










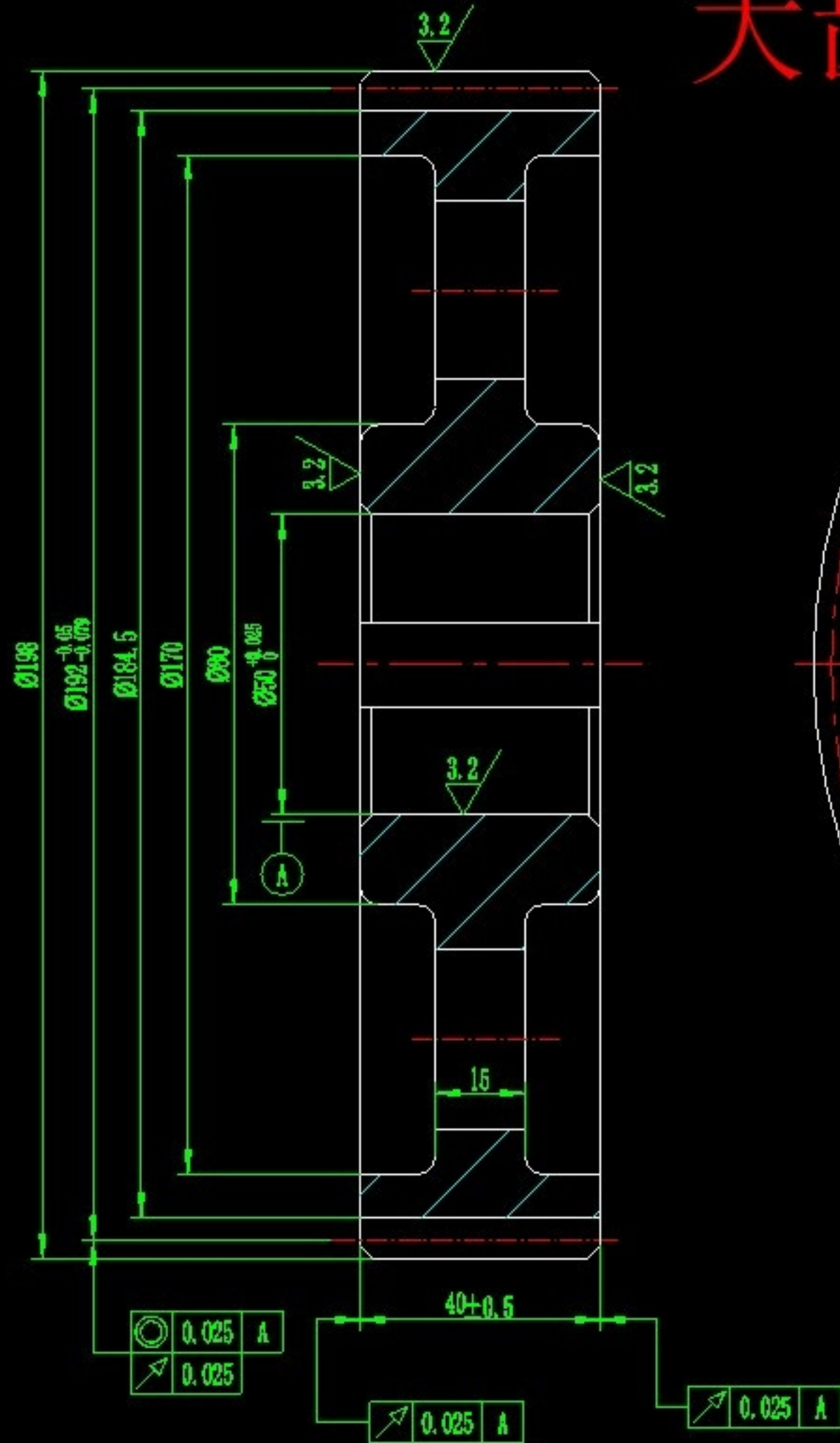


名称	修改日期	类型	大小
 泵体.dwg	2017/6/26 6:45	AutoCAD 图形	91 KB
 齿轮箱体.dwg	2017/8/8 16:34	AutoCAD 图形	109 KB
 大齿轮.dwg	2017/8/8 16:34	AutoCAD 图形	66 KB
 底座.dwg	2017/8/8 16:34	AutoCAD 图形	72 KB
 螺杆泵装配图.dwg	2017/8/8 16:34	AutoCAD 图形	298 KB
 小齿轮.dwg	2017/8/8 16:34	AutoCAD 图形	64 KB
 阳极螺杆.dwg	2017/8/8 16:34	AutoCAD 图形	90 KB
 阴极螺杆.dwg	2017/8/8 16:33	AutoCAD 图形	72 KB
 毕业论文.doc	2017/6/26 6:48	Microsoft Word ...	910 KB
 开题报告.doc	2017/8/8 16:33	Microsoft Word ...	263 KB
 中期报告.doc	2014/6/17 13:10	Microsoft Word ...	152 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB

大齿轮



圆柱齿轮参数表		
法向模数	m_n	3
齿数	Z	63
齿形角	α	20°
齿顶圆系数	h_a^*	1
齿顶隙系数	c^*	0.25
螺旋角	β	10, 14°
旋向		左旋
径向变位系数	x	0
全齿高	h	6.75
精度等级		GB774 GB10095-08
齿轴副中心距及其极限偏差	$a \pm f_a$	160 μ ±0.2
配对齿轮	型号	LCB-06
	齿数	43
齿顶圆跳动公差	F_v	0.05
公法线长度变动公差	F_w	0.36
齿形公差	f_r	0.35
齿距累积公差	f_{pL}	0.16
齿向公差	F_β	0.16
公差典	公法线长度	W_m
	齿圈齿数	k

其余 12.5

技术要求

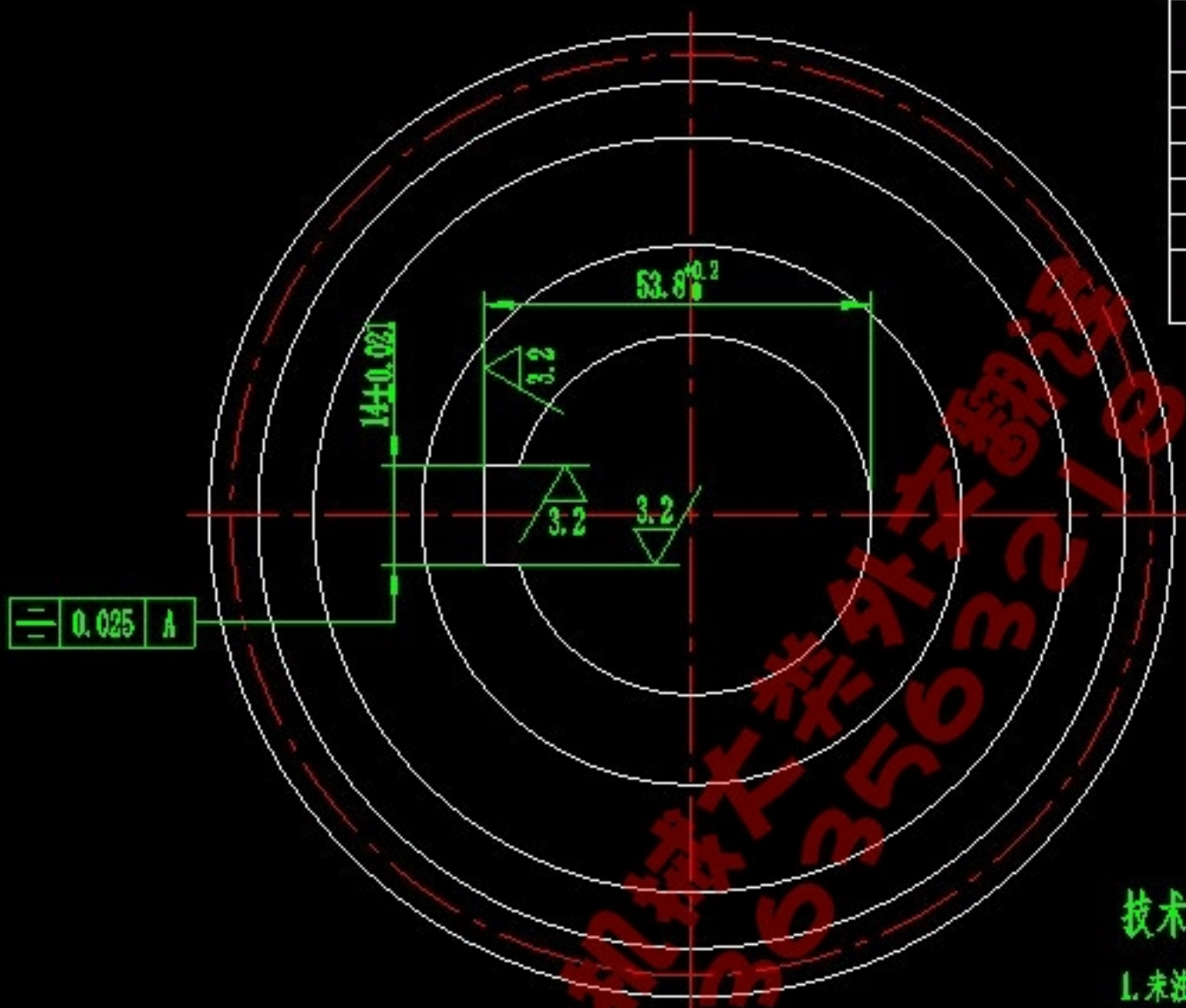
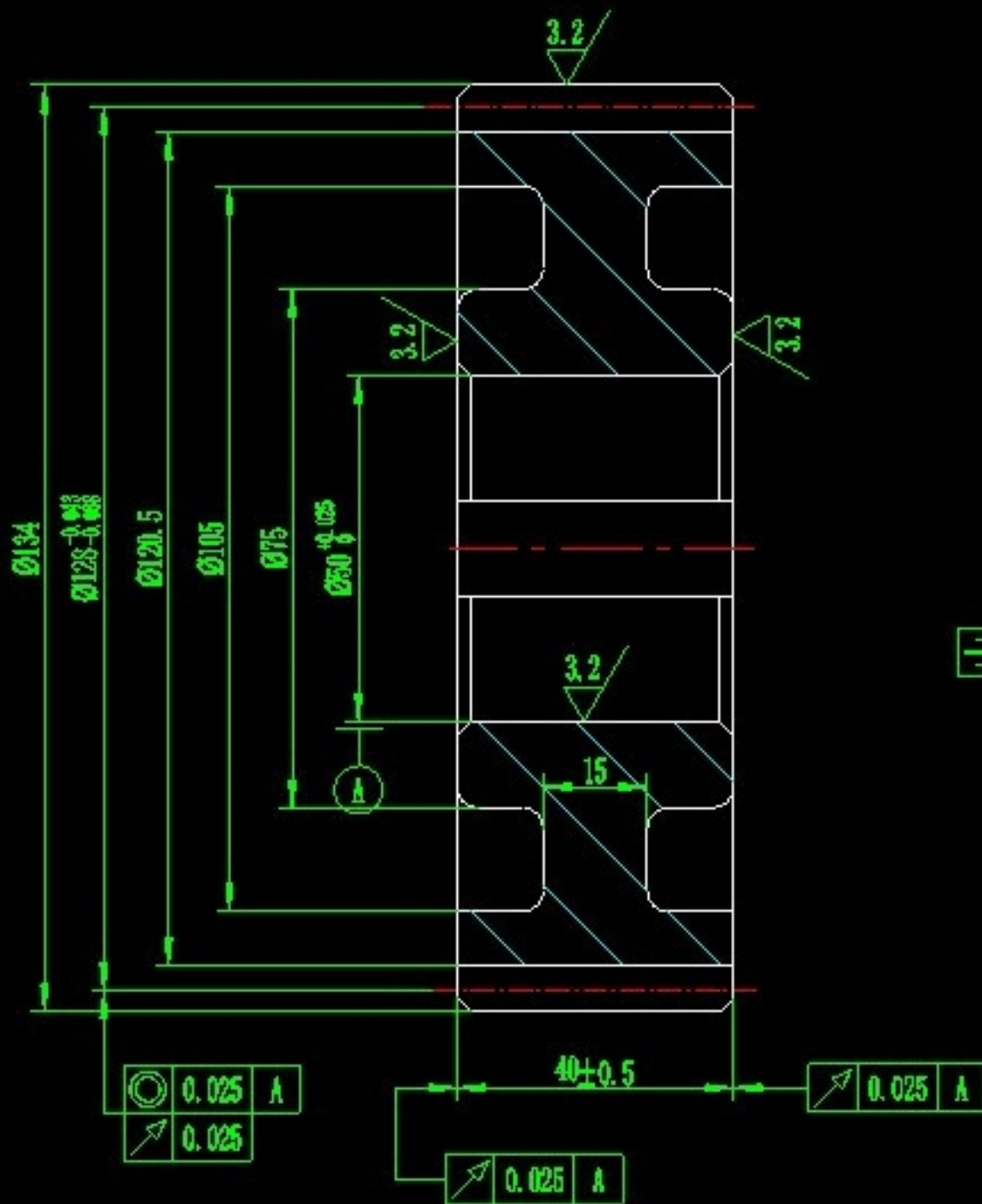
1. 未注圆角半径R5。
2. 未注倒角均为2×45°。
3. 经调质处理，HRC50~55。
4. 进行高温时效处理。
5. 未注形状公差应符合GBD1804-2000的要求。

					大齿轮			A3	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	1:1
设计			标准化						
审核						共 9 张		第 3 张	
工艺			批准						

小齿轮

其余 12.5

圆柱齿轮参数表		
齿数	z	3
模数	m	42
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_a^*	1
齿顶圆系数	c^*	0.25
螺旋角	β	10.1°
旋向		右旋
径向变位系数	x	0
全齿高	h	6.75
精度等级	GB 10095-88	8-FT8 GB10095-88
齿坯中心距及其制造公差	$a \pm f_a$	160 \pm 0.2
相对齿轮	图号	LCB-07
	齿数	83
齿顶圆跳动公差	F_r	0.06
齿顶圆长度变动公差	F_{rv}	0.36
齿形公差	f_{α}	0.36
齿距极限偏差	f_{pT}	0.36
齿向公差	F_{β}	0.70
公差表	齿顶圆长度	F_{rv}
	齿距公差	f_p



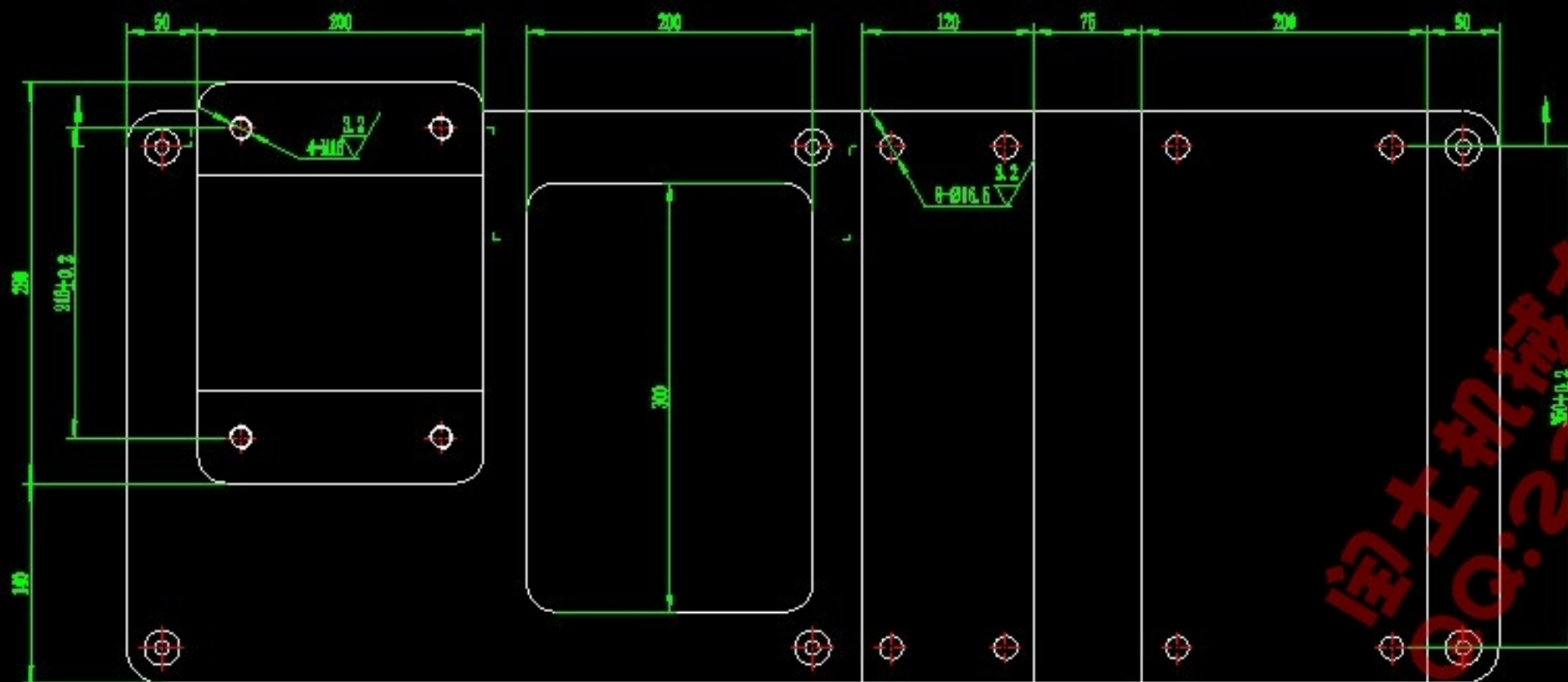
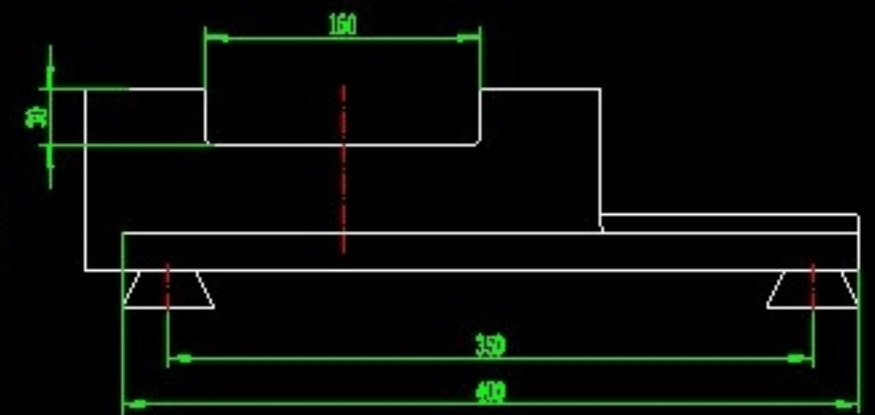
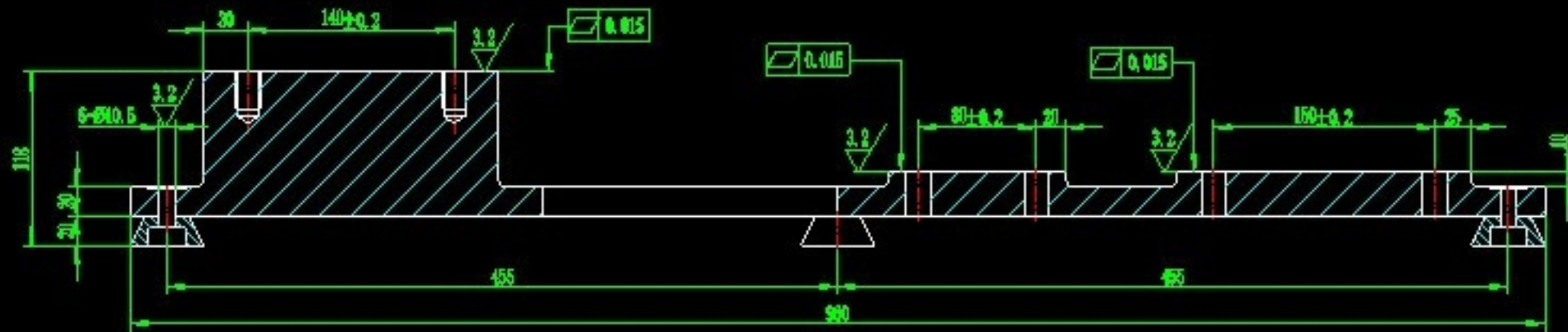
技术要求

1. 未注圆角半径R5。
2. 未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ 。
3. 经调质处理，HRC50~55。
4. 进行高温时效处理。
5. 未注形状公差应符合GBD1804-2000的要求。

小齿轮						A3		
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 9 张	第 5 张	
工艺			批准					

底座

其余 $\sqrt{R1.6}$



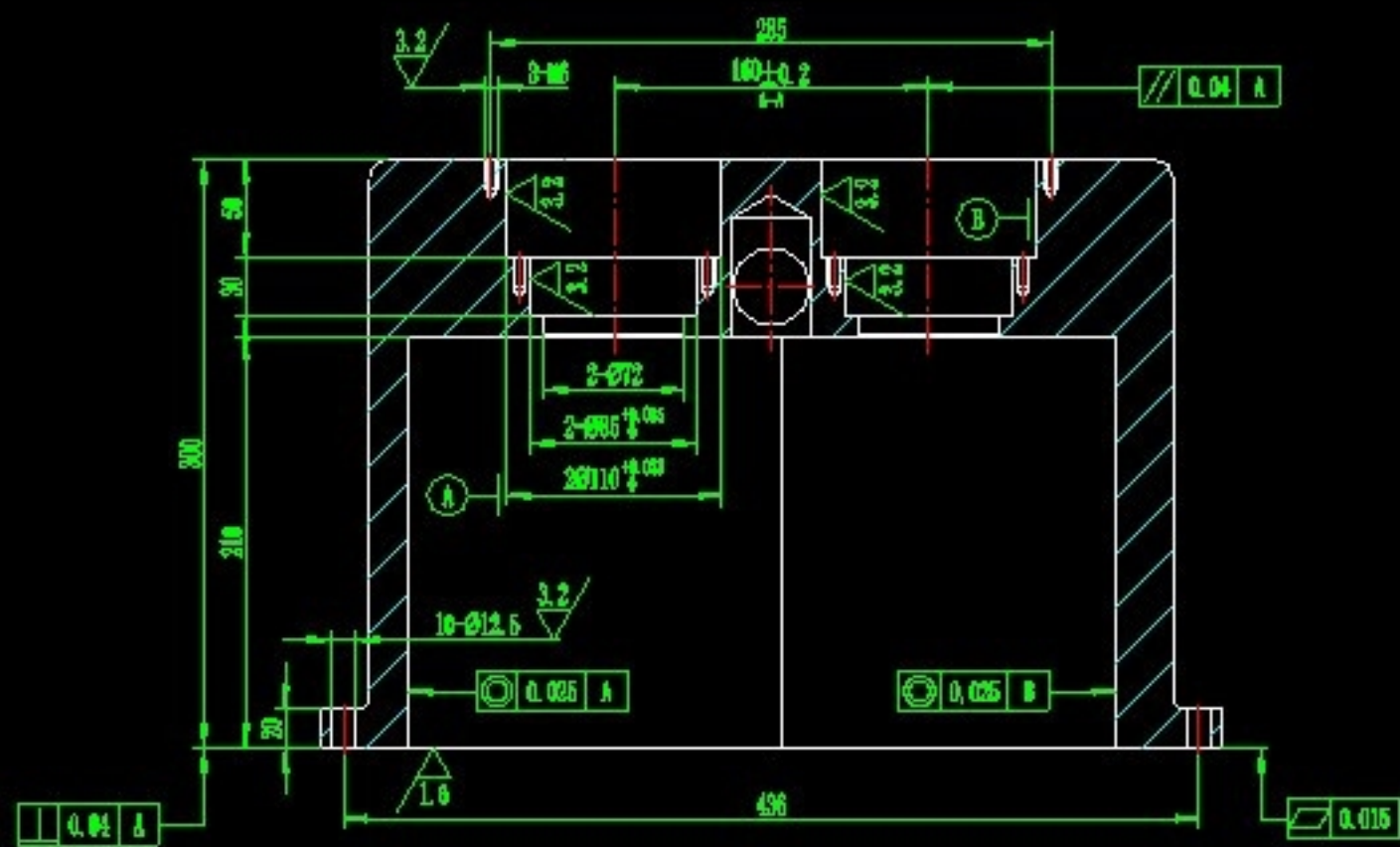
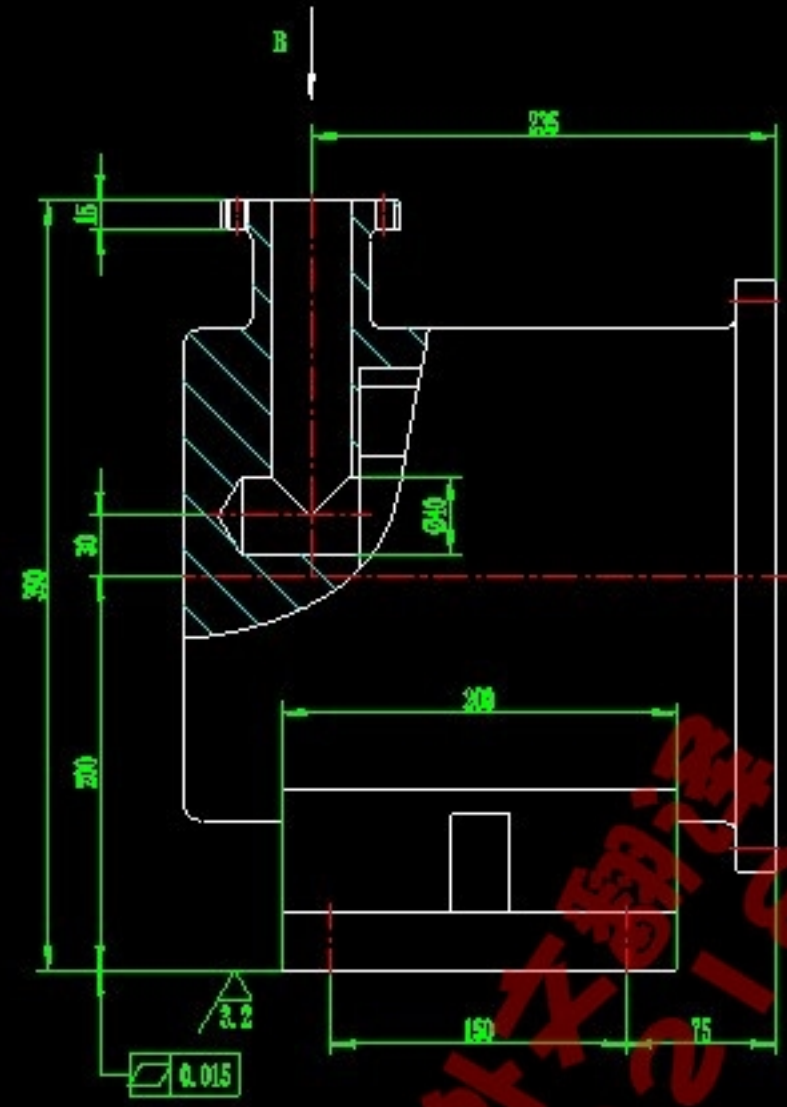
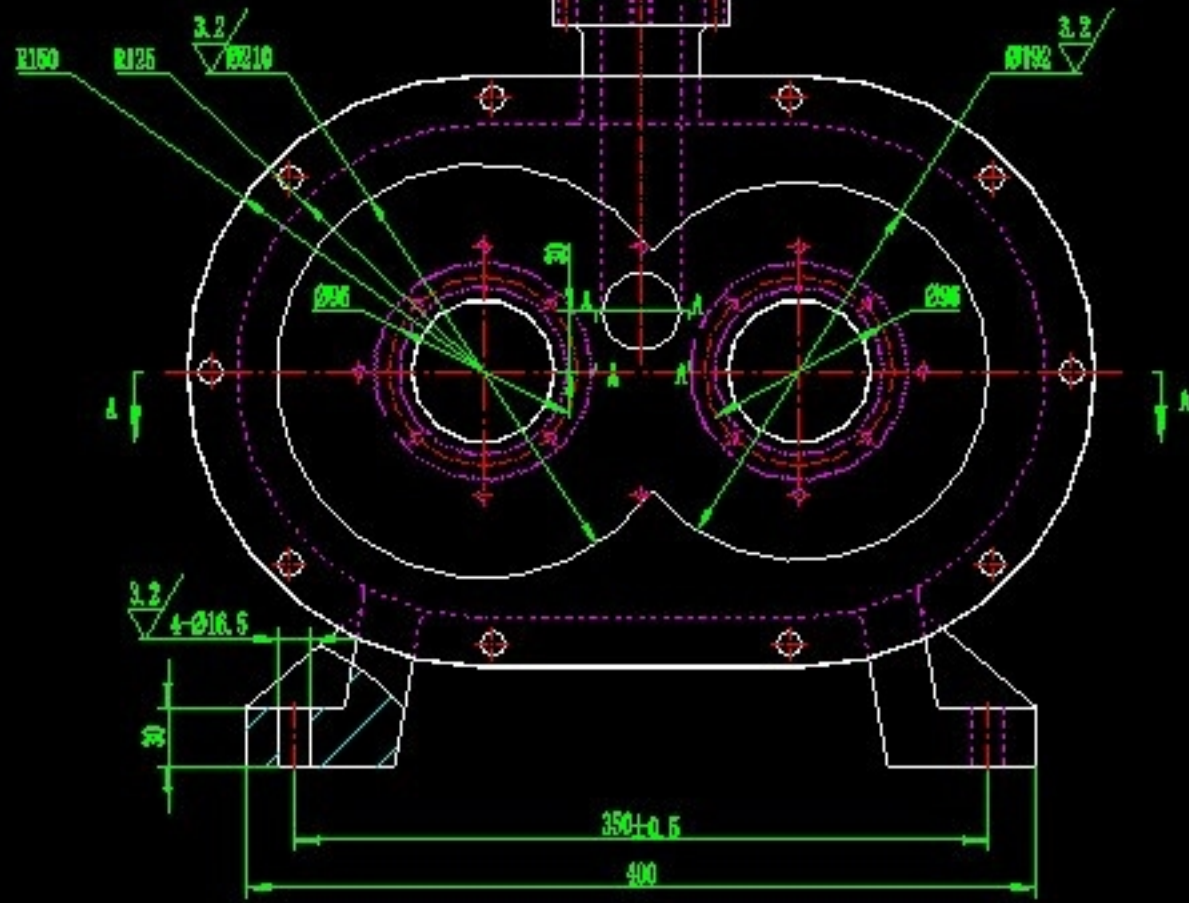
技术要求

1. 未注圆角半径R5。
2. 未注倒角均为 $1 \times 45^\circ$ 。
3. 经喷丸或手工除锈的待涂表面与涂底漆的时间间隔不得多于6h。
4. 加工的螺纹表面不允许有黑皮、碰伤、乱扣和毛刺等缺陷。
5. 未注形位公差应符合GB1804-2000的要求。

标记	数量	分位	更改文件号	签名	年、月、日		
设计			标准化			修改标记	重量
审核							比例
工艺			批准			共	张

泵体

其余 12.5

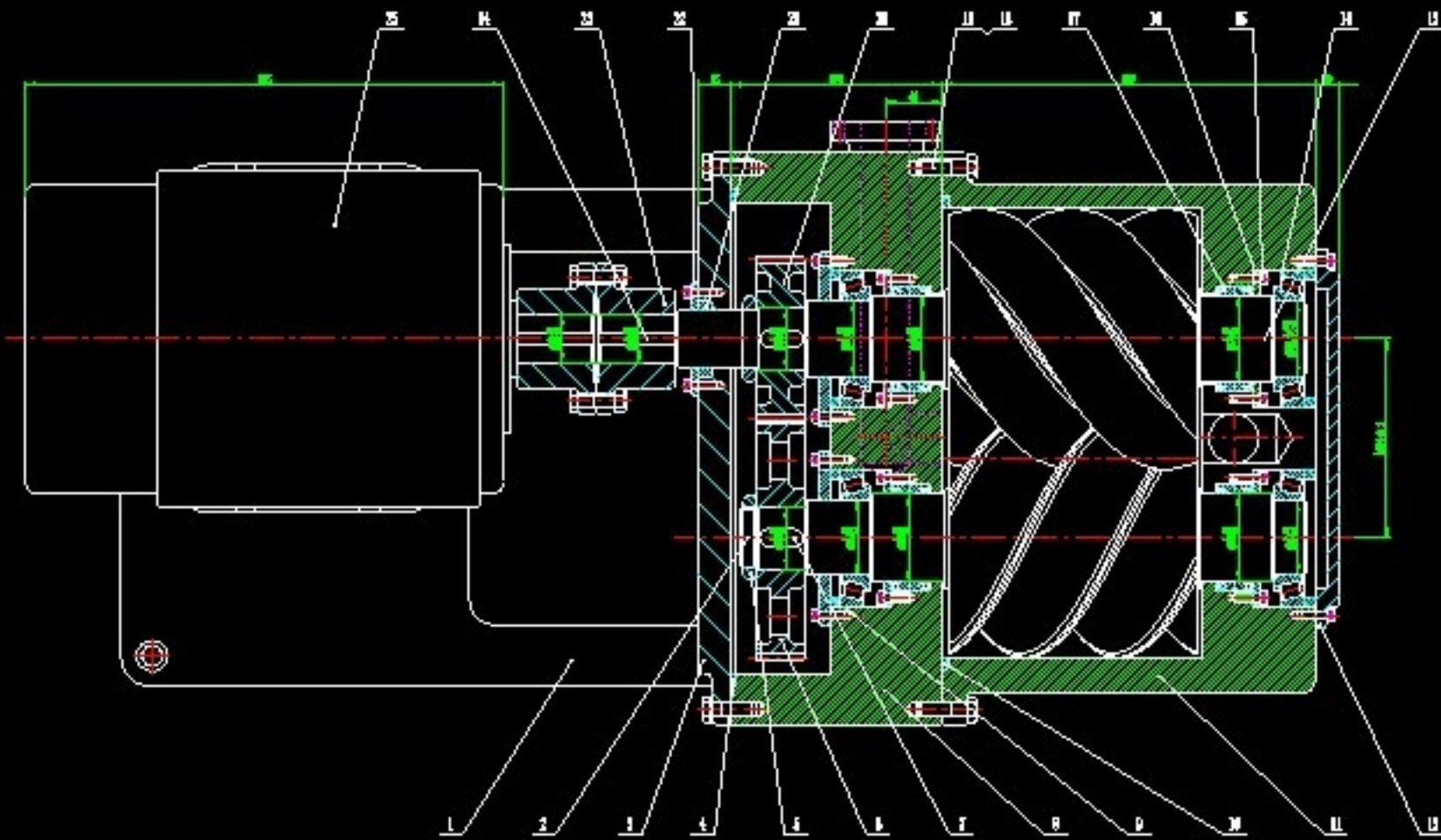
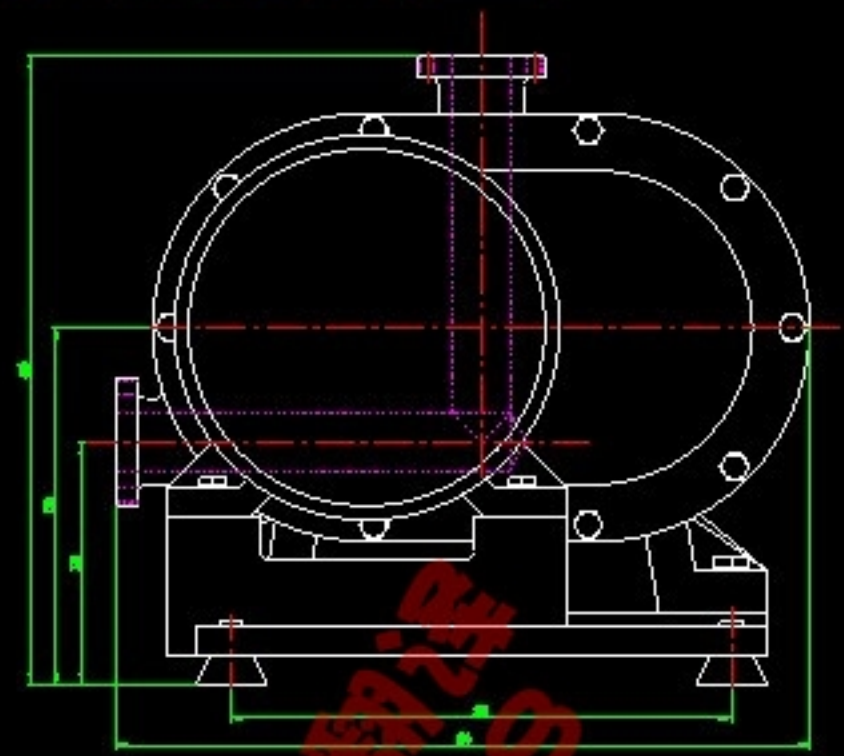
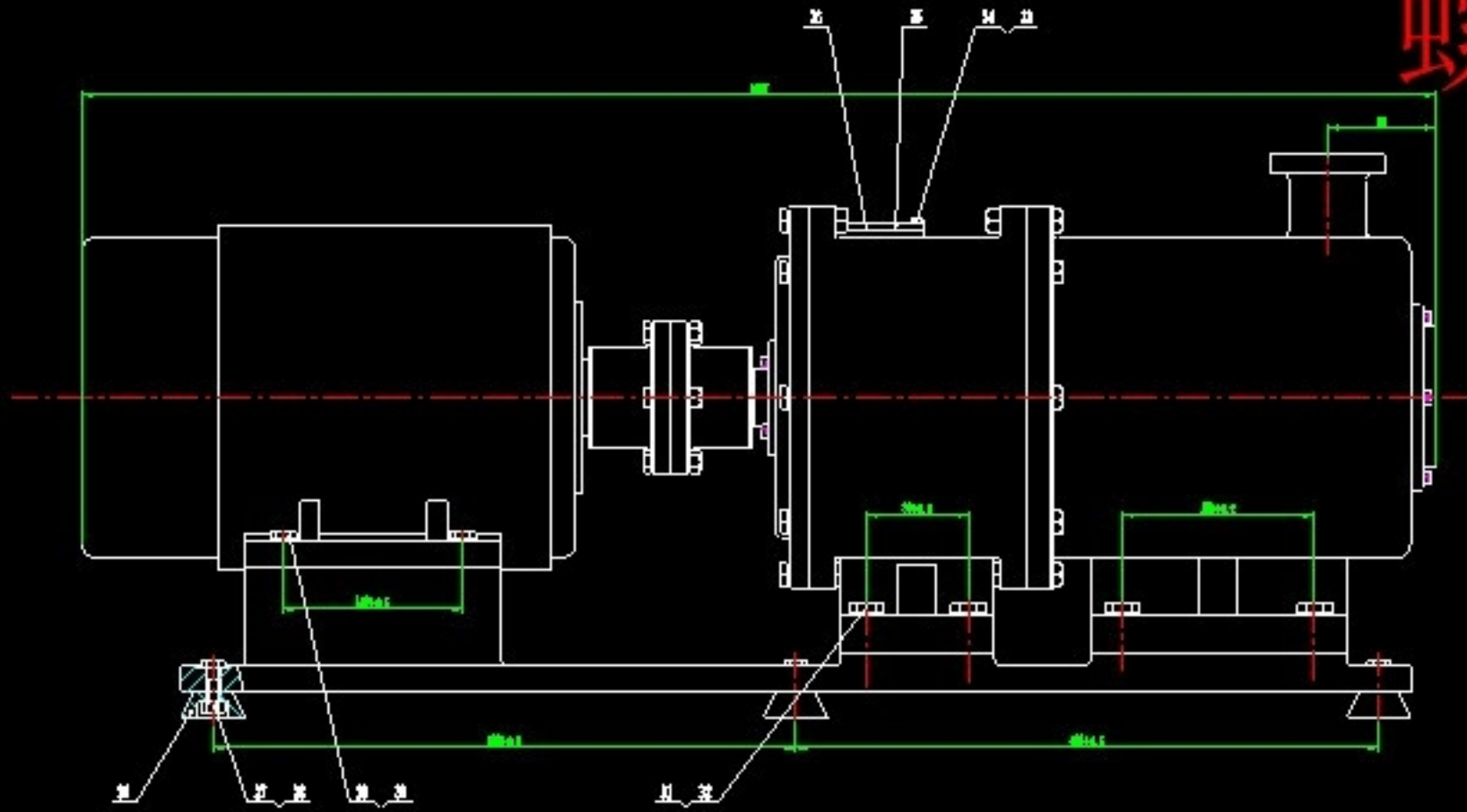


技术要求

1. 未注圆角半径R5。
2. 未注倒角均为1×45°。
3. 铸件表面上不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷。
4. 铸件必须进行水韧处理。
5. 进行高温时效处理。
6. 未注形位公差应符合GB1804-2000的要求。
7. 铸件公差带相对于毛坯铸件基本尺寸配置。
8. 经喷丸或手工除锈的涂漆表面与涂漆漆的时间间隔不得多于0h。

标记	页数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			非标准记	重量	比例	
审核									
工艺			批准			共	张	第	张

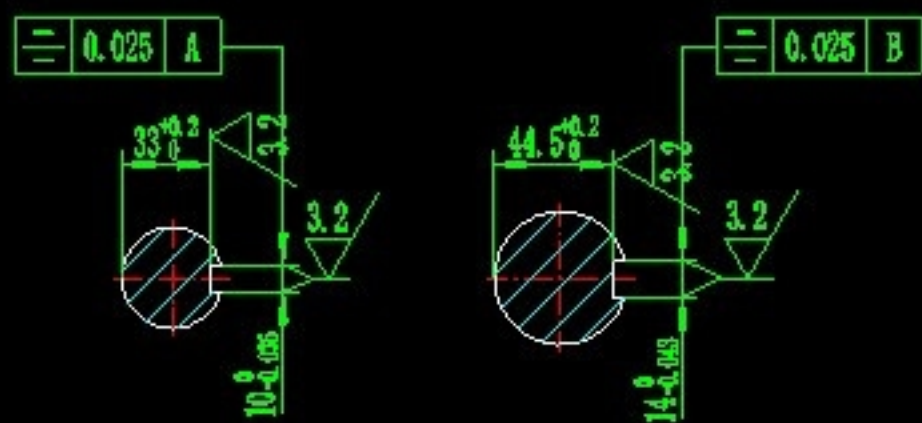
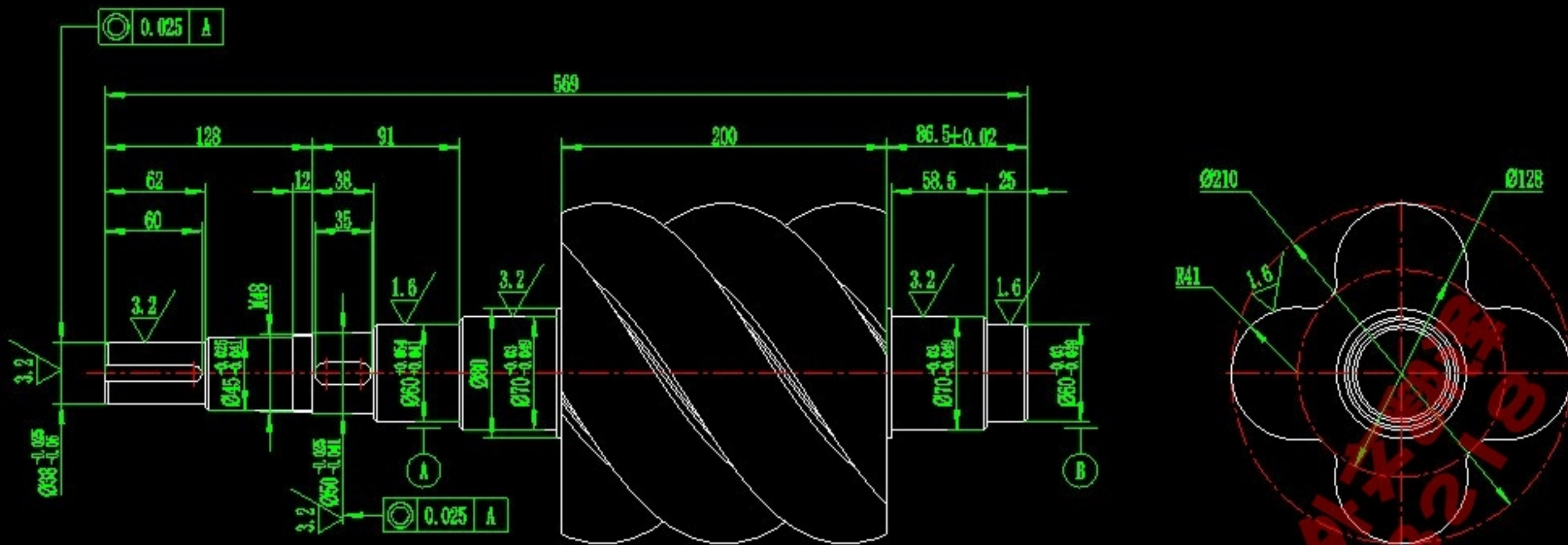
螺杆泵装配图



技术要求

1. 本泵制为单级泵。
2. 泵体各零件在装配前须经加工时规定的精度、毛刺和异物，非经许可不得装入时不致损坏。
3. 泵体各零件在装配前应经干燥处理，干燥。
4. 泵体各零件在装配前应经设计加工工艺规定的空载试验，试验时不应有冲击、噪声、振动和摩擦不良等现象发生。
5. 规定转速为额定转速，应视实际力矩而定，并应遵守各零件的额定转速。
6. 干燥与轴上键槽等部位应经处理，其配合面不得有裂纹。
7. 所有零件在装配前应经检验合格，并应经检验、验收、试验、清洗、防锈、涂油和防锈处理。
8. 本泵符合GB 10094-2008的要求。

序号	代号	名称	数量	比例	材料	备注
1	1	电动机	1	1:1	Y100L2-2	
2	2	泵体	1	1:1	HT200	
3	3	泵盖	1	1:1	HT200	
4	4	泵轴	1	1:1	45#	
5	5	泵壳	1	1:1	HT200	
6	6	泵盖	1	1:1	HT200	
7	7	泵轴	1	1:1	45#	
8	8	泵壳	1	1:1	HT200	
9	9	泵盖	1	1:1	HT200	
10	10	泵轴	1	1:1	45#	
11	11	泵壳	1	1:1	HT200	
12	12	泵盖	1	1:1	HT200	
13	13	泵轴	1	1:1	45#	
14	14	泵壳	1	1:1	HT200	
15	15	泵盖	1	1:1	HT200	
16	16	泵轴	1	1:1	45#	
17	17	泵壳	1	1:1	HT200	
18	18	泵盖	1	1:1	HT200	
19	19	泵轴	1	1:1	45#	
20	20	泵壳	1	1:1	HT200	
21	21	泵盖	1	1:1	HT200	
22	22	泵轴	1	1:1	45#	
23	23	泵壳	1	1:1	HT200	
24	24	泵盖	1	1:1	HT200	
25	25	泵轴	1	1:1	45#	
26	26	泵壳	1	1:1	HT200	
27	27	泵盖	1	1:1	HT200	
28	28	泵轴	1	1:1	45#	
29	29	泵壳	1	1:1	HT200	
30	30	泵盖	1	1:1	HT200	
31	31	泵轴	1	1:1	45#	
32	32	泵壳	1	1:1	HT200	
33	33	泵盖	1	1:1	HT200	
34	34	泵轴	1	1:1	45#	
35	35	泵壳	1	1:1	HT200	
36	36	泵盖	1	1:1	HT200	
37	37	泵轴	1	1:1	45#	
38	38	泵壳	1	1:1	HT200	
39	39	泵盖	1	1:1	HT200	
40	40	泵轴	1	1:1	45#	
41	41	泵壳	1	1:1	HT200	
42	42	泵盖	1	1:1	HT200	
43	43	泵轴	1	1:1	45#	
44	44	泵壳	1	1:1	HT200	
45	45	泵盖	1	1:1	HT200	
46	46	泵轴	1	1:1	45#	
47	47	泵壳	1	1:1	HT200	
48	48	泵盖	1	1:1	HT200	
49	49	泵轴	1	1:1	45#	
50	50	泵壳	1	1:1	HT200	
51	51	泵盖	1	1:1	HT200	
52	52	泵轴	1	1:1	45#	
53	53	泵壳	1	1:1	HT200	
54	54	泵盖	1	1:1	HT200	
55	55	泵轴	1	1:1	45#	
56	56	泵壳	1	1:1	HT200	
57	57	泵盖	1	1:1	HT200	
58	58	泵轴	1	1:1	45#	
59	59	泵壳	1	1:1	HT200	
60	60	泵盖	1	1:1	HT200	
61	61	泵轴	1	1:1	45#	
62	62	泵壳	1	1:1	HT200	
63	63	泵盖	1	1:1	HT200	
64	64	泵轴	1	1:1	45#	
65	65	泵壳	1	1:1	HT200	
66	66	泵盖	1	1:1	HT200	
67	67	泵轴	1	1:1	45#	
68	68	泵壳	1	1:1	HT200	
69	69	泵盖	1	1:1	HT200	
70	70	泵轴	1	1:1	45#	
71	71	泵壳	1	1:1	HT200	
72	72	泵盖	1	1:1	HT200	
73	73	泵轴	1	1:1	45#	
74	74	泵壳	1	1:1	HT200	
75	75	泵盖	1	1:1	HT200	
76	76	泵轴	1	1:1	45#	
77	77	泵壳	1	1:1	HT200	
78	78	泵盖	1	1:1	HT200	
79	79	泵轴	1	1:1	45#	
80	80	泵壳	1	1:1	HT200	
81	81	泵盖	1	1:1	HT200	
82	82	泵轴	1	1:1	45#	
83	83	泵壳	1	1:1	HT200	
84	84	泵盖	1	1:1	HT200	
85	85	泵轴	1	1:1	45#	
86	86	泵壳	1	1:1	HT200	
87	87	泵盖	1	1:1	HT200	
88	88	泵轴	1	1:1	45#	
89	89	泵壳	1	1:1	HT200	
90	90	泵盖	1	1:1	HT200	
91	91	泵轴	1	1:1	45#	
92	92	泵壳	1	1:1	HT200	
93	93	泵盖	1	1:1	HT200	
94	94	泵轴	1	1:1	45#	
95	95	泵壳	1	1:1	HT200	
96	96	泵盖	1	1:1	HT200	
97	97	泵轴	1	1:1	45#	
98	98	泵壳	1	1:1	HT200	
99	99	泵盖	1	1:1	HT200	
100	100	泵轴	1	1:1	45#	



技术要求

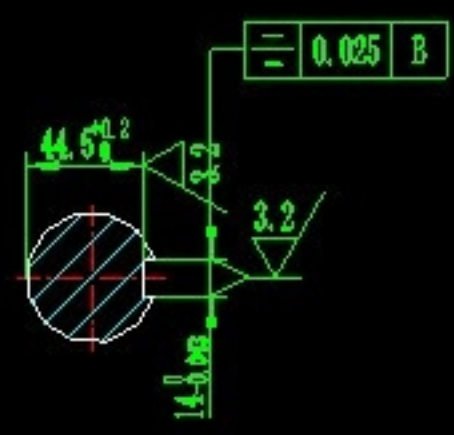
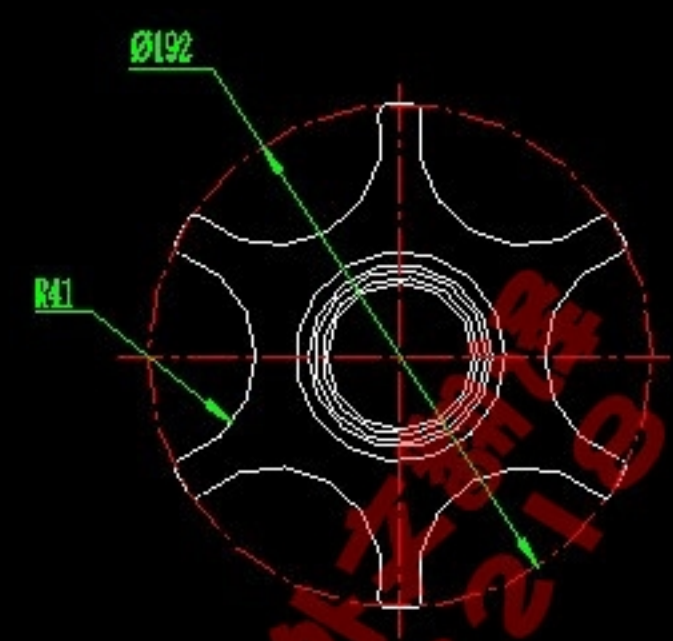
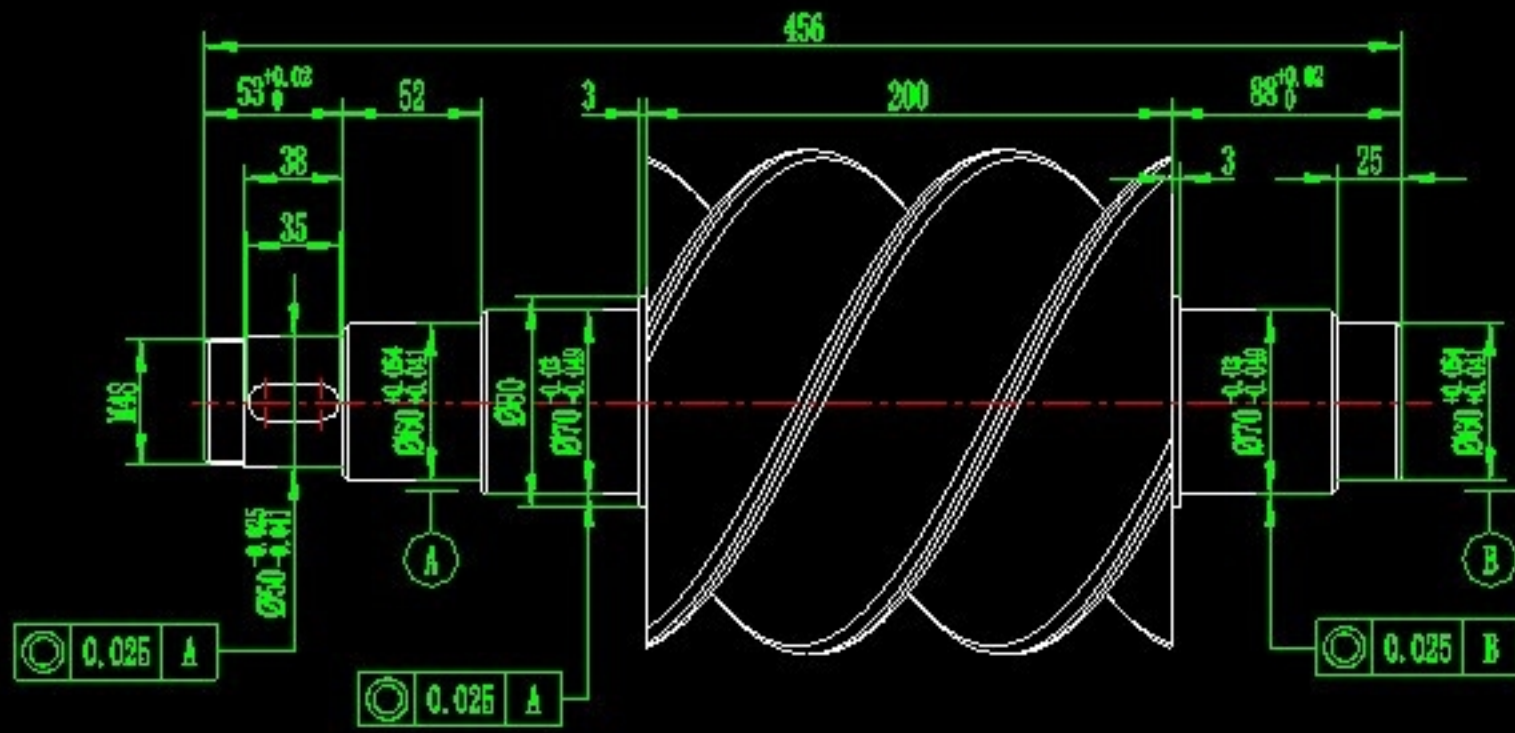
1. 未注圆角半径R10。
2. 未注倒角均为 $2 \times 45^{\circ}$ 。
3. 加工后的零件不允许有毛刺。
4. 渗碳深度0.3mm。
5. 未注形状公差应符合GB01804-2000的要求。

阳极螺杆

					阶段标记			重量		比例	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计			标准化								
审核											
工艺			批准								
					共 4 张			第 0 张			

阴极螺杆

12.5



技术要求

1. 未注圆角半径R3。
2. 未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ 。
3. 加工后的零件不允许有毛刺。
4. 渗碳深度0.3mm。
5. 未注形状公差应符合GB01804-2000的要求。

						阴极螺杆			A1	
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										
工艺			批准			共 张 第 张				

