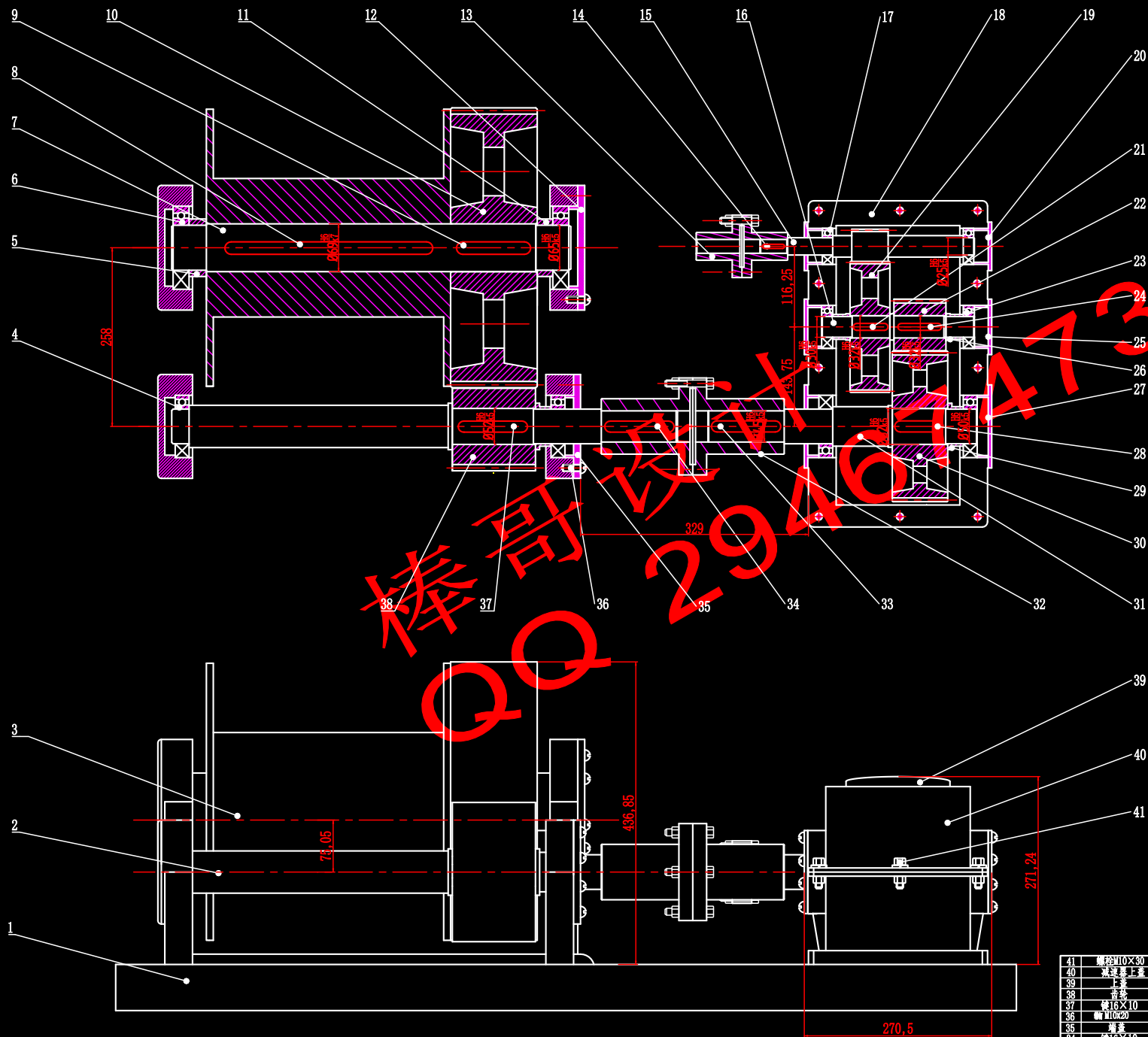


AO-装配图



41	轴16x10x30	10		GB/T 5135
40	减速机上盖	1	铸铁	
39	上盖	1		
38	齿轮	1	40Cr	调质
37	轴16x10	1		GB/T 1009-2003
36	轴16x10x20	48		GB/T 65
35	轴套	1	铸铁	
34	轴16x10	1		GB/T 1009-2003
33	轴16x10	1		GB/T 1009-2003
32	轴套	1		

32	65Y减速机	1		GB/T 1009-2003
31	减速机输出轴	1	45	调质
30	齿轮	1	40Cr	调质
29	套圈	1	铸铁	
28	轴16x10	1		GB/T 1009-2003
27	轴套	2	铸铁	
26	套圈	2	铸铁	
25	套圈	2	铸铁	
24	轴10x8	1		GB/T 1009-2003
23	轴套6206	2		GB/T 1009-2003
22	齿轮	1	40Cr	调质
21	轴10x8	1		GB/T 1009-2003
20	轴套	2	铸铁	
19	齿轮	1	40Cr	调质
18	减速机壳体	1	铸铁	
17	轴套6206	2		GB/T 1009-2003
16	中间轴	1	45	调质
15	齿轮	1	40Cr	调质
14	轴6x6	1		GB/T 1009-2003
13	G12减速机	1		GB/T 1009-2003
12	轴套	1	铸铁	
11	套圈	2	铸铁	
10	齿轮	1	40Cr	调质
9	轴18x11	1		GB/T 1009-2003
8	轴18x11	2		GB/T 1009-2003
7	减速机	1	45	调质
6	轴套6213	2		GB/T 1009-2003
5	套圈	1	铸铁	
4	轴套6210	4		GB/T 1009-2003
3	轴套	1	铸铁	
2	排液轴	1	45	调质
1	机架	1	铸铁	

序号

名称

数量

材料

比例

备注

1

卷扬机

1

20100981

1:2

制图

审核

材料

备注

江西农业大学

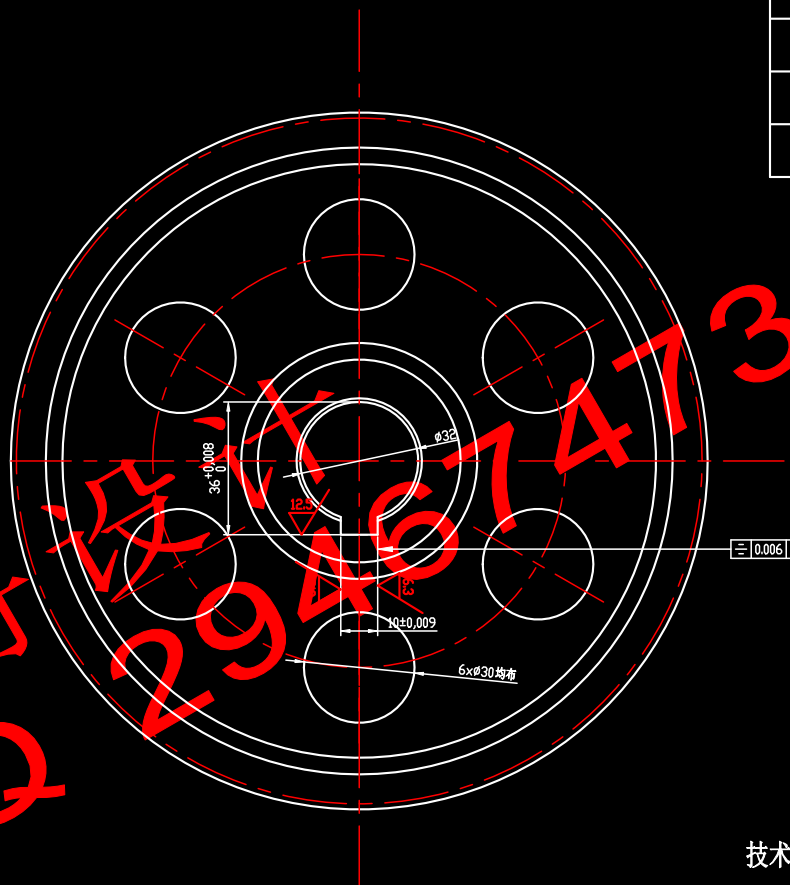
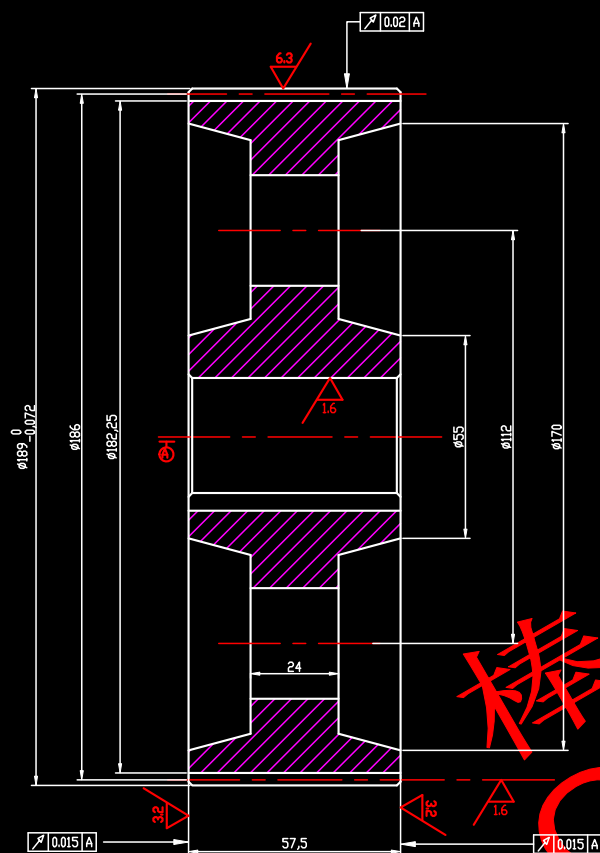
[illegible]



1. 调制处理 220-250HBS

[illegible]

A2-齿轮



模数	1.5
齿数	124
压力角	20
分度圆直径	186
齿顶高系数	1
顶隙系数	0.25

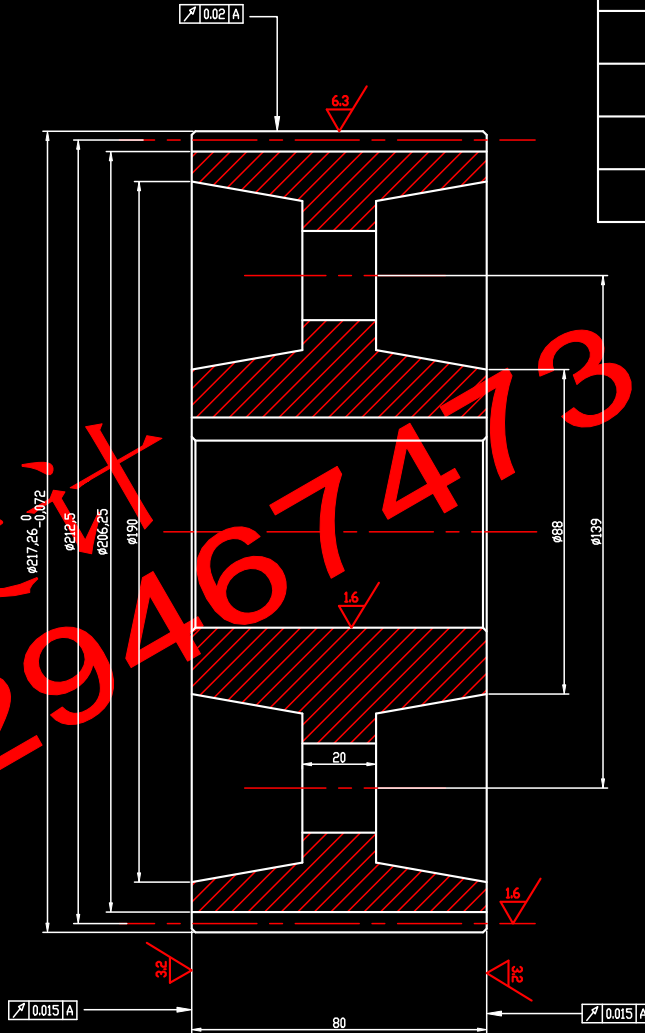
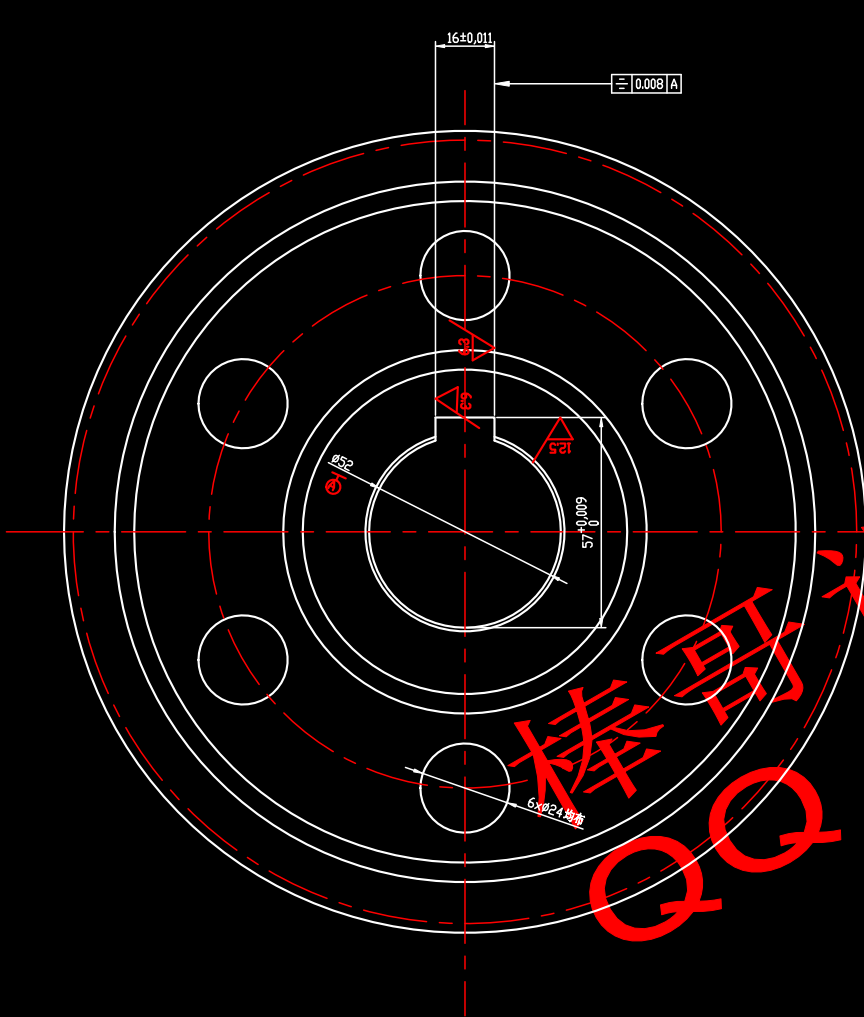
其余 $\frac{12.5}{\nabla}$

技术要求

1. 未注倒角 C2
2. 调制处理 230-250HBS
3. 去毛刺处理

						40Cr				齿轮
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记	重量	比例	图样代号	
审核										
工艺			批准			共 张 第 页				

A2-齿轮2



模数	2.5
齿数	85
压力角	20
分度圆直径	212
齿顶高系数	1
顶隙系数	0.25

其余 12.5

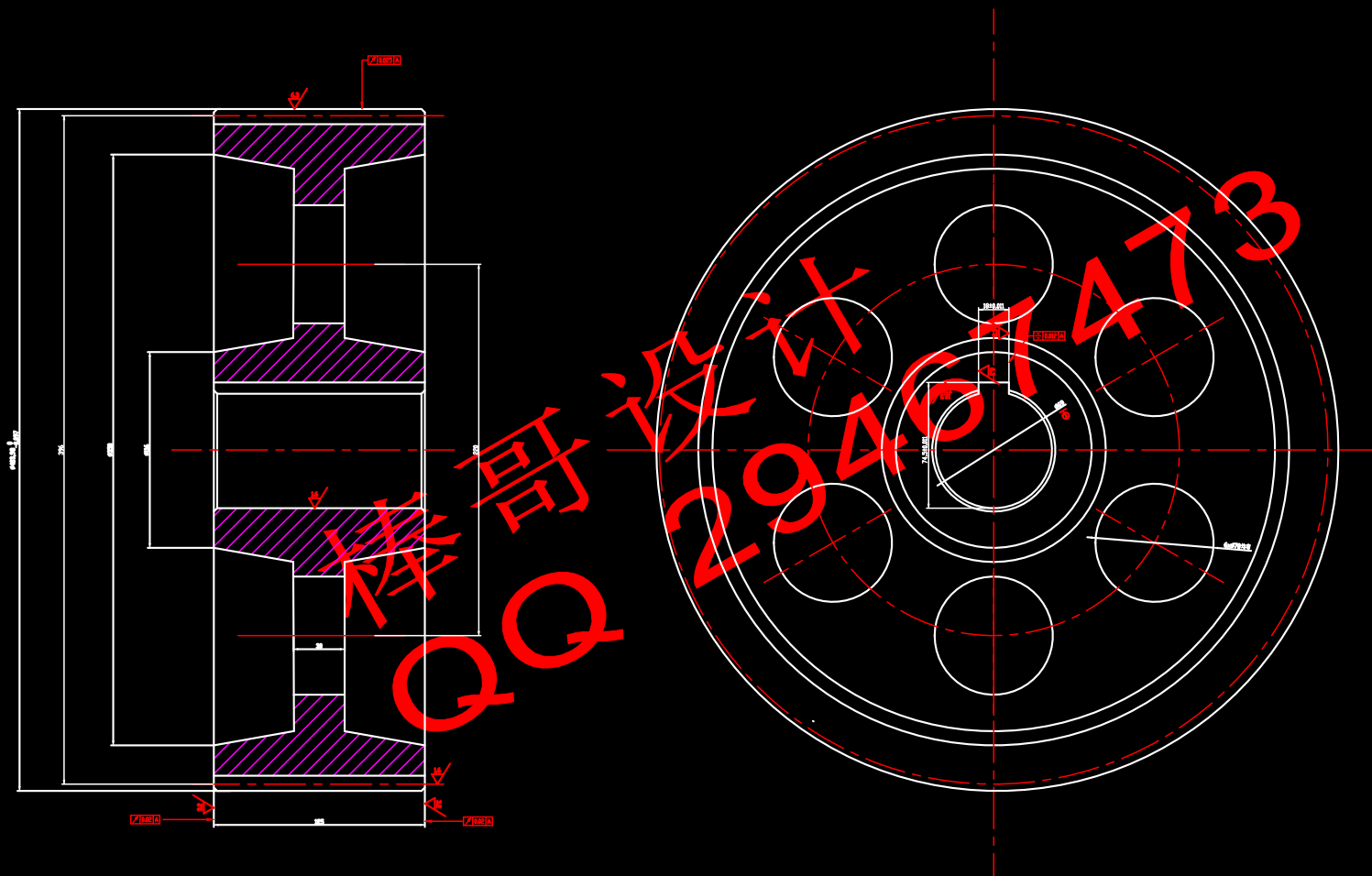
技术要求

- 1. 未注倒角 C1
- 2. 调质处理 230-250HBS
- 3. 去毛刺处理

						45				齿轮
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设 计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶 段	标 记	重 量	比 例	JYJ-03
审 核									1:4	
工 艺			批 准			共 10 张 第 3 页				

A2-齿轮3

模数	4
齿数	99
压力角	20
分度圆直径	396
齿顶高系数	1
顶隙系数	0.25

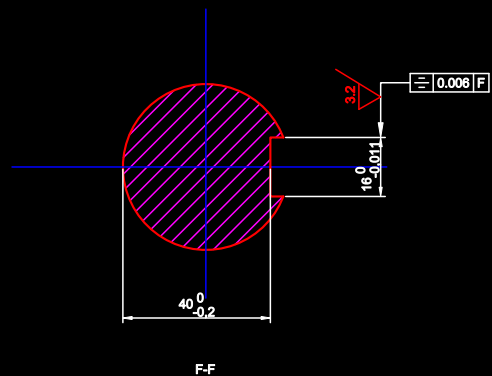
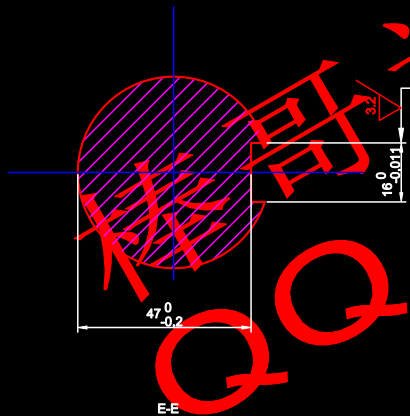
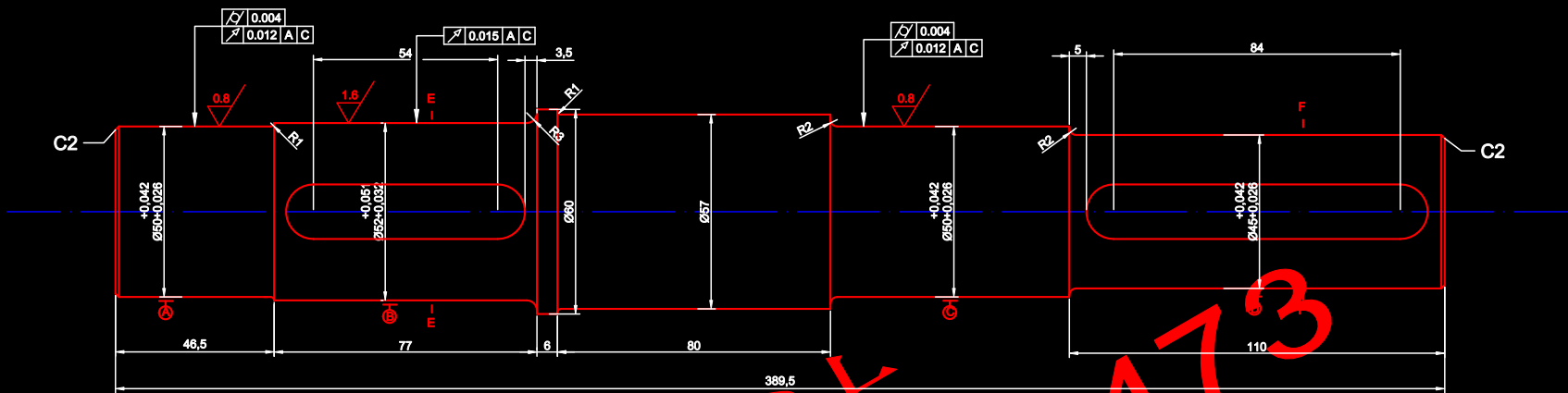


技术要求

1. 未注倒角 C2
2. 调质处理 230-250HBS
3. 去毛刺处理

[illegible]

A2-减速器输出轴



其他 $Ra 12.5$

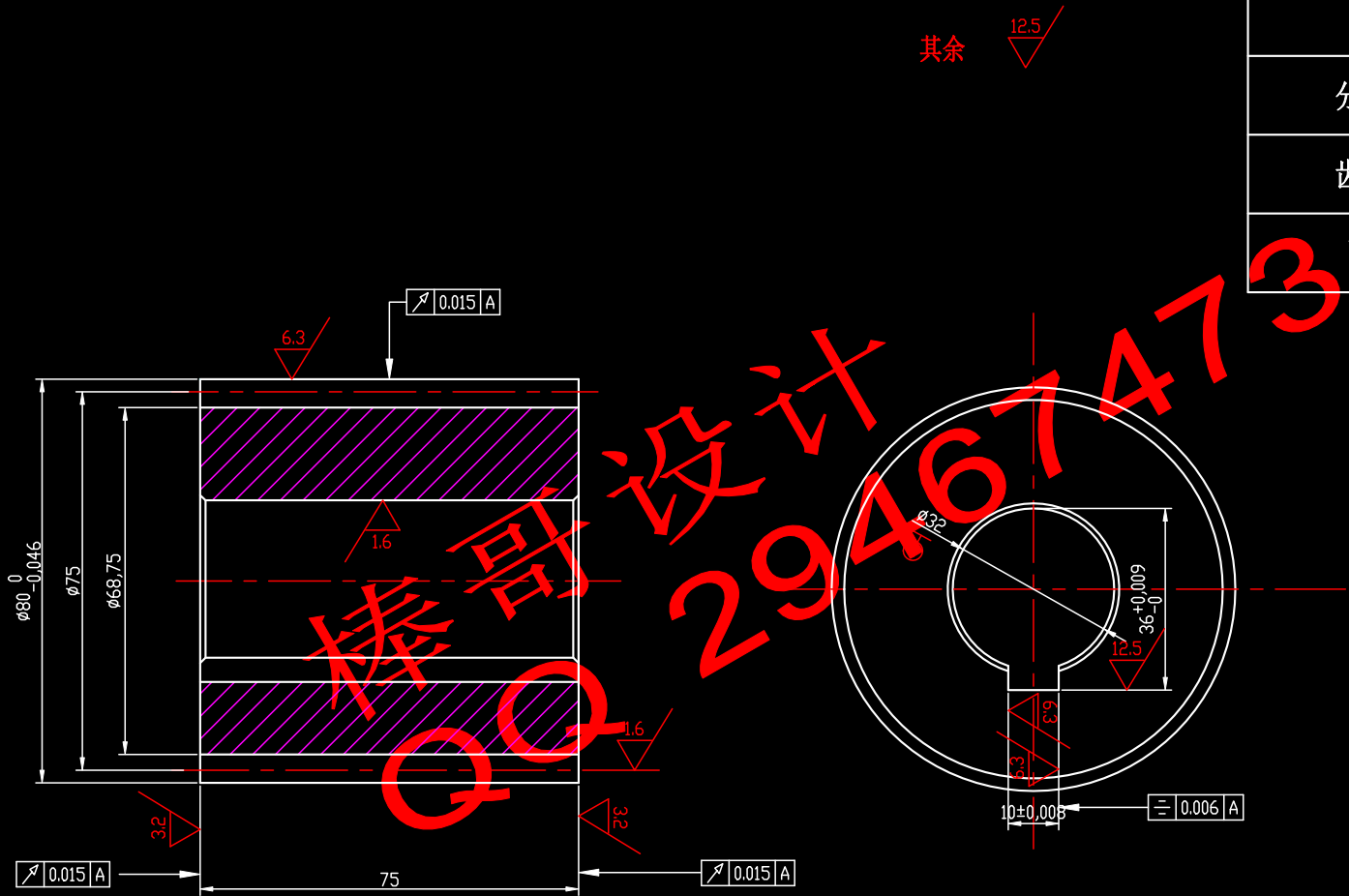
技术要求

1. 调制处理 220-250HBS

						45				减速器输出轴
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设 计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶 段	标 记	重 量	比 例	
									1:4	
审 核										
工 艺			批 准			共 10 张 第 8 页				
						JYJ-08				

A3-齿轮 1

模数	2.5
齿数	30
压力角	20
分度圆直径	75
齿顶高系数	1
顶隙系数	0.25



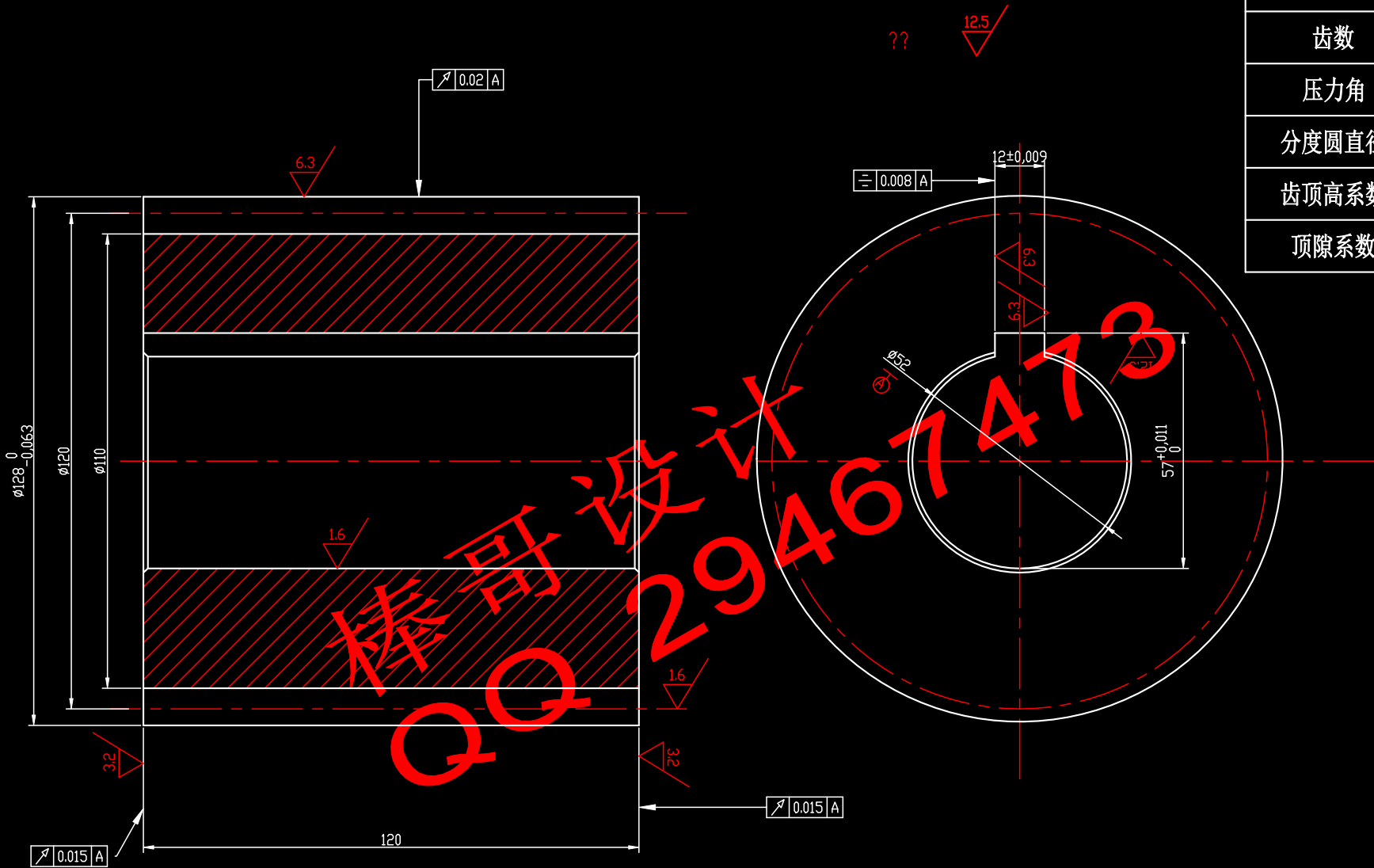
技术要求

1. 未注倒角 C1
2. 调制处理 270-290HBS
3. 去毛刺处理

						40Cr			齿轮
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				JYJ-02
设 计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶 段 标 记	重 量	比 例	
								1:2	
审 核									
工 艺			批 准			共 10 张 第 2 页			

A3-齿轮4

模数	4
齿数	30
压力角	20
分度圆直径	120
齿顶高系数	1
顶隙系数	0.25



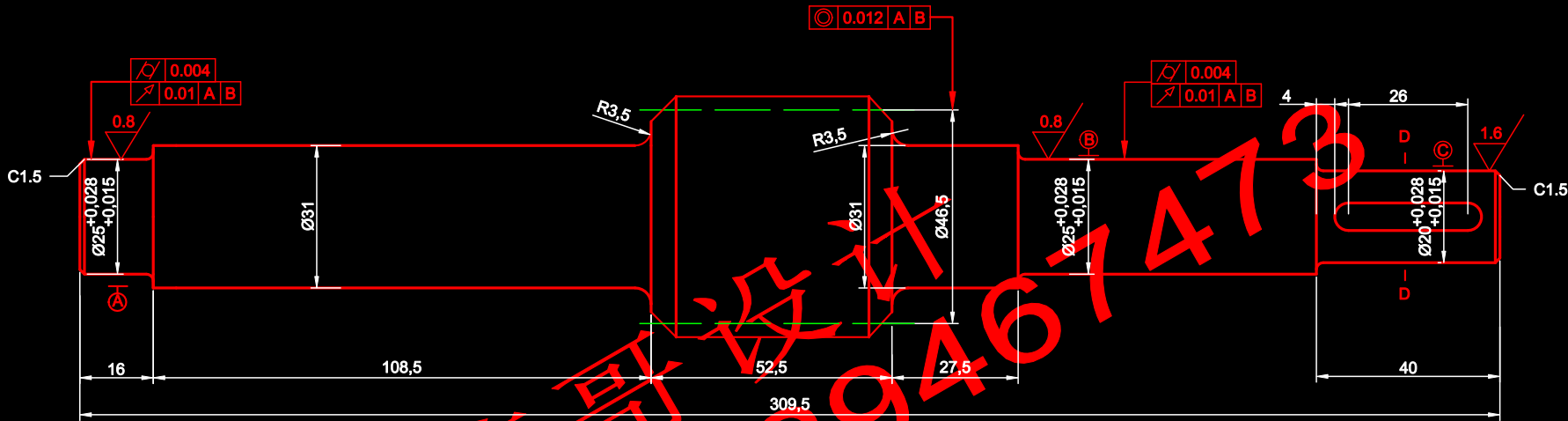
技术要求

1. 未注倒角 C1
2. 调制处理 270-290HBS
3. 去毛刺处理

						40Cr					
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					齿 轮	
设 计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶 段	标 记	重 量	比 例		
										JYJ-04	
审 核									1:2		
工 艺			批 准			共 10 张 第 4 页					

A3-减速器齿轮轴

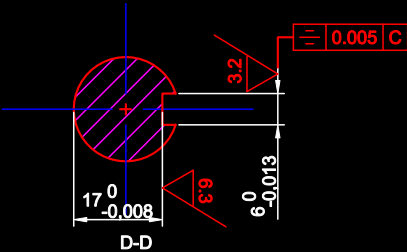
齿数	31
模数	1.5
齿宽	52.5
齿顶高系数	1
压力角	20



技术要求

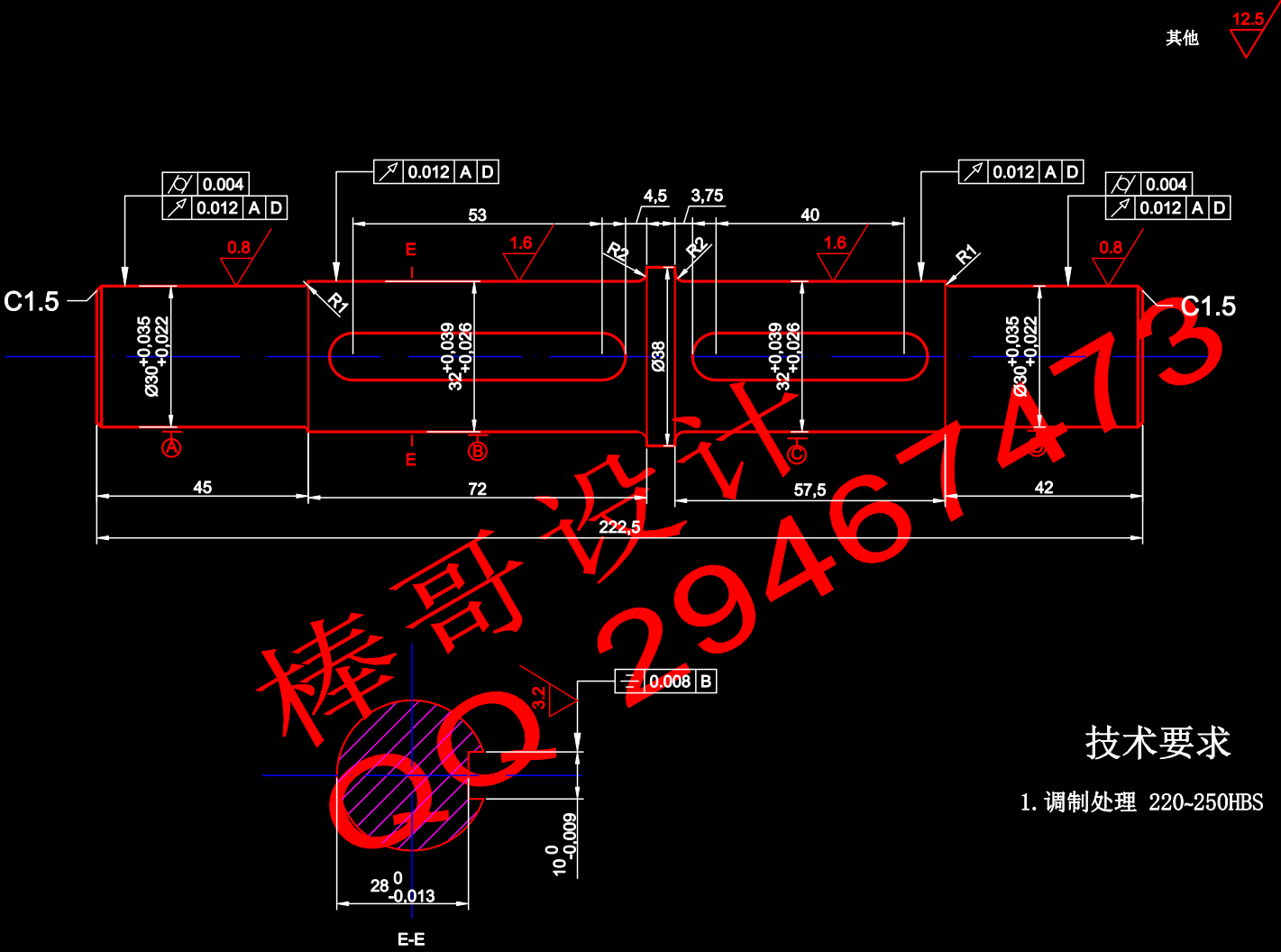
- 1. 未注圆角 R1.5
- 2. 调制处理 280HBS以上

其余 12.5



						40Cr			减速器齿轮轴		
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日						
设 计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶 段 标 记	重 量	比 例	JYJ-06		
								1:2			
审 核											
工 艺			批 准			共 10 张 第 6 页					

A3-减速器中间轴



技术要求

1. 调制处理 220-250HBS

						45				减速器中间轴	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	阶 段 标 记		重 量	比 例	JYJ-07	
设 计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)						
									1:2		
审 核						共 10 张 第 7 页					
工 艺			批 准								