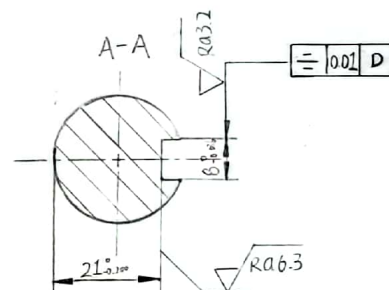
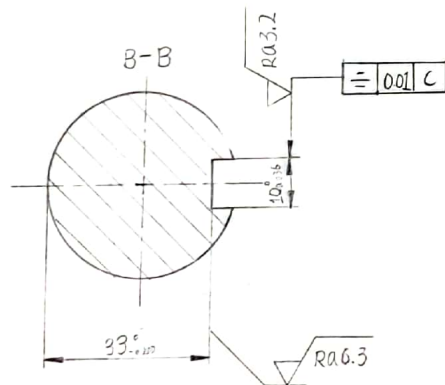
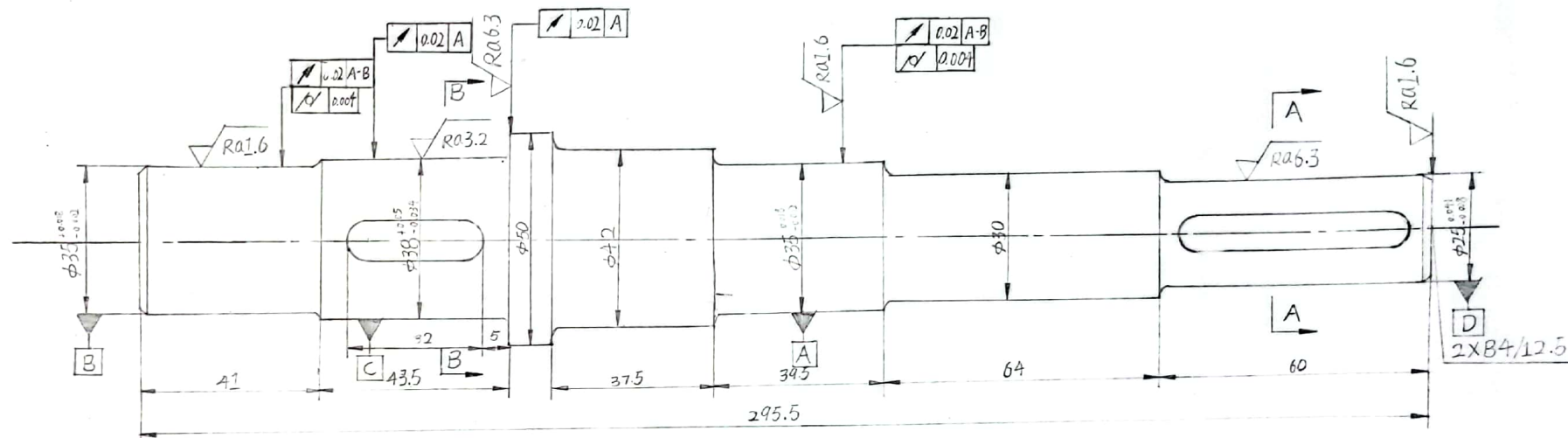


其余 $\sqrt{R0.125}$



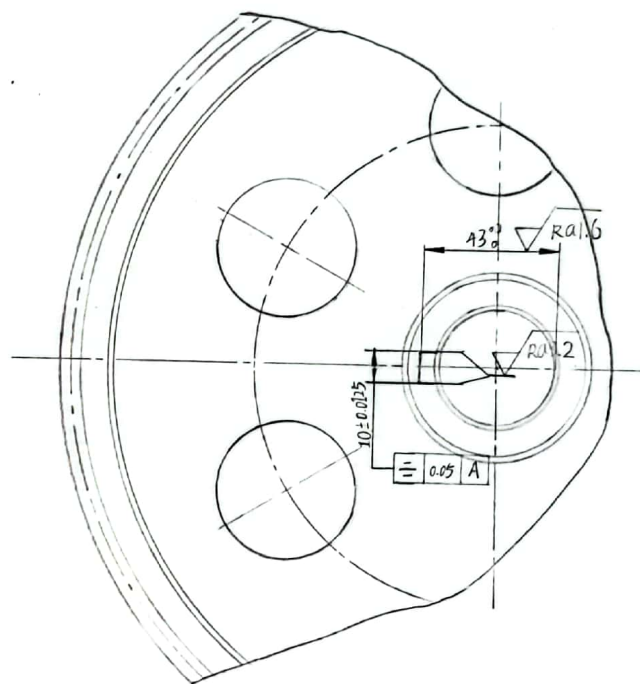
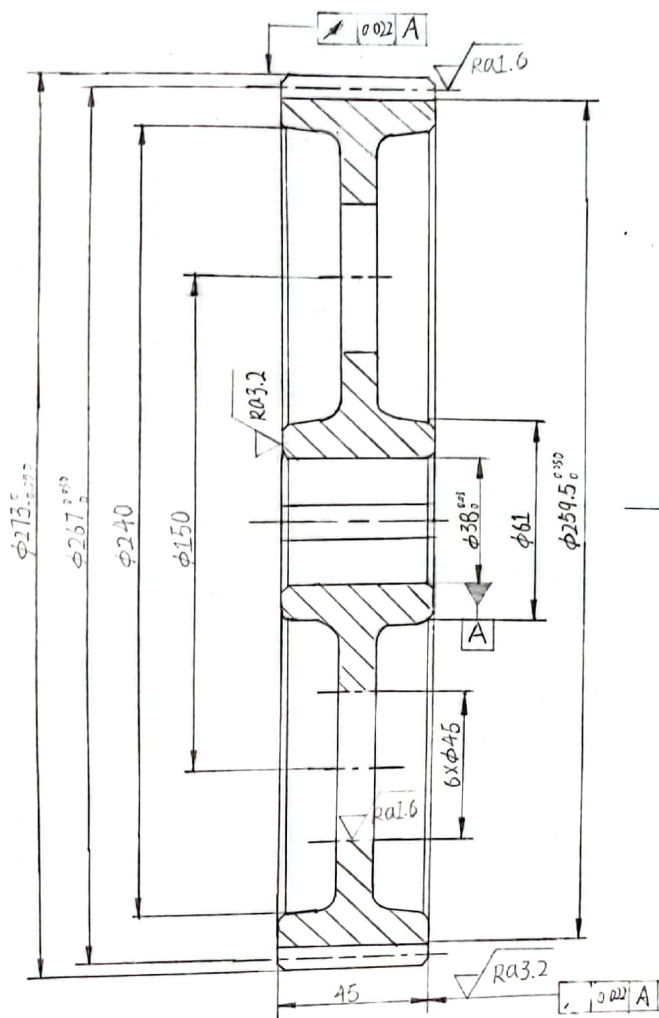
- 技术要求
1. 热处理45, 调质处理
 2. 未注圆角半径为R15
 3. 未注倒角为C15

						45	北京化工大学
标记	处数	分区	文件号	签名			输出轴
设计	范羽晨		标准			阶段标记	主量
审核							比例
工艺			批准			共1页 第1页	1:1
							A3



扫描全能王 创建

其余 $\sqrt{Ra12.5}$



模数	m	3
齿数	z	89
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_{ad}	1
全齿高	h	6.75
径向变位系数	x	0
齿厚	s	4.712
精度等级	8级	
齿坯中心距及其极限偏差	$a \pm f_a$	170 ± 0.0315
配对齿轮	同号	
	齿数	24
公差组	检验项目代号	偏差值
单个齿距极限偏差	$\pm f_{pt}$	± 0.022
齿距累计总偏差	F_p	0.02
齿廓总偏差	F_a	0.03

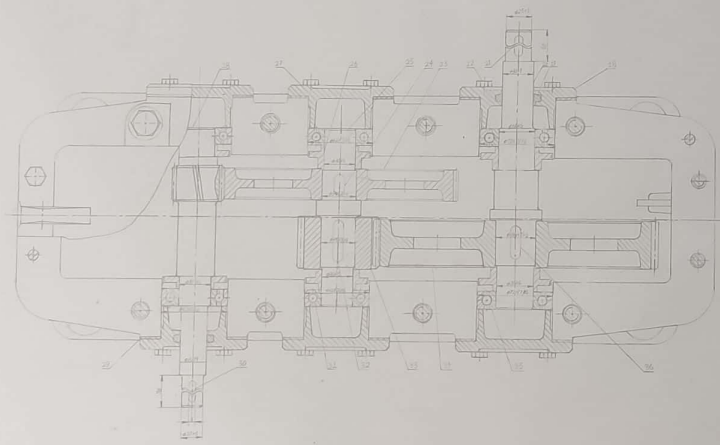
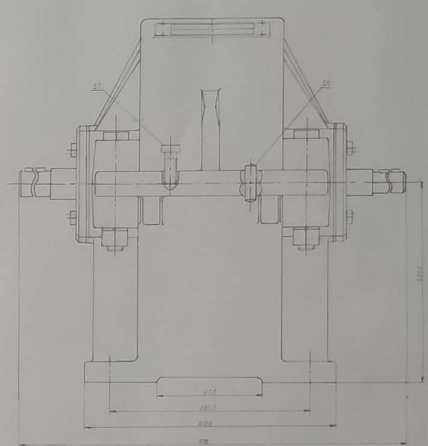
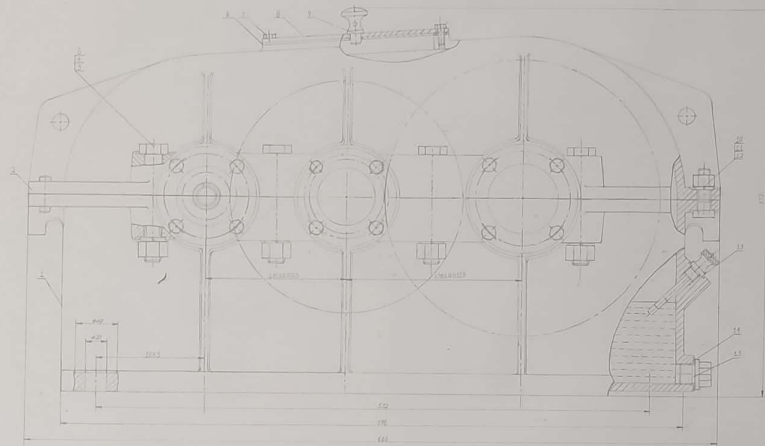
技术要求

1. 热处理调质
2. 未注明圆角半径 $R5$
3. 未注倒角为 $C1.5$
4. 清除毛刺

45				北京化工大学	
标记处数	分区	文件号	签名	低速级大齿轮	
设计	审核	标准			
审核				阶段标记	查量 比例
工艺		批准		共1页 第1页	1:1.5
				A3	



扫描全能王 创建



序号	名称	数量	比例	材料	备注
1	螺栓 M10x100	4	1:1	45	
2	螺母 M10	4	1:1	45	
3	垫圈 10	4	1:1	45	
4	轴 M10	1	1:1	45	
5	键 10x10x6	1	1:1	45	
6	轴承 6205	2	1:1	6205	
7	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
8	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
9	挡圈 M10	2	1:1	45	
10	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
11	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
12	挡圈 M10	2	1:1	45	
13	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
14	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
15	挡圈 M10	2	1:1	45	
16	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
17	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
18	挡圈 M10	2	1:1	45	
19	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
20	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
21	挡圈 M10	2	1:1	45	
22	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
23	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
24	挡圈 M10	2	1:1	45	
25	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
26	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
27	挡圈 M10	2	1:1	45	
28	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
29	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
30	挡圈 M10	2	1:1	45	

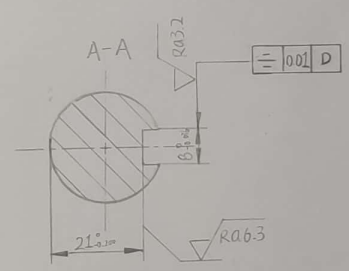
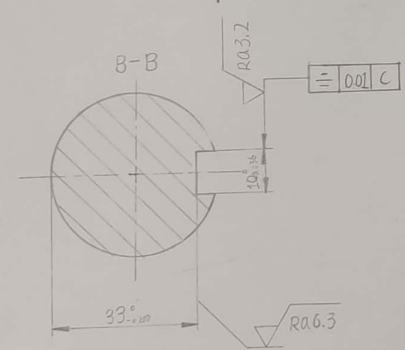
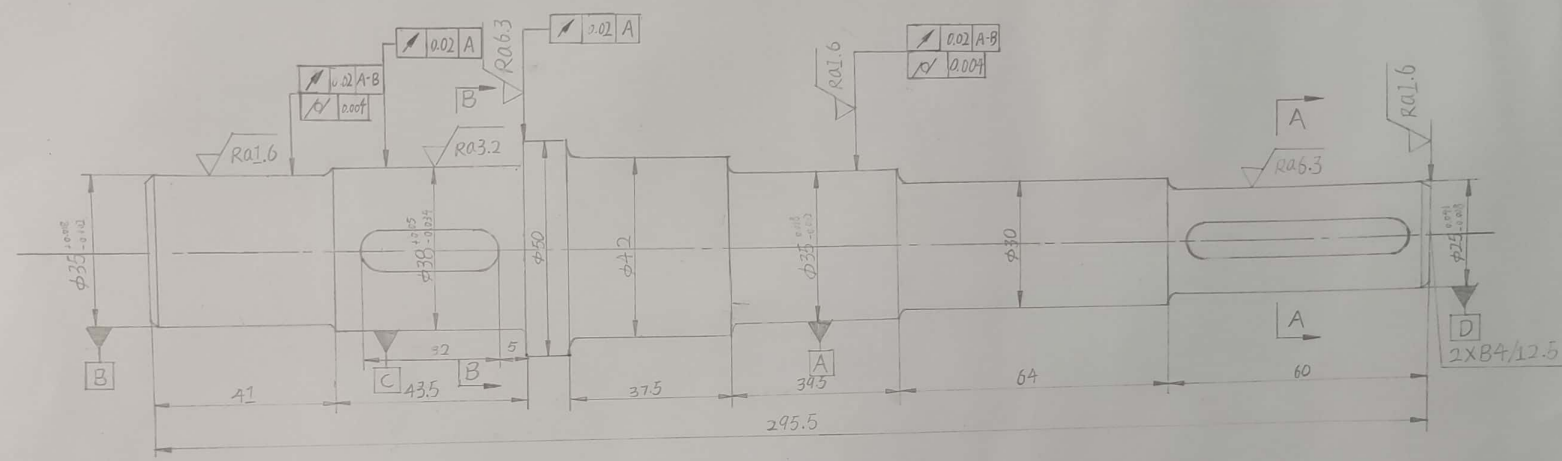
1. 装配前 应检查零件表面质量, 油污必须清除, 装配前应检查零件尺寸, 合格后方可装配。
2. 用 45 号钢制造, 硬度要求 HRC28-32。
3. 密封环与轴套的配合间隙, 应控制在 0.05-0.1mm 之间。
4. 轴套与轴的配合, 应控制在 0.02-0.03mm 之间。
5. 密封环与轴的配合, 应控制在 0.02-0.03mm 之间。
6. 轴套与轴的配合, 应控制在 0.02-0.03mm 之间。
7. 密封环与轴的配合, 应控制在 0.02-0.03mm 之间。
8. 轴套与轴的配合, 应控制在 0.02-0.03mm 之间。

序号	名称	数量	比例	材料	备注
30	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
31	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
32	挡圈 M10	2	1:1	45	
33	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
34	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
35	挡圈 M10	2	1:1	45	
36	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
37	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
38	挡圈 M10	2	1:1	45	
39	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
40	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
41	挡圈 M10	2	1:1	45	
42	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
43	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
44	挡圈 M10	2	1:1	45	
45	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
46	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
47	挡圈 M10	2	1:1	45	
48	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
49	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
50	挡圈 M10	2	1:1	45	
51	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
52	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
53	挡圈 M10	2	1:1	45	
54	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
55	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
56	挡圈 M10	2	1:1	45	
57	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
58	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
59	挡圈 M10	2	1:1	45	
60	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
61	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
62	挡圈 M10	2	1:1	45	
63	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
64	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
65	挡圈 M10	2	1:1	45	
66	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
67	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
68	挡圈 M10	2	1:1	45	
69	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
70	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
71	挡圈 M10	2	1:1	45	
72	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
73	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
74	挡圈 M10	2	1:1	45	
75	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
76	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
77	挡圈 M10	2	1:1	45	
78	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
79	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
80	挡圈 M10	2	1:1	45	
81	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
82	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
83	挡圈 M10	2	1:1	45	
84	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
85	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
86	挡圈 M10	2	1:1	45	
87	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
88	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
89	挡圈 M10	2	1:1	45	
90	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
91	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
92	挡圈 M10	2	1:1	45	
93	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
94	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
95	挡圈 M10	2	1:1	45	
96	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
97	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	
98	挡圈 M10	2	1:1	45	
99	轴套 M10x10x30	2	1:1	45	
100	密封环 M10x10x10	2	1:1	45	

590

666

其余 $\sqrt{R0.125}$

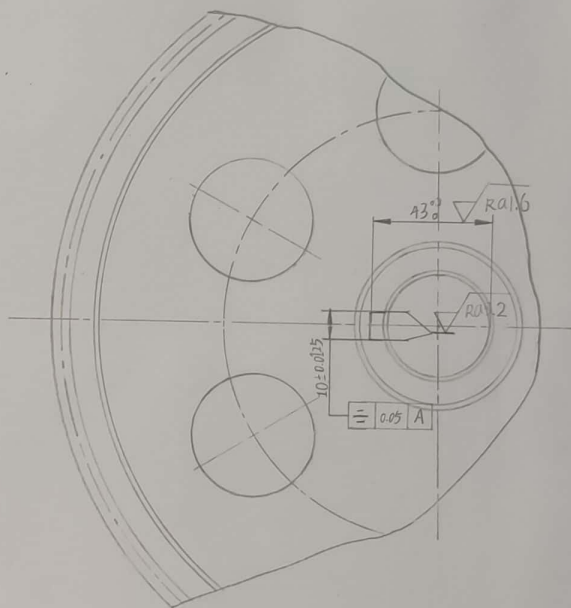
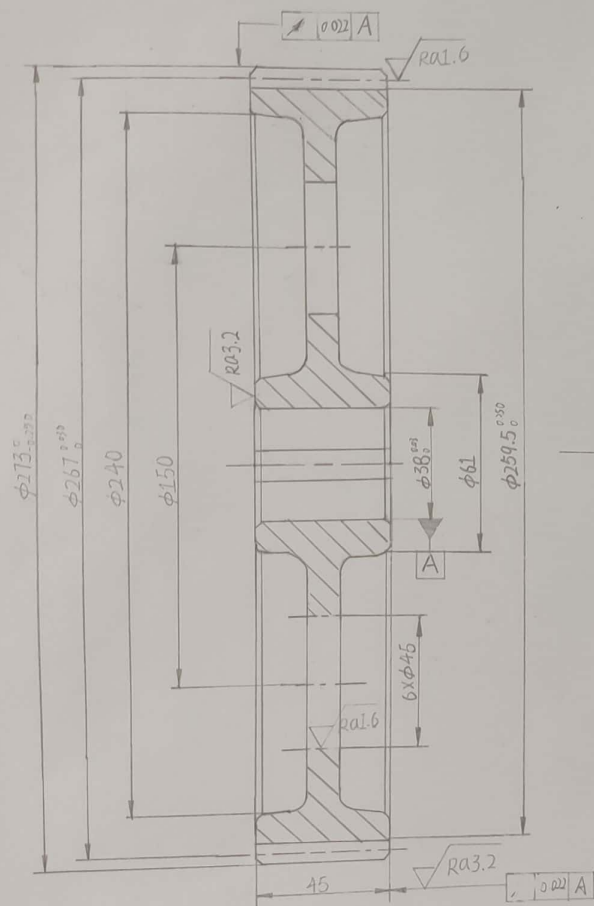


- 技术要求
1. 热处理45, 调质处理
 2. 未注圆角半径为R1.5
 3. 未注倒角为C1.5

						45			北京化工大学			
												输出轴
标记	处数	分区	文件号	签名		阶段标记	量量	比例	A3			
设计	审核		标准									
审核												
审核						共1页 第1页						
工艺												



扫描全能王 创建



其余 $\sqrt{Ra 12.5}$

模数	m	3
齿数	z	89
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_{ad}	1
全齿高	h	6.75
径向变位系数	x	0
齿厚	s	4.712
精度等级	8级	
齿坯中心距及其极限偏差	$a \pm f_a$	170 ± 0.0315
齿已对齿轮	圆号	
	齿数	24
公差组	检验项目代号	偏差值
单个齿距极限偏差	$\pm f_{pt}$	± 0.022
齿距累计总偏差	Fp	0.02
齿廓总偏差	Fa	0.03

技术要求

1. 热处理调质
2. 未注明圆角半径 R5
3. 未注倒角为 C1.5
4. 清除毛刺

45				北京化工大学		
标记处数	分区	文件号	签名	阶段标记	重量	比例
设计	前期		标准			
审核						1:1.5
工艺		批准		共1页 第1页		
				低速级大齿轮		
				A3		



扫描全能王 创建