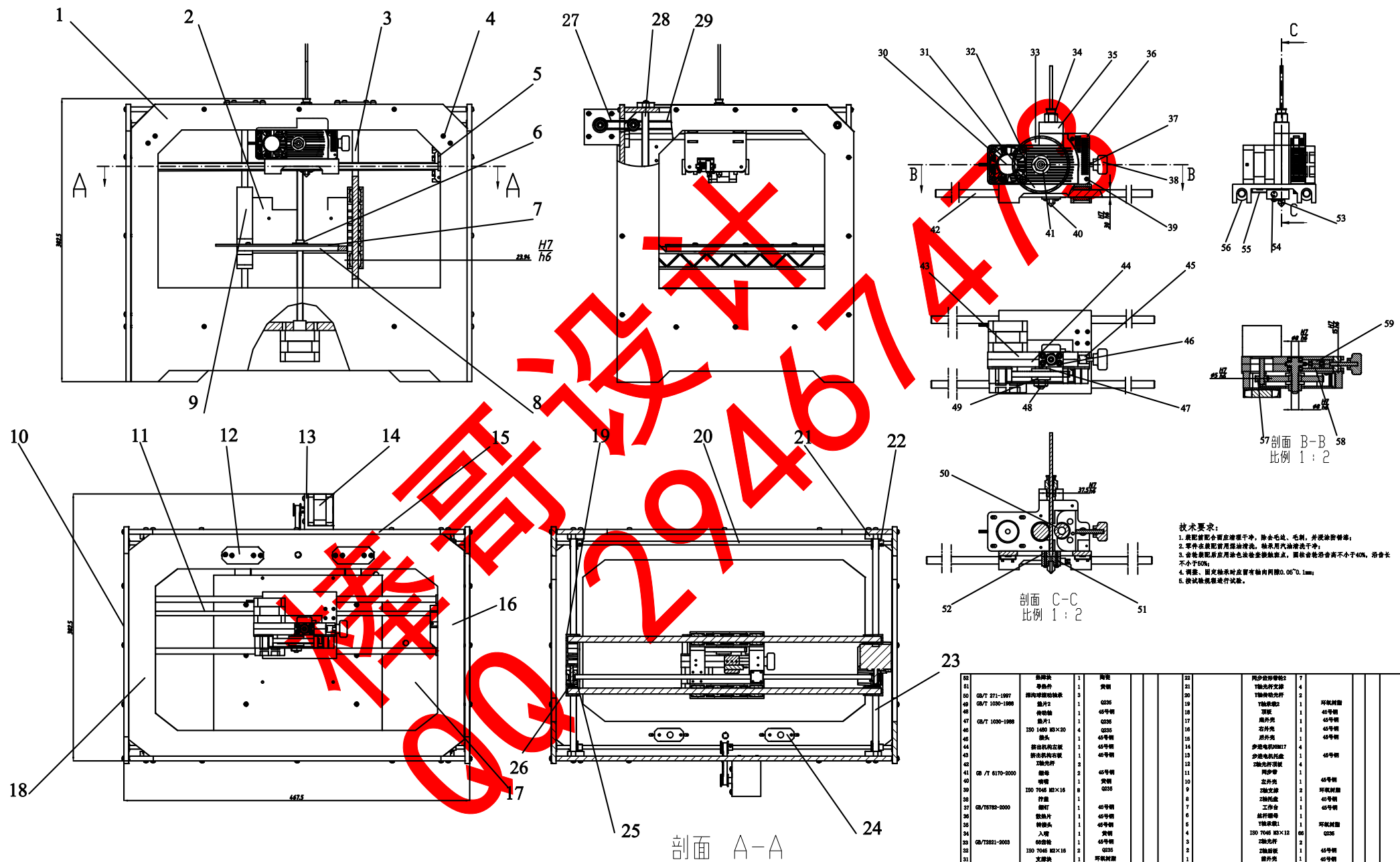


整体装配A0



技术要求:
1. 装配前配合面应清理干净, 除去毛边、毛刺, 并涂防锈油;
2. 零件在装配前用煤油清洗, 轴承用汽油清洗干净;
3. 装配后应涂防锈油, 防锈油应涂在配合面, 防锈油涂后应不小于40%, 涂油层
不小于0.05mm;
4. 装配时, 固定轴系时应留有轴向间隙0.05~0.1mm;
5. 按试验规范进行试验。

剖面 A-A

剖面 C-C
比例 1:2

剖面 B-B
比例 1:2

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
50	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
51	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
52	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
53	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
54	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
55	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
56	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
57	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
58	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
59	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
60	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
61	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
62	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
63	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
64	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
65	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
66	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
67	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
68	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
69	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
70	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
71	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
72	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
73	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
74	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
75	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
76	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
77	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
78	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
79	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
80	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
81	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
82	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
83	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
84	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
85	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
86	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
87	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
88	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
89	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
90	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
91	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
92	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
93	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
94	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
95	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
96	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
97	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
98	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
99	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		
100	GB/T 1000-1988	左顶板	1	45号钢		

12小齿轮

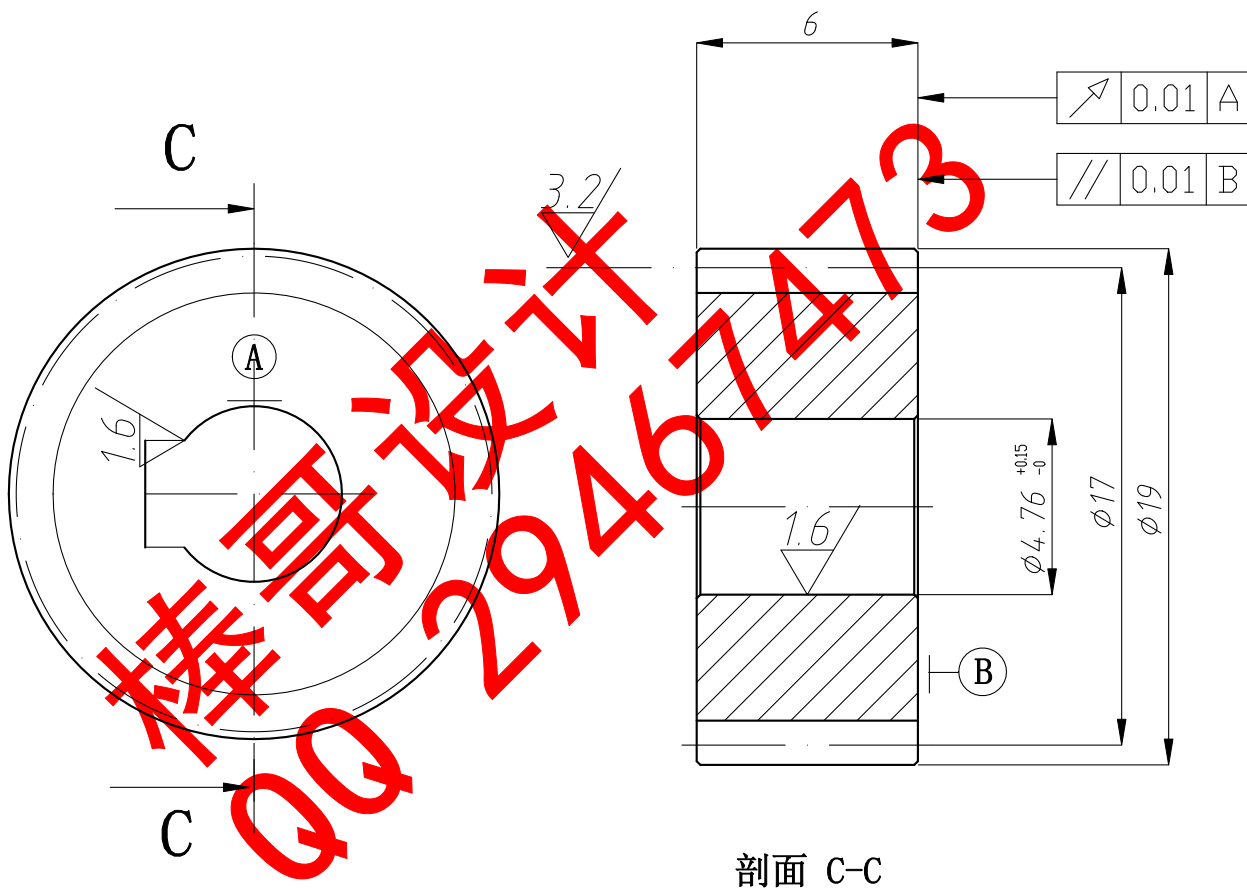
其余



齿轮参数

小齿轮

模数m	1
齿数z	17
压力角α	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=d*cosα	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:

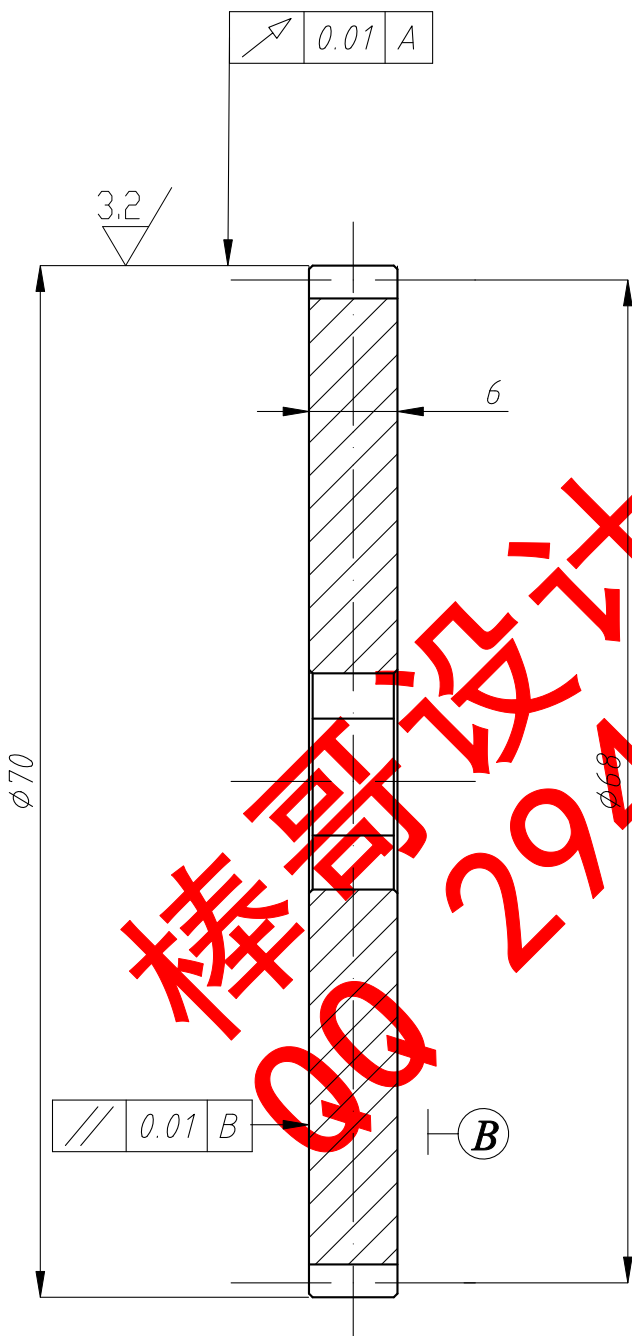
1. 调质处理, 硬度为250HBS;
2. 未标注倒角为C0.5。

						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						小齿轮					
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 2 页										

68大齿轮

其余

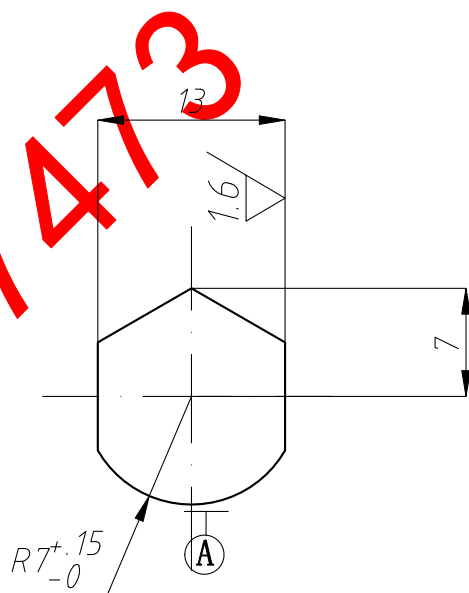
6.3



齿轮参数

大齿轮

模数m	1
齿数z	68
压力角α	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*0.25)*m	65.5
基圆直径db=d*cosα	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:

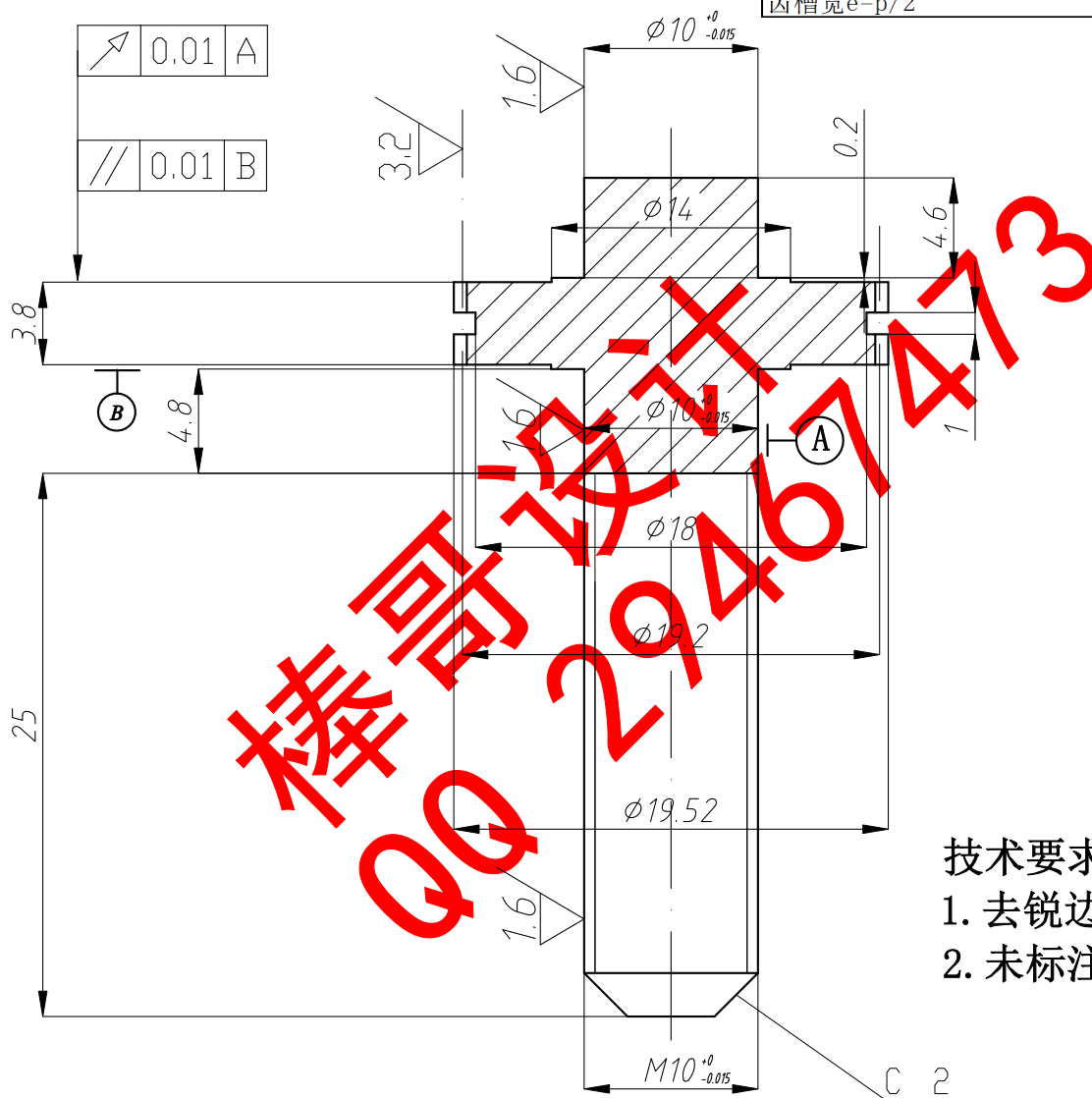
1. 正火处理，硬度为210HBS;
2. 未标注倒角为C0.5

						45号钢					湘潭大学兴湘学院机械设计制造及其自动化2班							
																大齿轮		
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									
									3:1									
审 核																		
工 艺			批 准			共 11 张 第 3 页												

传动轴

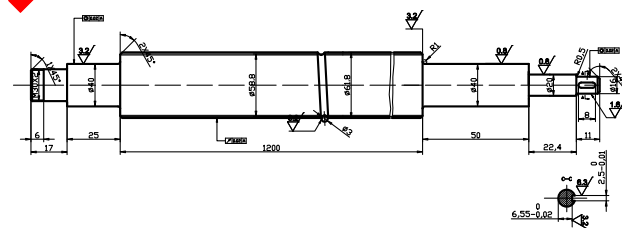
其余 $6.3/\sqrt{\quad}$

齿轮参数		轴齿轮
模数m		0.16
齿数z		120
压力角 α		20
分度圆直径 $d=mz$		19.2
齿顶高 $ha=1*m$		0.16
齿根高 $hf=1.25*m$		0.2
齿全高 $h=2.25*m$		0.36
齿顶圆直径 $da=(z+2)*m$		19.52
齿根圆直径 $df=(z-2-2*0.25)*m$		18.8
基圆直径 $db=d\cos\alpha$		7.835176
齿距 $p=3.14*m$		0.5024
齿厚 $s=p/2$		0.2512
齿槽宽 $e=p/2$		0.2512



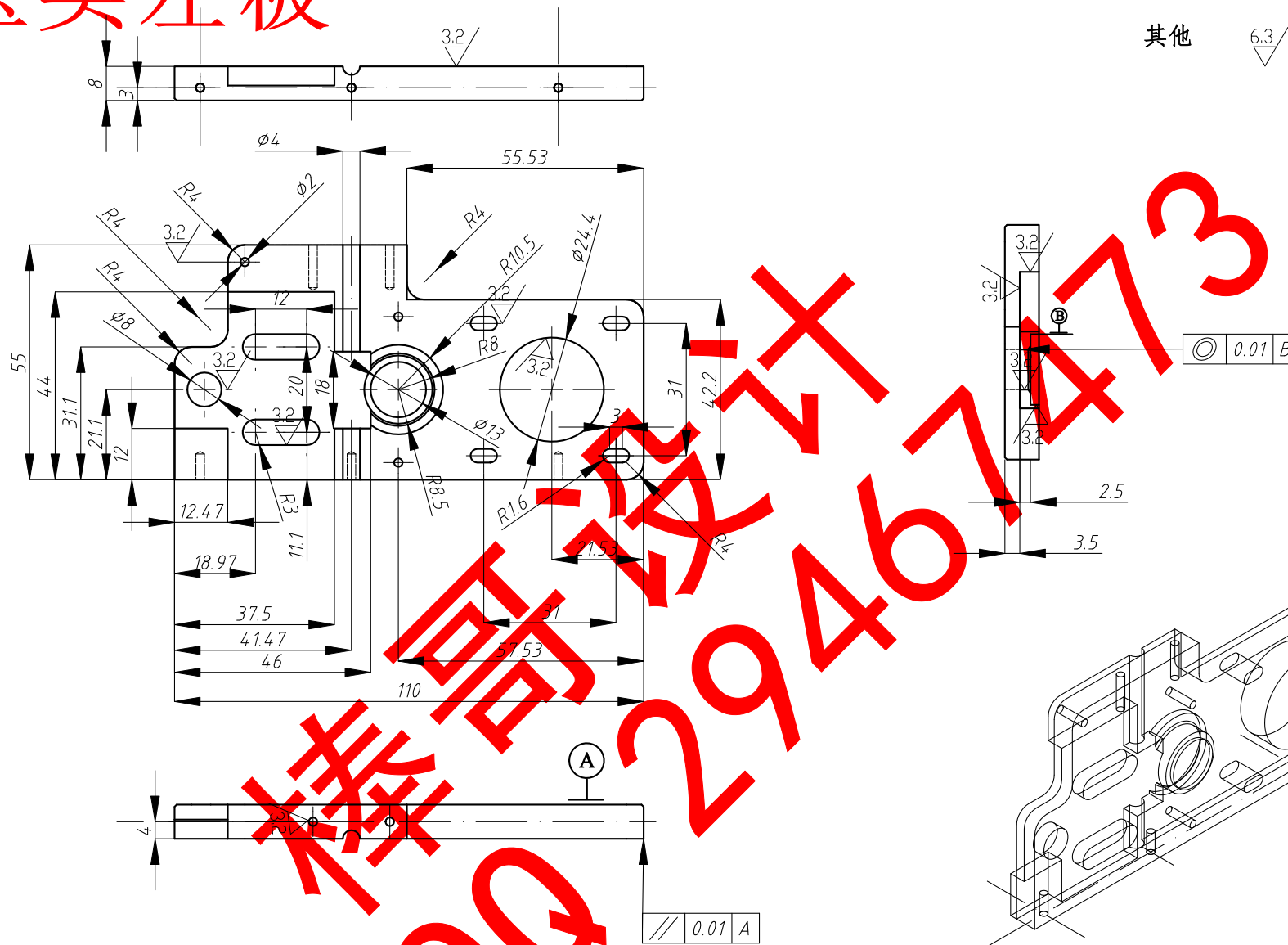
技术要求：
1. 去锐边，去毛刺；
2. 未标注倒角为 45°

						45号钢					湘潭大学兴湘学院机械设计制造及其自动化2班						
																传动轴	
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								
									3:1								
审 核																	
工 艺			批 准			共 11 张 第 4 页											

[illegible][illegible]

挤压头左板

其他 6.3

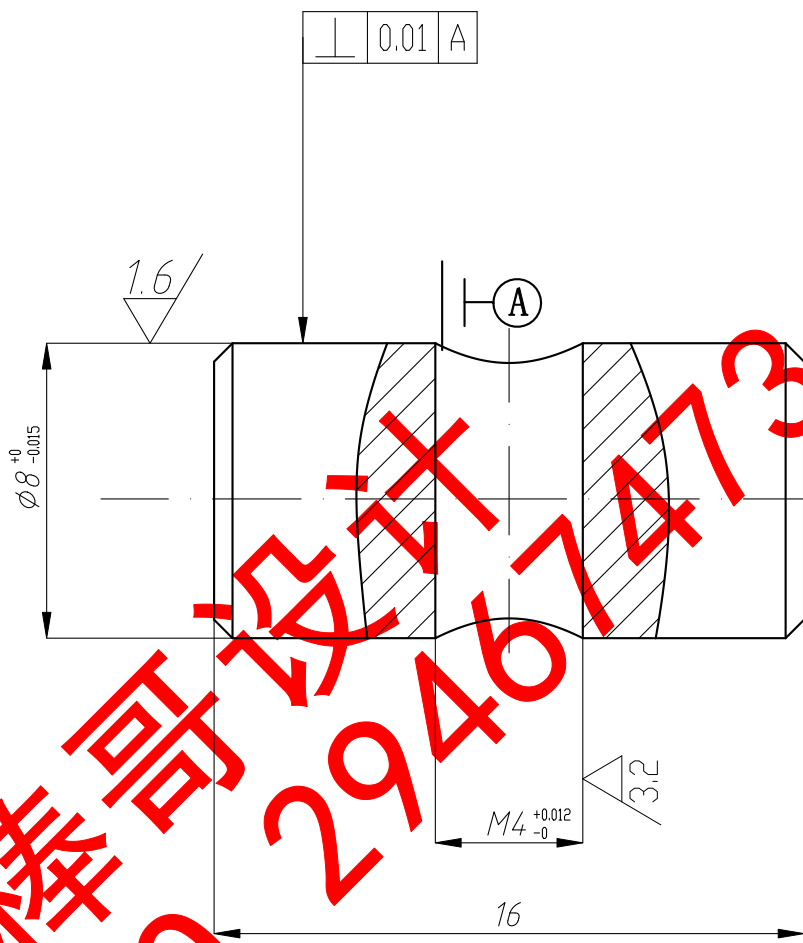


技术要求:
未标注倒角为C0.5

						45号钢			湘潭大学兴湘学院机械设计制造及其自动化2班	
									挤压头左板	
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			标准化						1:1	
审核										
工艺			批准			共 11 张 第 6 页				

其他

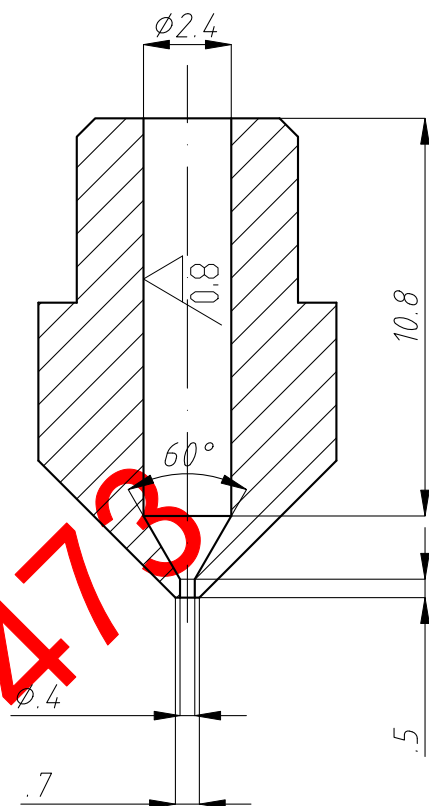
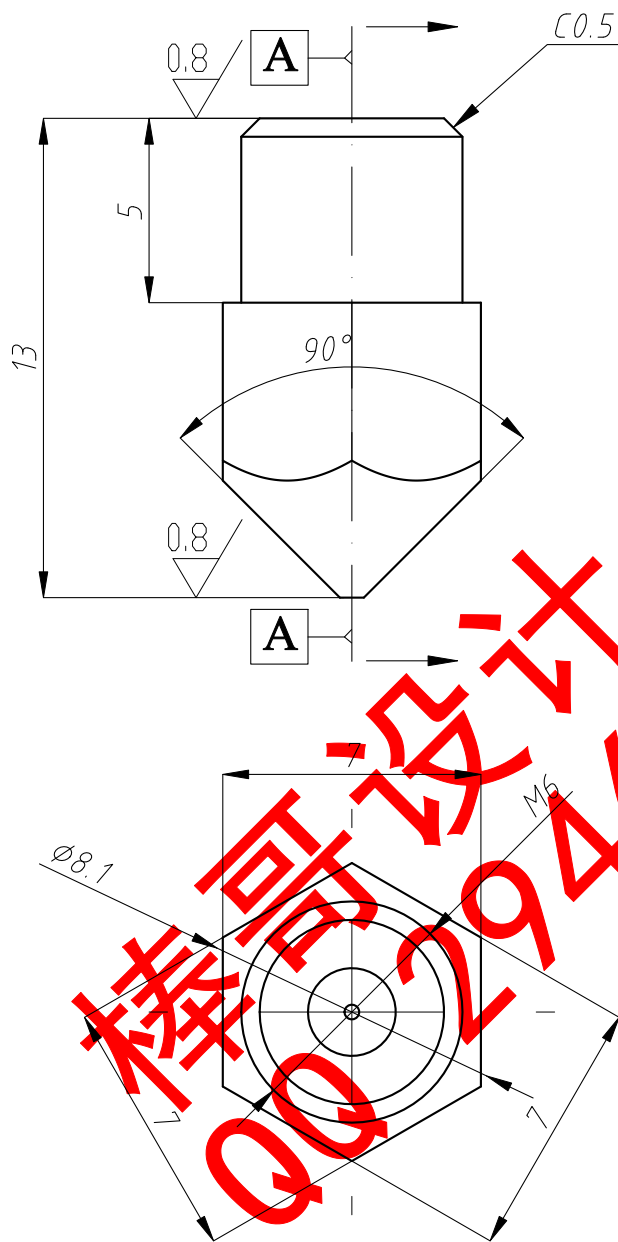
6.3



- 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	
									接头	
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			标准化							5:1
审核										
工艺			批准			共 11 张			第 7 页	

其余 $\sqrt{1.6}$



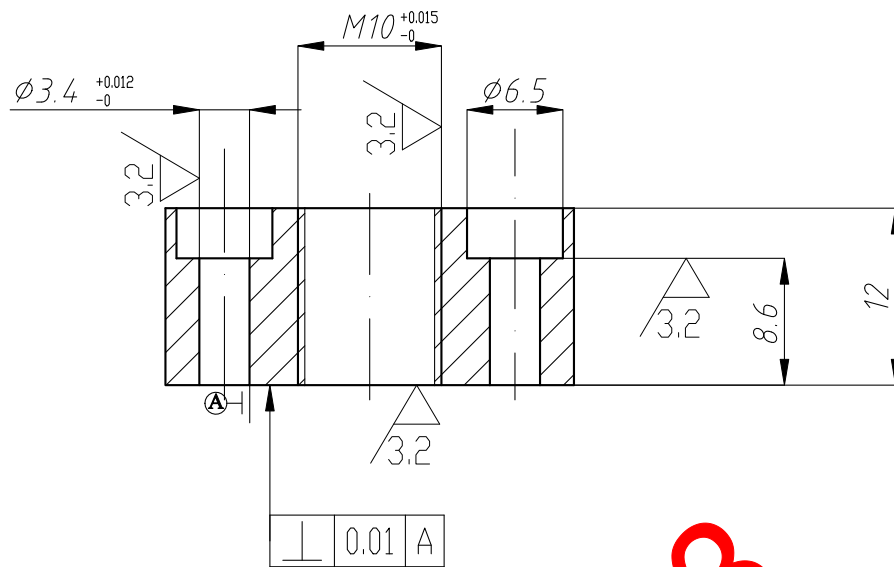
剖面 A-A

技术要求:

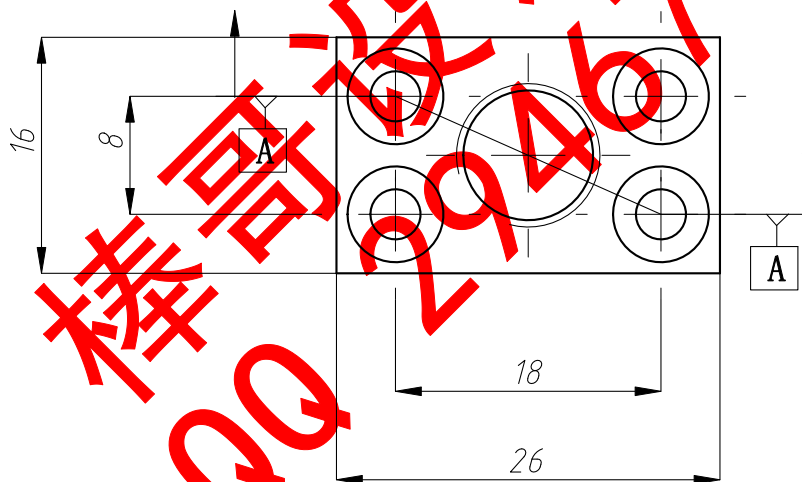
1. 去锐边, 去毛刺;
2. 未标注倒角均为 $2 \times 45^\circ$

						黄铜			湘潭大学兴湘学院机械设计制造及其自动化2班	
									喷嘴	
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			标准化							5:1
审核										
工艺			批准			共 11 张			第 8 页	

其余 $\sqrt{6.3}$

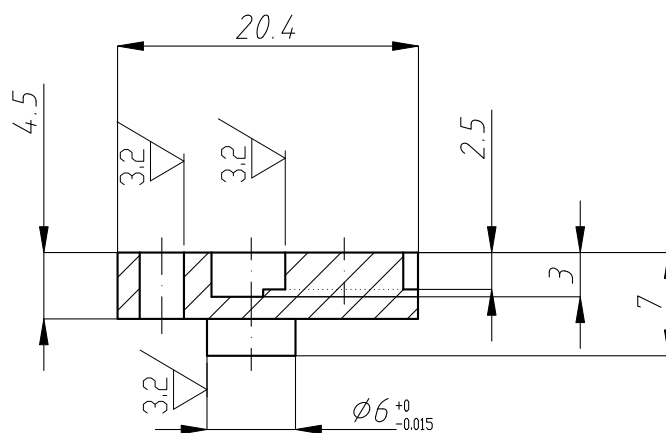


剖面 A-A

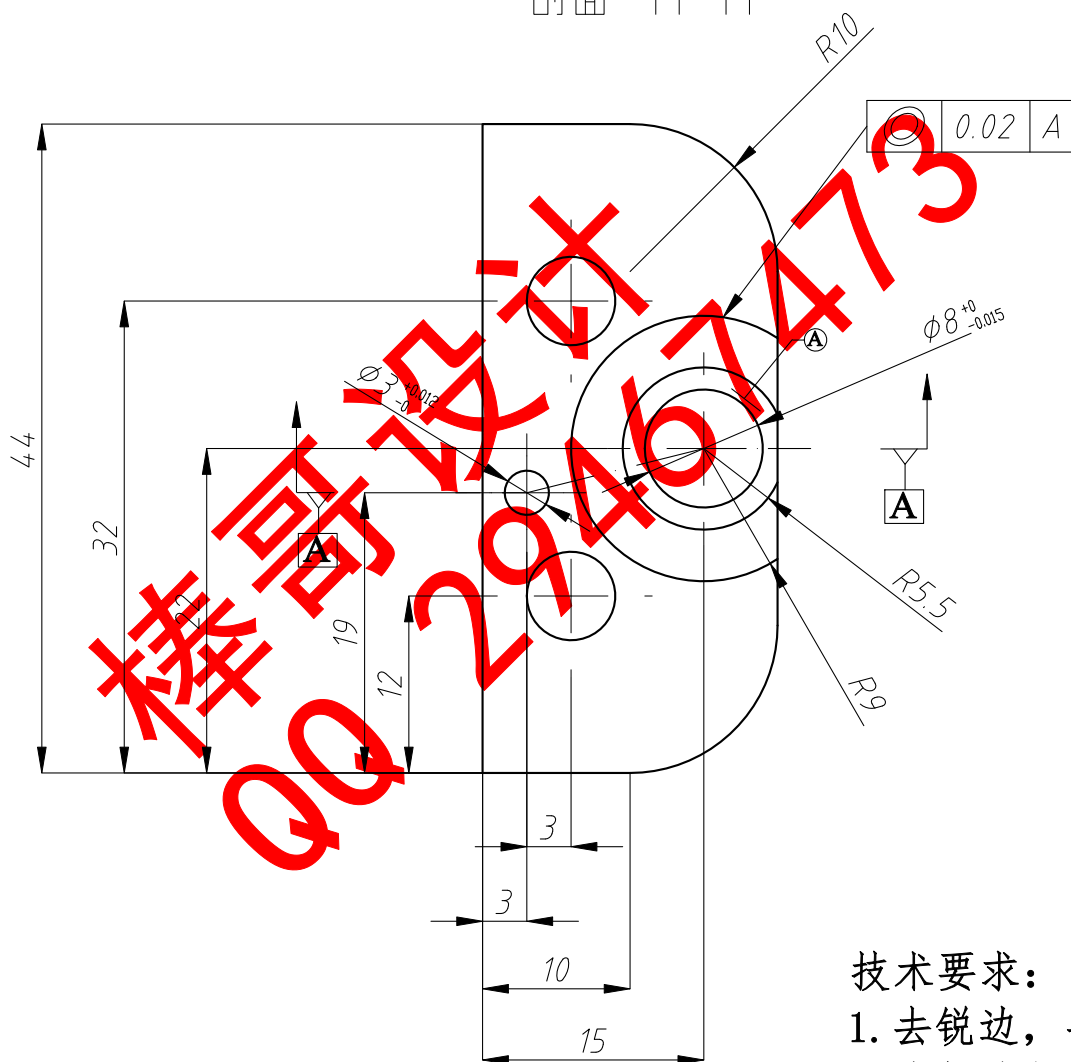


技术要求:
1. 去锐边, 去毛刺;
2. 未标注倒角为 45°

						45号钢					湘潭大学兴湘学院机械设计制造及其自动化2班					
																转接头
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		转接头					
									1:1							
审 核																
工 艺			批 准			共 11 张 第 9 页										



剖面 A—A



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		
							左顶板		
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	
								2:1	
审 核						共 11 张 第 10 页			
工 艺			批 准						