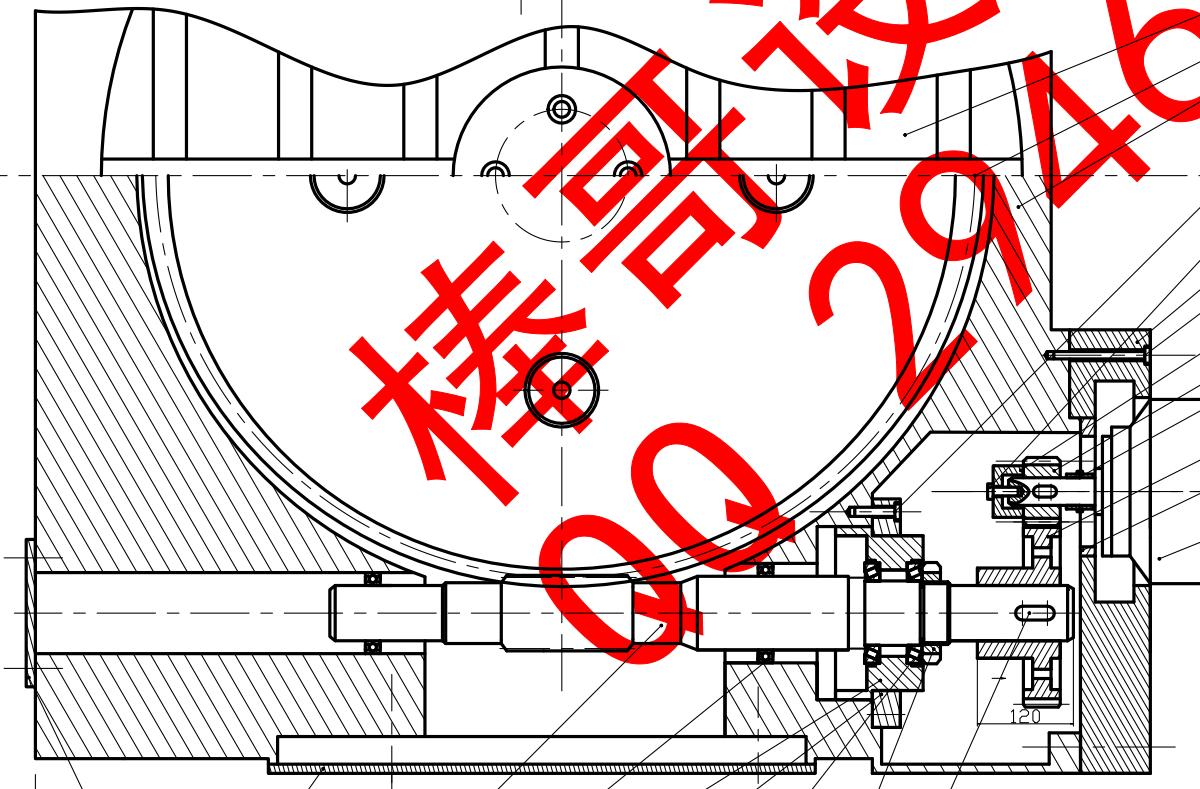
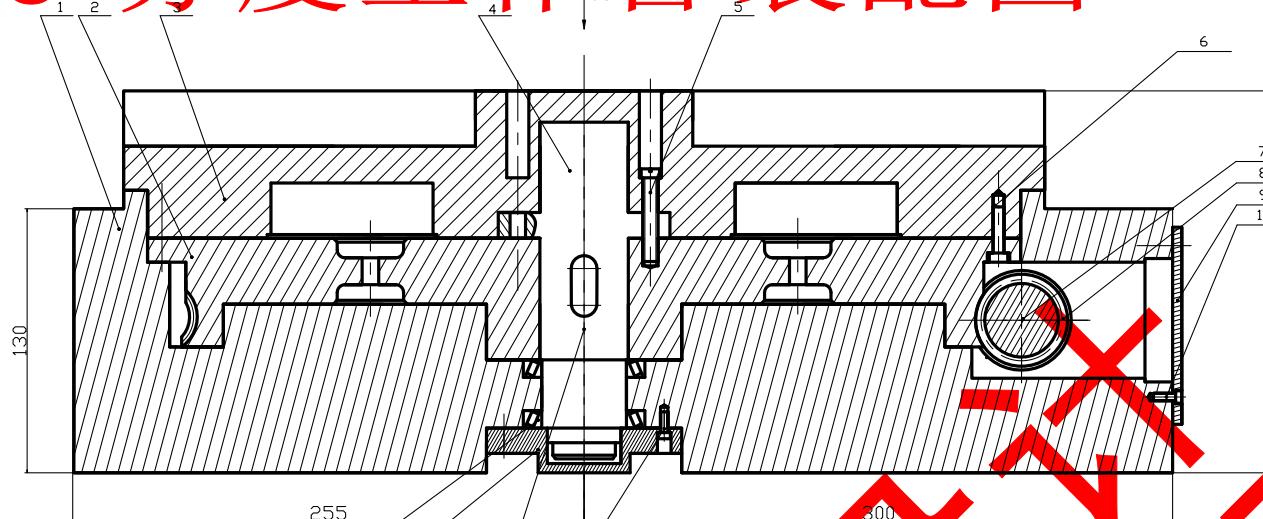
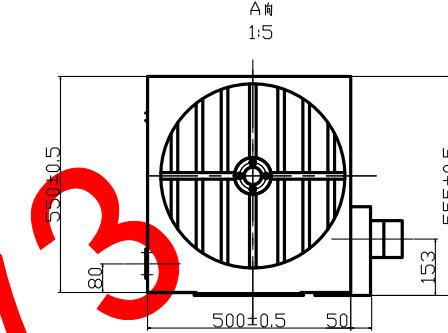


A0-分度工作台装配图



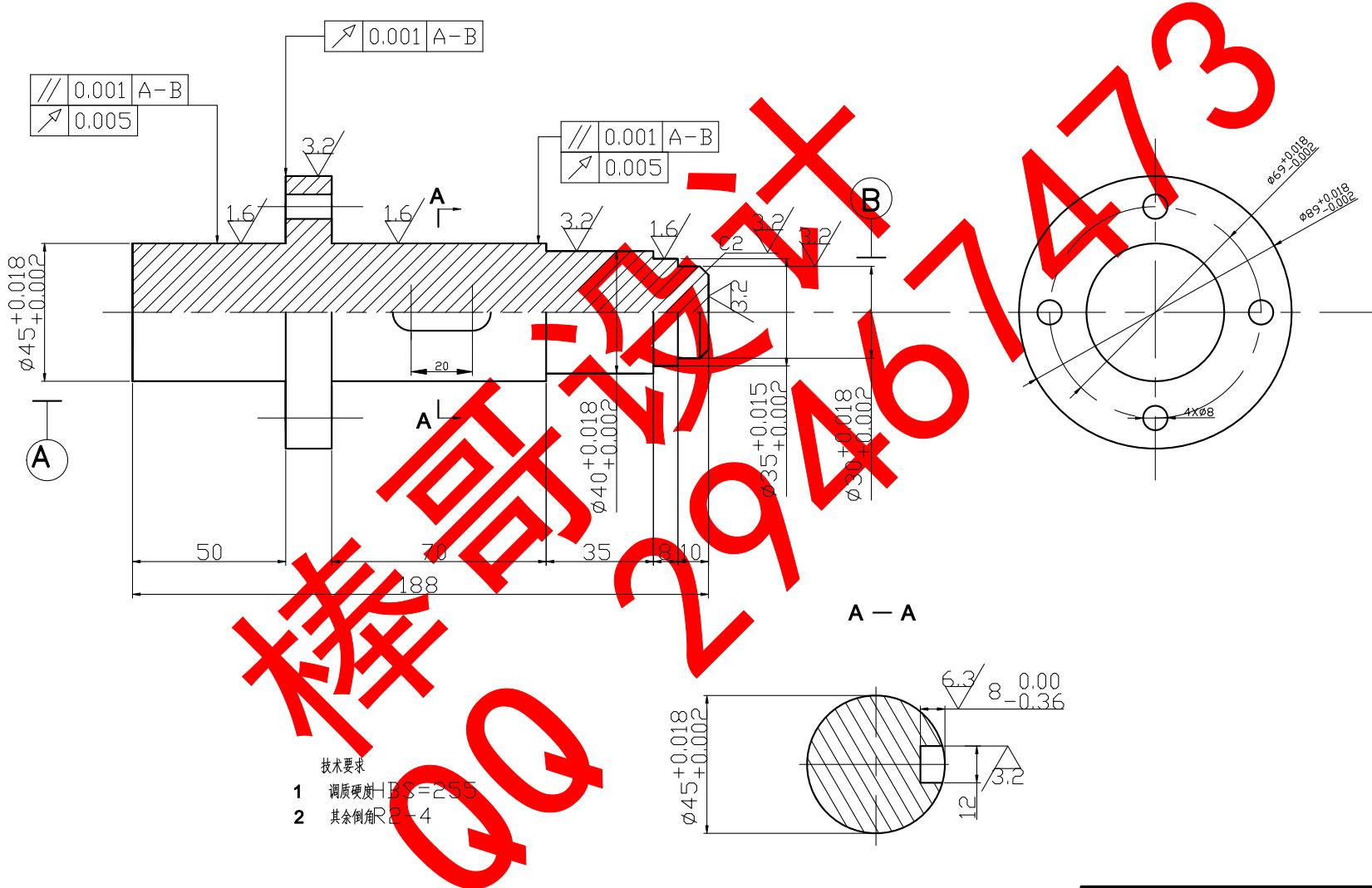
技术要求
1. 在装配之前, 所有零件用肥皂水清洗, 清洁剂采用
乳化液清洗, 清洁时不许有任何化学物存在;
2. 内壁上不允许有使零件锈蚀的涂料或油质。



名称	数量	材料	代号	备注
设计	1	ZCuSn10Zn2	T200	长宽厚
零件	1		A0	
比例	1:1			M7130磨床分度工作台
绘图	张海峰	审核	李国强	校对
日期	2023年3月20日			

A2-定心轴

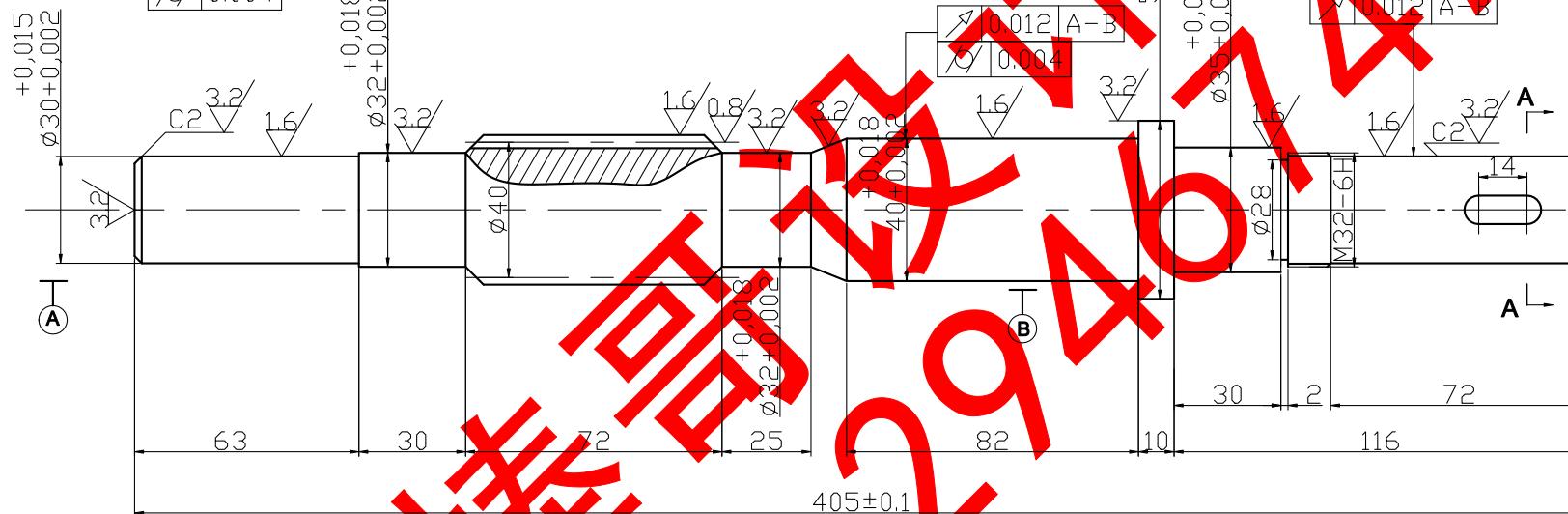
其余



								湘潭大学兴湘学院 机械设计制造及其自动化 班		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	罗仲	2012年5月27日	标准化			阶段	标记	质量	比例	
审核									1:1	
工艺			批准			共张第3张				

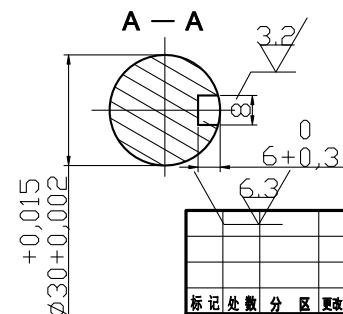
A2-蜗杆轴

模数	M	3	5
齿数	Z1	1	
齿形角	α	20°	
直径系数	q	12	
导程角	γ	4	7°
旋向		右旋	
变位系数	x	0	
全齿高	h	8	
精度等级	8 7 7H8 GB10095 88		
蜗轮蜗杆副中心距		231±0	0135
配对蜗轮	图号	A2	
	齿数	120	
公差组	检验项目代号	公差(极限偏差)值	
I	Fr	0	063
	F _n r	0	050
II	fr	0	018
		0	022
III	F _β	0	025



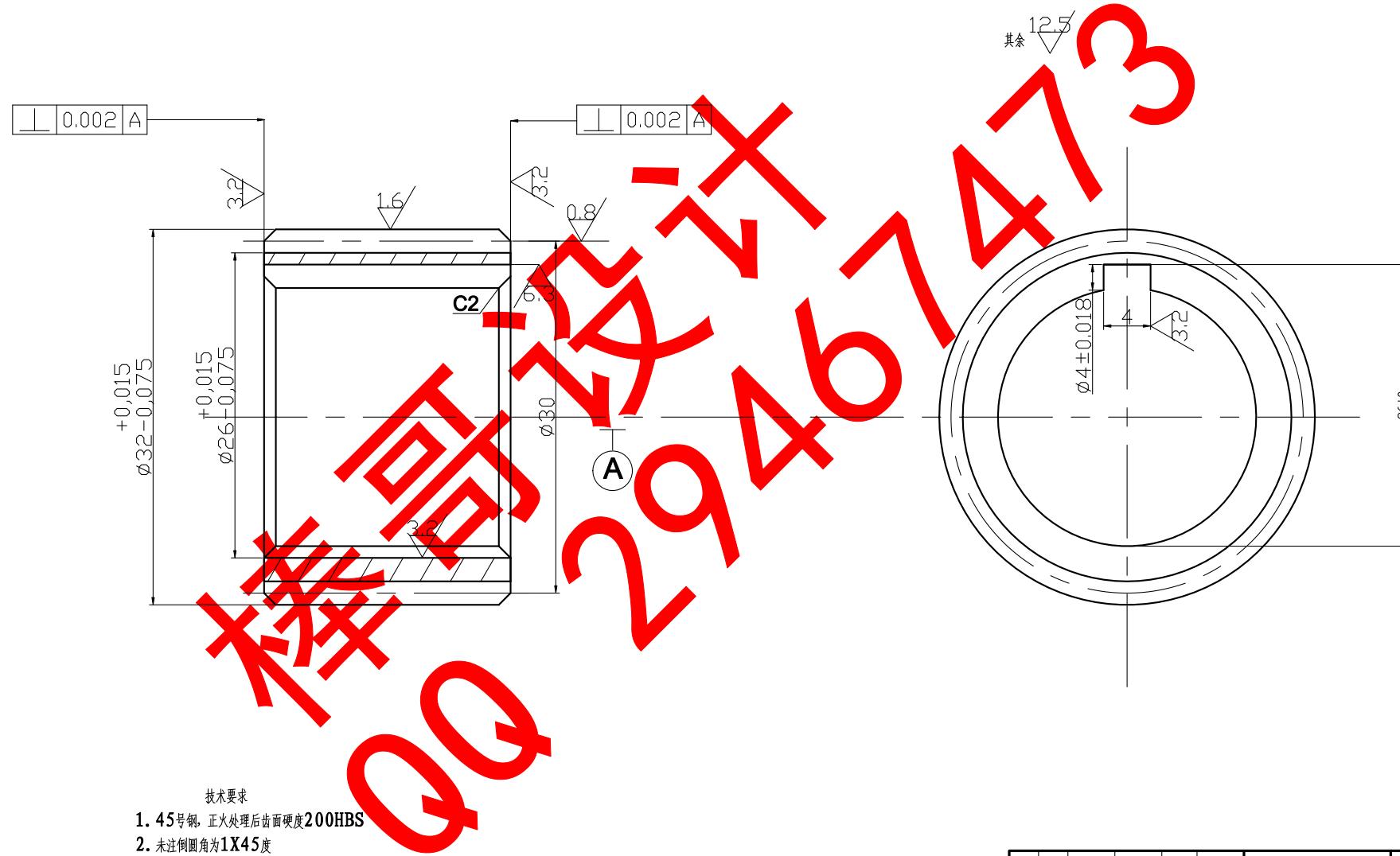
技术要求

1. 调质处理 HBS=190-230
2. 圆角半径 R=2mm



A2-小齿轮

模数	m	1
齿数	Z	30
齿形角	α	20°
精度等级	8HKGB/T1009-1998	



技术要求

- 1. 45号钢，正火处理后齿面硬度200HBS
 - 2. 未注倒圆角为1X45度

									湘潭大学兴湘学院 机械设计制造及其自动化 班	
标记	处数	分	区	更改文件号	签	名	年	月	日	
设计	罗仲	2012年1月8日	标准化				阶段	标记	质量	比例
审核										1:1
工艺			批	准			共张第5张			

A4-大齿轮

