


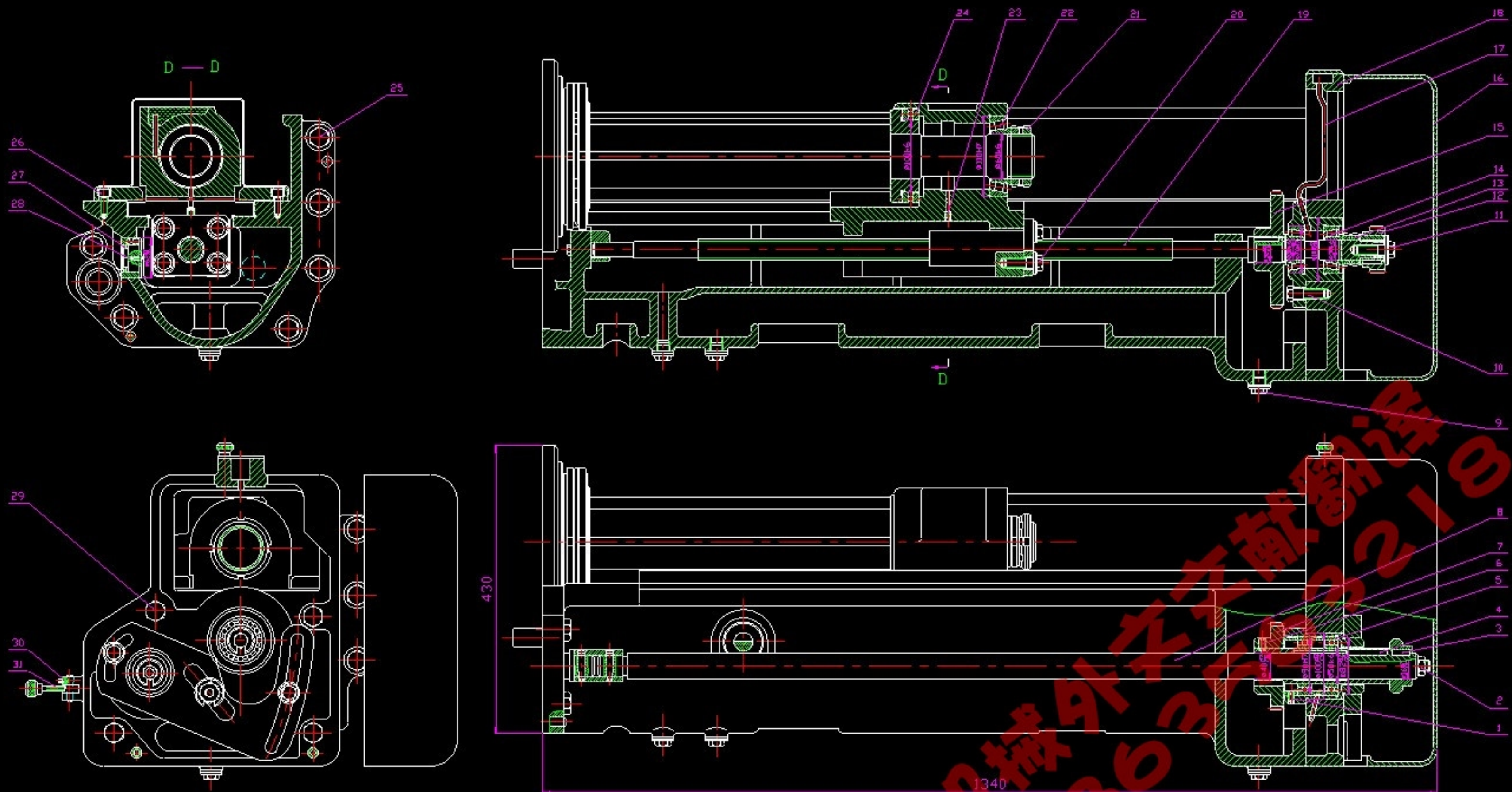


名称	修改日期	类型	大小
 连齿轮A1.dwg	2013/10/5 17:01	AutoCAD 图形	61 KB
 尾柱A0.dwg	2013/10/5 10:01	AutoCAD 图形	155 KB
 轴A1.dwg	2013/10/5 17:01	AutoCAD 图形	120 KB
 主轴箱尾部A0.dwg	2013/10/5 12:01	AutoCAD 图形	161 KB
 毕业设计说明书.doc	2013/10/5 15:01	Microsoft Word ...	2,338 KB
 目录.doc	2013/10/5 15:01	Microsoft Word ...	59 KB
 任务书.doc	2013/10/5 10:01	Microsoft Word ...	26 KB
 摘要.doc	2013/10/5 15:01	Microsoft Word ...	52 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB

淘宝大学
QQ: 3000000210



技术要求

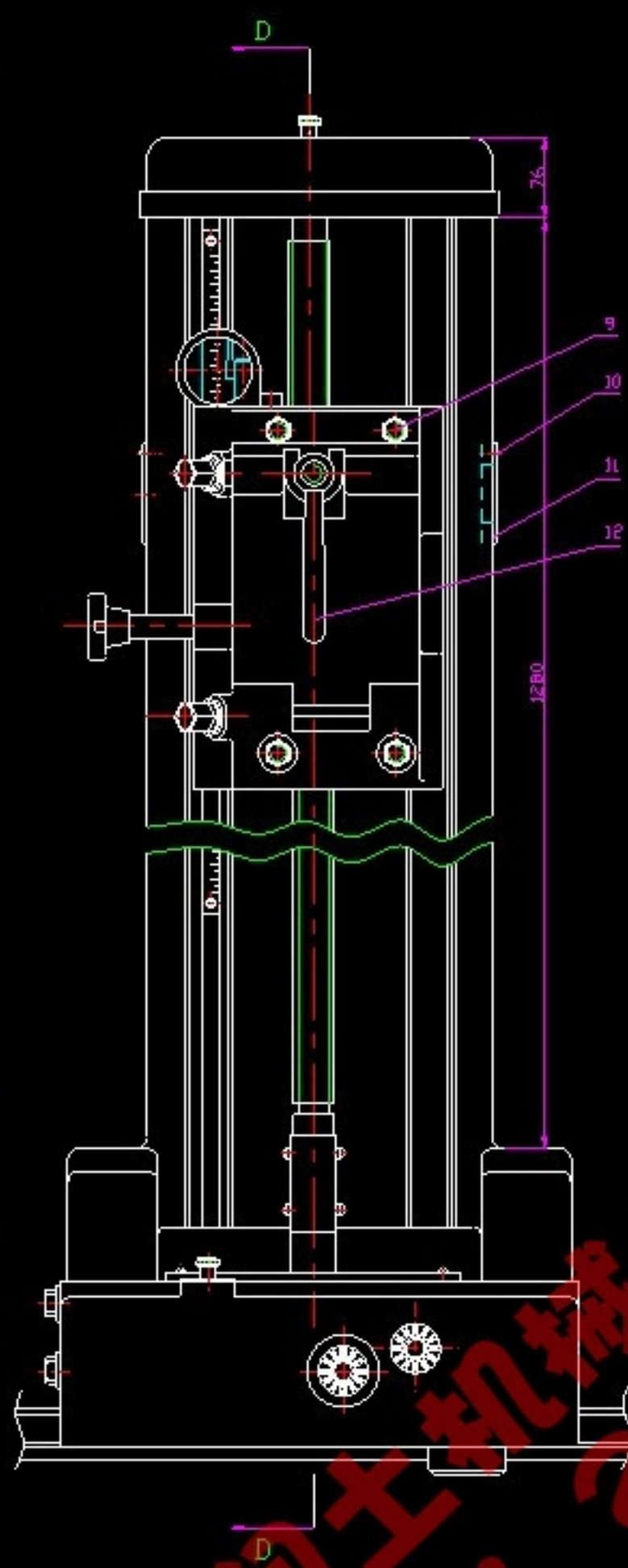
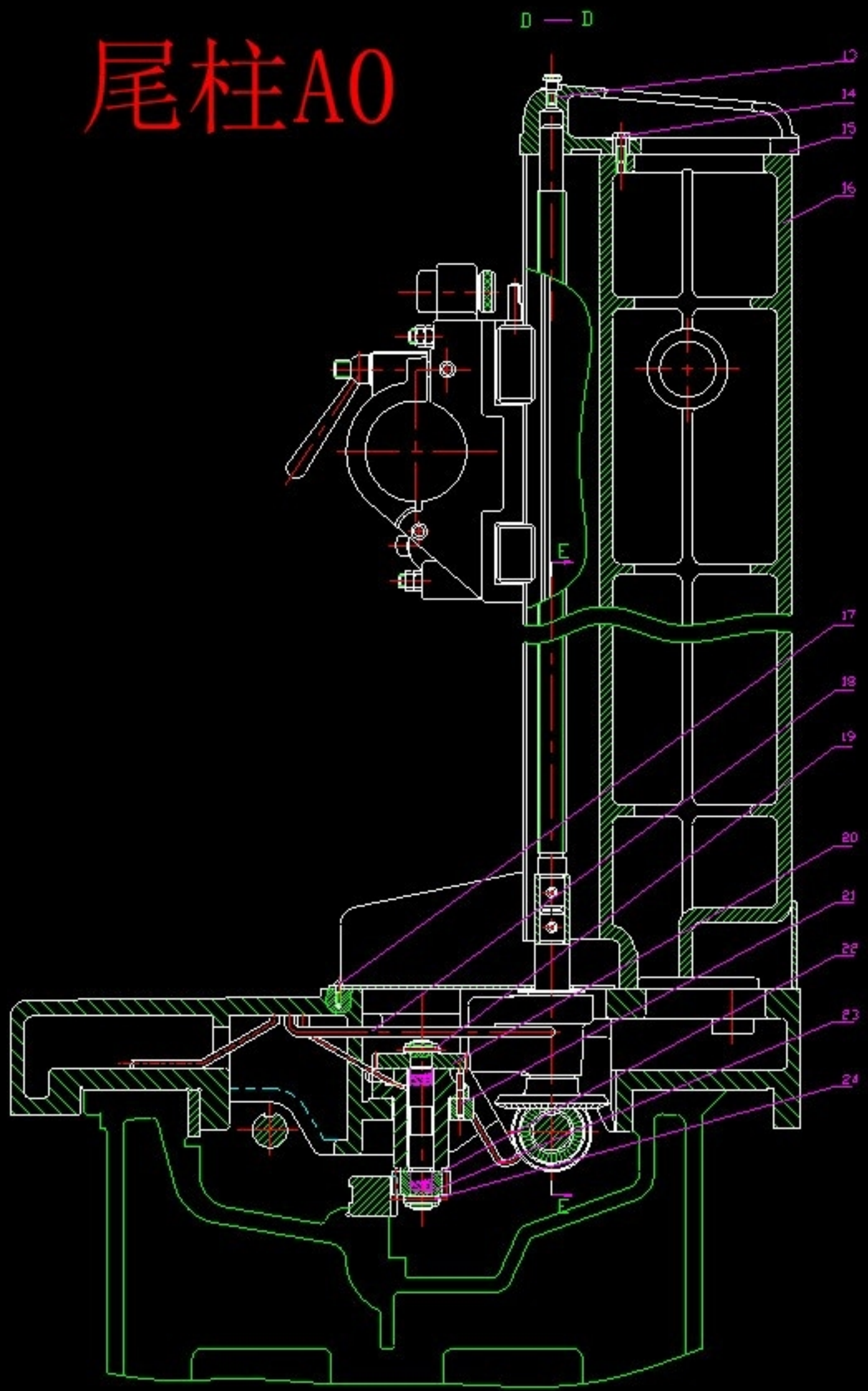
1. 装配前各零件应经防锈处理, 并用煤油、汽油、清洗剂清洗。
2. 零件在装配前应经清洗, 装配时油渍应清理干净, 零件在装配前应经清洗。
3. 装配时各零件应经防锈处理, 零件在装配前应经防锈处理, 防锈油应涂于零件表面, 防锈油应涂于零件表面, 防锈油应涂于零件表面。
4. 装配时各零件应经防锈处理, 零件在装配前应经防锈处理。
5. 装配时, 固定螺母应在装配时涂防锈油, 防锈油应涂于零件表面, 防锈油应涂于零件表面, 防锈油应涂于零件表面。
6. 装配时各零件应经防锈处理, 零件在装配前应经防锈处理。

序号	代号	名称	数量	比例	材料	备注
17			1	1:1	HT200	
16			1	1:1	HT200	
15			1	1:1	45	
14	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	2	1:1	45	
13	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	2	1:1	45	
12			1	1:1	45	
11	GB/T5782-1986	螺母 M12x1.2	1	1:1	45	
10	GB/T5782-1986	螺母 M12x1.2	1	1:1	45	
9	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	2	1:1	45	
8			1	1:1	45	
7			1	1:1	45	
6			1	1:1	45	
5	GB/T228-1984	圆钢 φ210	2	1:1	45	
4	GB/T1189-1986	螺母 M12x1.2	1	1:1	45	
3	GB/T1189-1986	螺母 M12x1.2	1	1:1	45	
2	GB/T1189-1986	螺母 M12x1.2	1	1:1	45	
1	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	2	1:1	45	
31	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
30	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
29	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
28	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
27	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
26	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
25	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
24	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
23	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
22	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
21	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
20	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
19	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
18	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
17	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
16	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
15	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
14	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
13	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
12	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
11	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
10	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
9	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
8	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
7	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
6	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
5	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
4	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
3	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
2	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	
1	GB/T5782-1986	螺母 M20x1.2	1	1:1	45	

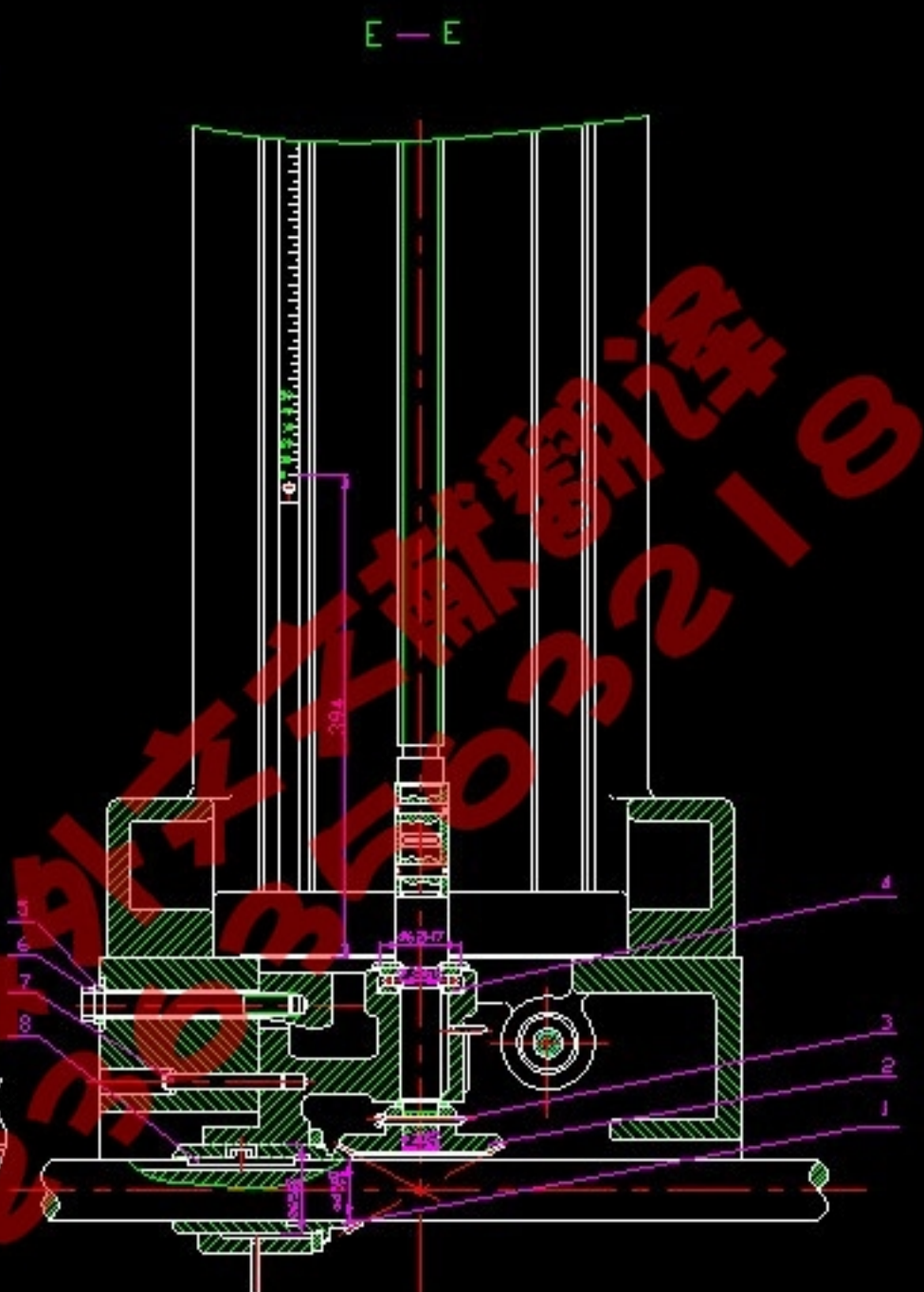
主轴箱尾部A0

7633机械
44机械
HJ
06-01-01

尾柱A0

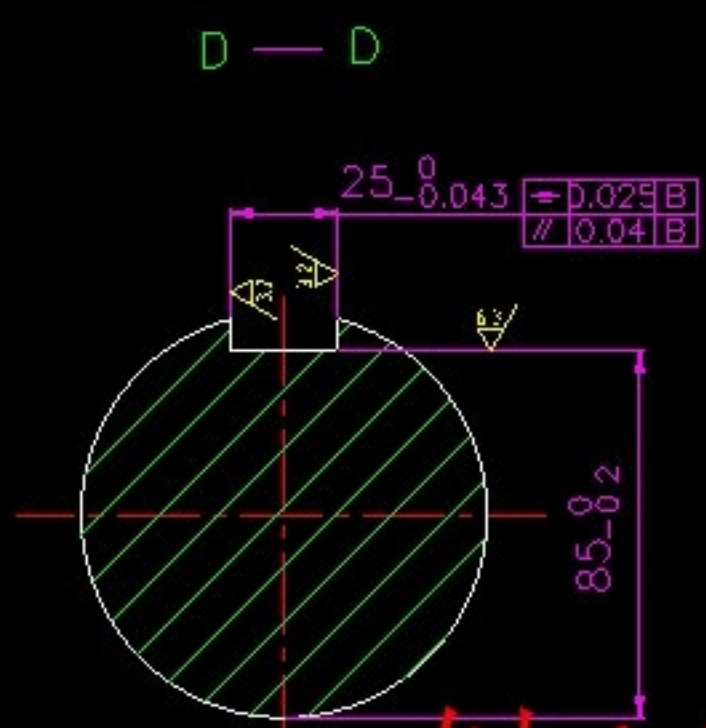
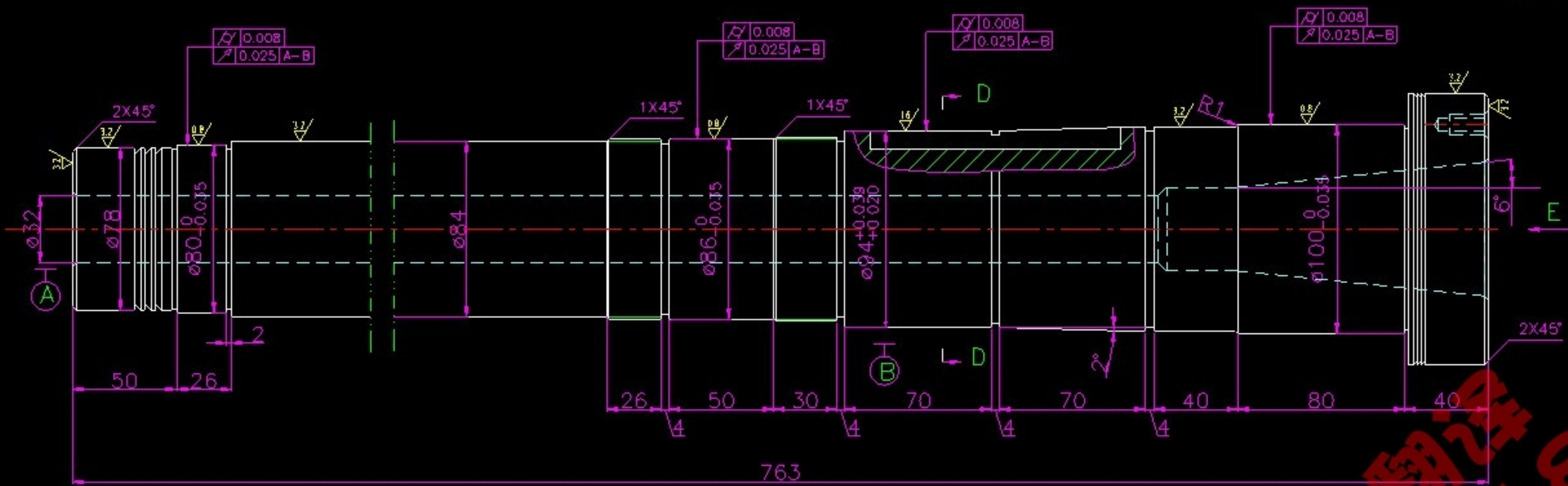


- 技术要求
1. 零件加工时须注意各孔的同轴度及垂直度，公差按图样标注。
 2. 零件加工时须注意各孔的粗糙度，按图样标注。
 3. 零件加工时须注意各孔的圆度及圆柱度，公差按图样标注。
 4. 零件加工时须注意各孔的直线度，公差按图样标注。
 5. 零件加工时须注意各孔的平行度，公差按图样标注。
 6. 零件加工时须注意各孔的对称度，公差按图样标注。



序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
1	GB/T15782-1994	螺母 M12X35	1	HT200	1:2	
2	GB/T15782-1994	垫圈 12	1	HT200	1:2	
3	GB/T15782-1994	螺母 M12X35	1	HT200	1:2	
4	GB/T15782-1994	垫圈 12	1	HT200	1:2	
5	GB/T15782-1994	螺母 M12X35	1	HT200	1:2	
6	GB/T15782-1994	垫圈 12	1	HT200	1:2	
7	GB/T15782-1994	螺母 M12X35	1	HT200	1:2	
8	GB/T15782-1994	垫圈 12	1	HT200	1:2	
9	GB/T15782-1994	螺母 M12X35	1	HT200	1:2	
10	GB/T15782-1994	垫圈 12	1	HT200	1:2	
11	GB/T15782-1994	螺母 M12X35	1	HT200	1:2	
12	GB/T15782-1994	垫圈 12	1	HT200	1:2	
13	GB/T15782-1994	螺母 M12X35	1	HT200	1:2	
14	GB/T15782-1994	垫圈 12	1	HT200	1:2	
15	GB/T15782-1994	螺母 M12X35	1	HT200	1:2	
16	GB/T15782-1994	垫圈 12	1	HT200	1:2	
17	GB/T15782-1994	螺母 M12X35	1	HT200	1:2	
18	GB/T15782-1994	垫圈 12	1	HT200	1:2	
19	GB/T15782-1994	螺母 M12X35	1	HT200	1:2	
20	GB/T15782-1994	垫圈 12	1	HT200	1:2	
21	GB/T15782-1994	螺母 M12X35	1	HT200	1:2	
22	GB/T15782-1994	垫圈 12	1	HT200	1:2	
23	GB/T15782-1994	螺母 M12X35	1	HT200	1:2	
24	GB/T15782-1994	垫圈 12	1	HT200	1:2	

其余 12.5/



轴A1

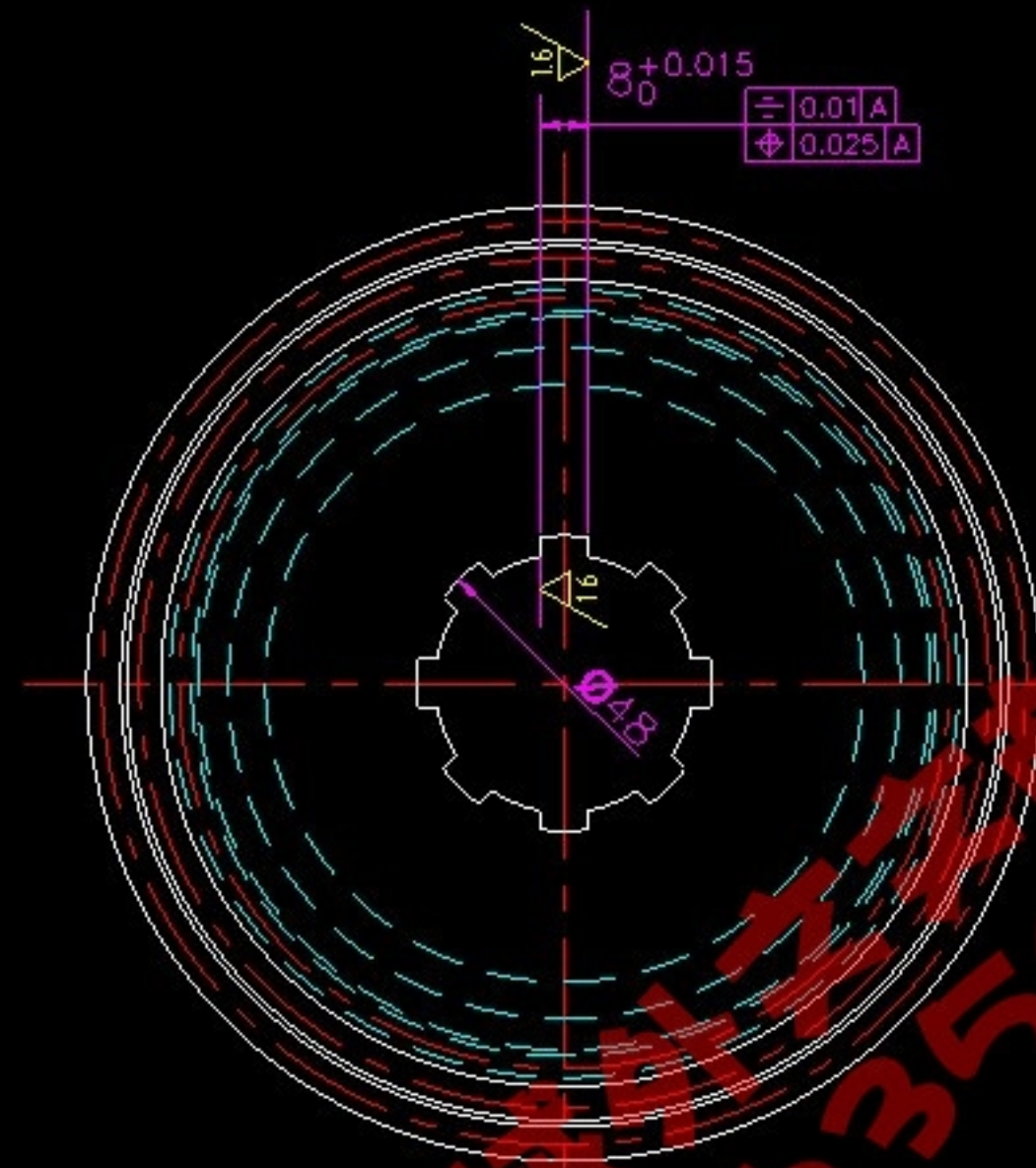
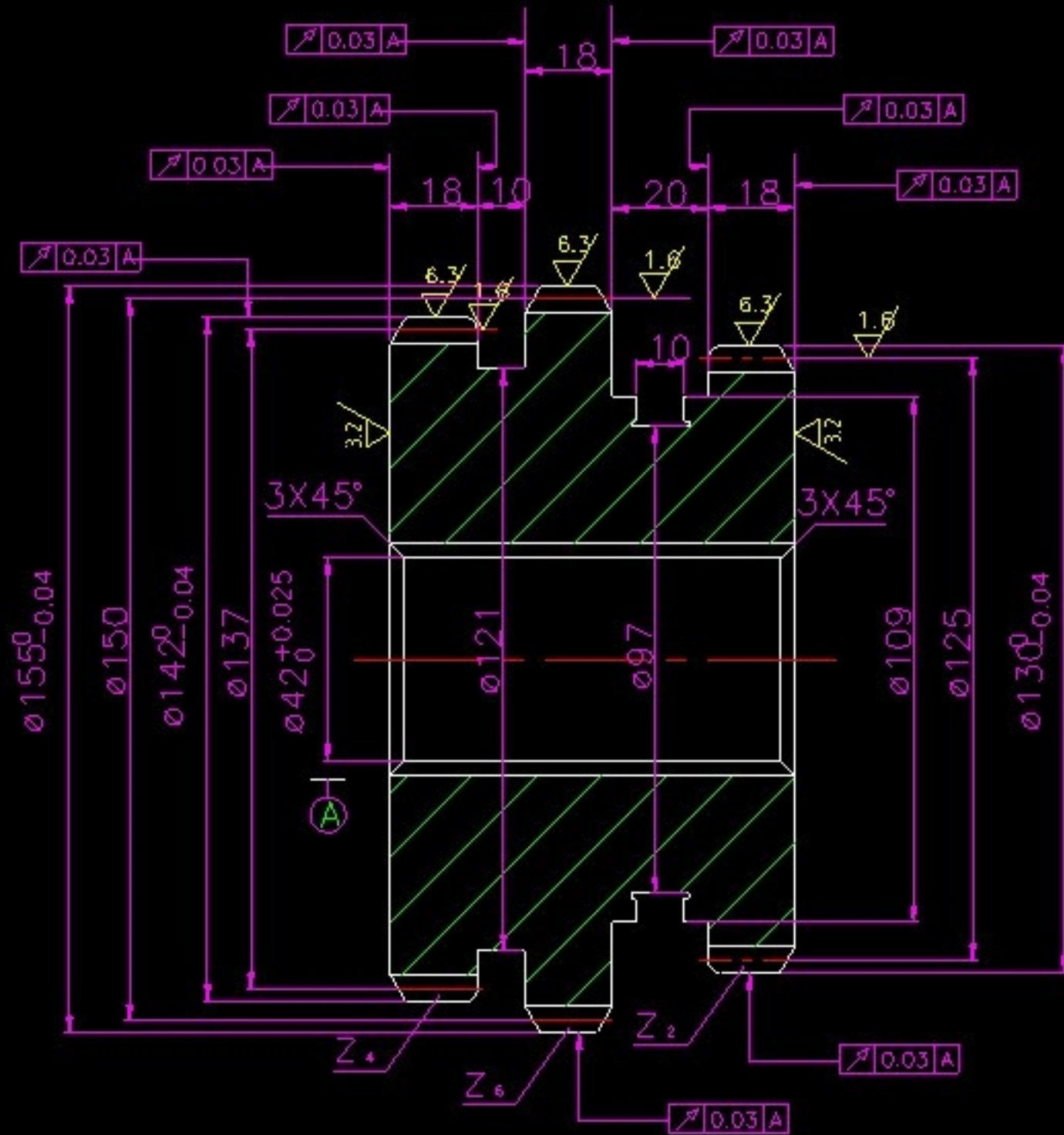


技术要求
 1. 表面硬度 220~250HBS;
 2. 尖顶倒角 3X45°.

45		T011		06-02-03	
设计	审核	制图	校对	比例	1:1
日期	日期	日期	日期	比例	1:1
工艺	材料	数量	重量	比例	1:1

连齿轮A1

其余 ∇



技术要求

1. 齿坯材料: 230~250HBS;
2. 未注圆角半径: R2.5;
3. 油淬齿轮。

法向模数	m_n	2.5
齿 数	Z_1	50
	Z_2	55
	Z_3	60
齿 形 角	α	20°
齿顶高系数	h_a^*	1.0
顶隙系数	c^*	0
螺旋角	β	0
轴向变位系数	x	0
齿 距	p	7.85
全 齿 高	h	5.5
齿 顶 圆 角	7.0 M GB10095-88	
中心距及其极限偏差	$\pm f_8$	12.5 ± 0.027
配 列 齿 数	Z_1	40
	Z_2	35
	Z_3	30
	Z_4	25
齿顶圆跳动公差	F_{r2}	0.05
	F_{r4}	0.05
	F_{r6}	0.05
齿顶圆形状和位置公差	F_{w2}	0.036
	F_{w4}	0.036
	F_{w6}	0.036
齿顶圆径向圆跳动	f_{pt2}	± 0.016
	f_{pt4}	± 0.016
	f_{pt6}	± 0.016
齿顶圆径向圆跳动	f_{pb2}	0.014
	f_{pb4}	0.014
	f_{pb6}	0.014
齿顶圆轴向圆跳动	f_{pb2}	0.014
	f_{pb4}	0.014
	f_{pb6}	0.014
齿顶圆径向圆跳动	$W_{k_{z_1}^{m_2}}$	42.75 ± 0.13
	$W_{k_{z_2}^{m_4}}$	47.02 ± 0.133
	$W_{k_{z_3}^{m_6}}$	51.30 ± 0.146
齿 数	Z_2	6
	Z_4	7
	Z_6	7

QQ: 236356356

设计	审核	制图	校对	日期	45	北京机械学院机械工程系 机械02-5班
姓名	学号	姓名	学号	日期		T611课程作业 台 帐
比例	1:1	比例	1:1	比例	1:1	HJ
工艺	材料	材料	材料	材料	材料	06-02-04