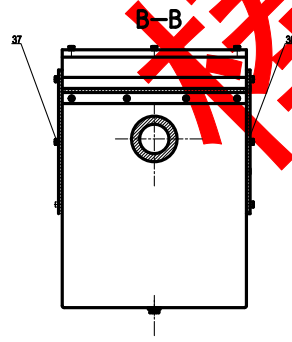
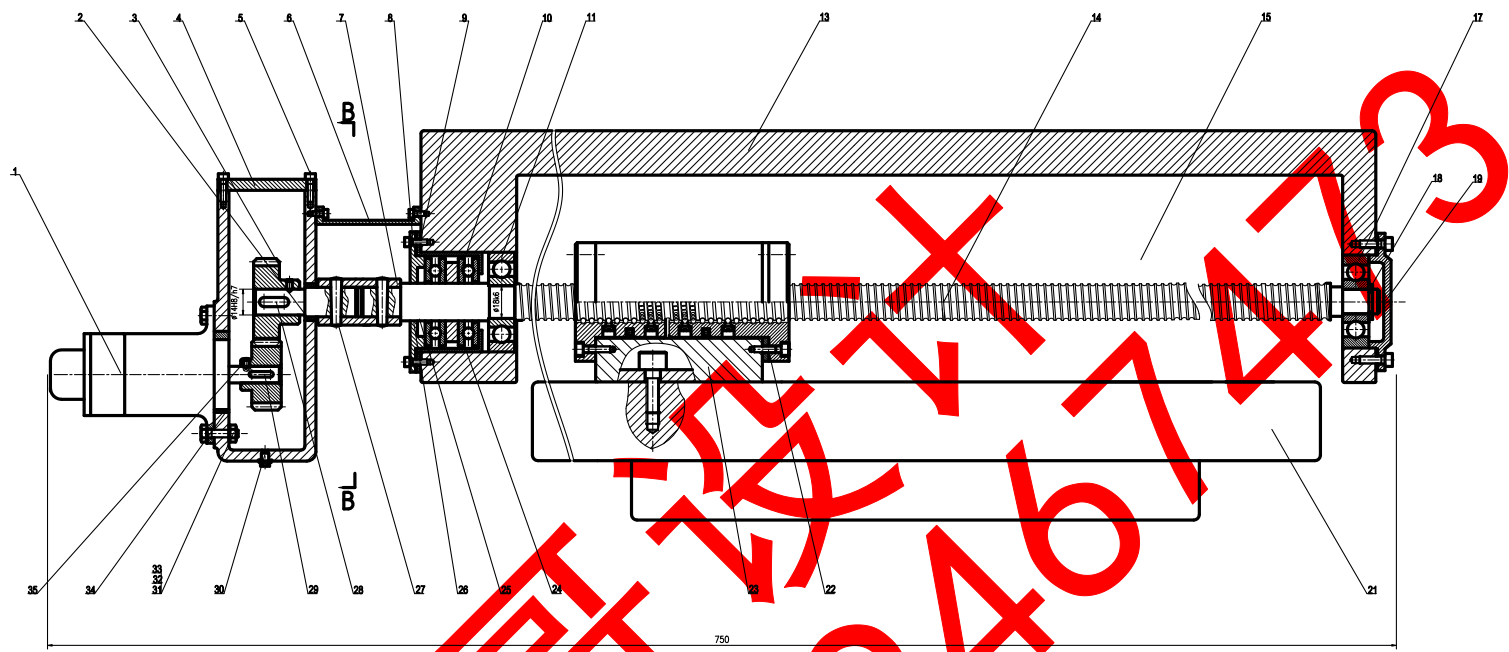


A0-横向



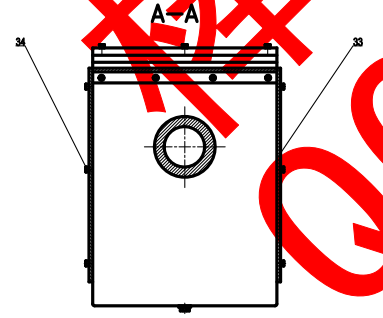
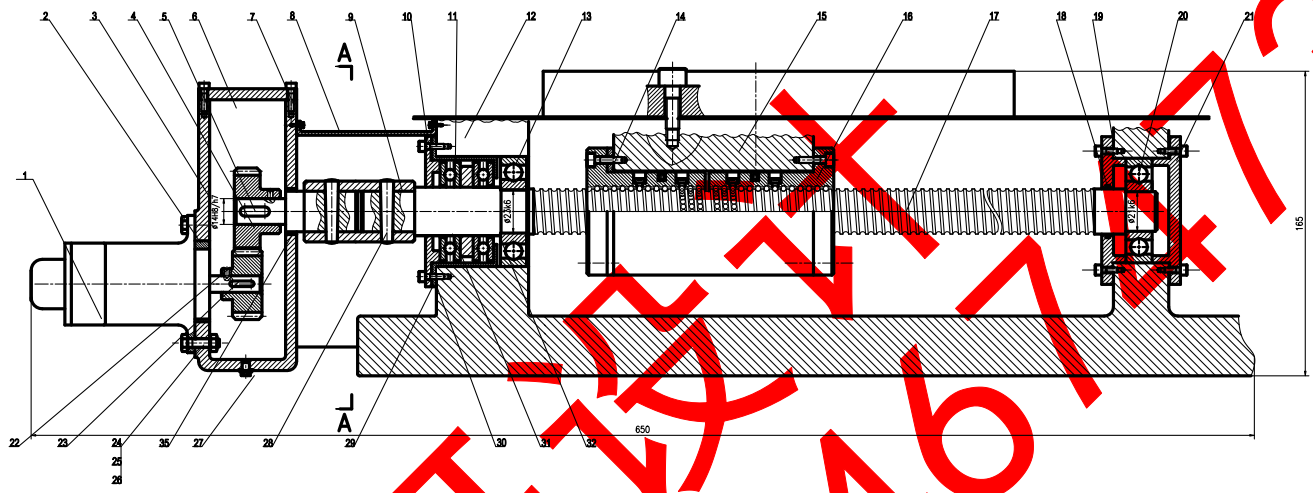
技术要求

1. 零件内外涂防锈油；
2. 地脚各个轴承调整，密封良好不漏油；
3. 密封性能试验时密封良好且无泄漏现象；
4. 合页、螺母、轴套等调整好后，打入螺钉定位；
5. 调整轴承轴向间隙，使手轮旋转手感良好，不能有轴向窜动；
6. 在装配前所有零件用煤油清洗两次，清除油膜，用汽油清洗两次；
7. 增加键槽用粗丝钻成不大于0.10mm，键槽不得大于最小键槽的40%；
8. 用涂色法检查轴套，检查其圆度误差不得大于30%；检查长度误差不得大于4.0%；
9. 两轴套填充至轴套内腔空腔容积的1/3；密封套中大直径侵入油中的长度不得超过一个齿。

序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
17	GB70 85	螺栓	24	Q235		
20	GB700 8	地脚板	2	20		
25	GB89 85	螺母	2	Q235		
24		轴套	1	20		
23	GB218 79	螺母	4	Q235		
22	GB218 79	螺母	4	65Mn		
31	GB218 79	螺母	4	L5		
30		轴套	1			
29	GB1088 79	手轮	1	L5		
28	GB1088 79	手轮	1	L5		
27	GB117 88	销钉	2	30		
26	GB3602 1 82	O型圈	2	橡胶		
25		轴套	2			
24		2号轴套	1			
23		螺母	1	Q235		
22	GB70 85	螺栓	8	Q235		
21	GB6028 88	轴套	1			
20		轴套	1			
19		螺母	1	20		
18		轴套	1	65Mn		
17	GB 8205	轴套	1			
16	GB70 85	螺栓	12	Q235		
15	GB6028 8	轴套	2			外购
14	GB6028 8	轴套	1			外购
13	GB6028 88	轴套	1			
12		轴套	2			
11	GB 8204	轴套	1			
10	GB 8205	轴套	1			
9	JC80 82	轴套	4			
8	GB1949 85	螺母	2	20		
7	GB1949 85	螺母	1	45		
6	GB700 8	轴套	1	20		
5	GB70 85	螺栓	24	Q235		
4		螺母	1	HT200		
3		轴套	1	40Cr		
2	GB2088 81	轴套	1	铜		
1	GB1949	轴套	1			
材料	代号	名称	数量	材料	比例	备注
设计	审核	批准	日期	重量	比例	备注
制图	校对	审核	日期	重量	比例	备注
工艺	材料	名称	数量	材料	比例	备注

哈尔滨工程大学 2946

A0-纵向



技术要求

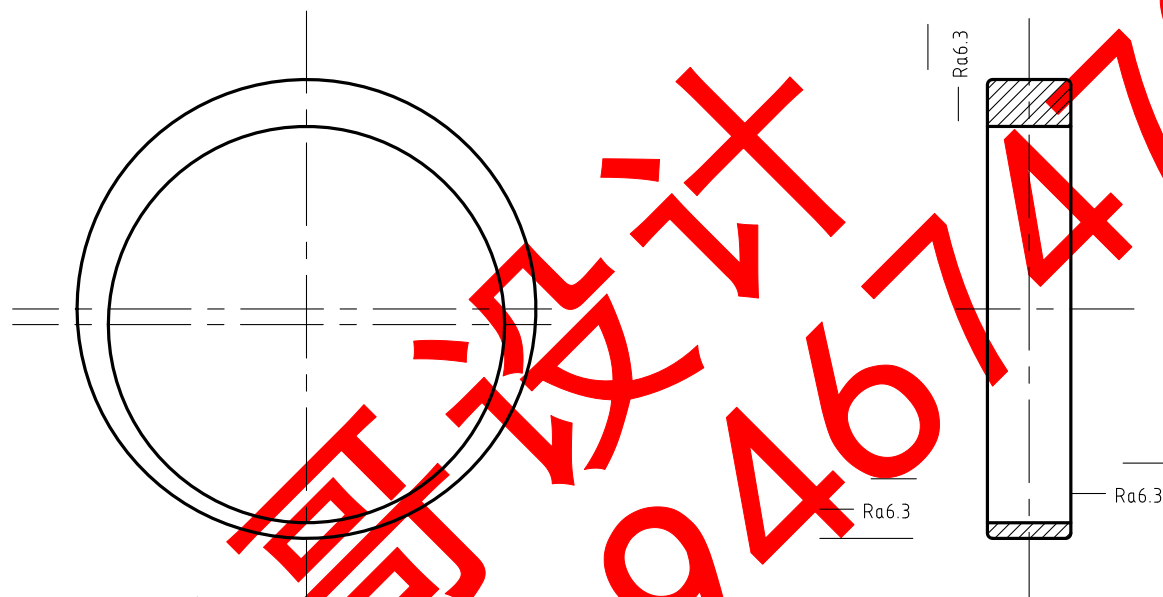
1. 整轴内件涂防锈油；
2. 检查各个轴承端盖，齿轮齿顶不碰轴；
3. 齿轮的转动应圆滑可用修刮或退火处理后再装配；
4. 合闸、压紧、轴承盖调整好后，打入螺钉定位；
5. 调整轴承轴向间隙，使手盘旋转时不发热，不能有轴向窜动；
6. 在装配前所有零件用煤油清洗两次，滚珠轴承用汽油清洗两次；
7. 装配时除用修刮轴颈不大于0.10mm，轴径不得大于最小轴颈的0.05%；
8. 用涂色法检查轴颈，按齿面接触斑点不小于30%；按齿长接触斑点不小于4.0%；
9. 调整轴颈至与轴承内圈接触面积1/3，齿顶圆中大齿顶圆入轴中的深度不统一一个齿。

序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
34	GB2086 81	弹性轴头	1	轴钢		
34	GB70 85	螺栓	24	Q235		
35	GB700 8	轴套	2	20		
36		螺母	1	65Mn		
31		套圈	2			
30		垫片	4			
29		2号垫圈	1	20		
28		螺母	2	30		
27		垫圈	1			
26	GB216 79	螺母	4	Q235		
25	GB216 79	垫圈	4	65Mn		
24	GB216 79	螺栓	4	45		
23	GB1098 79	干轴	1	45		
22	GB80 85	固定螺母	2	轴钢		
21	GB9438 88	轴衬套	1	HT200		
20	GB 6205	轴衬套	1			
19	JC89 82	垫片	4	不锈钢		
18	GB3482 1 82	O型圈	2			分装
17	CM42005 5	轴衬	1			分装
16	CM42005 5	螺母	1			分装
15		螺母	1	Q235		
14		轴套	1			
13	GB 6205	轴衬套	1	轴钢		
12		轴套	1	轴钢		
11	GB 52206	双滚珠轴承	1			
10	GB9438 88	轴套	2	20		
9	GB6272 85	轴套	1	45		
8	GB700 85	轴套	1	20		
7	GB70 85	螺栓	24	Q235		
6		螺母	1	HT200		
5	GB1098 79	干轴	1	45		
4		套圈	1	40Cr		
3		螺母	1	HT200		
2		轴套	1	20		
1	11(G)F203	电动机	1			

序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
共		共	25		1:1	

设计	王作勤	审核	张永成	日期	2008.12.10	比例	1:1	重量		备注	纵向进给系统
制图		校对		日期							
审核		批准		日期							
工艺		材料		日期							

A4-调隙环



棒哥设计
 QQ 29467473

						哈尔滨理工大学		
						调隙环		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	王世凯		标准化					
审核						共 张 第 张		
工艺			批准					