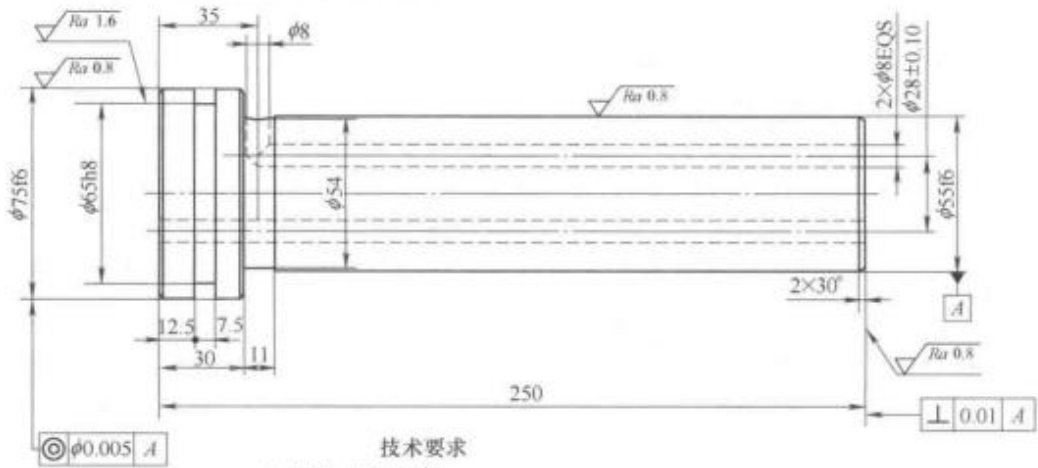


技术要求

1. 材料: 20CrMo钢。
2. 热处理: 渗碳淬火S0.8-C58。
3. 6 $\times$ M6螺纹孔不渗碳淬火。
4. 倒角C1。

$\sqrt{Ra 3.2}$  ( $\checkmark$ )

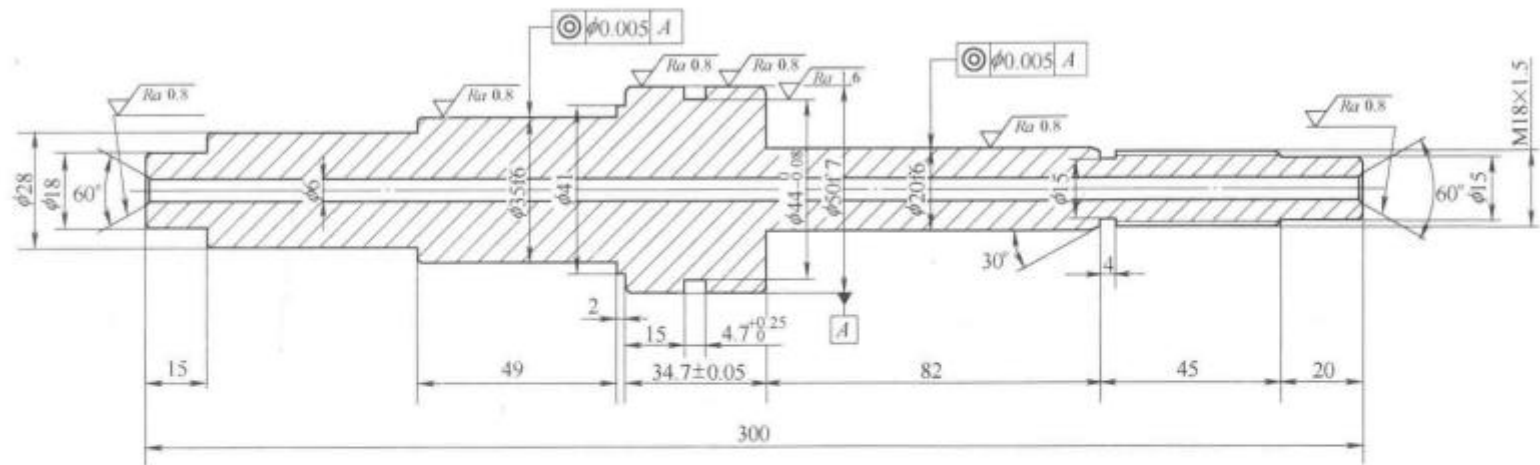
图 3-6 数控车床活塞



技术要求

1. 材料: 15CrMo钢。
2. 热处理: 渗碳淬火S0.8-C58。
3. 倒角C1。

$\sqrt{Ra 3.2}$  ( $\checkmark$ )

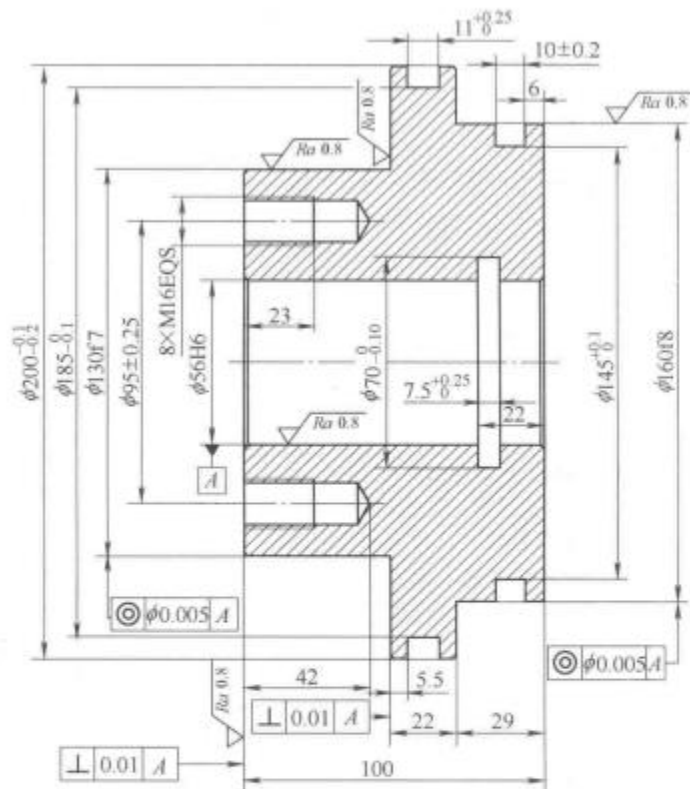


技术要求

1. 材料: 20CrMo钢。
2. 热处理: 渗碳淬火S0.8-C58。
3. M18×1.5螺纹不渗碳淬火。
4. 倒角C1。

$\sqrt{Ra\ 3.2}$  (✓)

图 3-7 活塞杆 (1)

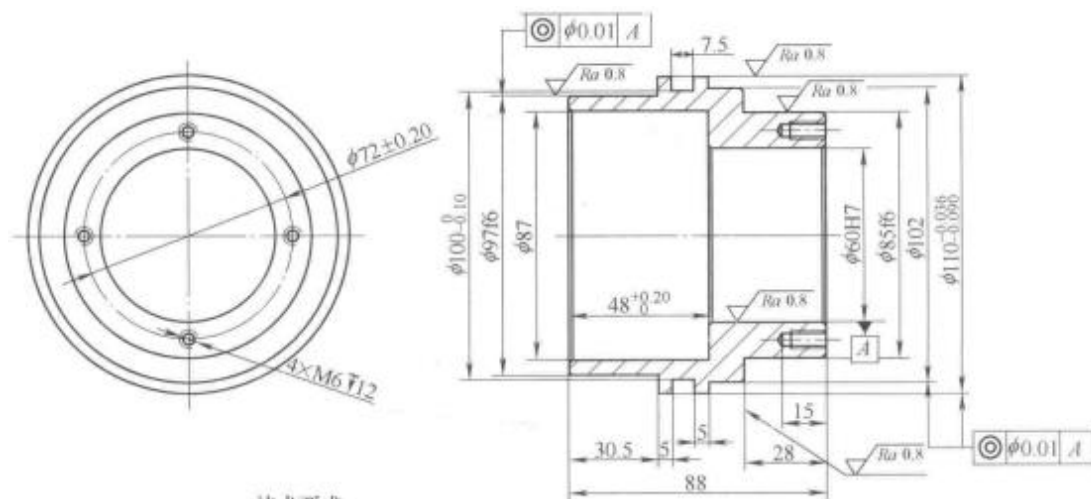


技术要求

1. 材料: 15CrMo钢。
2. 热处理: 渗碳淬火S1.0-C58。
3. 8×M16螺纹不渗碳淬火。
4. 全部倒角C1。

$\sqrt{Ra 3.2}$  (✓)

图 3-5 活塞 (2)



技术要求

1. 材料: 20CrMo钢。
2. 热处理: 渗碳淬火S0.8-C58。
3. 4×M6螺纹不渗碳淬火。
4. 倒角C1。

$\sqrt{Ra 3.2}$  (✓)

图 3-4 活塞 (1)

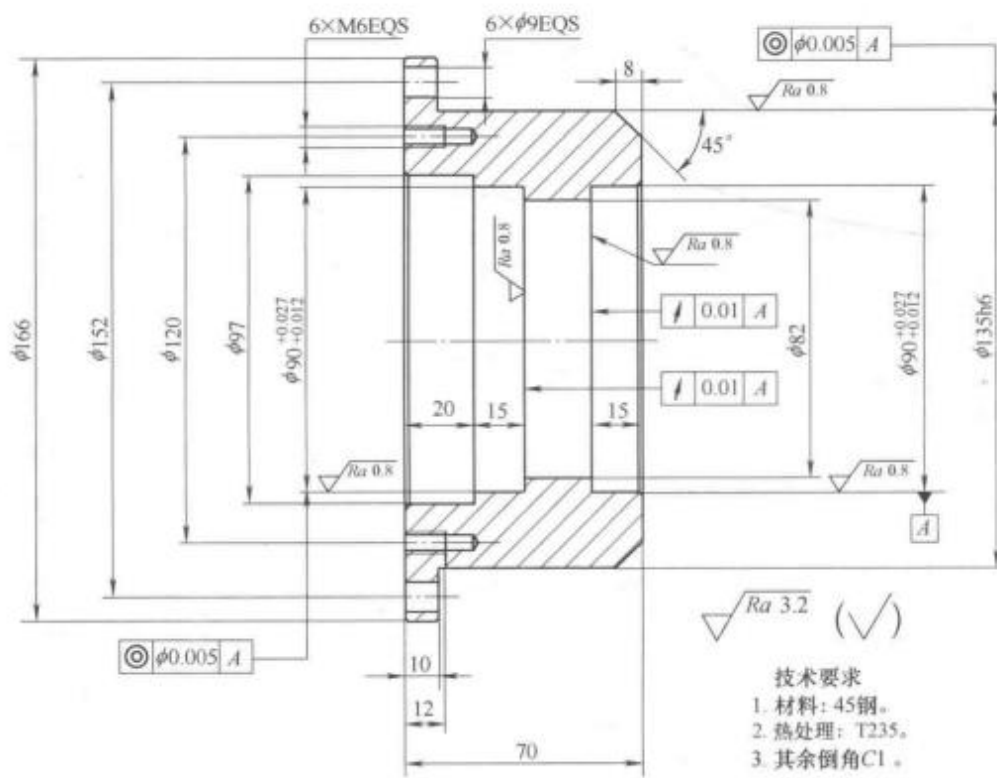
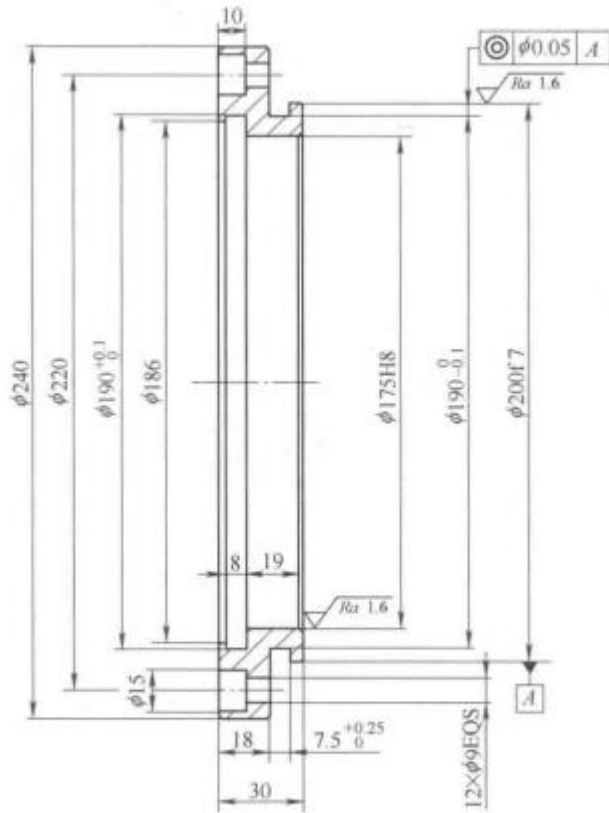


图 4-1 轴承盘

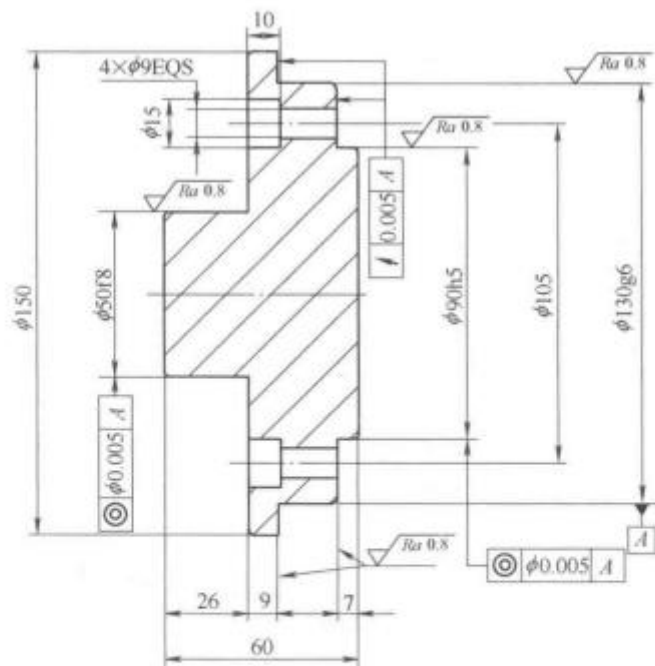


技术要求

1. 材料: 45钢。
2. 其余倒角C1。

$\sqrt{Ra 3.2}$  ( $\checkmark$ )

图 4-3 压盖



技术要求

1. 材料: 45钢。
2. 热处理:  $\phi 50f8$ 外圆淬火G48。
3. 其余倒角C1。

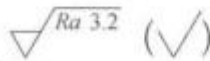
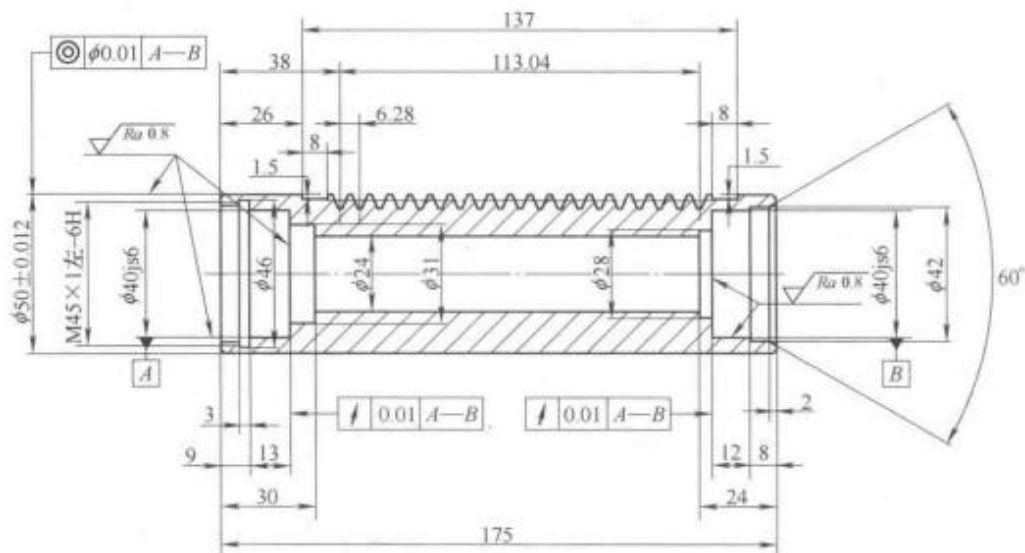


图 4-2 端盖



技术要求

1. 材料: 45钢。
2. 模数: 2, 齿数: 18, 压力角:  $20^\circ$ , 分度圆齿厚及偏差 $3.14 - 0.08$ , 精度等级: 8级。
3. 热处理: T235。
4. 未注倒角C1。

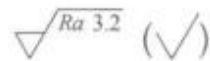
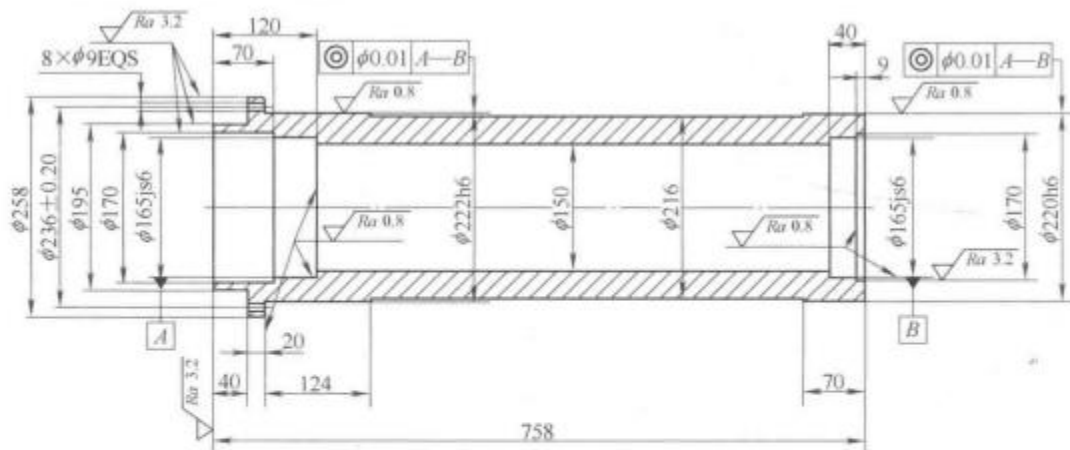


图 2-9 钻床主轴套筒

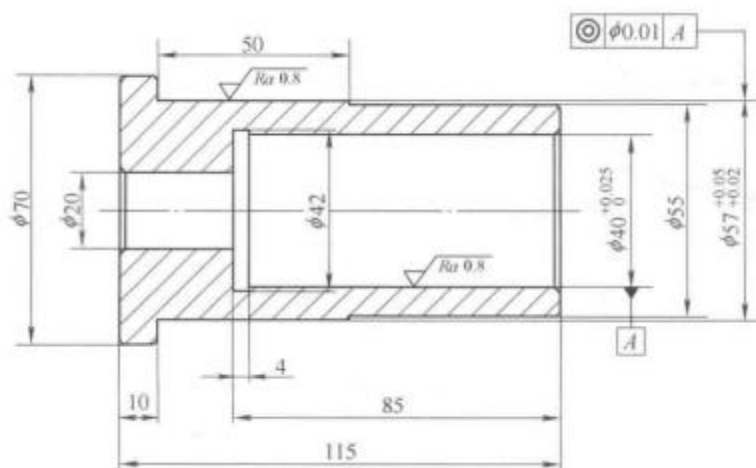


技术要求

$\sqrt{Ra 6.3}$  (✓)

1. 材料: 45钢。
2. 孔、外圆倒角C1。

图 2-8 轴承套



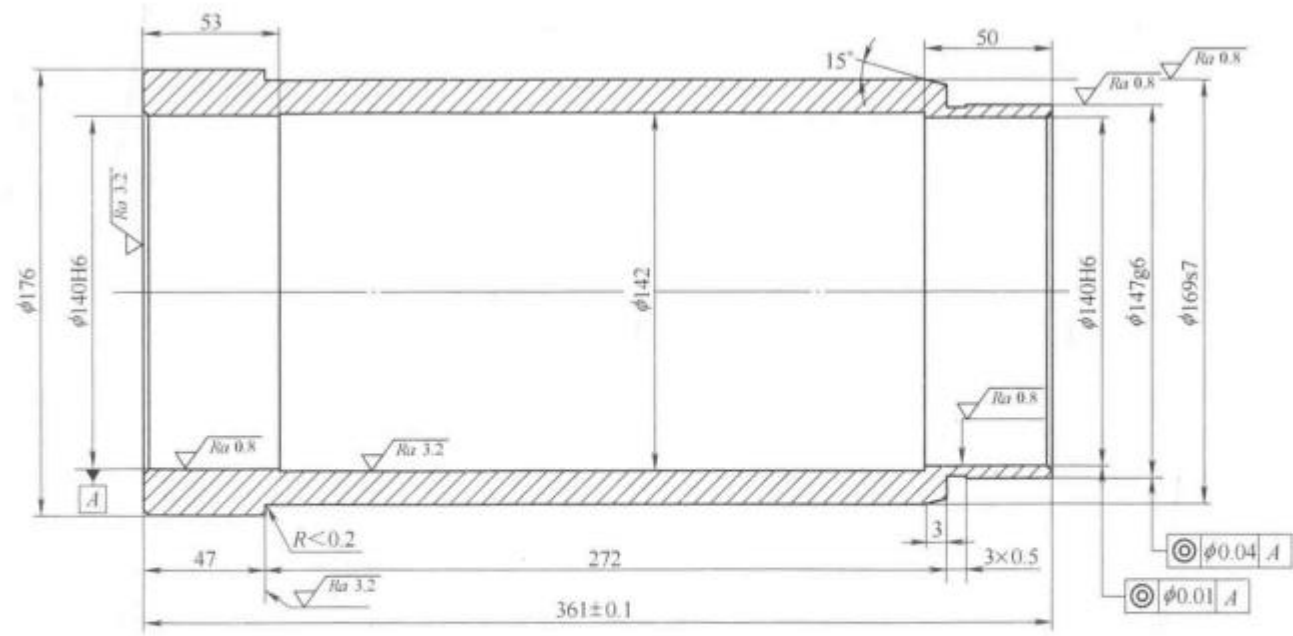
技术要求

$\sqrt{Ra 3.2}$  (✓)

1. 材料: 45钢。
2. 孔、外圆倒角C1。
3. 热处理: C30。
4. 发蓝处理。

图 2-7 小套筒



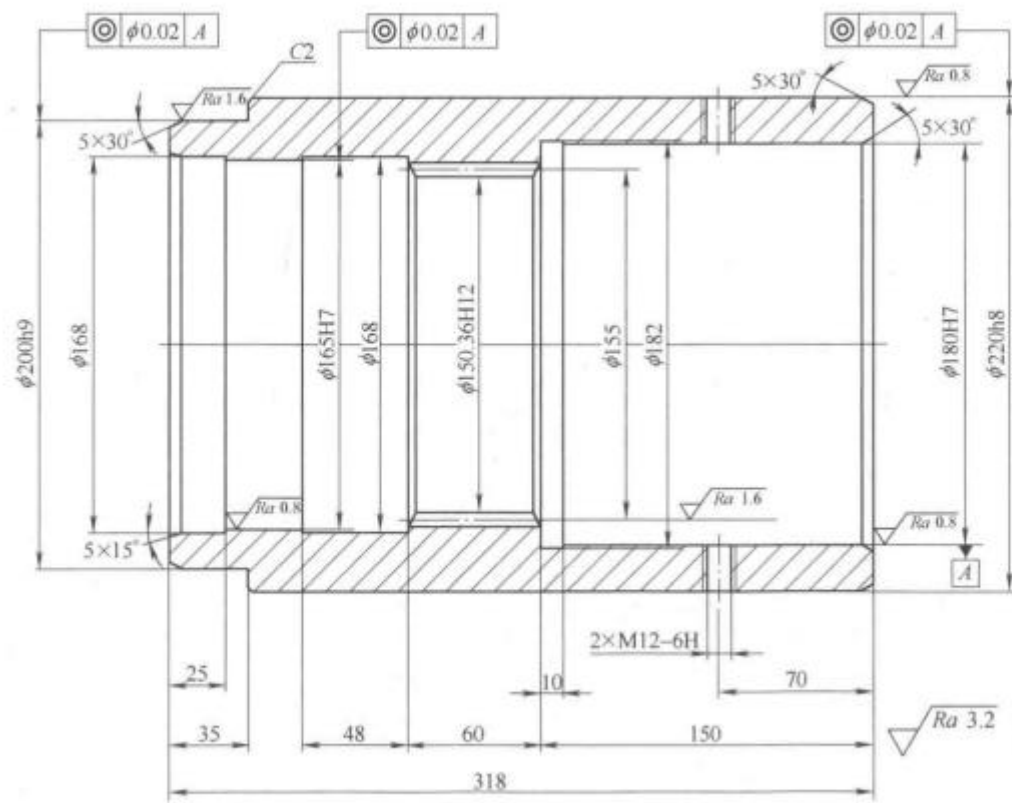


技术要求

1. 材料: 45 钢。
2. 锐角倒钝。
3. 全部倒角 C1。

$\sqrt{Ra\ 6.3}$  (✓)

图 2-3 套筒

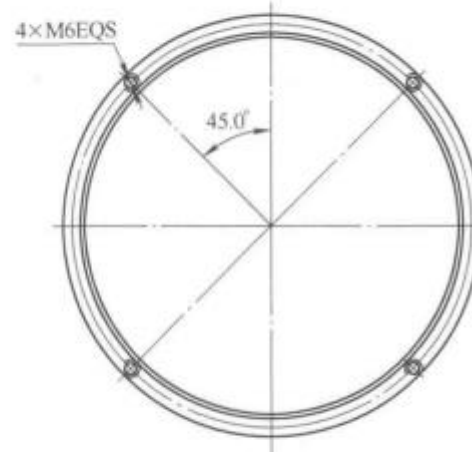
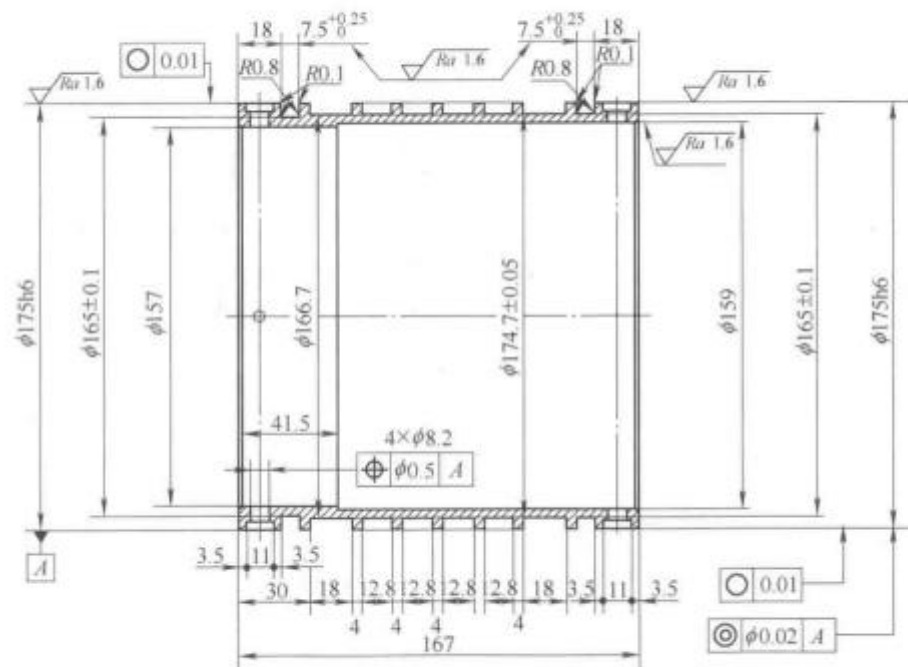


齿数	$z$	31
模数	$m$	5
压力角	$\alpha$	30°平齿根
公差等级		7H
大径	$D_{ei}$	$\phi 162.5^{+0.4}$
渐开线终止圆直径最小值	$D_{Fimin}$	$\phi 161$
小径	$D_{ii}$	$\phi 150.35^{+0.4}$
实际齿槽宽最大值	$E_{max}$	8.101
作用齿槽宽最小值	$E_{vmin}$	7.854
实际齿槽宽最小值	$E_{min}$	7.948
作用齿槽宽最大值	$E_{vmax}$	8.007
齿根圆弧最小曲率半径	$R_{imin}$	R1
周节累积误差	$F_p$	0.129
齿形公差	$f_f$	0.084
齿向公差	$F_\beta$	0.025
棒间距	$M_{Ri}$	$\phi 141.372^{+0.073}$
量棒直径	$D_{Ri}$	$\phi 9$

技术要求

1. 材料: 40Cr钢。
2. 热处理: T235。

图 2-5 内齿套



- 技术要求
1. 材料: 45 钢。
  2. 锐角倒钝。
  3. 热处理: T235。
  4. 全部倒角 C1。

$\sqrt{Ra 3.2}$  (✓)

图 2-4 冷却套

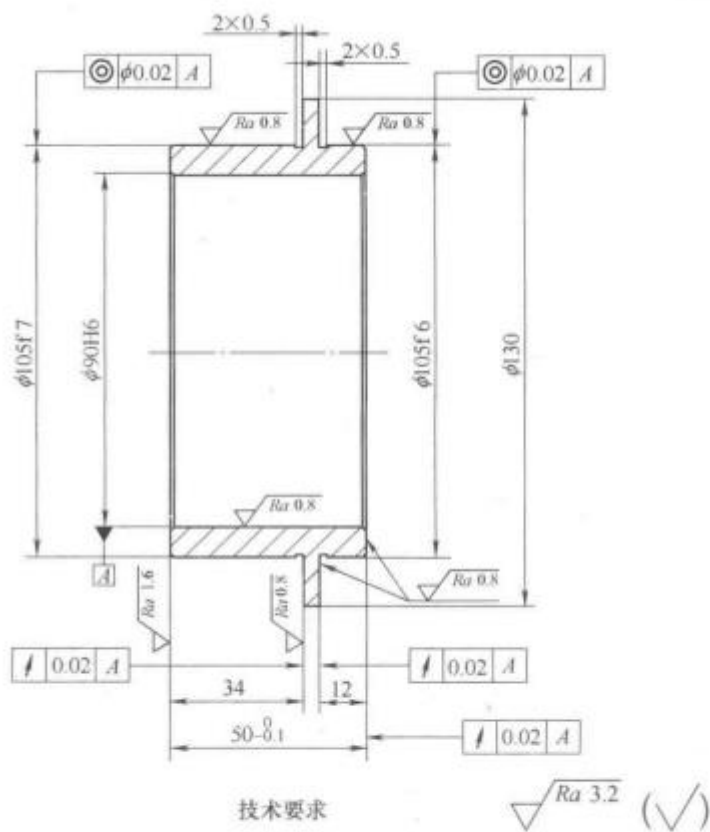
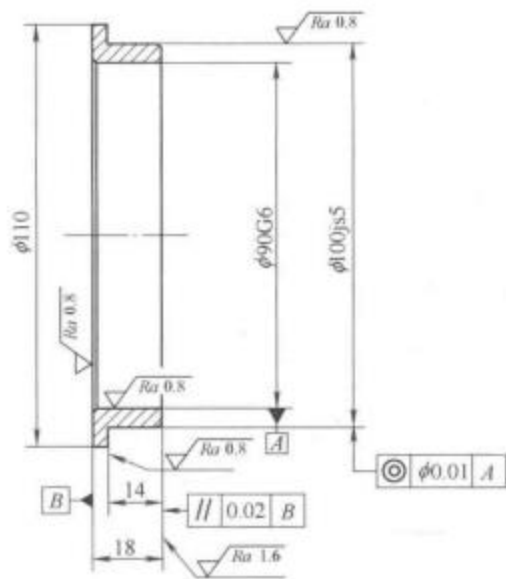


图 2-1 衬套

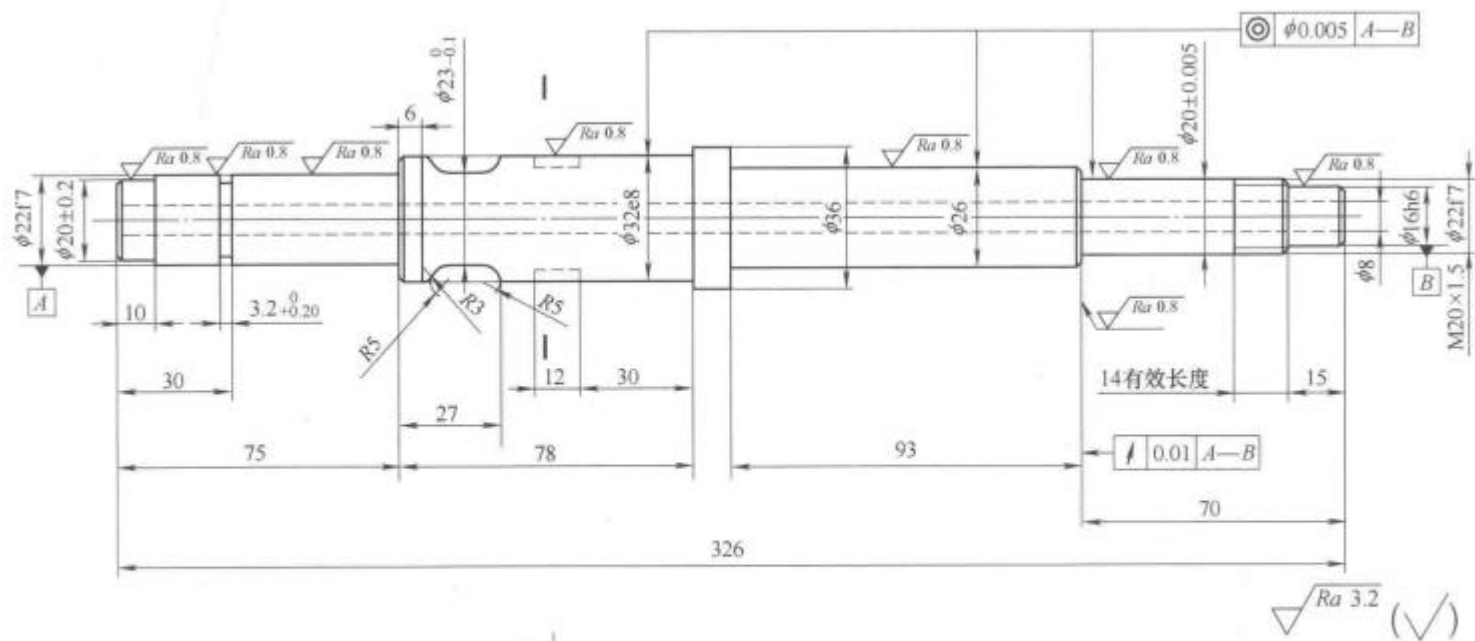


$\sqrt{Ra 3.2}$  (✓)

技术要求

1. 材料: 45 钢。
2. 全部倒角  $C1$ 。
3. 热处理: 左端面 G48。

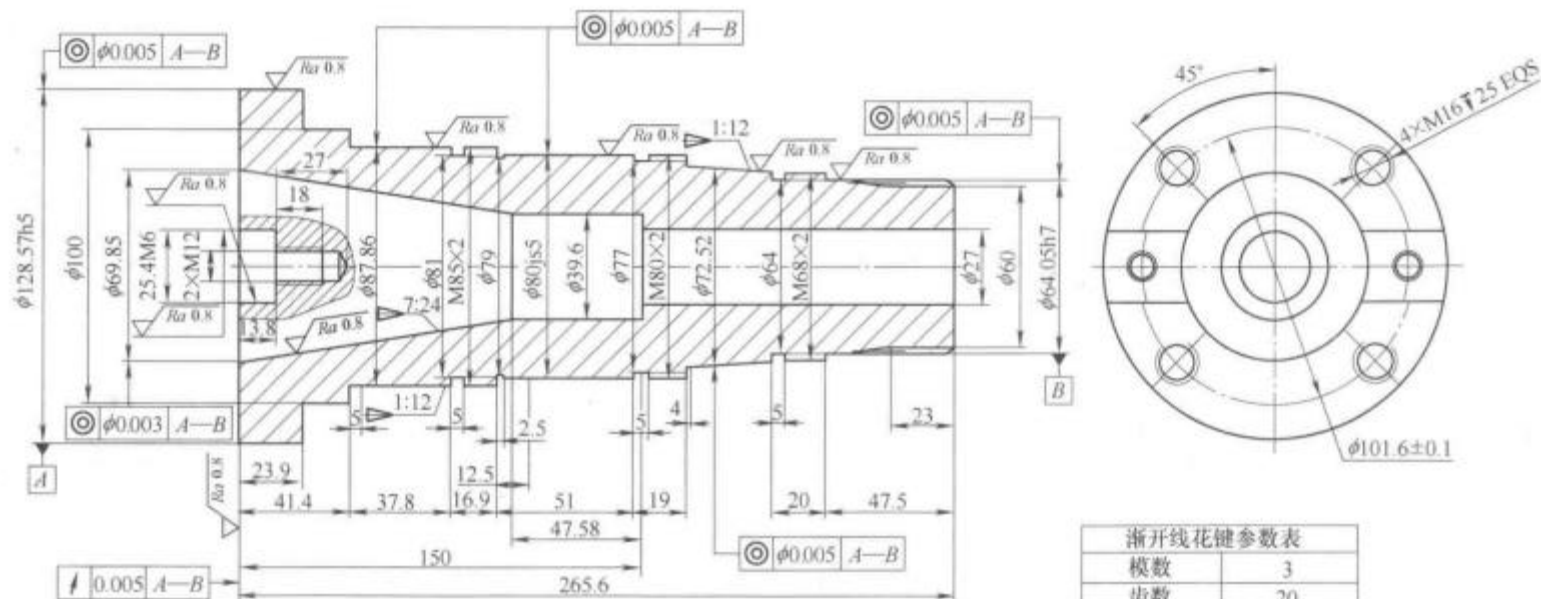
图 2-2 薄壁套



技术要求

1. 材料: GCr15钢。
2. 热处理: 淬火C60。
3. 全部倒角C1。

图 1-5 细长轴



技术要求

1. 7:24 锥孔用量规做涂色法检验, 接触区应靠近大端, 长度不得小于工作长度的 75%。
2. 材料: 20Cr钢。
3. 热处理: 渗碳淬火 S0.8-C58。
4. 其余倒角 C1。

渐开线花键参数表	
模数	3
齿数	20
压力角	30°
公差等级和配合类型	6hDIN5480
大径	φ64.48
小径	φ57.70
公法线	32.21 <sup>+0.06</sup>
跨齿数	4

图 1-7 数控镗床主轴

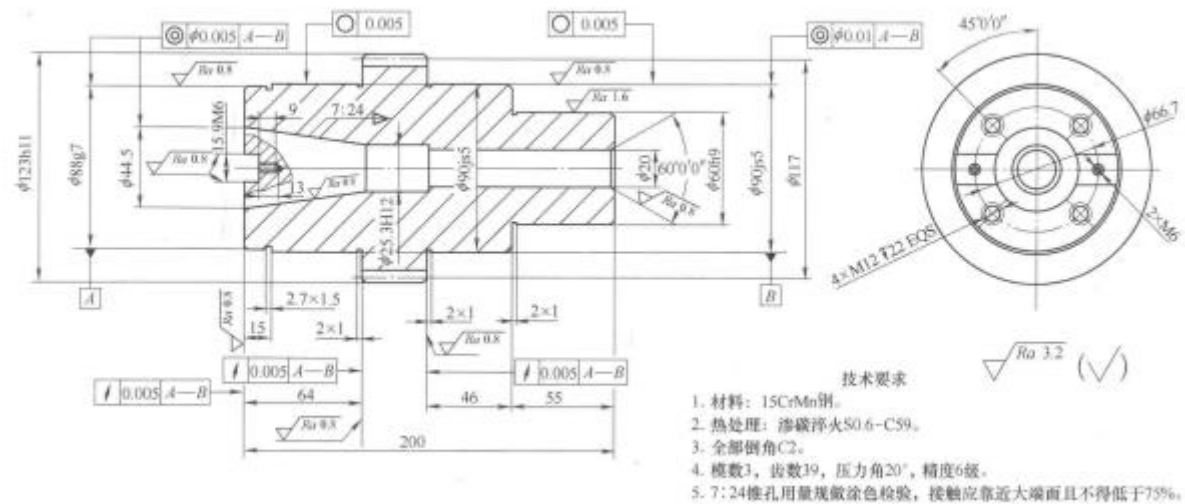
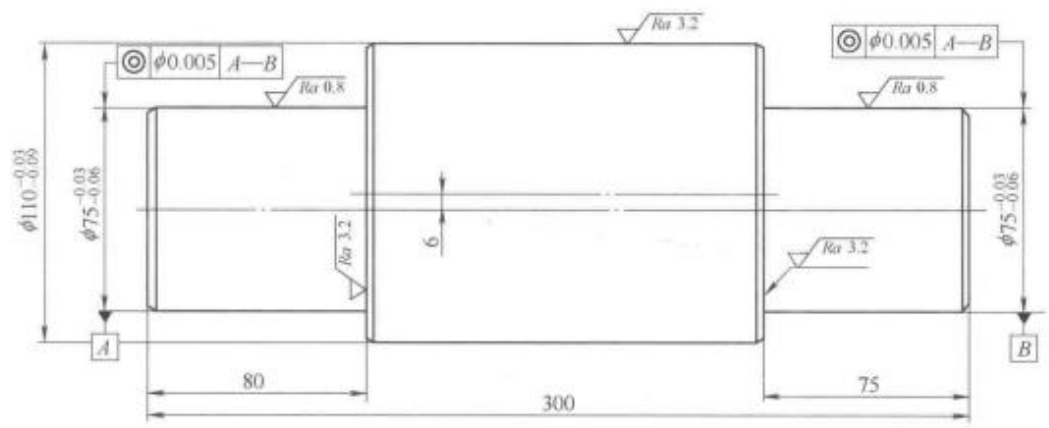


图 1-6 数控铣床主轴

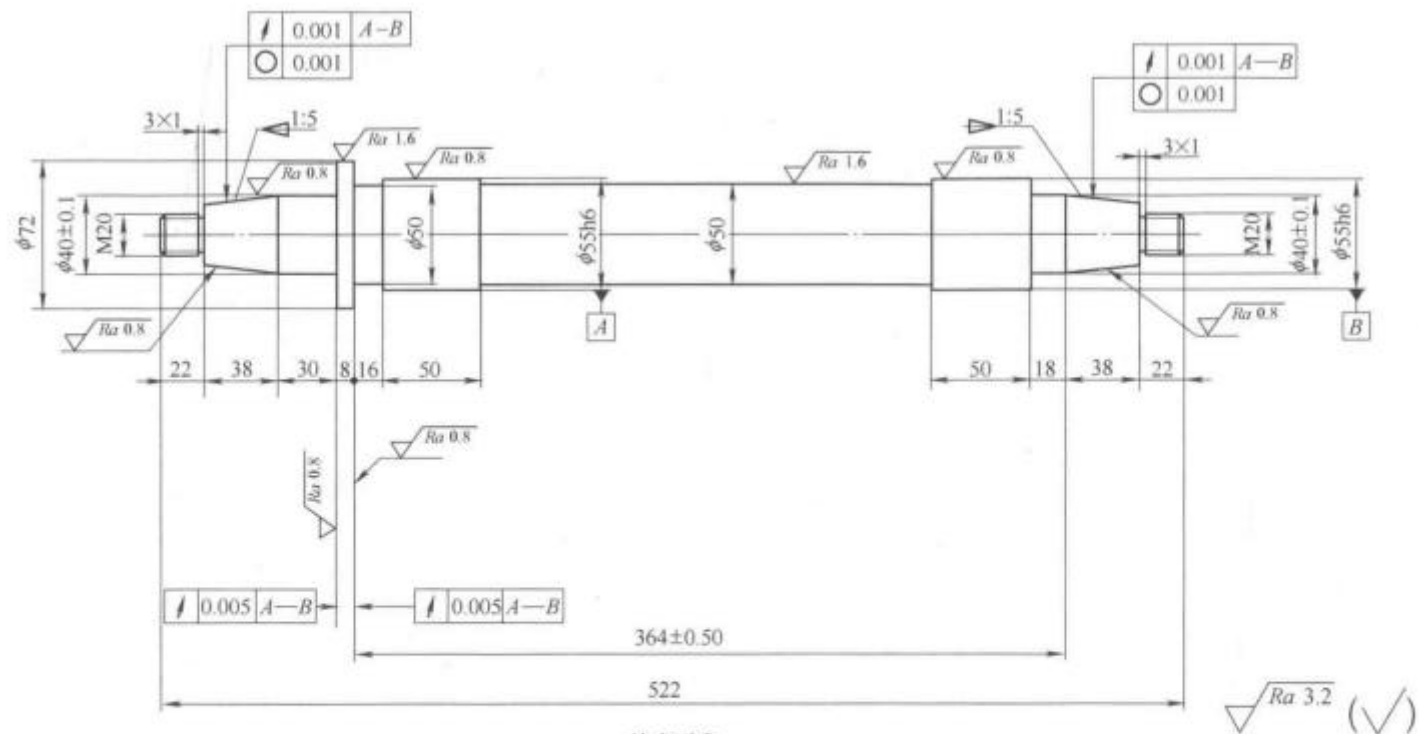




- 技术要求
1. 材料: 45 钢。
  2. 全部倒角 C2。

$\sqrt{Ra 6.3}$  (✓)

图 1-3 偏心轴



技术要求

1. 两处 1:5 锥圆用着色法检验, 接触面积不少于 80%。
2. 材料: 38CrMoAlA 钢。
3. 热处理: 渗氮 D0.50-900。
4. 倒角 C1。

图 1-8 磨床主轴

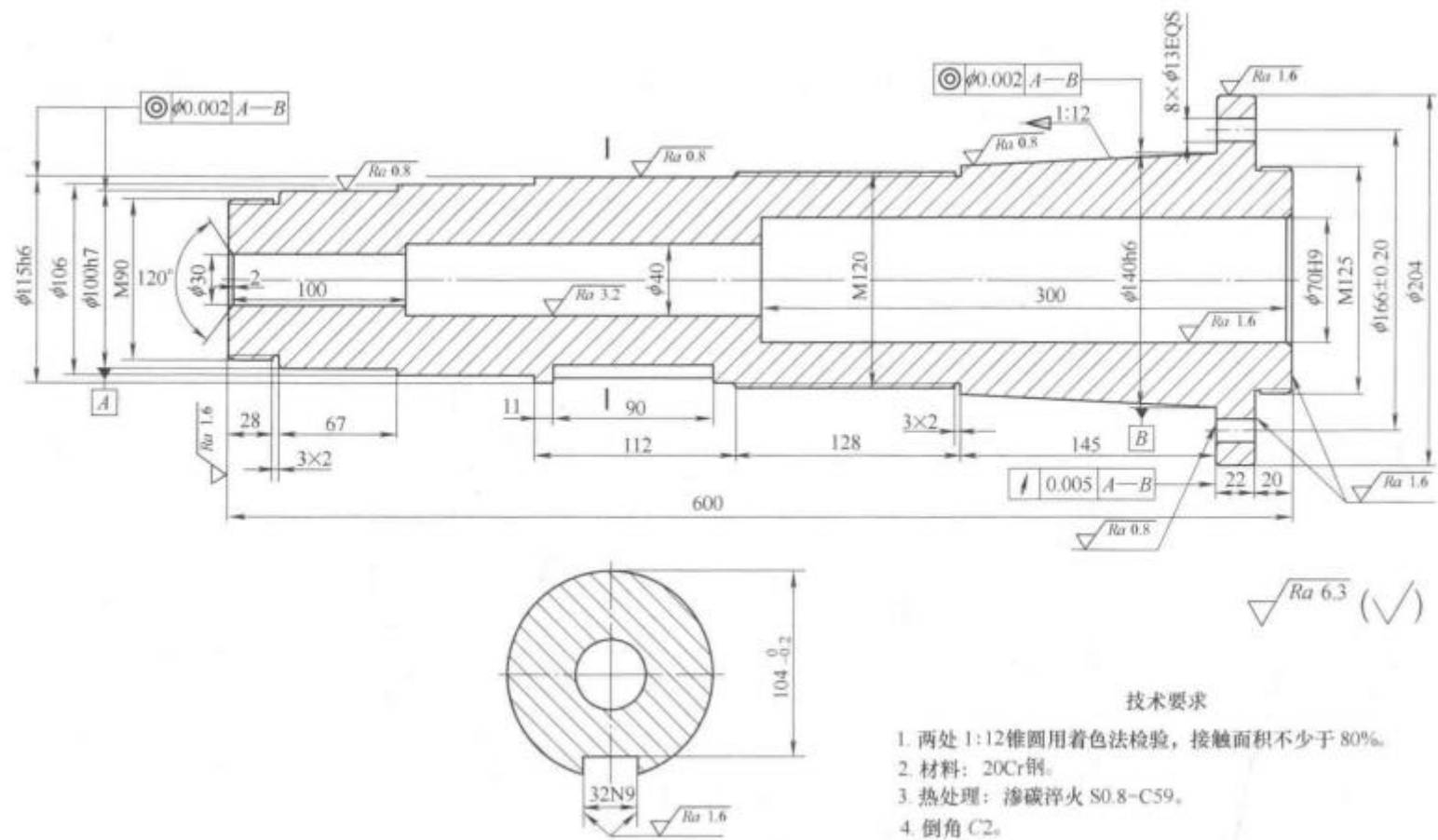
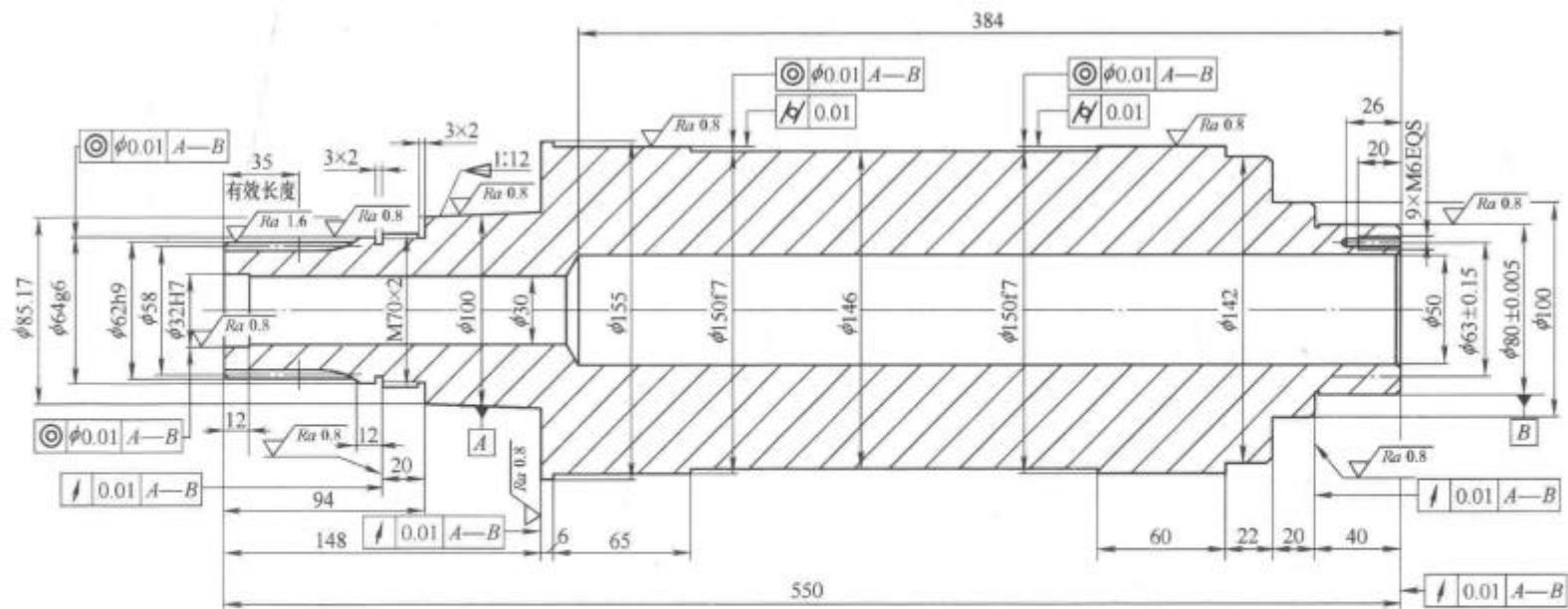


图 1-9 滚齿机主轴



技术要求

1. 材料: 20CrMnTi钢。
2. 热处理: 渗碳淬火S0.5-C60。
3. 全部倒角C2。
4. 模数2, 齿数29, 压力角20°, 精度8级。

$\sqrt{Ra\ 3.2}$  (✓)

图 1-4 电动机轴

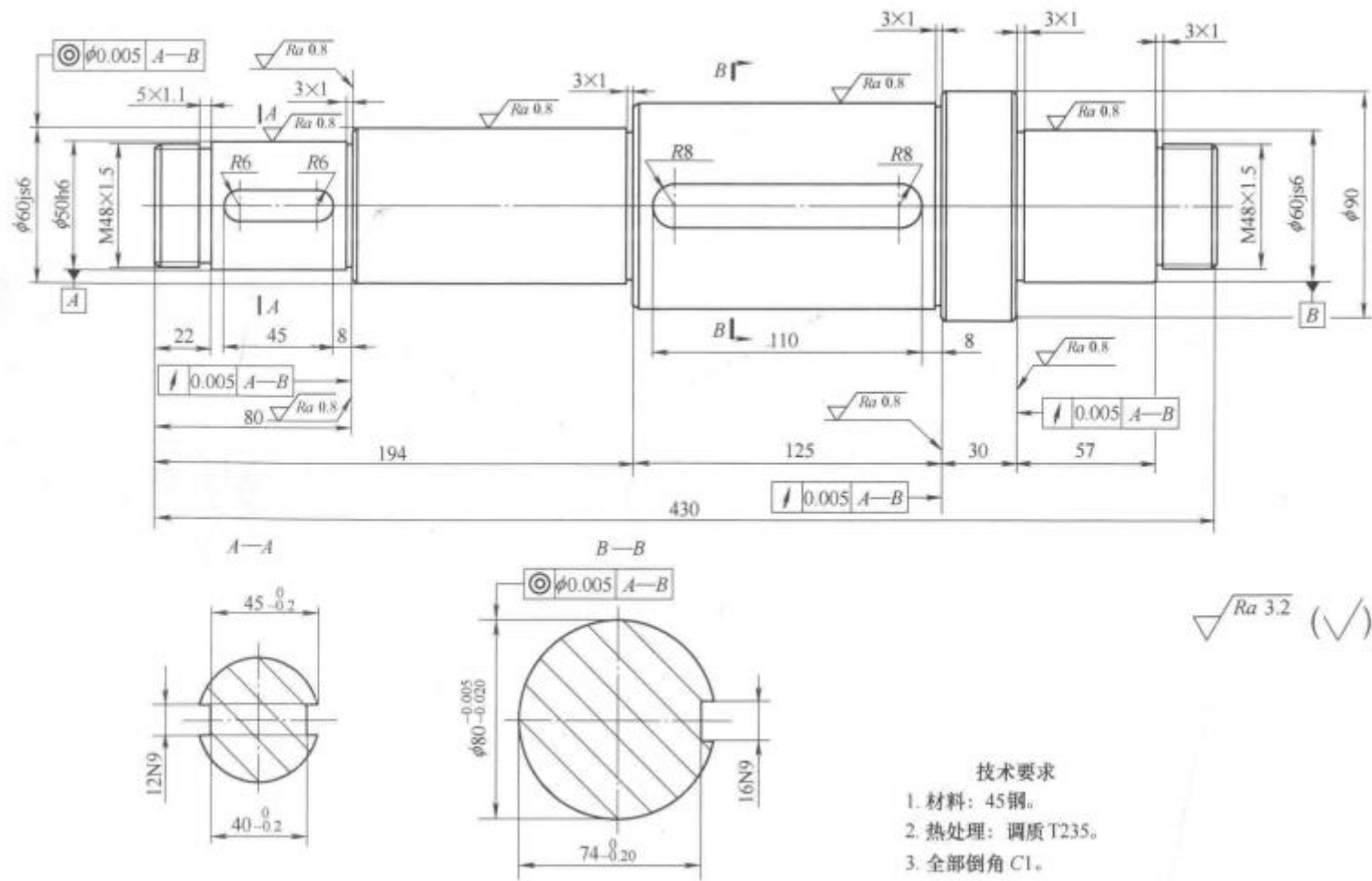


图 1-2 轴