








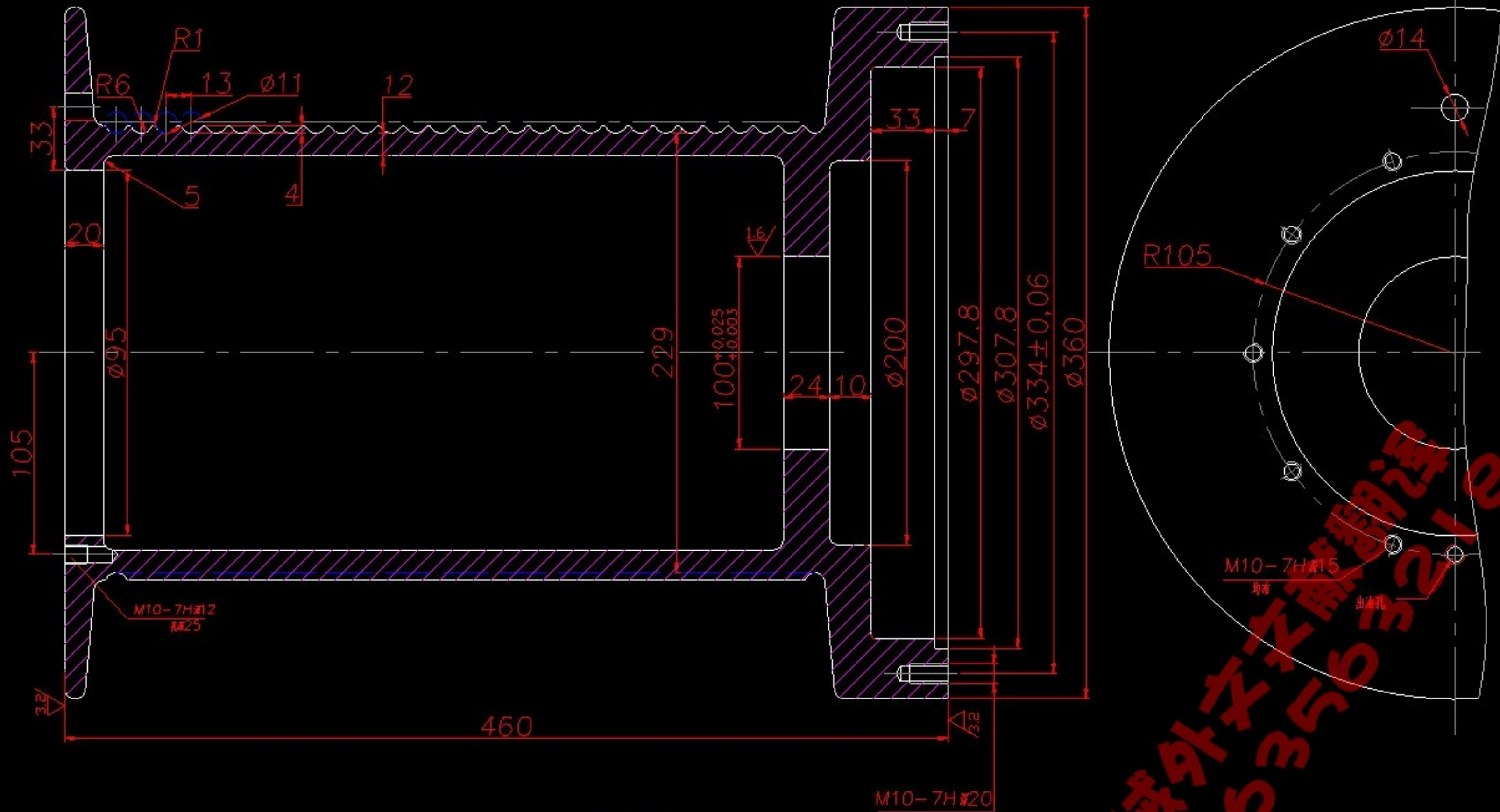


名称	修改日期	类型	大小
 行星轮 (全A2) .dwg	2006/6/15 10:21	AutoCAD 图形	59 KB
 卷筒(A3).dwg	2006/6/15 10:09	AutoCAD 图形	71 KB
 输入轴 (全A3) .dwg	2006/6/15 10:18	AutoCAD 图形	46 KB
 总装配图 (全A1) .dwg	2006/6/15 10:50	AutoCAD 图形	115 KB
 侧装式少齿差传动卷扬机设计.doc	2013/10/19 16:40	Microsoft Word ...	1,294 KB
 目录.doc	2011/11/12 20:12	Microsoft Word ...	27 KB
 前言.doc	2006/6/12 23:01	Microsoft Word ...	30 KB
 摘要.doc	2006/6/15 12:32	Microsoft Word ...	24 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

QQ:2303503219

其余

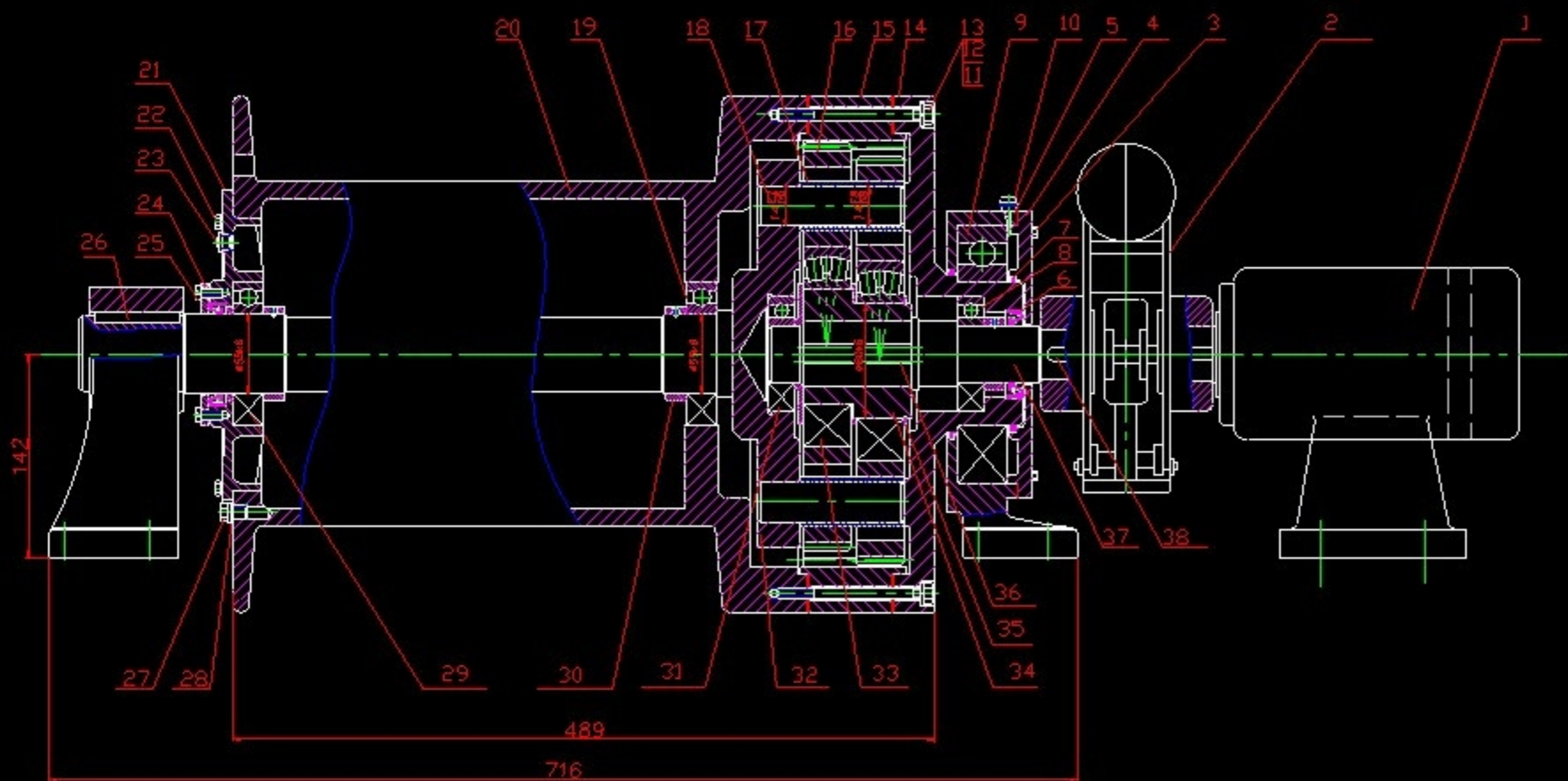


卷筒 (A3)

技术要求

1. 其他未注明圆角为R3~5;
2. 采用铸造加工, 精度为IT18, 并进行时效处理, 再在内外壁上涂防锈漆;
3. 机械加工未注明偏差处尺寸精度为IT13;
4. 未注明倒角为 $2 \times 45^\circ$;
5. 在加工侧端盖螺纹时, 与卷筒筒螺纹配合同时加工并打标记注明。

卷筒	1	HT200	
	件数	材料	备注
长江大学机械工程学院机械021班			
设计	黄云辉	比例	2:1
审核			
制图	黄云辉	图号	JYJ011



技术要求

- 1、机座铸造后，应进行时效处理和去应力、退火、调质等热处理；
- 2、在配合、密封、螺钉连接处用涂漆防腐；
- 3、应检查与机座结合面的密封性，用0.05mm塞尺塞入深度不得大于结合面宽度的三分之一。
用涂色法检查接触面积达每平方厘米一个齿高；
- 4、与机座焊接后，打上定位销进行固定，销孔对结合面处应无任何损伤；
- 5、机盖加工及注油尺寸按精度H12；
- 6、轴类尺寸按精度H18；
- 7、未注明的圆角半径R=3-5。

技术特性

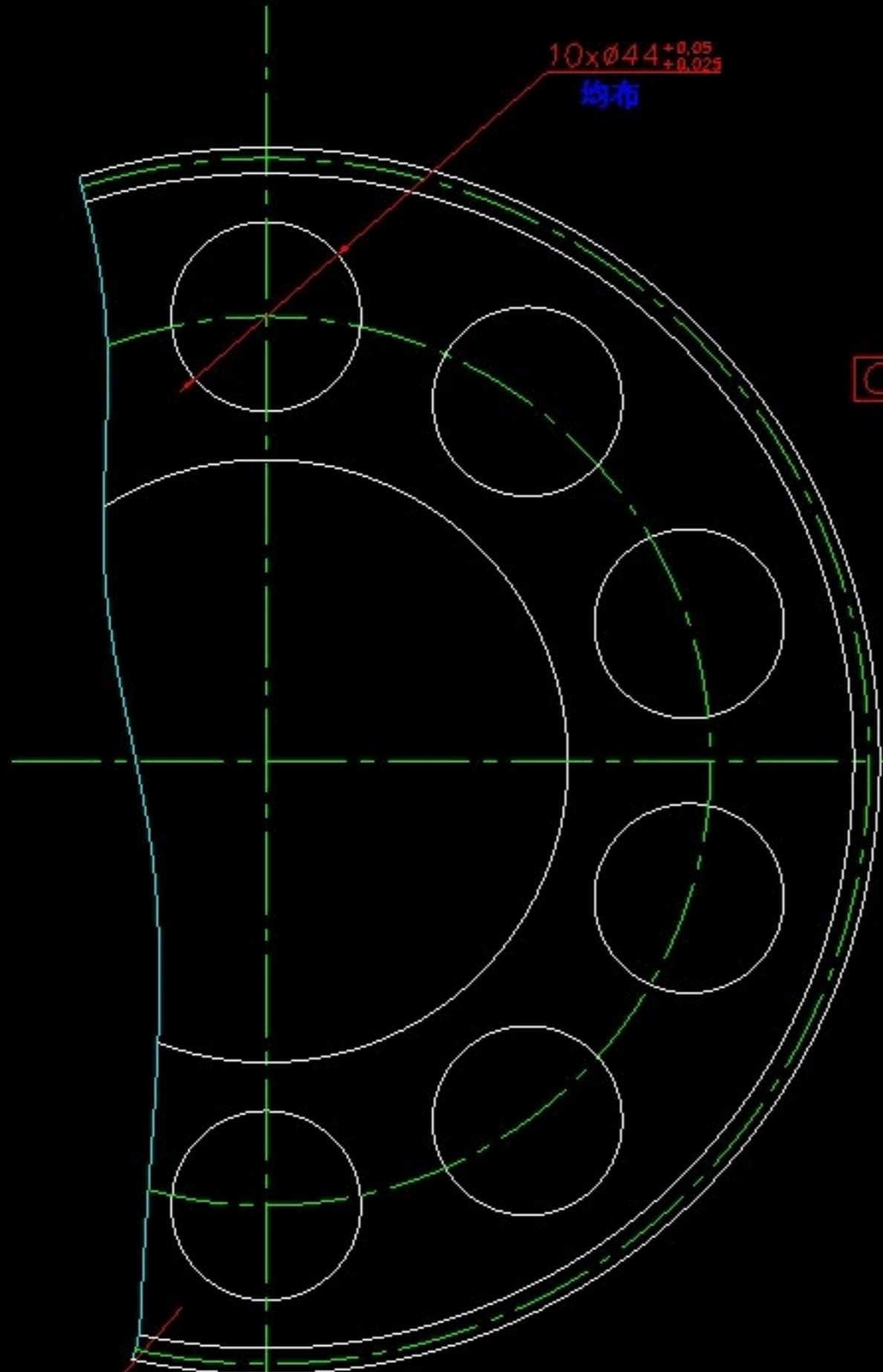
电机功率：4kW，输出转速：960r/min
 2级传动，36
 3级升速，20m/min

总装配图 (全A1)

38	GB/T1009-1979	轴	1	Gr15	10*8*45
37	JT3002	轴衬套	1	45	
36	GB/T1009-1979	轴	1	Gr15	14*8*50
35	JT3001	轴	1	0235	
34	JT3006	轴套	1	45	
33	GB/T1009-1979	轴衬套	1	45	
32	JT3010	轴衬套	1	45	
31	GB/T1009-1979	轴衬套	1	Gr15Mo4V	
30	JT3004	轴	1	0235	
29	GB/T1009-1979	轴衬套	1	Gr15Mo4V	
28	JT3001	轴	1	0235	
27	JT3004	轴	1	0235	
26	GB/T1009-1979	轴	1	Gr15	18*10*80
25	GB/T1009-1979	轴	6	1Cr13	M4*12
24	JT3015	轴套	1	HT150	
23	JT3014	轴套	1	GCr6	
22	JT3014	轴套	70	0235	M8*36
21	JT3012	轴套	1	HT150	
20	JT3001	轴套	1	HT200	
19	GB/T1009-1979	轴衬套	1	Gr15Mo4V	
18	JT3010	轴套	10	Gr15	
17	JT3009	轴套	10	20Cr	
16	JT3008	轴套	2	20CrMoTi	(m=4) z=70
15	JT3007	轴套	1	40Cr	(m=4) z=70
14	JT3006	轴套	2	HT150	
13	GB/T1009-1979	轴衬套	12	35	
12	GB/T1009-1979	轴衬套	12	65Mn	
11	GB/T1009-1979	轴衬套	12	0235	(m=4) z=70
10	JT3005	轴套	1	GCr6	
9	GB/T1009-1979	轴衬套	1	Gr15Mo4V	
8	GB/T1009-1979	轴衬套	1	Gr15Mo4V	
7	JT3004	轴套	2	HT150	
6	JT3003	轴套	2	HT150	
5	JT3002	轴套	2	HT150	
4	JT3001	轴套	1	HT150	
3	GB/T1009-1979	轴	12	0235	M4*12
2	GB/T1009-1979	轴套	1	HT150	轴套
1	Y132M1-6	电动机	1	HT150	

例式少齿差传动卷扬机

规格 1:2
图号



0.008

0.022 A
0.025 A



10	齿的精度	B-Fh
9	齿顶圆测量尺寸	W 92.45 ^{+0.05} / _{-0.10}
8	齿顶圆直径	8
7	齿顶圆厚度	0
6	齿顶圆	0°
5	齿顶圆	6
4	齿顶圆	0.6
3	齿顶圆	20°
2	齿顶圆	4
1	齿顶圆	70

打标记

行星轮 (全A2)

- 技术要求
- 热处理: 渗碳淬火, 低温回火
 - 未注圆角R3
 - 未注倒角C1
 - 打标记: 按图式尺寸

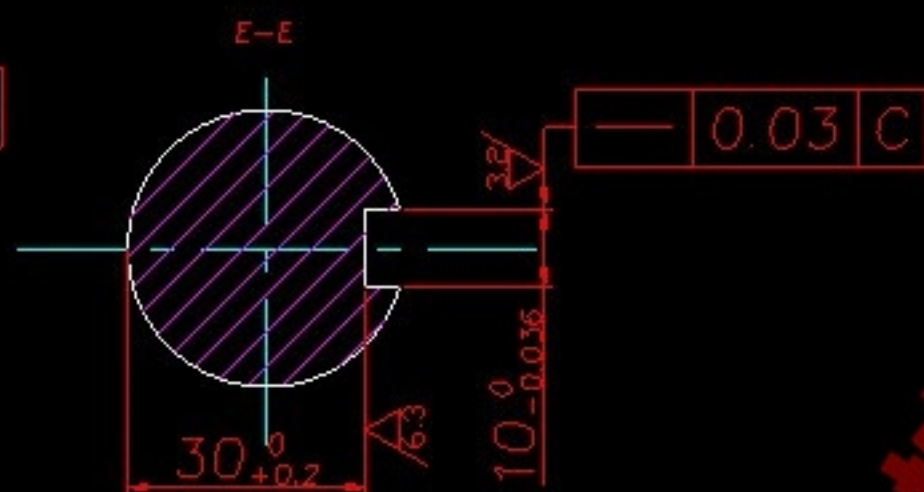
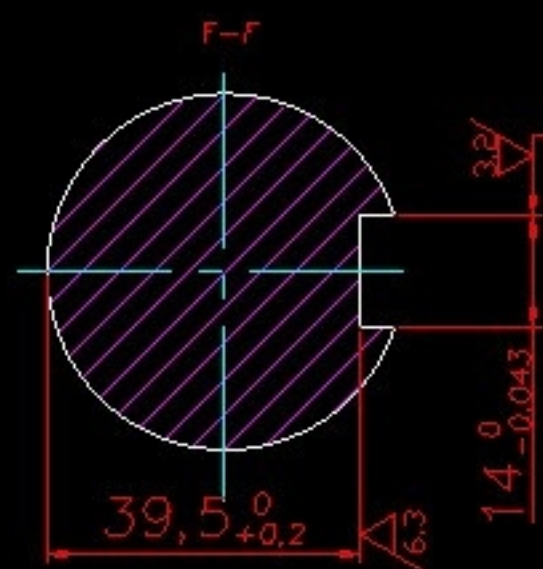
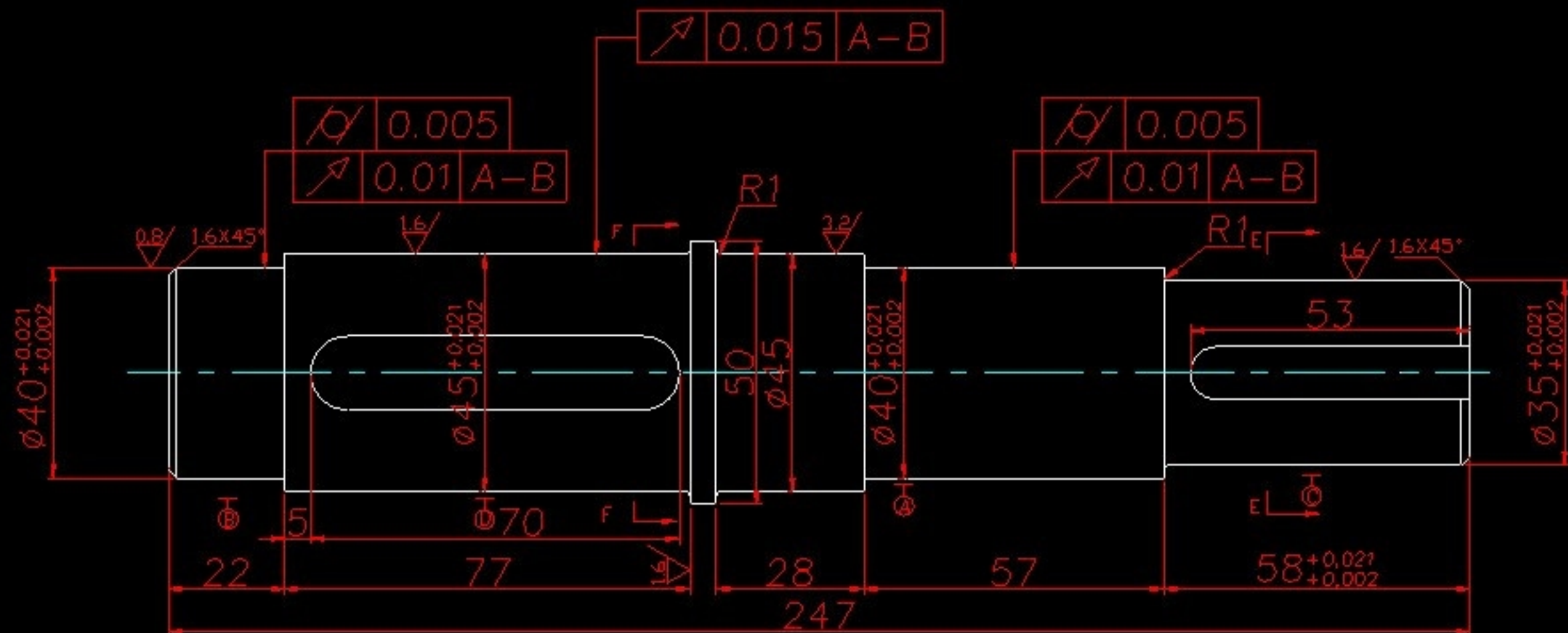
0.022 A
0.012 B

0.022 A
0.025 A

行星轮	2	材料	备注
设计	黄云翔	比例	1:1
审核		图号	JL-0005

输入轴

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

1. 未倒角处 $1 \times 45^\circ$
2. 硬度 $250-280\text{HBS}$

输入轴	1	45	备注
	件数	材料	
长江大学机械工程学院机械021班			
设计	凌云辉	比例	1:1
审核		图号	JYJ022
制图	凌云辉		

QQ: 2363563218
 国内机械外文文献翻译