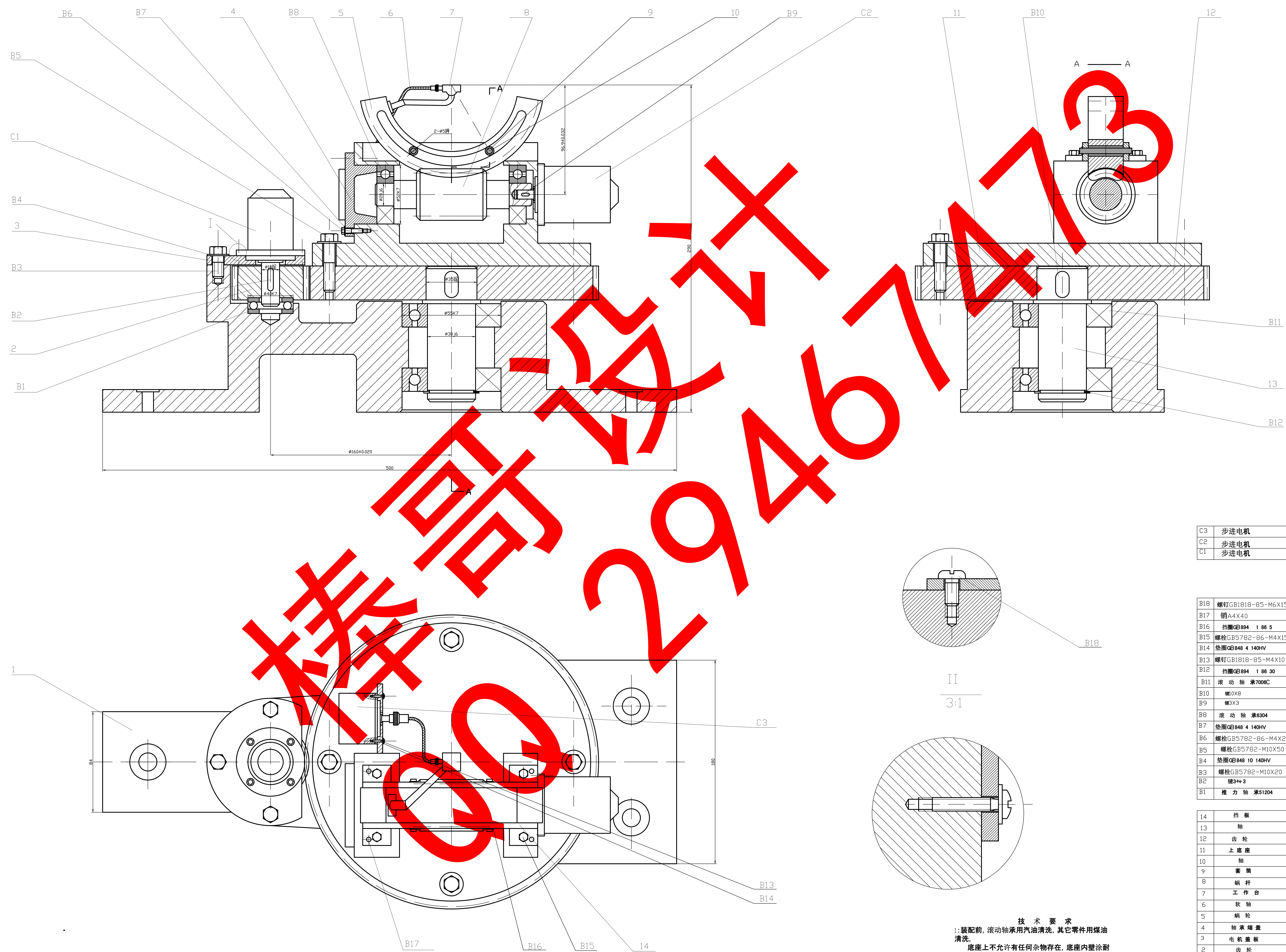


A0-装配图



C3	步进电机	1	75BF003	
C2	步进电机	1	SB3-D	
C1	步进电机	1	70BF3-4.5	

B18	螺钉GB1818-85-M6X15	4		
B17	销A4X40	4	35	GB119-86
B16	挡圈GB894 186 5	2	65Mn	
B15	螺栓GB5782-86-M4X15	4	Q235	
B14	垫圈GB848 4 140HV	8		
B13	螺钉GB1818-85-M4X10	8		
B12	挡圈GB894 186 30	1	65Mn	
B11	滚动轴承7006C	2	45	GB/T292-94
B10	螺X8	1	45	GB1096-90
B9	螺X3	1	45	GB1096-90
B8	滚动轴承6304	2	45	GB/T276-94
B7	垫圈GB848 4 140HV	8		
B6	螺栓GB5782-86-M4X24	4	Q235	
B5	螺栓GB5782-M10X50	4	Q235	
B4	垫圈GB848 10 140HV	7		
B3	螺栓GB5782-M10X20	3	Q235	
B2	键3*3	1	45	GB1096-90
B1	推力轴承51204	1	45	GB/T301-95

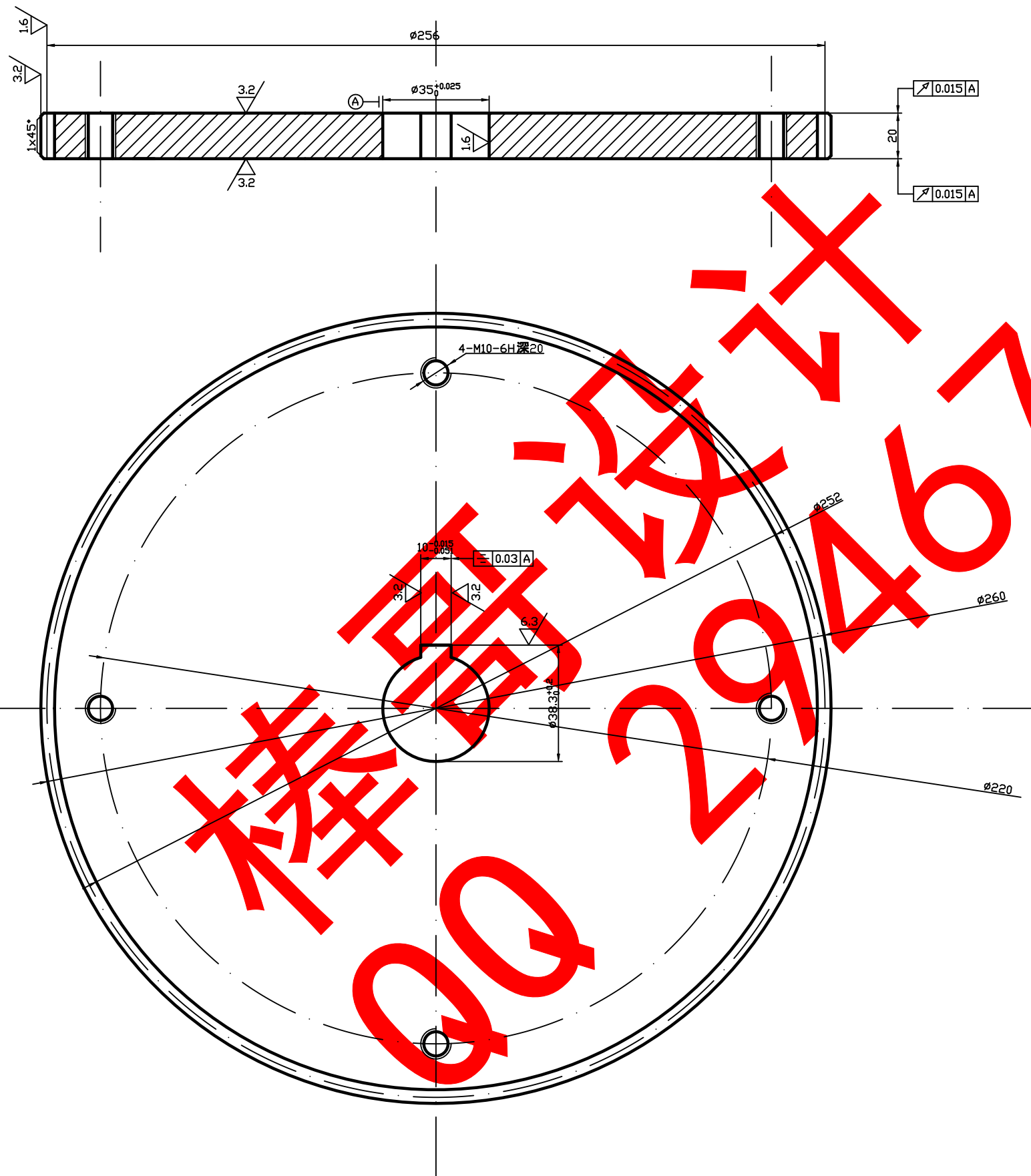
14	挡板	2	45	
13	轴	1	45	
12	齿轮	1	ZL108	
11	上底座	1	HT200	
10	轴	2	45	
9	套筒	2	45	
8	蜗杆	1	45	
7	工作台	1		
6	蜗轴	1		
5	蜗轮	1	ZCuAl10Fe3	
4	轴承端盖	1	HT200	
3	电机盖板	1	HT200	
2	齿轮	1	ZL107	
1	下底座	1	HT200	

技术要求

- 1: 装配前, 滚动轴承用汽油清洗, 其它零件用煤油清洗。
- 2: 底座上不允许有任何杂物存在, 底座内壁涂耐油油漆。
- 3: 各配合、螺钉连接处以及轴承用润滑脂润滑。
- 4: 滚动轴承的轴向调整间隙均为0.05~0.1mm。
- 5: 齿轮装配后, 用涂色法检验接触斑点, 沿齿高不小于45%, 沿齿长不小于60%。
- 6: 未加工外表面涂灰色油漆。
- 7: 焊接部分采用电弧焊。

序号	零件名称	数量	材料	规格及标准代号	备注
比例	1:1	图号			
重量	1	重量			
设计	邵金生	毕业设计		南昌航空大学科技学院	
审核	朱保利			0881054班	

A3-大齿轮



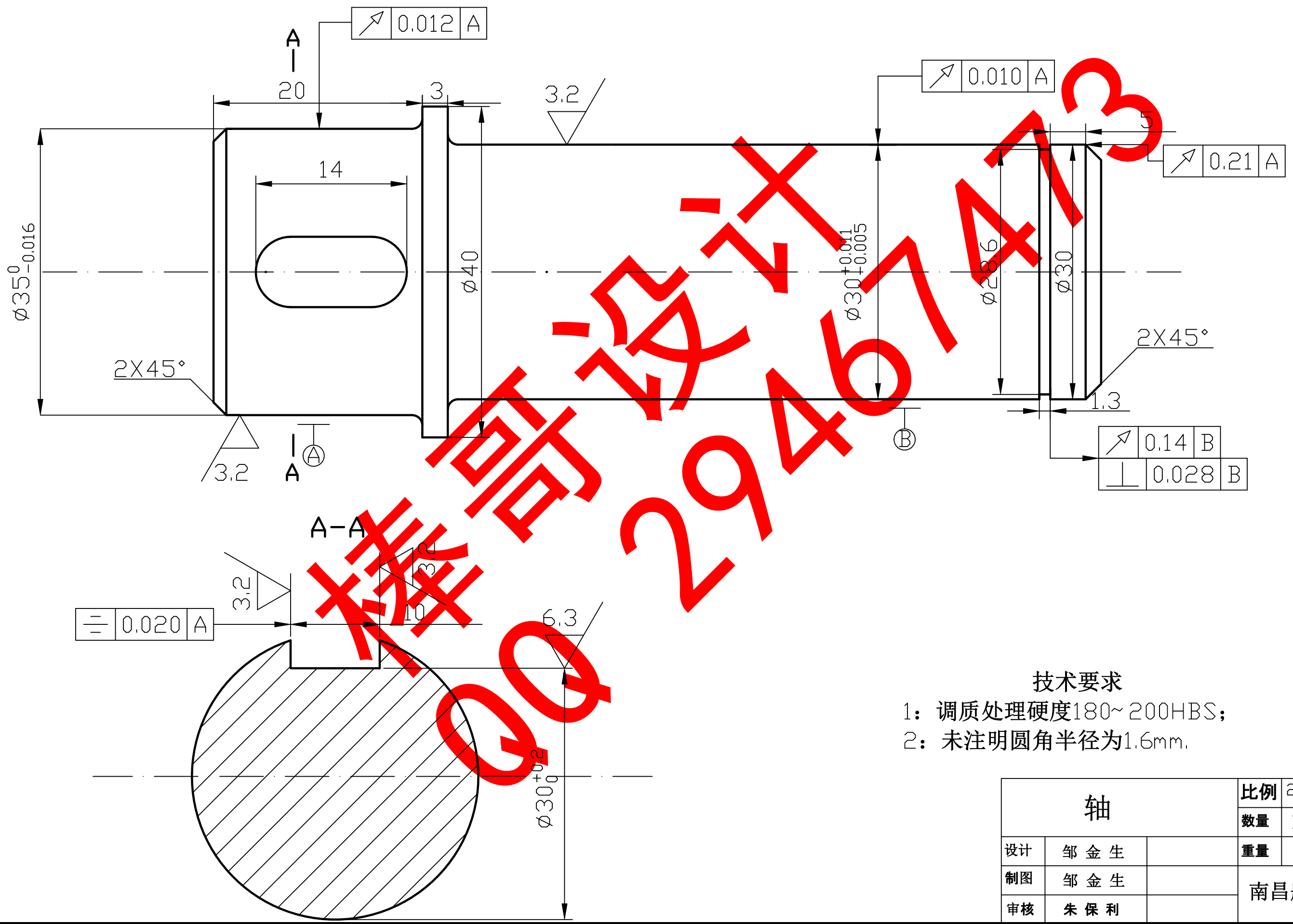
法向模数	m_n	2	
齿数	Z_e	128	
齿形角	α	20°	
齿顶高系数	h_a^*	1	
齿根高系数	c^*	1.25	
螺旋角	β	0°	
径向变位系数	X	0	
精度等级	8KMGB10095-88		
齿轮副中心距及极限偏差	$a \pm f_n$	160 ± 0.0315	
配偶齿数	图号	2	
	齿数	32	
公差组	检验项目	代号	公差(或极限偏差)
I	齿轮径向跳动公差	F_r	0.050
	公法线长度变动公差	F_w	0.036
II	基节极限偏差	f_{pt}	±0.014
	齿形公差	f_f	0.013
III	齿向公差	$f_{H\beta}$	0.028
公法线平均长度		89.1972	
跨测齿数		K	15

技术要求
 1: 正火处理, 齿面硬度为180 210HBS;
 2: 未注明的倒角1~45°

齿 轮		比例	1: 2	材料	ZL108
		数量	1	图号	12
设计	邹金生	重量		班级	0881054
制图	邹金生	南昌航空大学科技学院			
审核	朱保利				

A3-轴

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



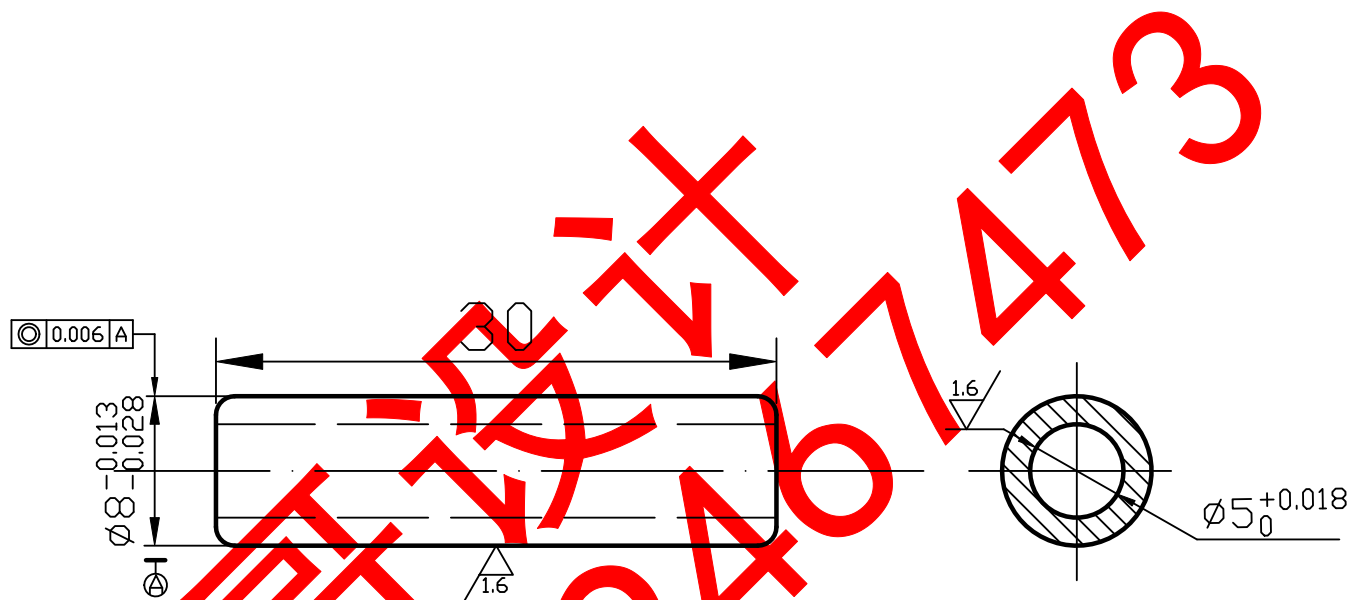
技术要求

- 1: 调质处理硬度180~200HBS;
- 2: 未注明圆角半径为1.6mm.

轴		比例	2:1	材料	45
		数量	1	图号	13
设计	邹金生	重量		班级	0881054
制图	邹金生	南昌航空大学科技学院			
审核	朱保利				

A4-滚筒

其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求

- 1: 调质处理, 硬度为217~225HBS;
- 2: 未注明的圆角为R1。

滚 筒		比例	5: 1	材料	45
		数量	2	图号	9
设计	邹金生	重量		班级	0881054
制图	邹金生	南昌航空大学科技学院			
审核	朱保利				