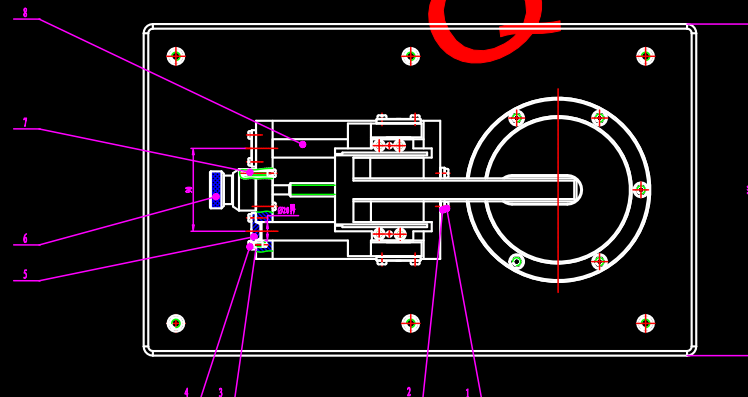
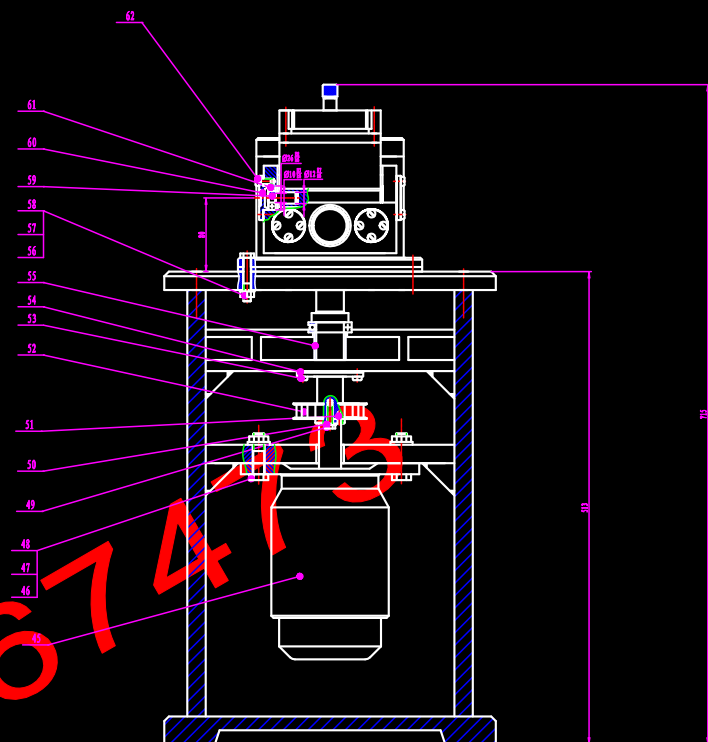
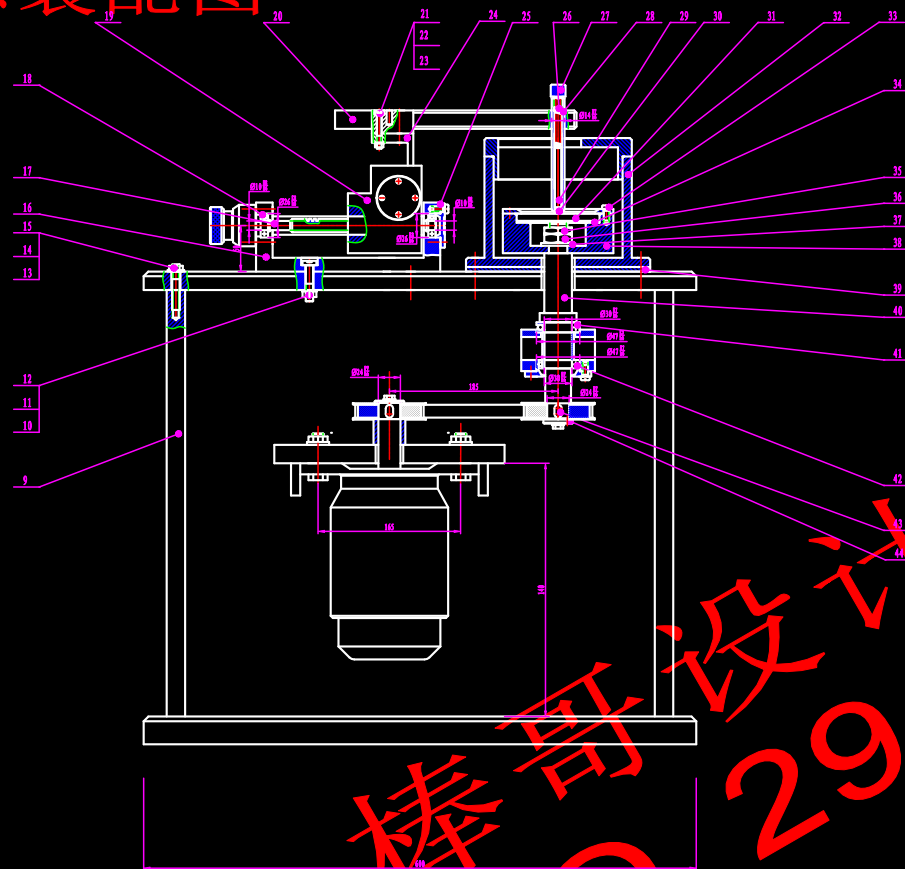


A0-总装配图



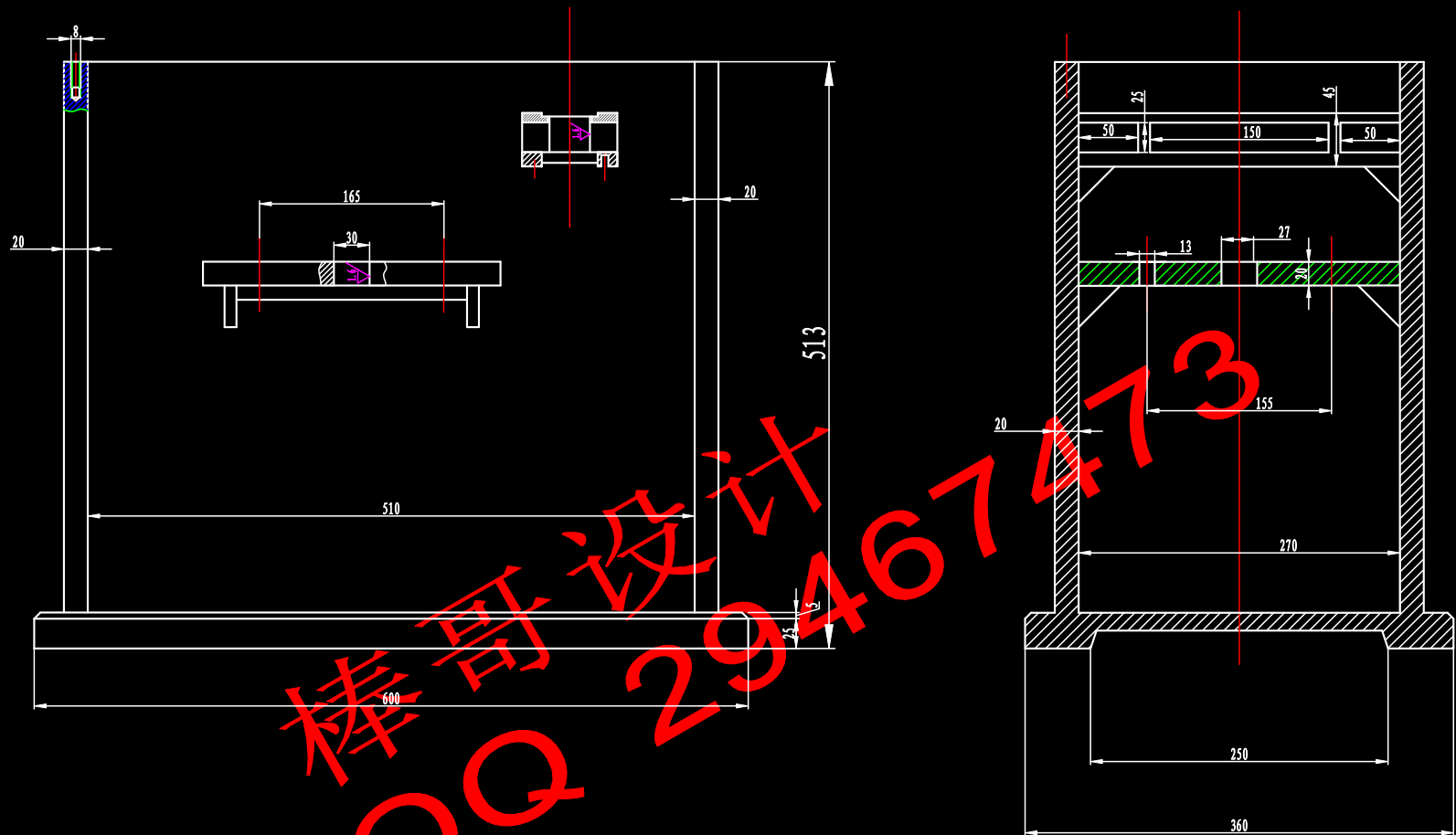
技术要求:

1. 装配前应平齐、磨削使主要配合尺寸、特别是过盈配合尺寸及关键部位进行复量；零件加工表面上不应有划痕、油污等影响零件装配的质量；
2. 装配时轴承套全开用机油加热进行装配，油的温度不得超过100℃；
3. 主轴承的轴向间隙为0.01，其它轴承的轴向间隙为0.15；
4. 轴承外圈固定与壳体轴系轴承座应接触均匀，需油轴承最好用厚于轴颈的瓦圈，平圈。

[illegible]

A1-箱体

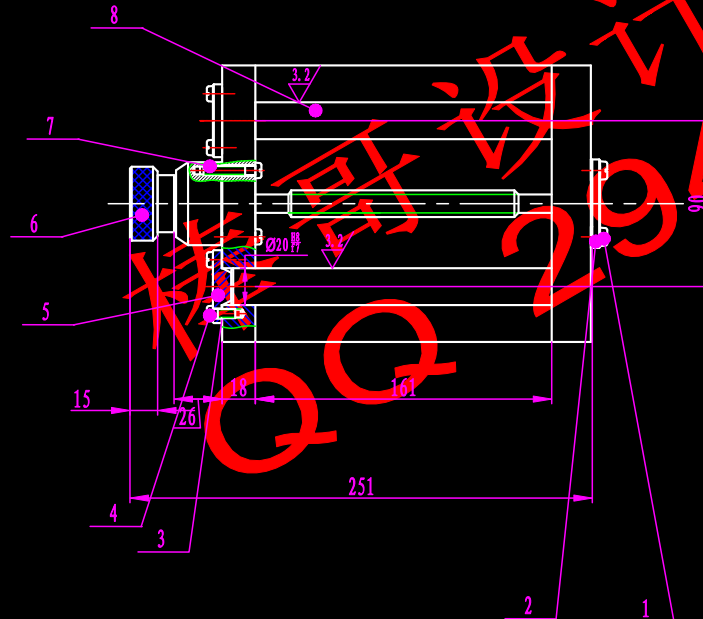
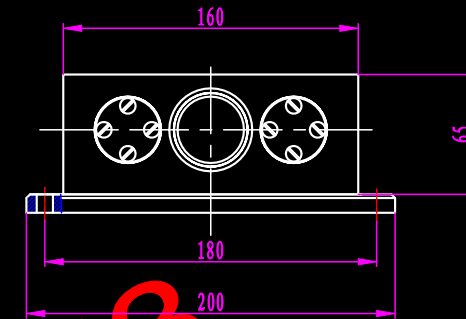
其余 12.5



技术要求

- 箱体装配后,应清理并进行时效处理;
- 箱体和箱体合箱后,拉紧应平齐,相互错位量不大于2;
- 应存留检查表与箱体剖分面接触的密合性,用0.06塞尺塞入,缝隙不得大于剖分面宽度的三分之一,用涂色检查接触面积达到每平方厘米面积内不少于一个斑点;
- 未注的铸造圆角为R3.5;
- 未注的倒角为C2,其表面粗糙度Ra=12.5 μm

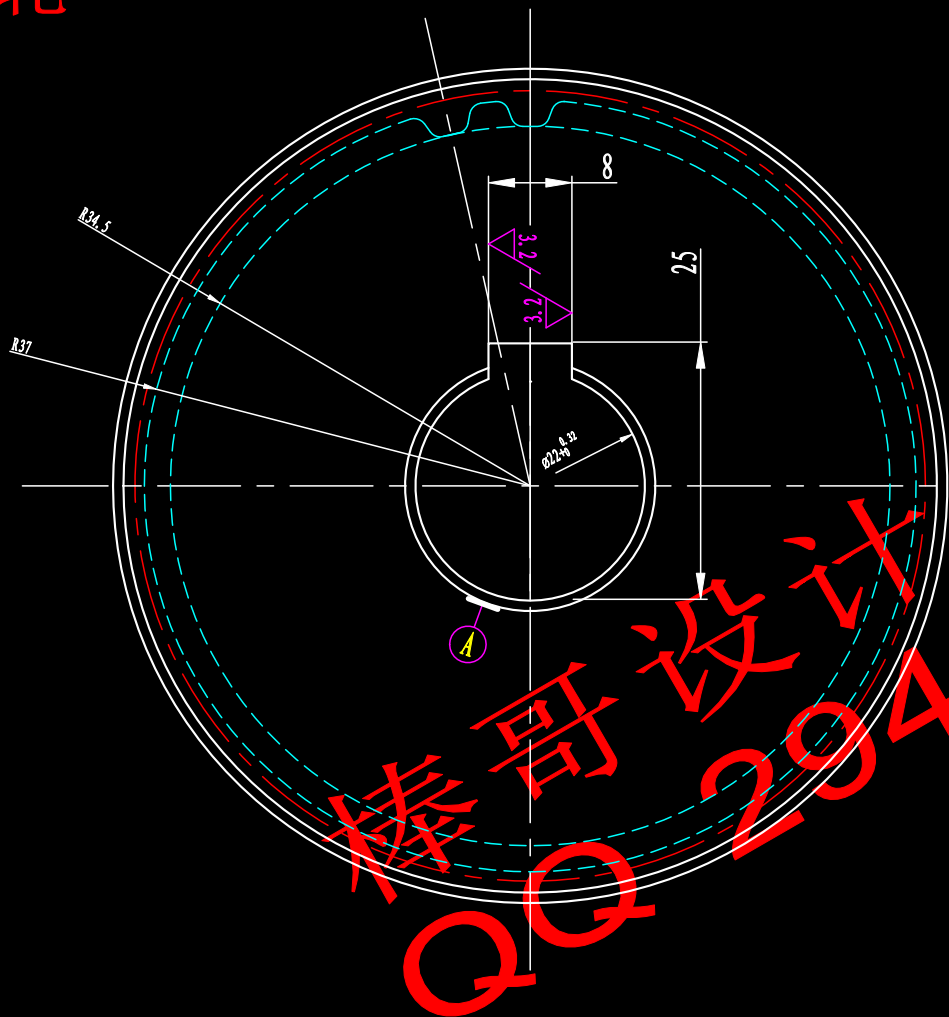
				HT200		湘潭大学兴湘学院	
标记处数分区更改文件号签名年月日				阶段标记		箱体	
设计丁山				质量		比例	
审核				共 7 张		第 6 张	
工艺				批准			



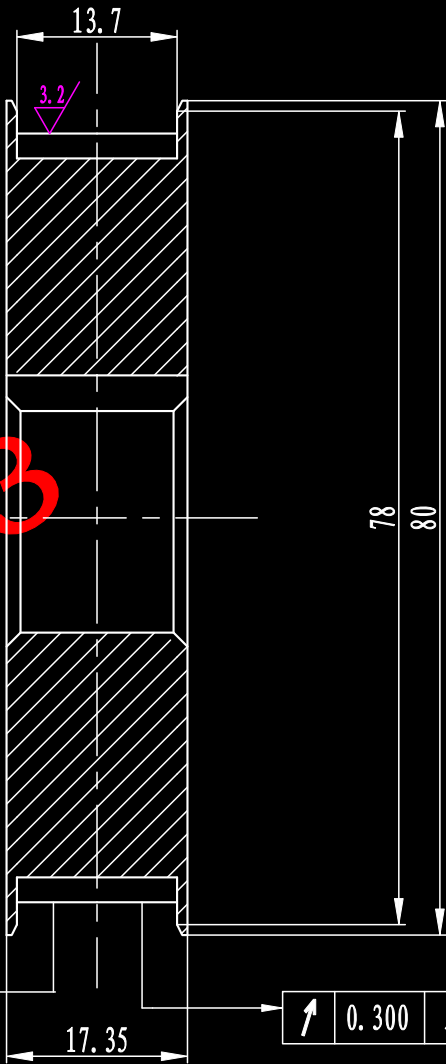
2、轴承为轴承700C;

[illegible]

A3-带轮



其余

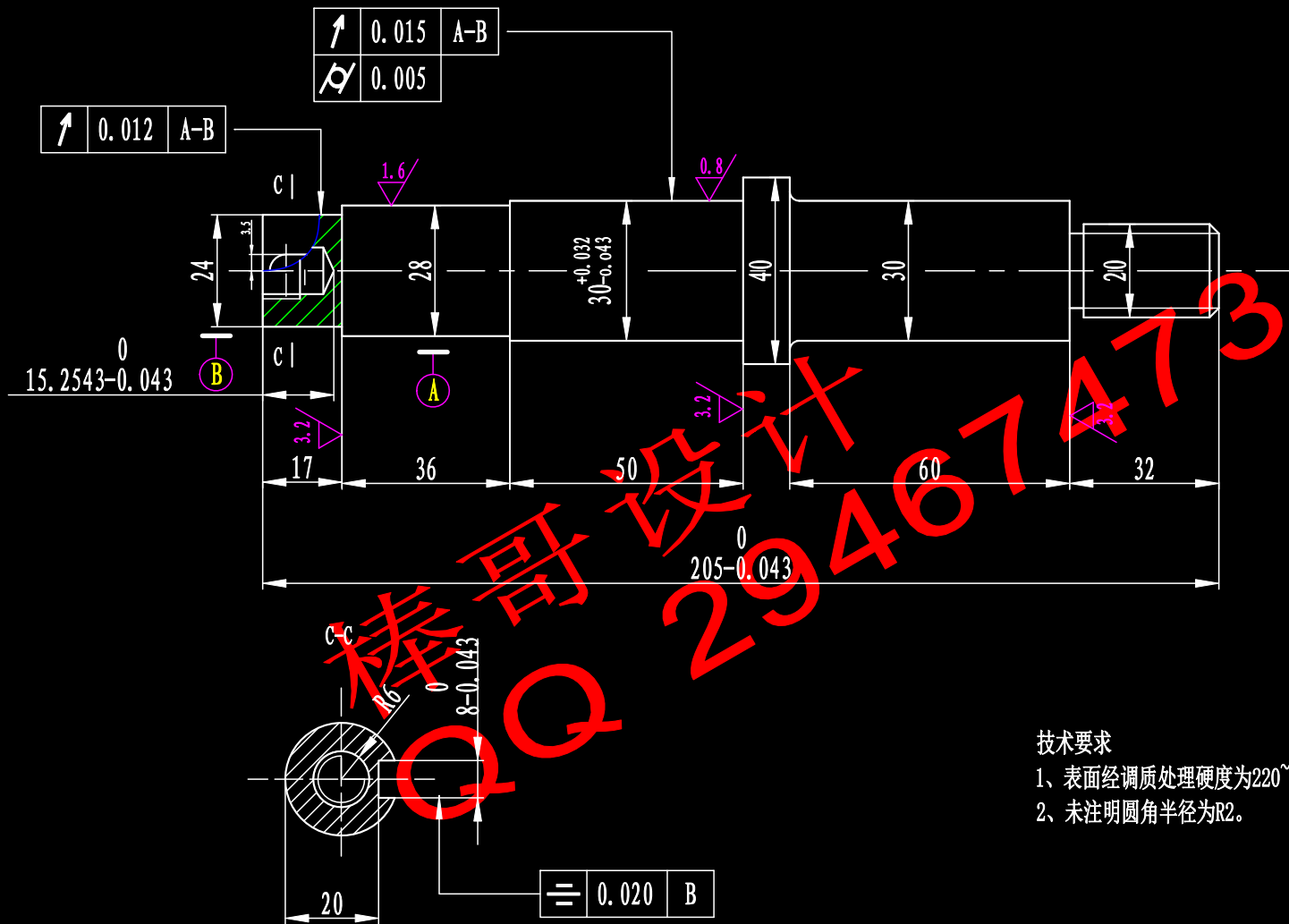


∥	0.020	A
↑	0.130	A

↑	0.300	A
---	-------	---

- 技术要求:
- 1、轮槽工作面不应有砂眼、气孔，轮辐及轮毅不应有缩孔。
 - 2、各轮槽间距的累积不得超过±0.8mm。
 - 3、带轮的平衡按GB/T11362-1989。

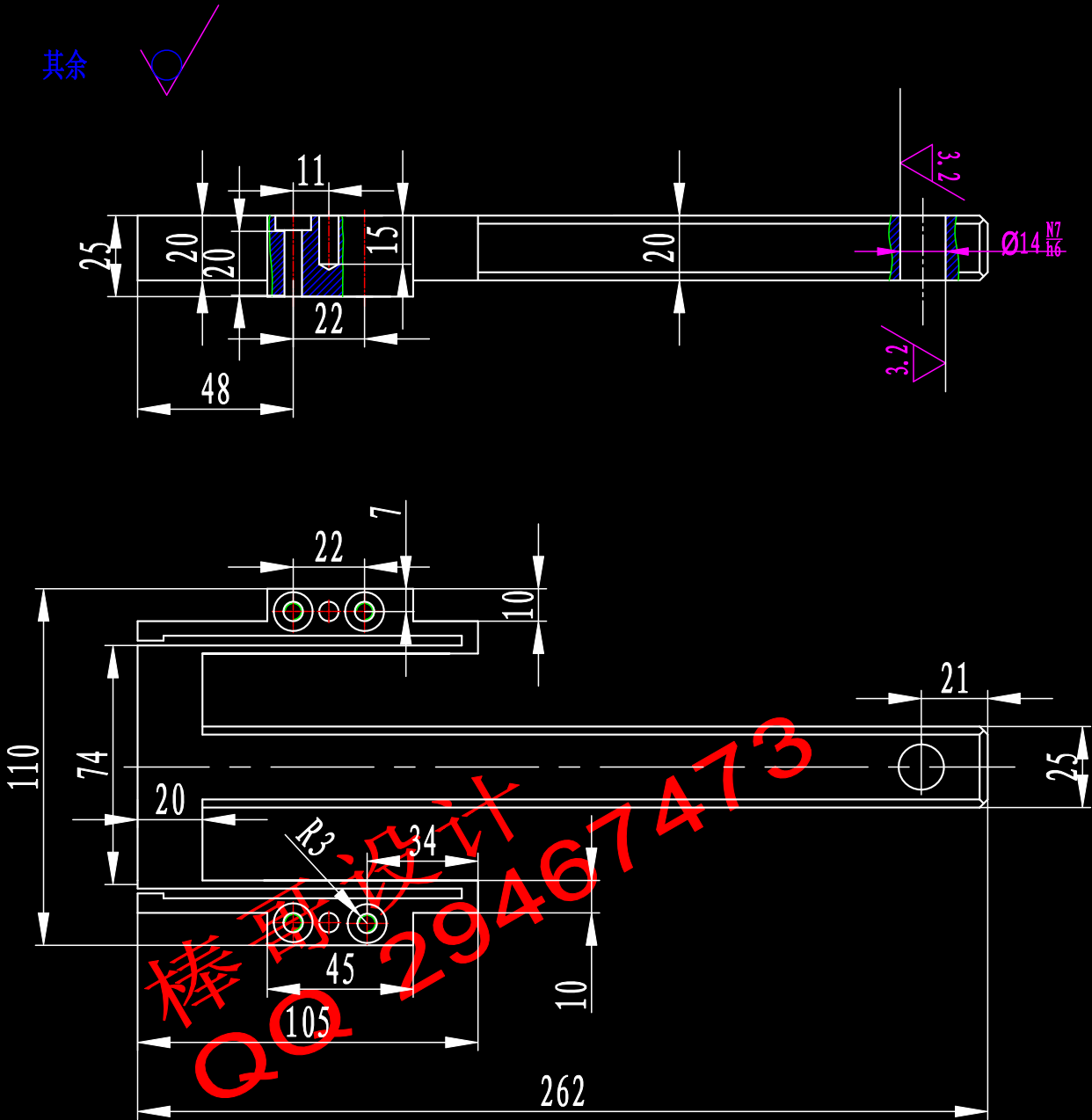
					HT200			湘潭大学兴湘学院	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日	阶 段 标 记	质 量	比 例	带 轮
设 计	丁 山		标 准 化					2: 1	
审 核									共 7 张 第 5 张
工 艺			批 准						



2、未注明圆角半径为R2。

						45	湘潭大学机械兴湘学院		
							主轴		
设计	丁山		标准化				阶段	标记	质量
赵缙									1: 1
审核									
工艺			批准			共 7 张 第 3 张			

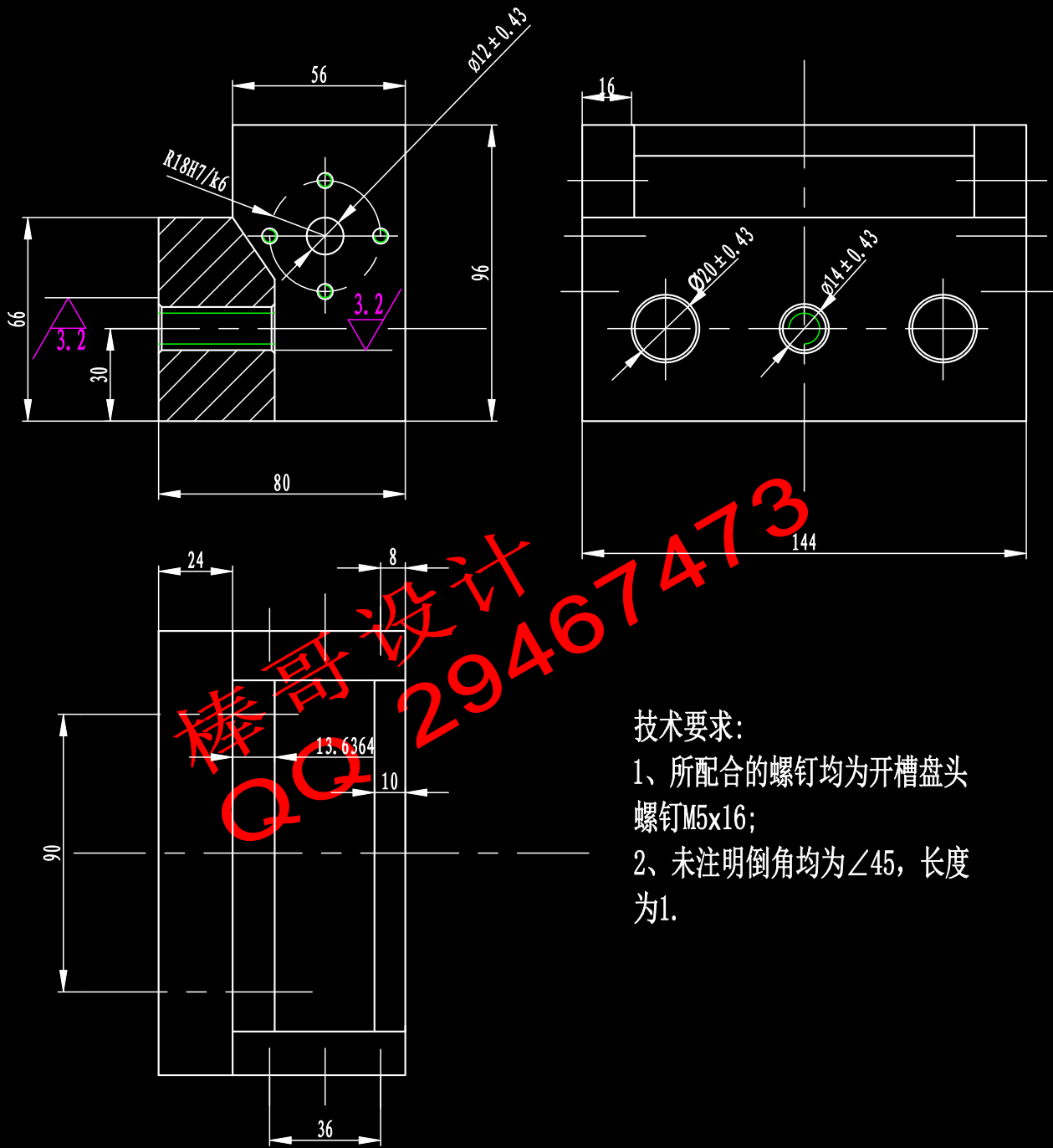
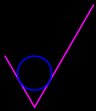
A4-横梁



- 技术要求:
- 1、配合的螺栓为M6x30;
 - 2、倒角为C2。
 - 3、调制处理，硬度为230~255HBS

						45			湘潭大学兴湘学院	
									横梁	
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	丁 山		标 准 化					1: 2		
审 核										
工 艺			批 准			共 7 张 第 2 张				

其余



- 技术要求:
- 1、所配合的螺钉均为开槽盘头螺钉M5x16;
 - 2、未注明倒角均为 $\angle 45^\circ$, 长度为1.

						HT200				湘潭大学兴湘学院					
														支架	
标记处数分区分更改文件号签名年月日															
设计	丁山			标准化			阶段标记		质量	比例					
										1: 2					
审核															
工艺				批准			共 7 张 第 1 张								