





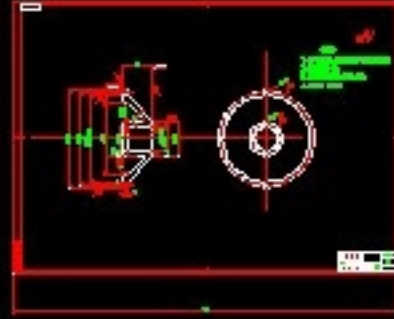


| 名称 | 修改日期 | 类型 | 大小 |
|---|-----------------|--------------------|----------|
|  减速器装配图.dwg | 2014/11/4 10:06 | AutoCAD 图形 | 607 KB |
|  零件图汇总.dwg | 2014/6/17 13:11 | AutoCAD 图形 | 539 KB |
|  毕业论文.doc | 2017/6/26 7:04 | Microsoft Word ... | 2,629 KB |
|  开题报告.doc | 2017/6/26 7:02 | Microsoft Word ... | 54 KB |
|  中期报告.doc | 2017/6/26 7:01 | Microsoft Word ... | 479 KB |
|  买家售后必读.jpg | 2017/8/16 7:41 | 图片文件(jpg) | 439 KB |

国士机械外文文献翻译
QQ: 2363563218



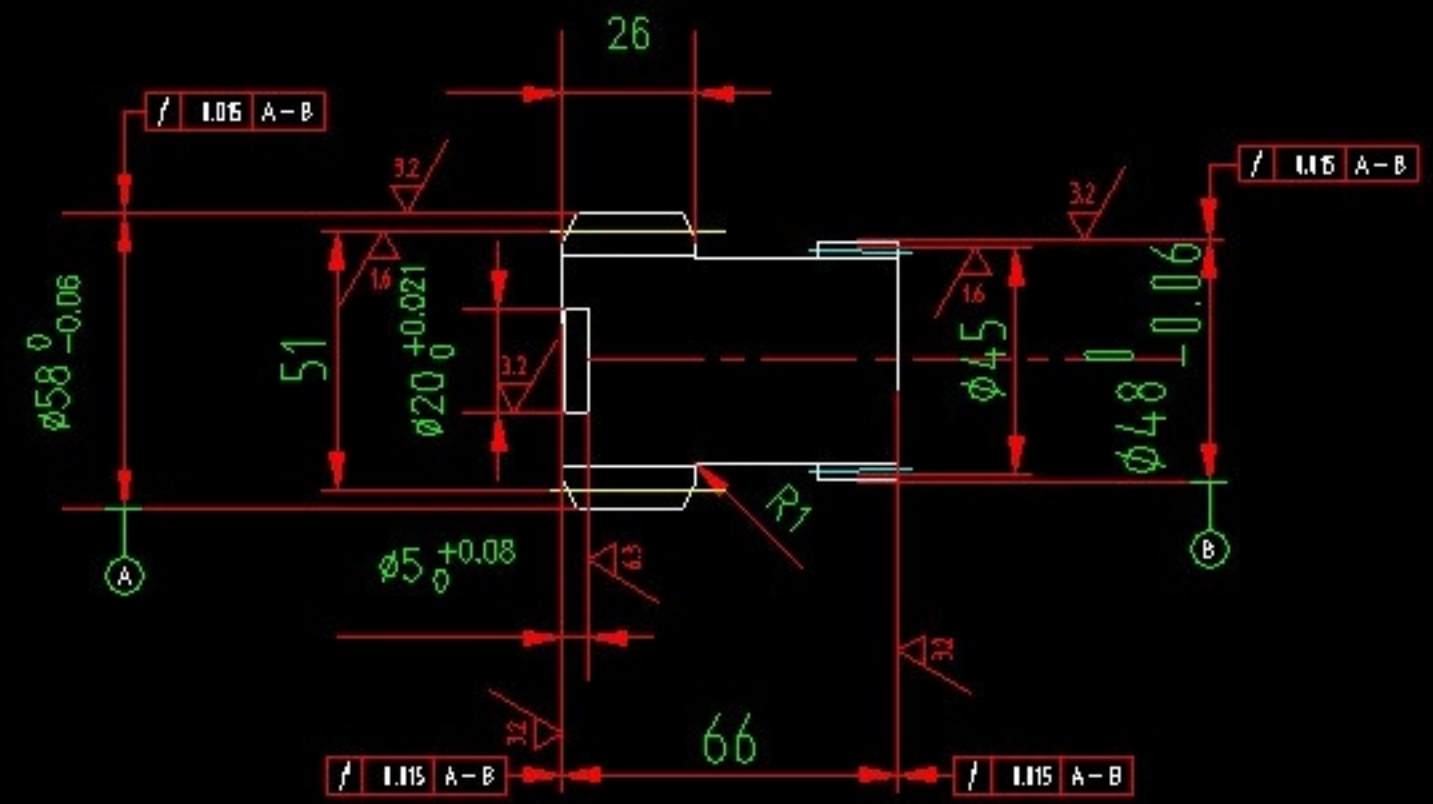
淘土机械外水3D模型网
QQ: 2365503911

| | | |
|-------|----------------|---|
| 模数 | m | 3 |
| 齿顶高系数 | ha' | 1 |
| 压力角 | α | 21° |
| 齿数 | z | 31 |
| 齿圈齿数 | K | 3 |
| 公法线长度 | w _k | 28.3324 ^{+0.004} _{-0.004} |
| 齿高 | h | 6.92 |

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

技术要求

1. 材料按GB3077-1998验收, $\sigma_b \geq 950\text{MPa}$.
2. 齿面渗碳淬火, 渗碳层深DC=0.8-1.0mm, 齿面硬度HRC58-62, 芯部硬度32-40HRC.
3. 未注尺寸公差按GB1804-m.
4. 去锐边、毛刺.



| | | |
|-------|----------------|--------|
| 模数 | m | 3 |
| 齿顶高系数 | ha' | 1 |
| 压力角 | α | 21° |
| 齿数 | z | 15 |
| 齿圈齿数 | K | 3 |
| 公法线长度 | w _k | 24.316 |
| 齿高 | h | 4.5 |

一级太阳轮

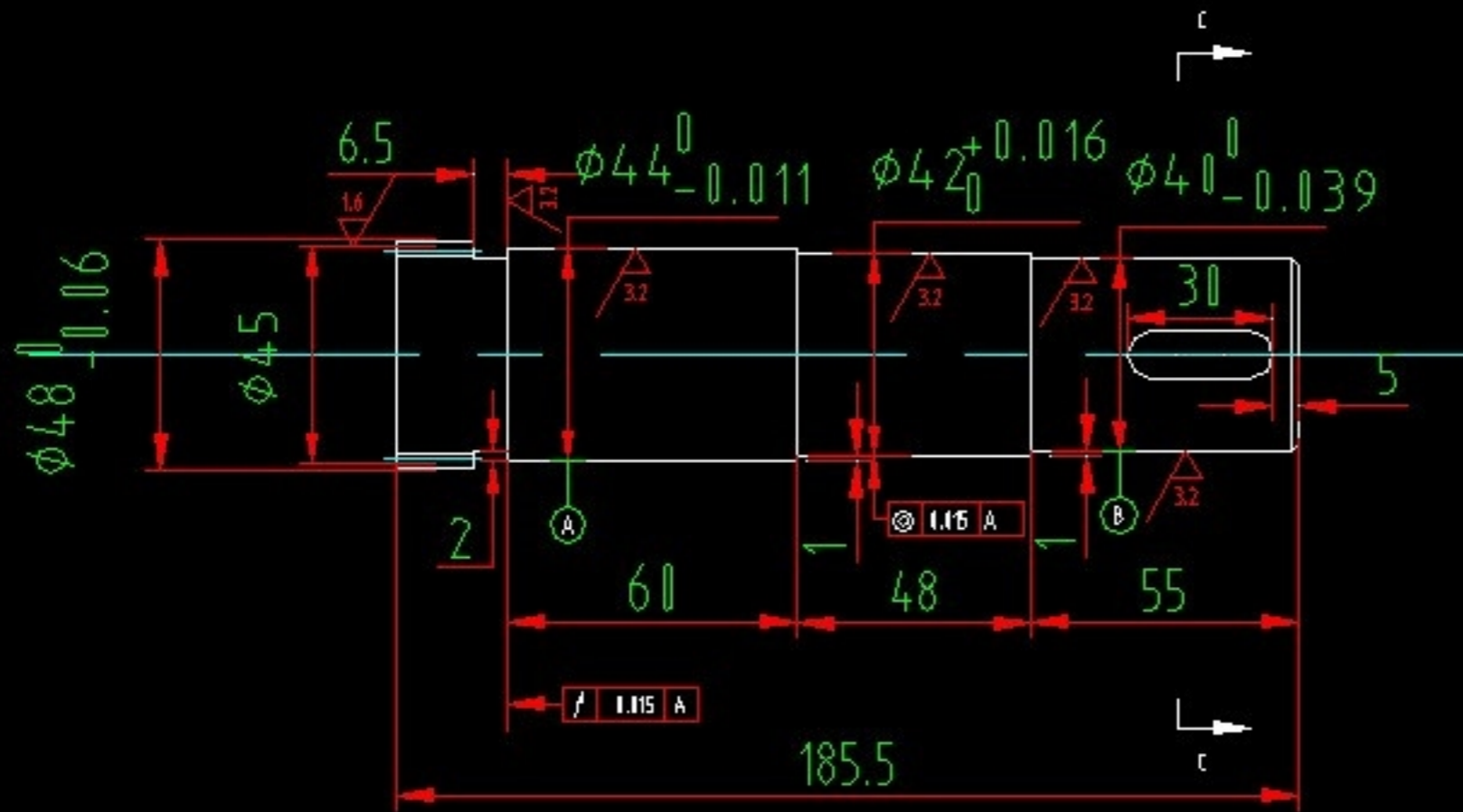
图例
 说明
 比例
 日期

| | | | | | | | | |
|----|----|----|----|----|----|---------|----|-----|
| | | | | | | 西安工业大学 | | |
| | | | | | | 一级太阳轮 | | |
| 标记 | 数量 | 分区 | 图例 | 签字 | 日期 | 审核 | 重量 | 比例 |
| 设计 | 张岳 | | 审核 | | | | | 1:2 |
| 审核 | | | | | | | | |
| 工艺 | | | | | | | | |
| | | | | | | 共 张 第 张 | | |

二级行星轮

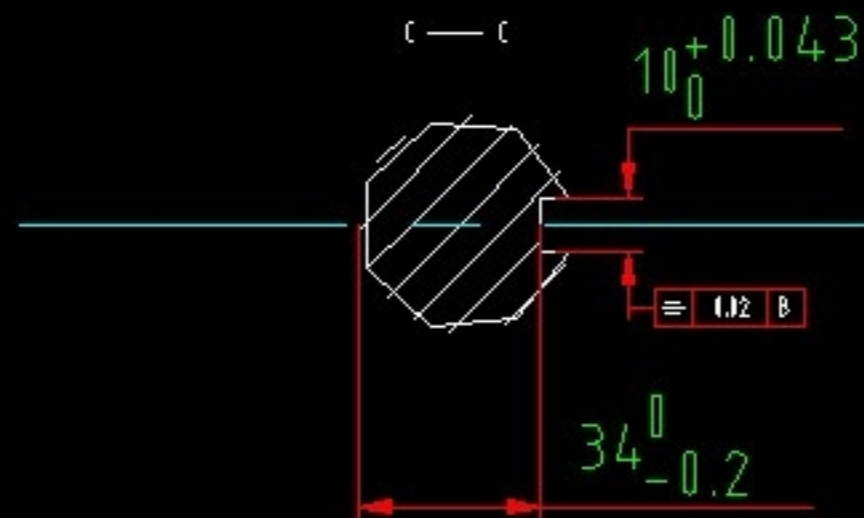
其余 $\nabla 6.3$

| | | |
|-------|----------|------------|
| 模数 | m | 3 |
| 齿顶高系数 | h_a^* | 1 |
| 压力角 | α | 20° |
| 齿数 | z | 15 |
| 群测齿数 | K | 3 |
| 公法线长度 | W_k | 24.316 |
| 齿高 | h | 4.5 |



技术要求

- 1、未注倒角 $1.5 \times 45^\circ$
- 2、锐边倒棱去毛刺
- 3、调质处理HRC28-32

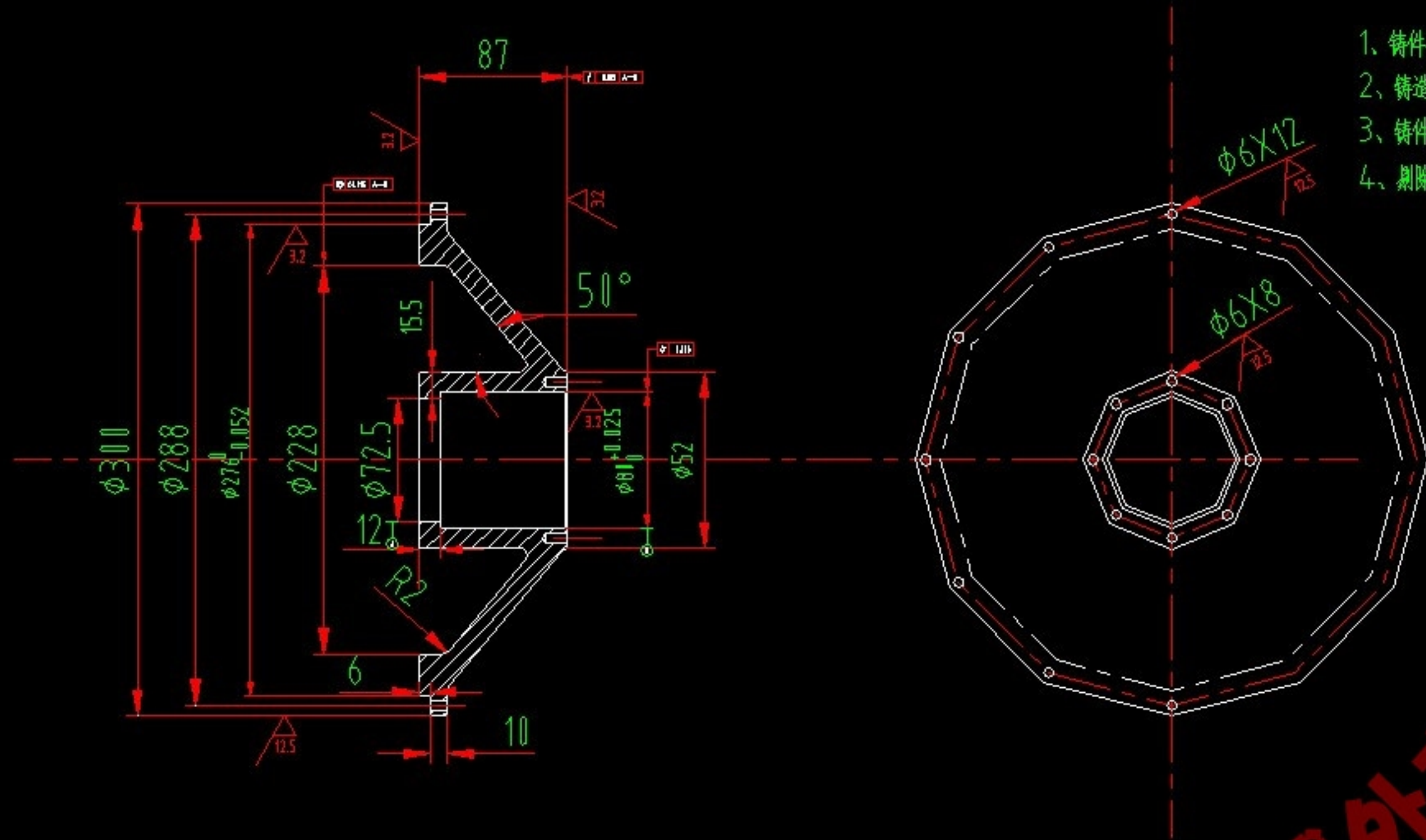


| | | | | | | | | |
|----|----|----|------|----|----|--------|----|-----|
| | | | | | | 西安工业大学 | | |
| 标记 | 数量 | 分区 | 更改日期 | 签字 | 日期 | 输入框 | | |
| 设计 | 成岳 | | 审核 | | | 数量 | 比例 | 1:1 |
| 审核 | | | | | | 12 | | |
| 工艺 | | | 地址 | | | 单位名称 | | |

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

技术要求

- 1、铸件不得有夹砂、裂纹和缩孔等影响强度的铸造缺陷。
- 2、铸造圆角R3-5。
- 3、铸件应进行时效处理，以消除内应力。
- 4、剔除毛刺，锐角倒钝。



右端盖

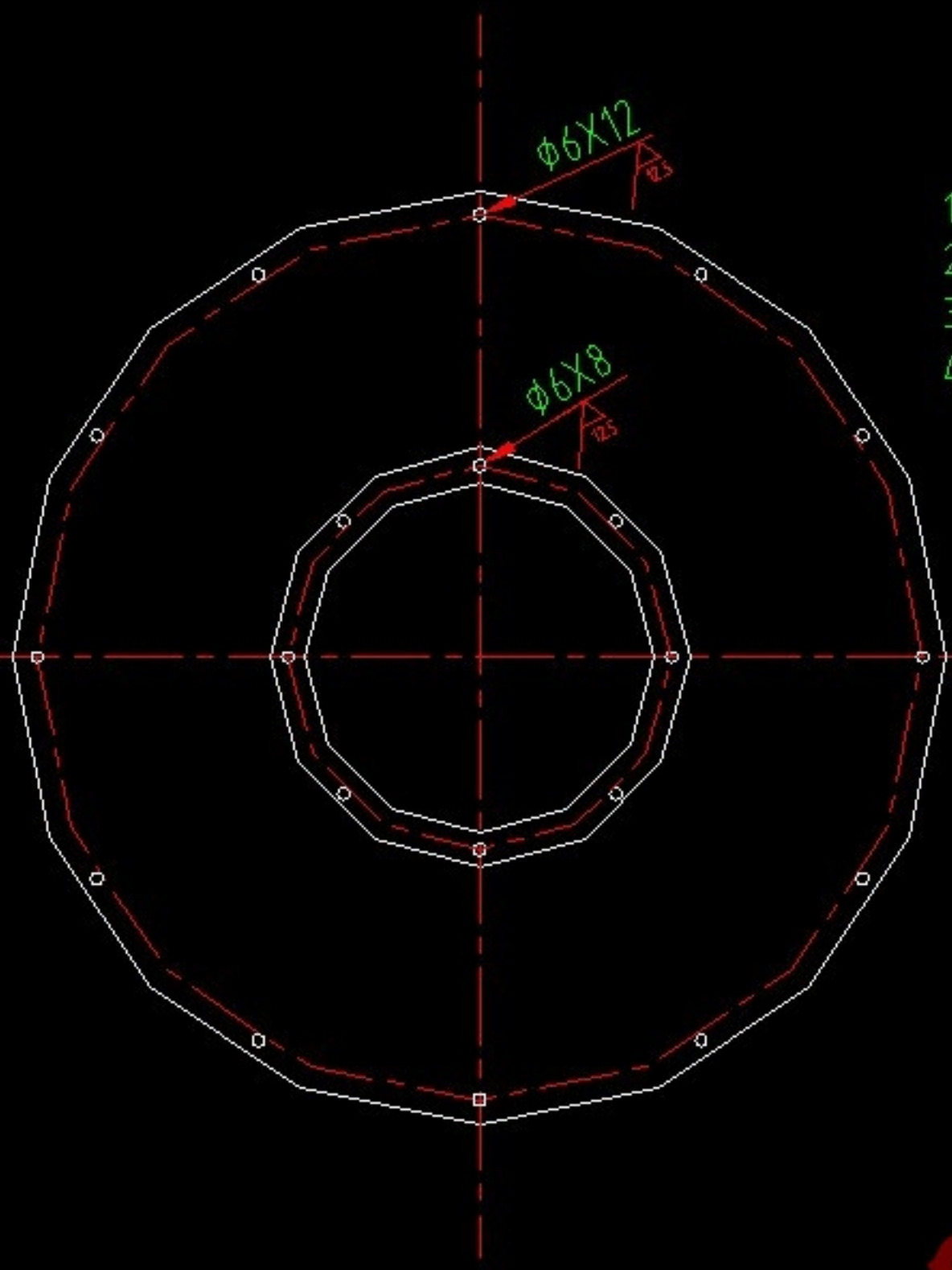
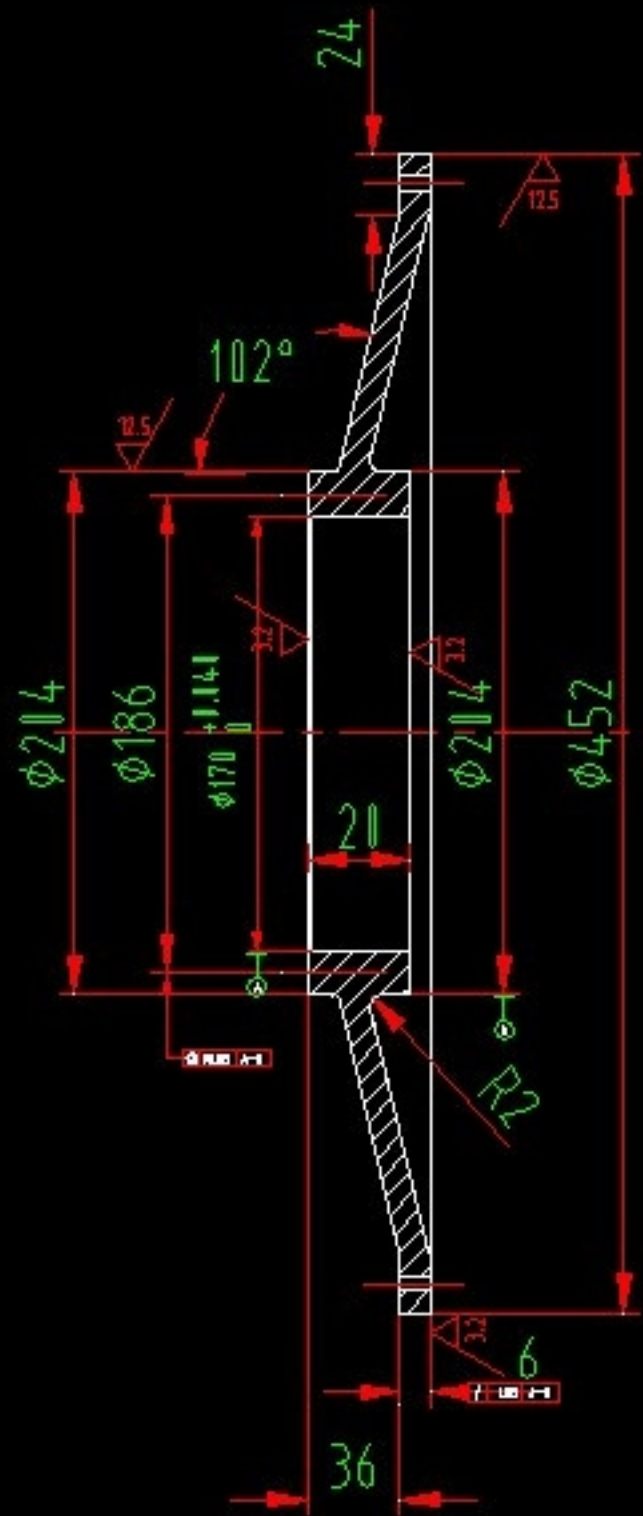
| | | | | | | | | |
|----|----|----|----|----|----|----|----|-----|
| 设计 | 制图 | 审核 | 工艺 | 材料 | 零件 | 名称 | 比例 | 1:2 |
| 张 | 张 | 张 | 张 | 张 | 张 | 张 | 张 | 张 |
| 共 | 共 | 共 | 共 | 共 | 共 | 共 | 共 | 共 |

西安工业大学

右端盖

国士机械外文文献翻译网
336356321

其余 $\sqrt{6.3}$



$\phi 6 \times 12$

$\phi 6 \times 8$

技术要求

- 1、铸件不得有夹砂、裂纹和缩孔等影响强度的铸造缺陷。
- 2、铸造圆角R3-5。
- 3、铸件应进行时效处理，以消除内应力。
- 4、剔除毛刺，锐角倒钝。

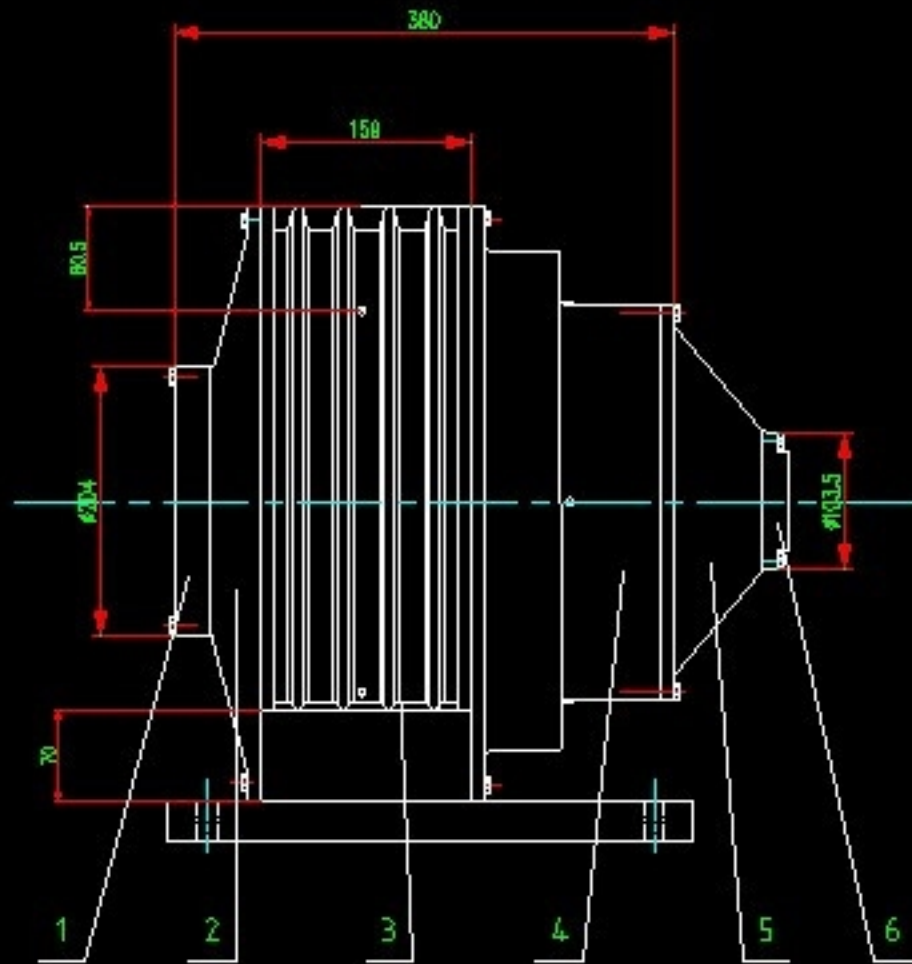
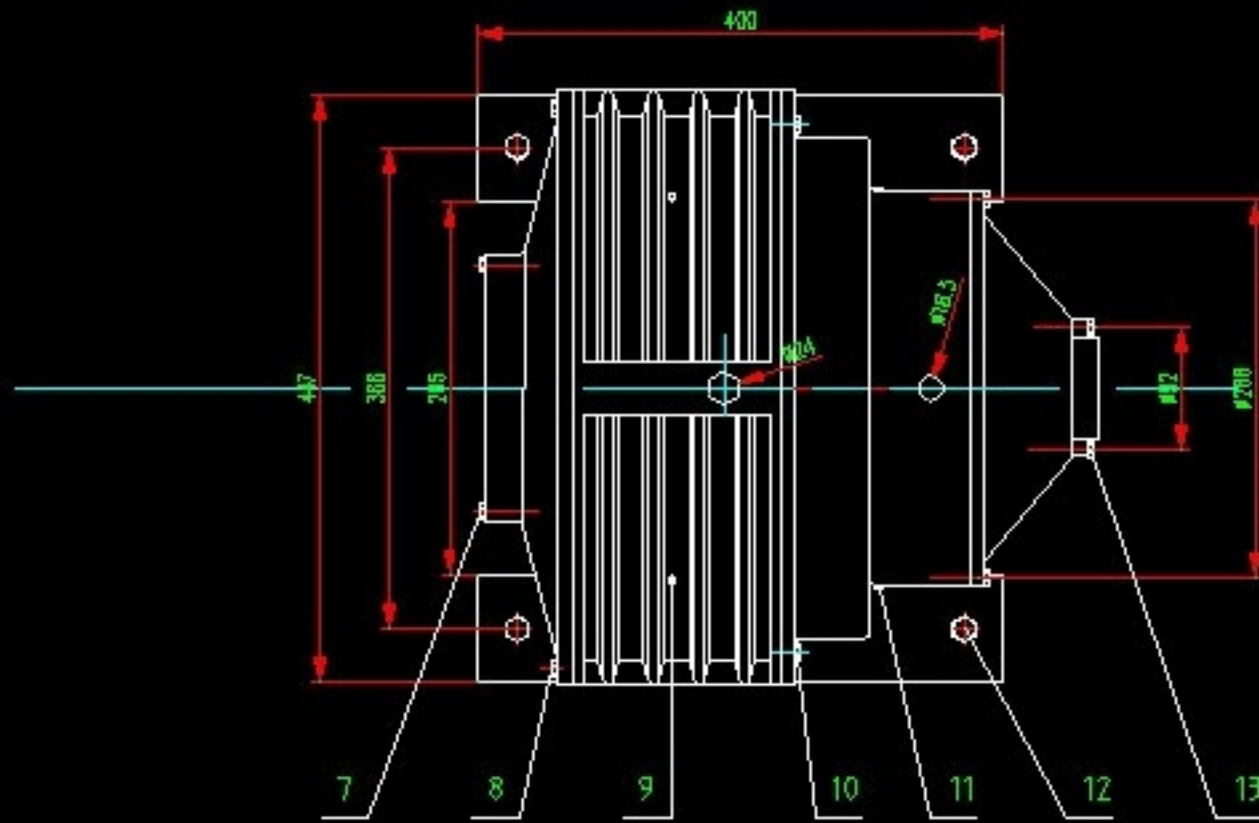
左端盖

| | | | | | | | | |
|----|-----|-------|----|------------|----|-------------|----|-----|
| | | | | | | 西安工业大学 | | |
| 图号 | 比例 | 材料 | 数量 | 日期 | 设计 | 审核 | 制图 | 1:2 |
| 01 | 1:2 | HT200 | 1 | 2023.10.10 | 张强 | 李华 | 王明 | |
| | | | | | | 共 3 张 第 1 张 | | |

机体装配图

技术要求

- 1、铸件不得有夹砂、裂纹和缩孔等影响强度的铸造缺陷。
- 2、铸造圆角R3-5。
- 3、铸件应进行时效处理，以消除内应力。
- 4、剔除毛刺，锐角倒钝。



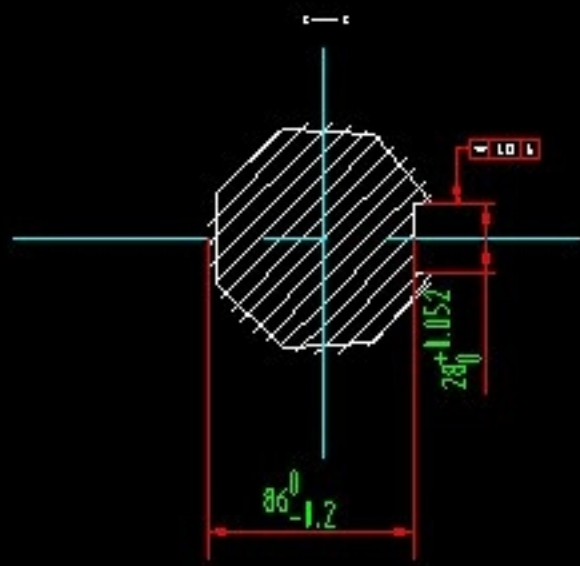
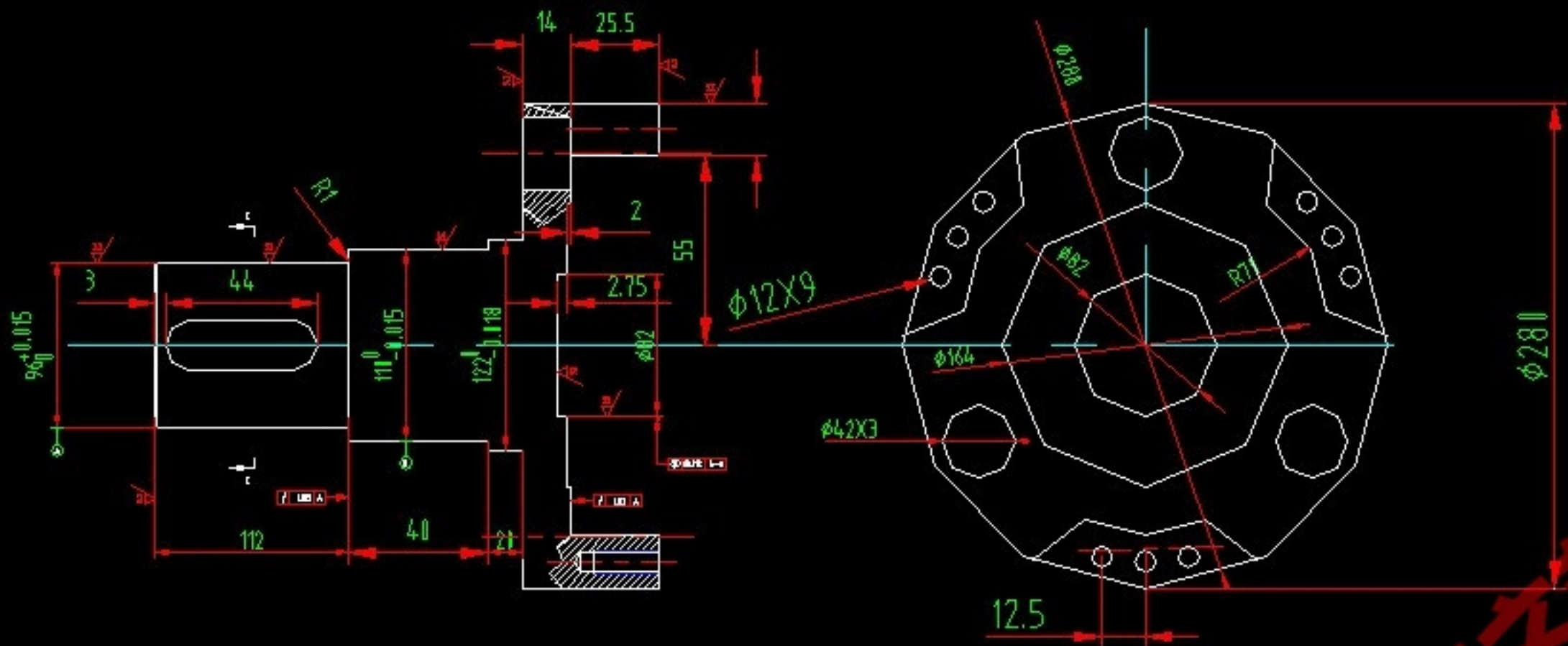
| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 |
|----|-------|-----|----|-------|
| 13 | HT200 | 机体 | 1 | HT200 |
| 12 | HT200 | 顶盖 | 1 | HT200 |
| 11 | HT200 | 冷却片 | 4 | HT200 |
| 10 | HT200 | 冷却片 | 12 | HT200 |
| 9 | HT200 | 冷却片 | 4 | HT200 |
| 8 | HT200 | 冷却片 | 12 | HT200 |
| 7 | HT200 | 冷却片 | 8 | HT200 |
| 6 | HT200 | 冷却片 | 1 | HT200 |
| 5 | HT200 | 冷却片 | 1 | HT200 |
| 4 | HT200 | 冷却片 | 1 | HT200 |
| 3 | HT200 | 冷却片 | 1 | HT200 |
| 2 | HT200 | 冷却片 | 1 | HT200 |
| 1 | HT200 | 冷却片 | 1 | HT200 |

| 比例 | 1:1 |
|-----|-----|
| 日期 | |
| 设计 | |
| 审核 | |
| 制图 | |
| 校对 | |
| 工艺 | |
| 材料 | |
| 重量 | |
| 零件数 | |
| 共张数 | |

机体装配图

输出轴

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

- 1、未注倒角 $2 \times 45^\circ$
- 2、调质处理HRC32以上
- 3、表面发黑处理

| | | | | | | | | | |
|----|----|----|----|----|----|----|-------------|----|----|
| 设计 | 审核 | 工艺 | 材料 | 零件 | 数量 | 比例 | 图例 | 重量 | 材料 |
| 制图 | 校对 | 工艺 | 材料 | 零件 | 数量 | 比例 | | | |
| 设计 | 审核 | 工艺 | 材料 | 零件 | 数量 | 比例 | 1:2 | | |
| 设计 | 审核 | 工艺 | 材料 | 零件 | 数量 | 比例 | 共 2 页 第 1 页 | | |

西安工业大学

输出轴