 业 设 计		
绘图	刘 朋	06.5			
审阅					

西南交通大学
材料 02-7 班

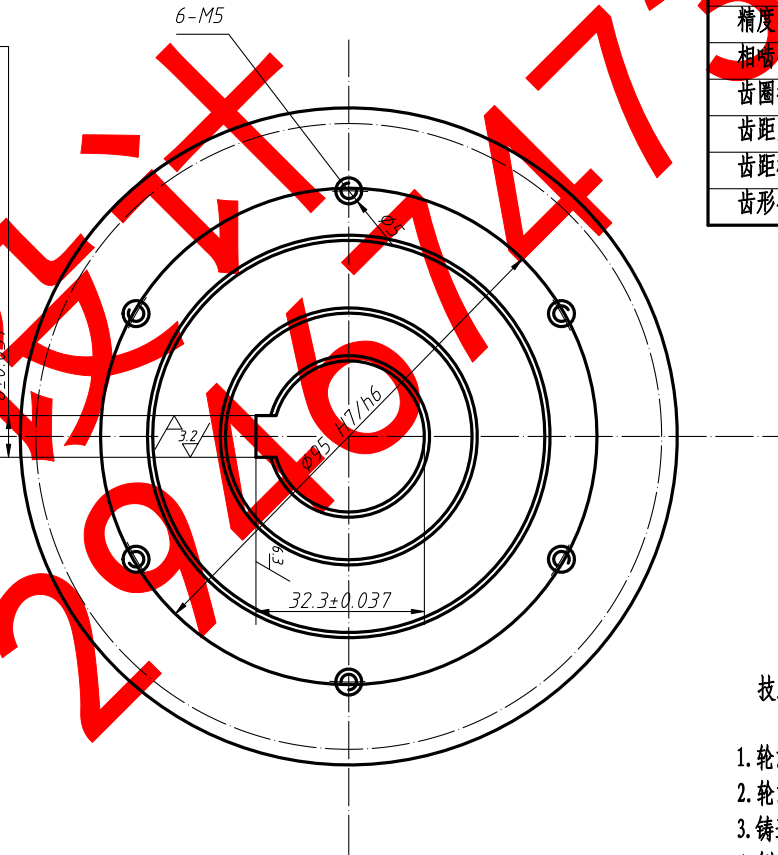
A3蜗轮

其余 



两端面

$\sqrt{0.018} A$



蜗杆形式	阿基米德	
蜗杆轴向模数	<i>m</i>	2
蜗杆头数	<i>Z</i> ₁	1
蜗杆导程角	γ	4°5'2''
蜗杆螺旋线方向		右旋
蜗杆轴向剖面齿形角	α	20°
蜗轮齿数	<i>Z</i> ₂	60
变为系数	<i>x</i>	0
精度等级 (GB10089)	8f	
相啮合蜗杆图号		
齿圈径向跳动公差	<i>F</i> _r	0.050
齿距累积公差	<i>F</i> _p	0.090
齿距极限偏差	$\pm f_{pt}$	0.020
齿形公差	<i>f</i> _{r2}	0.014

技术要求

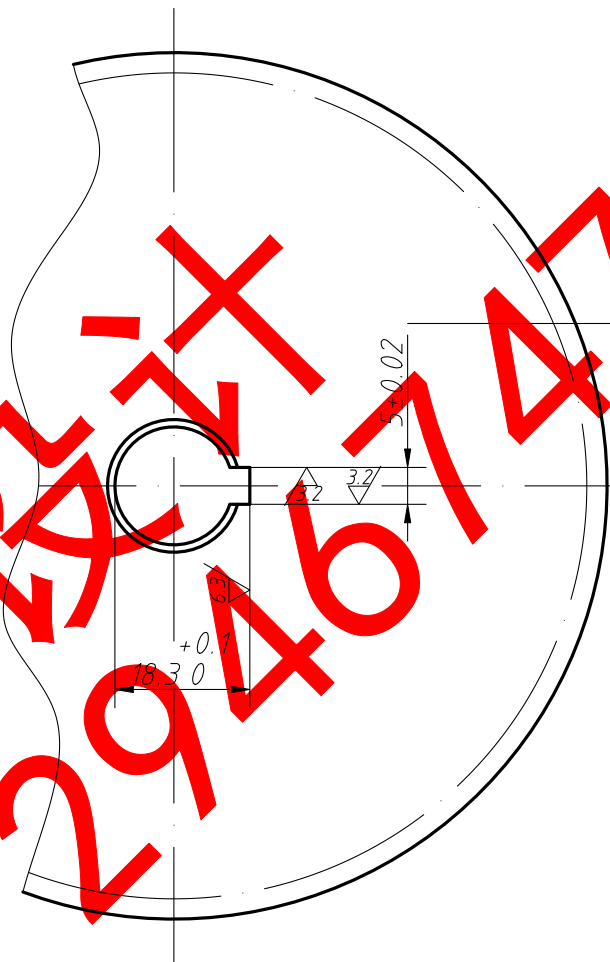
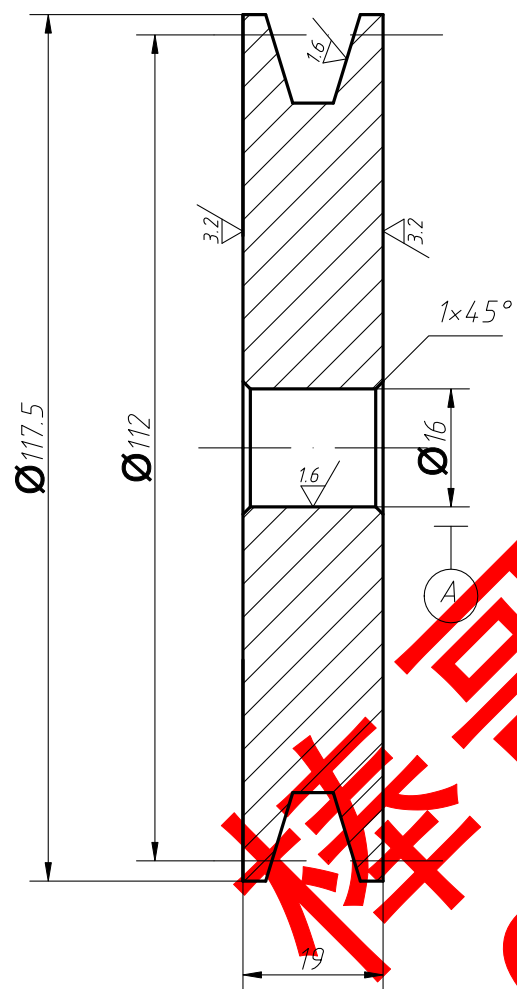
1. 轮芯与轮缘装好以后再钻螺纹孔;
2. 轮芯用HT150, 轮缘用ZCuAl10Fe3, 螺钉用Q235;
3. 铸造圆角R=2MM
4. 倒角1×45°

蜗 轮			图号	比例	1:1	第几张
			材料	数量	1	共几张
设计	刘 朋	06.5	毕 业 设 计	西南交通大学 材 料 02-7 班		
绘图	刘 朋	06.5				
审阅						

蜗 轮 轴			图号		比例	1:1	第几张
			材料	45	数量	1	共几张
设计	刘 朋	06.5	毕 业 设 计		西 南 交 通 大 学 材 料 02-7 班		
绘图	刘 朋	06.5					
审阅							

箱 体			图号		比例	1:2	第几张
			材料	Q235	数量	1	共几张
设计	刘 朋	06.5	毕 业 设 计		西 南 交 通 大 学 材 料 02-7 班		
绘图	刘 朋	06.5					
审阅							

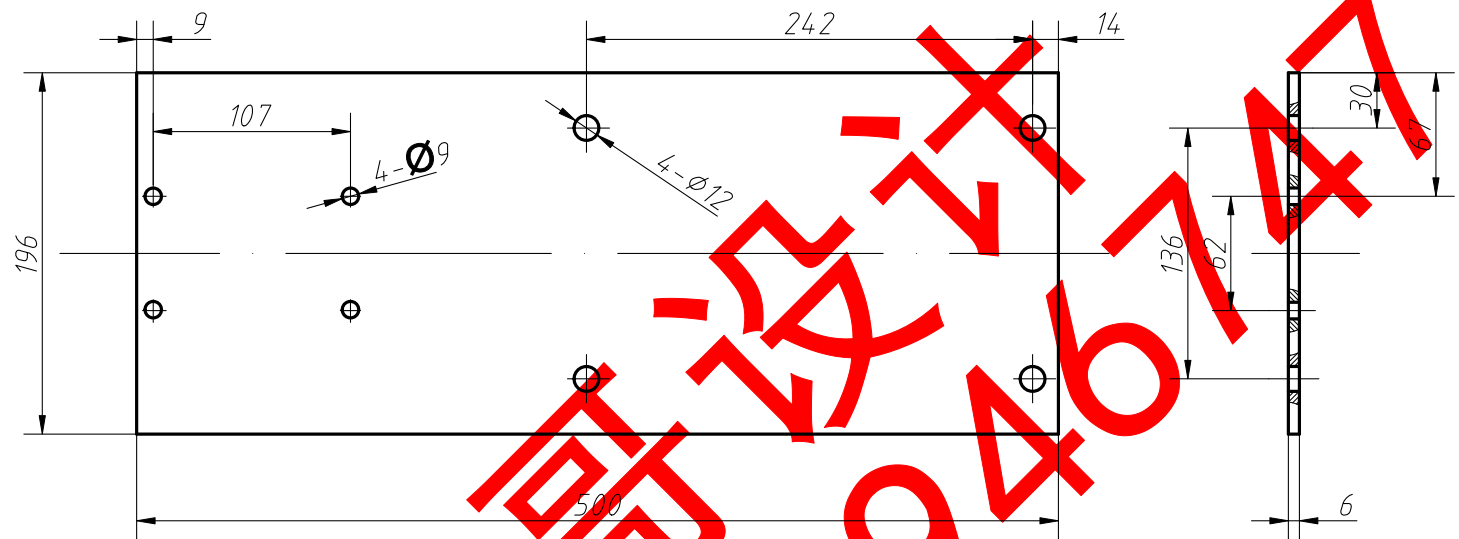
其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



///	0.020	A
==	0.012	A

V 带 轮			图号		比例	1:1	第几张
			材料	HT200	数量	1	共几张
设计	刘 朋	06.5	毕 业 设 计		西南交通大学 材料 02-7 班		
绘图	刘 朋	06.5					
审阅							

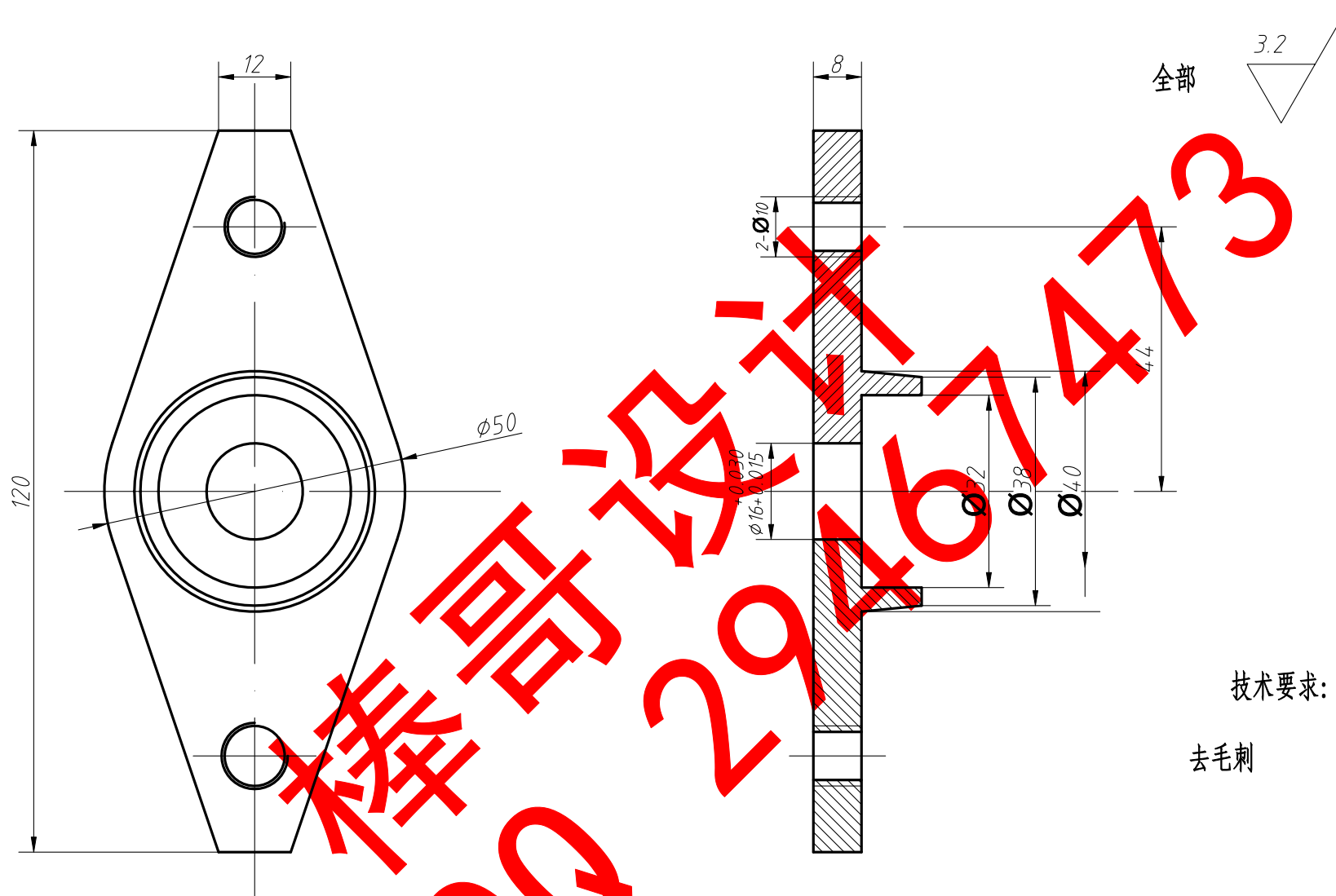
A4安装板



技术要求
1. 去毛刺

电动机及减速器安装板			图号		比例	1: 4	
			材料	Q235	数量	1	
设计	刘 朋	06.5	毕 业 设 计		西南交通大学 材料 02-7 班		
绘图	刘 朋	06.5					
审阅							

A4挡板



技术要求:

去毛刺

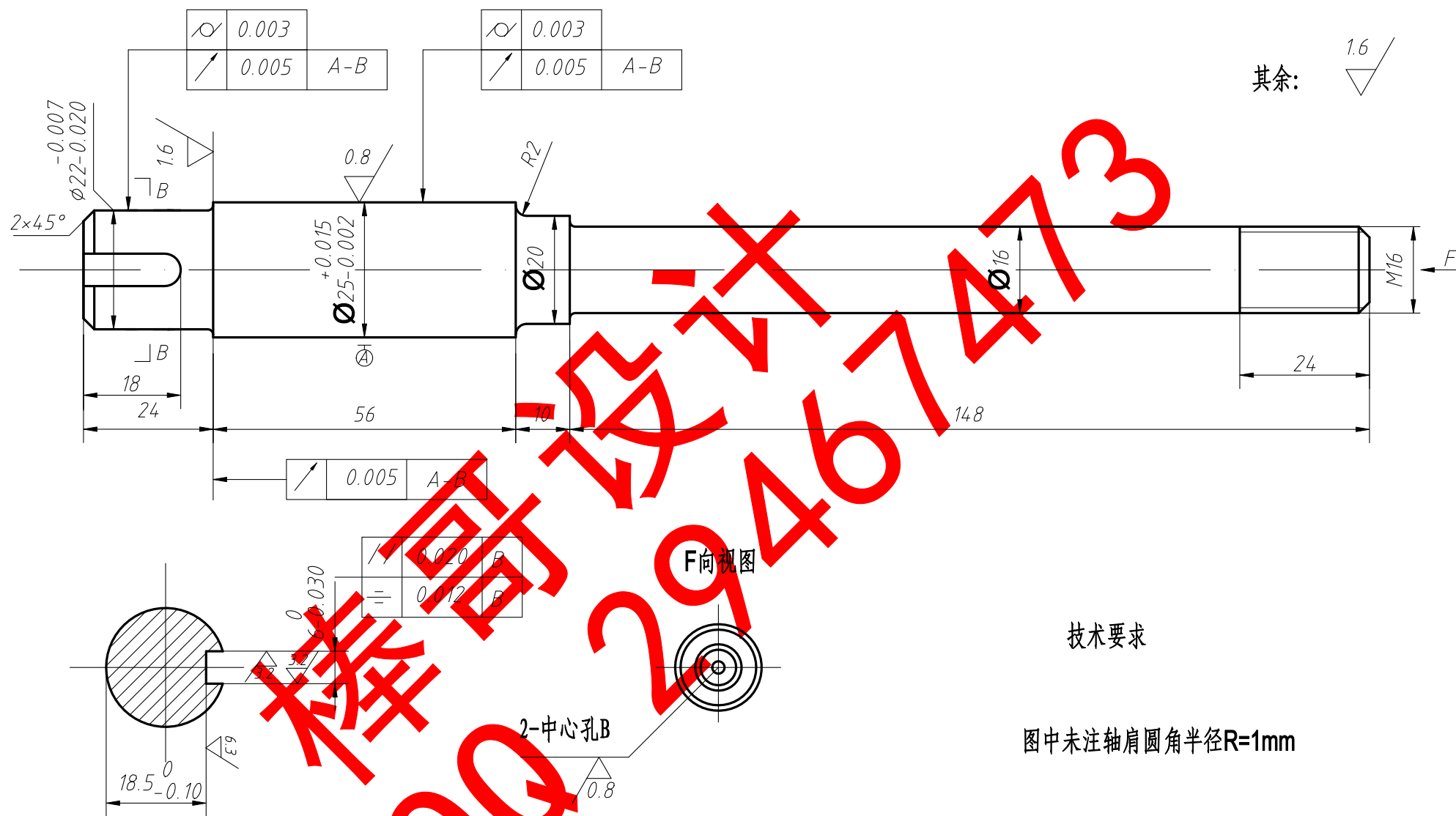
焊丝盘挡板			图号		比例	1:1	第几张
			材料	A3钢	数量	2件	共几张
设计	刘朋	06.5	毕业设 计		西南交通大学 材料 02-7 班		
绘图	刘朋	06.5					
审阅							

A4钢筒



钢 筒			图号		比例	1:1	第几张
			材料	A3钢	数量	1	共几张
设计	刘 朋		毕 业 设 计		西南交通大学 材 料 02-7 班		
绘图	刘 朋						
审阅							

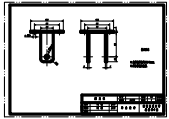
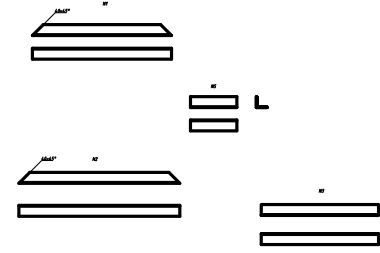
A4工作轴



工 作 轴			图号	比例	1: 1	第几张
			材料	数量	1	共几张
设计	刘 朋	06.5	毕 业 设 计	西南交通大学 材料 02-7 班		
绘图	刘 朋	06.5				
审阅						

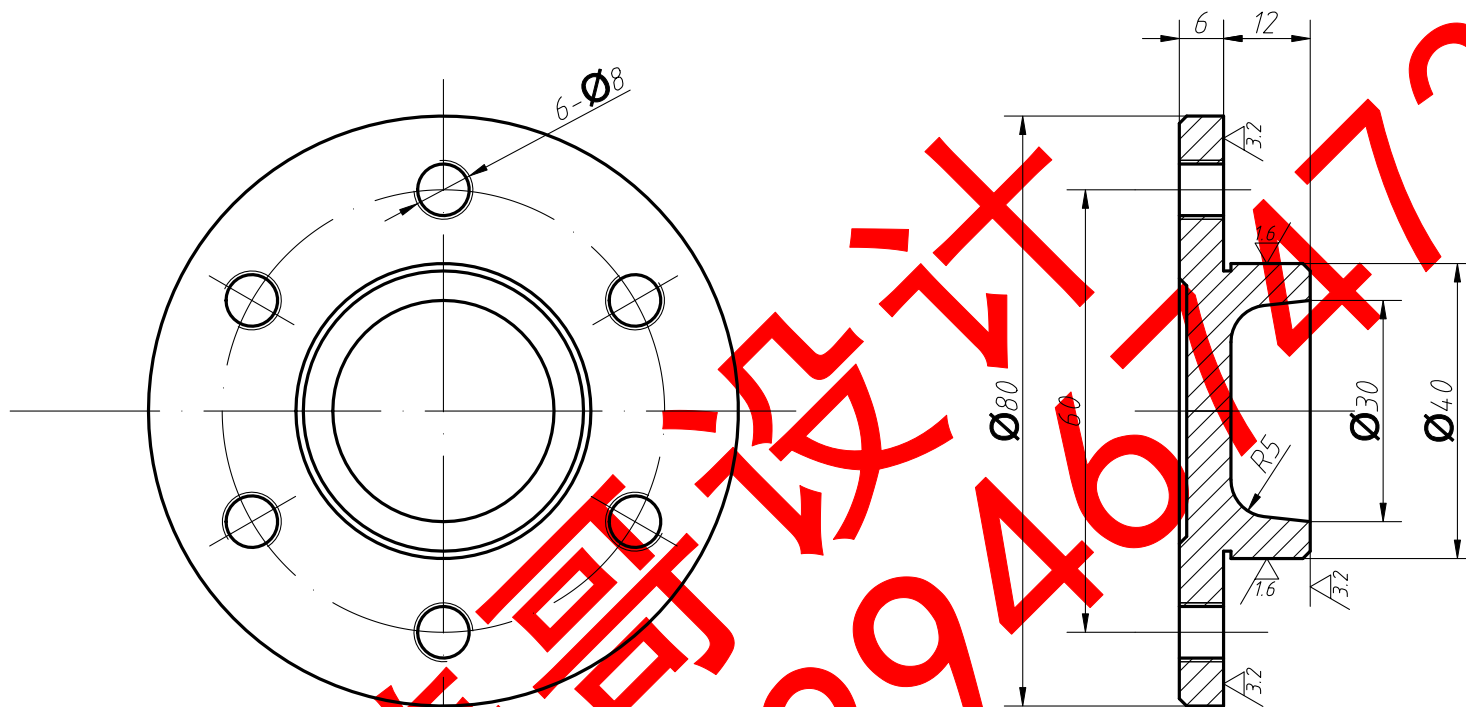
A4脚支架 (1 : 2)

棒哥设计
QQ 29467473



A4蜗杆轴承闷盖

其余 $\sqrt{3.2}$



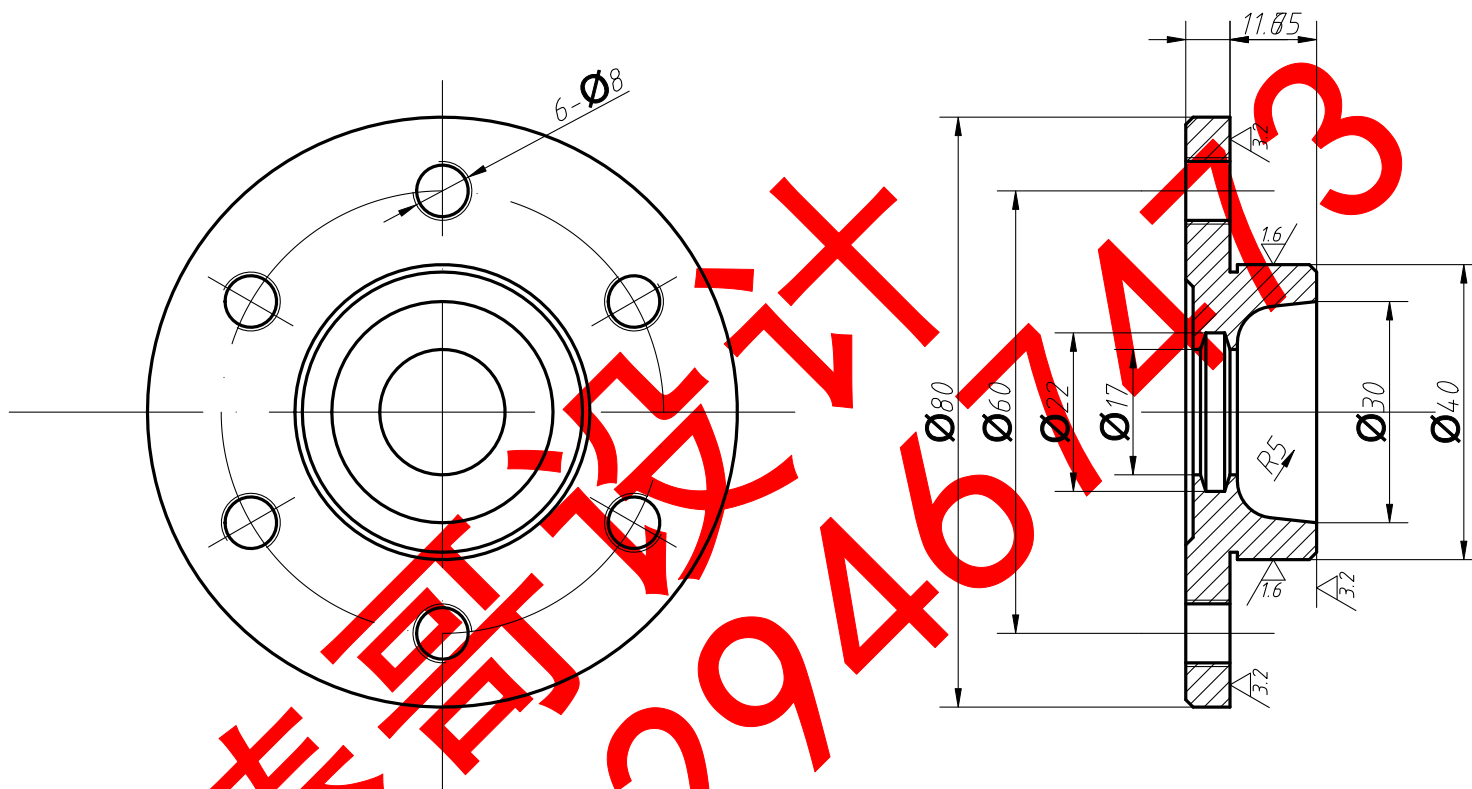
技术要求

倒角为 $2 \times 45^\circ$

蜗杆轴上轴承闷盖			图号		比例	1:1	第几张
			材料	HT150	数量	1	共几张
设计	刘 朋	06.5	毕 业 设 计		西南交通大学 材料 02-7 班		
绘图	刘 朋	06.5					
审阅							

A4蜗杆轴承透盖

其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求

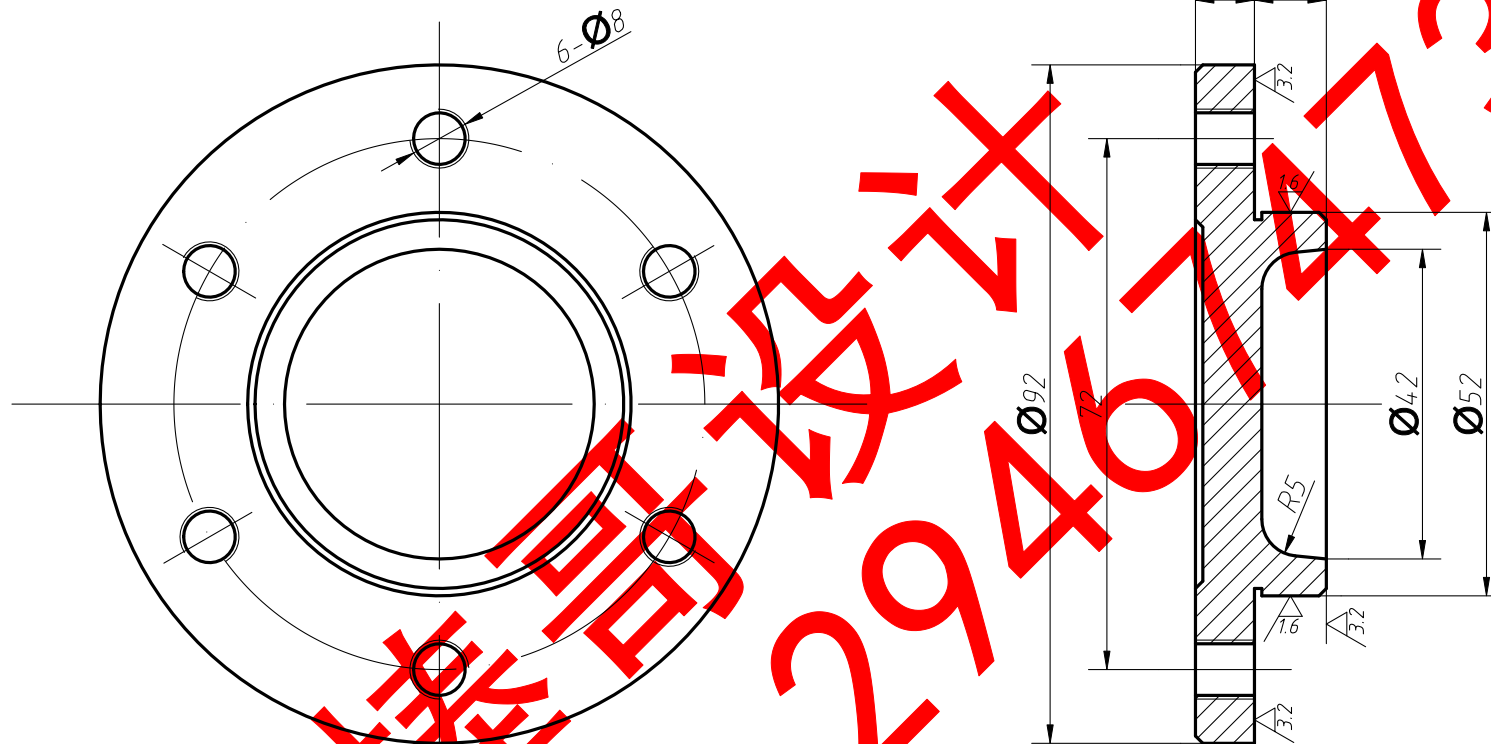
倒角为 $2 \times 45^\circ$

蜗杆轴上轴承透盖			图号		比例	1:1	第几张
			材料	HT150	数量	1	共几张
设计	刘 朋	06.5	毕 业 设 计		西南交通大学 材料 02-7 班		
绘图	刘 朋	06.5					
审阅							

蜗 轮 轴			图号		比例	1:1	第几张
			材料	45	数量	1	共几张
设计	刘 朋	06.5	毕 业 设 计		西南交通大学 材料 02-7 班		
绘图	刘 朋	06.5					
审阅							

A4蜗轮轴承闷盖

其余 $\sqrt{3.2}$



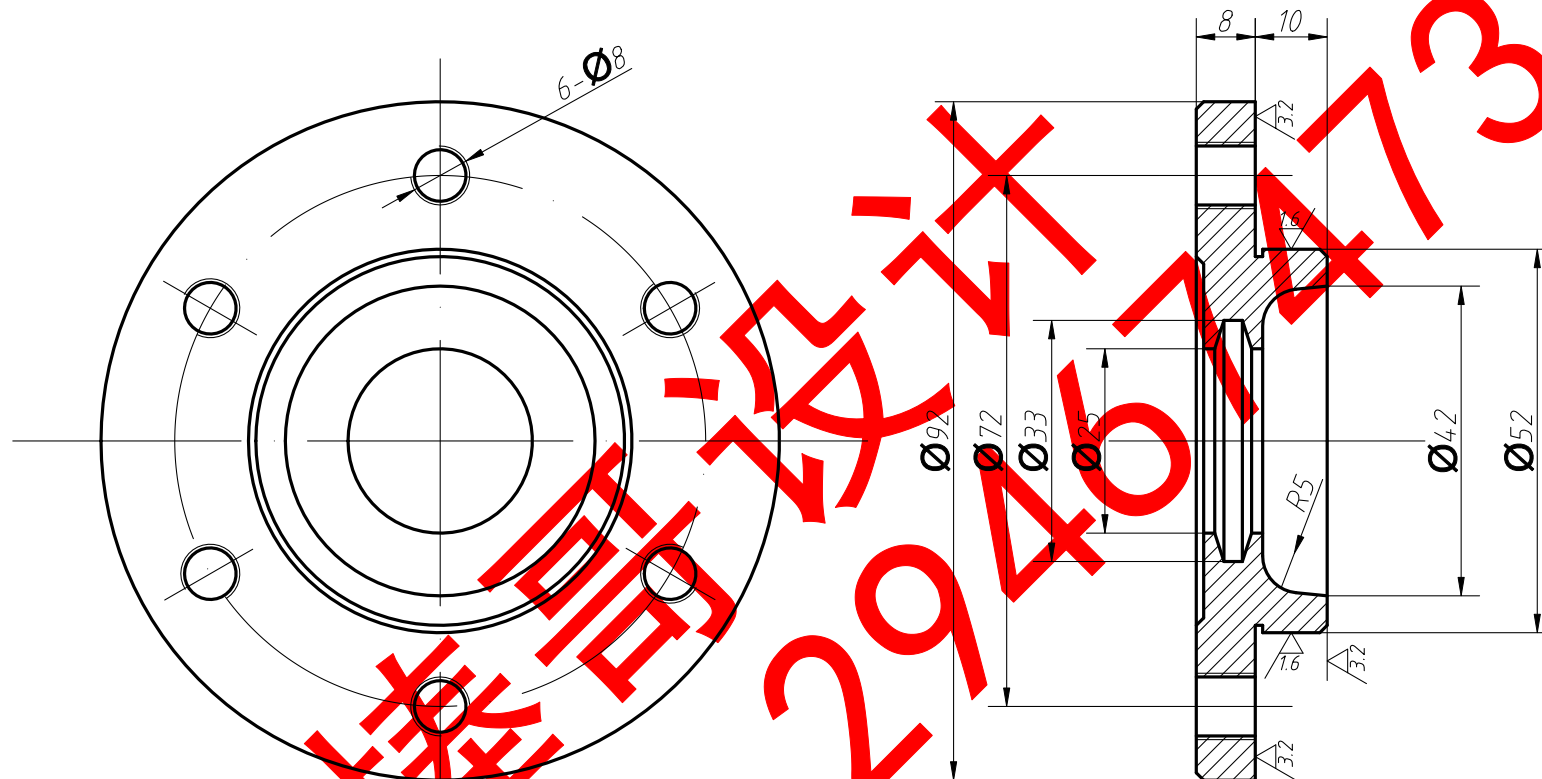
技术要求

倒角为 $2 \times 45^\circ$

蜗轮轴上轴承闷盖			图号		比例	1:1	第几张
			材料	HT150	数量	1	共几张
设计	刘 朋	06.5	毕 业 设 计		西南交通大学 材料 02-7 班		
绘图	刘 朋	06.5					
审阅							

A4蜗轮轴承透盖

其余 $\sqrt[3.2]{}$



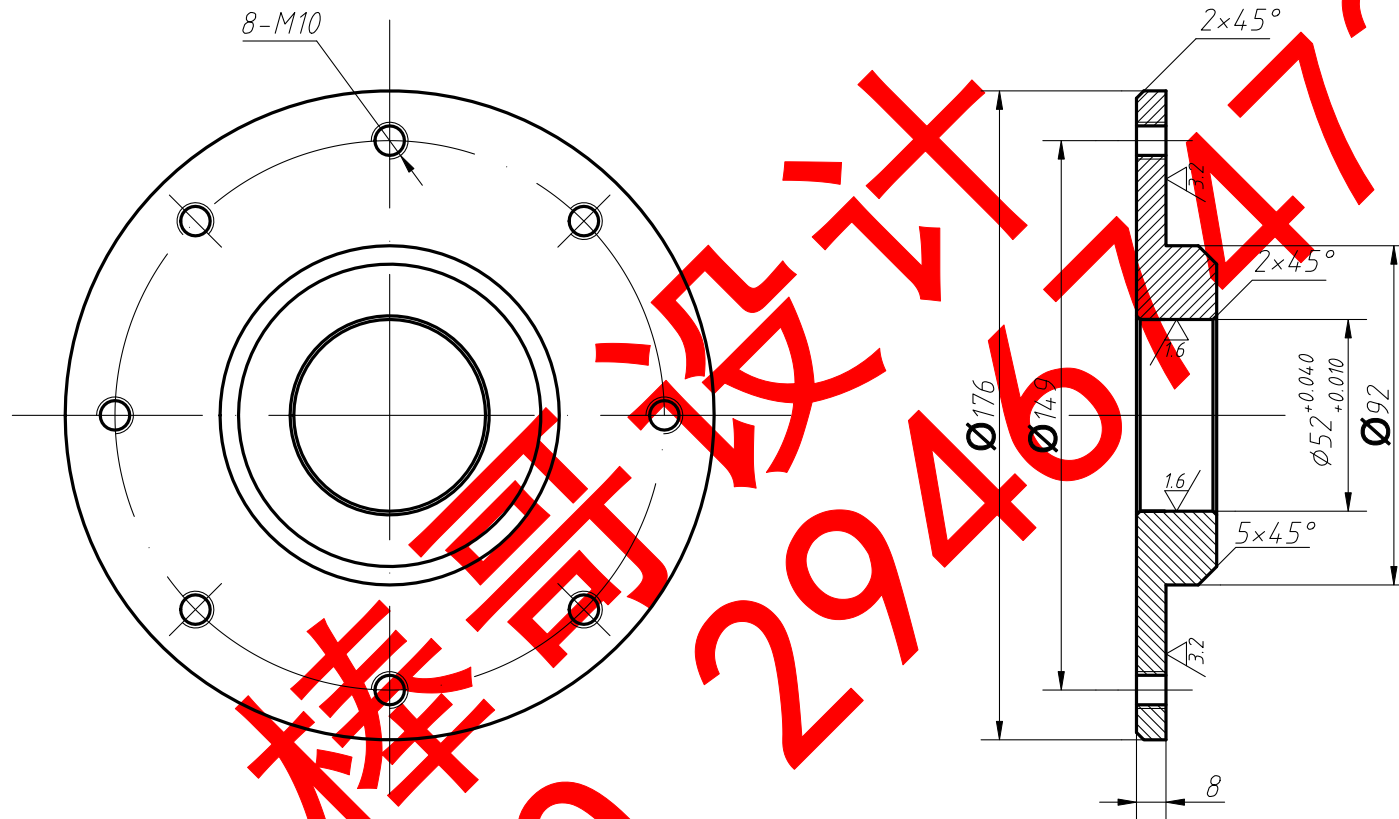
技术要求

倒角为 $2 \times 45^\circ$

蜗轮轴上轴承透盖			图号		比例	1:1	第几张
			材料	HT150	数量	1	共几张
设计	刘 朋	06.5	毕 业 设 计		西南交通大学 材料 02-7 班		
绘图	刘 朋	06.5					
审阅							

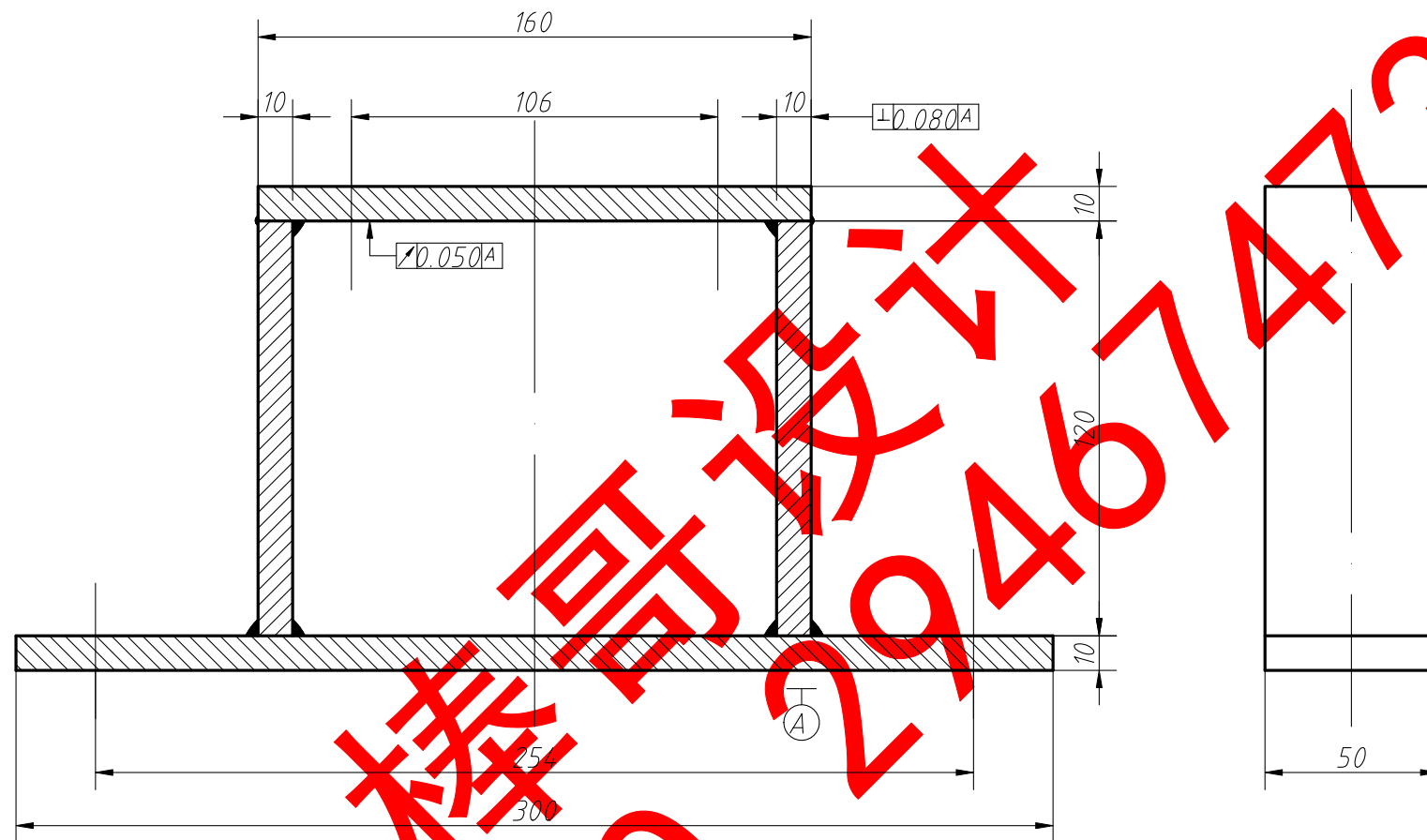
A4箱盖(1: 2)

其余 $\sqrt[6.3]{}$



箱盖			图号		比例	1:2	第几张
			材料	Q235	数量	1	共几张
设计	刘朋	06.5	毕业设计		西南交通大学 材料02-7班		
绘图	刘朋	06.5					
审阅							

A4小焊丝盘支架 (1: 2)



技术要求

1. 角焊缝焊角尺寸 $K=6\text{mm}$;
2. 焊后要进行打磨.

小焊丝盘支架			图号		比例	1:2	第几张
			材料	Q235	数量	1	共几张
设计	刘 朋	06.5	毕 业 设 计		西南交通大学 材料 02-7 班		
绘图	刘 朋	06.5					
审阅							

A4 支撑架 (1 : 2)

棒哥设计
QQ 29467473

