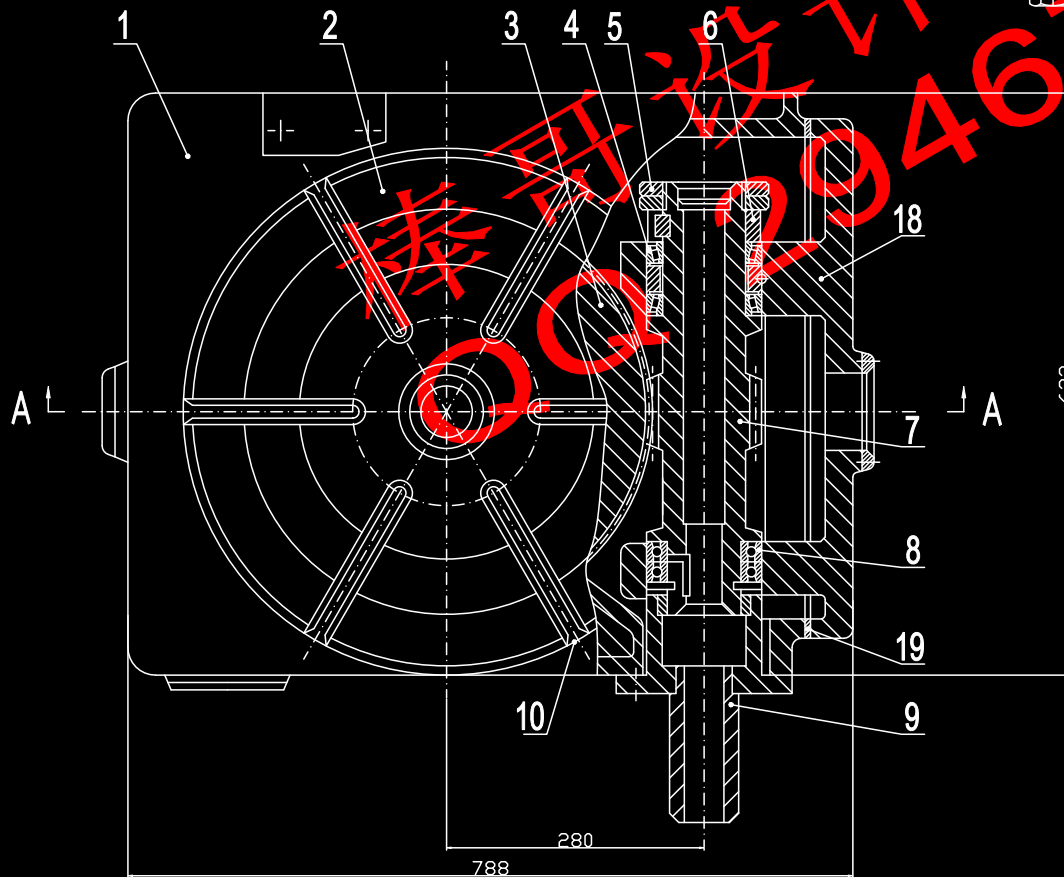
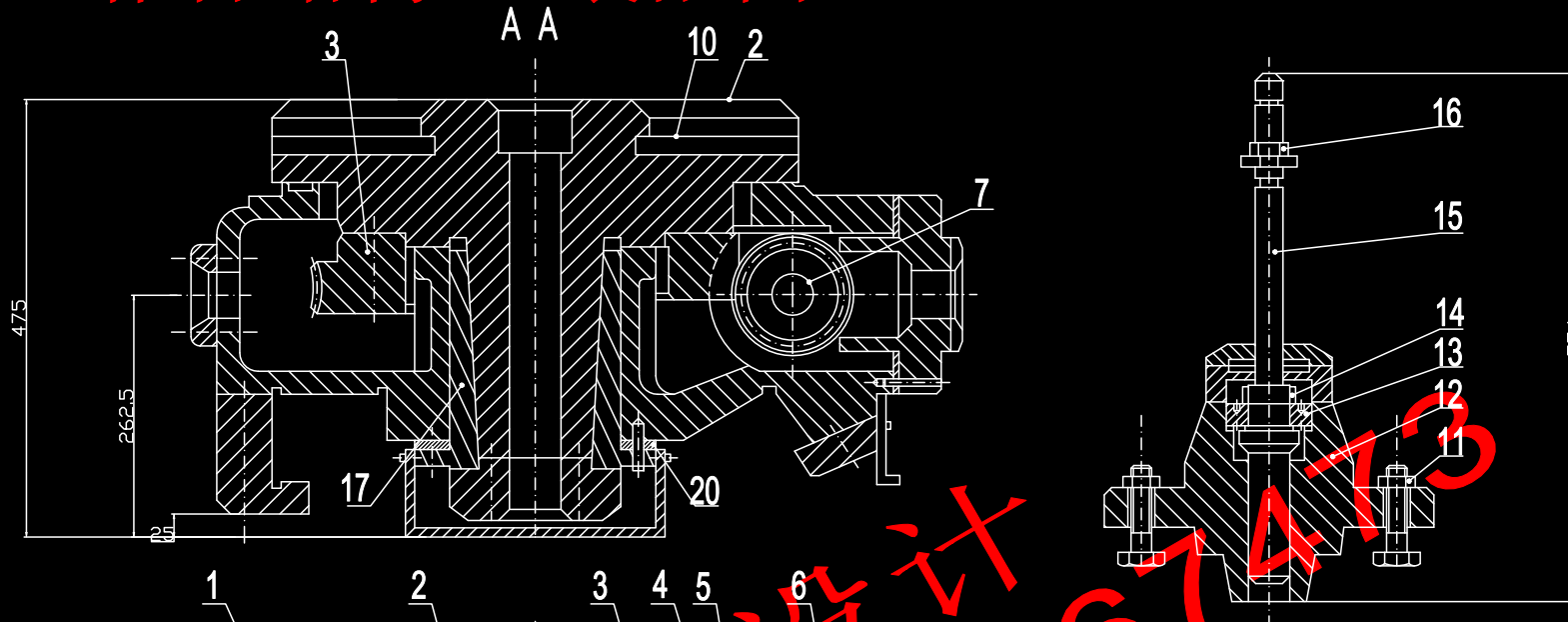


A0-工作台结构 (装配图)



技术特

输入扭矩	输入转速	传动效率	精度等级
10-10000Nm	10-1000r/min	0.75	8c

GB 10089 1988

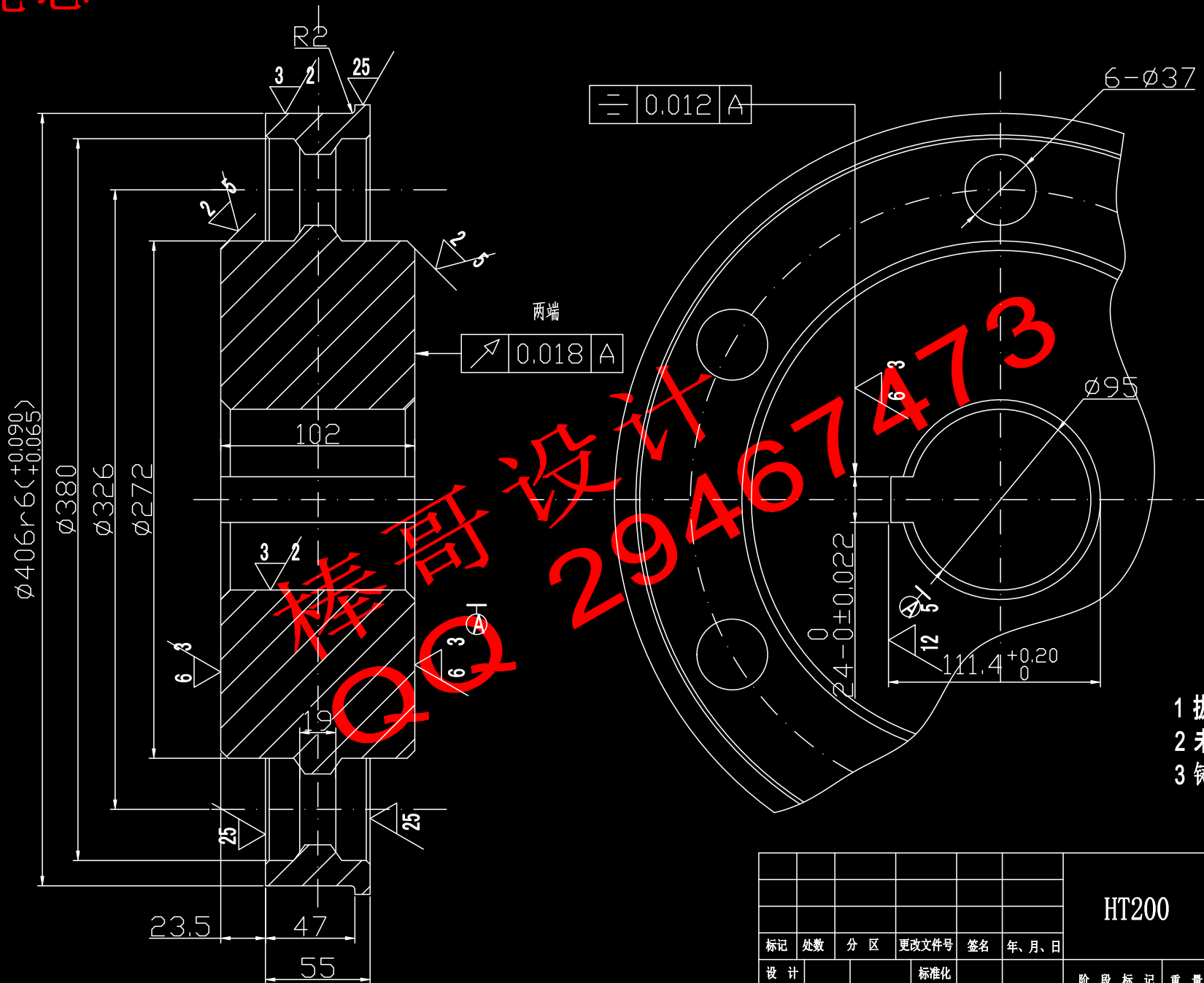
技术要求

- 装配前, 轴承用汽油清洗
- 调整、固定轴承时应留有轴向游隙
- 配后应按试验规程进行试验。

序号	名称	数量	比例	材料	备注
1	轴	1		45	
2	螺母	1		45	
3	轴套	1		45	
4	轴套	1		45	
5	轴套	1		45	
6	轴套	1		45	
7	轴套	1		45	
8	轴套	1		45	
9	轴套	1		45	
10	轴套	1		45	
11	轴套	1		45	
12	轴套	1		45	
13	轴套	1		45	
14	轴套	1		45	
15	轴套	1		45	
16	轴套	1		45	
17	轴套	1		45	
18	轴套	1		45	
19	轴套	1		45	
20	轴套	1		45	

湘潭大学兴湘学院
Y9150型数控机床工作台

A3-轮芯



其余 ✓

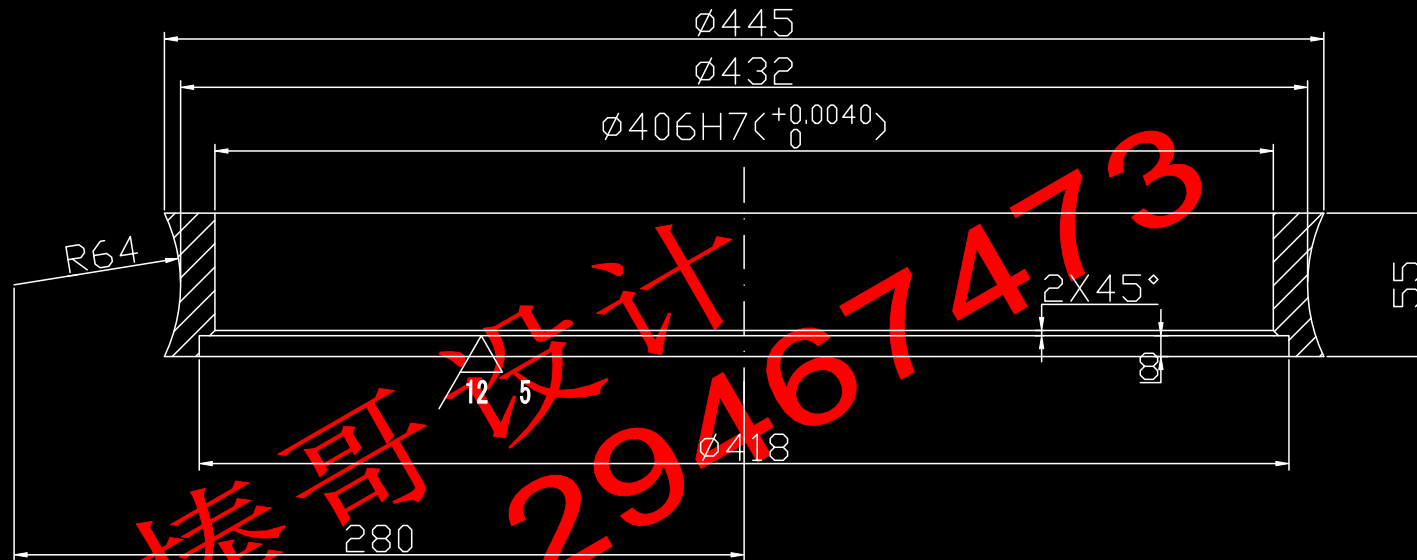
技术要求

- 1 拔模斜度1:20;
- 2 未注倒角C2。
- 3 铸造圆角R=3~5mm。

						HT200			湘潭大学兴湘学院	
									轮芯	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	标记	重量		
设计			标准化						1:2	
审核										
工艺			批准			共 6 张 第 1 页				

A3-轮缘

其余 $\sqrt[2]{5}$



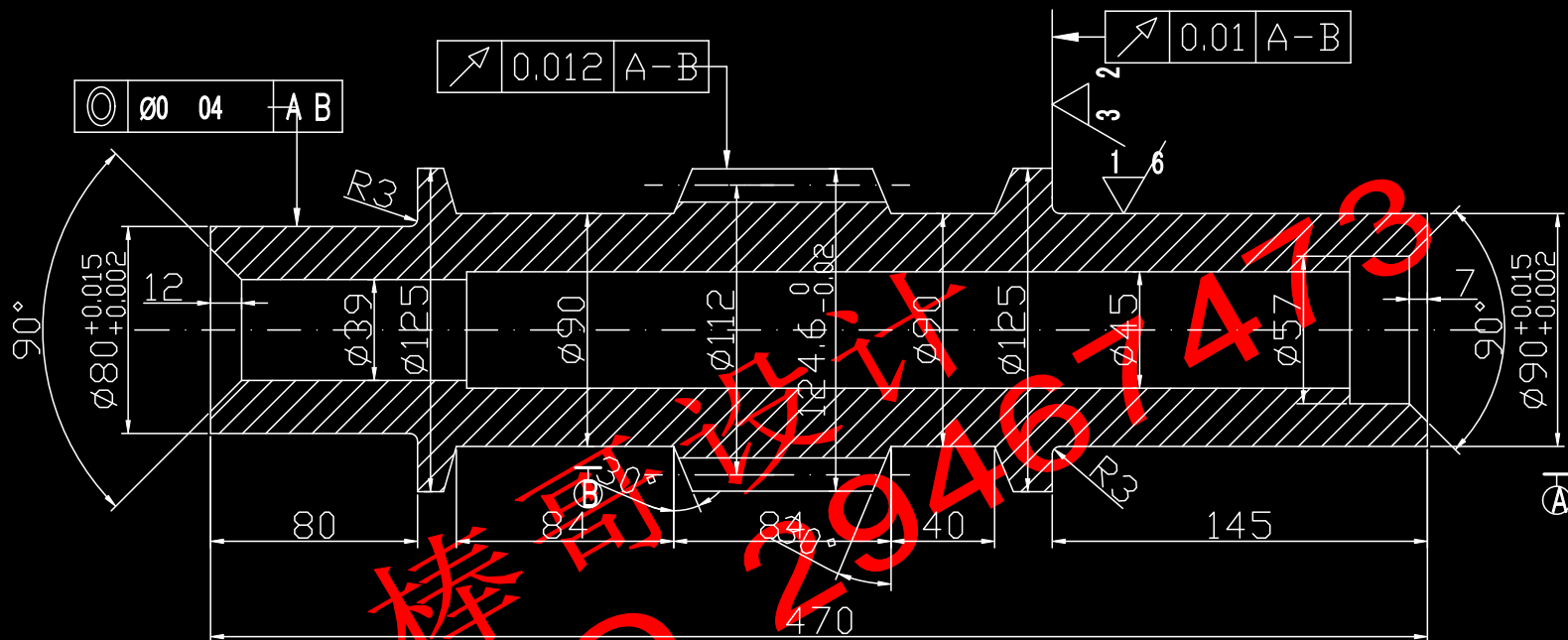
技术要求

- 1 未注明加工尺寸精度为GB/T1804 m;
- 2 未注倒角C1。

						ZCuSn10P1			湘潭大学兴湘学院	
									轮缘	
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			标准化						1:2	
审核										
工艺			批准			共 6 张		第 2 页		

A3-蜗杆

其余 $\frac{12}{5}$



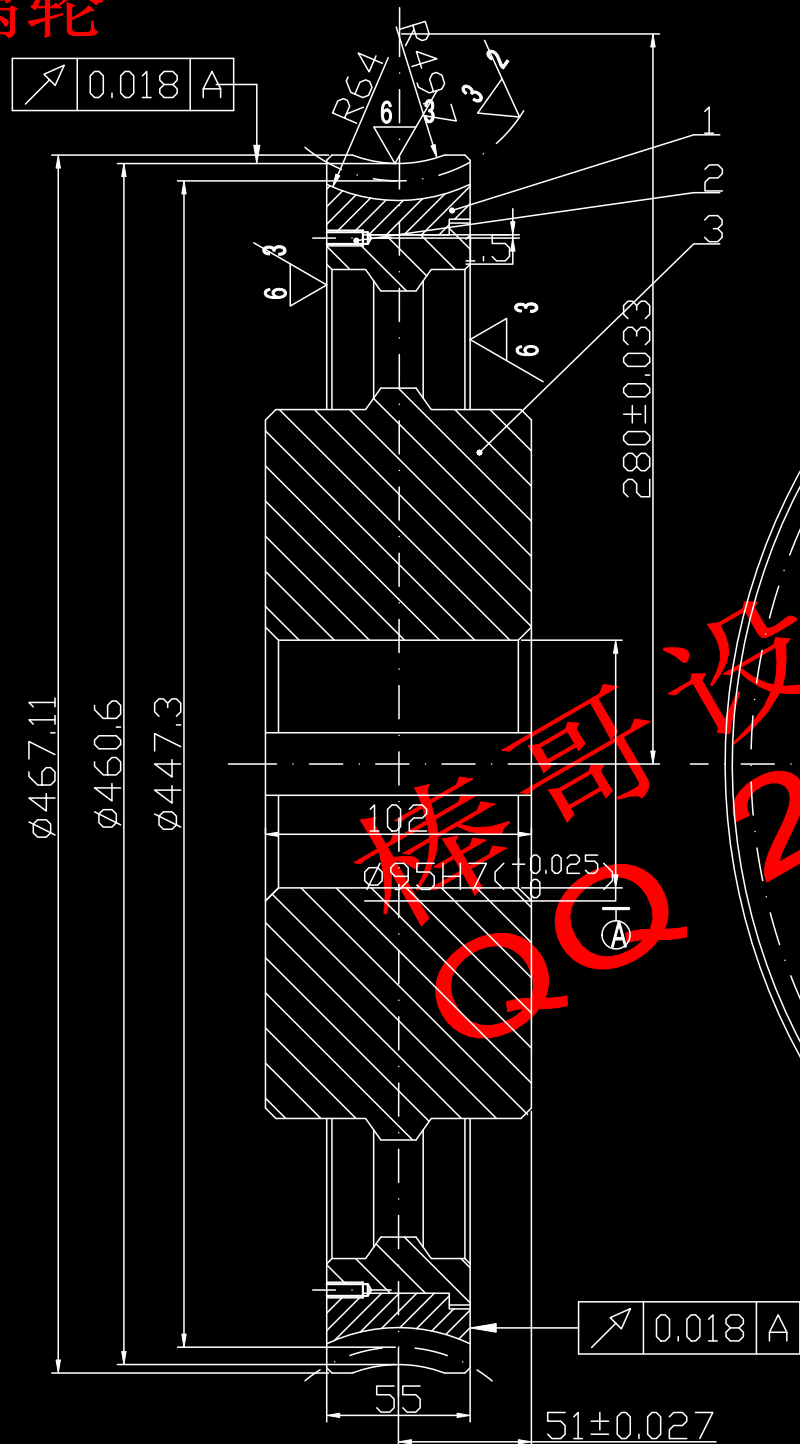
蜗杆型式	阿基米德	
轴向模数	m	6.3
头数	z_1	1
齿形角	α	20°
螺旋线方向	右	
导程角	$3^\circ 13' 11''$	
精度等级	8c GB 1008 1988	
配偶蜗轮	z_2	71
轴向齿距偏差	$f_{p\pm}$	± 0.020
轴向齿距累积偏差	$f_{p\pm 1}$	0.034
齿形公差	f_f	0.032

技术要求

- 1 表面淬火处理HRC=45~55;
- 2 未注倒角C1。

						45号钢	湘潭大学兴湘学院	
							蜗杆	
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			标准化					
审核						共 6 张 第 3 页		
工艺			批准					

A3-蜗轮



6-M6
配作

其余
12/5

端面模数	m	6.3
齿数	z ₂	71
齿形角	α	20°
精度等级	8cGB1008 1988	
配偶蜗杆	蜗杆型式	阿基米德
	头数	z ₁ 1
	螺旋线方向	右
	导程角	3°13'11"
件号		
周节累积公差	F _t	0.090
齿圈径向跳动	F _r	0.071
周节极限偏差	f _{pt}	±0.0283
齿形公差	f _z	0.022
轴交角极限偏差	f _o	0.034
蜗杆齿形公差	f _{rn}	0.032

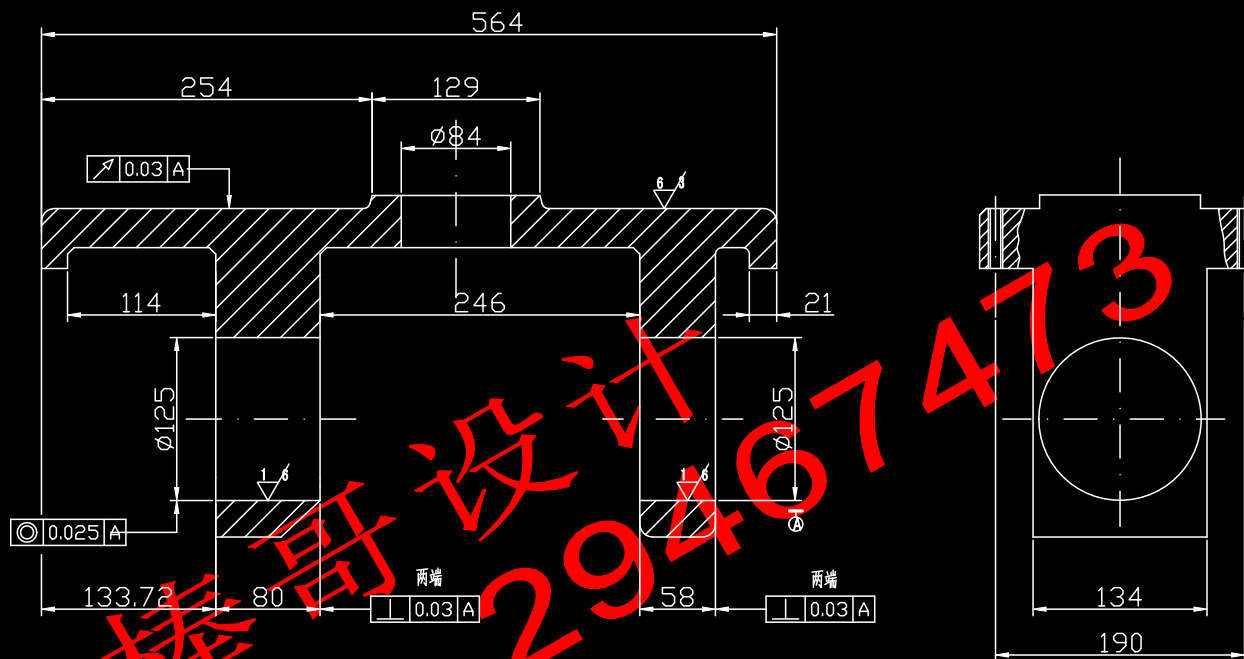
哥哥设计 29467473 QQ

技术要求
1 轮缘与轮芯装配后切齿;
2 未注倒角C2.

3	轮芯	1	HT200				
2	螺栓	6					
1	轮缘	1	ZCuS+h10P1				
序号	代号	名称	数量	材料	单体质量	总计质量	备注
				ZCuS+h10P1			湘潭大学兴湘学院
							蜗轮
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计			标准化			阶段标记	重量 比例
审核							1:2
工艺			批准			共 6 张 第 4 页	

A3-支架

其余 $\frac{12}{5}$



棒哥设计 29467473 QQ

技术要求

- 1 零件为铸造件;
- 2 未注倒角C5。

						HT200			湘潭大学兴湘学院	
									支架	
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			标准化						1:2	
审核										
工艺			批准			共 6 张		第 5 页		