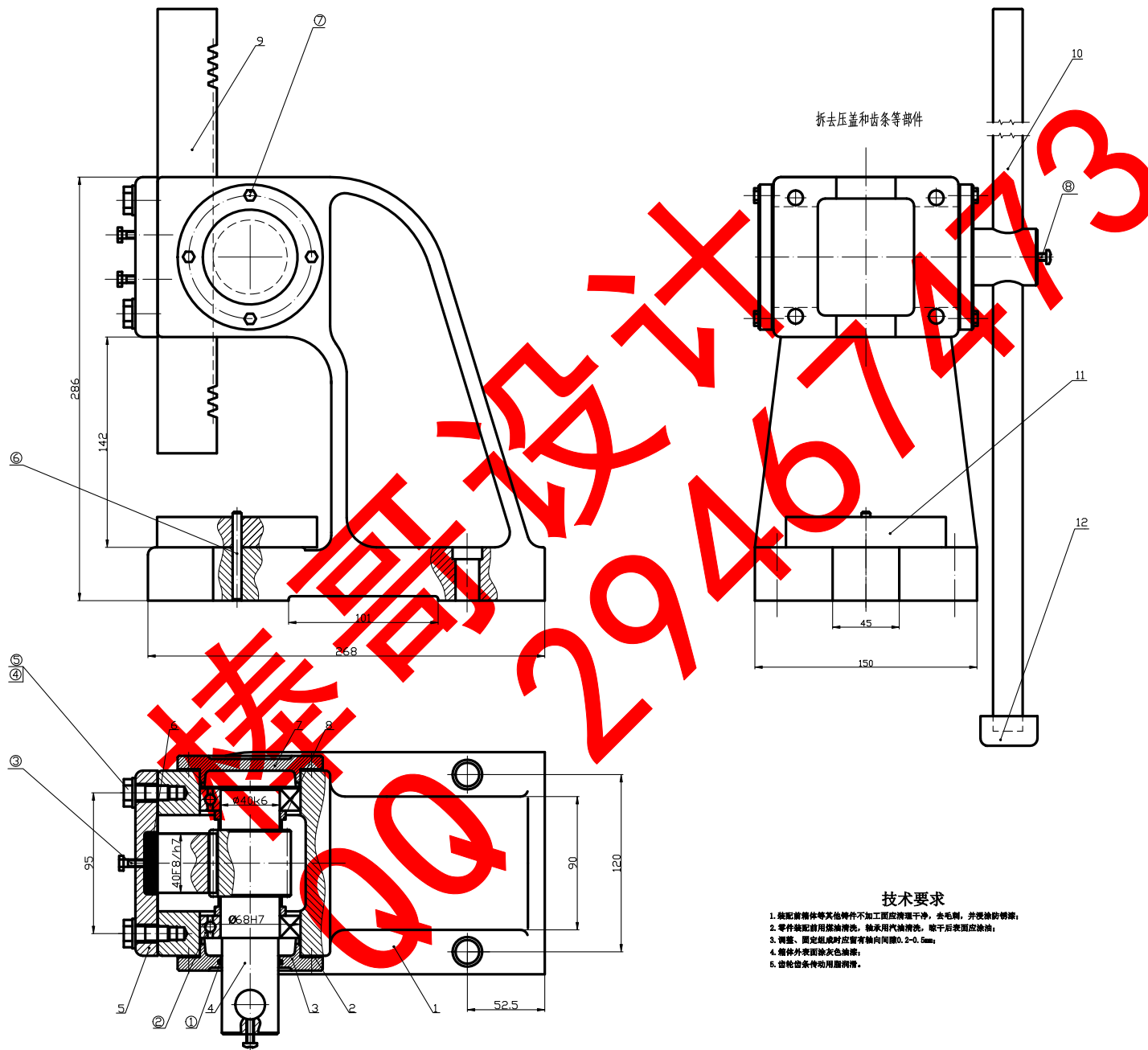


1-装配图-A0

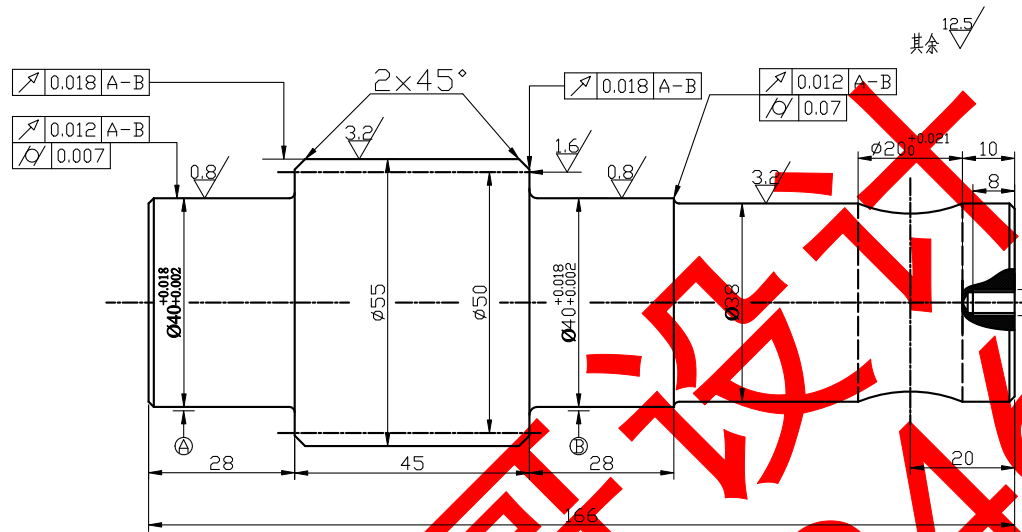


技术要求

1. 装配前零件等其他零件不加工面应清理干净, 去毛刺, 并浸涂防锈油;
2. 零件装配前用煤油清洗, 轴承用汽油清洗, 晾干后表面应涂油;
3. 调整、固定装配时应留有轴向间隙0.2-0.5mm;
4. 箱体外表涂灰色油漆;
5. 齿轮齿条传动用润滑油。

②	GB110-85 M5X16	GB110-85	1	Q235						
①	GB5782-86 M6X15	GB	4	Q235						
③	GB117-86 B6X60	GB	1	35						
④	GB/T97.1-2002	GB	4	Q235						
⑤	GB5783-86 M6X35	GB	4	Q235						
⑥	GB5783-86 M6X15	GB	2	Q235						
⑦	GB608 GB276-89	GB608	2							
⑧	30F-J45-75	GB	1	HT200						
12	XD-00-12	XD	1	HT200					HT200	
11	XD-00-11	XD	1	HT150					HT150	
10	XD-00-10	XD	1	45Cr					45Cr	
9	XD-00-09	XD	1	45					45	
8	XD-00-08	XD	1	45					45	
7	XD-00-07	XD	1	HT200					HT200	
6	XD-00-06	XD	1	HT200					HT200	
5	XD-00-05	XD	1	Q235					Q235	
4	XD-00-04	XD	1	40Cr					40Cr	
3	XD-00-03	XD	1	HT200					HT200	
2	XD-00-02	XD	2	GBF					GBF	
1	XD-00-01	XD	1	HT200					HT200	
序号	代号	名称	数量	材料	比例	材料	比例	材料	比例	备注
装配图										
南昌航空大学科技学院										
刀杆手动压力机										
设计	审核	制图	校对	工艺	材料	比例	比例	比例	比例	
日期	日期	日期	日期	日期	日期	1:1	1:1	1:1	1:1	
工程	名称	图号	共 张	第 1 张						XD-00

2-齿轮轴-A3



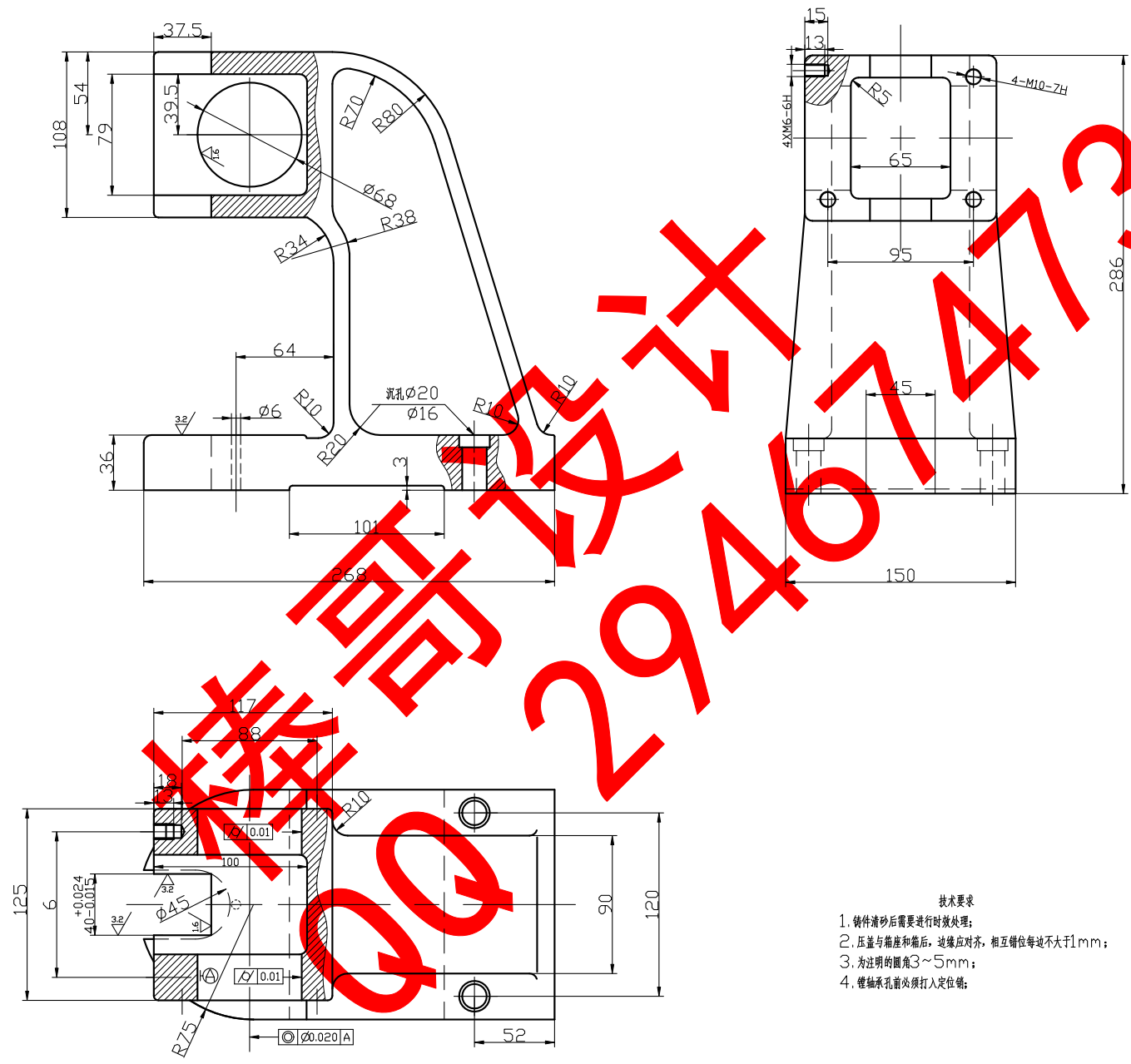
齿数	z	20	备注
模数	m	2.5	
齿形角	α	20°	
齿顶高系数	ha*	1	
径向变位系数	x	0	
跨测齿数	K	4	
精度等级	7HK (GB-10095-88)		
配对齿条	图号		
	齿数	33	
公差组	检验项目代号	公差值	
	I	Fr	0.05
		Fw	0.036
II	f _r	0.013	
	f _{pt}	±0.016	
III	F _β	0.016	

禁止交294047

- 技术要求
1. 表面调质处理，硬度280HBS
 2. 未注明倒角1.0mm
 3. 未注明倒角1.0mm
 3. 齿轮表面淬火处理

						40Cr			南昌航空大学科技学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				齿轮轴	
设计	涂杰		标准化		201105	阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准			共5张 第2张			XD-00-04	

3-箱体-A0



其余

29467473
 精高设计

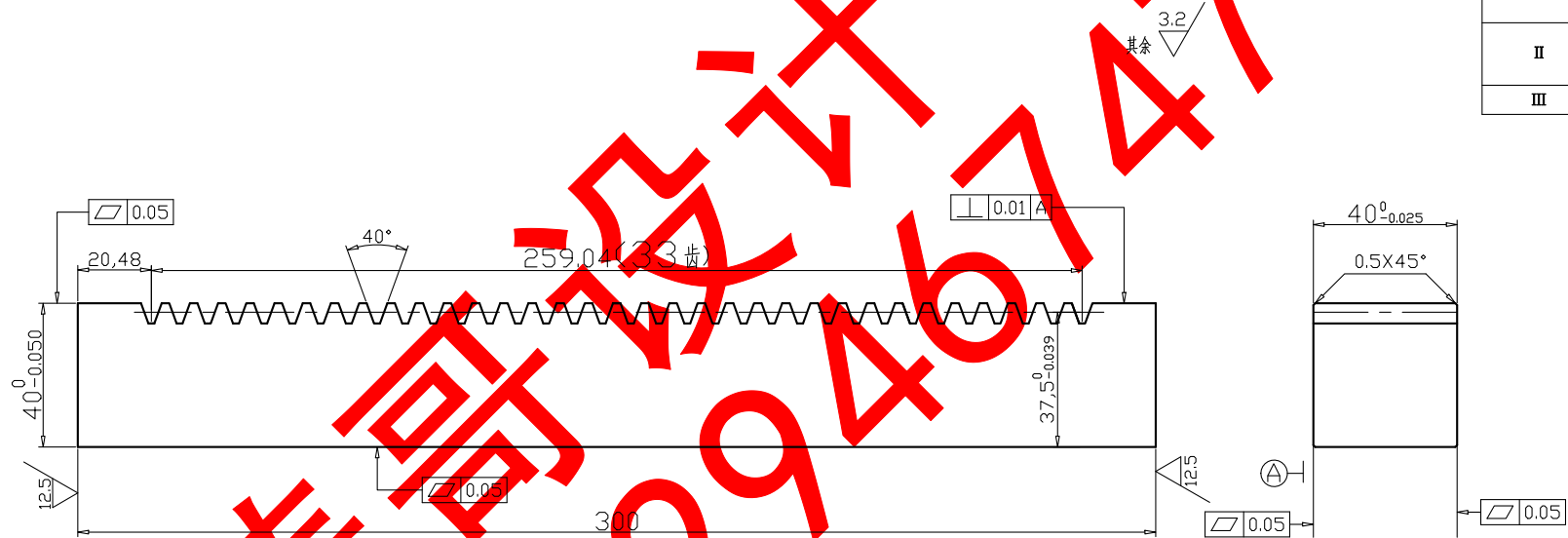
技术要求

1. 铸件清砂后需要进行时效处理；
2. 压盖与箱座和箱后：边缘应对齐，相互错位每边不大于1mm；
3. 为注明的圆角3~5mm；
4. 锥轴承孔前必须打入定位销；

				HT200		南昌航空大学科技学院	
标记	比例	分区	更改文件号	签名	日期	箱体	
设计	审核	标准号	201105	陈俊标	金量	比例	1:1
审核	工艺			共5张 第3张		XD-00-01	

5-齿条-A2

齿数	Z	33	备 注
模数	m	2.5	
压力角	α	20°	
齿顶高系数	ha*	1	
跨测齿数	K	4	
精度等级	8HK (GB-10095-88)		
配对齿轮	图号		
	齿数	20	
公差组	检验项目代号		
	Fr	0.05	
I	Fw	0.036	
	f _r	0.013	
II	f _w	±0.016	
	F _p	0.016	
III			



技术要求

1. 材料45钢
2. 表面正火处理
3. 齿条表面淬火处理

						45			南昌航空大学科技学院	
									齿条	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	XD-00-09	
设计	绘者		标准化		201105					
审核						共5张		第5张		
工艺			批准							