

XC1070-03-10

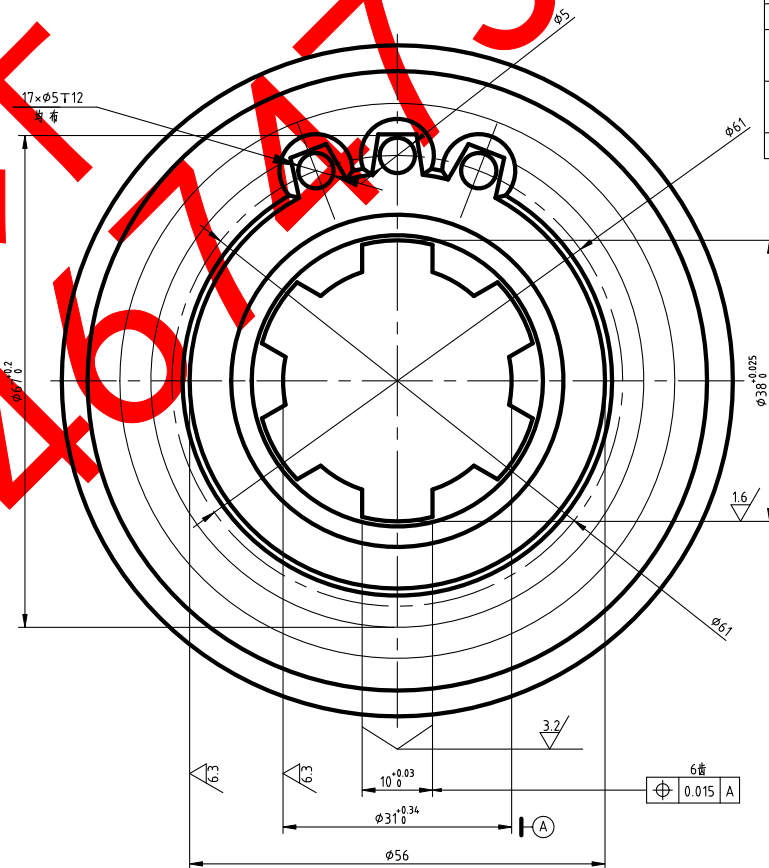


公差组	检验项目	代号	公差或极限偏差
I	齿圈径向跳动公差	F_r	0.063 0.063
	公法线长度变动公差	F_w	0.038 0.038
II	齿距极限偏差	$\pm f_{pa}$	0.016 0.016
	齿形公差	f_f	0.013 0.013
III	齿向公差	F_β	0.016 0.016

1. 锻件正火硬度HB179~217。
2. 渗碳深度0.8~1.2。
3. 齿面硬度为HRC58~63, 心部硬度为HRC33~48。

						20CrMnTi				湘潭大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记				重量	比例	倒挡齿轮
设计	朱翔宇		标准化									
审核										2:1	YC1040-03-10	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张						

YC1040-03-20



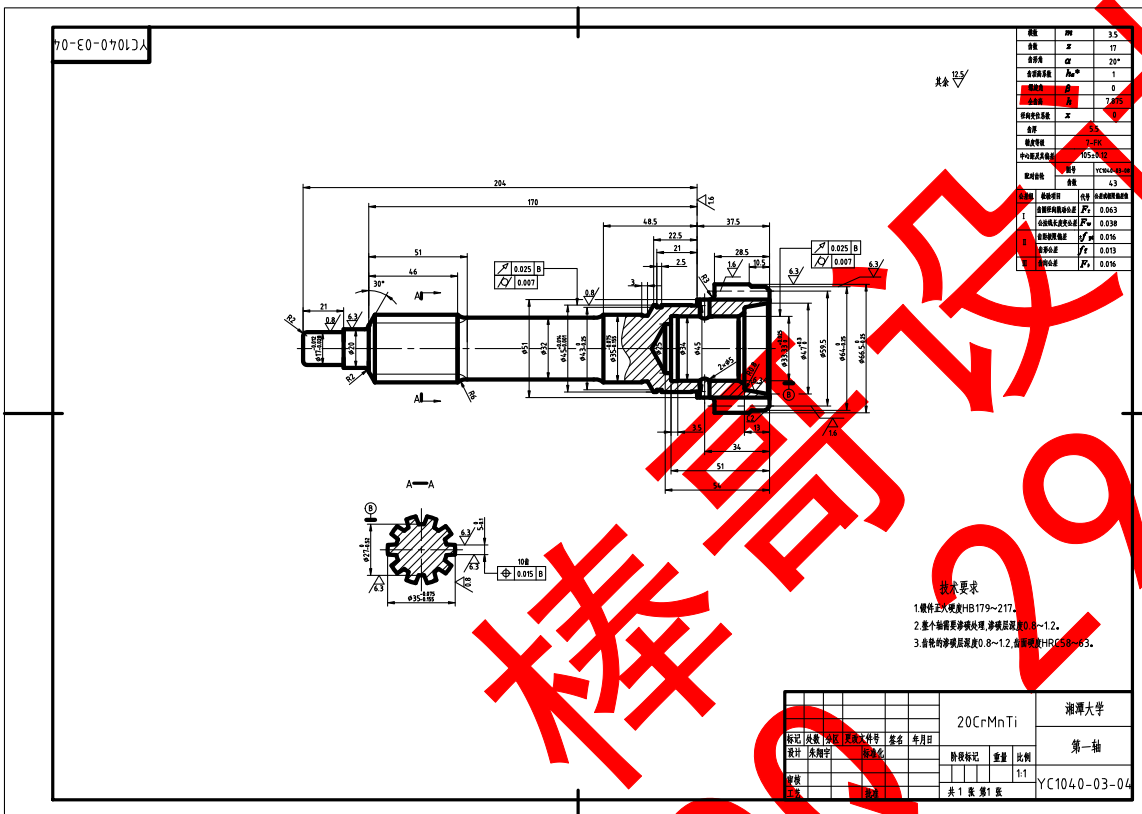
						20CrMnTi				湘潭大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记				重量	比例	第二轴三、四挡齿轮
设计	朱翔宇		标准化									
						共 1 张 第 1 张				2:1	YC1040-03-2	
审核												
工艺			批准									

人C1040-03-19



						20CrMnTi				湘潭大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					阶段标记	
设计	朱翔宇		标准化			1:1	共 1 张 第 1 张	YC1040-03-19			
审核											
工艺			批准								

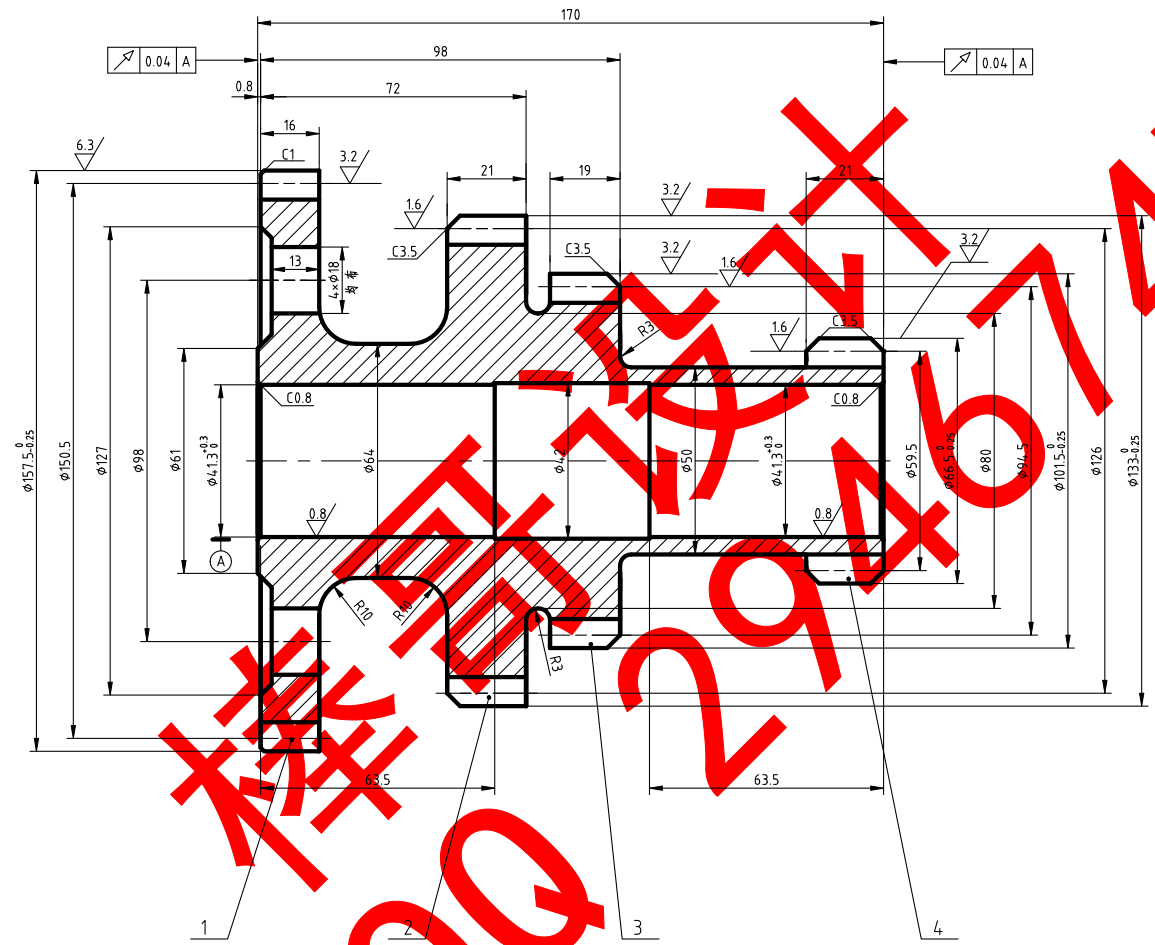
A2第一轴



A2中间轴齿轮体

80-EO 07013A

其余 12.5/



齿 轮 参 数		1	2	3	4
		1	2	3	4
模数	<i>m</i>	3.5	3.5	3.5	3.5
齿数	<i>z</i>	43	36	27	17
齿形角	α	20°	20°	20°	20°
齿顶高系数	<i>ha</i> *	1	1	1	1
螺旋角	β	0	0	0	0
全齿高	<i>h</i>	7.875	7.875	7.875	7.875
径向变位系数	<i>x</i>	0	0	0	0
齿 厚		5.5	5.5	5.5	5.5
精 度 等 级		7-FK	7-FK	7-FK	7-FK
中心距及其偏差		105±0.12			
配对齿轮	图 号	YC1040-03-04	YC1040-03-20	YC1040-03-19	YC1040-03-19
	齿 数	17	24	33	43
公差组	检验项目	代 号			
		公 差 或 极 限 偏 差			
I	齿圈径向跳动公差	<i>F_r</i>	0.063	0.063	0.063
	公法线长度变动公差	<i>F_w</i>	0.038	0.038	0.038
II	齿距极限偏差	<i>f_p</i>	0.016	0.016	0.016
	齿形公差	<i>f_t</i>	0.013	0.013	0.013
III	齿向公差	<i>F_i</i>	0.016	0.016	0.016

技术要求

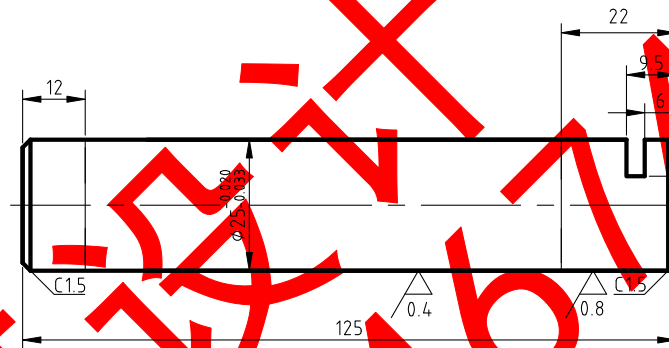
1. 锻件正火硬度HB179~217。
2. 渗碳深度0.8~1.2。
3. 齿面硬度HRC58~63。

						20CrMnTi				湘潭大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	YC1040-03-08	
设计	朱翔宇		标准化								
审核											
工艺			批准			共 1 张 第 1 张					

A3倒挡齿轮轴

Y C1040-03-09

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

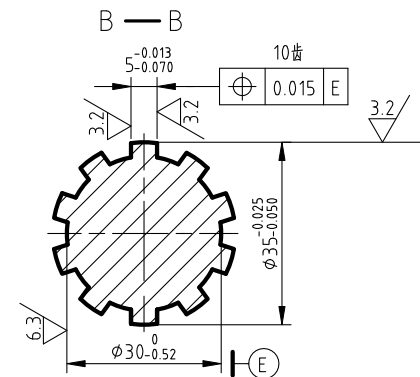
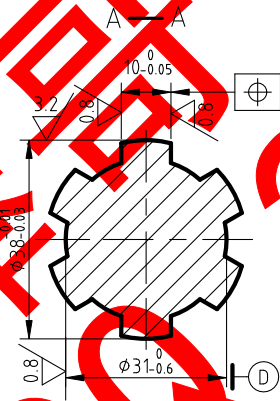
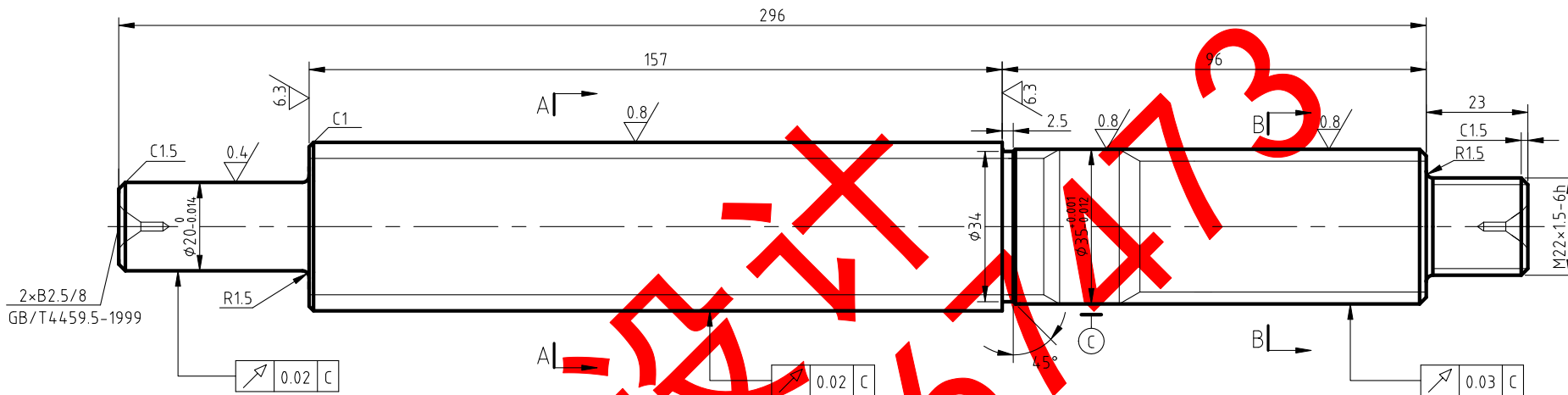
1. 锻件正火硬度HB179~217。
2. 在轴前端12处淬硬深度1.5~3.5，硬度不小于HRC55。
3. 在轴的后端22处磨后镀铜厚度不小于0.025（在直径上）。

						45			湘潭大学
									倒挡齿轮轴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			Y C1040-03-09
设计	朱翔宇		标准化				重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			

A3 第三轴

81-ε0-07010A

其余 $\nabla 12.5$



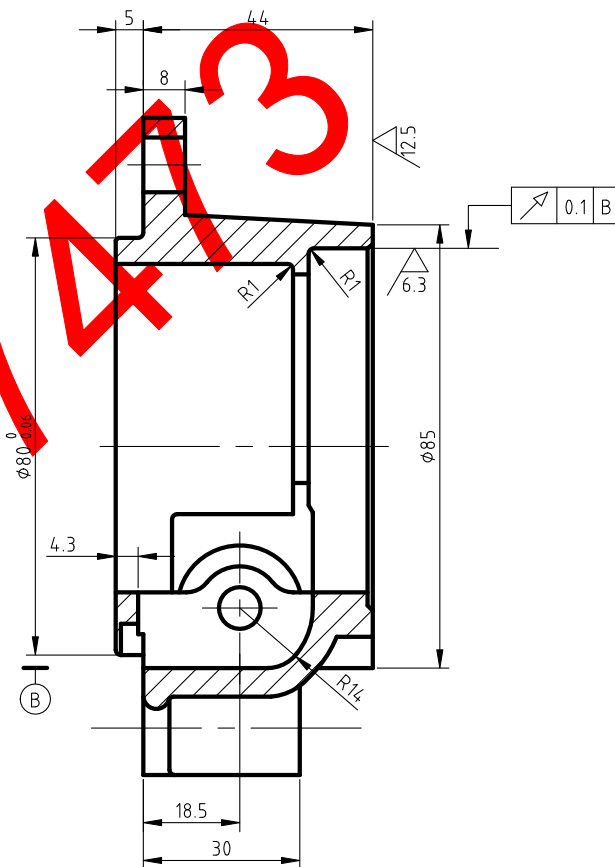
技术要求

1. 锻件正火硬度HB179~217。
2. 渗碳深度0.8~1.2。
3. 花键硬度HRC23~43。

						20CrMnTi			湘潭大学	
									第二轴	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	YC1040-03-18	
设计	朱翔宇		标准化					1:1		
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							

人[2074-03-17]

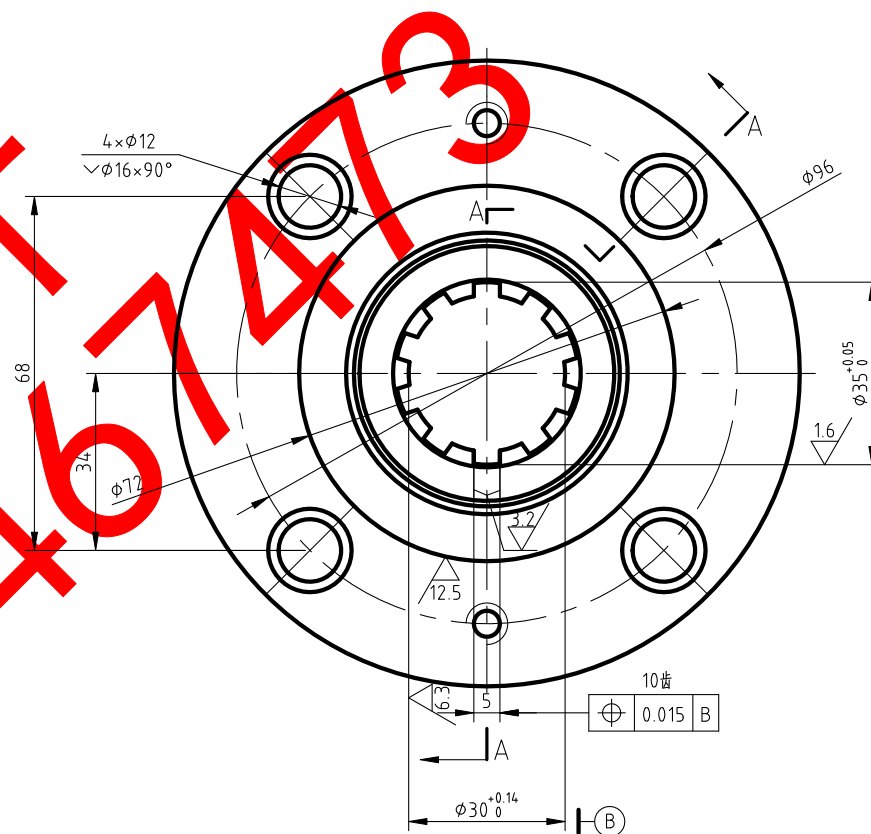
A—A



1.未注明的铸造圆角R1.5,斜度为 2° 。
2.铸件内表面涂耐油漆,外表面进行水剂防锈处理。

						HT200			湘潭大学		
									第二轴后轴承盖		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	朱翔宇		标准化			阶段标记		重量	比例		
									1:1		
审核						共 1 张 第 1 张			YC1040-03-17		
工艺			批准								

91-30-07012人

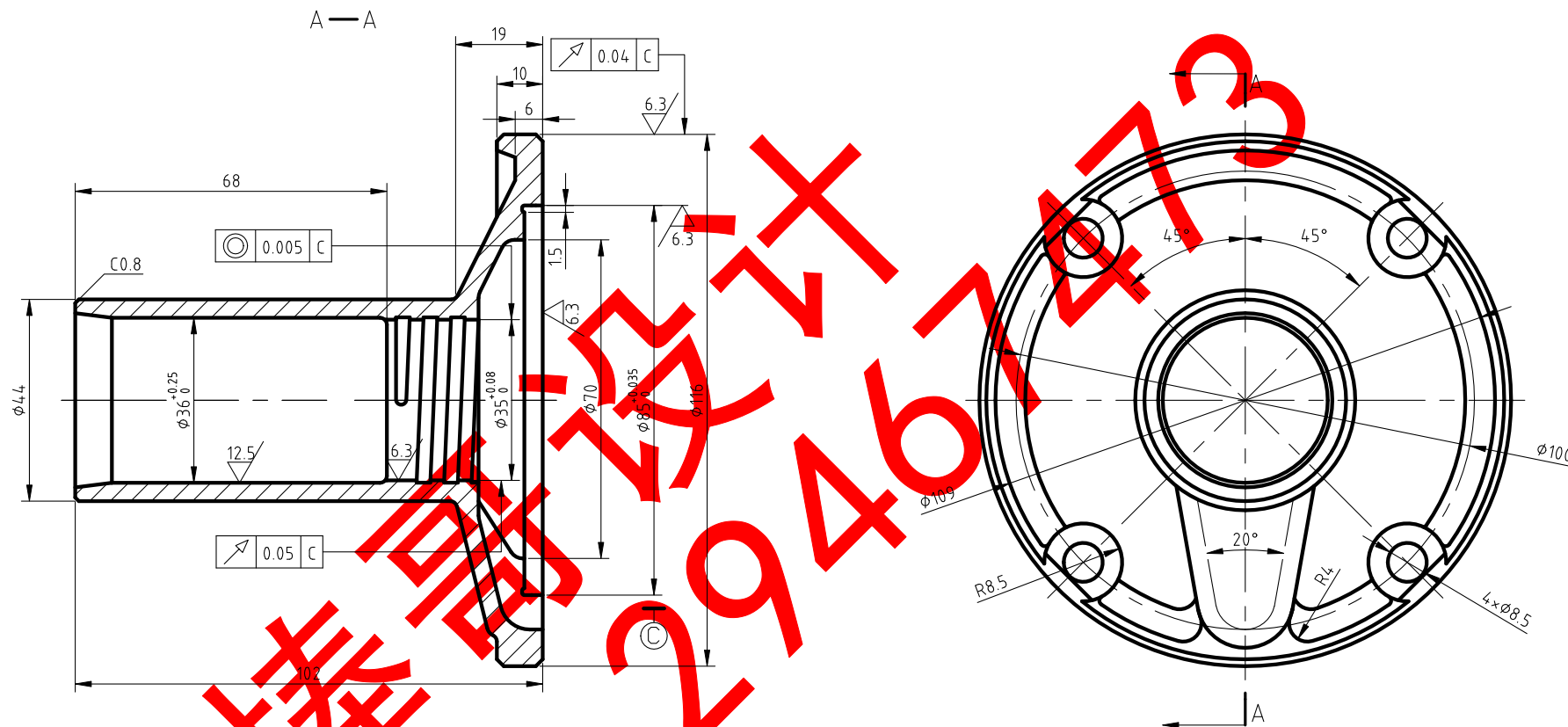
$$A - A$$


						45			湘潭大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	朱翔宇		标准化			阶段标记		重量	比例		YC1040-03-16
									1:1		
审核											
工艺			批准			共 1 张 第 1 张					

A3 第一轴轴承盖

YC1040-03-03

其余 √



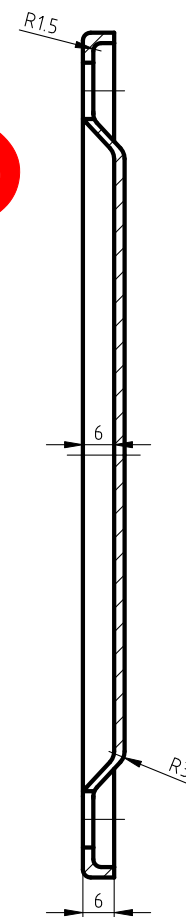
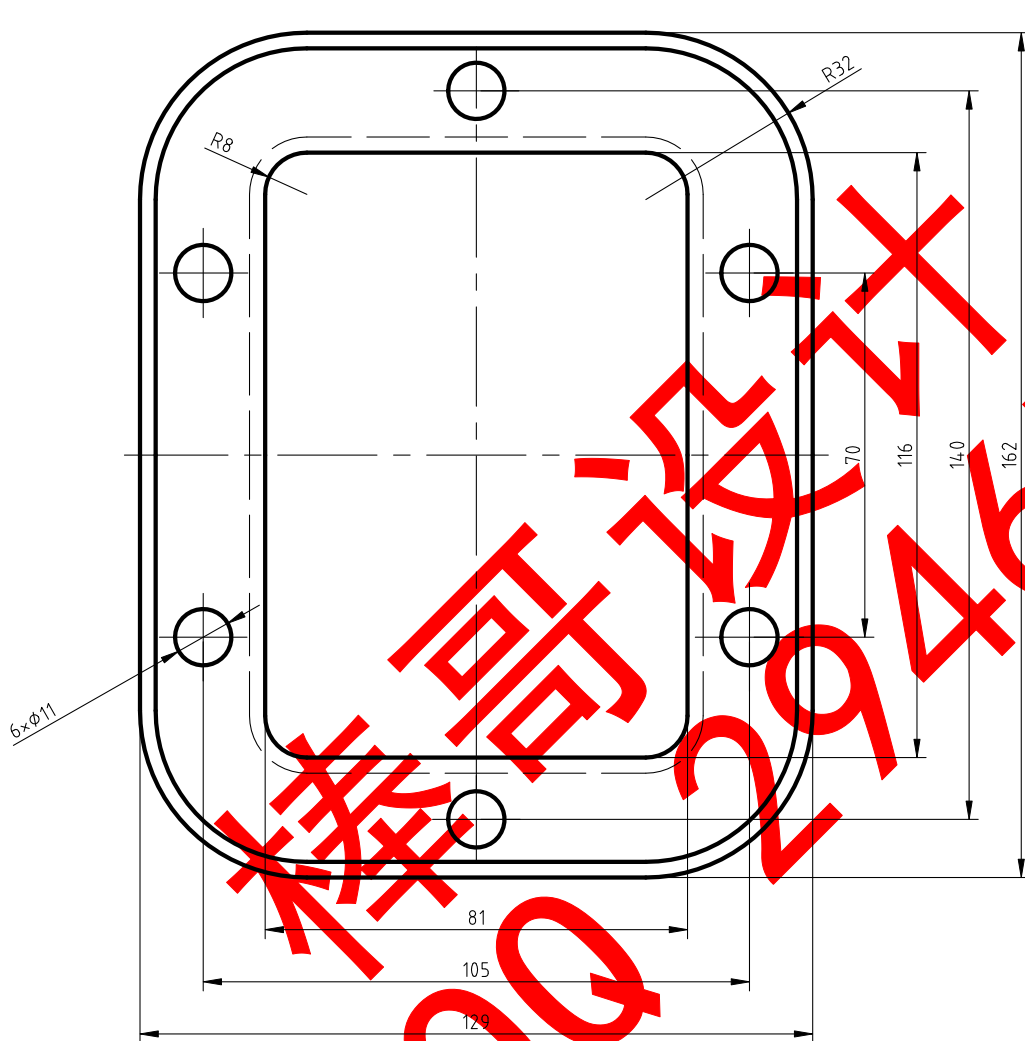
技术要求

- 铸件需要进行退火处理。
- 未注明的铸造圆角R3。
- 螺旋回油槽的螺距为5,长度为18,左旋。
- 铸件内表面涂耐油漆,外表面进行水剂防锈处理。

						HT200				湘潭大学					
														第一轴轴承盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	YC1040-03-03					
设计	朱翔宇		标准化						1:1						
审核															
工艺			批准			共 1 张 第 1 张									

A3取力孔盖

92-80-07013人



技术要求

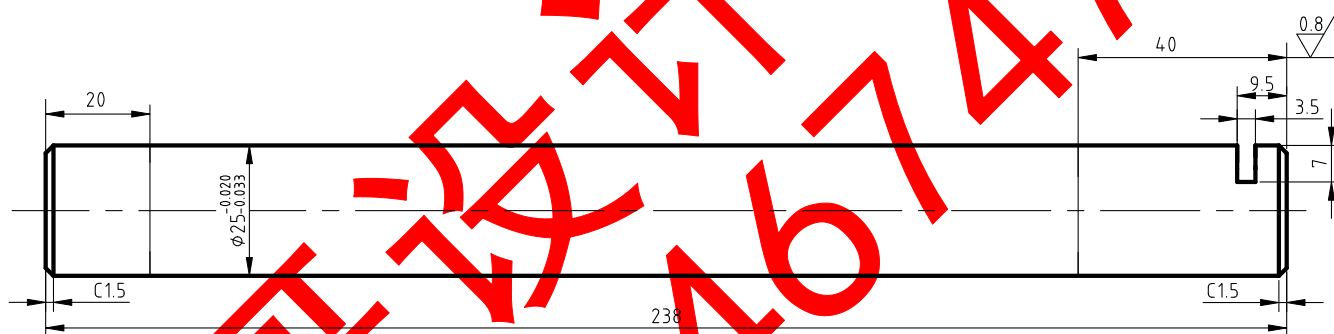
1. 锐边倒钝，去毛刺。
2. 未注圆角R6。
3. 涂耐油漆。

						钢板 <div>3-GB/T709</div> <div>45-GB/T699</div>			湘潭大学	
									取力孔盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	朱翔宇		标准化			阶段标记		重量	比例	
审核									1:1	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			YC1040-03-26	

A3中间轴

90-ε0-070CJ人

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

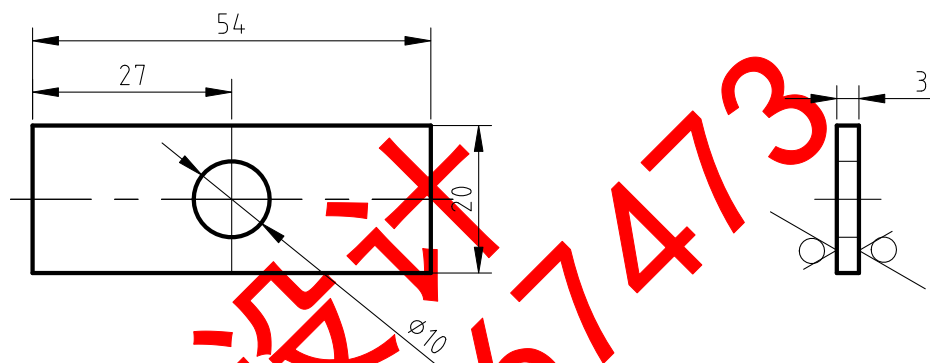
1. 渗碳深度1.2~1.6, 硬度不小于HRC57。
2. 中间轴前端20处需要磨后镀铜, 厚度不大于0.025 (在直径上)。
3. 中间轴后端40处需要磨后镀铜, 厚度不大于0.025 (在直径上)。

						20			湘潭大学	
									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
设计	朱翔宇		标准化							1:1
审核						共 1 张 第 1 张			YC1040-03-06	
工艺			批准							

A4倒挡齿轮轴锁片

11-Σ0-07010人

其余 $\sqrt{6.3}$



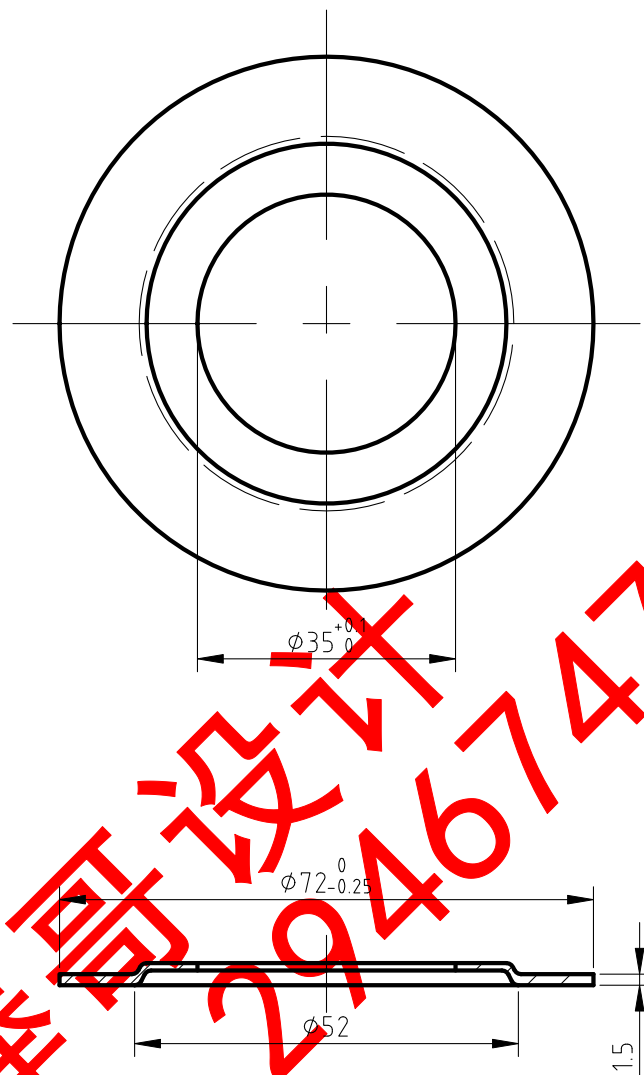
技术要求

- 1.锐边倒钝，去毛刺。
- 2.未注圆角R6。
- 3.镀锌0.013~0.015。

						钢板 $\frac{3-GB/T709}{45-GB/T699}$					湘潭大学						
																倒挡齿轮轴锁片	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日												
设计	朱翔宇		标准化			阶段标记			重量	比例	YC1040-03-11						
										1:1							
审核																	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张											

A4第二轴后轴承挡油圈

Y C 1040-03-13



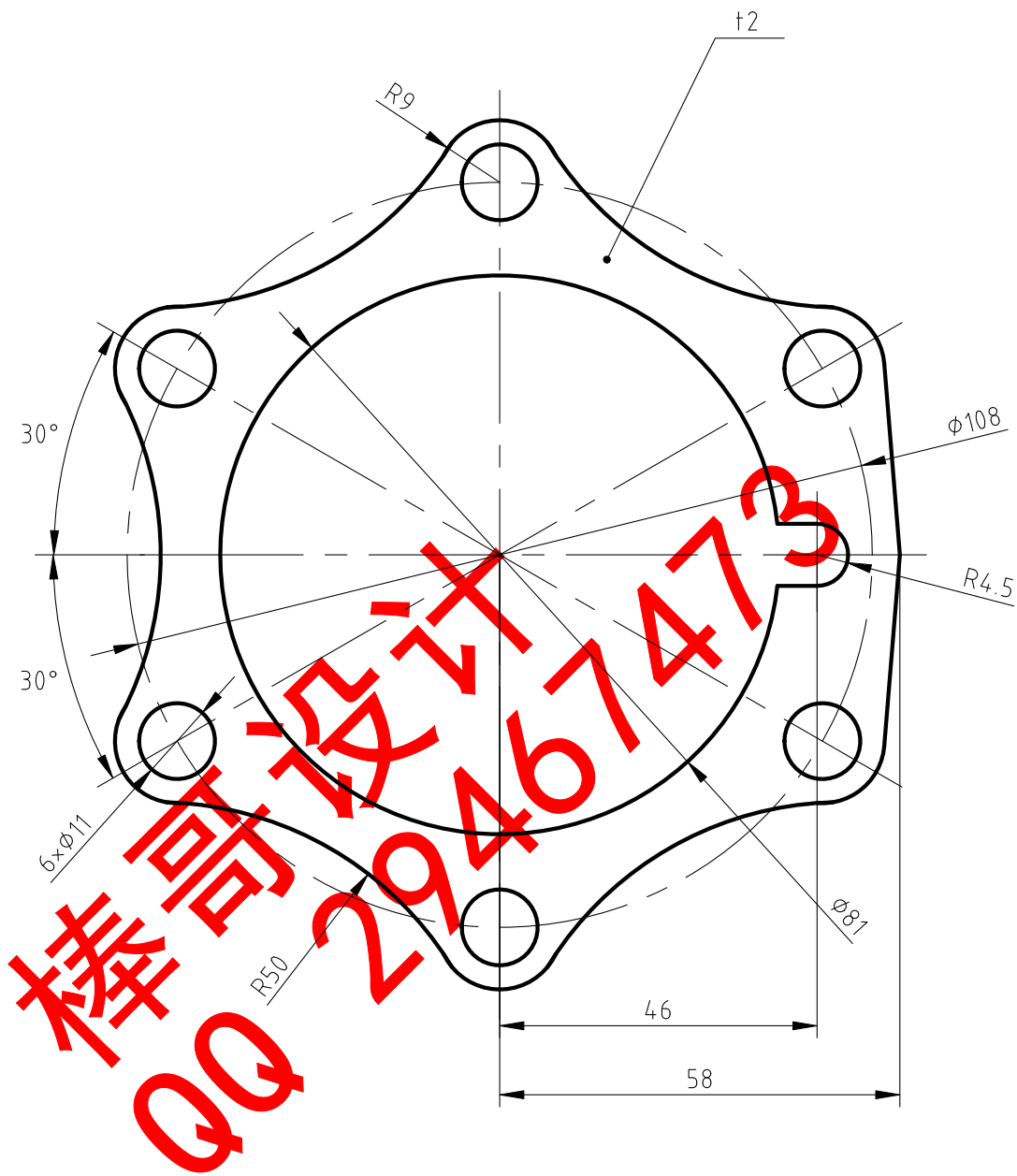
技术要求

- 1.锐边倒钝，去毛刺。
- 2.未注圆角R6。
- 3.镀锌0.013~0.015。

						钢板 $\frac{2-GB/T709}{08F-GB/T699}$					湘潭大学						
																第二轴后轴承挡油圈	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日												
设计	朱翔宇			标准化		阶段标记				重量	比例	YC1040-03-13					
										1:1							
审核																	
工艺				批准		共 1 张 第 1 张											

A4第二轴后轴承盖衬垫

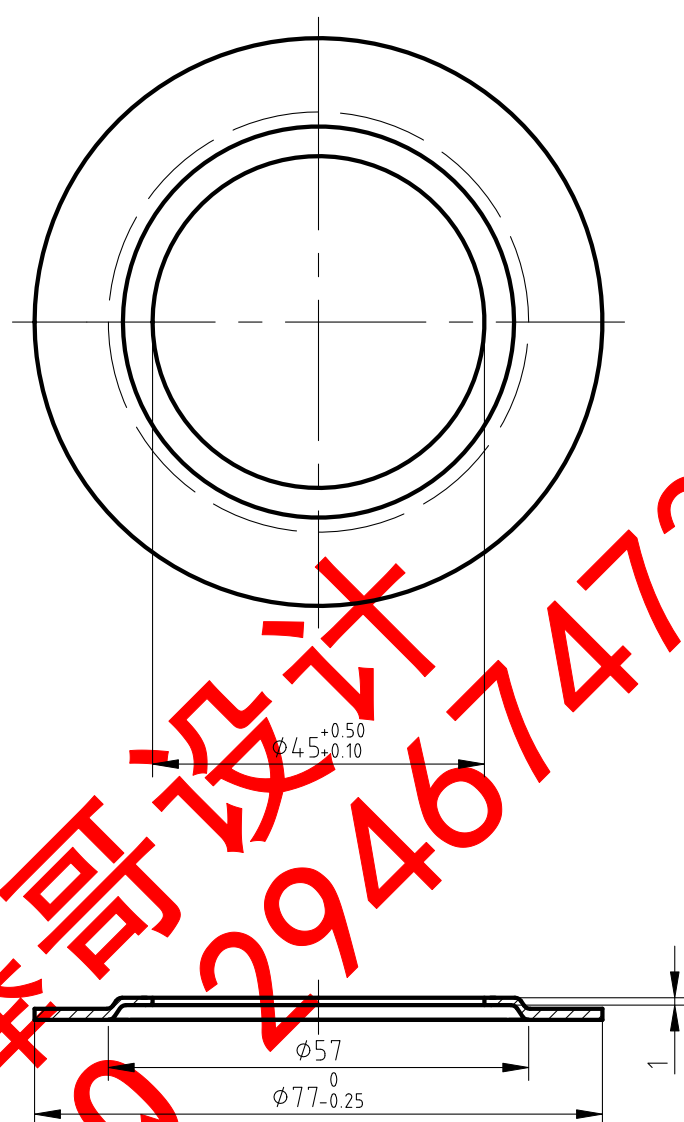
Y C 1040-03-12



						石棉橡胶纸				湘潭大学			
										第二轴后轴承盖衬垫			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日								
设计	朱翔宇		标准化			阶段标记		重量	比例	YC1040-03-12			
									1:1				
审核													
工艺			批准			共 1 张 第 1 张							

A4第一轴轴承挡油圈

Y C 1040-03-05



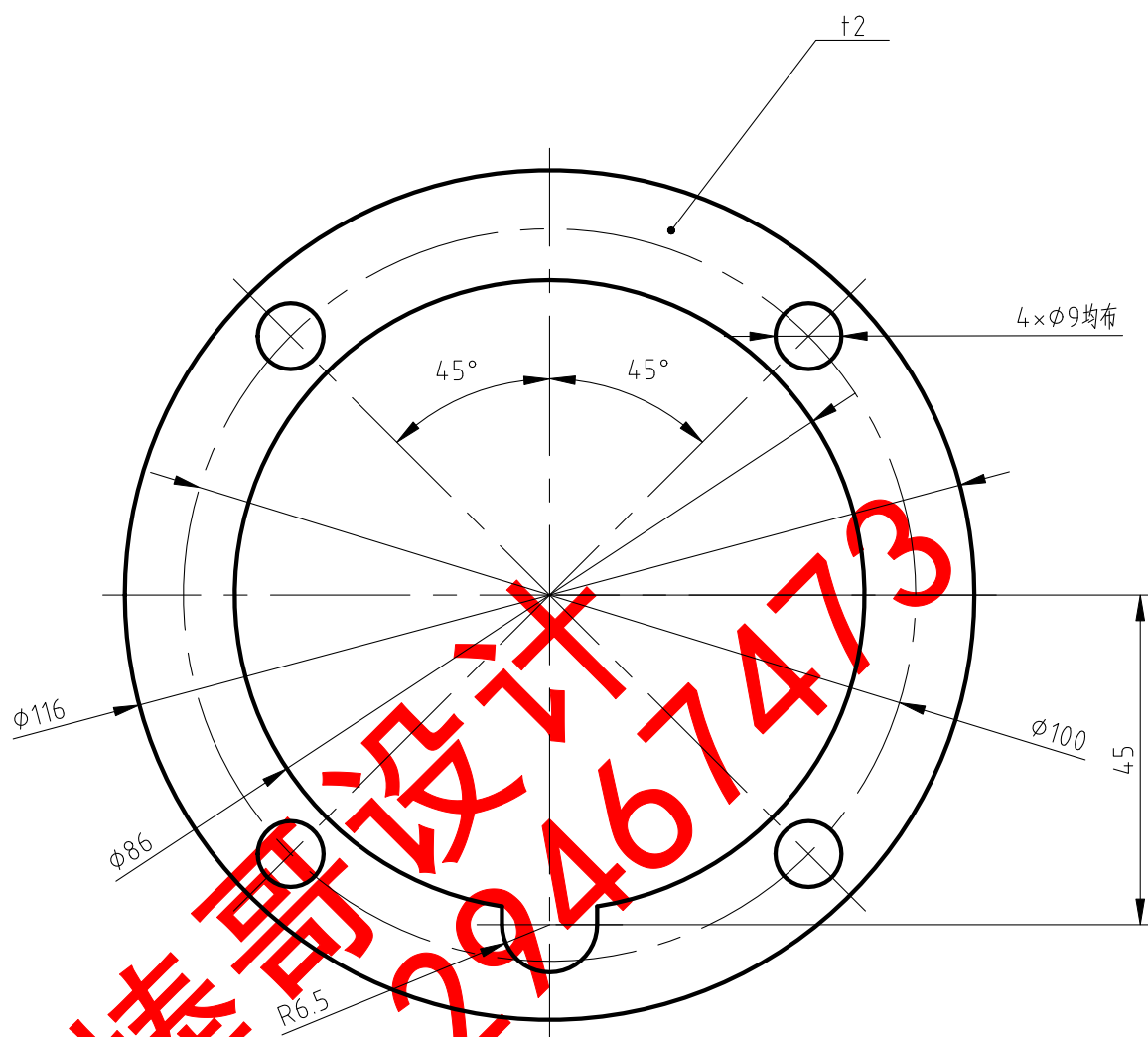
技术要求

- 1.锐边倒钝，去毛刺。
- 2.未注圆角R6。
- 3.镀锌0.013~0.015。

						钢板 <u>2-GB/T709</u> 08F-GB/T699				湘潭大学	
										第一轴轴承挡油圈	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	朱翔宇			标准化		阶段标记		重量	比例		
									1:1		
审核										YC1040-03-05	
工艺				批准		共 1 张 第 1 张					

A4第一轴轴承盖衬垫

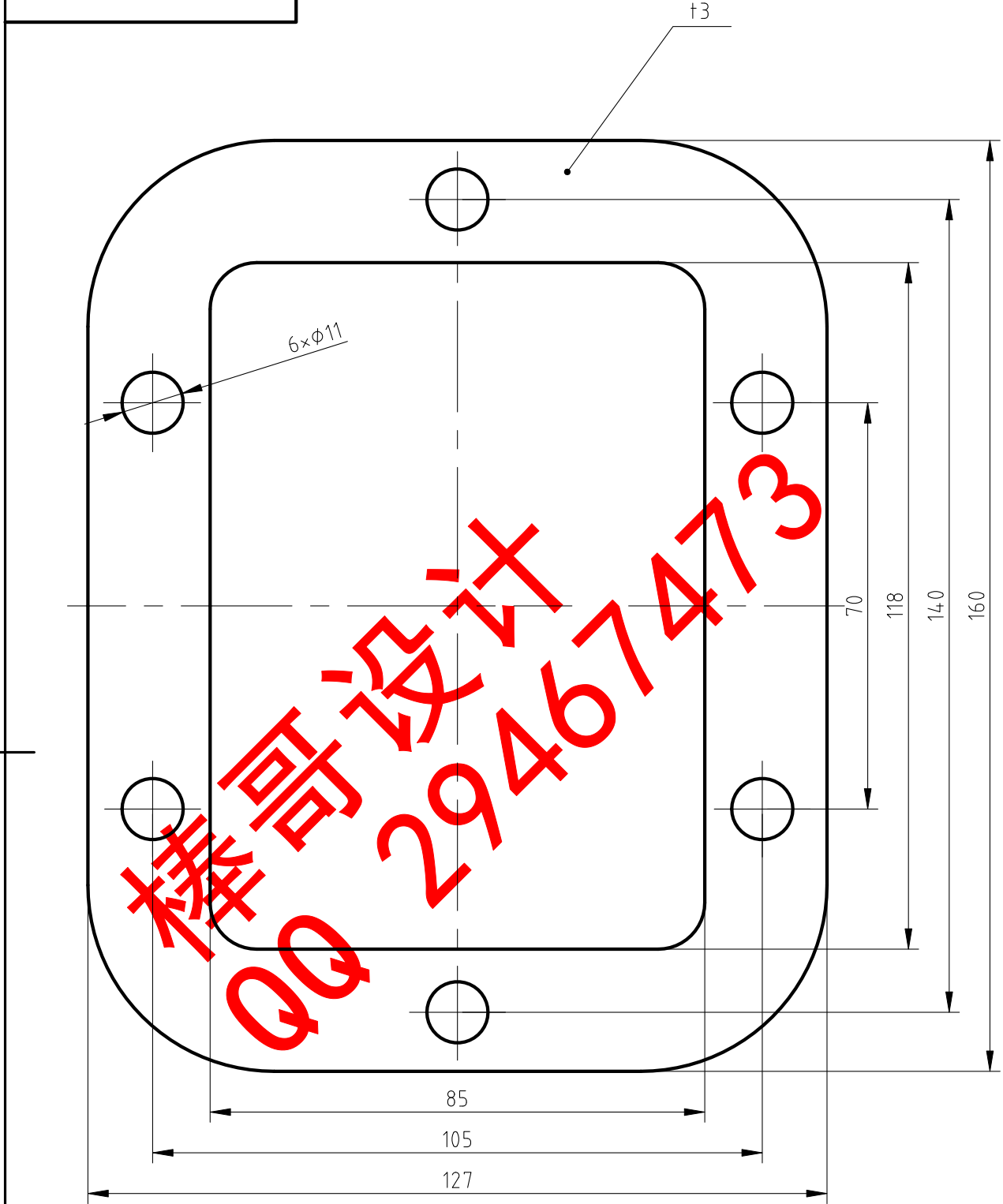
Y C 1040-03-02



						石棉橡胶纸			湘潭大学	
									第一轴轴承盖衬垫	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	Y C 1040-03-02
设计	朱翔宇		标准化						1:1	
审核										
工艺			批准			共 1 张 第 1 张				

A4取力孔盖衬垫

YC1040-03-25



						石棉橡胶纸					湘潭大学						
																取力孔盖衬垫	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日												
设计	朱翔宇			标准化			阶段标记		重量	比例	YC1040-03-25						
审核										1:1							
工艺				批准		共 1 张 第 1 张											

A4中间轴轴承隔套

棒哥设计
QQ 29467473

