









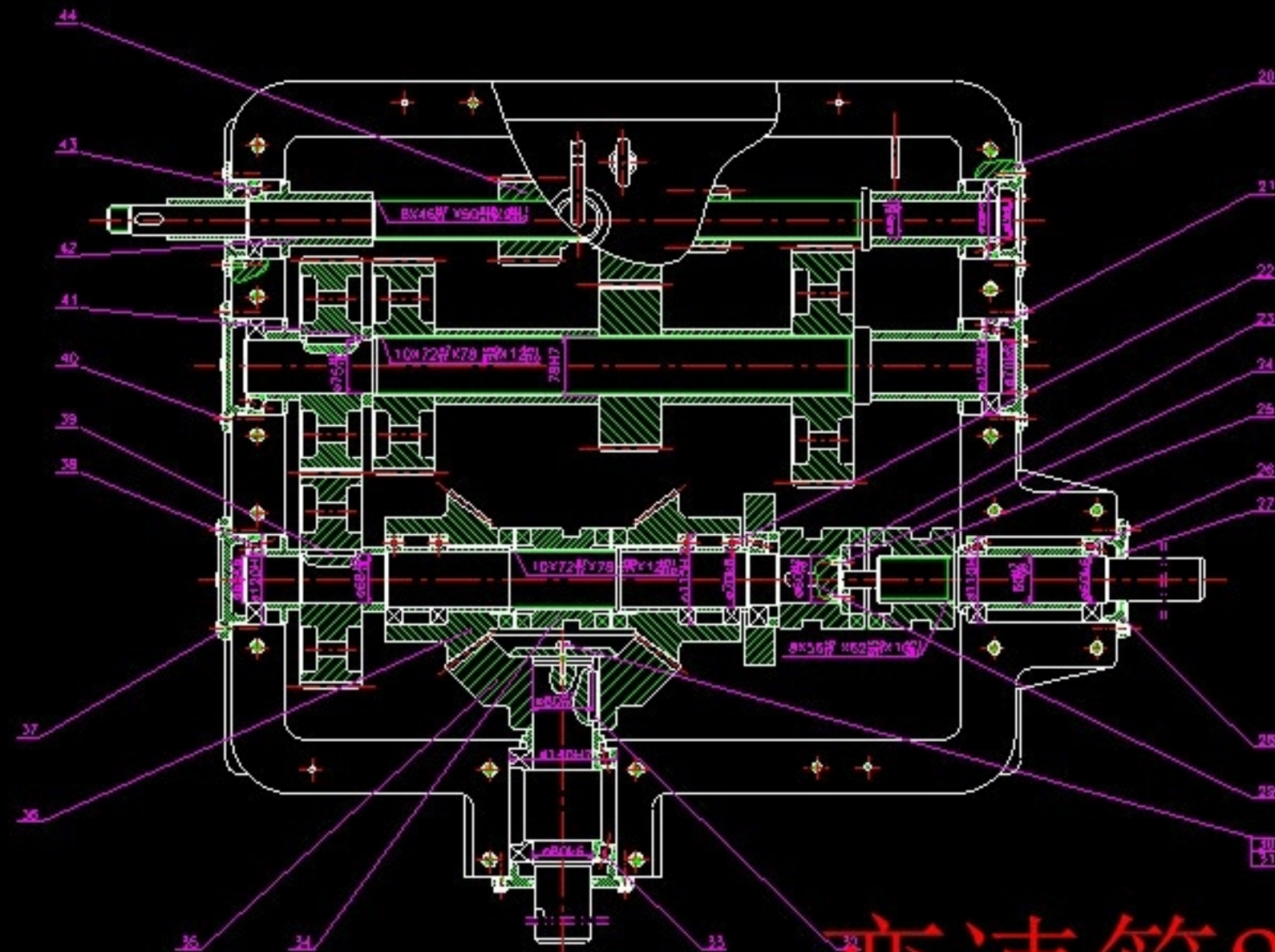
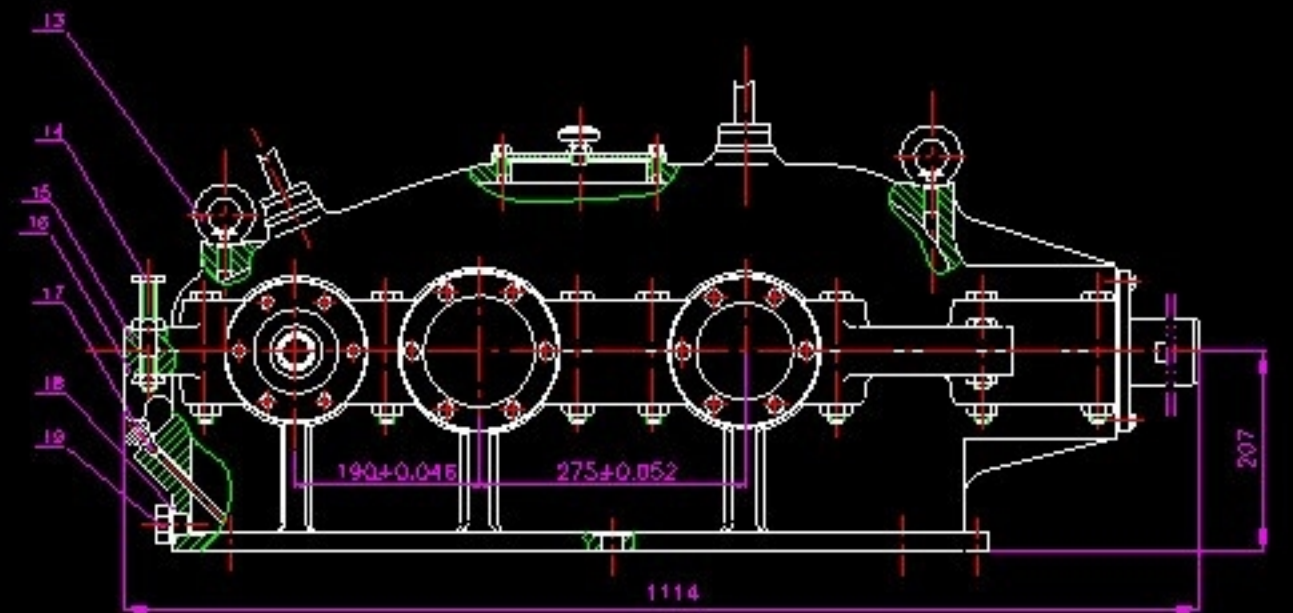
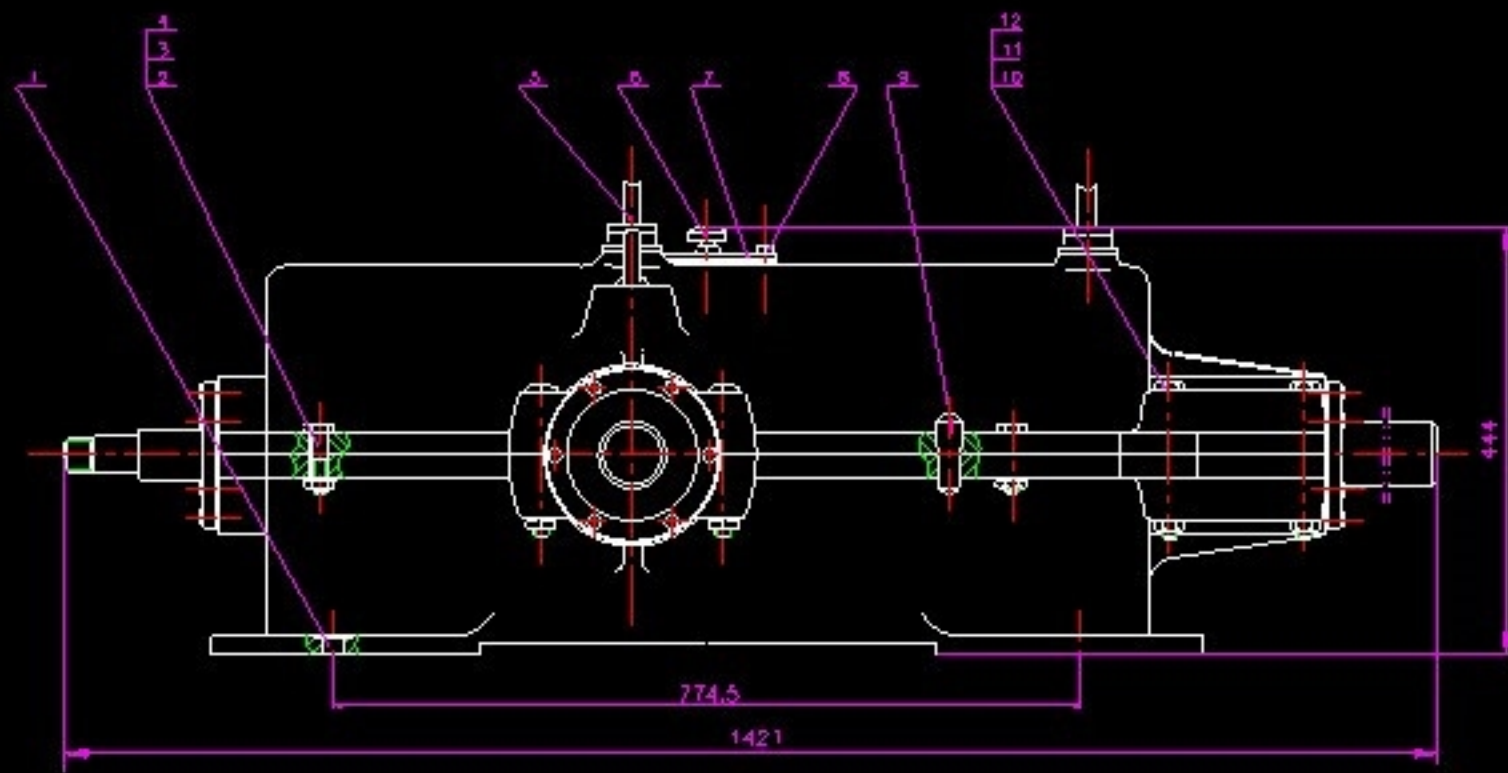


名称	修改日期	类型	大小
 变速箱2000.dwg	2013/10/5 16:01	AutoCAD 图形	423 KB
 齿轮2000.dwg	2013/10/5 9:01	AutoCAD 图形	137 KB
 轴2000.dwg	2013/10/5 17:01	AutoCAD 图形	114 KB
 转盘2000.dwg	2013/10/5 11:01	AutoCAD 图形	277 KB
 总装图2000.dwg	2013/10/5 13:01	AutoCAD 图形	289 KB
 acad.doc.lsp	2017/9/27 15:13	AutoLISP 应用程...	89 KB
 毕业翻译.doc	2013/10/5 17:01	Microsoft Word ...	26 KB
 李国巍 说明书.doc	2013/10/5 16:01	Microsoft Word ...	1,854 KB
 任务书.doc	2013/10/5 16:01	Microsoft Word...	26 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

宝士机械外文文献翻译
QQ: 236356321



- 技术要求
1. 铸件应经退火处理, 消除应力, 防止变形, 且应进行时效处理。
 2. 铸件应经超声波探伤, 合格后方可进行机加。
 3. 铸件应经磁粉探伤, 合格后方可进行机加。
 4. 铸件应经渗透探伤, 合格后方可进行机加。
 5. 铸件应经射线探伤, 合格后方可进行机加。
 6. 铸件应经涡流探伤, 合格后方可进行机加。
 7. 铸件应经金相探伤, 合格后方可进行机加。

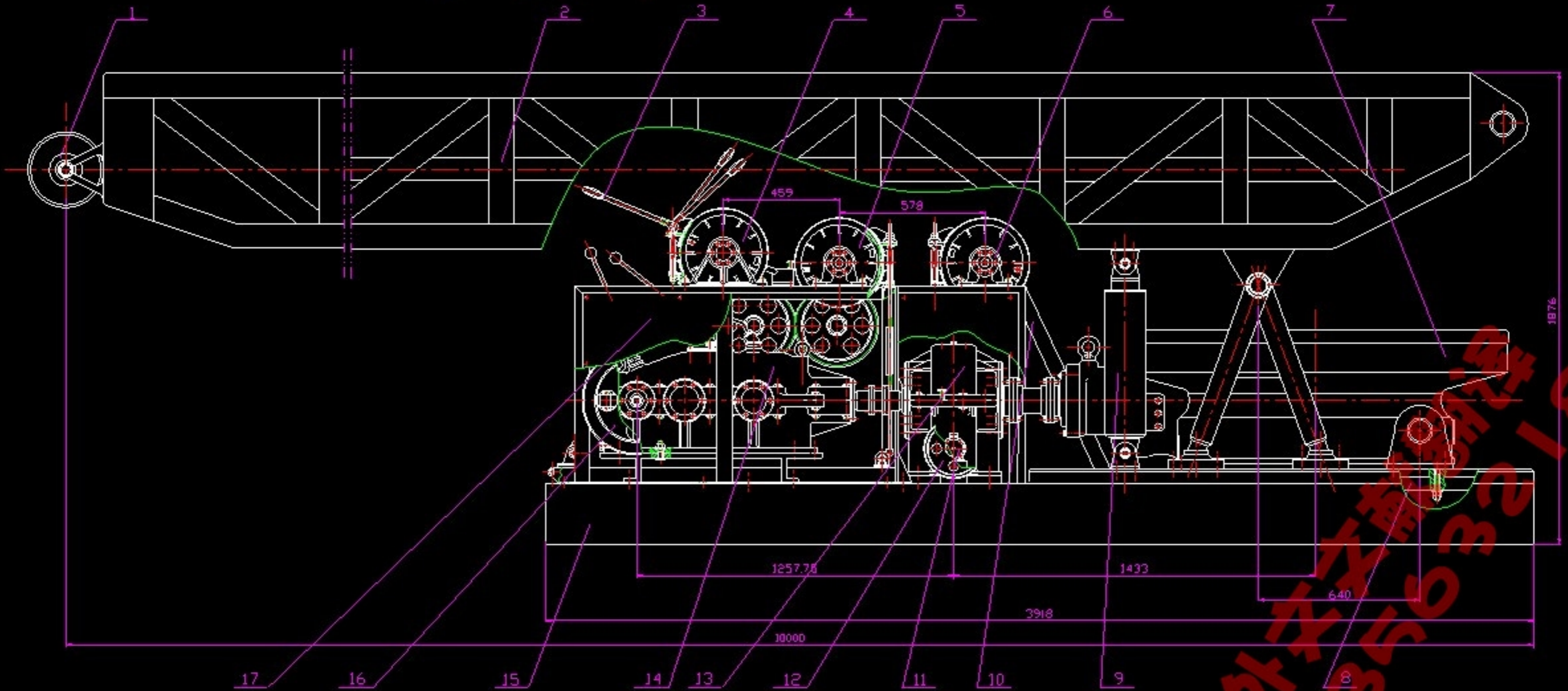
变速箱2000

序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	GB/T10095-2008	蜗轮	1	HT150	
2	GB/T10095-2008	蜗杆	1	HT150	
3	GB/T10095-2008	蜗轮轴	1	HT150	
4	GB/T10095-2008	蜗杆轴	1	HT150	
5	GB/T10095-2008	蜗轮轴套	1	HT150	
6	GB/T10095-2008	蜗杆轴套	1	HT150	
7	GB/T10095-2008	蜗轮轴套	1	HT150	
8	GB/T10095-2008	蜗杆轴套	1	HT150	
9	GB/T10095-2008	蜗轮轴套	1	HT150	
10	GB/T10095-2008	蜗杆轴套	1	HT150	
11	GB/T10095-2008	蜗轮轴套	1	HT150	
12	GB/T10095-2008	蜗杆轴套	1	HT150	
13	GB/T10095-2008	蜗轮轴套	1	HT150	
14	GB/T10095-2008	蜗杆轴套	1	HT150	
15	GB/T10095-2008	蜗轮轴套	1	HT150	
16	GB/T10095-2008	蜗杆轴套	1	HT150	
17	GB/T10095-2008	蜗轮轴套	1	HT150	
18	GB/T10095-2008	蜗杆轴套	1	HT150	
19	GB/T10095-2008	蜗轮轴套	1	HT150	
20	GB/T10095-2008	蜗杆轴套	1	HT150	
21	GB/T10095-2008	蜗轮轴套	1	HT150	
22	GB/T10095-2008	蜗杆轴套	1	HT150	
23	GB/T10095-2008	蜗轮轴套	1	HT150	
24	GB/T10095-2008	蜗杆轴套	1	HT150	
25	GB/T10095-2008	蜗轮轴套	1	HT150	
26	GB/T10095-2008	蜗杆轴套	1	HT150	
27	GB/T10095-2008	蜗轮轴套	1	HT150	
28	GB/T10095-2008	蜗杆轴套	1	HT150	
29	GB/T10095-2008	蜗轮轴套	1	HT150	
30	GB/T10095-2008	蜗杆轴套	1	HT150	
31	GB/T10095-2008	蜗轮轴套	1	HT150	
32	GB/T10095-2008	蜗杆轴套	1	HT150	
33	GB/T10095-2008	蜗轮轴套	1	HT150	
34	GB/T10095-2008	蜗杆轴套	1	HT150	
35	GB/T10095-2008	蜗轮轴套	1	HT150	
36	GB/T10095-2008	蜗杆轴套	1	HT150	
37	GB/T10095-2008	蜗轮轴套	1	HT150	
38	GB/T10095-2008	蜗杆轴套	1	HT150	
39	GB/T10095-2008	蜗轮轴套	1	HT150	
40	GB/T10095-2008	蜗杆轴套	1	HT150	
41	GB/T10095-2008	蜗轮轴套	1	HT150	
42	GB/T10095-2008	蜗杆轴套	1	HT150	
43	GB/T10095-2008	蜗轮轴套	1	HT150	
44	GB/T10095-2008	蜗杆轴套	1	HT150	

QQ: 236236236

淘工机械外贸城

总装图2000



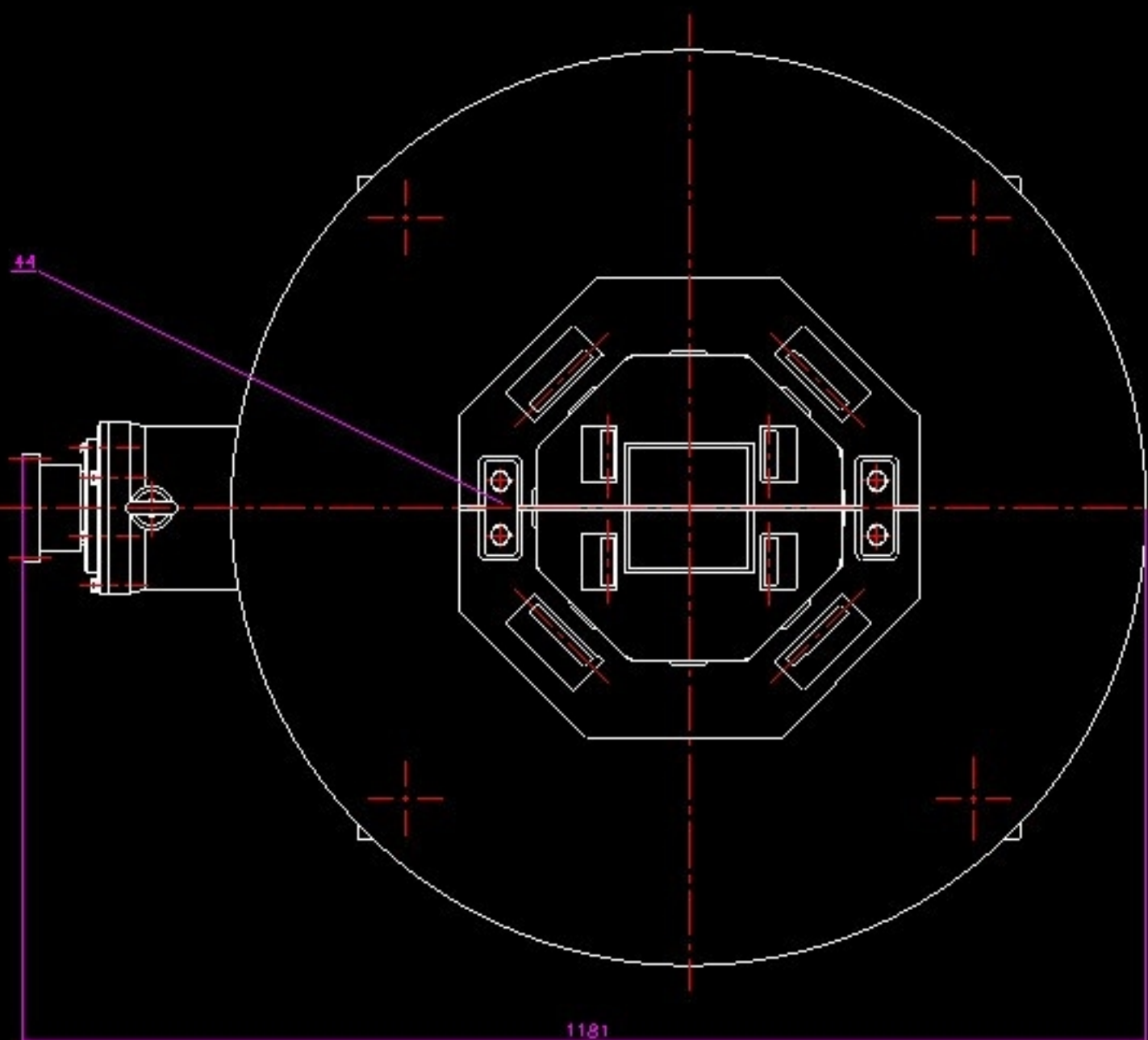
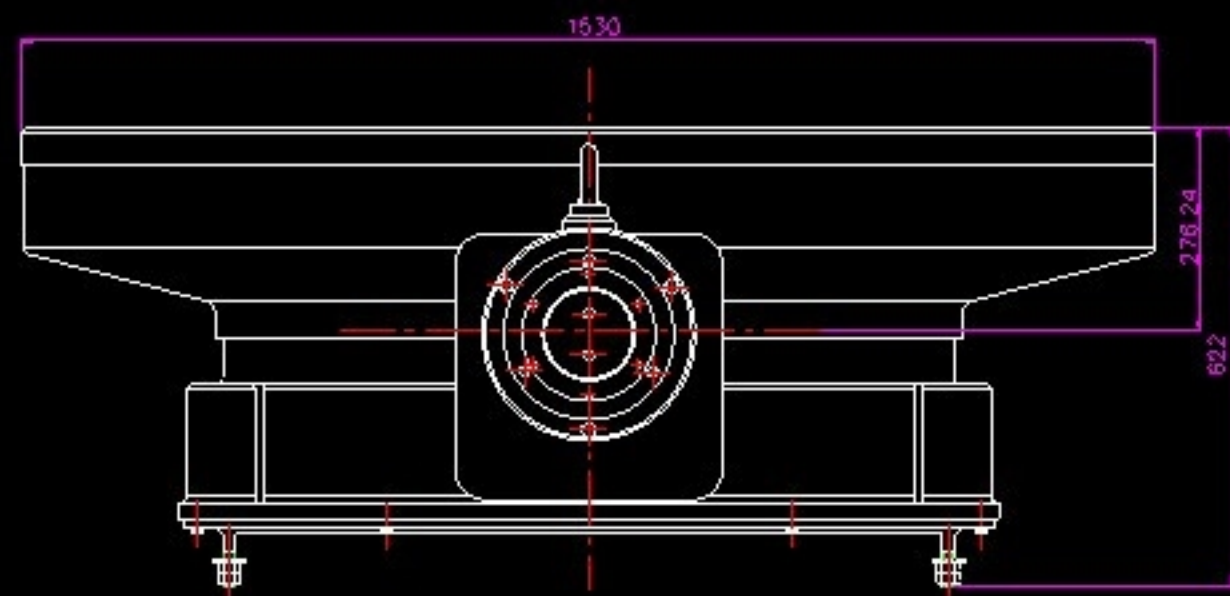
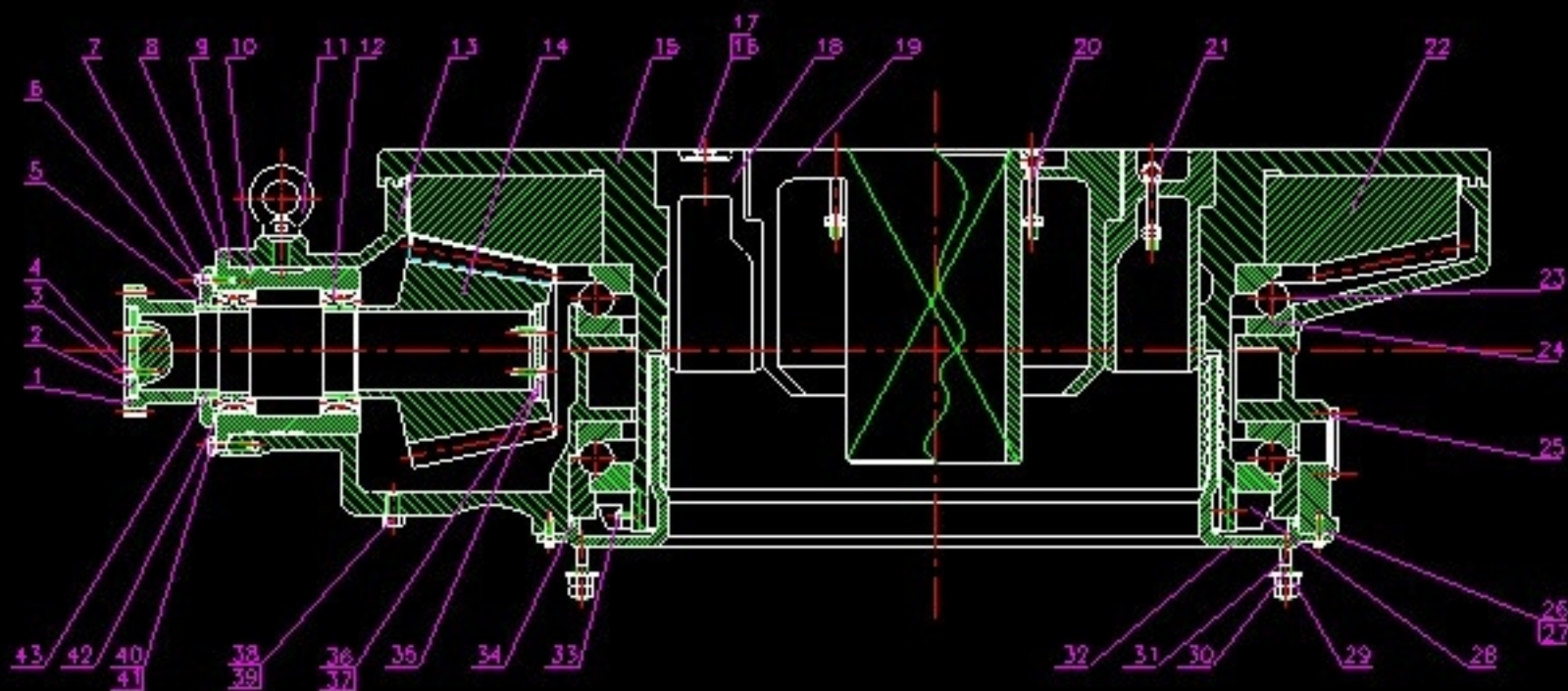
技术要求

1. 本图所列各零件材料 (除图中注明、有备注) , 均按中国国家标准 GB/T 11352 的规定执行。
2. 本图所列各零件的加工精度, 均按 GB/T 11352 的规定执行。
3. 本图所列各零件, 均按 GB/T 11352 的规定执行。
4. 零件、装配前应经检验合格, 并有合格证明。
5. 本图所列各零件, 均按 GB/T 11352 的规定执行。

序号	代号	名称	数量	比例	备注
17	GW06-06-00	轴	4		
16	GB/T132412-2000	大螺母	1	1:1	
15	GW06-06-00	轴	32		
14	GW06-06-01	轴套	1		见附图
13	GW06-06-02	轴套	1		见附图
12	GB/T132412-2000	大螺母	1	1:1	
11	YD2000	轴套	1		
10	GW06-06-00	轴	20		见附图
9	GW06-06-01	轴套	20		见附图
8	GW06-06-02	轴套	20		见附图
7	GW06-06-00	轴套	1		见附图
6	GW06-06-01	轴套	1		见附图
5	GW06-06-02	轴套	1		见附图
4	GW06-06-03	轴套	1		见附图
3	GB/T132412-2000	大螺母	3		
2	GW06-06-01	轴套	20		见附图
1	GB/T132412	大螺母	45		见附图
合计					
4	轴套	轴套	轴套	轴套	轴套

淘士机械 QQ: 2363503310

GPS-201A04
GW
06-00-00



技术要求

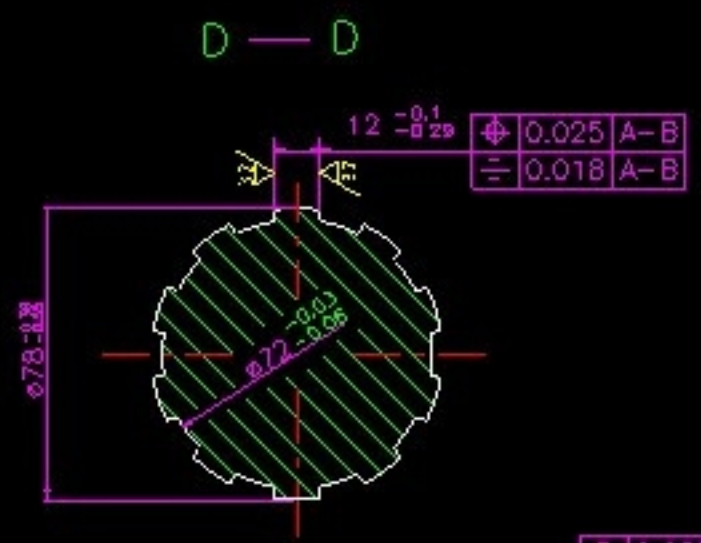
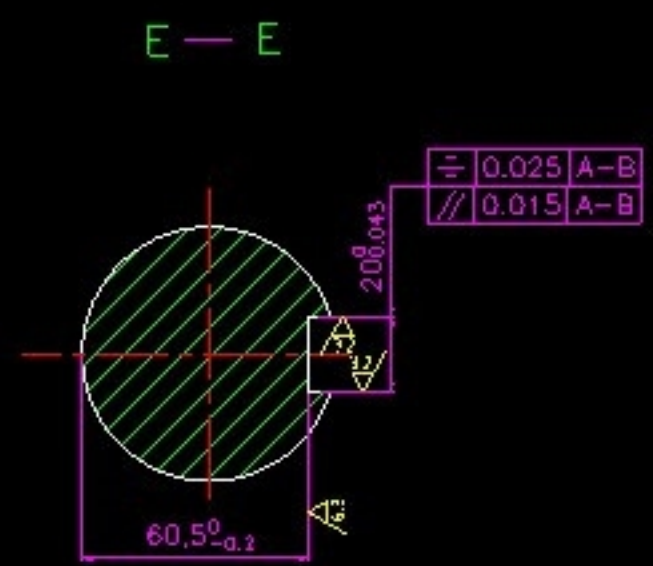
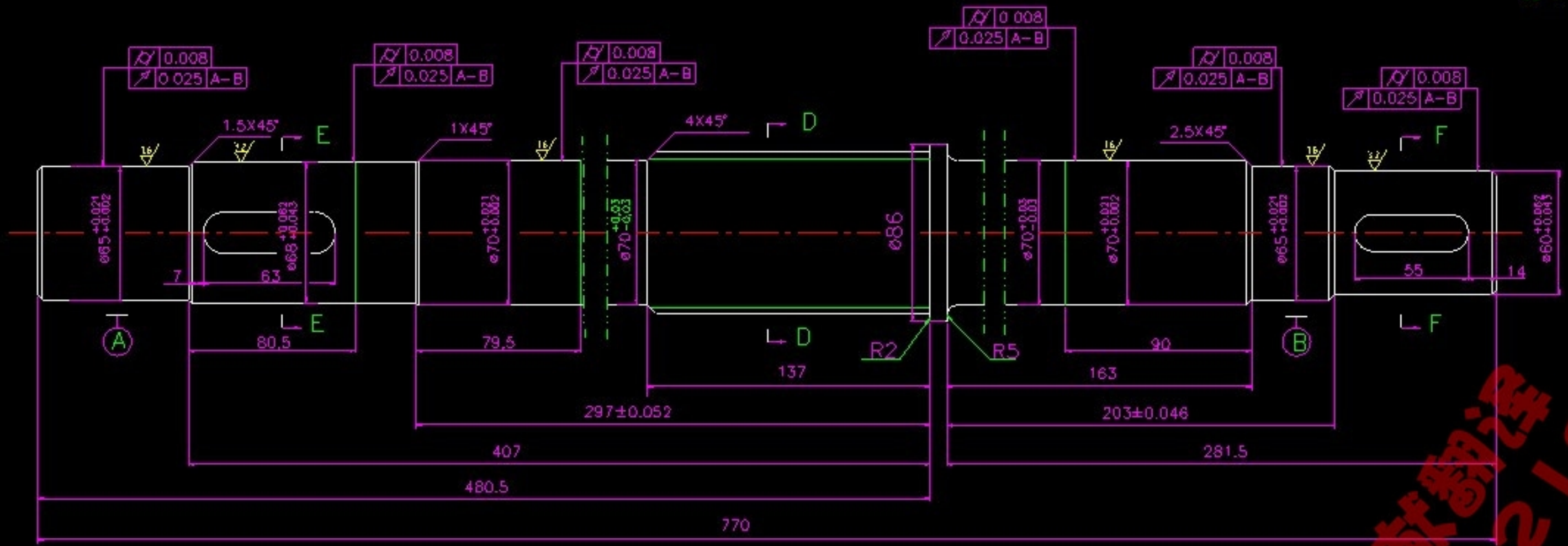
1. 零件表面应进行适当的防锈处理，并涂防锈油。
2. 装配前应检查各零件的尺寸和公差，应符合设计要求。
3. 装配时应注意各零件的配合公差。
4. 装配完成后应进行外观检查，不得有油污和损伤。
5. 装配公差应符合设计要求，公差带为 $\pm 0.1-0.2$ 。
6. 装配完成后应进行性能测试，合格后方可使用。

序号	代号	名称	数量	规格	材料	备注
44	0601-00-017	螺母 M16x36	2	45		
43	0601-00-016	垫圈	1	Q235		
42	GB/T10412-2002	螺母 M16	1	45		
41	GB/T923-1987	垫圈 12	2	65Mn		
40	GB/T15785-2006	螺母 M17x36	2			
39	0601-00-015	螺母	1			
38	GB/T15785-2006	螺母 M16x36	1			
37	GB/T923-1987	垫圈 8	2	65Mn		
36	GB/T15785-2006	螺母 M16x36	2			
35	GB/T923-1987	垫圈 12	1	Q235		
34	GB/T15785-2006	螺母 M17x36	1			
33	GB/T15785-2006	螺母 M16x18	2			
32	0601-00-014	垫圈	1	M1200		
31	GB/T923-1987	垫圈 M16x10	4			
30	GB/T923-1987	垫圈 18	8			
29	GB/T923-1987	垫圈 M16x10	8			
28	0601-00-013	螺母	1	45		
27	GB/T923-1987	垫圈 8	5	65Mn		
26	GB/T15785-2006	螺母 M16x36	2			
25	0601-00-012	垫圈	1			
24	0601-00-011	螺母	2			密封
23	0601-00-010	螺母 (br3)	44	45		
22	0601-00-009	垫圈	1	20CrMnTi		
21	0601-00-008	垫圈	14	20CrMnTi		
20	0601-00-007	垫圈	4			
19	0601-00-007	垫圈	14	20CrMnTi		密封
18	0601-00-006	垫圈	14	20CrMnTi		密封
17	GB/T923-1987	垫圈 M16x10	4	65Mn		
16	GB/T15785-2006	螺母 M16x10	4			
15	0601-00-006	垫圈	1			密封
14	0601-00-004	垫圈	1	20CrMnTi		
13	0601-00-003	垫圈	1	20CrMnTi		
12	GB/T923-1987	垫圈 M16x10	2	65Mn		
11	GB/T923-1987	垫圈 M16x10	1			
10	GB/T15785-1985	螺母 M16x36	4			
9	GB/T10412-2002	螺母	1	45		
8	0601-00-002	垫圈	1	M17x40		
7	GB/T15785-2006	螺母 M16x1.5	3			
6	0601-00-001	垫圈	1	M1150		
5	GB/T15785-1985	螺母 M12x2	1			
4	GB/T15785-2006	螺母 M16x1.5	2			
3	GB/T923-1987	垫圈 M16	2			
2	GB/T923-1987	垫圈 M16	1	Q235		
1	GB/T923-1987	垫圈 M16	1			密封

转盘2000

序号	代号	名称	数量	规格	材料	备注
44	0601-00-017	螺母 M16x36	2	45		
43	0601-00-016	垫圈	1	Q235		
42	GB/T10412-2002	螺母 M16	1	45		
41	GB/T923-1987	垫圈 12	2	65Mn		
40	GB/T15785-2006	螺母 M17x36	2			
39	0601-00-015	螺母	1			
38	GB/T15785-2006	螺母 M16x36	1			
37	GB/T923-1987	垫圈 8	2	65Mn		
36	GB/T15785-2006	螺母 M16x36	2			
35	GB/T923-1987	垫圈 12	1	Q235		
34	GB/T15785-2006	螺母 M17x36	1			
33	GB/T15785-2006	螺母 M16x18	2			
32	0601-00-014	垫圈	1	M1200		
31	GB/T923-1987	垫圈 M16x10	4			
30	GB/T923-1987	垫圈 18	8			
29	GB/T923-1987	垫圈 M16x10	8			
28	0601-00-013	螺母	1	45		
27	GB/T923-1987	垫圈 8	5	65Mn		
26	GB/T15785-2006	螺母 M16x36	2			
25	0601-00-012	垫圈	1			
24	0601-00-011	螺母	2			密封
23	0601-00-010	螺母 (br3)	44	45		
22	0601-00-009	垫圈	1	20CrMnTi		
21	0601-00-008	垫圈	14	20CrMnTi		
20	0601-00-007	垫圈	4			
19	0601-00-007	垫圈	14	20CrMnTi		密封
18	0601-00-006	垫圈	14	20CrMnTi		密封
17	GB/T923-1987	垫圈 M16x10	4	65Mn		
16	GB/T15785-2006	螺母 M16x10	4			
15	0601-00-006	垫圈	1			密封
14	0601-00-004	垫圈	1	20CrMnTi		
13	0601-00-003	垫圈	1	20CrMnTi		
12	GB/T923-1987	垫圈 M16x10	2	65Mn		
11	GB/T923-1987	垫圈 M16x10	1			
10	GB/T15785-1985	螺母 M16x36	4			
9	GB/T10412-2002	螺母	1	45		
8	0601-00-002	垫圈	1	M17x40		
7	GB/T15785-2006	螺母 M16x1.5	3			
6	0601-00-001	垫圈	1	M1150		
5	GB/T15785-1985	螺母 M12x2	1			
4	GB/T15785-2006	螺母 M16x1.5	2			
3	GB/T923-1987	垫圈 M16	2			
2	GB/T923-1987	垫圈 M16	1	Q235		
1	GB/T923-1987	垫圈 M16	1			密封

其余 \sqrt{R}

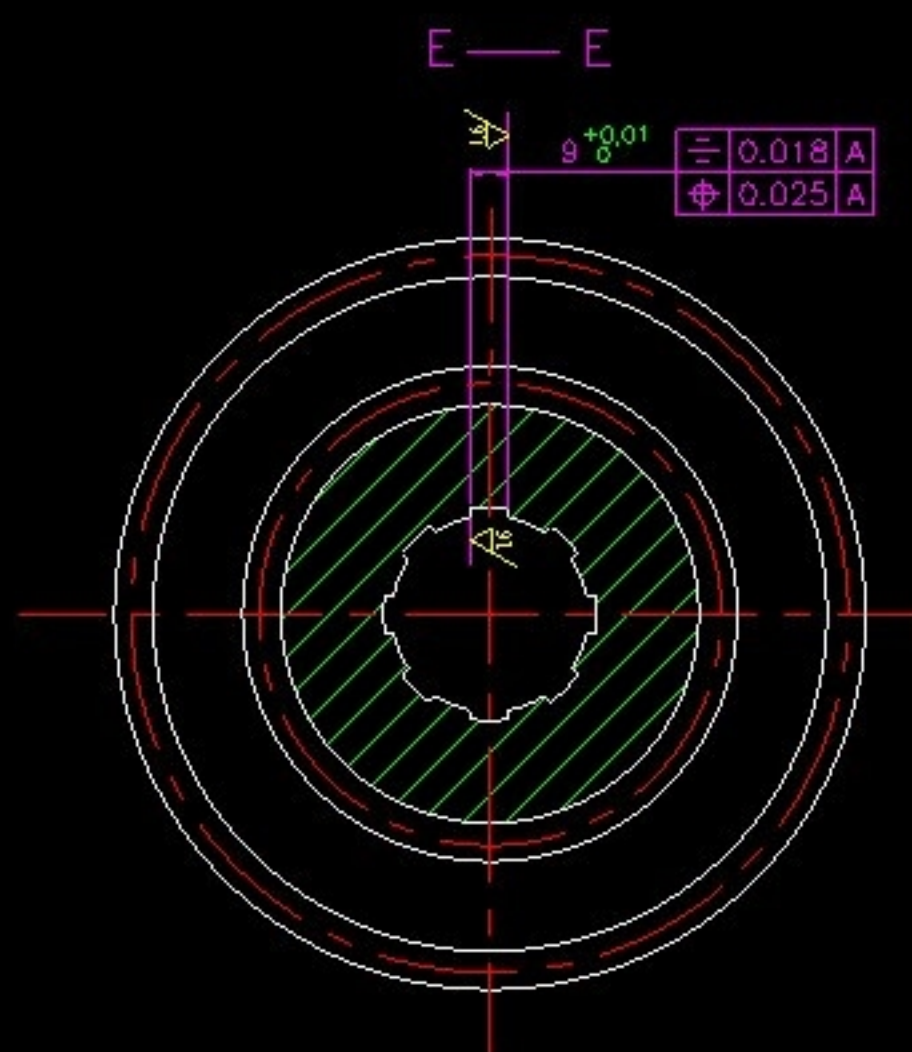
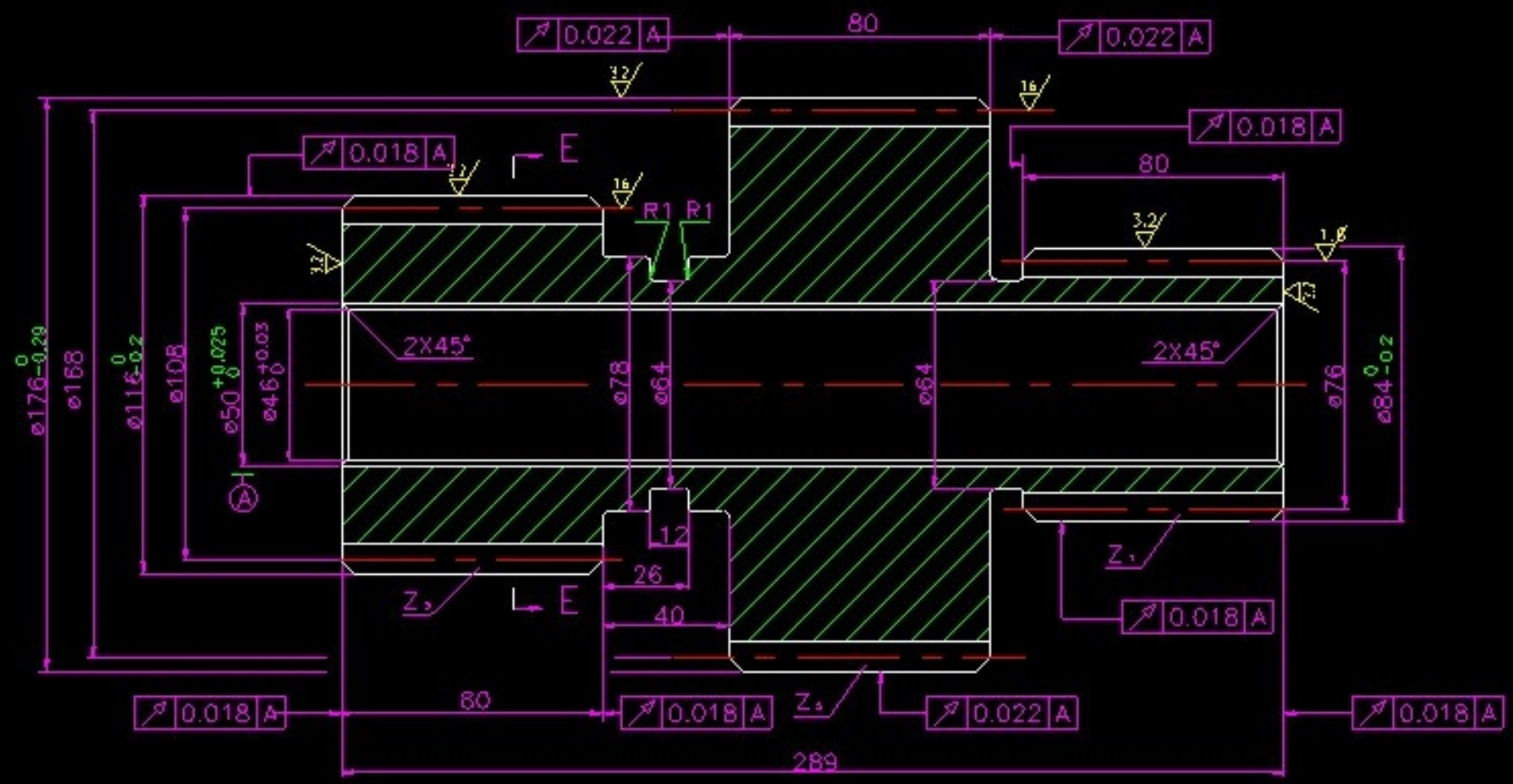


技术要求

1. 调质硬度 241~286HBS.
2. 未注倒角 $2 \times 45^\circ$.
3. 热处理 B4/12.5GB145-85

轴2000

材料		40Cr		备注	
热处理		调质		调质	
表面粗糙度		见技术要求		见技术要求	
公差等级		IT7		IT7	
比例		1:1		1:1	
日期		06-02-03		06-02-03	



技术要求

1. 渗碳层 0.8-1, 渗碳硬度 56-62HRC
2. 未注倒角 4x 45°
3. 未注圆半径 R2.

齿轮2000

法 则 参 数	m	4
齿 数	Z_1	19
	Z_2	27
	Z_3	42
齿 形 角	α	20°
齿 顶 圆 角	h_f	1.0
螺旋角	?	0
螺旋方向		
花 向 变 位 系 数	X	0
全 齿 高	h	9
齿 度 号 数	7 k L GB10095-88	
中 心 距 及 其 修 圆 偏 差	± 0.016	190 ± 0.056
配 用 齿 数	齿 数 范 围	
	Z_2	76 GW 2006-08
	Z_3	68 GW 2006-04
齿 顶 圆 均 动 偏 差	F_{r1}	0.04
	F_{r3}	0.04
	F_{r5}	0.056
齿 顶 圆 长 度 均 动 偏 差	F_{W1}	0.028
	F_{W3}	0.028
	F_{W5}	0.036
齿 顶 圆 偏 差	f_{p11}	± 0.018
	f_{p13}	± 0.018
	f_{p15}	± 0.020
齿 顶 圆 总 偏 差	f_{pb1}	0.016
	f_{pb3}	0.016
	f_{pb5}	0.018
齿 向 总 差	$F_{\beta 1}$	0.016
	$F_{\beta 3}$	0.016
	$F_{\beta 5}$	0.016
齿 形 总 差	$F_{\alpha 1}$	0.016
	$F_{\alpha 3}$	0.016
	$F_{\alpha 5}$	0.016
少 齿 多 齿 长 度 总 偏 差	W_{Fz1}^{An}	7.648 ± 0.088
	W_{Fz3}^{An}	10.717 ± 0.100
	W_{Fz5}^{An}	13.873 ± 0.112
跨 齿 周	K_1	2
	K_3	3
	K_5	5

材料	20CrMnTi	热处理	渗碳 02-5油
比例	1:1	比例	1:1
图号	06-01-015	图名	齿轮