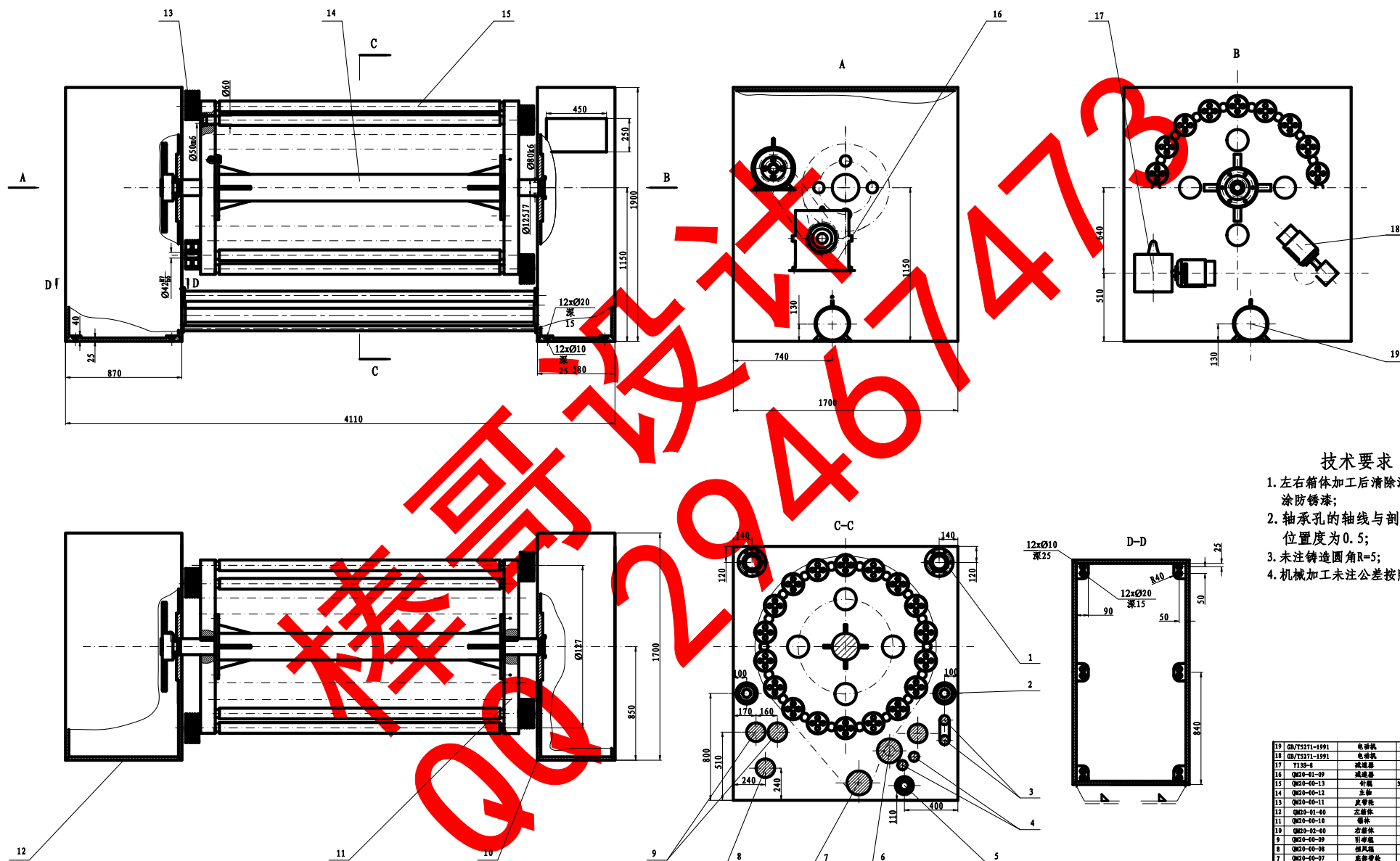


A0-起毛机总体结构装配图

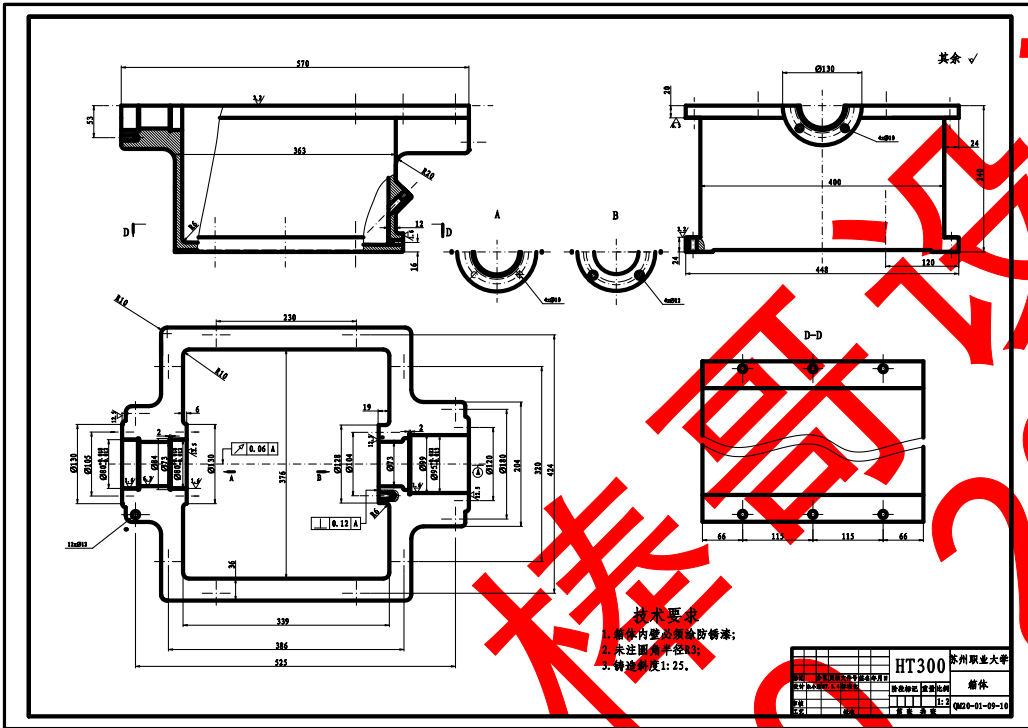


技术要求

1. 左右箱体加工后清除污垢, 内表面涂防锈漆;
2. 轴承孔的轴线与剖分面的位置度为 0.5;
3. 未注铸造圆角 $R=5$;
4. 机械加工未注公差按照 $f-GB/T1804$ 。

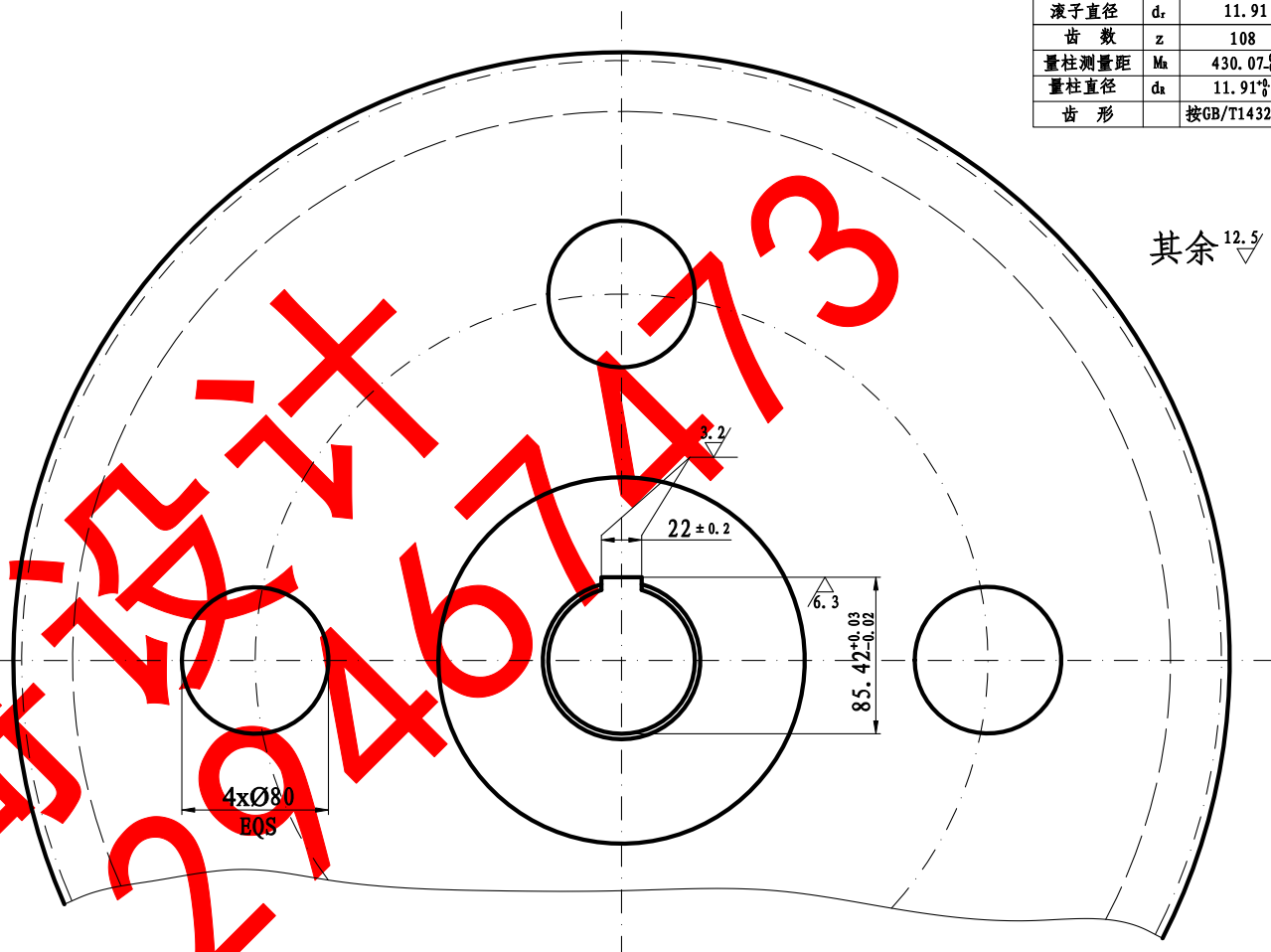
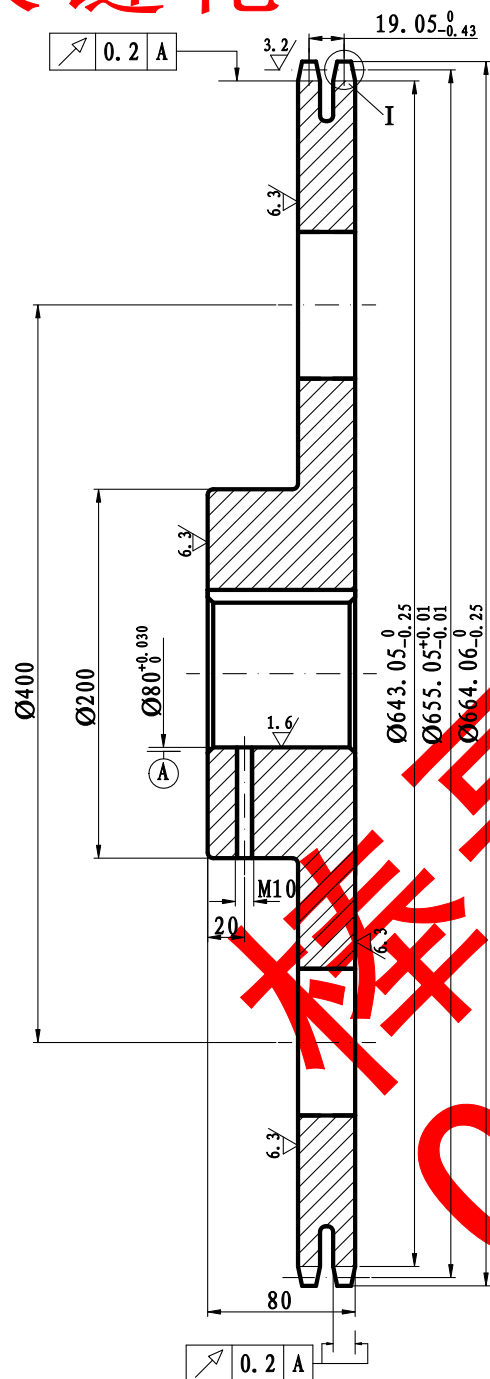
15	CM75371-1991	电动机	2				
16	CM75371-1991	电动机	2				
17	T138-8	减速机	1				
18	QM3-01-09	减速机	1				
15	QM3-00-13	衬圈	36	45			
16	QM3-00-12	支轴	1	45			
17	QM3-00-11	支轴等	1	45			
18	QM3-01-00	左箱体	1	HT300			
11	QM3-00-10	箱体	2				
10	QM3-02-00	右箱体	1	HT300			
9	QM3-00-09	引风机	2	Q235A			
8	QM3-00-08	风压阀	1	Q235A			
7	QM3-00-07	反冲管座	1	45			
6	QM3-00-06	传声器	1	Q235A			
5	QM3-00-05	轴风圈	1	Q235A			
4	QM3-00-04	滑油槽	2	Q235A			
3	QM3-00-03	轴套	2	Q235A			
2	QM3-00-02	轴套	2	Q235A			
1	QM3-00-01	上盖	2	Q235A			
序号	代号	名称	数量	材质	备注/库存	备注	
<p>苏州职业大</p> <p>起电机总休</p> <p>结构装配图</p> <p>1:10</p> <p>QM20-00-00</p>							

A1-箱体



A2-大链轮

节距	P	19.05
滚子直径	d _r	11.91
齿数	z	108
量柱测量距	M _a	430.07 ⁰ _{-0.26}
量柱直径	d _a	11.91 ⁰ _{-0.01}
齿形	按GB/T1432-1977	



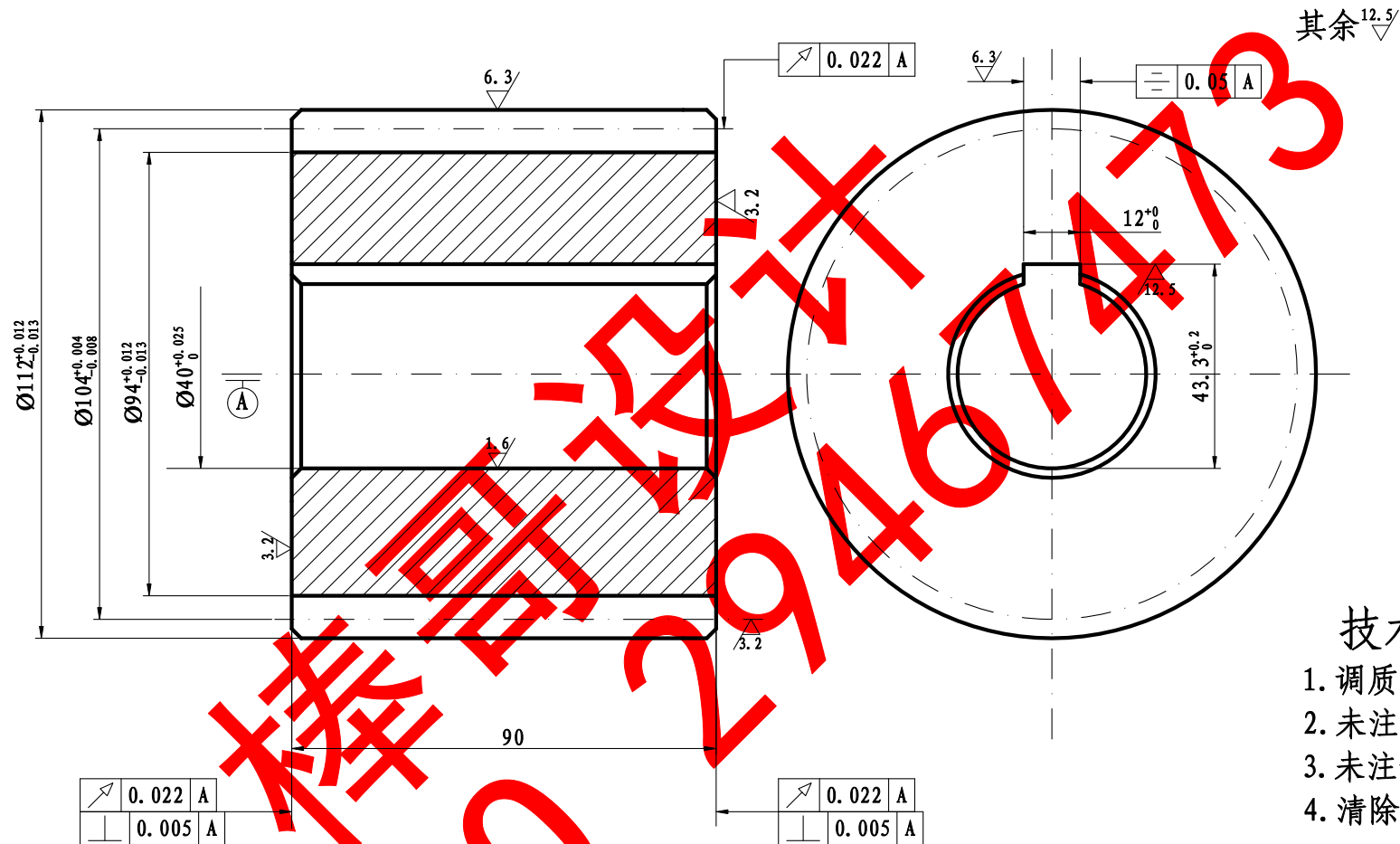
技术要求

- 齿面热处理硬度为45-50HRC;
- 未注倒角C2;
- 未注圆角R3.

				45		苏州职业大学	
标记	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量比例	大链轮
设计	朱小瀚	07.5.4	标准化				
审核					第 张 共 张	2:1	QM20-01-08
工艺							

A3-齿轮

模数	m	4
齿数	z	26
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_a^*	1
全齿高	h	9
径向变位系数	x	0
齿厚	6.28	
精度等级	8-FK	
齿轮副中心距	a	122
配对齿轮	齿数	35

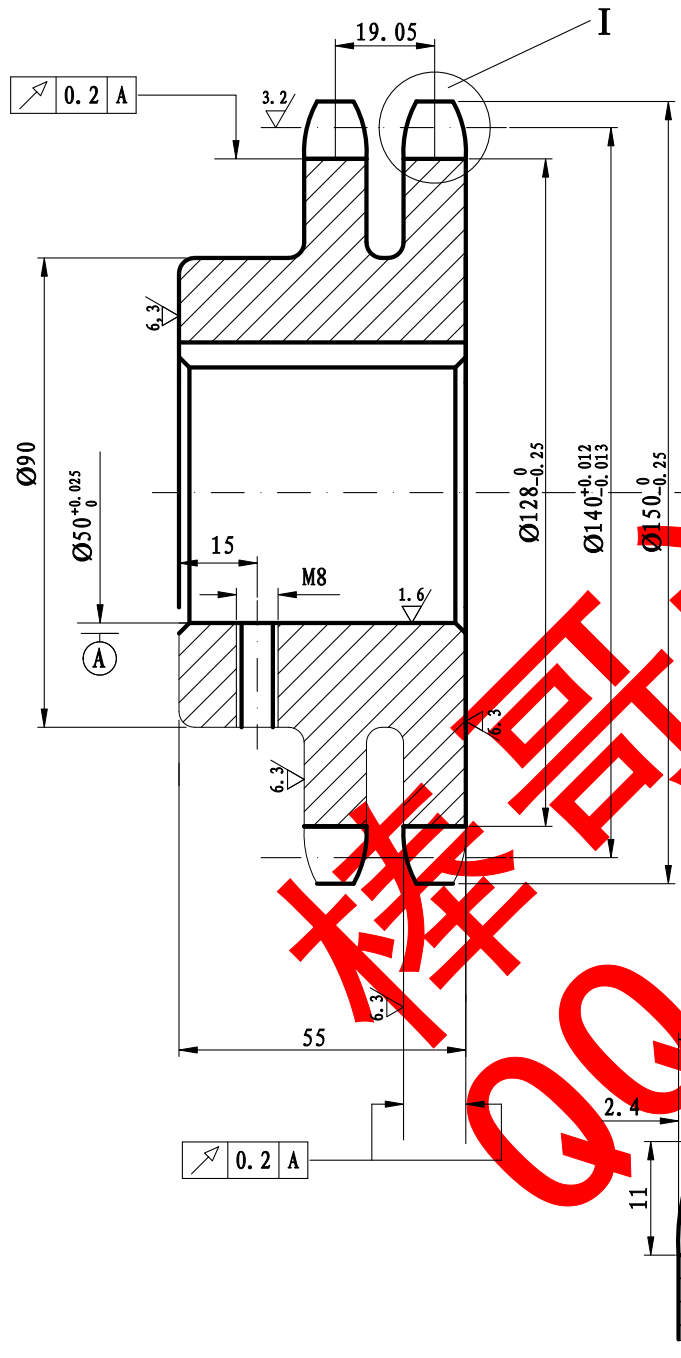


技术要求

1. 调质后表面淬火;
2. 未注圆角半径R2;
3. 未注倒角C2;
4. 清除毛刺。

						45			苏州职业大学
标记	分区	更改文件号	签名	年月日					齿轮3
设计	朱小勤	07.5.4	标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	QM20-01-09-17
工艺			批准			第 张	共 张		

A3-小链轮



节距	p	19.05
滚子直径	d _r	11.91
齿数	z	23
量柱测量距	M _k	182.05 ⁰ _{-0.26}
量柱直径	d _k	11.91 ⁰ _{0.01}
齿形		按GB/T1432-1977

其余 12.5

技术要求

- 齿面热处理硬度为45-50HRC;
- 未注倒角C3;
- 未注圆角R3.

						45			苏州职业大学
标记	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记 重量 比例			小链轮
设计	朱小勤	07.5.4	标准化						
审核						1:1			QM20-01-06
工艺			批准						
						第 张 共 张			

						HT150				苏州职业大学							
														轴承端盖1			
标记		分区	更改文件号	签名	年月日												
设计	朱小勤	07.5.4	标准化			阶段标记				重量	比例		QM20-01-09-08				
											1:1						
审核																	
工艺				批准		第 张				共 张							