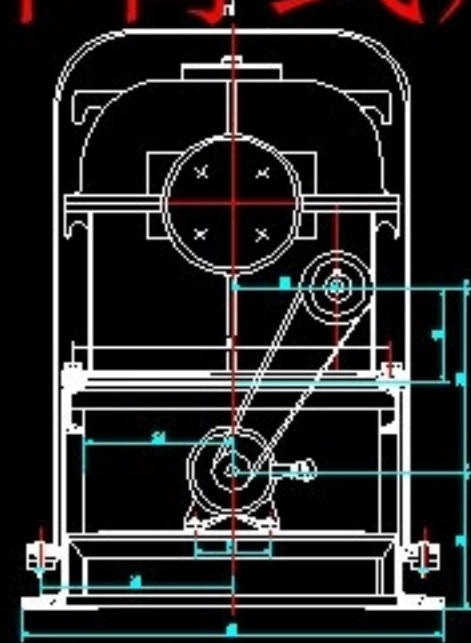
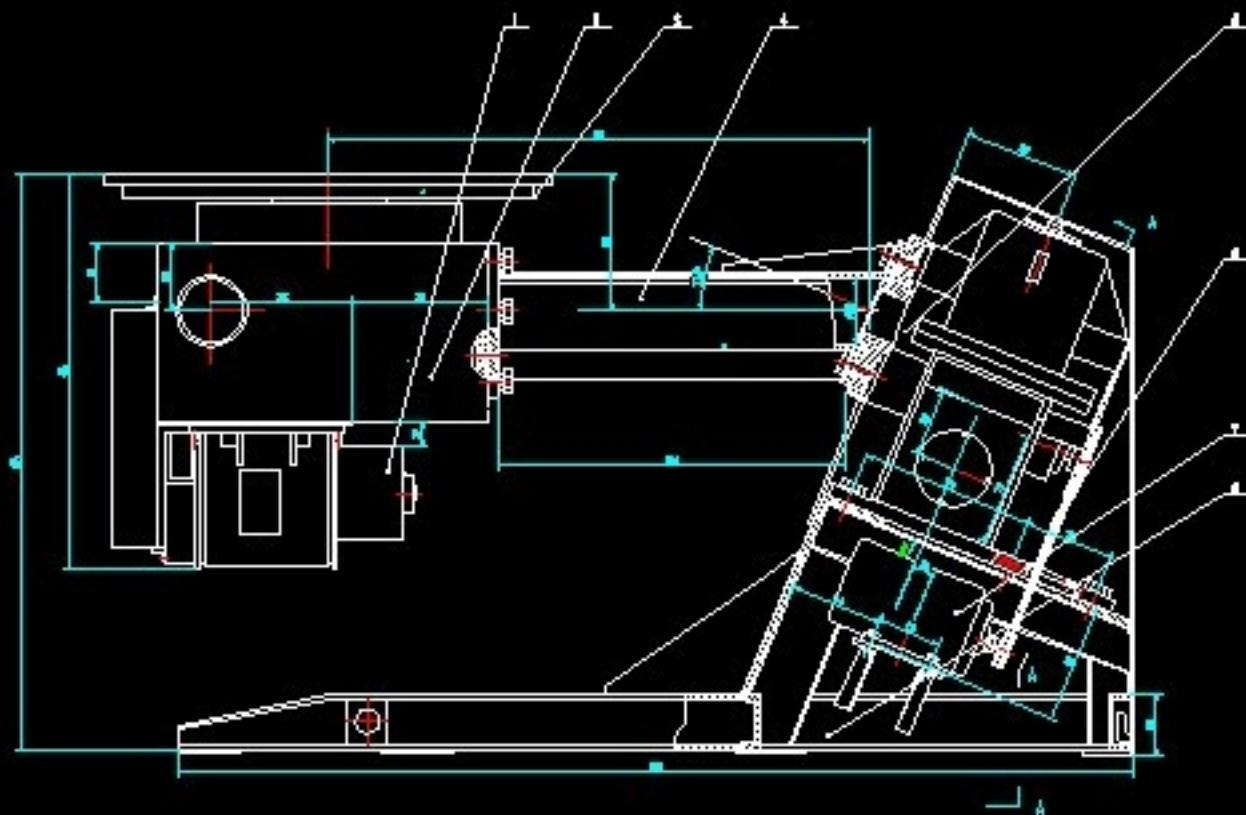


# 伸臂式焊接变位机

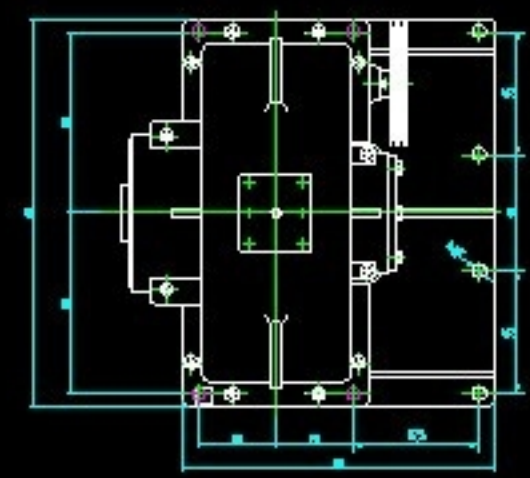
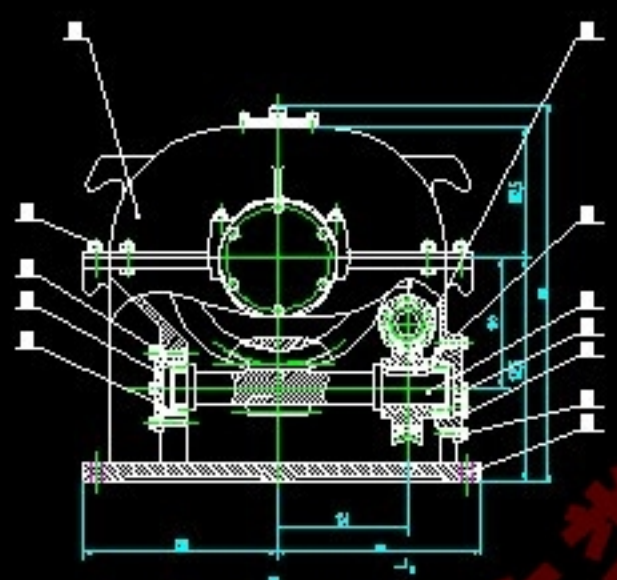
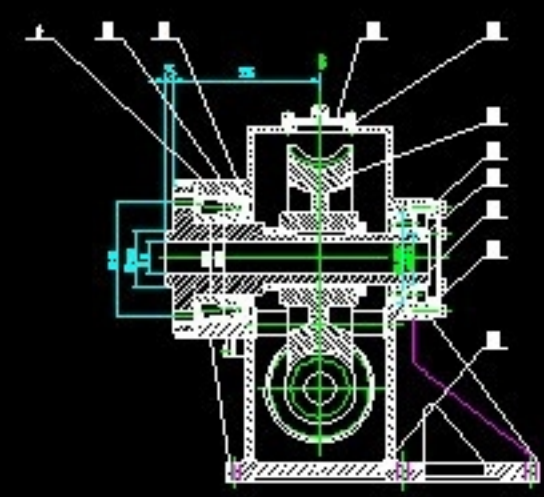
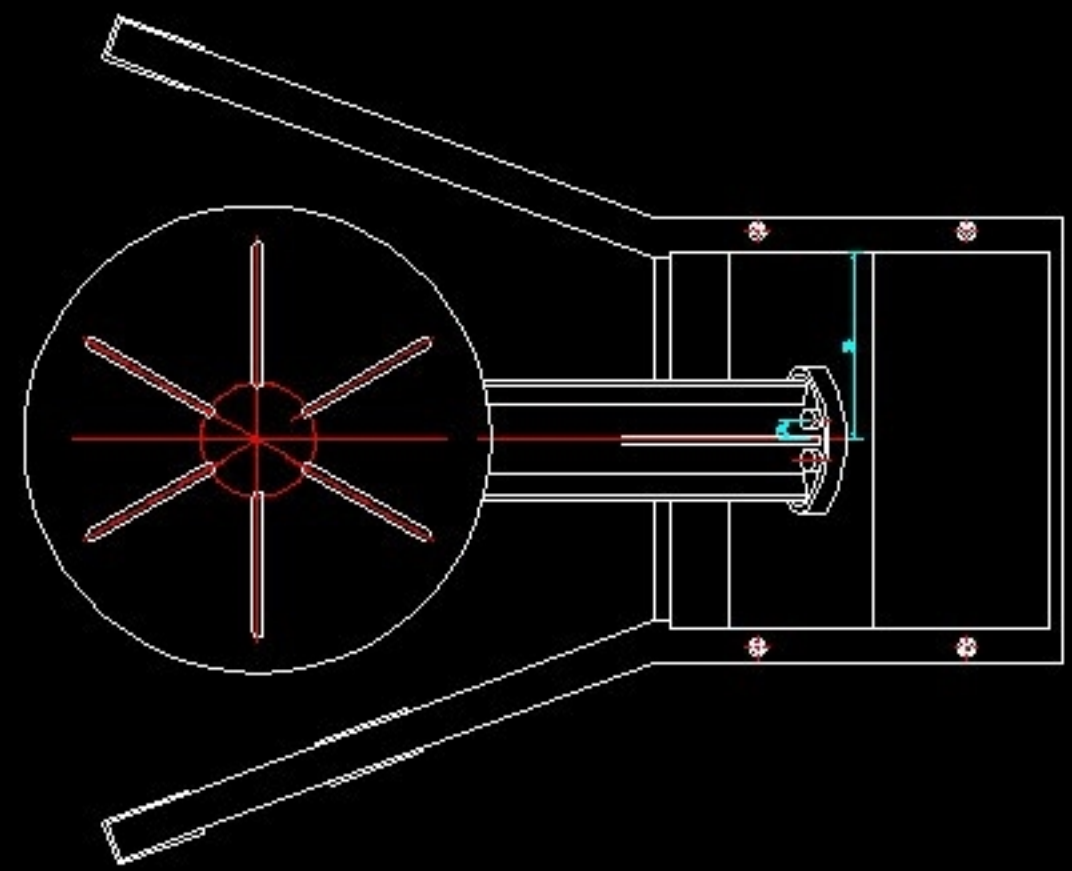


## 基本参数

- 1. 重量 400kg
- 2. 轴径  $\phi 80$ mm
- 3. 轴转速 1.5r/min
- 4. 工作行程  $180^\circ$
- 5. 最大转矩 1.5kNm
- 6. 轴端伸出长度 200mm
- 7. 轴端伸出直径  $\phi 80$ mm
- 8. 轴端伸出长度 200mm

## 技术要求

- 1. 整机应能在任何位置工作，并能承受任何方向的力。
- 2. 传动轴、齿坯、轴端伸出长度应符合要求。
- 3. 轴端伸出长度应符合要求，且应满足轴端伸出长度  $1.5L$  的要求。
- 4. 轴端伸出长度应符合要求，且应满足轴端伸出长度  $1.5L$  的要求。
- 5. 轴端伸出长度应符合要求，且应满足轴端伸出长度  $1.5L$  的要求。
- 6. 轴端伸出长度应符合要求，且应满足轴端伸出长度  $1.5L$  的要求。
- 7. 轴端伸出长度应符合要求，且应满足轴端伸出长度  $1.5L$  的要求。
- 8. 轴端伸出长度应符合要求，且应满足轴端伸出长度  $1.5L$  的要求。
- 9. 轴端伸出长度应符合要求，且应满足轴端伸出长度  $1.5L$  的要求。
- 10. 轴端伸出长度应符合要求，且应满足轴端伸出长度  $1.5L$  的要求。



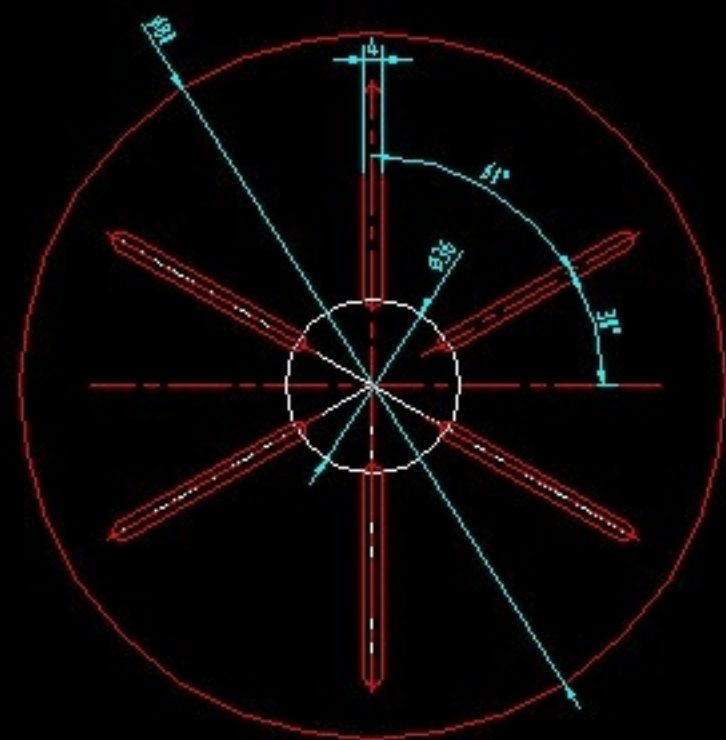
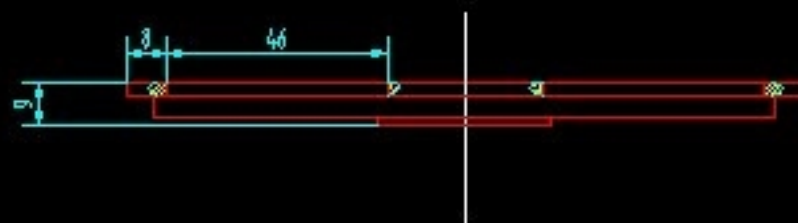
序号	代号	数量	名称	比例	备注
1	轴	1	轴	1:1	
2	齿坯	2	齿坯	1:1	
3	轴套	1	轴套	1:1	
4	轴套	1	轴套	1:1	
5	轴套	1	轴套	1:1	
6	轴套	1	轴套	1:1	
7	轴套	1	轴套	1:1	
8	轴套	1	轴套	1:1	
9	轴套	1	轴套	1:1	
10	轴套	1	轴套	1:1	
11	轴套	1	轴套	1:1	
12	轴套	1	轴套	1:1	
13	轴套	1	轴套	1:1	
14	轴套	1	轴套	1:1	
15	轴套	1	轴套	1:1	
16	轴套	1	轴套	1:1	
17	轴套	1	轴套	1:1	
18	轴套	1	轴套	1:1	
19	轴套	1	轴套	1:1	
20	轴套	1	轴套	1:1	
21	轴套	1	轴套	1:1	
22	轴套	1	轴套	1:1	
23	轴套	1	轴套	1:1	
24	轴套	1	轴套	1:1	
25	轴套	1	轴套	1:1	
26	轴套	1	轴套	1:1	
27	轴套	1	轴套	1:1	
28	轴套	1	轴套	1:1	
29	轴套	1	轴套	1:1	
30	轴套	1	轴套	1:1	

名称	修改日期	类型	大小
 底座A2.dwg	2017/8/8 8:28	AutoCAD 图形	89 KB
 工作台A2.dwg	2017/8/8 8:30	AutoCAD 图形	76 KB
 开题报告.doc	2017/6/25 13:32	Microsoft Word ...	100 KB
 论文 .doc	2017/6/25 13:35	Microsoft Word ...	1,658 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB
 伸臂式焊接变位机A0.dwg	2017/8/8 8:28	AutoCAD 图形	479 KB
 蜗杆A2.dwg	2017/8/8 8:30	AutoCAD 图形	89 KB
 蜗轮A2.dwg	2017/8/17 17:16	AutoCAD 图形	101 KB
 蜗轮蜗杆减速机A0.dwg	2017/8/8 8:28	AutoCAD 图形	184 KB
 中期报告.doc	2017/6/25 13:32	Microsoft Word ...	370 KB

全部文件

淘工机械工业禁外文翻译  
QQ:236356321

其余 6.3/

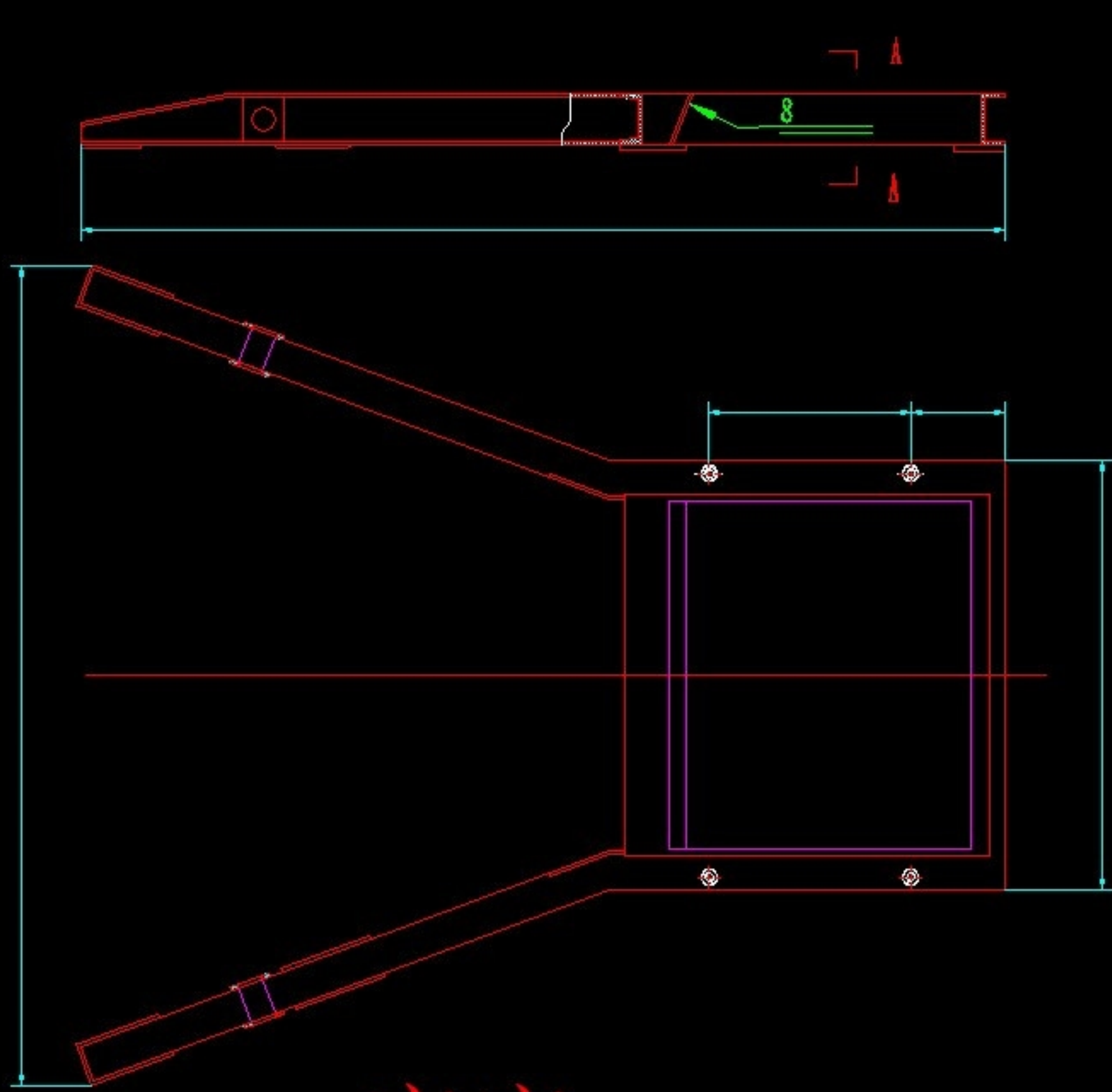


### 技术要求

1. 焊件牢固，无焊渣等缺陷
2. 倒角为 $1 \times 45^\circ$
3. 未注尺寸偏差处精度为IT14
4. 未注圆角半径 $R=1\text{mm}$
5. 焊好后矫正焊接变形。
6. 其余焊高为相邻最薄边的0.7倍，所有焊接均为连续角焊接。

工作台

						组焊件			工作台
标记	数量	分区	检验支持号	姓名	年、月、日	检验员	数量	比例	
设计	制图		审核					1:1	
审核			批准			共	张	第	
工艺			数量						




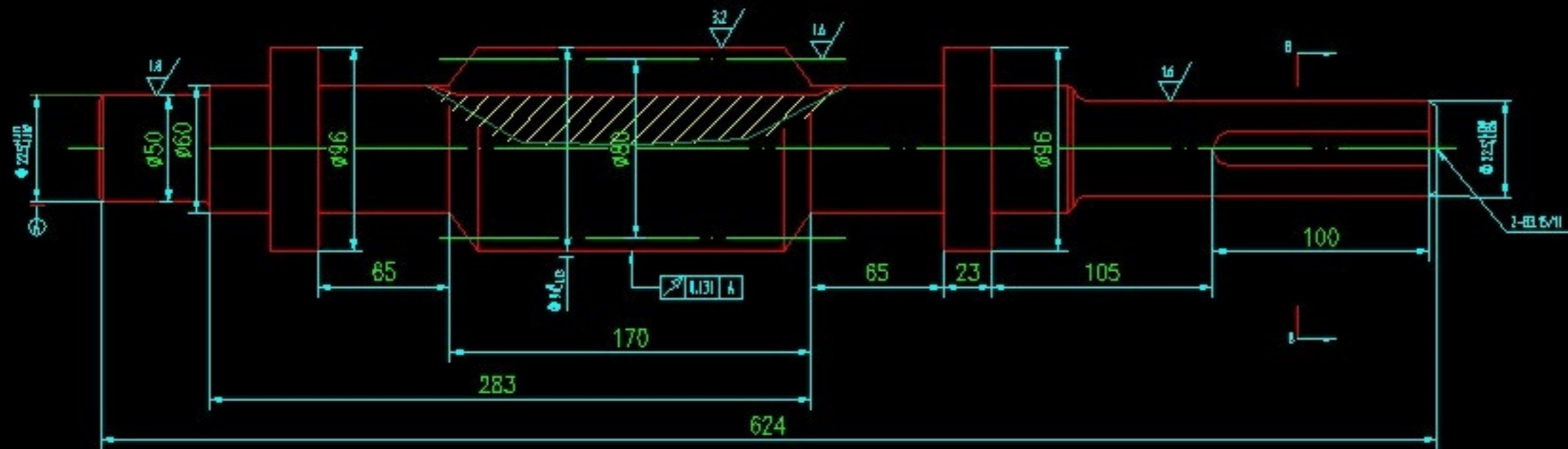
底座

- 技术要求
1. 铸件表面，无裂纹等缺陷；
  2. 未注尺寸公差等级为IT14；
  3. 未注圆角半径R=1mm；
  5. 铸件矫正后按图形。

设计	审核	工艺	材料	数量	比例	底座
设计	审核	工艺	材料	数量	比例	
设计	审核	工艺	材料	数量	比例	
设计	审核	工艺	材料	数量	比例	

其余  $\sqrt[3]{12.5}$

轴向模数	$m$	8	蜗轮变位系数	$x_2$	-0.6
蜗杆头数	$z_1$	2	相啮合蜗轮齿号		
轴向齿形角	$\alpha$	$20^\circ$	中心距及其偏差	$204 \pm 0.110$	
齿顶高系数	$b^*$	1	轴向齿距累积偏差	$\Delta P$	$\pm 0.025$
顶隙系数	$c^*$	0.3	轴向齿距累积误差	$\Delta P_s$	0.045
蜗杆类型		阿基米德螺旋线	蜗杆齿形公差	$\delta_j$	0.04
蜗杆导角	$\gamma$	$11.31^\circ$		$h_a$	8
精度等级 (JB162-80)	8-GB10089-1988			$S_r$	$12.56_{-0.02}^{+0.02}$
螺旋方向	右旋		$S_e$	$12.18_{-0.02}^{+0.02}$	
分度圆直径	$d_1$	80	轴向 (法向) 螺旋剖面		
全齿高	$h$	17.6			



B-B



# 蜗杆

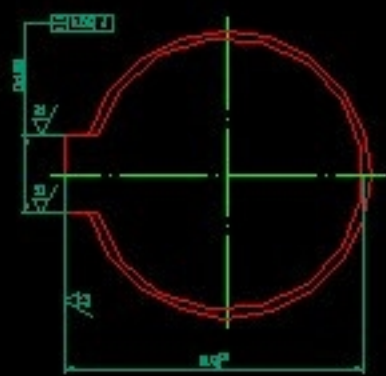
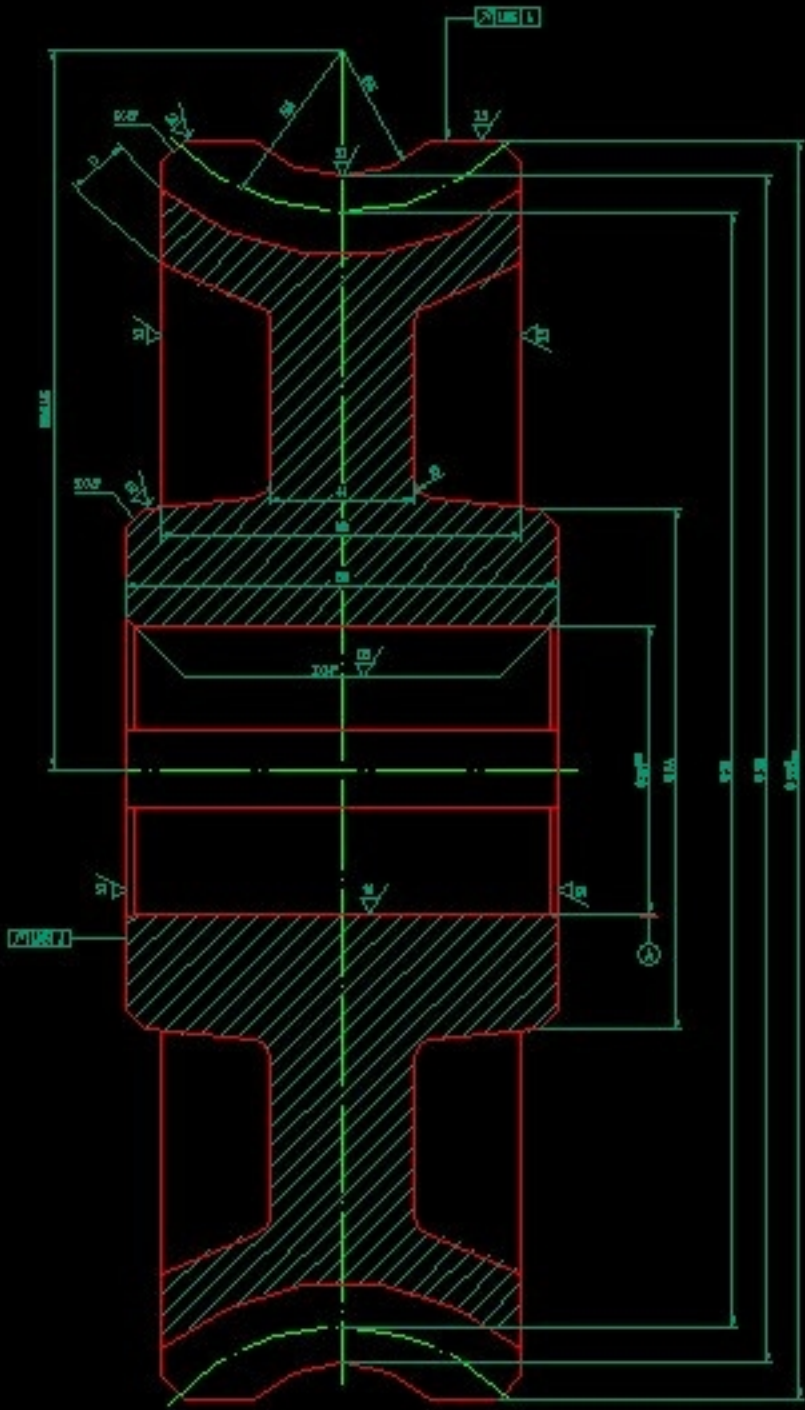
## 技术要求

1. 热处理  $HRC=220 \sim 240$
2. 倒角为  $1 \times 45^\circ$
3. 未注尺寸公差等级为 IT12
4. 未注圆角半径  $R=1mm$

机械工业出版社 3563210

共4张

设计阶段	设计	设计
设计日期	2010	2010
设计单位	机械工业出版社	机械工业出版社
设计人员	王立	王立
设计日期	2010	2010
设计阶段	设计	设计
设计日期	2010	2010
设计单位	机械工业出版社	机械工业出版社
设计人员	王立	王立
设计日期	2010	2010
设计阶段	设计	设计
设计日期	2010	2010
设计单位	机械工业出版社	机械工业出版社
设计人员	王立	王立
设计日期	2010	2010

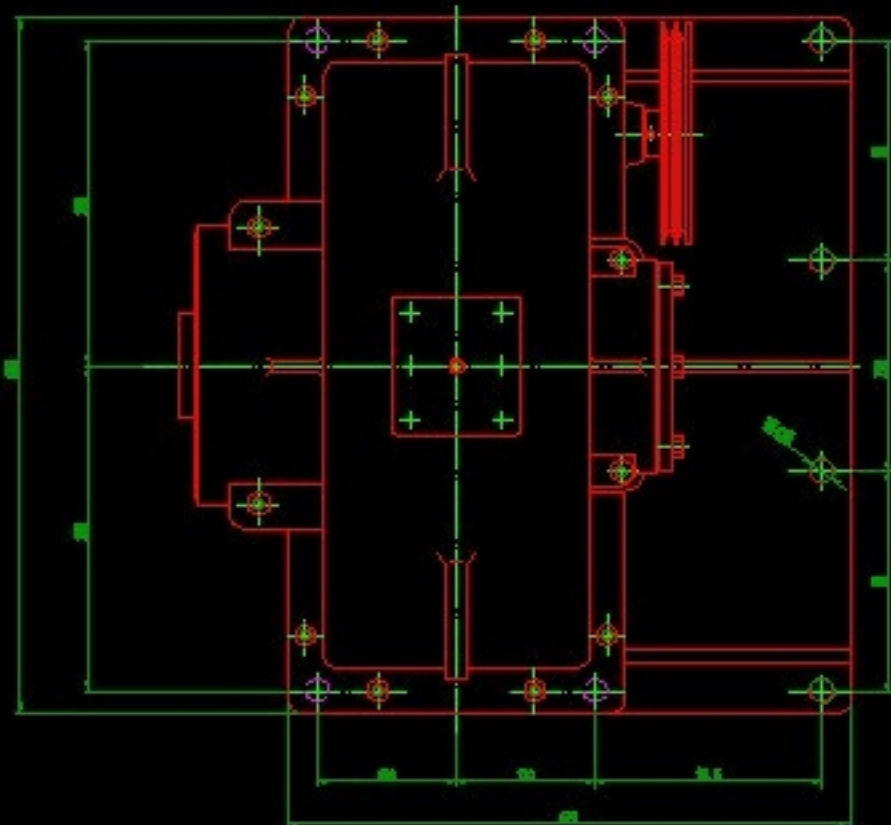
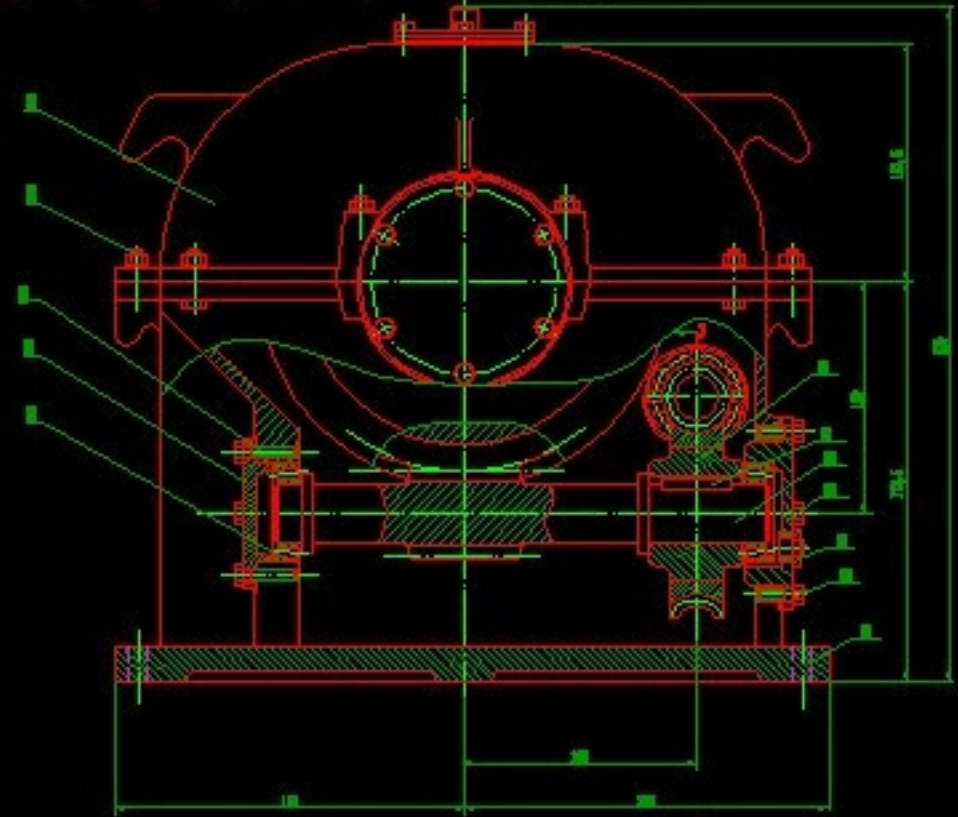
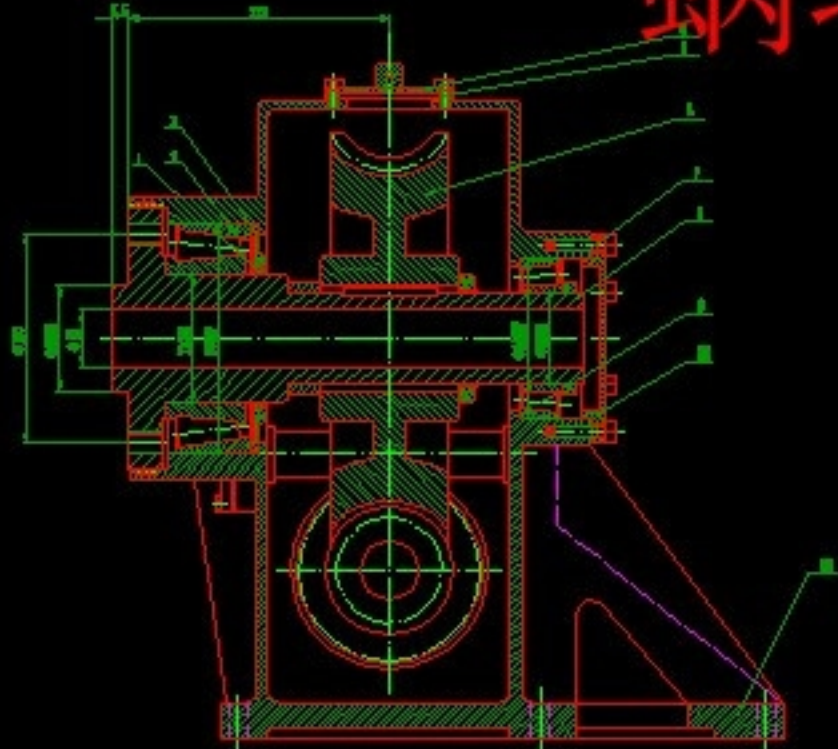


技术要求  
 1. 材料为45钢  
 2. 热处理为调质  
 3. 齿面淬硬至HRC58  
 4. 齿顶圆及齿根圆均加0.2mm圆角

# 蜗轮

				3Cr2NiAl			材料
设计	审核	工艺	制图	计算	校对	日期	
设计						1/1	
工程							

# 蜗轮蜗杆减速机



**技术条件**  
 1. 蜗轮蜗杆材料  
 2. 蜗轮蜗杆材料  
 3. 蜗轮蜗杆材料

**技术要求**  
 1. 蜗轮蜗杆材料  
 2. 蜗轮蜗杆材料  
 3. 蜗轮蜗杆材料  
 4. 蜗轮蜗杆材料  
 5. 蜗轮蜗杆材料

代号	名称	数量	比例	比例	比例
1	蜗轮蜗杆材料	1	1:1	1:1	1:1
2	蜗轮蜗杆材料	1	1:1	1:1	1:1
3	蜗轮蜗杆材料	1	1:1	1:1	1:1
4	蜗轮蜗杆材料	1	1:1	1:1	1:1
5	蜗轮蜗杆材料	1	1:1	1:1	1:1
6	蜗轮蜗杆材料	1	1:1	1:1	1:1
7	蜗轮蜗杆材料	1	1:1	1:1	1:1
8	蜗轮蜗杆材料	1	1:1	1:1	1:1
9	蜗轮蜗杆材料	1	1:1	1:1	1:1
10	蜗轮蜗杆材料	1	1:1	1:1	1:1