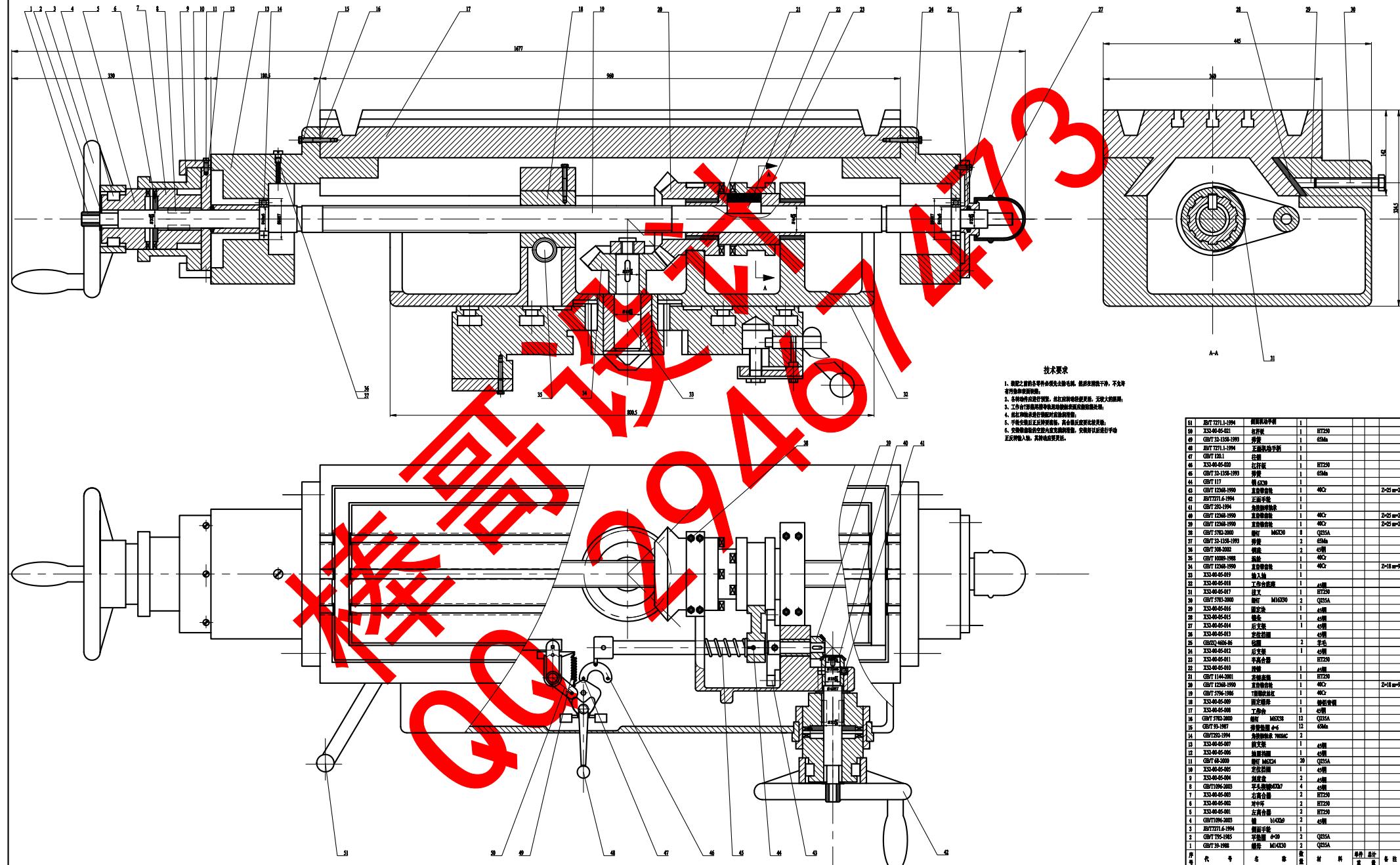


装备图

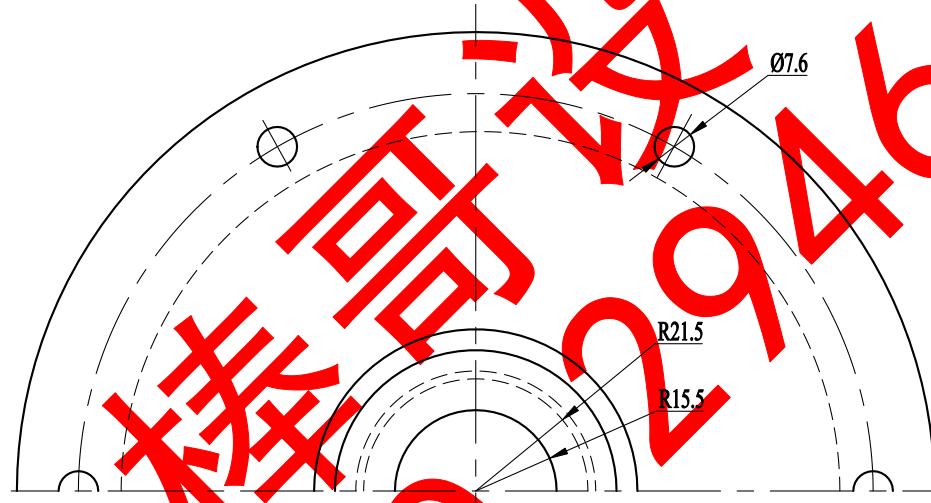
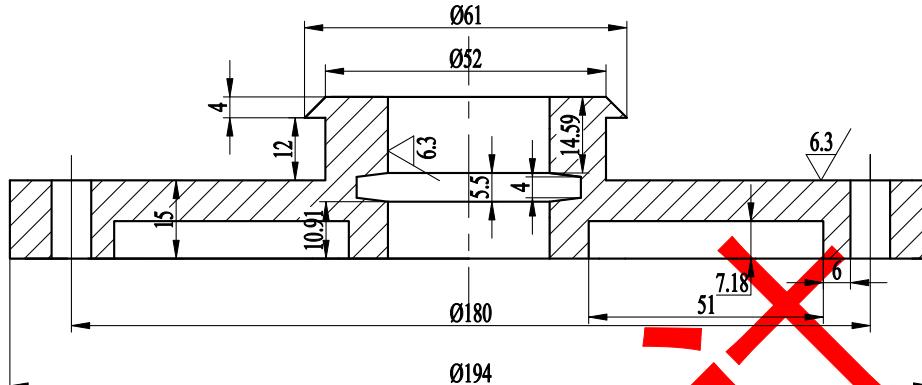


技术要求

1. 铸件之所有零件必须去毛刺，然后喷丸除锈，不允许有油污及锈迹。
2. 各转动零件应磨合，无卡滞现象，无过大间隙，工作台面磨损量不得超过规定值的两倍。
3. 轴承座与轴的配合应留适当的间隙。
4. 轴向间隙及径向间隙应按图样规定。
5. 手柄要装正且不得松动，否则应重新装配。
6. 安装时将各零件的基准面擦净，安装时以基准面正反装入机架，并校正其平行度。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	GB/T 2271.1-1994	圆柱销	1		
2	GB/T 35.4-2000	螺钉	1	HT20	
3	GB/T 35.1-1995	螺母	1	65Mn	
4	GB/T 1024.1-1994	止推球轴承	1		
5	GB/T 1231	拉杆	1		
6	GB/T 35.4-2000	螺钉	1	HT20	
7	GB/T 35.1-1995	螺母	1	65Mn	
8	GB/T 117	销	1		
9	GB/T 1230-1990	直齿锥齿轮	1	45Cr	Z=25 m=2
10	GB/T 2271.1-1994	正手手柄	1		
11	GB/T 1230-1990	直齿锥齿轮	1	45Cr	Z=25 m=2
12	GB/T 2271.1-1994	倒手手柄	1		
13	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
14	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
15	GB/T 1230-1990	直齿锥齿轮	1	45Cr	Z=18 m=2
16	GB/T 35.4-2000	螺钉	1	65Mn	
17	GB/T 35.1-1995	螺母	1	45Mn	
18	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
19	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
20	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
21	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
22	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
23	GB/T 35.1-1995	螺母	1	45Mn	
24	GB/T 114.1-1991	止推球轴承	1	HT20	
25	GB/T 1230-1990	直齿锥齿轮	1	45Cr	Z=18 m=2
26	GB/T 1230-1990	直齿锥齿轮	1	45Cr	Z=25 m=2
27	GB/T 35.4-2000	螺钉	1	65Mn	
28	GB/T 35.1-1995	螺母	1	45Mn	
29	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
30	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
31	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
32	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
33	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
34	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
35	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
36	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
37	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
38	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
39	GB/T 1230-1990	直齿锥齿轮	1	45Cr	Z=25 m=2
40	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
41	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
42	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
43	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
44	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
45	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
46	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
47	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
48	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
49	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
50	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
51	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
52	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
53	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
54	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
55	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
56	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
57	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
58	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
59	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
60	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
61	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
62	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
63	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
64	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
65	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
66	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
67	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
68	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
69	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
70	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
71	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
72	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
73	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
74	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
75	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
76	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
77	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
78	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
79	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
80	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
81	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
82	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
83	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
84	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
85	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
86	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
87	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
88	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
89	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
90	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
91	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
92	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
93	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
94	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
95	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
96	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
97	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
98	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
99	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
100	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
101	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
102	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
103	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
104	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
105	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
106	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
107	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
108	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
109	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
110	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
111	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
112	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
113	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
114	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
115	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
116	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
117	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
118	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
119	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
120	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
121	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
122	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
123	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
124	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
125	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
126	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
127	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
128	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
129	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
130	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
131	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
132	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
133	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
134	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
135	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
136	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
137	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
138	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
139	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
140	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
141	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
142	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
143	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
144	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
145	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
146	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
147	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
148	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
149	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
150	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
151	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
152	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
153	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
154	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
155	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
156	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
157	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
158	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
159	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
160	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
161	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
162	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
163	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
164	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
165	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
166	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
167	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
168	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
169	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
170	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
171	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
172	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
173	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
174	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
175	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
176	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
177	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
178	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
179	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
180	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
181	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
182	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
183	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
184	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
185	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
186	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
187	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
188	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
189	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
190	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
191	GB/T 35.1-1995	螺母	2	45Mn	
192	GB/T 35.4-2000	螺钉	2	65Mn	
193	GB/T 35.1-1995	螺母			

定位挡圈

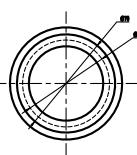
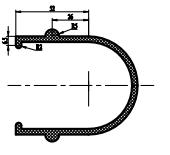


- 技术要求
1. 去毛刺, 安装之前需要充分润滑。
 2. 未标注倒角均为R1.6
 3. 经过热处理之后, 才能进行使用。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	45钢			湘潭大学兴湘学院 机械设计制造及其自动化3班
设计	胡鸿辉	2014-5-15	标准化			阶段			比例
审核						1:1			定位挡圈
工艺			批准			共 8 张 第 2 张			X52-00-05-02-013

端盖

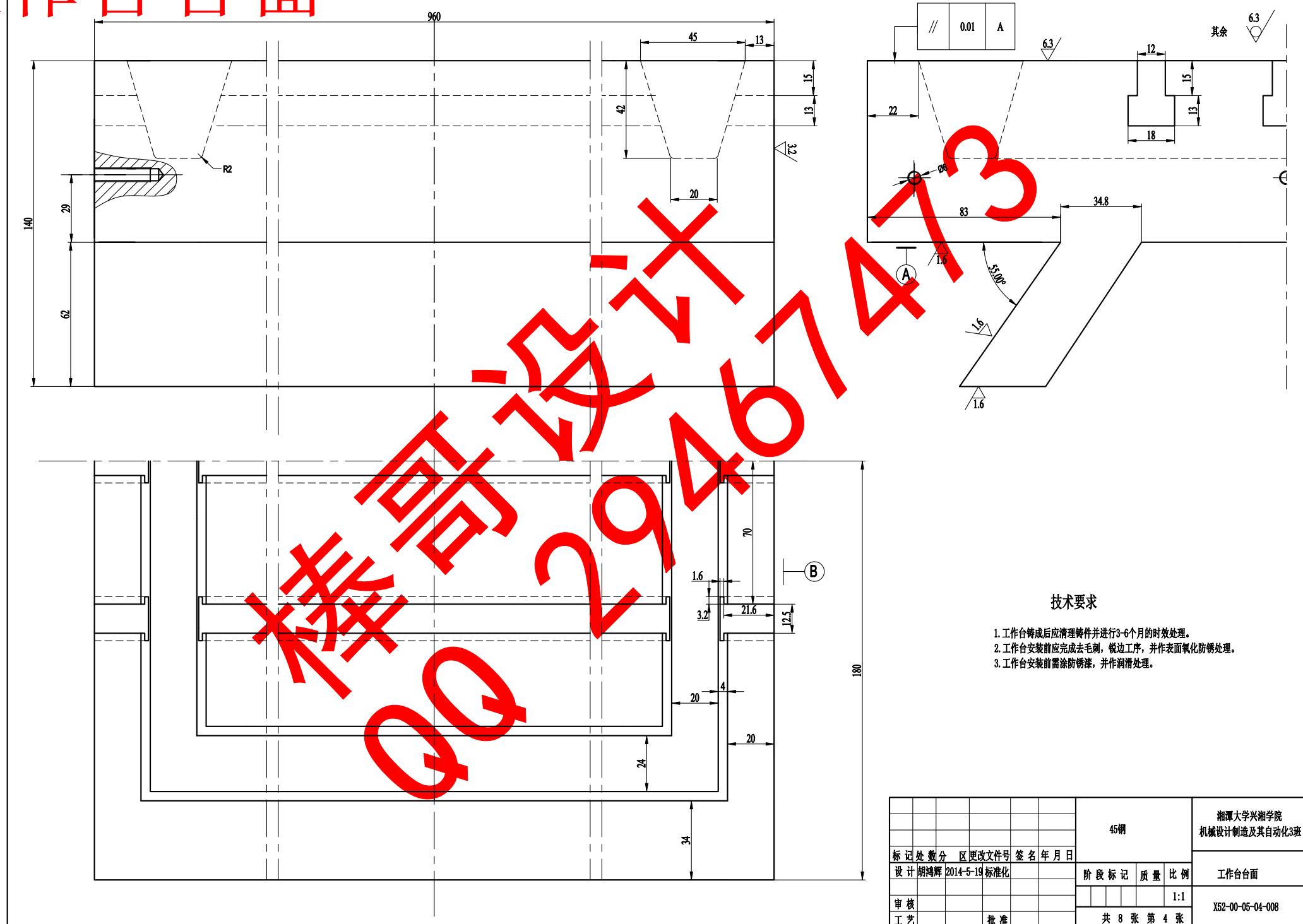
样高设计
QQ29467473



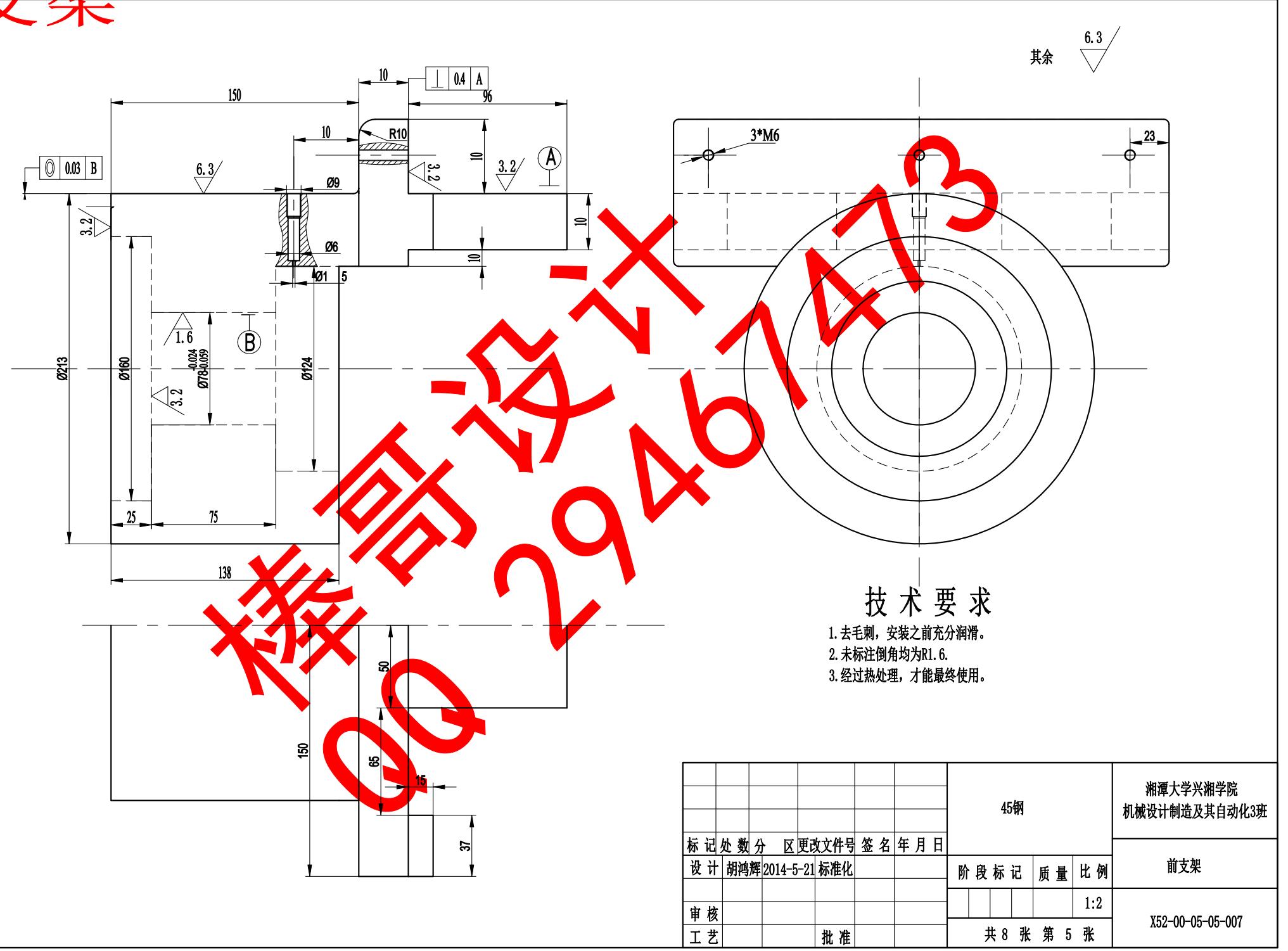
技术要求
1. 铸造毛边、飞边。
2. 不得有毛刺、飞边。

材料及热处理		图号	图面尺寸	
材料名称	牌号或标准		尺寸	单位
Q235-A	GB/T 700-2006	1	Φ100	mm
10#槽钢	GB/T 707-2005	2	10#槽钢	mm
10#槽钢	GB/T 707-2005	3	10#槽钢	mm
10#槽钢	GB/T 707-2005	4	10#槽钢	mm

工作台台面

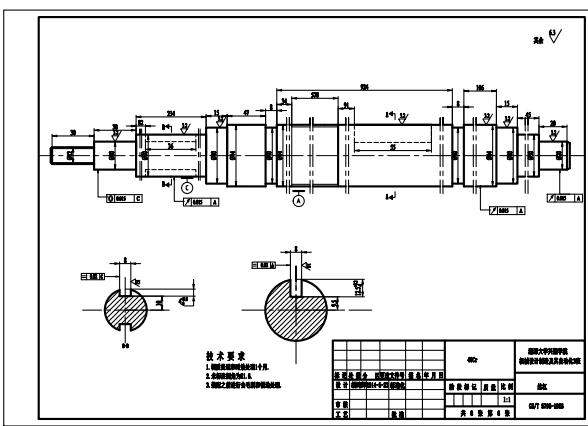


前支架

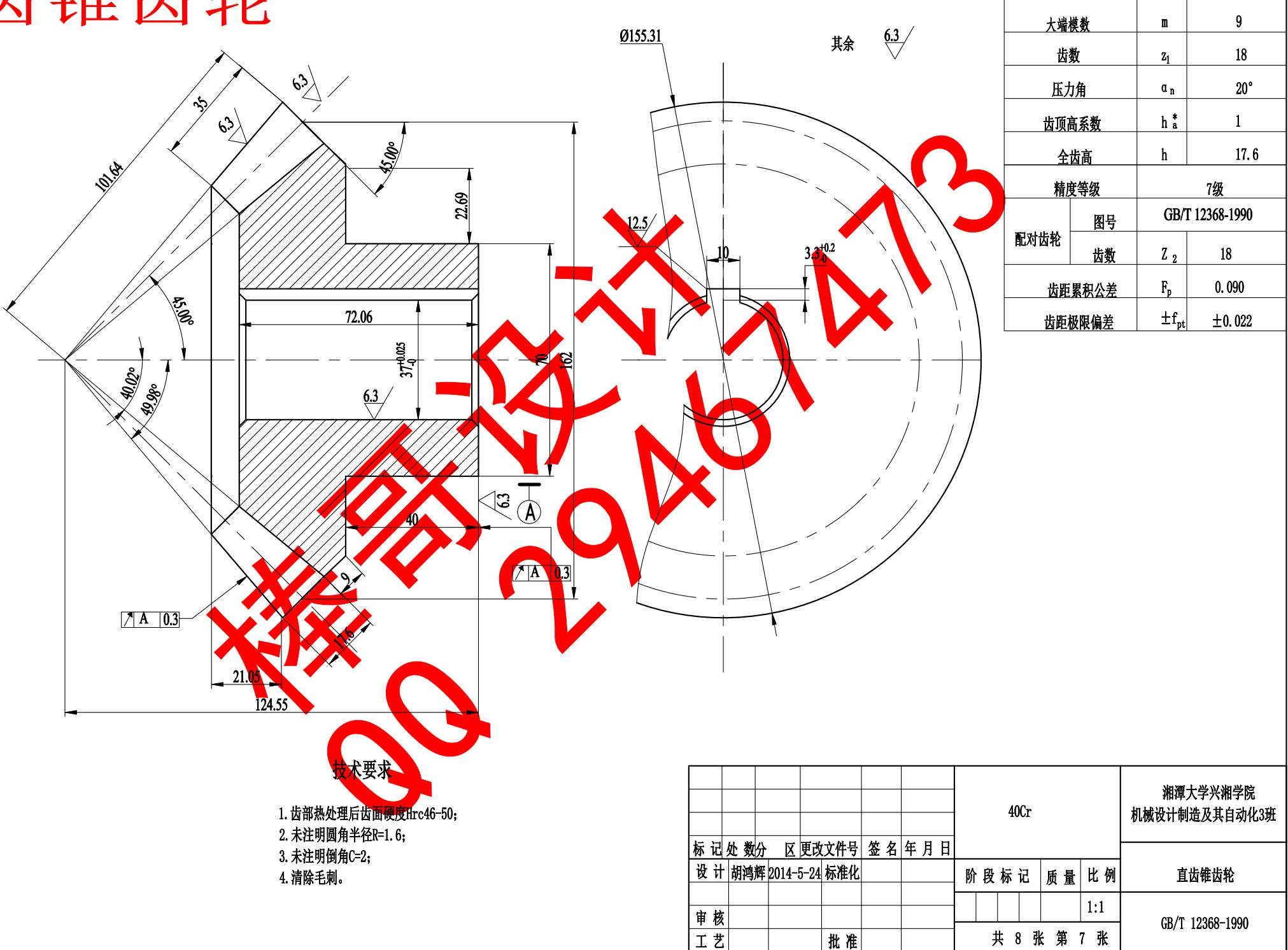


丝杠

QQ 29467473
樊高
樊樊



直齿锥齿轮



左离合器

離合器 29461A13

