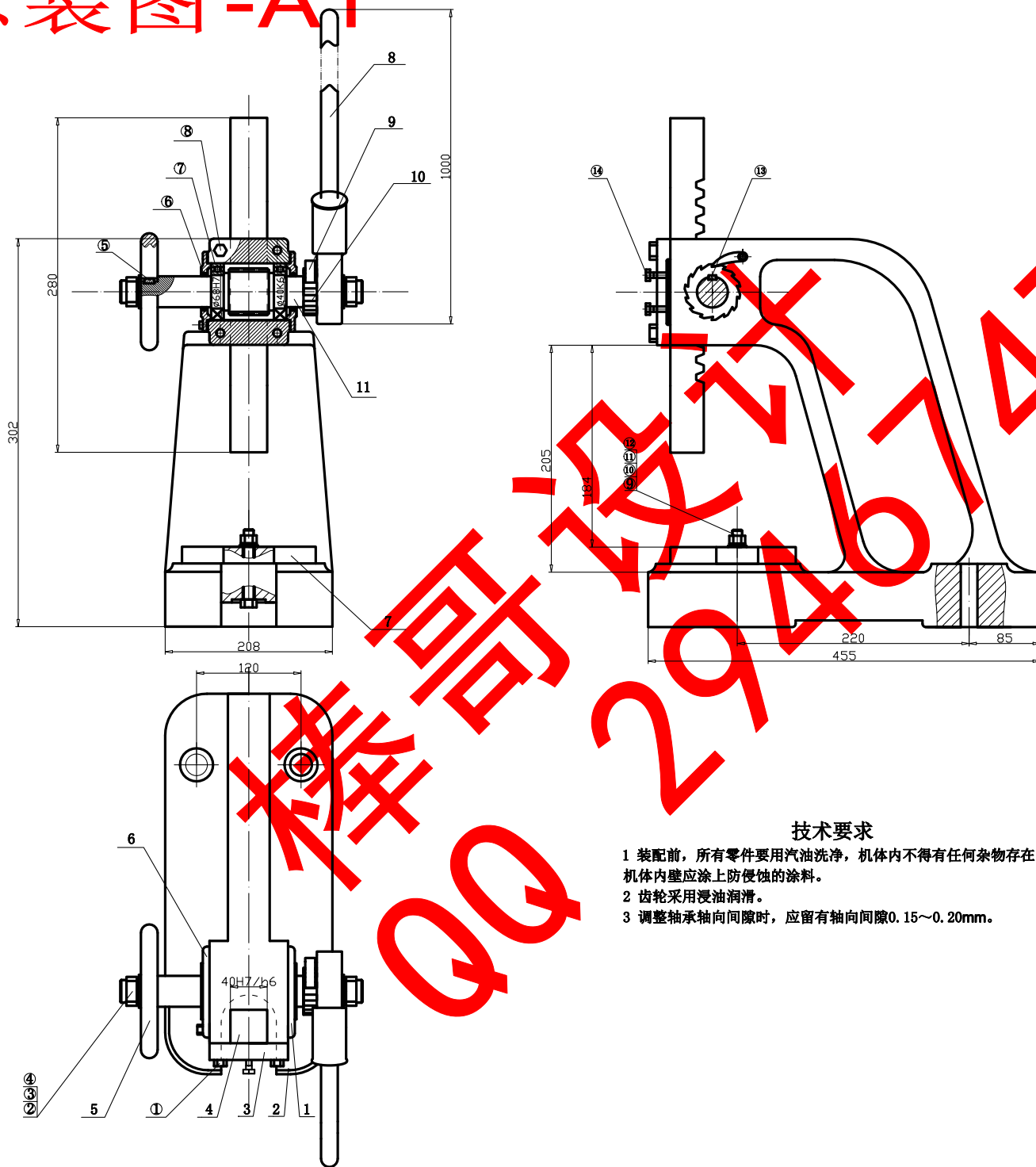


1-总装图-A1



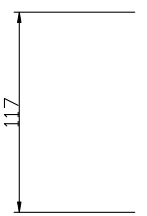
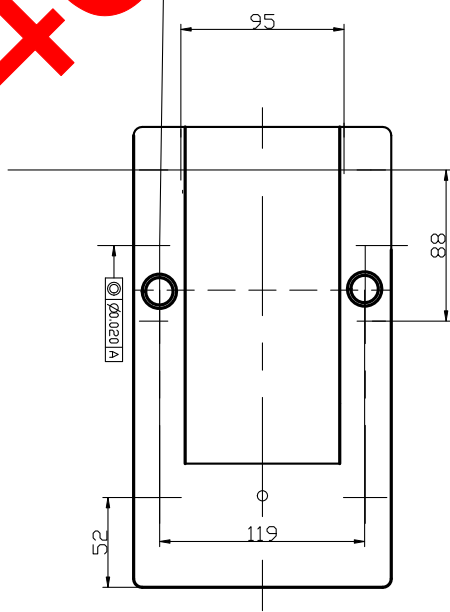
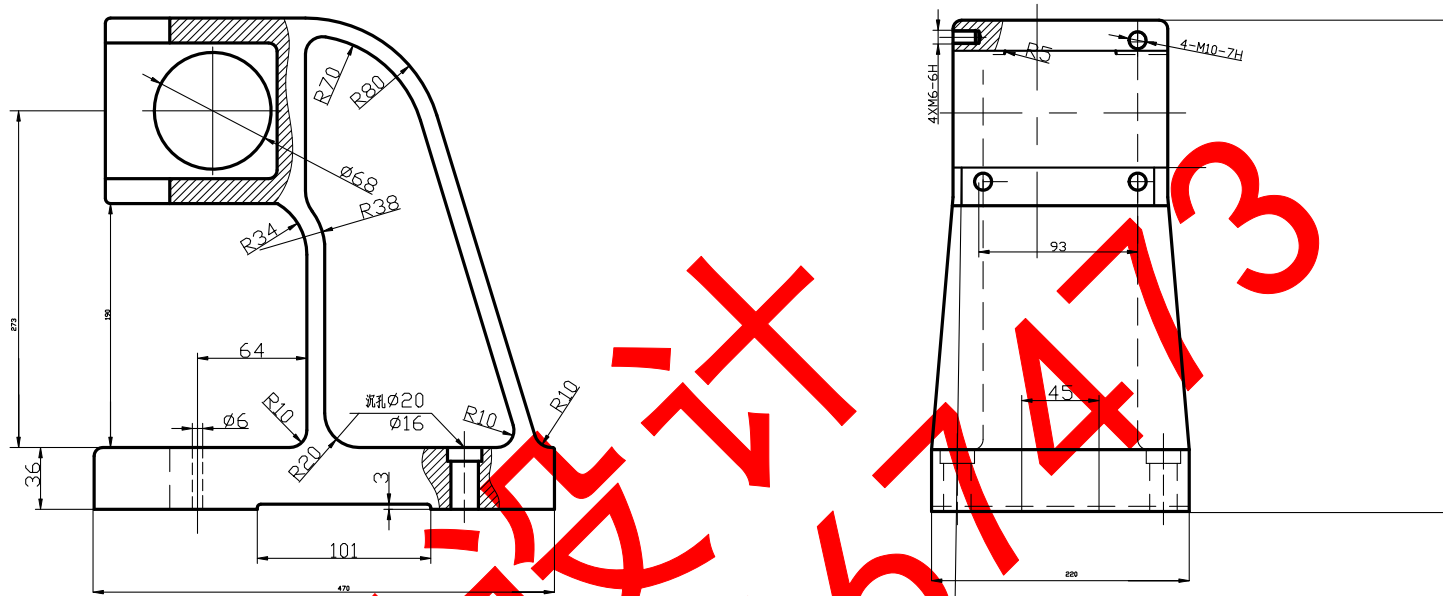
技术要求

- 1 装配前, 所有零件要用汽油洗净, 机体内不得有任何杂物存在, 机体内壁应涂上防侵蚀的涂料。
- 2 齿轮采用浸油润滑。
- 3 调整轴承轴向间隙时, 应留有轴向间隙0.15~0.20mm。

⑭	GB5783-86 M6×25	螺钉	2	Q235			
⑬	键 9	键	1	45			
⑫	GB/T1096-7	平垫圈6	1	Q215			
⑪	GB/T6170-2000	螺母 M6	1	钢6			
⑩	GB/T859-1987	垫圈 6	1	65Mn			
⑨	GB/T6782-2000	螺栓M6×50	1	钢6			
⑧	GB5783-86M10×25	轴承盖	1	HT150			
⑦	低速轴大齿轮	深沟球轴承	2	6009			
⑥	毡圈35FJ145-79	毡圈	1组	半粗羊毛毡			
⑤	键 9	键	1	45			
④	GB/T1096-7	平垫圈 30	2	Q215			
③	GB/T6178-1986	螺母 M30	2	钢6			
②	GB/T859-1987	垫圈 30	2	65Mn			
①	GB5783-86 M6×20	螺钉	8	Q235			
11		齿轮轴	1	40Cr			
10		棘轮	2	40Cr			
9		棘爪	1	45			
8		手柄	1	Q235			
7		定位盘	2	HT150			
6		轴承盖	1	HT150			
5		手轮	1	Q235			
4		齿条	1	40Cr			
3		端盖	1	45			
2		箱体	1	45			
1		轴承盖	1	45			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	

				棘轮式 手动压力机		南昌航空大学科技学院	
标记处数 分区 材料 签名 日期						078105325	
设计(签名)(日期)				审核(签名)(日期)		图样标记 重量 比例	
20110520				审定		1:1.5	
审核				批准		共1张 第1张	
						王琦	

2-箱体-A0



棒哥设计
 QQ 29461473

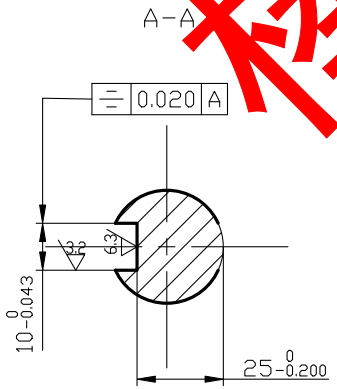
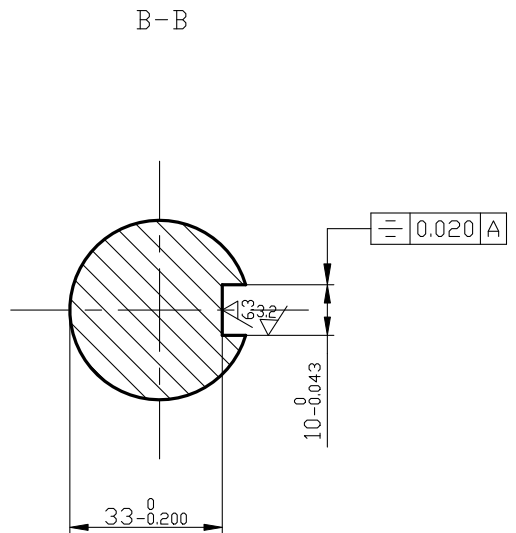
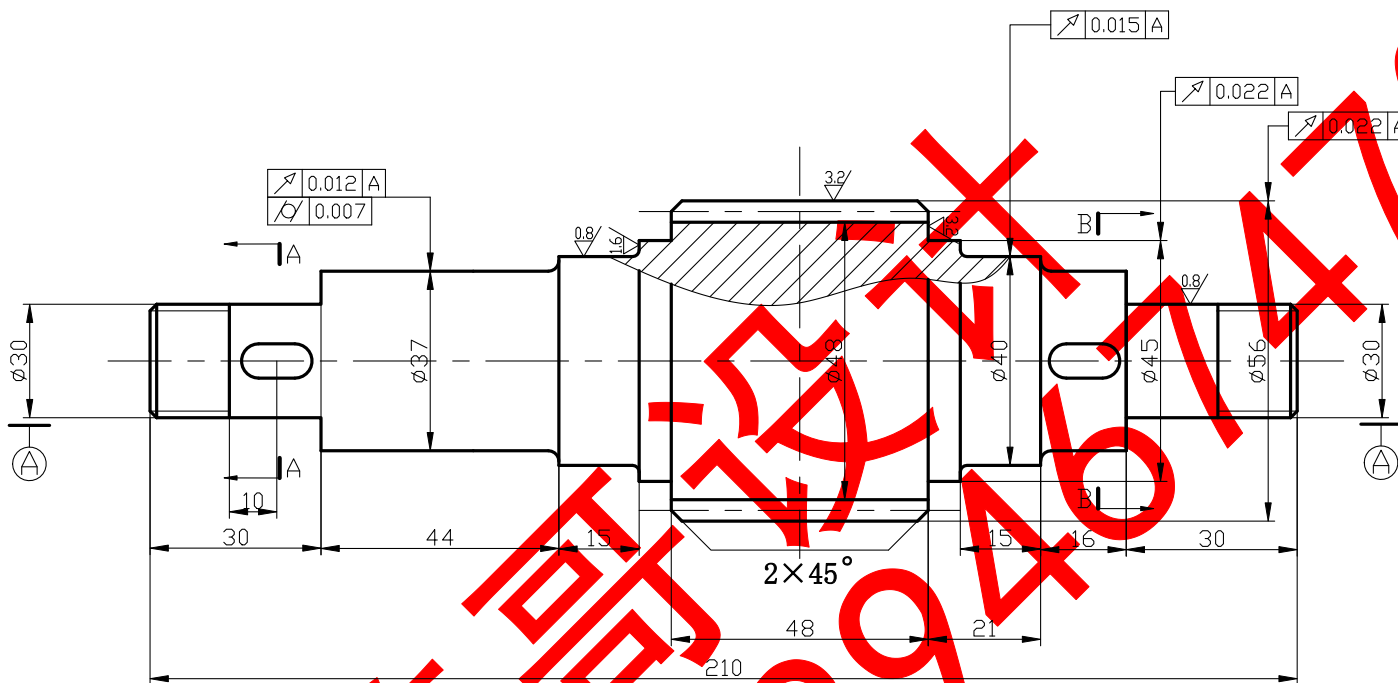
- 技术要求
1. 铸件清砂后需要进行时效处理;
 2. 压盖与箱体和箱后, 边缘应对齐, 相互错位每边不大于1mm;
 3. 为注明的圆角3~5mm;
 4. 键轴承孔前必须打入定位销;

		HT200		南航航空大学材料学院 0710828	
设计	审核	工艺	材料	数量	日期
1	1	1	1	1	11
零件			共3张 第3张		
名称			箱体		
图号			XD-00-01		

3-齿轮轴-A3

其余 $\nabla 12.5$

齿数	Z	12	备 注
模数	m	4	
齿形角	α	20°	
齿顶高系数	ha^*	1	
径向变位系数	X	0	
精度等级	7HK (GB-10095-88)		
配对齿条	图号		
	齿数	22	



技术要求

1. 材料 40Cr;
2. 调质及表面淬火, 硬度为48-55HRC;
3. 未注明的圆角半径为1.6mm;
4. 未注明的倒角为 $1.2 \times 45^\circ$

						南昌航空大学科技学院 078105325		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	图样标记	重量	比例
设计	王琦		标准化		20110520			
审核			审定			共 2 张 第 1 张		
工艺			批准					

精高 2946