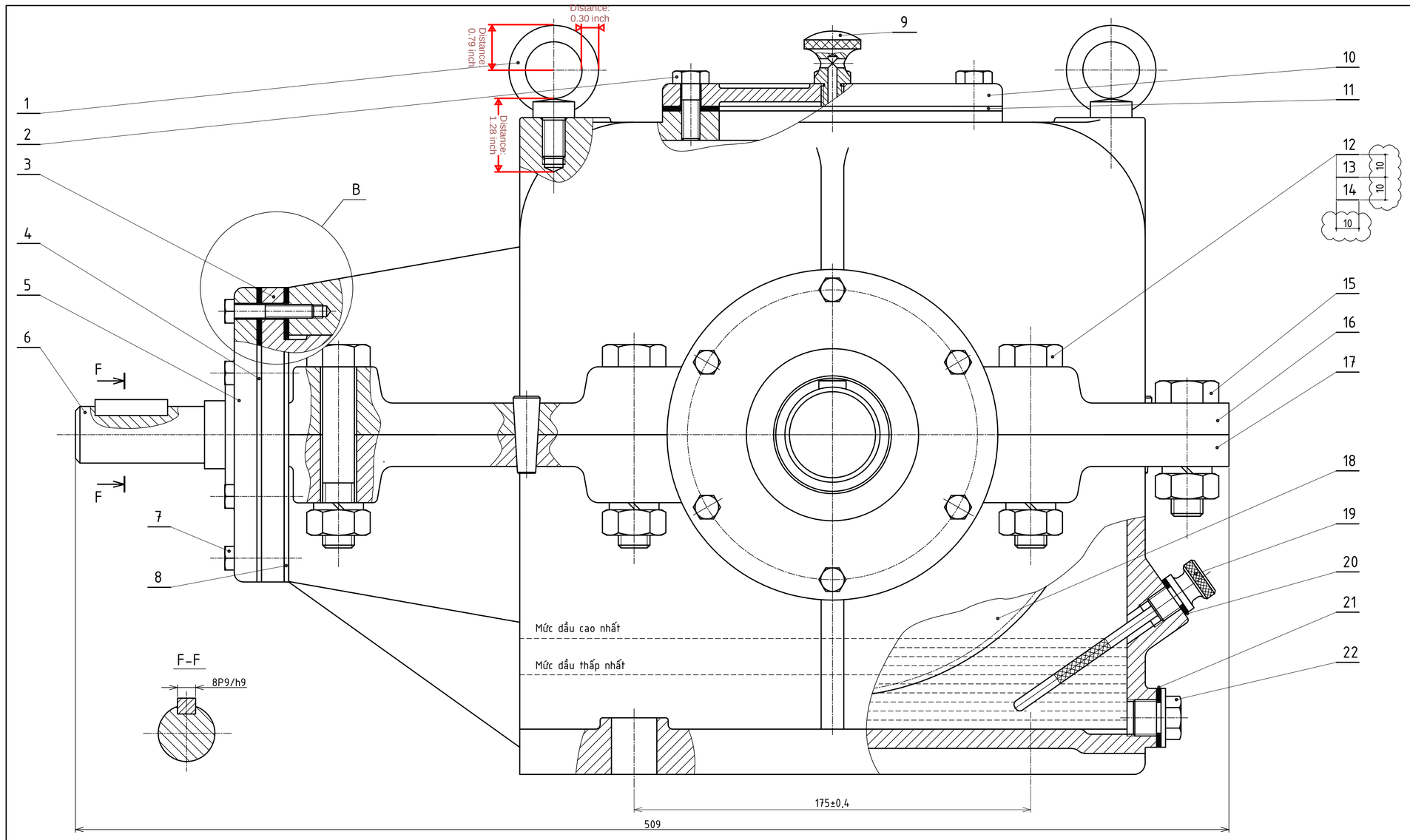

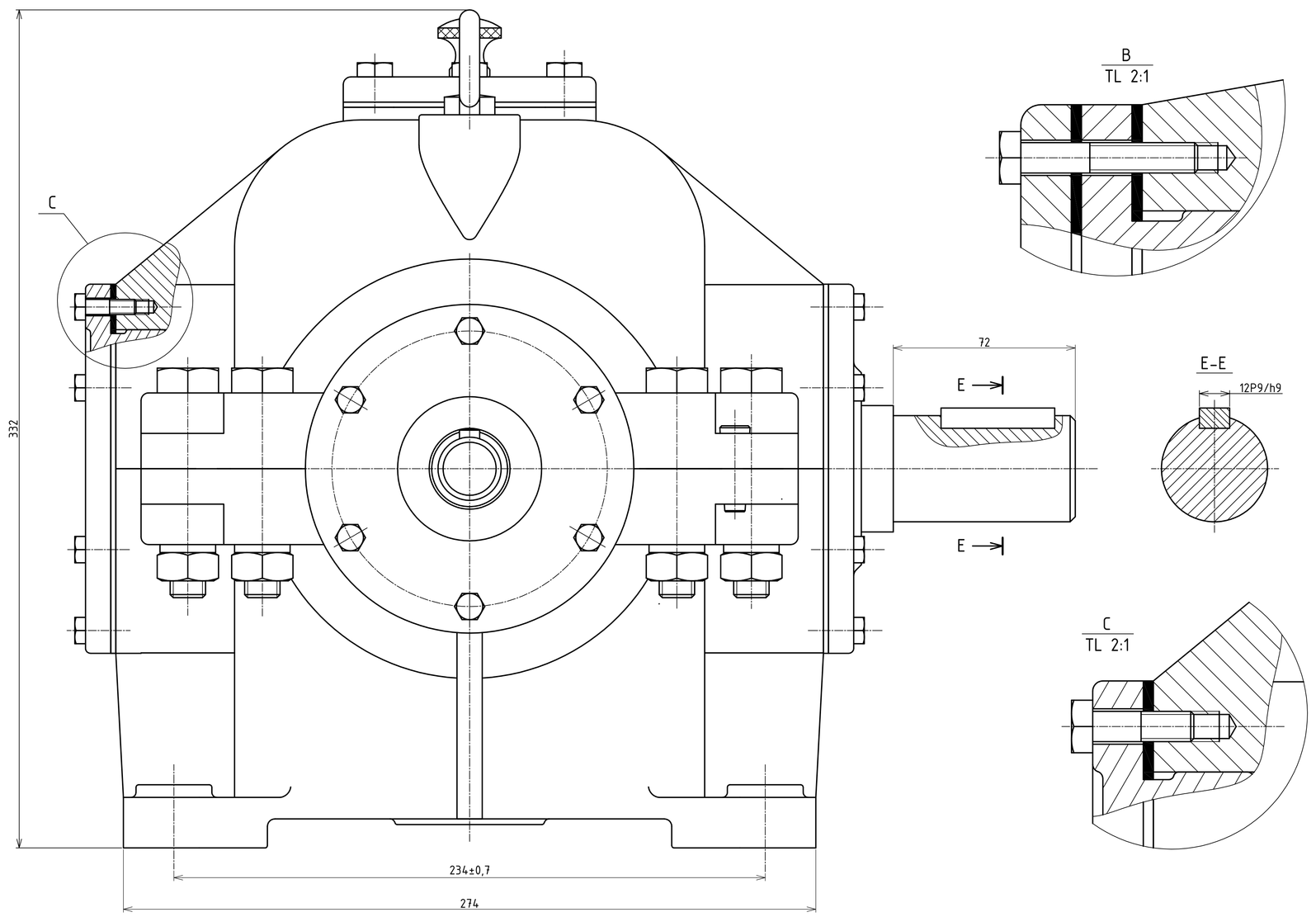

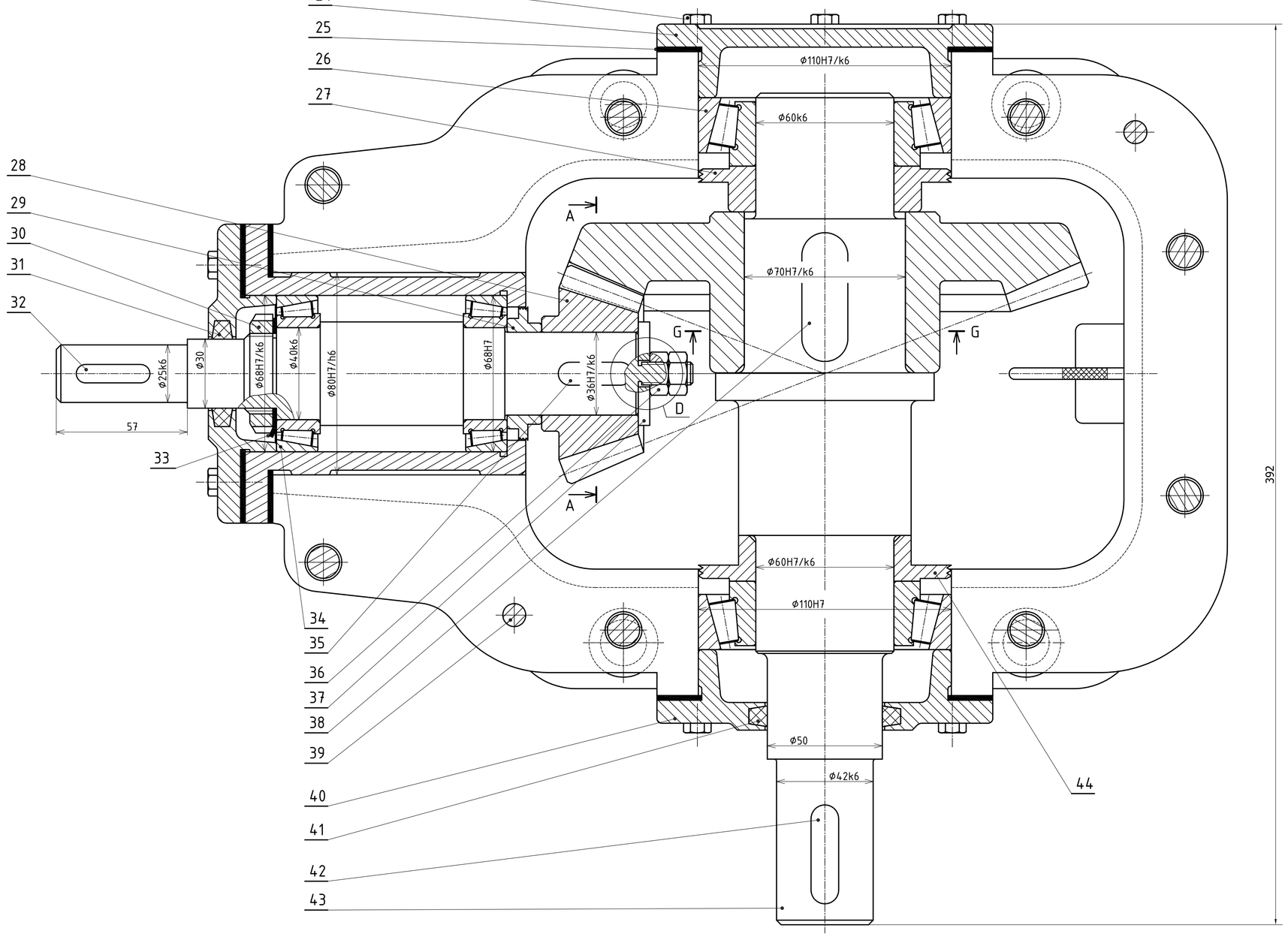

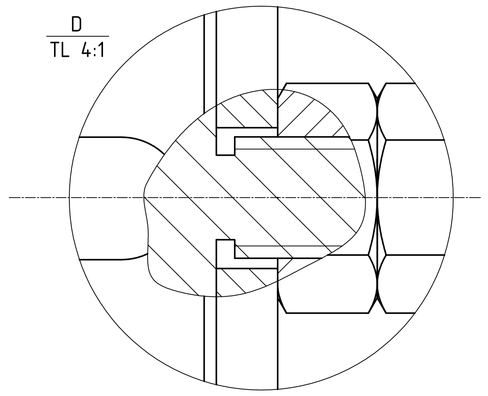

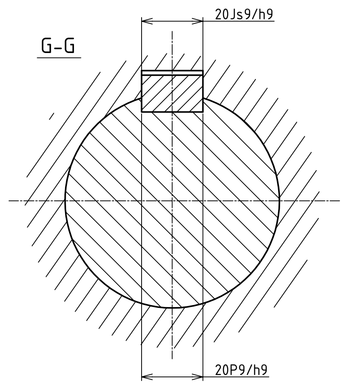

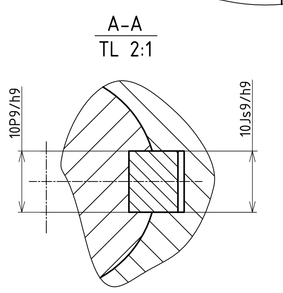

BẢNG ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT

Thông Số \ Trục	Động cơ	I	II	Máy Công Tác
Công Suất P (kW)	5.5	4.8	4.6	4.4
Tỷ Số Truyền u	1	2.5	2.25	
Số Vòng quay n (v/ph)	1425	1425	356.25	125
Moment xoắn T (N.mm)	32671	32344	122960	333058
	55	30	30	30	40

YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Hộp giảm tốc chỉ quay 1 chiều.
2. Hộp giảm tốc phải sơn các mặt không gia công.
3. Hộp giảm tốc lắp xong phải chạy rà trong 2 giờ để kiểm tra tiếng ồn, sự tăng nhiệt độ tại các ổ, mức độ rò rỉ dầu. Sau đó thay dầu bôi trơn và xả cặn dầu. Thay dầu bôi trơn và thay mỡ ổ lăn theo định kỳ khoảng 1000h làm việc.
4. Bôi sơn lên bề mặt ghép lắp và thân để làm kín.
5. Lỗ chốt định vị nắp hộp và thân hộp được gia công đồng bộ theo thân và nắp hộp giảm tốc.

GHI CHÚ:

1. Font name sử dụng trong bản vẽ là TCVN 7284
2. Font size (chiều cao chữ số) kích thước và các ghi chú trong bản vẽ là 3.5. Chiều cao số ký hiệu chi tiết và một số chữ như: Yêu cầu kỹ thuật, Bảng đặc tính kỹ thuật... là 5.
3. Kiểu đường: Đường tâm sử dụng CENTER, đường khuất sử dụng HIDDEN
4. Bề rộng nét theo tỉ lệ 1:2:4. Thường nét mảnh 0.25, nét đậm 0.5, nét rất đậm 1. Tuy nhiên tùy tình hình thực tế máy in SV có thể quyết định bề rộng nét sao cho bản vẽ in ra có thể phân biệt được rõ nét mảnh, nét đậm, nét rất đậm
5. Kiểu mũi tên: Open30 (Size 3.5)
6. Các chú thích chỉ có tính chất tham khảo (sinh viên không được ghi vào bản vẽ của mình) được đặt trong vùng có biểu tượng ( ) trên bản vẽ này.

19 là khóa 2019 (khóa nhập học theo MSSV)
K1.21 là học kỳ 1 năm 2021 (học kỳ thực hiện đồ án).
01 là chi tiết gia công, chế tạo (chi tiết không tiêu chuẩn) số 01.

STT	Ký hiệu	Tên gọi	Số lượng	Vật liệu	Ghi chú
44	19.K1.21.15	Vòng chắn dầu Φ110	1	Thép CT38	
43	19.K1.21.14	Trục bị dẫn	1	Thép 40Cr	
42		Then bằng 12x8x45	1	Thép C45	
41		Vòng phớt Φ50	1	Cao su	Cao su chịu dầu
40	19.K1.21.13	Nắp ổ thúng Φ110	1	GX15-32	
39		Chốt định vị 5x34	2	Thép C45	TCVN2041-86
38		Then bằng 20x12x56	1	Thép C45	
37	19.K1.21.12	Vòng đệm Φ10xΦ45	1	Thép CT38	Φ10xΦ45x5mm
36		Đai ốc khóa M10	2	Thép CT38	TCVN1916-95
35		Then bằng 10x8x32	1	Thép C45	
34	SKF32008X	Ổ lăn 32008X	2		SKF Rolling Bearing
33		Vòng đệm hãm	1	Thép C45	
32		Then bằng 8x7x22	1	Thép C45	
31		Vòng phớt Φ30	1	Cao su	Cao su chịu dầu
30		Đai ốc chặn	1	Thép C45	
29	19.K1.21.11	Vòng chắn dầu Φ58	1	Thép CT38	
28	19.K1.21.10	Bánh răng côn nhỏ	1	Thép C45	
27	19.K1.21.09	Vòng chắn dầu Φ110	1	Thép CT38	
26	SKF 32212	Ổ lăn 32212	2		SKF Rolling Bearing
25		Đệm điều chỉnh Φ110	1	Thép C45	
24	19.K1.21.08	Nắp ổ Φ110	1	GX15-32	
23		Bulông M6x20	12	Thép CT38	
22		Nút thảo dầu M16	1	Thép CT38	
21		Đệm kín M16	1	Carton	
20		Đệm kín M12	1	Carton	
19		Que thăm dầu	1	Thép CT38	
18	19.K1.21.07	Bánh răng côn lớn	1	Thép C45	
17	19.K1.21.06	Thân hộp	1	GX15-32	
16	19.K1.21.05	Nắp hộp	1	GX15-32	
15		Bulông M14x50	2	Thép CT38	TCVN1916-95
14		Đai ốc M14	8	Thép CT38	TCVN1916-95
13		Đệm vênh 14	8	Thép 65Mn	TCVN2061-77
12		Bulông M14x80	6	Thép CT38	TCVN1916-95
11		Đệm cửa thăm	1	Carton	
10	19.K1.21.04	Nắp cửa thăm	1	GX15-32	
9		Nút thông hơi M10	1	Thép CT38	
8		Đệm điều chỉnh Φ80	1	Thép C45	
7		Bulông M6x35	6	Thép CT38	TCVN1916-95
6	19.K1.21.03	Trục dẫn	1	Thép 40Cr	
5	19.K1.21.02	Nắp ổ thúng Φ68	1	GX15-32	
4		Đệm điều chỉnh Φ68	1	Thép C45	
3	*19.K1.21.01	Ống lót trục I	1	GX15-32	
2		Bulông M8x25	4	Thép CT38	TCVN1916-95
1		Bulông vòng M10x20	2	Thép C45	

Số lượng	Khối lượng	Tỉ lệ
Tờ số	Tổng số tờ	

ĐỒ ÁN MÔN HỌC THIẾT KẾ MÁY
HỆ THỐNG DẪN ĐỘNG THÙNG TRỘN

Chức năng	Họ và Tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Nguyễn Đắc Khá		
Hướng dẫn	Nguyễn Văn Đoàn		
Duyệt			

BẢN VẼ LẮP HỘP GIẢM TỐC MỘT CẤP (BÁNH RĂNG CÔN)

Trường Đại học SPKT TP.HCM
Khoa Cơ khí Chế tạo máy
Lớp: MSSV: