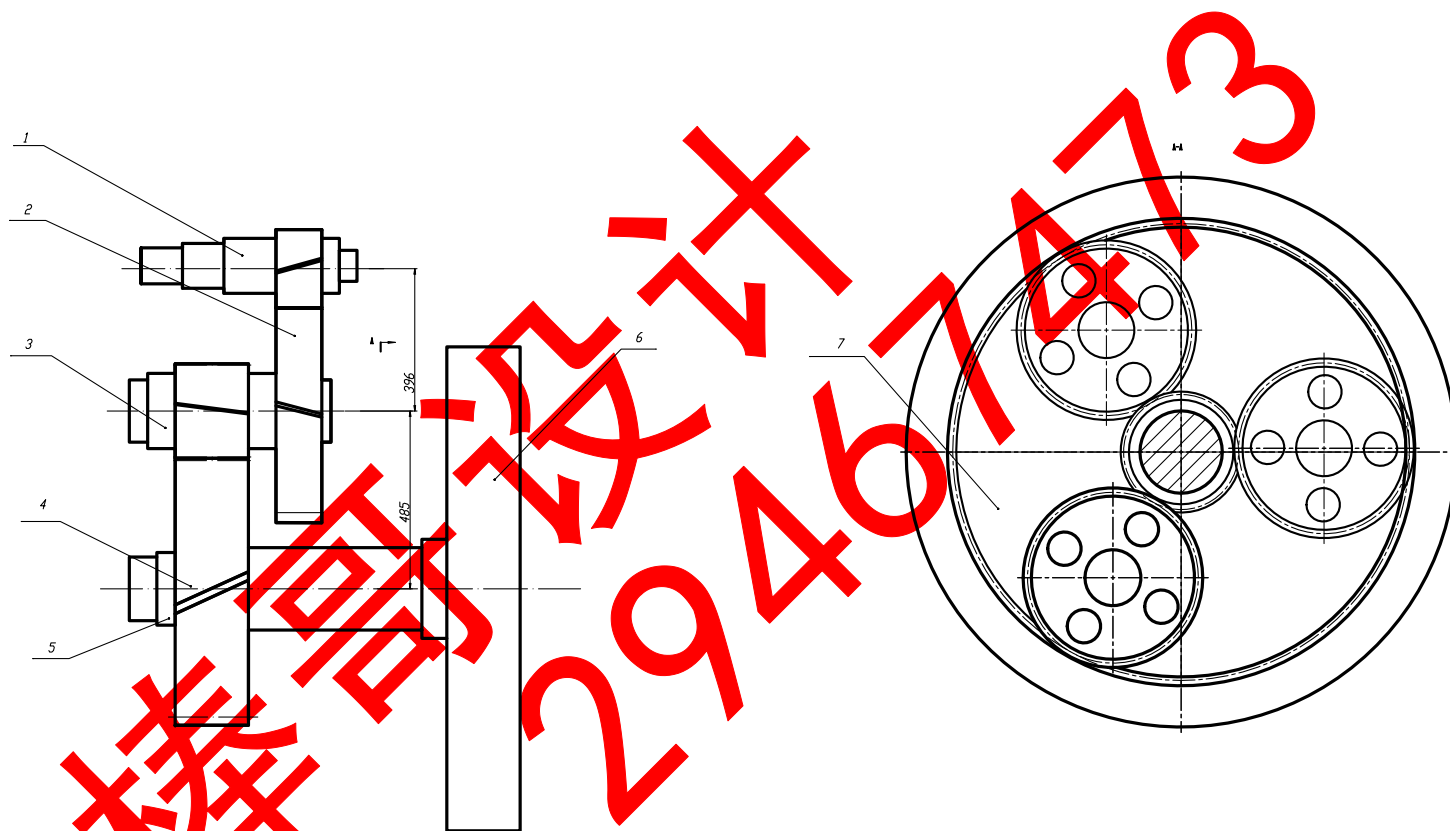


# A0-装配图



1	80mm	1							
2	80mm	1							
3	80mm	1							
4	72mm	1							
5	24mm	1							
6	27mm	1							
7	22mm	1							
代号	名称	数量	材料	比例	备注	设计	审核	工艺	备注
				45					
设计	审核	工艺	制图	比例	装配				
制图	审核	工艺	制图	比例	装配				
工艺	审核	工艺	制图	比例	装配				

◆ 林氏

[illegible]

图样代号

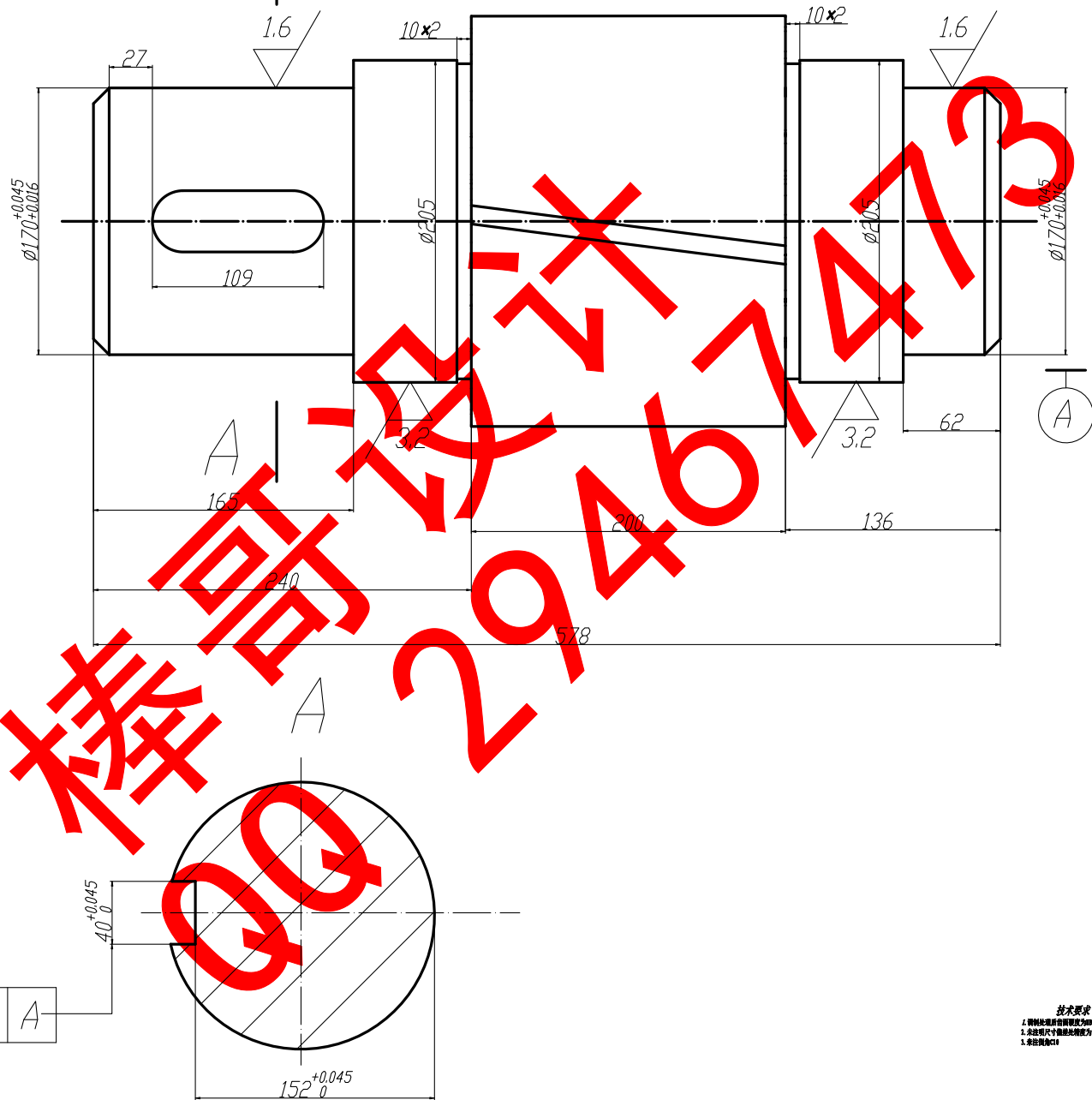
其余  $\frac{6.3}{\nabla}$

[illegible]

# A0-24齿齿轮轴

模数	m	10
齿数	z	24
齿形角	°	20°
齿顶高系数	$h_a^*$	1
顶隙系数	$c^*$	0.25
分度圆直径	$d$	240
齿顶圆直径	$d_a$	264
齿根圆直径	$d_f$	216

其余 6.3



$\frac{0.013}{A}$

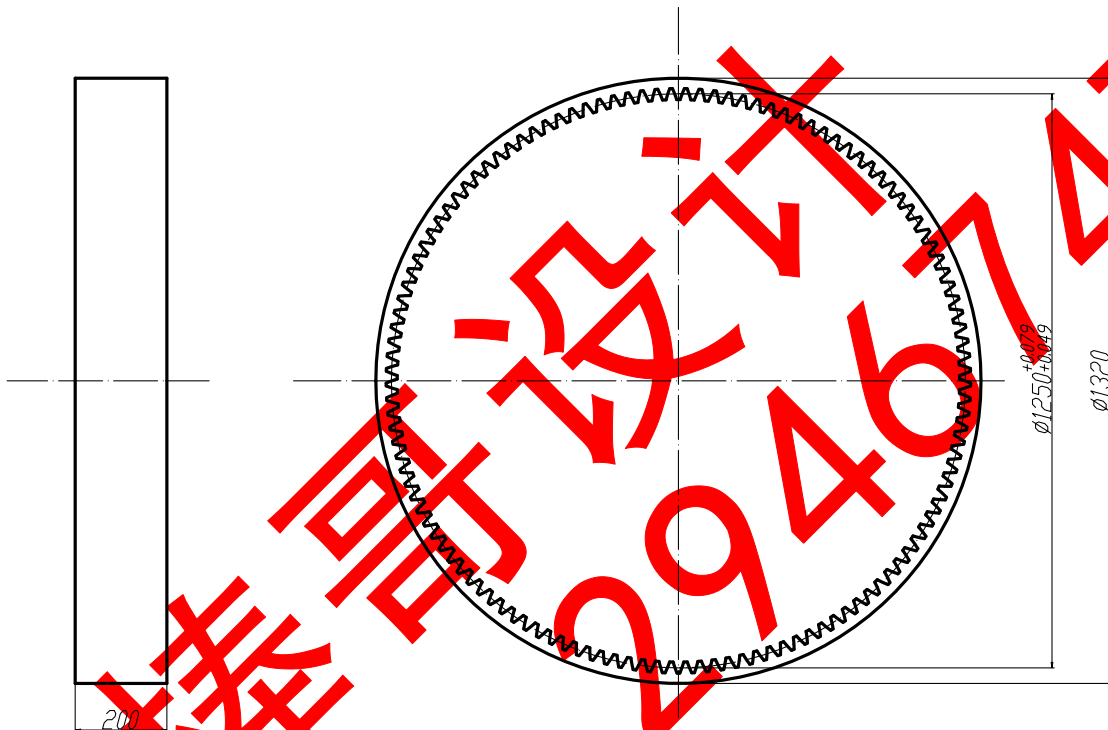
技术要求  
1. 材料为45号钢，热处理为调质，硬度为229-249HBS  
2. 未注尺寸公差按GB/T1801-2009中IT12  
3. 未注圆角R10

45										24齿齿轮轴	
设计	审核	工艺	制图	校对	审核	批准	出图	图样代号			
日期	日期	日期	日期	日期	日期	日期	日期				
工艺	材料	数量	单位	数量	单位	数量	单位				

# A1-行星大齿轮

全图 3/2

模数	m	10
齿数	z	125
齿形角	$\alpha$	20°
齿顶圆系数	$ha^*$	1
齿隙系数	$c^*$	0.2
变位系数	x	0
分度圆直径	d	1250
齿顶圆直径	$d_a$	1320
齿底圆直径	$d_f$	1180

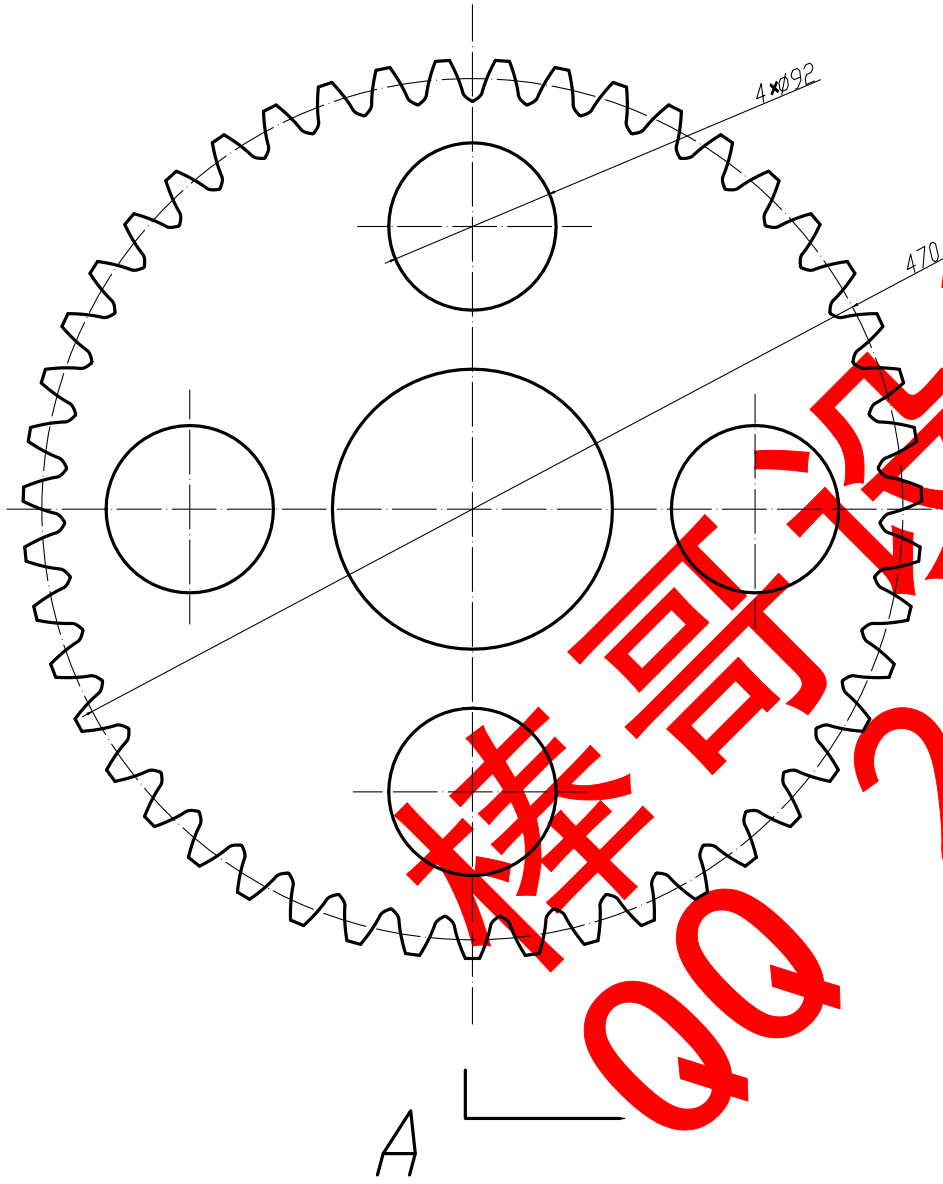


技术要求  
1. 齿轮齿顶圆表面粗糙度为Ra1.6~3.2

				45				行星大齿轮			
设计	审核	工艺	制图	计算	校对	检查	比例	图样代号			
日期	日期	日期	日期	日期	日期	日期	日期				
工艺	材料	数量	数量	数量	数量	数量	数量				

# A1-行星小齿轮

模数	m	10
齿数	Z	47
齿顶圆角	r	20°
齿顶圆直径	d <sub>a</sub>	1
齿底圆直径	d <sub>f</sub>	0.2
齿顶圆角	r	0
分度圆直径	d	470
齿顶圆角	r	0
齿底圆角	r	0



A — A

全部  $\sqrt{R}$

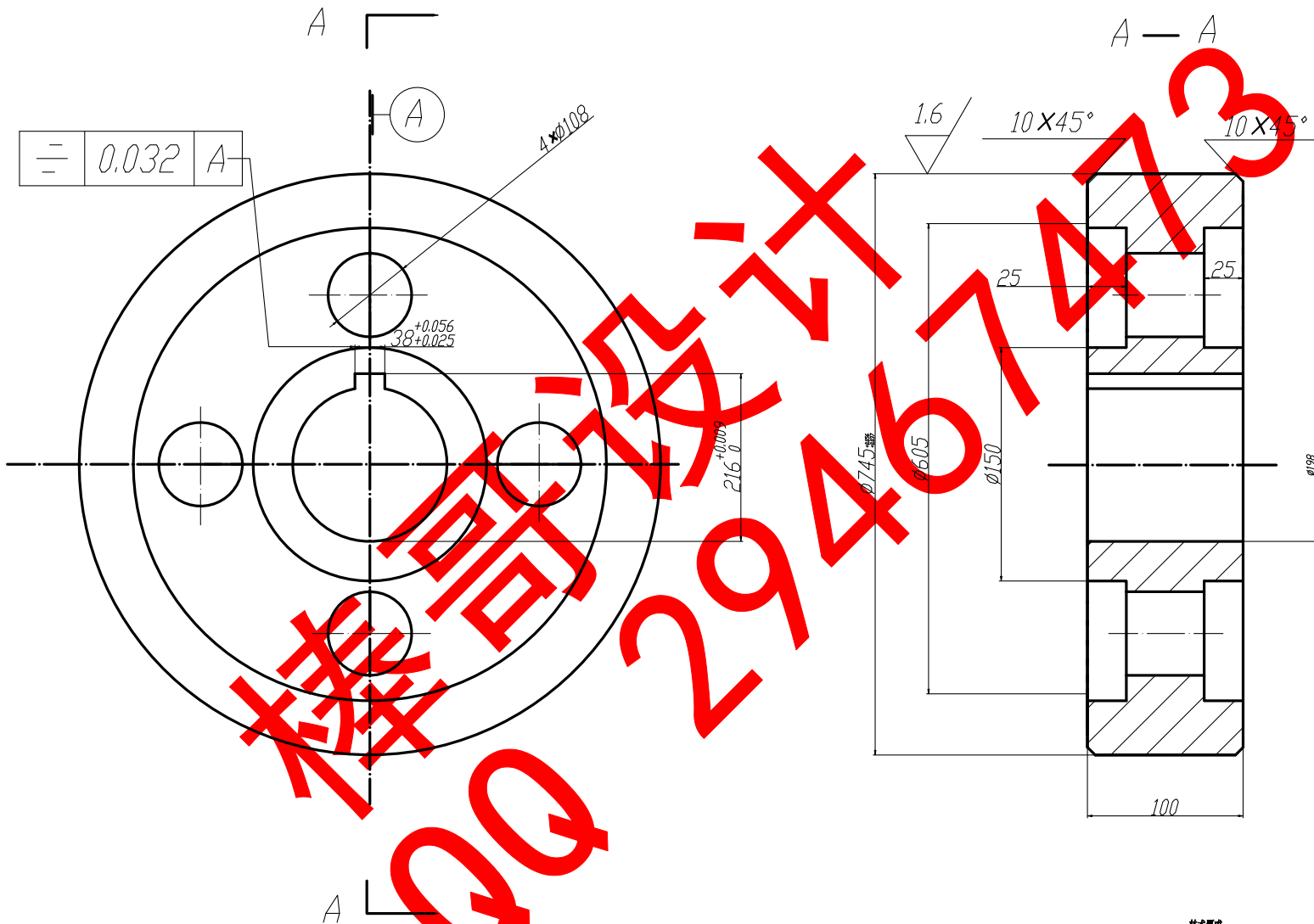
技术要求  
1. 材料热处理后硬度为HRC-18-210

45										行星小齿轮	
设计	审核	工艺	制图	校对	检查	批准	比例	图样代号			
日期	日期	日期	日期	日期	日期	日期	日期	共	张	第	张
工艺	材料	热处理	表面处理	涂装	包装	运输	储存				

# A2-72齿齿轮

模数	m	10
齿数	z	72
齿形角	$\alpha$	20°
齿顶圆系数	$ha^*$	1
顶隙系数	$c^*$	0.2
变位系数	x	0
分度圆直径	d	720
齿顶圆直径	$d_a$	740
齿底圆直径	$d_f$	684

其余 6.3



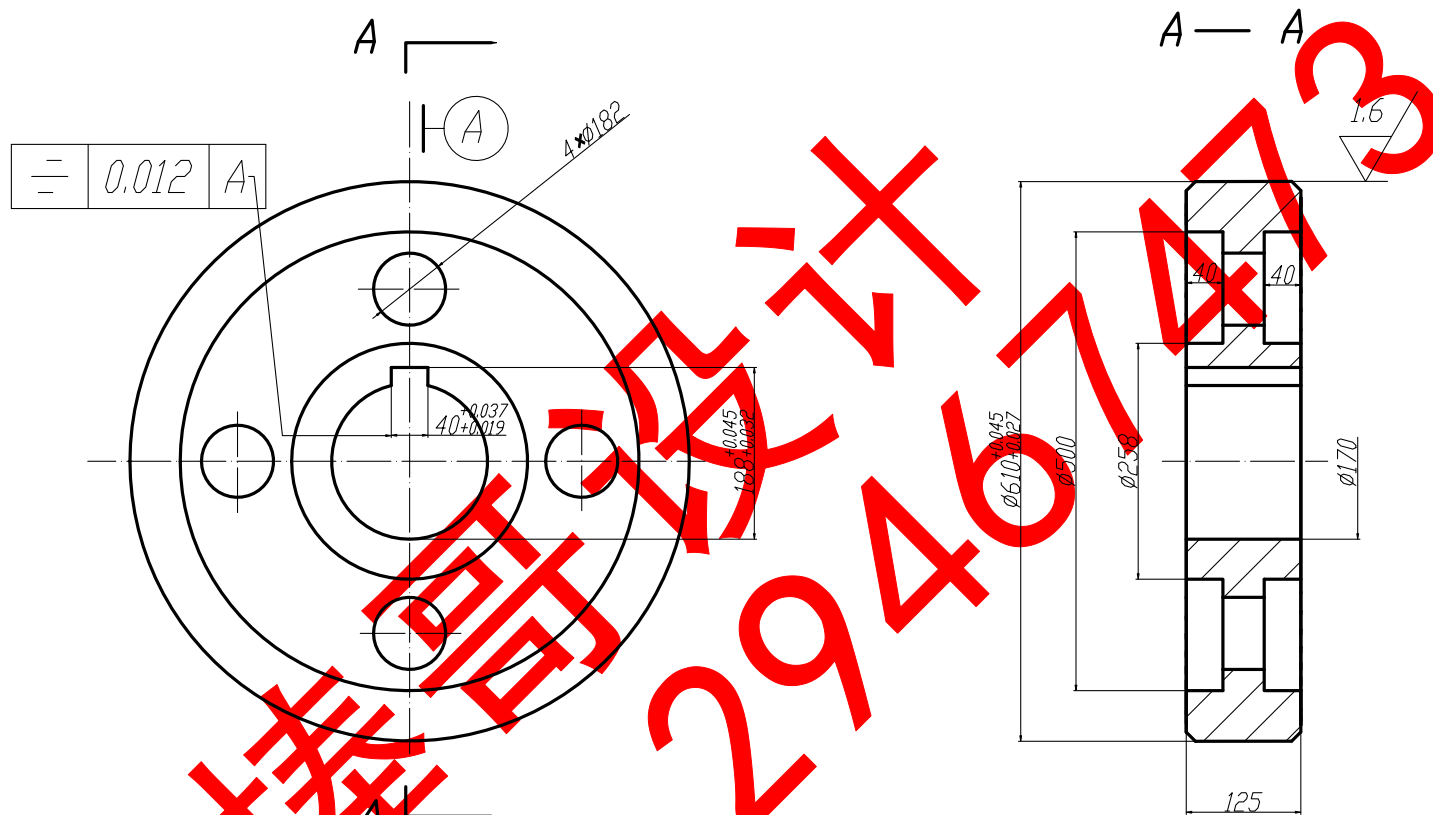
技术要求  
1. 齿轮热处理后齿面硬度为HRC18-22  
2. 未注尺寸公差按GB/T171

45									
设计	审核	工艺	材料	热处理	检验	比例	72齿齿轮		
制图	校对	工艺	材料	热处理	检验	比例	图样代号		
工艺	材料	工艺	材料	热处理	检验	比例			

# A2-77齿齿轮

齿数	z	77
模数	m	2
齿形角	$\alpha$	20°
齿顶高系数	$h_a^*$	1
齿隙系数	$c^*$	0.2
变位系数	$x$	0
分度圆直径	$d$	154
齿顶圆直径	$d_a$	158
齿底圆直径	$d_f$	150

其余  $\frac{3.2}{\sqrt{}}$



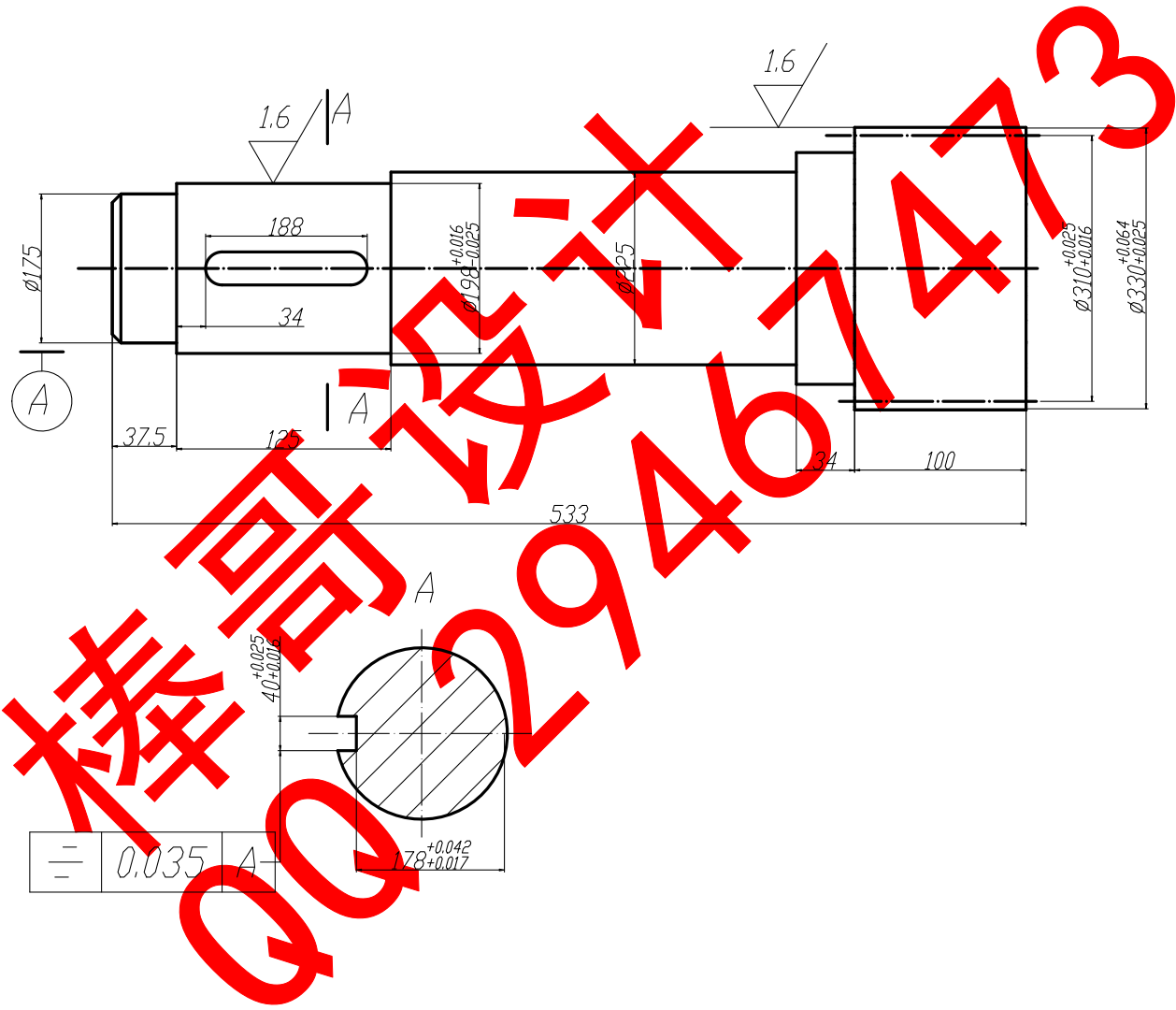
技术要求  
1. 齿轮材料为45号钢，热处理为调质。  
2. 齿面粗糙度Ra为1.6。  
3. 齿顶圆粗糙度Ra为3.2。

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

# A2-行星齿轮轴

模数	m	10
齿数	z	31
齿顶圆直径	d <sub>a</sub>	204
齿根圆直径	d <sub>f</sub>	174
分度圆直径	d	310
齿厚	s	10
齿槽宽	e	10
齿顶圆厚度	b	10
齿根圆厚度	a	10

其余 6.3



技术要求  
1. 齿轮轴经热处理后硬度为HRC20-22  
2. 未注尺寸公差按GB/T1801  
3. 未注圆角R3

45									
设计	审核	工艺	材料	热处理	检验	比例	行星齿轮轴		
制图	校对	工艺	材料	热处理	检验	比例	图样代号		
工艺	材料	工艺	材料	热处理	检验	比例			