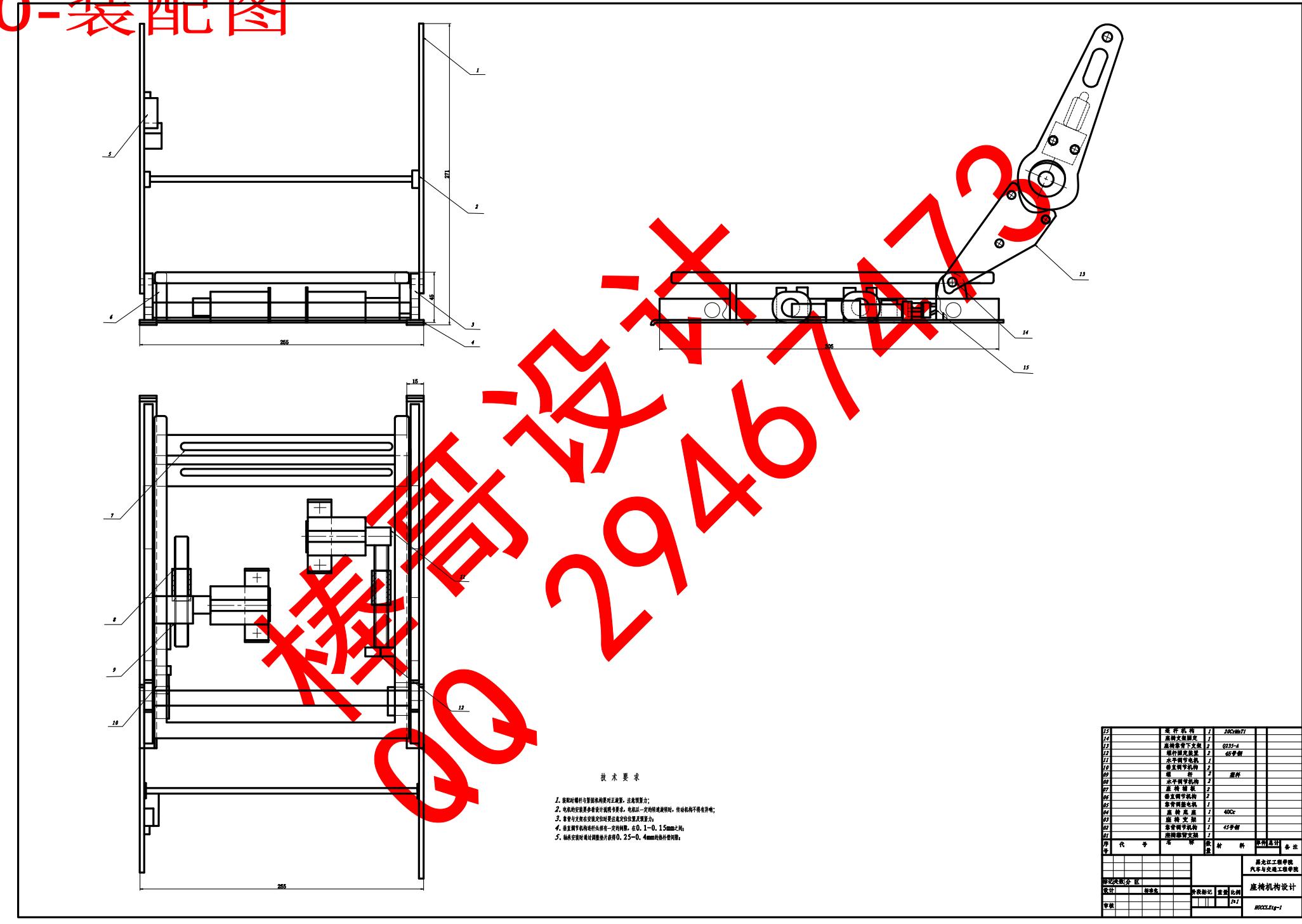


# A0-装配图



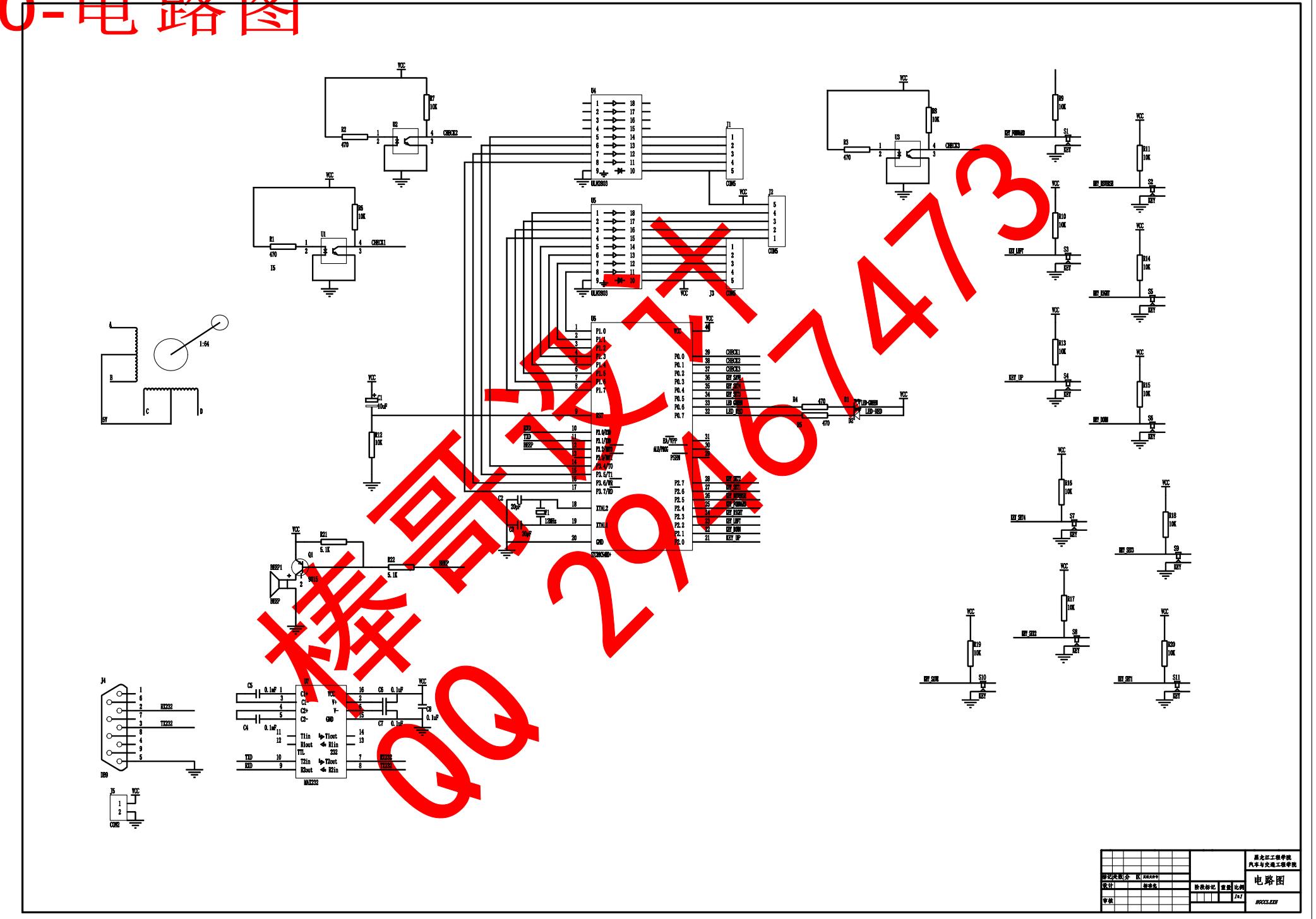
A0装配图用（红色字地方按照自己设计内容更改输入，装配图中只需标注装配总体尺寸、  
装配零件配合尺寸及配合公差、定位安装尺寸等）

序号	名称	数量	材料		备注
			状态	规格	
1	主轴箱	1	20CrMnTi		
2	底座支承座	1			
3	底座支承下支架	2	Q235-A		
4	螺杆固定底座	2	45#钢		
5	水平调节电机	1			
6	垂直调节电机	1			
7	螺母	2			
8	螺栓	2			
9	垂直调节机构	2			
10	水平调节机构	1			
11	丝杠	1	40Cr		
12	丝杠支撑架	1			
13	丝杠调节机构	1	45#钢		
14	螺栓	1			
15	螺母	1			
16	螺栓	1			

图纸会签分区		设计人	审核人	校核人	批准人	备注
1	2	3	4	5	6	7
8	9	10	11	12	13	14

0000121g-1

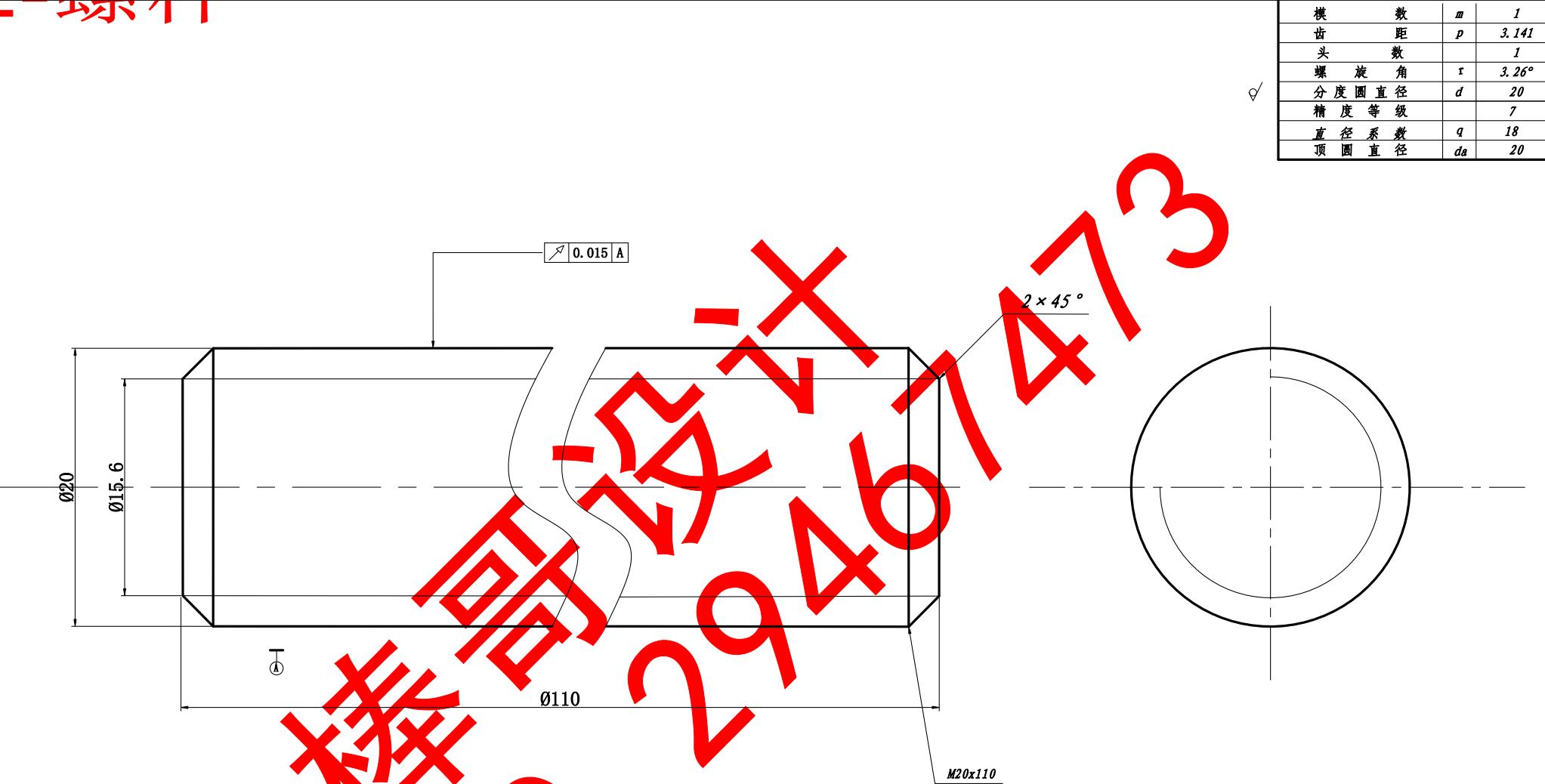
# A0- 电路图



**A0装配图用** (红色字地方按照自己设计内容更改输入，装配图中只需标注装配总体尺寸、装配零件配合尺寸及配合公差、定位安装尺寸等)

# A2-螺杆

模数	$m$	1
齿距	$p$	3.141
头数		1
螺旋角	$\tau$	3.26°
分度圆直径	$d$	20
精度等级		7
直经系数	$q$	18
顶圆直经	$da$	20

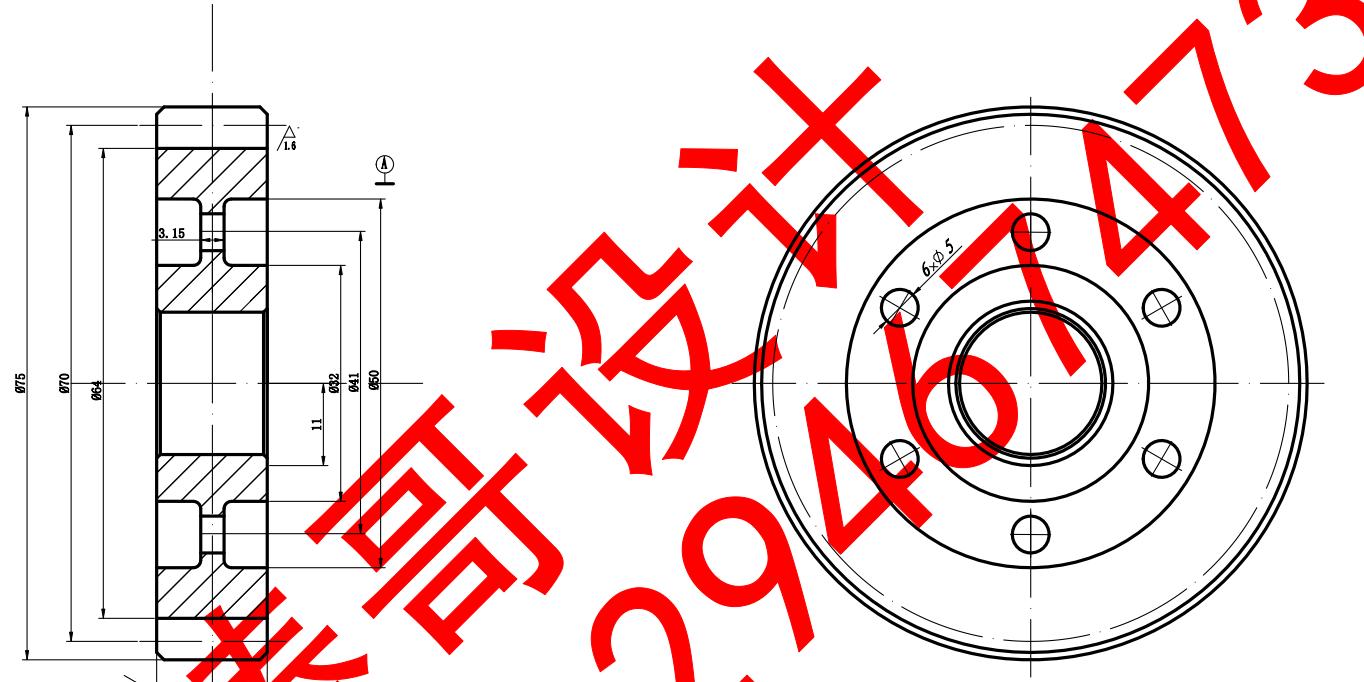


技术要求

- 1、注意螺杆的加工精度要求；
  - 2、铸造精度为IT7级；
  - 3、未注明倒角为  $1 \times 45^\circ$ 。

## A2-内齿轮

法向模数	$m$	5
齿数	$z$	30
齿形角	$\alpha$	21.17°
齿顶高系数	$ha^*$	1.0
顶隙系数	$c^*$	0.25
螺旋角	$\beta$	15.3°
旋向		右
变位系数	$x$	0.52
精度等级		8
全齿高	$h$	5.5
相啮合齿轮图号		10
齿轮径向跳动公差	$Fr$	0.08



## 技术要求

1. 调制处理后齿面硬度  $HBS190\sim250$ ;
  2. 未注圆角半径  $R1\sim R2$ , 未注倒角  $C2$ ;
  3. 机械加工未注偏差尺寸处精度  $IT12$ ;
  4. 铸造尺寸精度  $IT17$ ;

标记处数 分 区			45	黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
设计			阶段标记	重量 比例
审核				1:2
工艺			共 张 第 张	HGCCLZxh-2

# 全部图纸汇总

