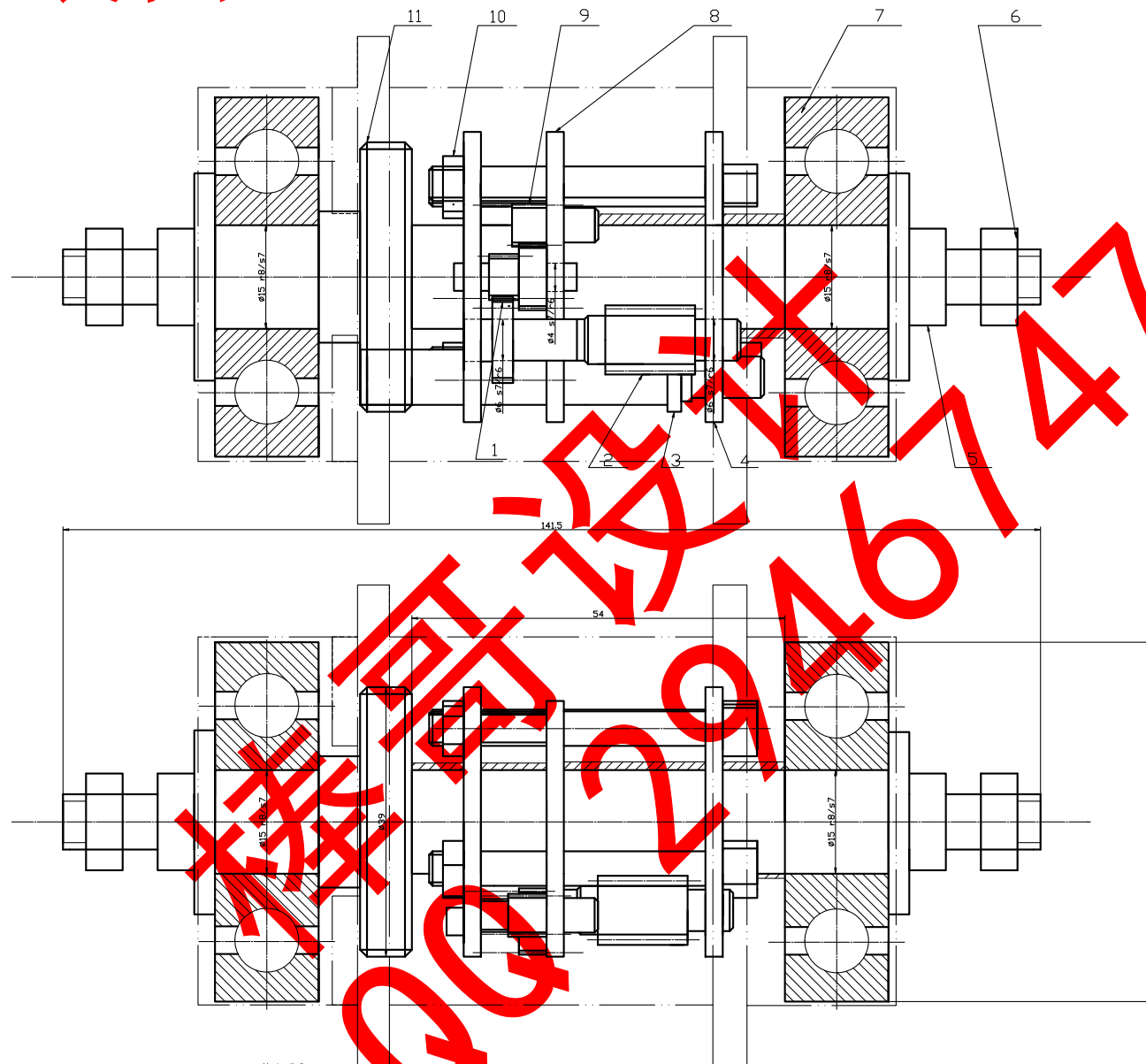


A1-总装图



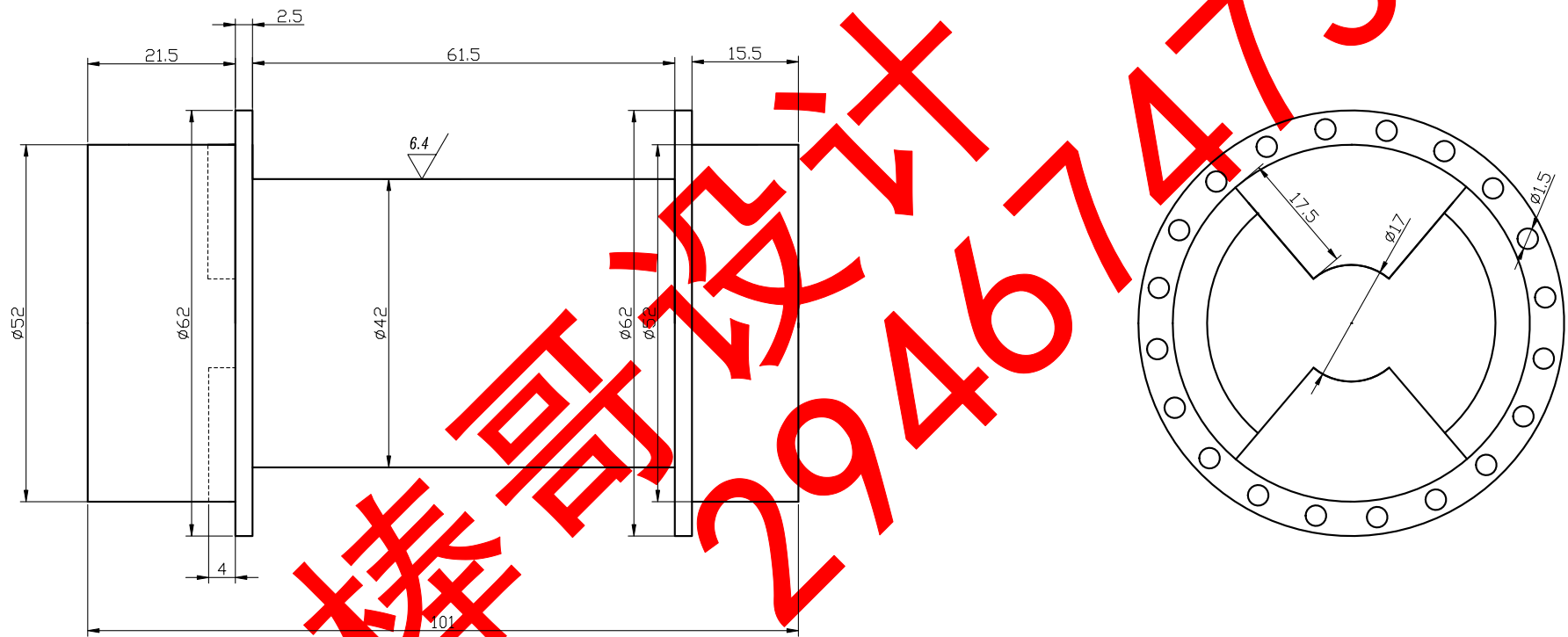
技术要求

- 1、齿轮装配时应涂防锈油；
- 2、传动螺栓淬火处理，耐磨性处理；
- 3、零件涂防锈漆，防锈处理，去毛刺；
- 4、装配完后做适当的密封处理，防水处理。

11	轴	1	45 钢	027kg		
10	螺母	3	钢	002kg		
9	电机轴	1		002kg		
8	套圈	1	钢	023kg		
7	螺栓	3	钢	025kg		
6	螺母	4	钢	020kg		
5	套圈	2	钢	011kg		
4	套圈	1	钢	024kg		
3	传动轴	1	钢	021kg		
2	齿轮轴	1	45 钢	013kg		
1	齿轮零件	1		005kg		
序 号	代 号	名 称	数 量	材 料	重 量	备 注
				45 钢		湘潭大学兴湘学院
						去掉花鼓轴锁芯总装
比例	1:1	比例			3:1	
日期		日期				
工程		工程				

A3-花鼓轴

其余 $\sqrt[12.5]{}$

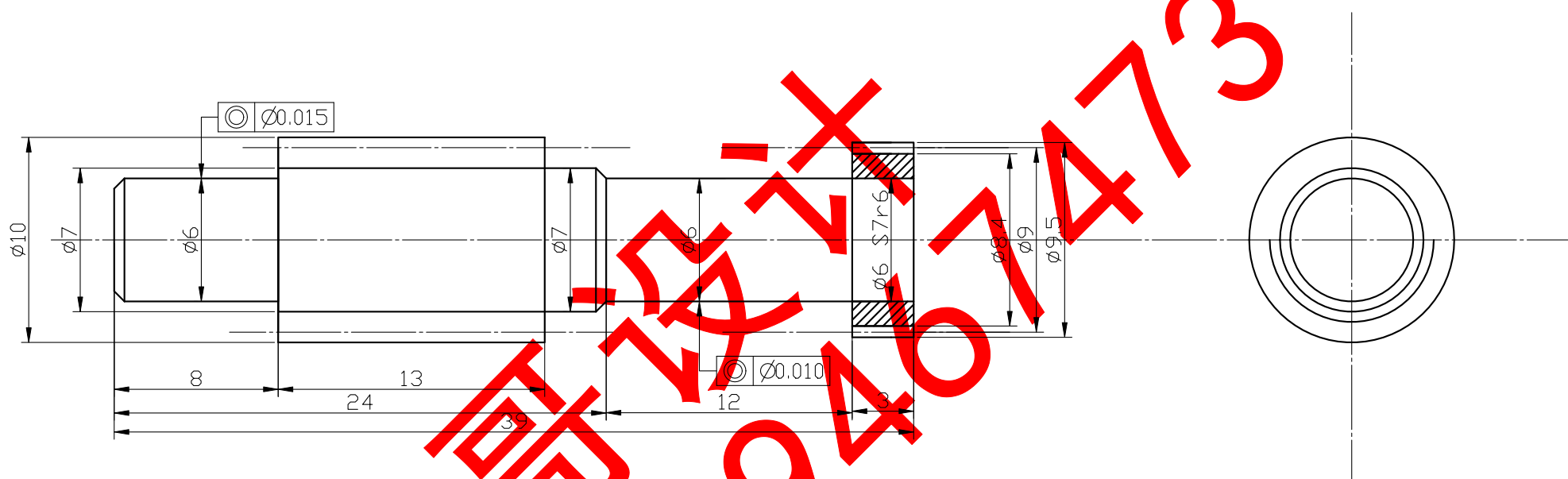


技术要求

- 1、未注明倒角 $R1$;
- 2、45 钢调制处理;
- 3、表面光洁去毛刺。

						湘潭大学兴湘学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	花鼓轴		
设计	章越		标准化					
审核						阶段标记	重量	比例
工艺			批准			共 张	第 张	1.5:1

A4-齿轮

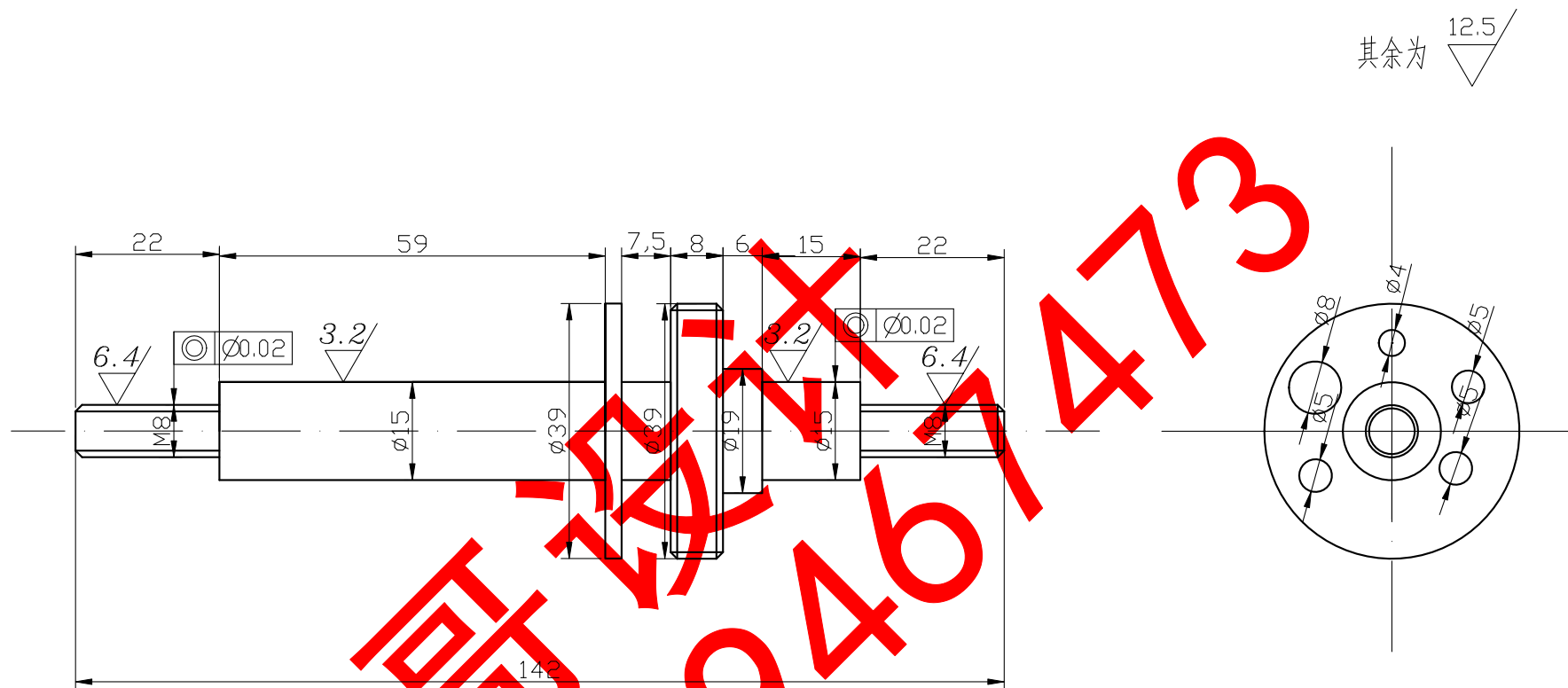


技术要求

- 1、未注明倒角R1；
- 2、传动螺纹部分应该淬火处理；
- 3、表面光洁去毛刺；
- 4、齿轮与轴应该是过盈配合，装配时应敲打。

						45 钢			湘潭大学兴湘学院	
									齿轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例
设计	章越		标准化							
									3.5:1	
审核										
工艺						共 张 第 张				

A4-轴



技术要求

- 1、未注明倒角R1；
- 2、45 钢调制处理；
- 3、表面光洁去毛刺。

						45 钢			湘潭大学兴湘学院
									轴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例
设计	章越		标准化						1:1
审核									
工艺			批准			共 张		第 张	