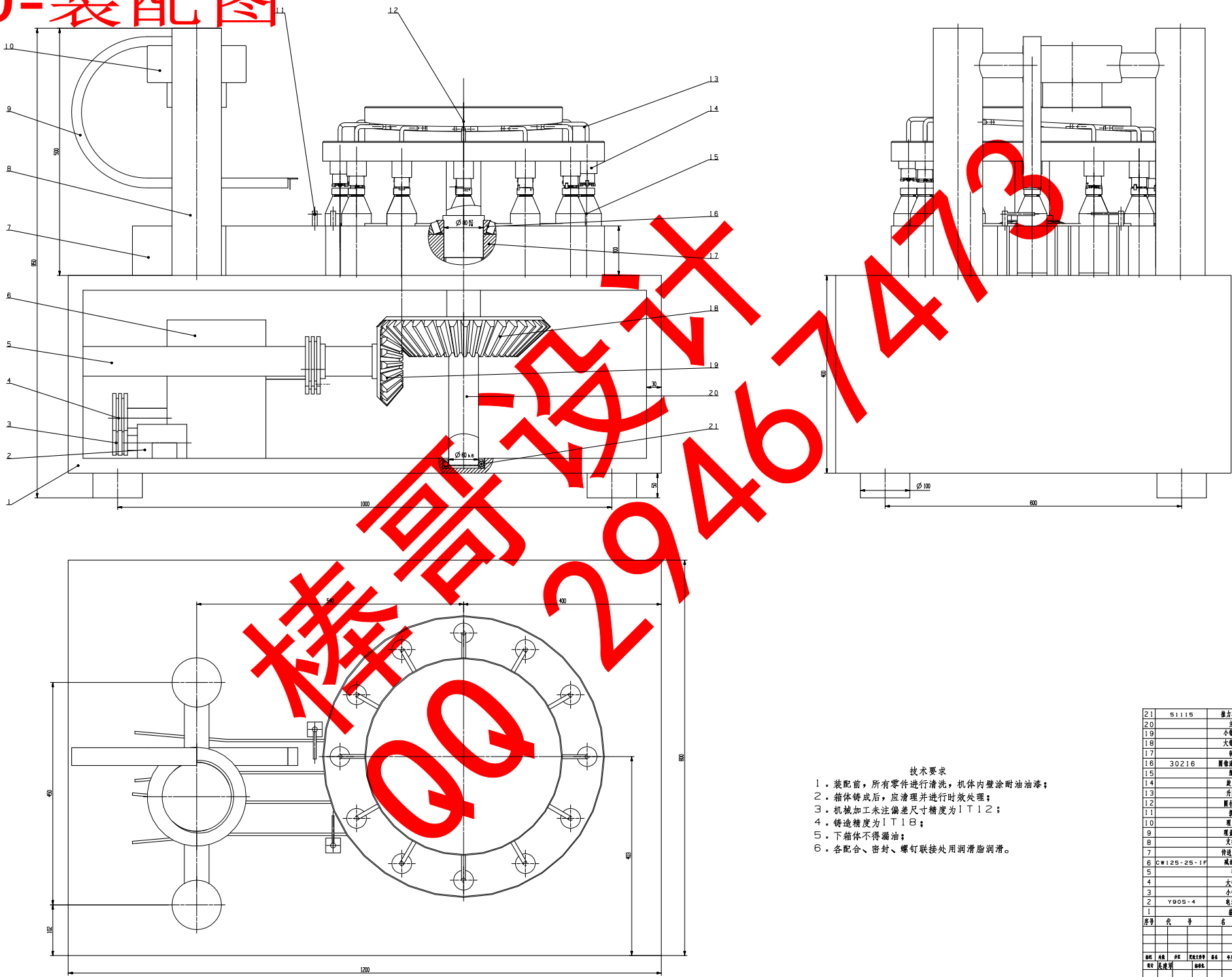


# A0-装配图

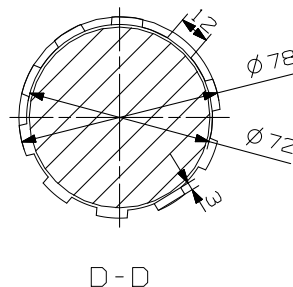
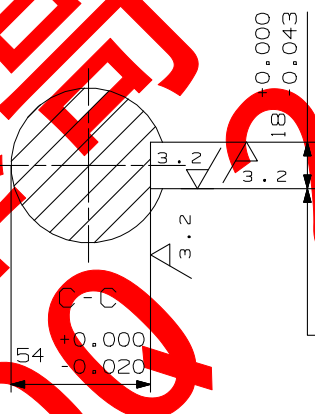
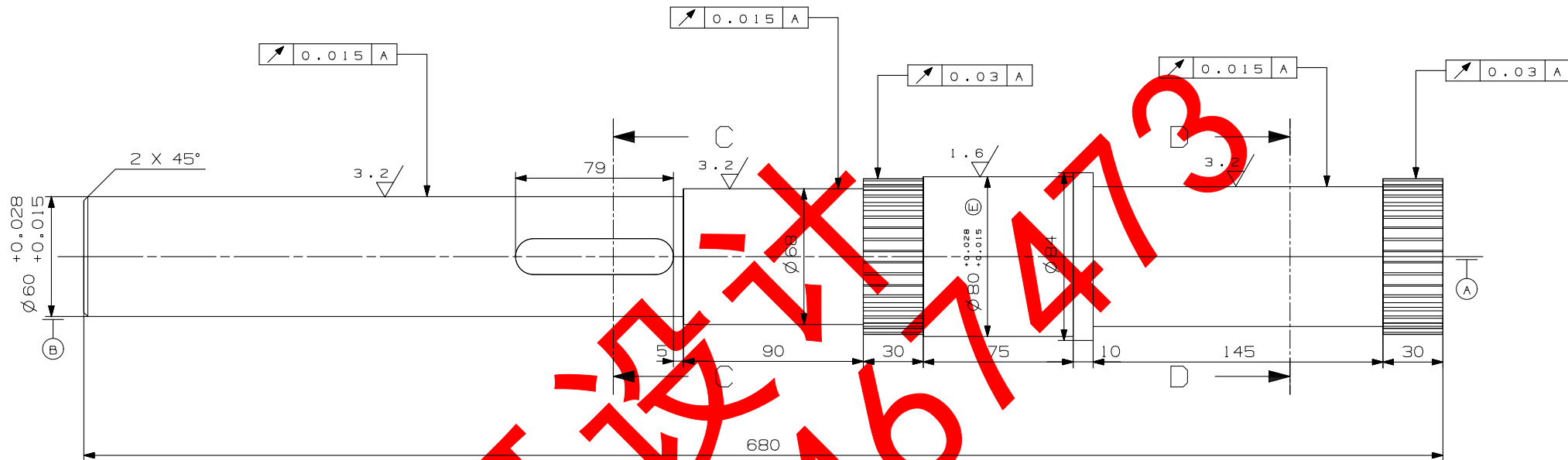


- 技术要求
1. 装配前, 所有零件进行清洗, 机体内壁涂耐油油漆;
  2. 箱体铸成后, 应清理并进行时效处理;
  3. 机械加工未注偏差尺寸精度为IT12;
  4. 铸造精度为IT18;
  5. 下箱体不得漏油;
  6. 各配合、密封、螺钉连接处用润滑脂润滑。

21	51115	接力联轴器	1		
20		主轴	1	45	
19		小管套轴	1	45	
18		大管套轴	1	45	
17		轴套	1	HT200	
16	30216	圆锥滚子轴承	1		
15		碟子	12	塑料	
14		旋盖头	12	HT150	
13		牙擦杆	12	HT150	
12		螺栓凸缘	1	HT150	
11		螺母	2	HT150	
10		螺母套	1	HT150	
9		螺母套	1	HT150	
8		无刷杆	2	HT150	
7		传动轴	2	HT150	
6	GW125-25-1F	减速机	1		
5		碟盖	1	45	
4		大管套	3	HT200	
3		小管套	1	HT200	
2	Y90S-4	电动机	1		
1		箱体	1	HT150	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
太湖学院					
机械式打瓶机					
比例	1:1	日期	2023.12.25	共 1 页	第 1 页
制图		审核		设计	
校对		工艺		材料	
工艺		标准		备注	

# A1-主轴

其余<sup>1 2 .5</sup>√



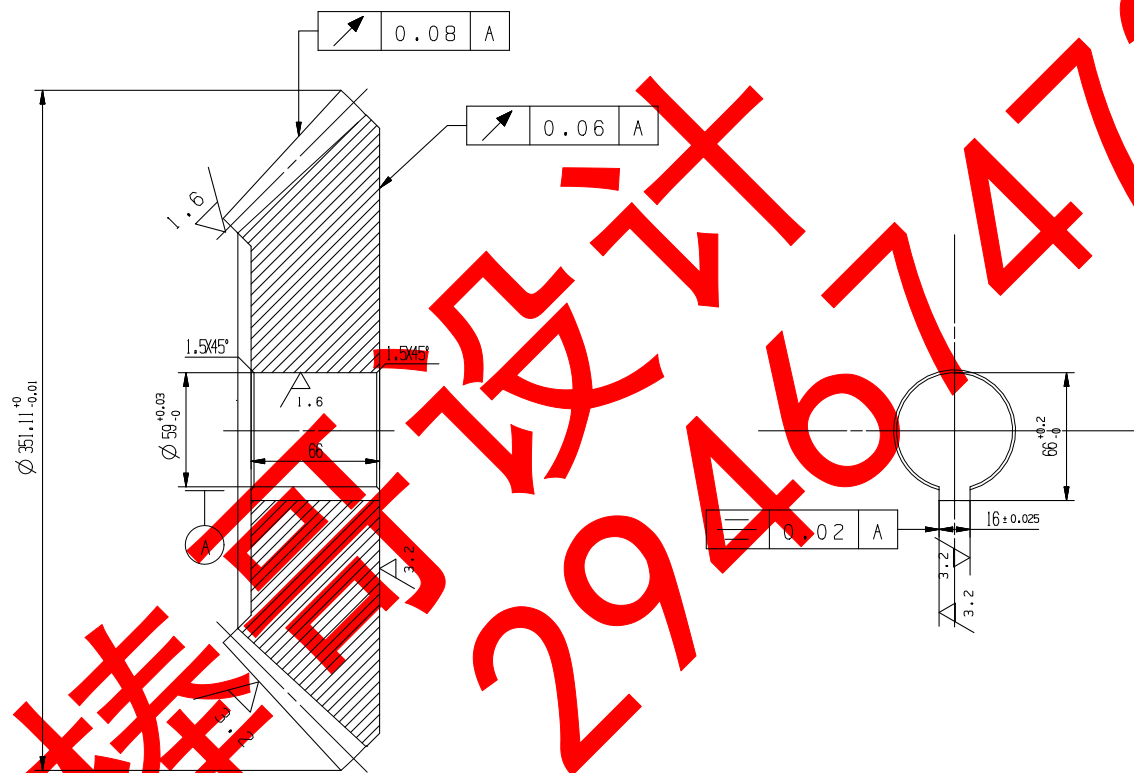
- 技术要求
1. 调质处理 HB = 190, 230;
  2. 圆角半径 R = 1.5 mm;
  3. 未注尺寸偏差处精度为 IT12.

					45			太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			主轴	
设计	吴建军		标准化			阶段标记	重量	比例	
审核						1:2			
工艺			批准			共张	第张	NPJ-01	

# A2-大锥齿轮

其余 ✓

端面模数	$m_t$	7
齿数	$z$	20
齿形角	$\alpha$	$20^\circ$
顶隙系数	$C^*$	0.02
变位系数	$x$	0
全齿高	$h$	15.4
分度圆直径	$d$	140
精度等级	级8-DC	
相啮合的零件图号	NPJ-03	
周节累积误差的公差	$\delta t_\varepsilon$	0.140
周节的公差	$\delta s$	0.04



精加工设计 29467473

技术要求

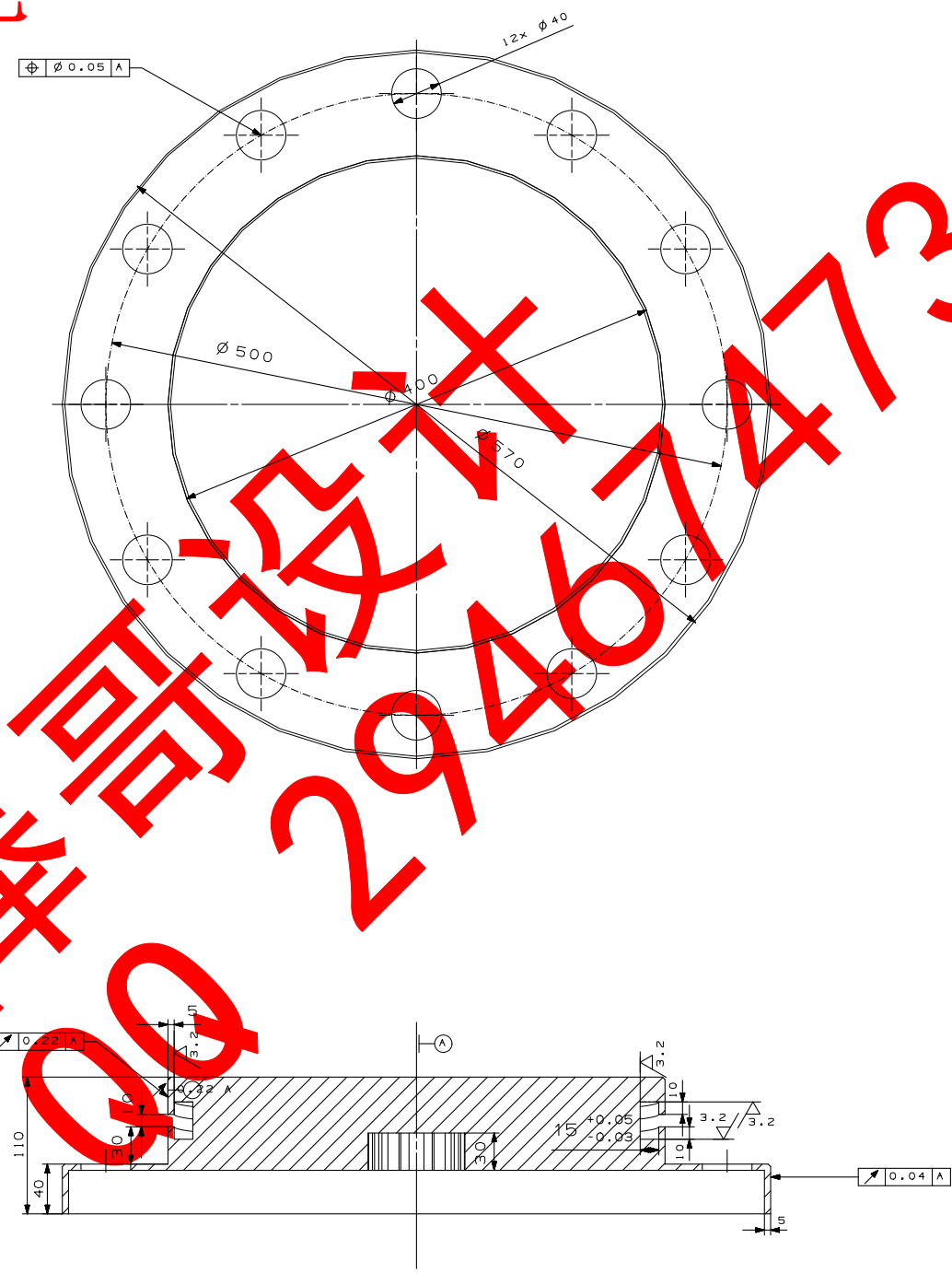
1. 调质处理后齿面硬度为HB163-193;
2. 模锻尺寸精度为IT16;
3. 机械加工未注明尺寸偏差处精度为IT12.

						45			太湖学院	
									大锥齿轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	NPJ-04
设计	吴建军		标准化						1:2	
审核						第 张		共 张		
工艺			批准							

# A2-圆柱凸轮

其余  $12.5/\sqrt{\quad}$

机械工业出版社 29461473

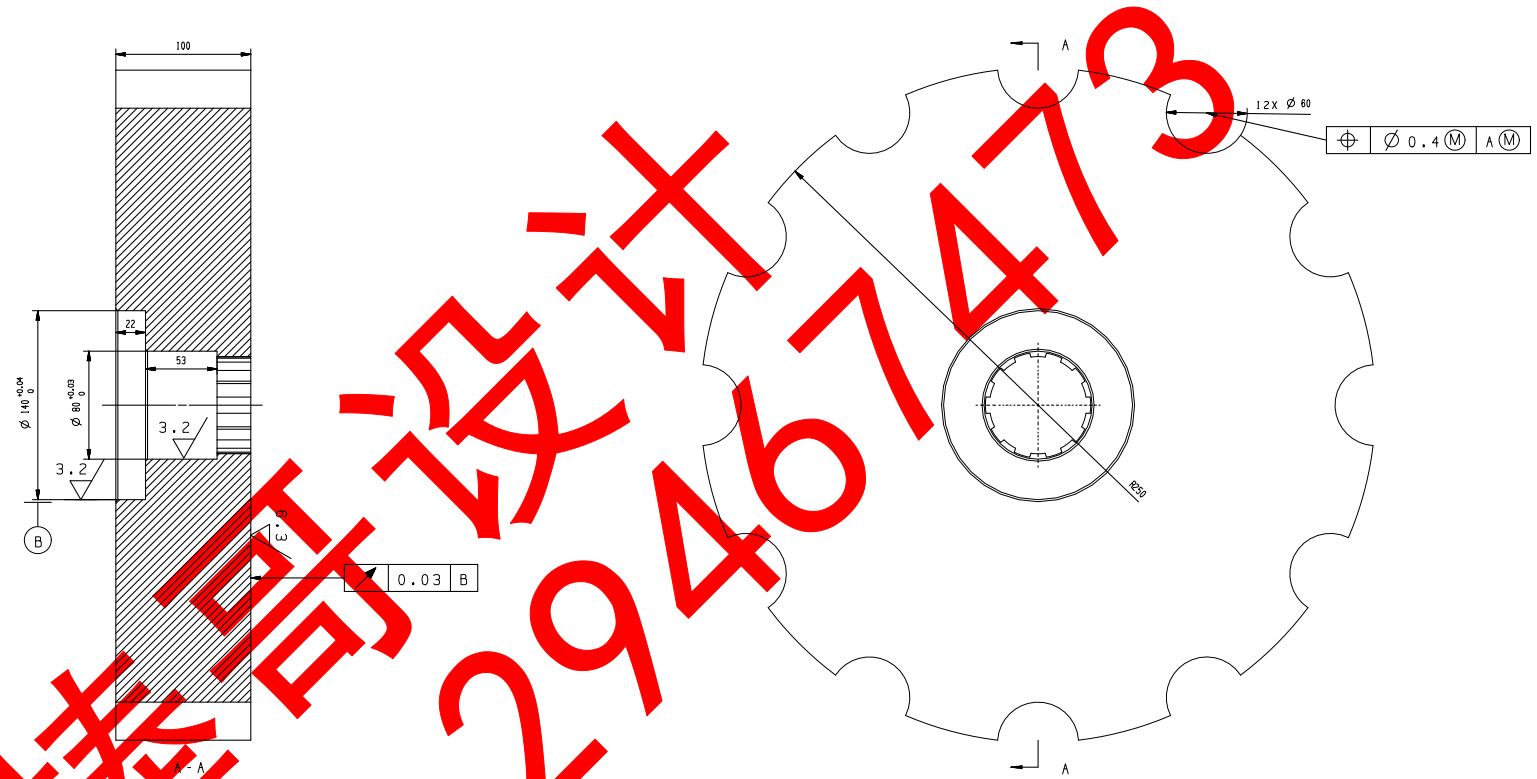


- 技术要求
1. 铸件尺寸精度为 IT17;
  2. 机械加工未注偏差尺寸精度为 IT12;
  3. 未注明倒角为  $2 \times 45^\circ$ 。

						HT150		太湖学院	
标记	张数	分区	更改文件号	签名	年月日			圆柱凸轮	
设计	吴建东		程淮化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共张	第张		NPJ-08

# A2-转盘

其余 ✓



机械毕业设计 29467473

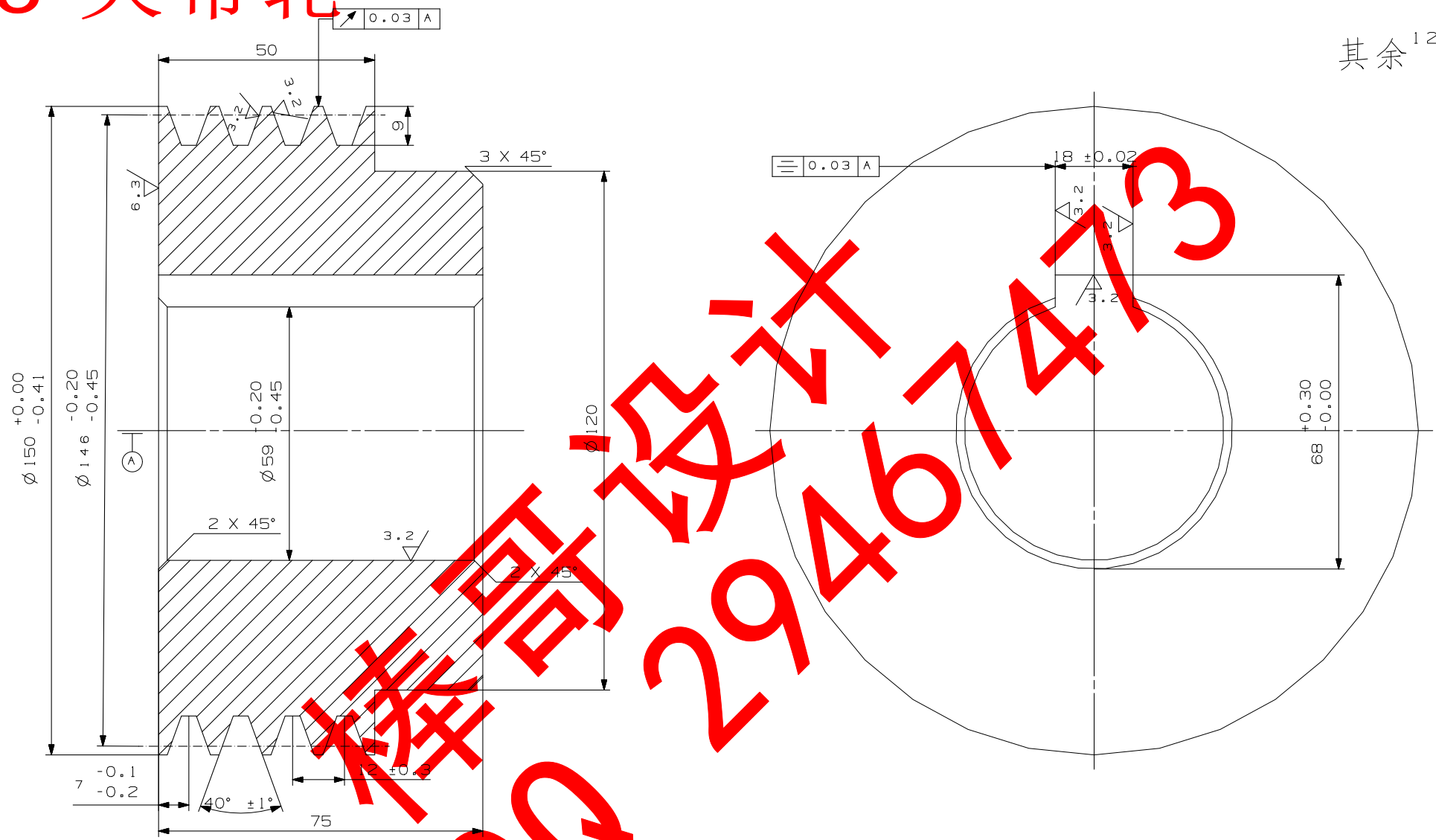
**技术要求**

1. 铸件尺寸精度为IT17;
2. 机械加工未注偏差尺寸处精度为IT12;
3. 未注明倒角为1.5X45°

					HT200		太湖学院	
标记	比例	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计	吴建强		标准化			审核	重量	比例
审核							1:2	共 2
工艺			检验			第 张	NPJ-07	

# A3-大带轮

其余  $12.5 \sqrt{\quad}$

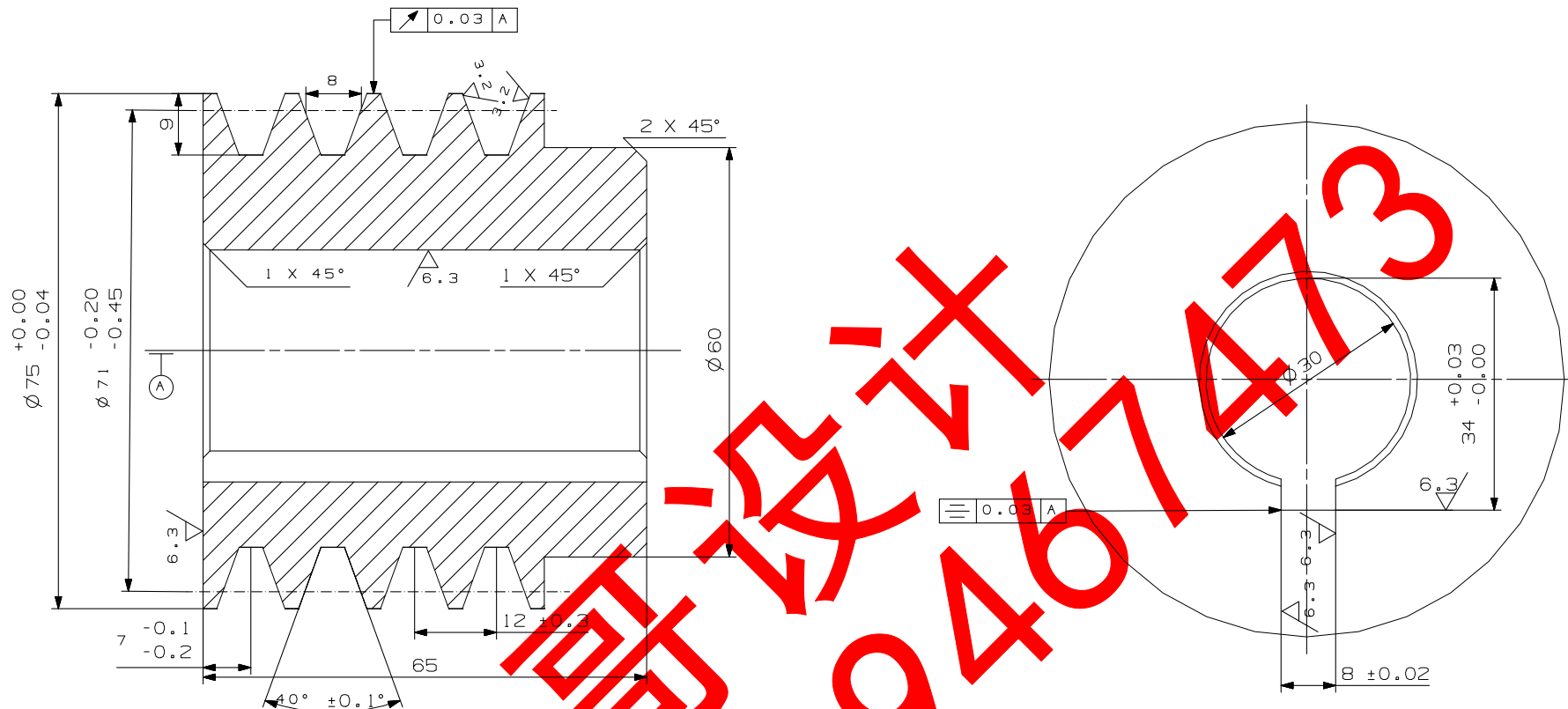


- 技术要求
1. 轮槽工作面不应有砂眼，气孔；
  2. 各轮槽累计间距不得超过0.8，材料，HT200。

						HT200			太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				大带轮	
设计	吴建军		标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准			共张	第张	NPJ-06		

# A3-小带轮

其余<sup>12.5</sup>√



## 技术要求

1. 轮槽工作面不应有砂眼，气孔；
2. 各轮槽累计间距不得超过 $0.8$ ，材料，HT200。

						HT200			太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				小带轮	
设计	吴建军		标准化			阶段标记	重量	比例		
审核						2:1			NPJ-05	
工艺			批准			共张	第张			

# A3-小锥齿轮



其余  $\sqrt{\text{V}}$

端面模数	$m_e$	7
齿数	$z$	20
齿形角	$\alpha$	$20^\circ$
顶隙系数	$C^*$	0.02
变位系数	$x$	0
全齿高	$h$	15.4
分度圆直径	$d$	140
精度等级	级8-Dc	
相啮合的零件图号	NPJ-03	
周节累积误差的公差	$\delta t_\epsilon$	0.140
周节的公差	$\delta_4$	0.04

### 技术要求

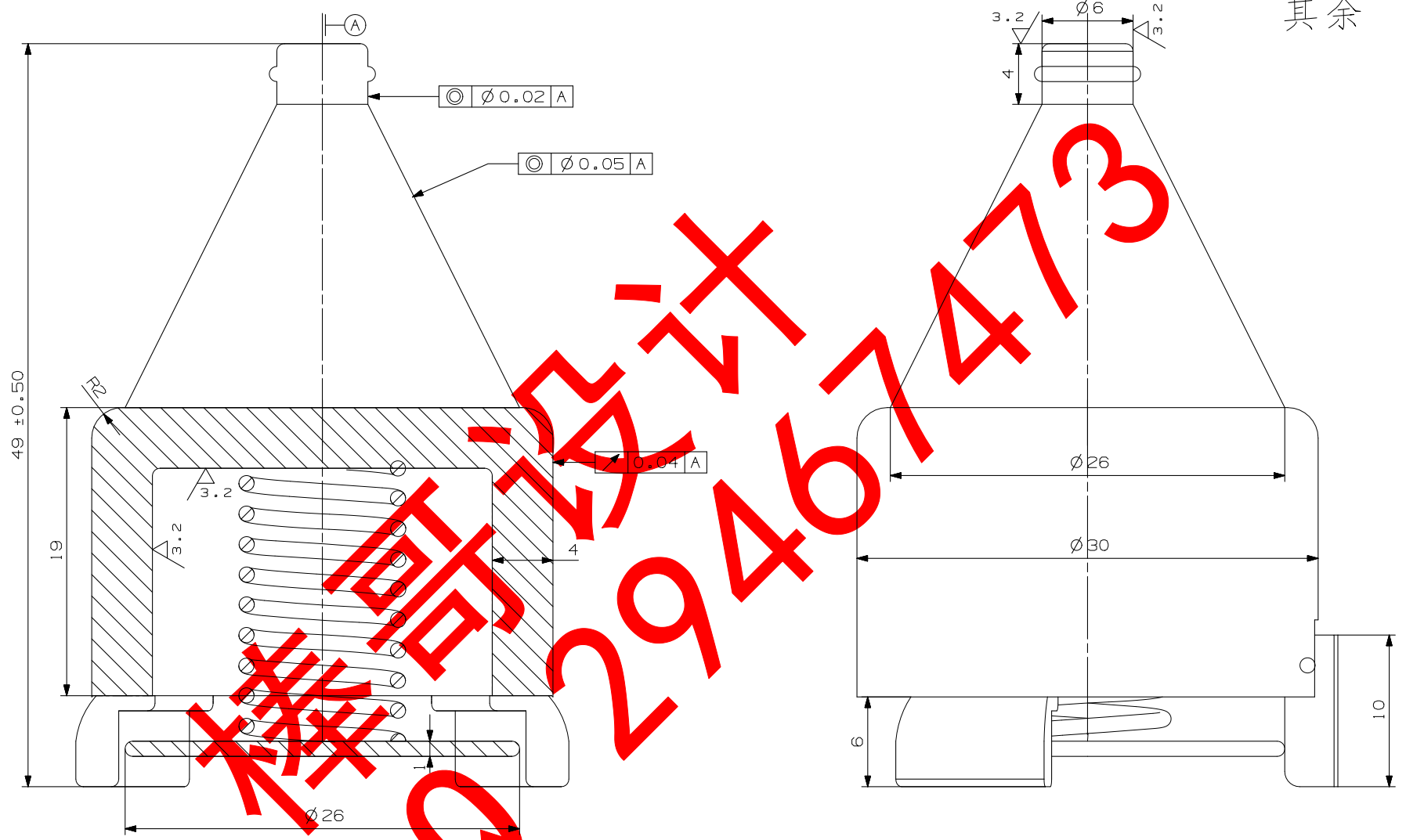
1. 调质处理后齿面硬度为HB163-193;
2. 模锻尺寸精度为IT16;
3. 机械加工未注明尺寸偏差处精度为IT12.

						45			太湖学院	
									小锥齿轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	NPJ-03
设计	吴建军		标准化						1:1	
审核										
工艺			批准			共张		第张		



# A3-旋盖头

其余  $12.5 \sqrt{\quad}$



### 技术要求

1. 铸造斜度为 1 : 20 ;
2. 铸造圆角 3.5 mm ;
3. 铸造尺寸精度为 IT 18 ;
4. 机械加工未注明尺寸偏差精度为 IT 12 .

						HT200			太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				旋盖头	
设计	吴建军		标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								5 : 1		
工艺			批准			共 张	第 张	NPJ-02		