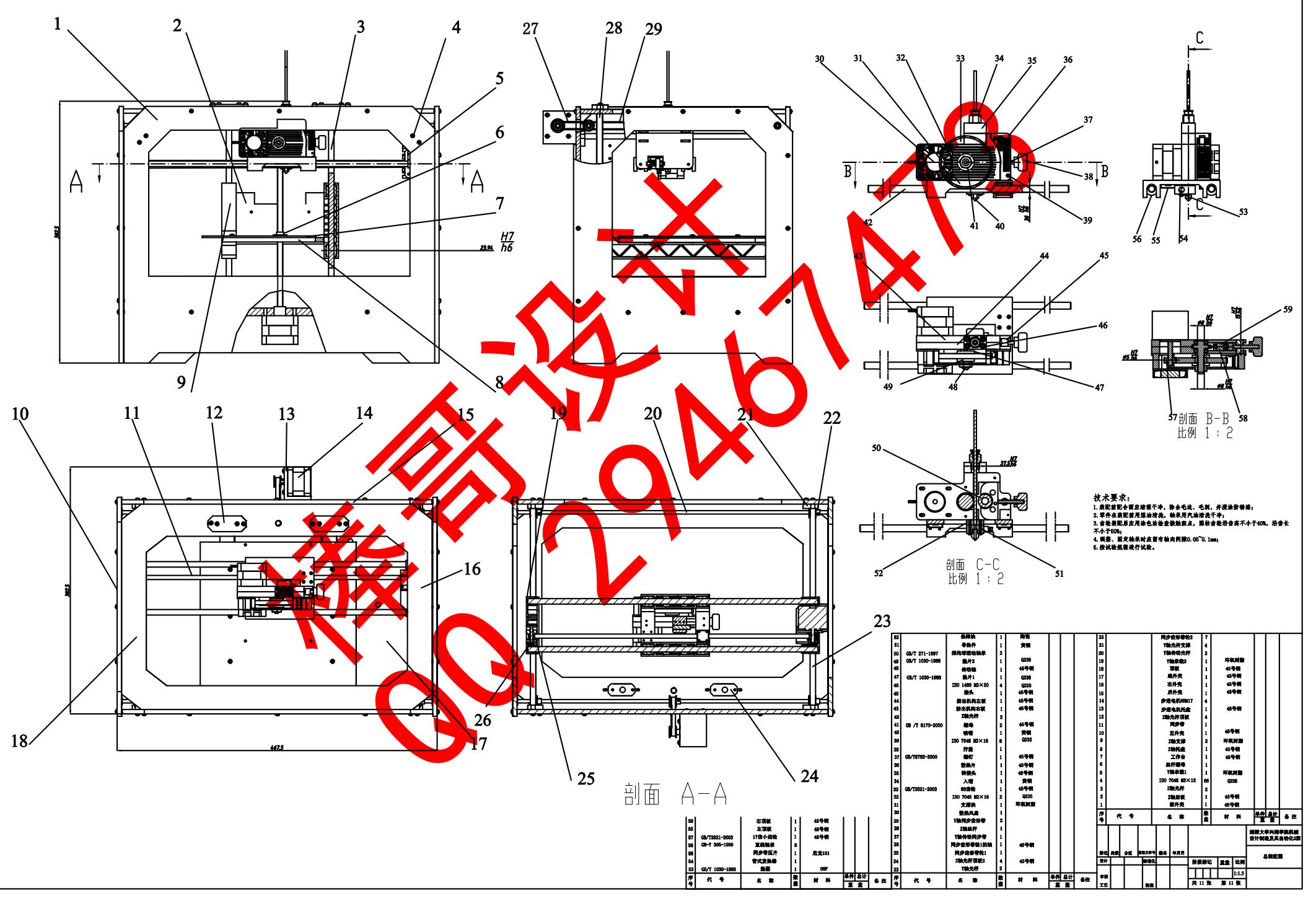


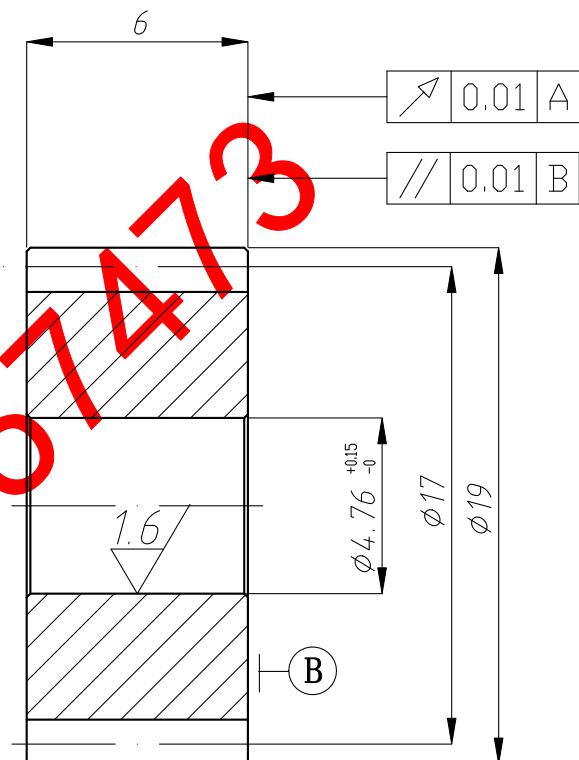
整体装配AO



其余

6.3

齿轮参数	小齿轮
模数m	1
齿数z	17
压力角a	20
分度圆直径d=mz	17
齿顶高ha=1*m	1
齿根高hf=1.25*m	1.25
齿全高h=2.25*m	2.25
齿顶圆直径da=(z+2)*m	19
齿根圆直径df=(z-2-2*0.25)*m	14.5
基圆直径db=dcosa	6.937395
齿距p=3.14*m	3.14
齿厚s=p/2	1.57
齿槽宽e=p/2	1.57



剖面 C-C

技术要求:

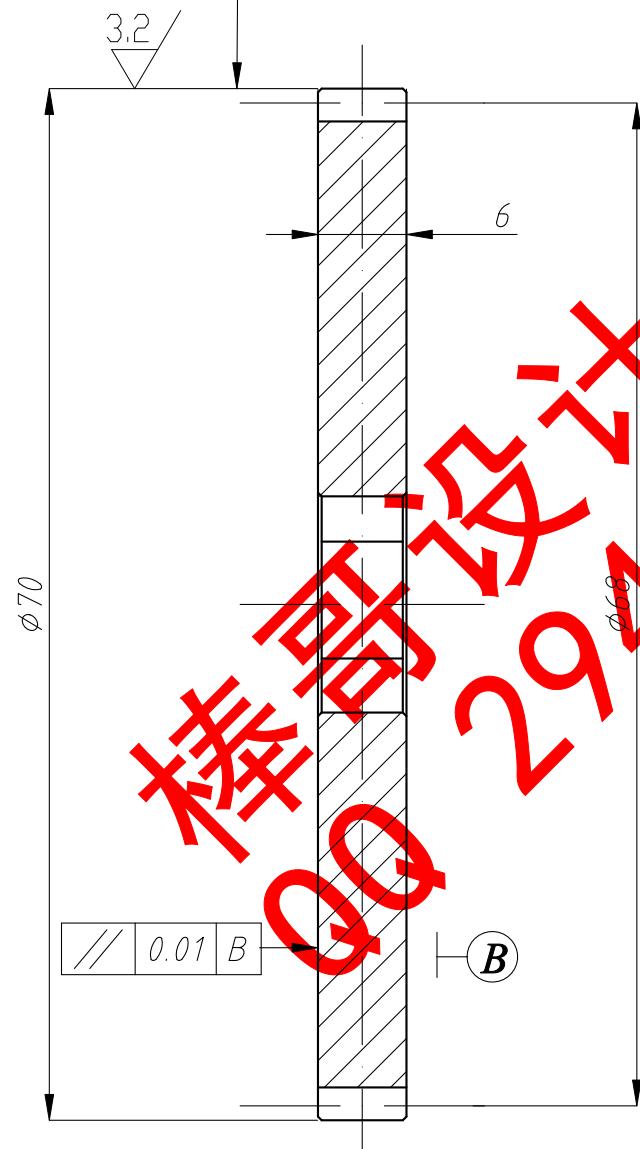
1. 调质处理, 硬度为250HBS;
 2. 未标注倒角为C0.5。

68大齿轮

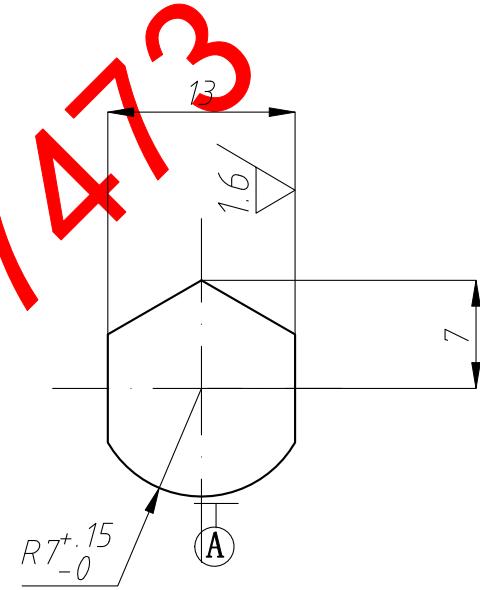
其余

6.3/

0.01 A



齿轮参数		大齿轮
模数m		1
齿数z		68
压力角a		20
分度圆直径d=mz		68
齿顶高ha=1*m		1
齿根高hf=1.25*m		1.25
齿全高h=2.25*m		2.25
齿顶圆直径da=(z+2)*m		70
齿根圆直径df=(z-2-2*0.25)*m		65.5
基圆直径db=dcosa		27.74958
齿距p=3.14*m		3.14
齿厚s=p/2		1.57
齿槽宽e=p/2		1.57



技术要求:

1. 正火处理, 硬度为210HBS;
2. 未标注倒角为C0.5

							45号钢			湘潭大学兴湘学院机械设计制造及其自动化2班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计			标准化				阶段	标记	重量	比例	大齿轮
										3:1	
审核											
工艺			批准				共 11 张 第 3 页				

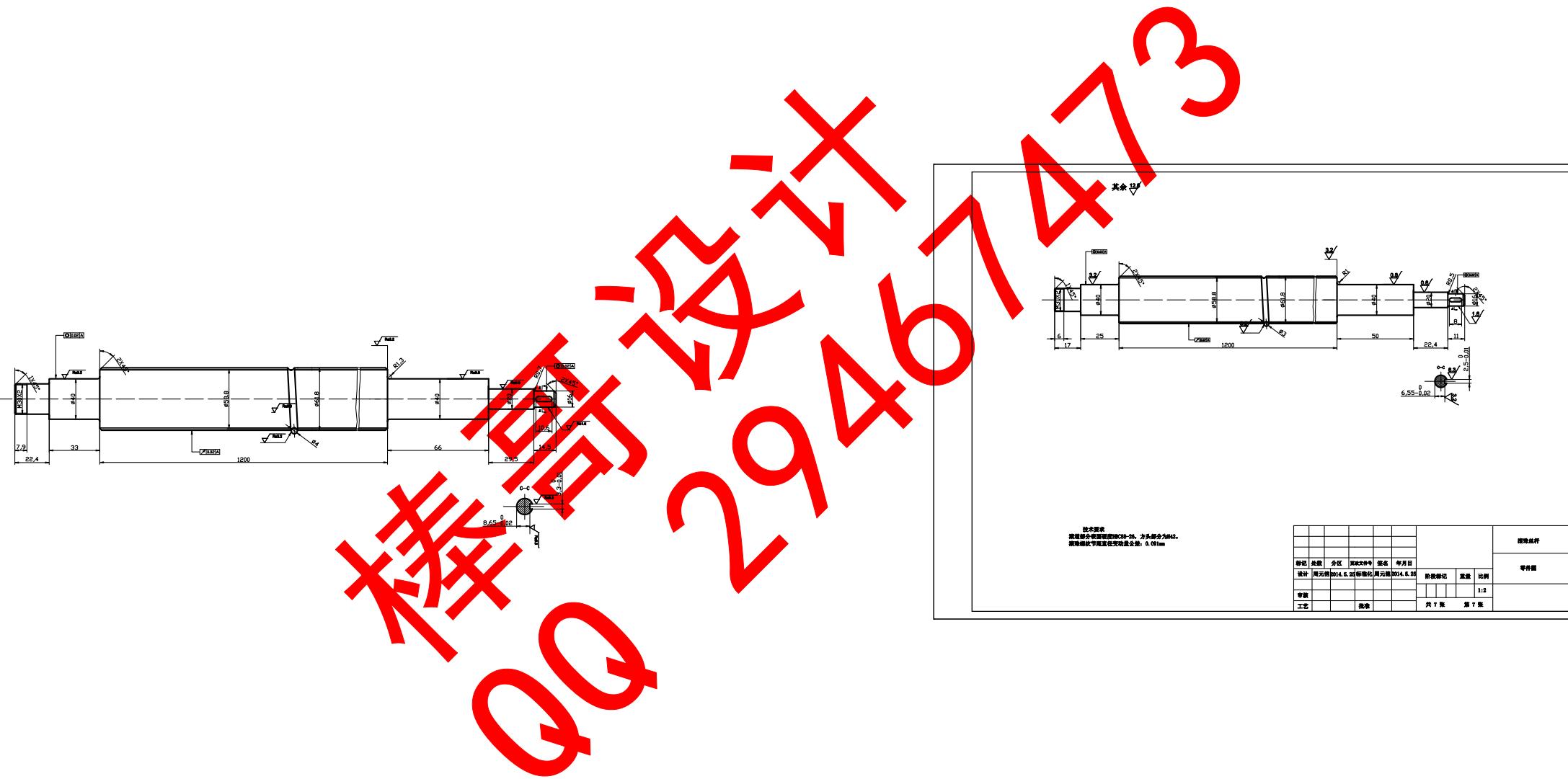
其他

6.3/

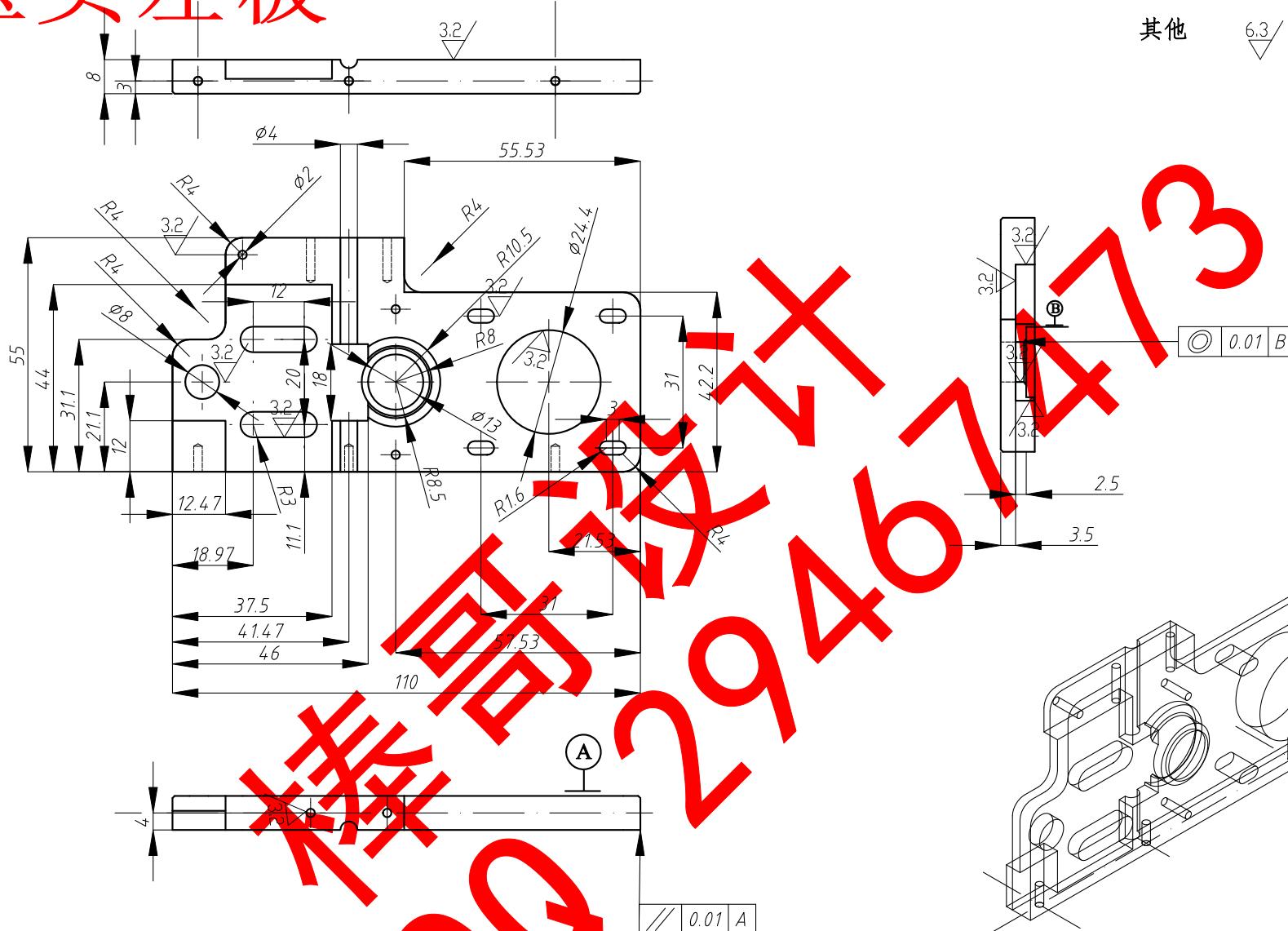


							45号钢			湘潭大学兴湘学院机械设计制造 及其自动化2班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计			标准化			阶段	标记	重量	比例	垫片	
审核									4:1		
工艺			批准			共 11 张 第 5 页					

滚珠丝杆



挤压头左板

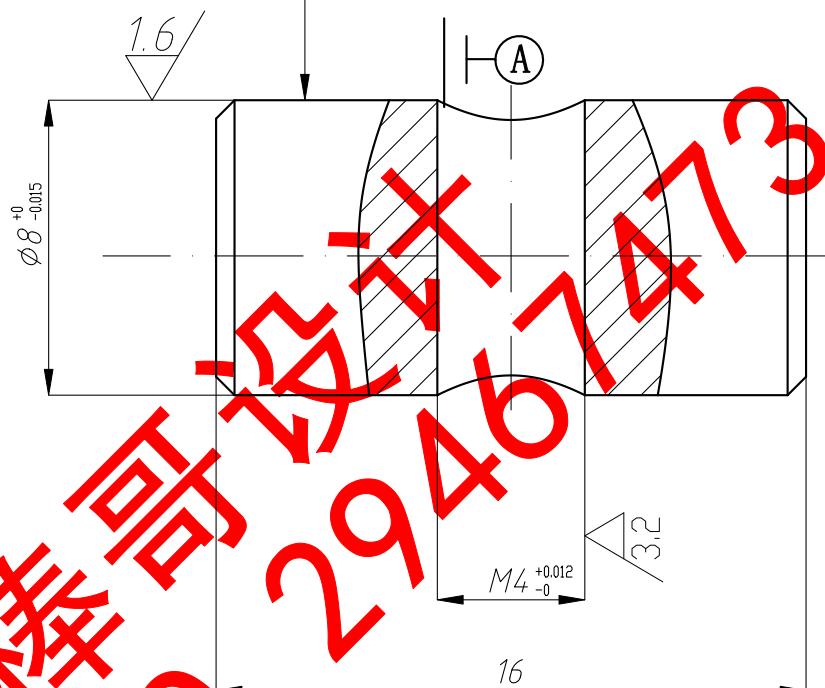


技术要求：
未标注倒角为C0.5

其他

6.3/

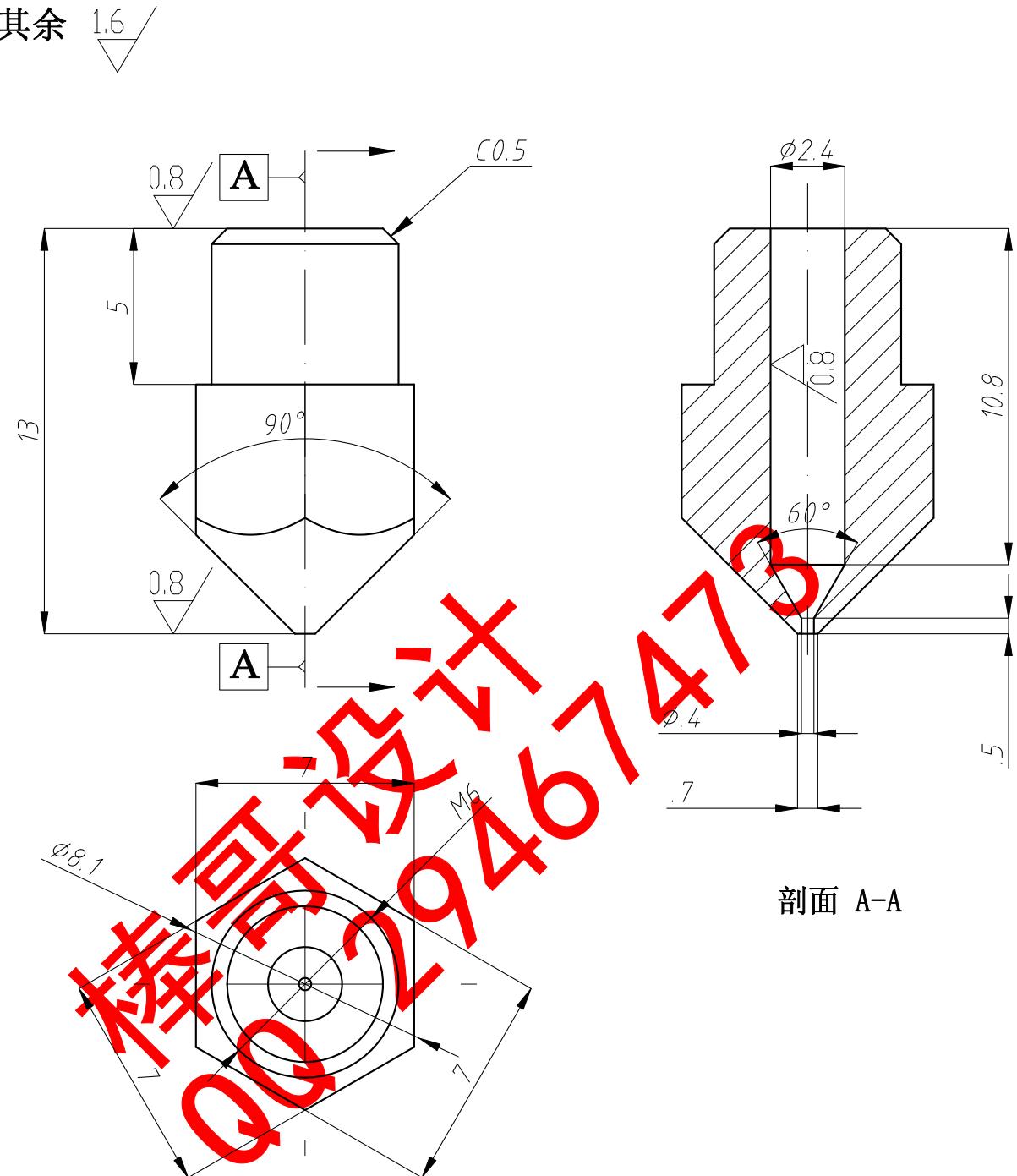
0.01 A



技术要求:

1. 去锐边, 去毛刺;
2. 未标注倒角均为 $2 \times 45^\circ$

							45号钢			湘潭大学兴湘学院机械设计制造及其自动化2班
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计			标准化				阶段标记 重量 比例			接头
审核										
工艺			批准				5:1			
共 11 张 第 7 页										



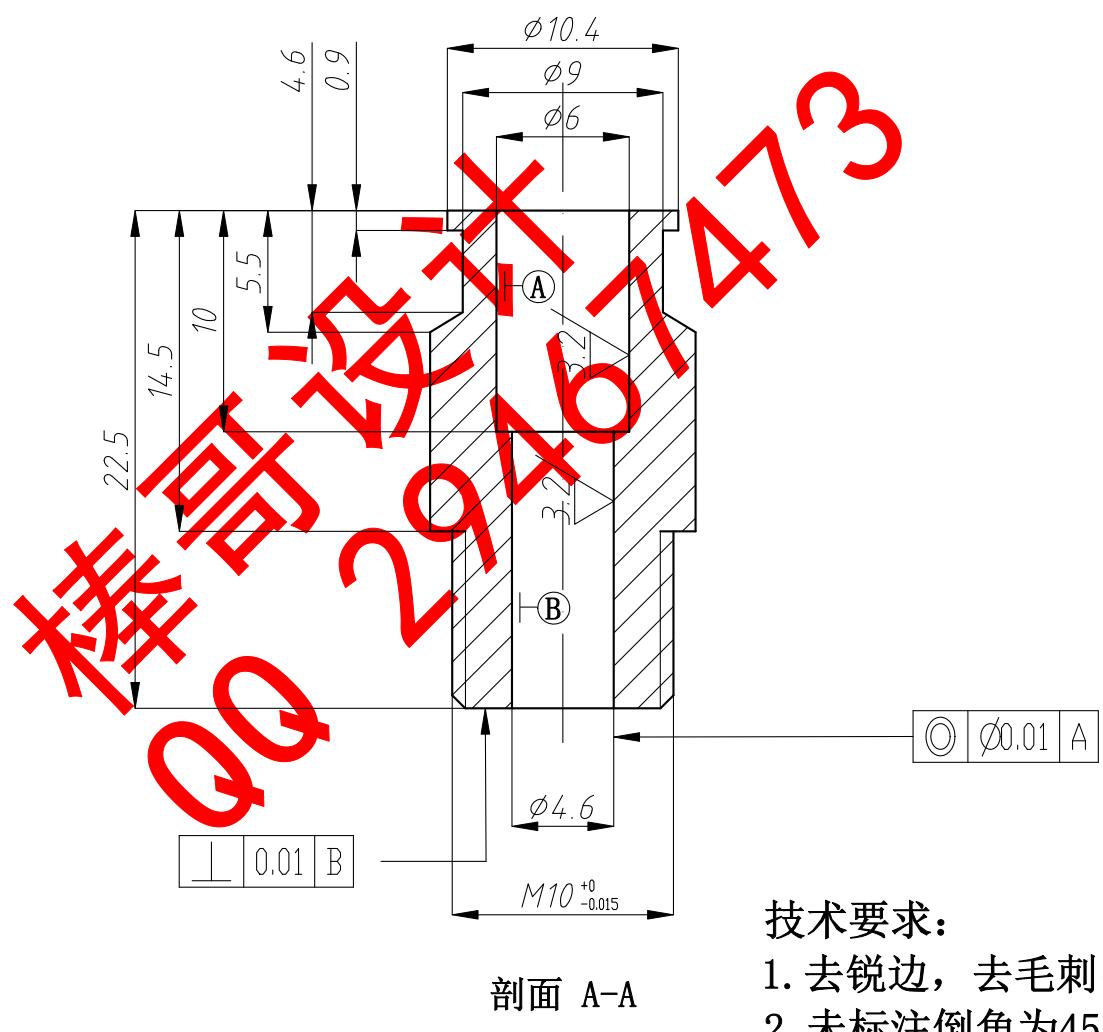
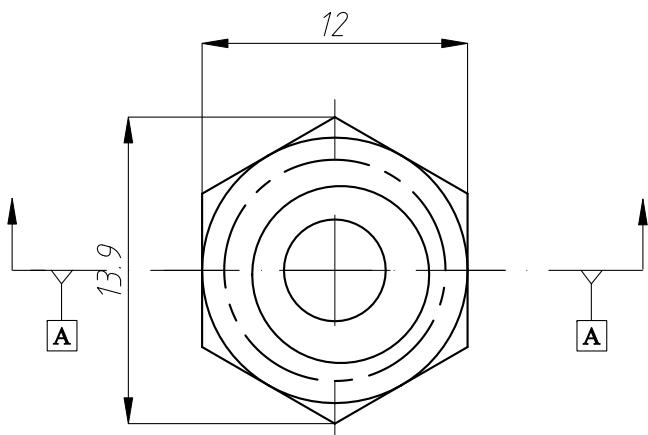
技术要求:

1. 去锐边, 去毛刺;
 2. 未标注倒角均为 $2 \times 45^\circ$

						黄铜	湘潭大学兴湘学院机械设计制造及其自动化2班		
							标记 处数 分 区 更改文件号 签名 年、月、日		
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日		阶段 标记		
设计			标准化			喷嘴	重量	比例	
审核								5:1	
工 艺			批 准			共 11 张 第 8 页			

其他

6.3 /



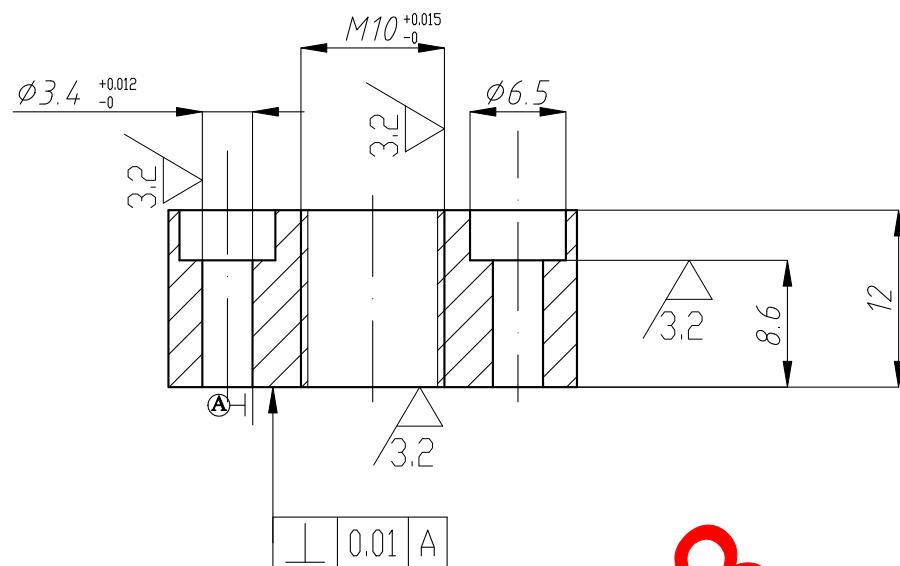
							湘潭大学兴湘学院机械设计制造及其自动化2班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								3:1
工艺			批准			共 11 张	第 1 页	

黄铜

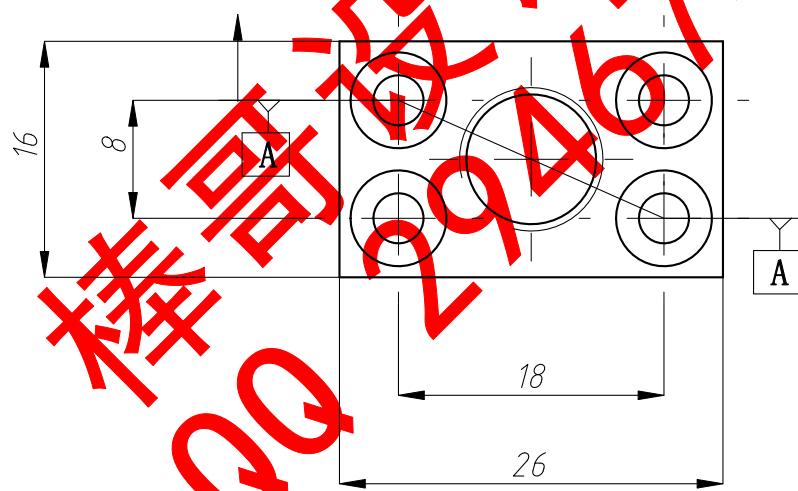
入嘴

转接头

其余 6.3^{\vee}



剖面 A-A



技术要求:

1. 去锐边, 去毛刺;
2. 未标注倒角为45°

							45号钢	湘潭大学兴湘学院机械设计制造及其自动化2班
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核							1:1	
工艺			批准			共 11 张	第 9 页	

转接头

其余

6.3

4.5

A technical drawing of a rectangular block with a stepped profile. The top surface is marked with the dimension '3.2'. The vertical sides of the block are also marked with '3.2'. The front face shows a stepped cutout, and the back face is indicated by a dashed line.

25

۱۱

7

剖面 —

R10

技术要求:

1. 去锐边, 去毛刺;
 2. 未标注倒角为 45° 。

						45号钢				湘潭大学兴湘学院机械设计制造及其自动化2班
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	左顶板
审核									2:1	
工艺			批准			共 11 张 第 10 页				