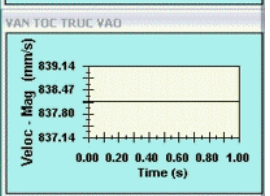
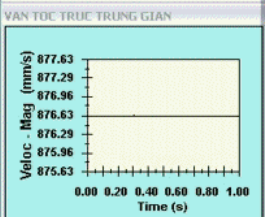
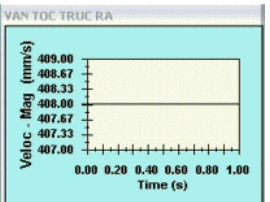
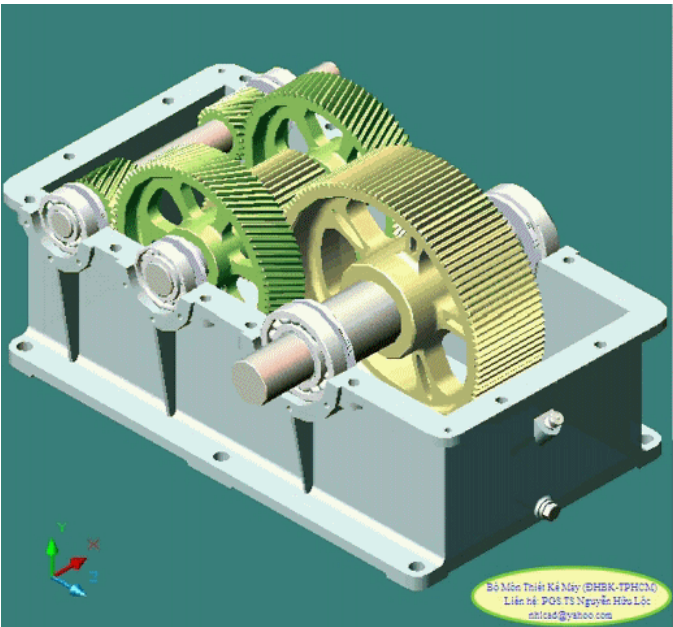
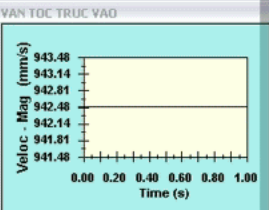
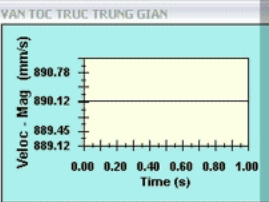
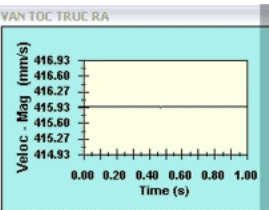
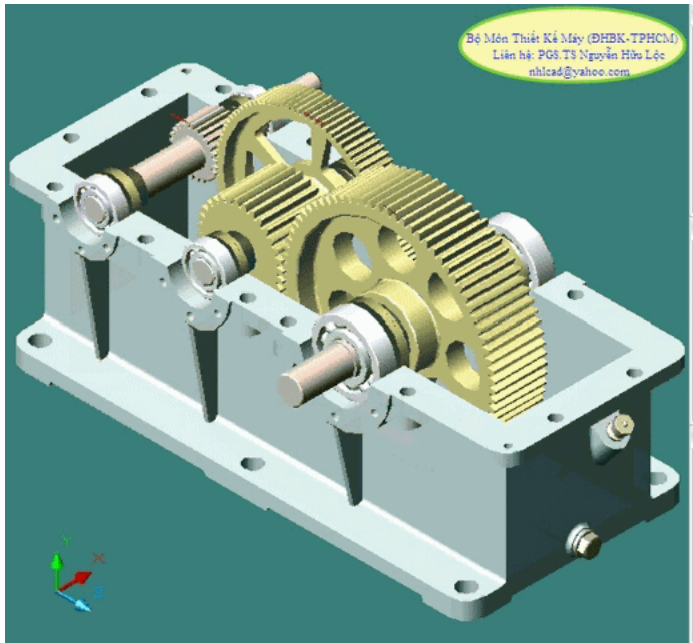
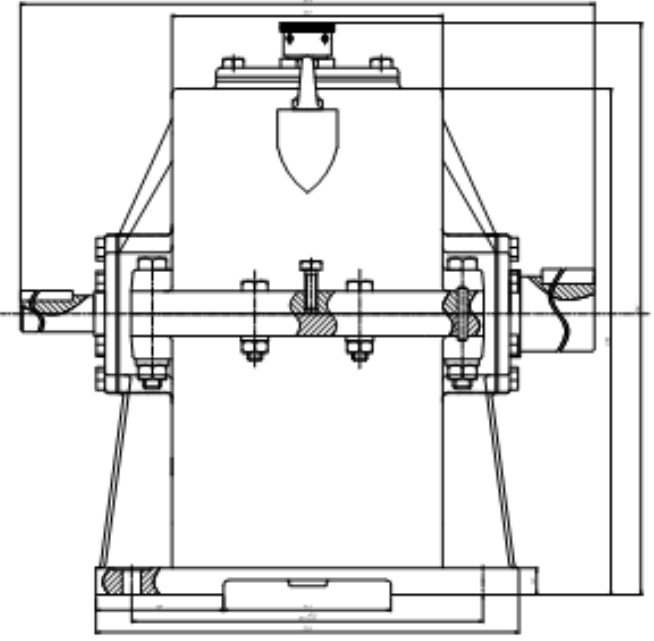
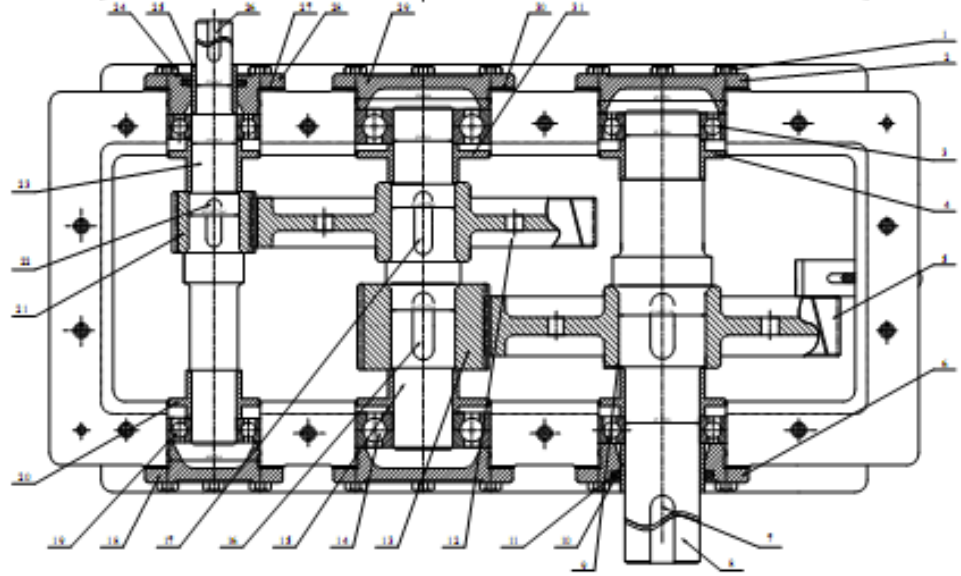
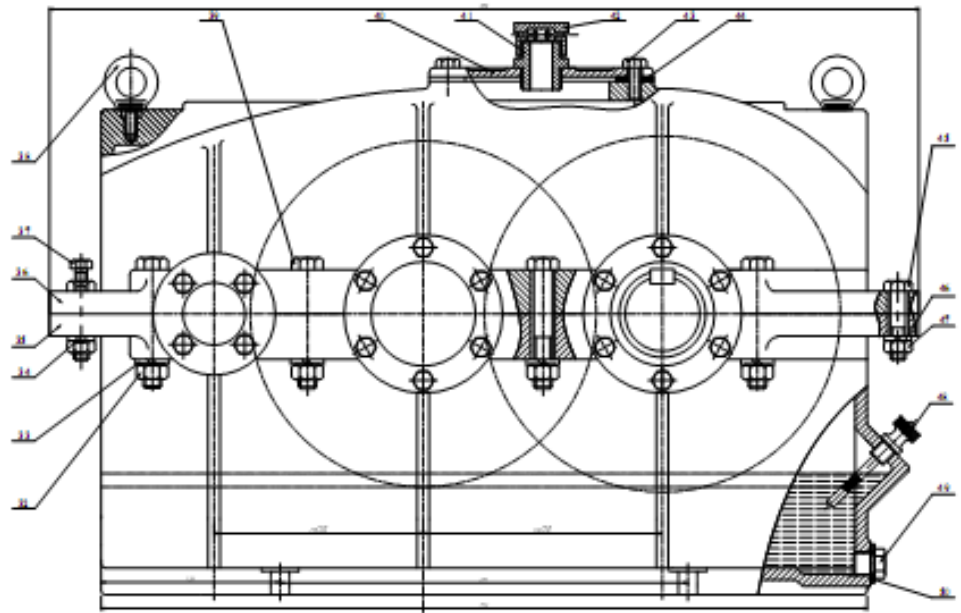


KẾT CẤU CHI TIẾT MÁY TRONG HỘP GIẢM TỐC(BÁO CÁO)

TRỤC , BÁNH RĂNG , VỎ HỘP





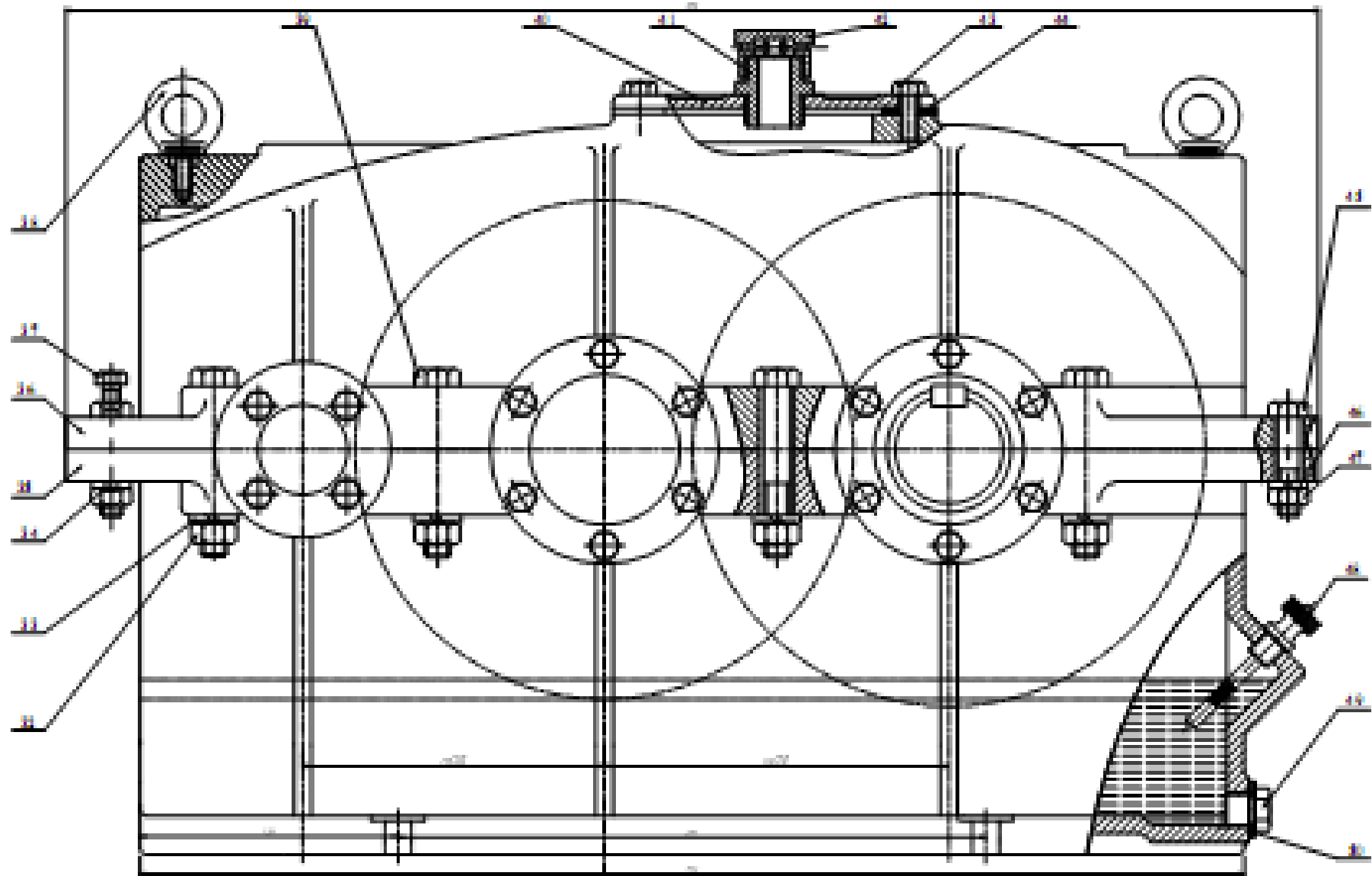
BẢNG ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT

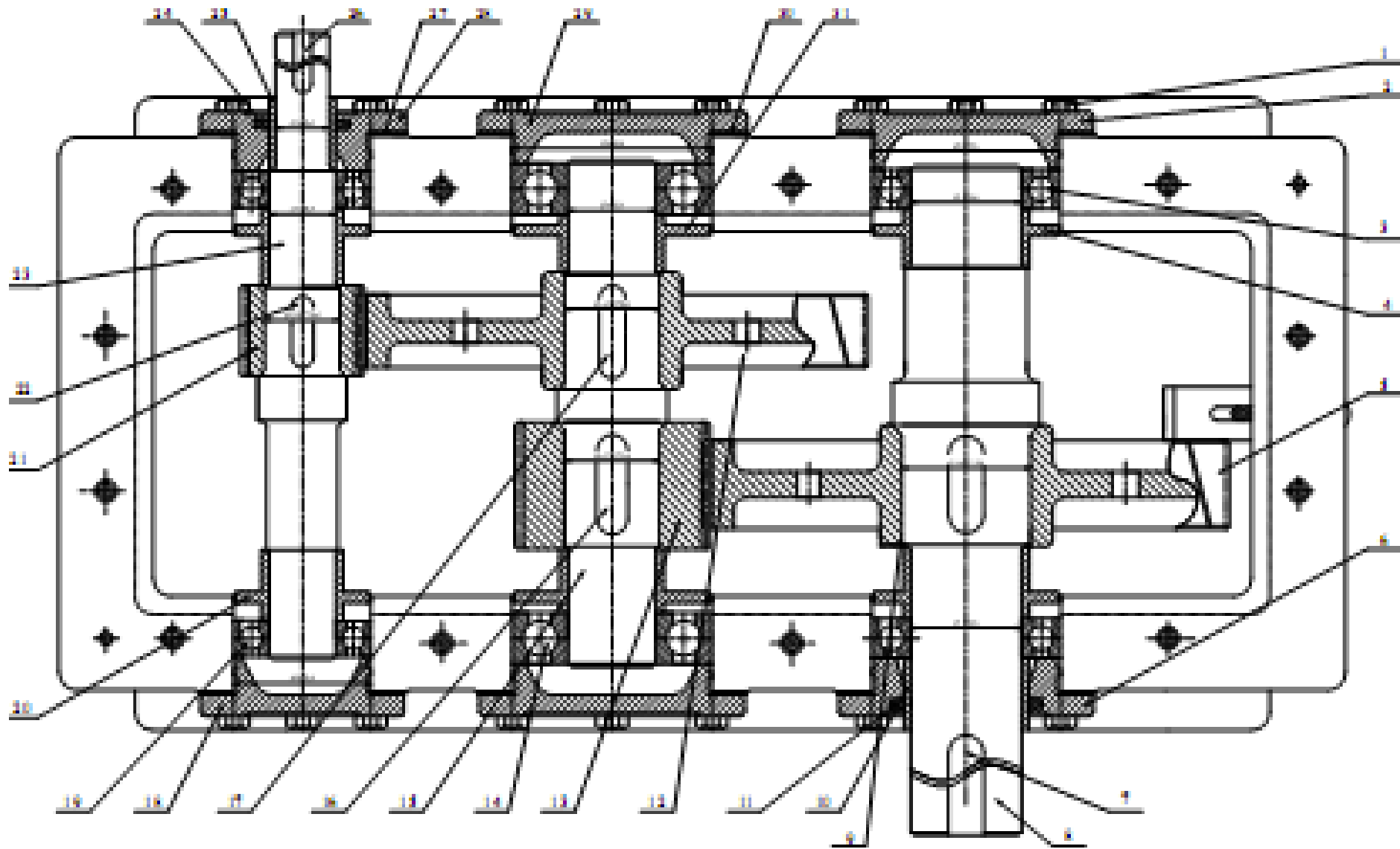
Loại máy	Loại vỏ	Loại 1	Loại 2	Loại 3	Loại 4
Q (lít/giây)	100	100	100	100	100
H (m)	10	10	10	10	10
N (kW)	0,5	0,5	0,5	0,5	0,5
Đường kính trục (mm)	10	10	10	10	10

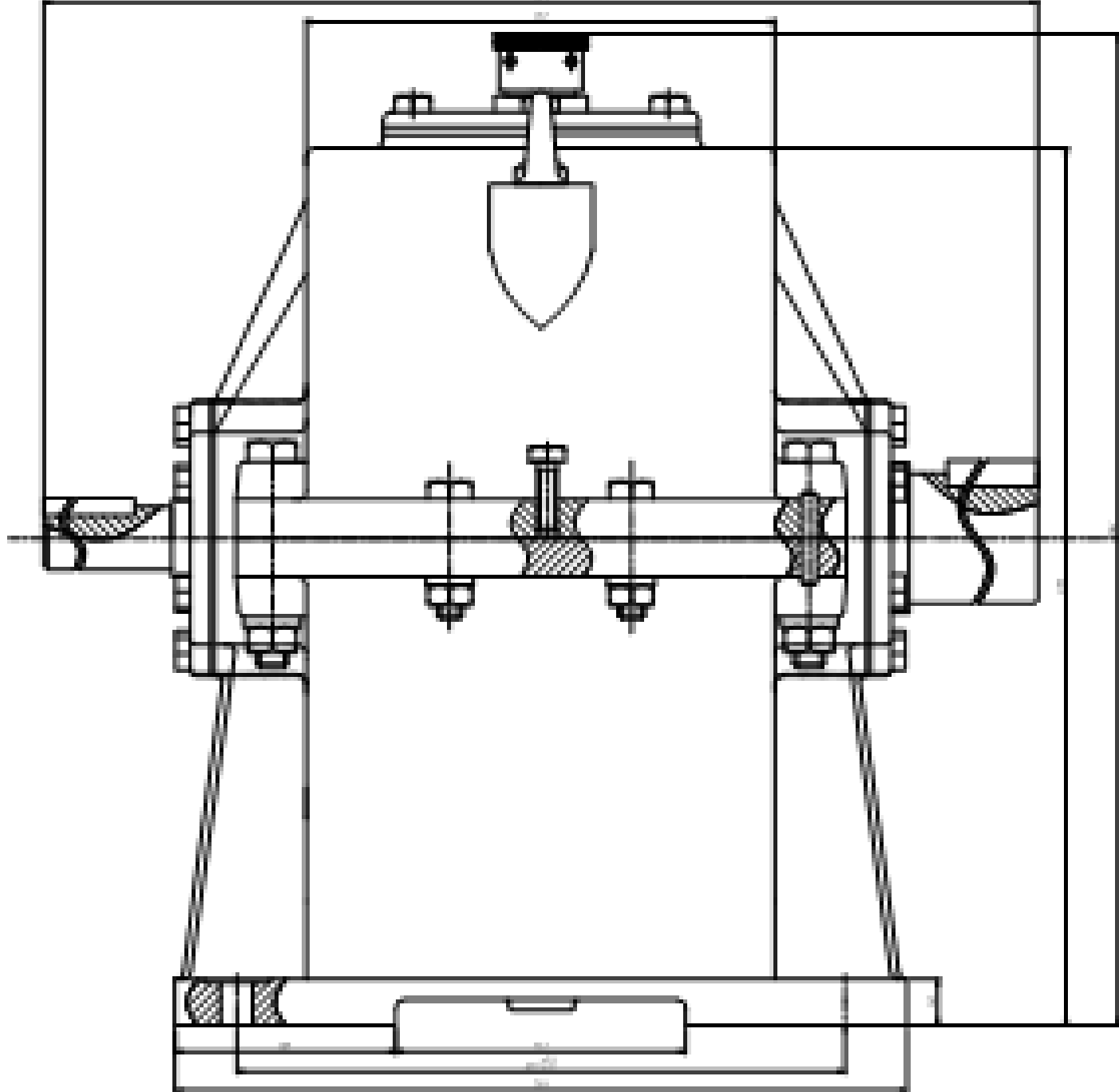
VỀ CÔNG NGHỆ THIẾT

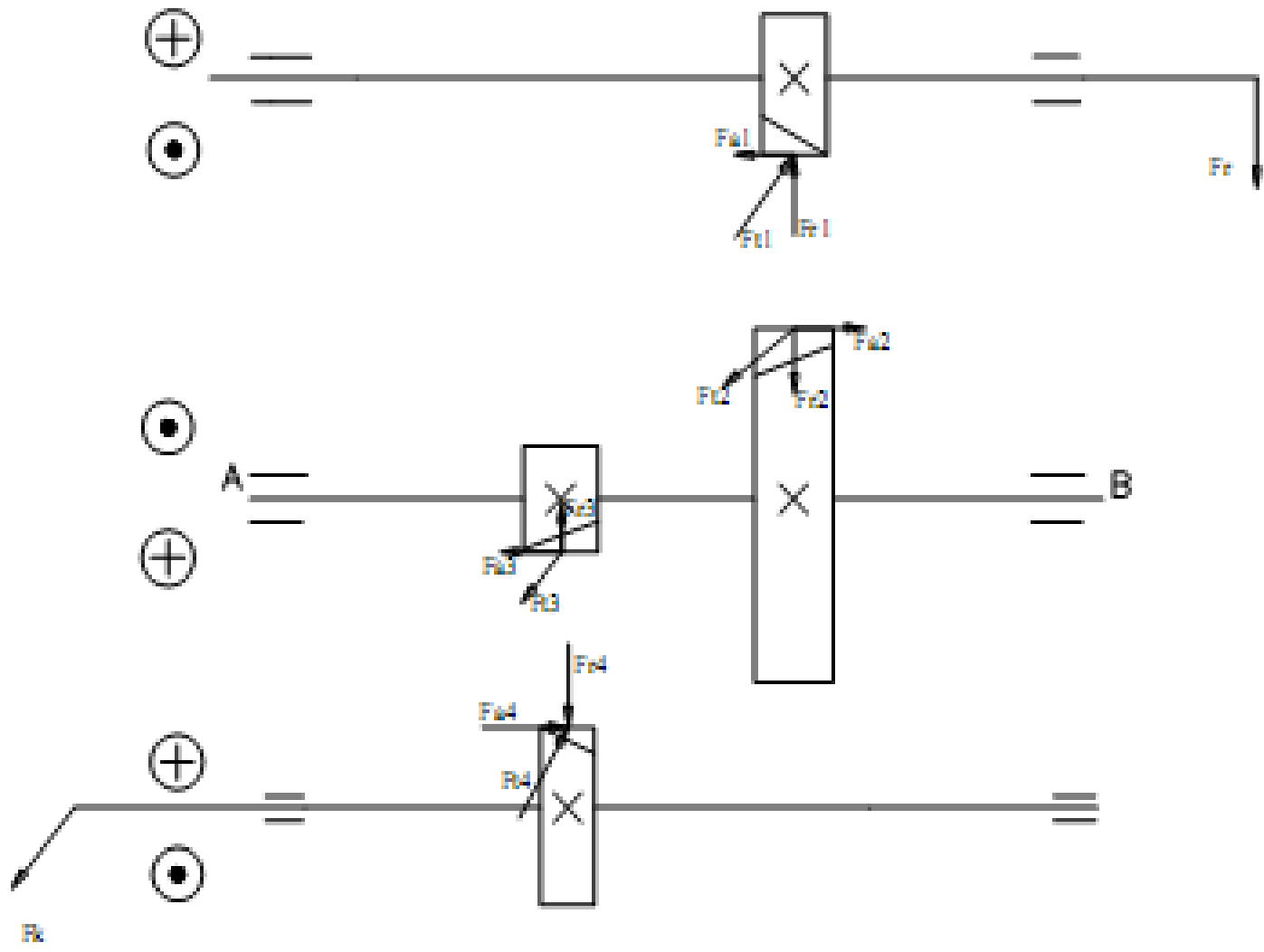
1. Lắp ghép bằng phương pháp lắp ghép.
2. Lắp ghép bằng phương pháp lắp ghép kiểu lắp lỏng, độ lắp đúng là 0,001 đến 0,01.
3. Các chi tiết có độ chính xác công nghiệp.
4. Các chi tiết có độ chính xác công nghiệp từ độ chính xác 1 đến 10.
5. Các chi tiết có độ chính xác công nghiệp từ độ chính xác 1 đến 10.

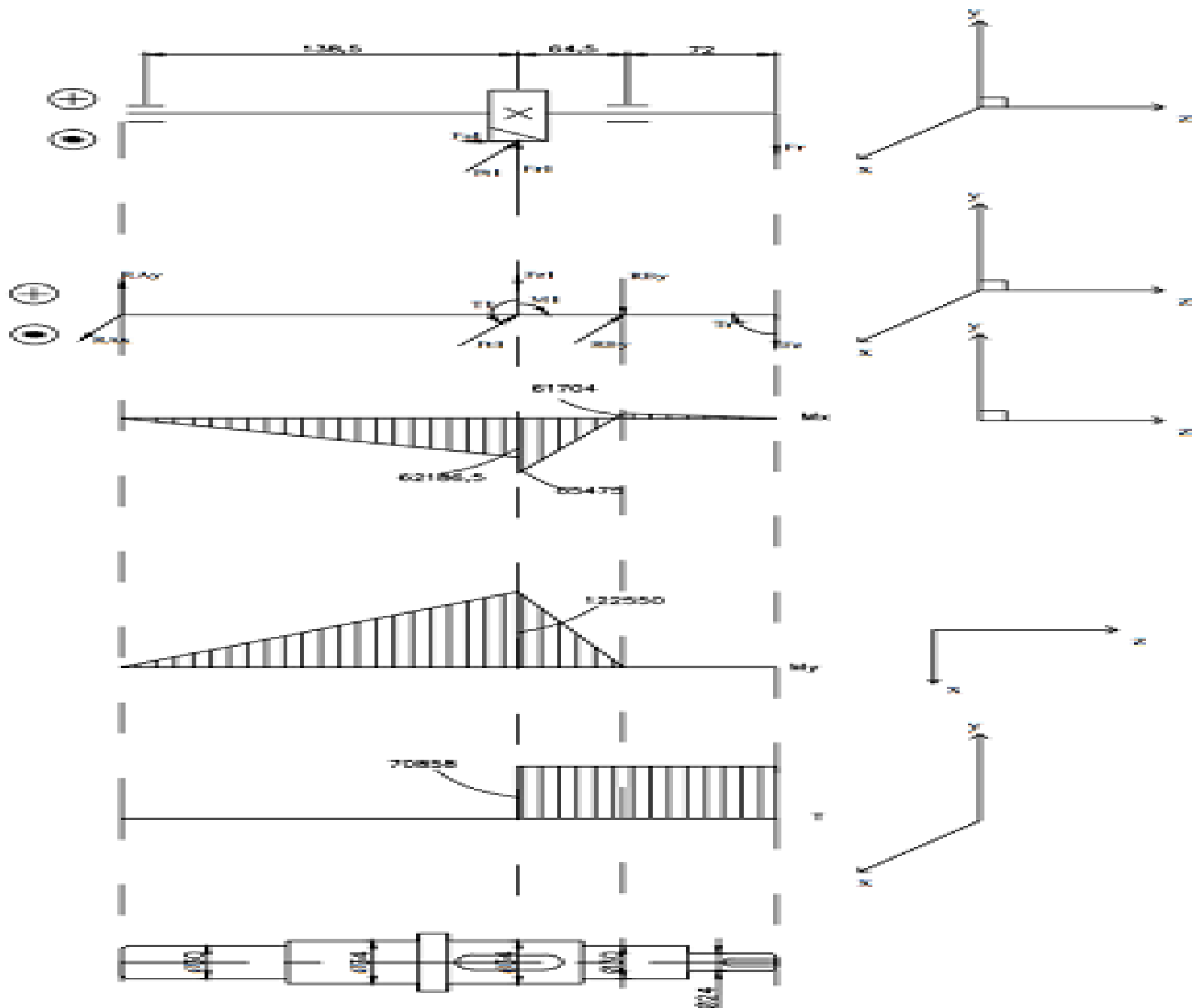
STT	Tên chi tiết	SL	Đơn vị	Loại vật liệu	Loại gia công
1	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
2	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
3	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
4	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
5	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
6	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
7	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
8	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
9	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
10	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
11	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
12	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
13	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
14	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
15	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
16	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
17	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
18	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
19	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
20	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
21	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
22	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
23	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
24	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
25	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
26	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
27	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
28	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
29	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
30	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
31	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
32	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
33	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc
34	Ống dẫn nước	1	mm	Thép	Đúc

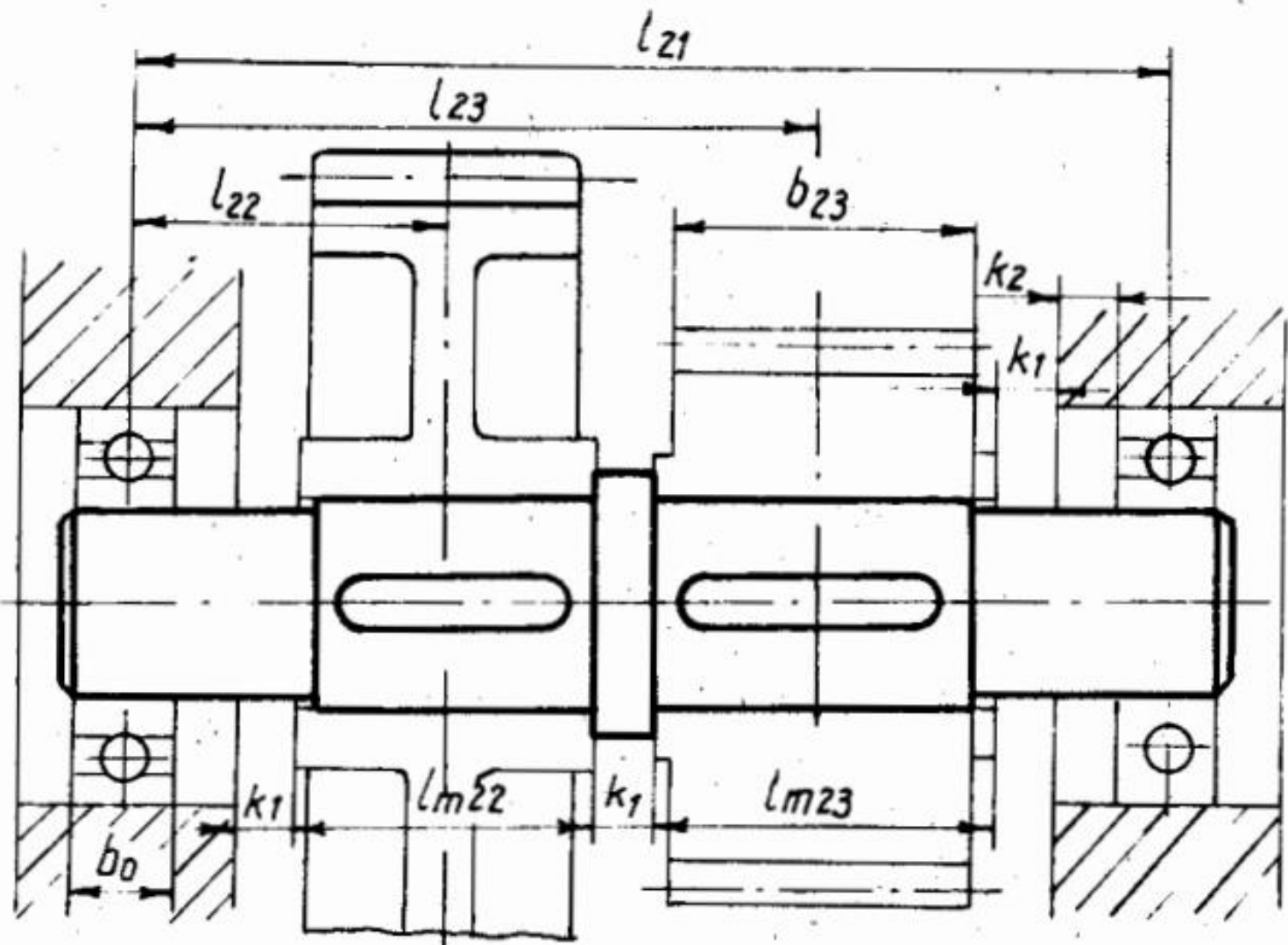


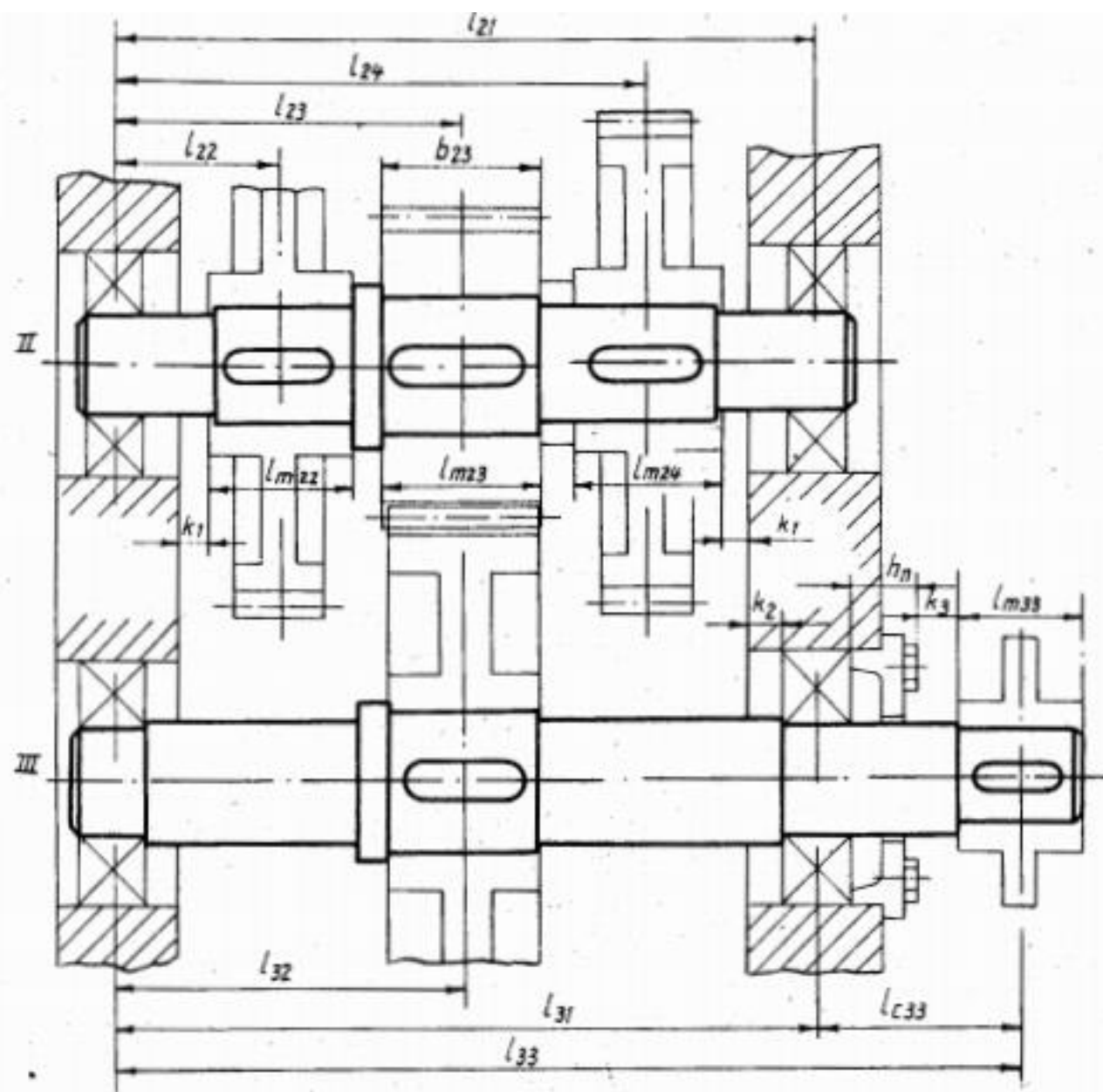












Hình 10.8. Sơ đồ tính khoảng cách đối với hộp giảm tốc bánh răng phân đôi

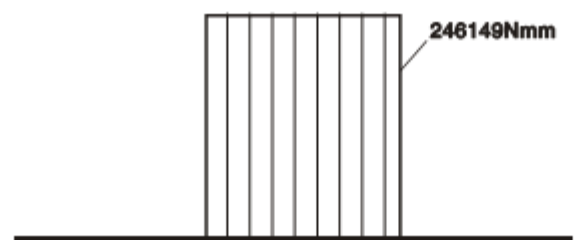
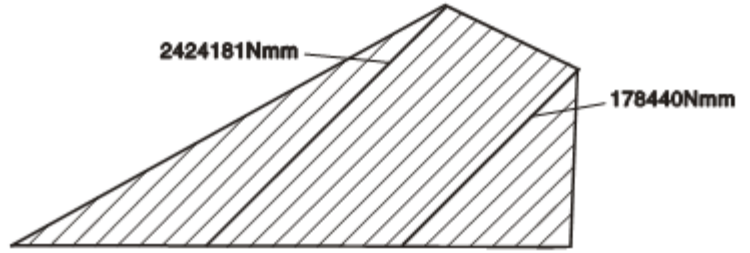
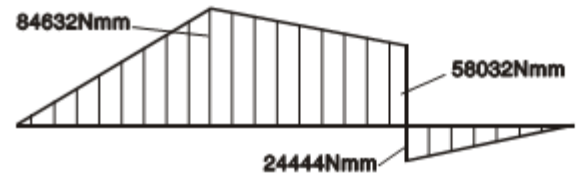
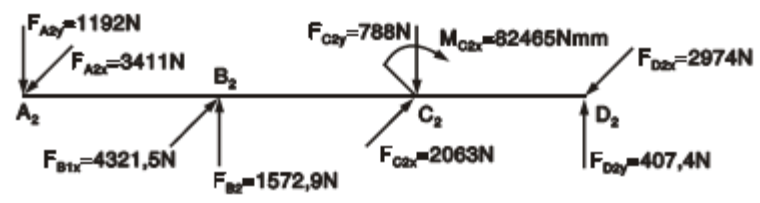
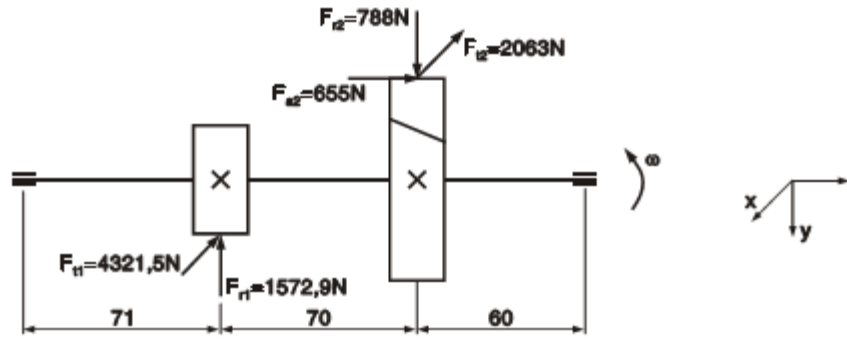
Hộp giảm tốc bánh răng trụ 2 cấp, h.10.7	II	$l_{22} = 0,5(l_{m22} + b_0) + k_1 + k_2 ;$ $l_{23} = l_{22} + 0,5(l_{m22} + l_{m23}) + k_1 ;$ $l_{21} = l_{m22} + l_{m23} + 3k_1 + 2k_2 + b_0 ;$
Hộp giảm tốc bánh răng trụ 2 cấp phân đôi cấp nhanh, h.10.8	II	$l_{22} = 0,5(l_{m22} + b_0) + k_1 + k_2 ;$ $l_{23} = l_{22} + 0,5(l_{m22} + l_{23}) + k_1 ;$ $l_{24} = 2l_{23} - l_{22} ; l_{21} = 2l_{23} ;$
	III	$l_{32} = l_{23} ; l_{31} = l_{21} ;$ $l_{33} = 2l_{32} + l_{c33} ;$

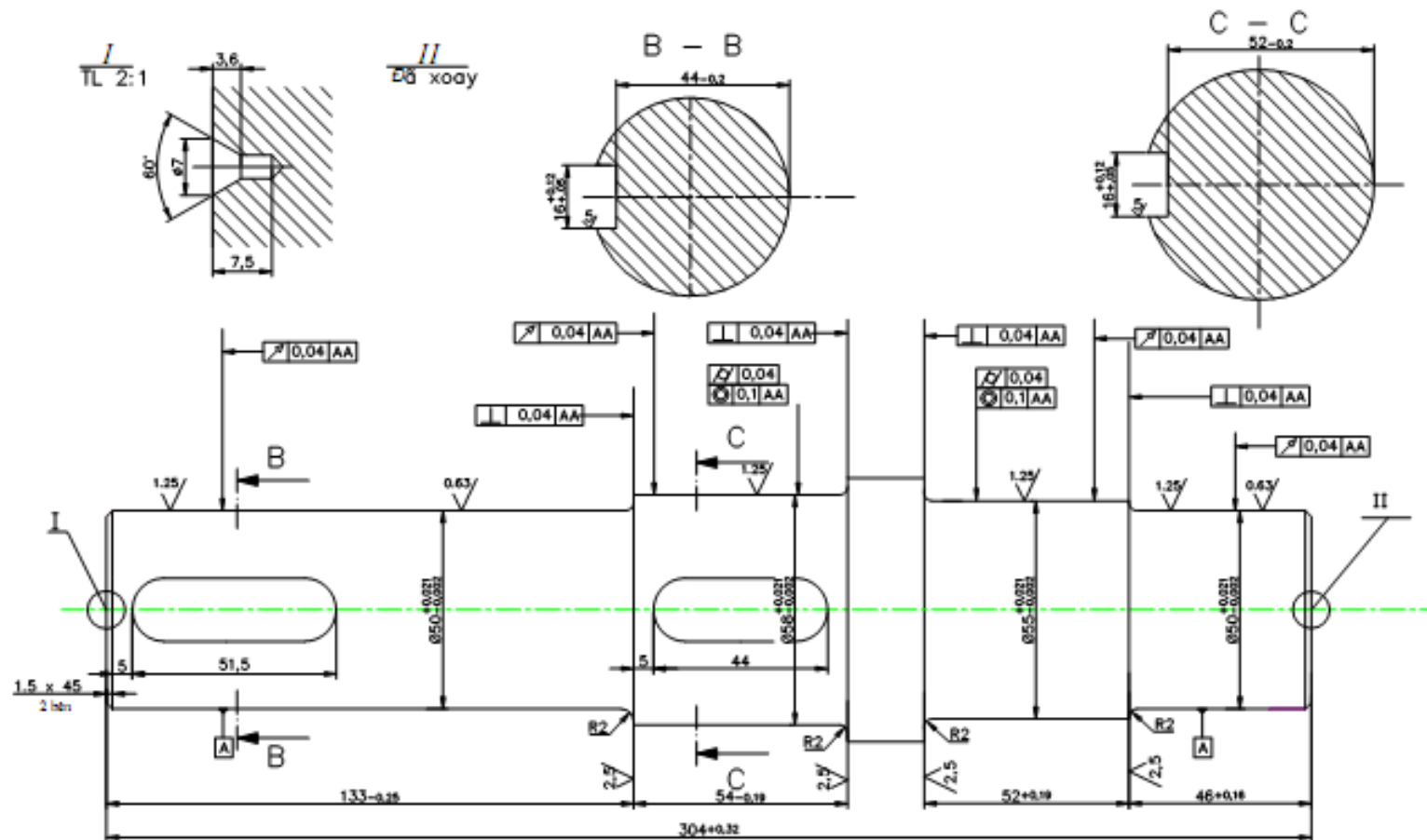
Chọn then theo đường kính trục cho các tiết diện lắp các chi tiết truyền động.

Nếu trên trục có rãnh then ta tăng đường kính trục lên thêm 5÷10%. Xác định kết cấu và đường kính các đoạn trục với các lưu ý sau:

Các tiết diện lắp bánh răng, bánh vít, bánh đai, đĩa xích các khớp nối cần lấy theo tiêu chuẩn sau: 10; 10,5; 11; 11,5; 12; 13; 14; 15; 16; 17; 18; 19; 20; 21; 22; 24; 25; 26; 28; 30; 32; 34; 36; 38; 40; 42; 45; 48; 50; 52; 55; 60; 63; 65; 70; 80; 85; 95; 100; 105; 110; 120; 125; 130; 140; 150; 160.

- Các tiết diện lắp ổ lăn phải lấy bằng đường kính trong của ổ lăn theo tiêu chuẩn sau: 15; 17; 20; 25; 30; 35; 40; 45; 50; 55; 60; 65; 70; 75; 80; 85; 90; 95; 100...
- Chú ý đến yêu cầu về lắp ghép (dễ tháo lắp và cố định các chi tiết trên trục).

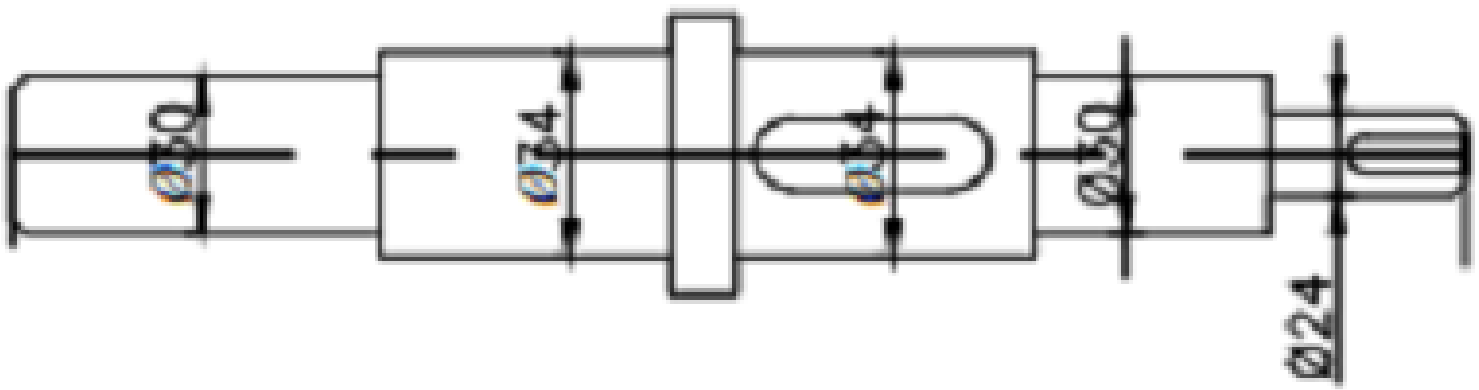


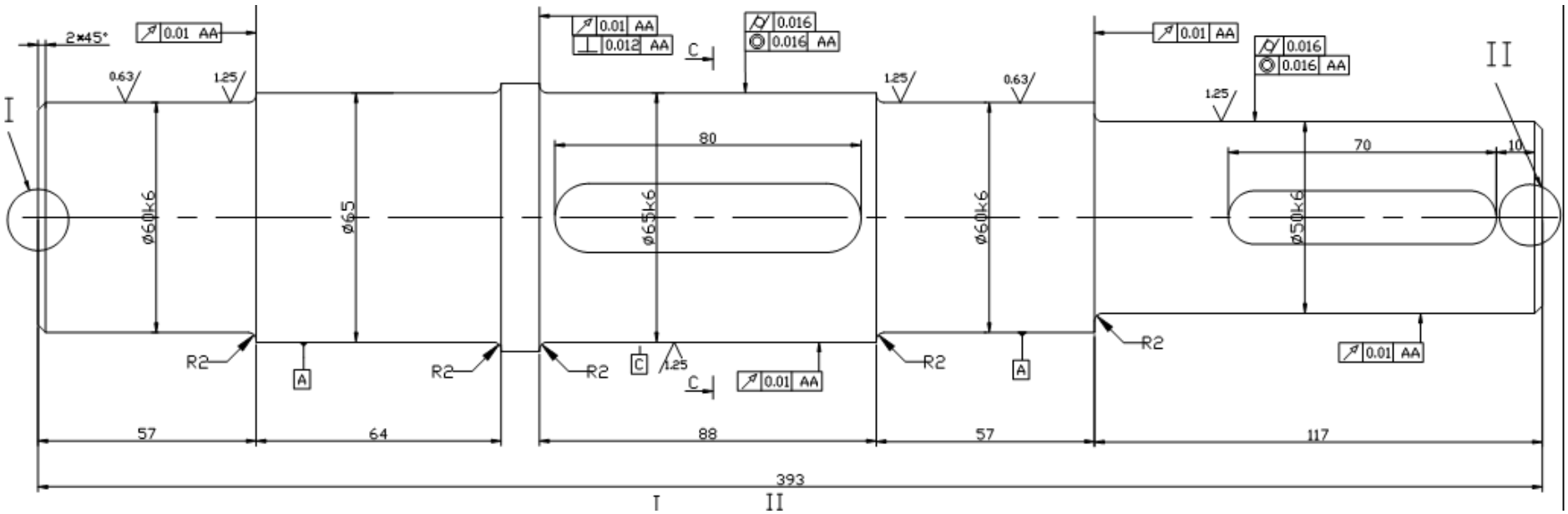


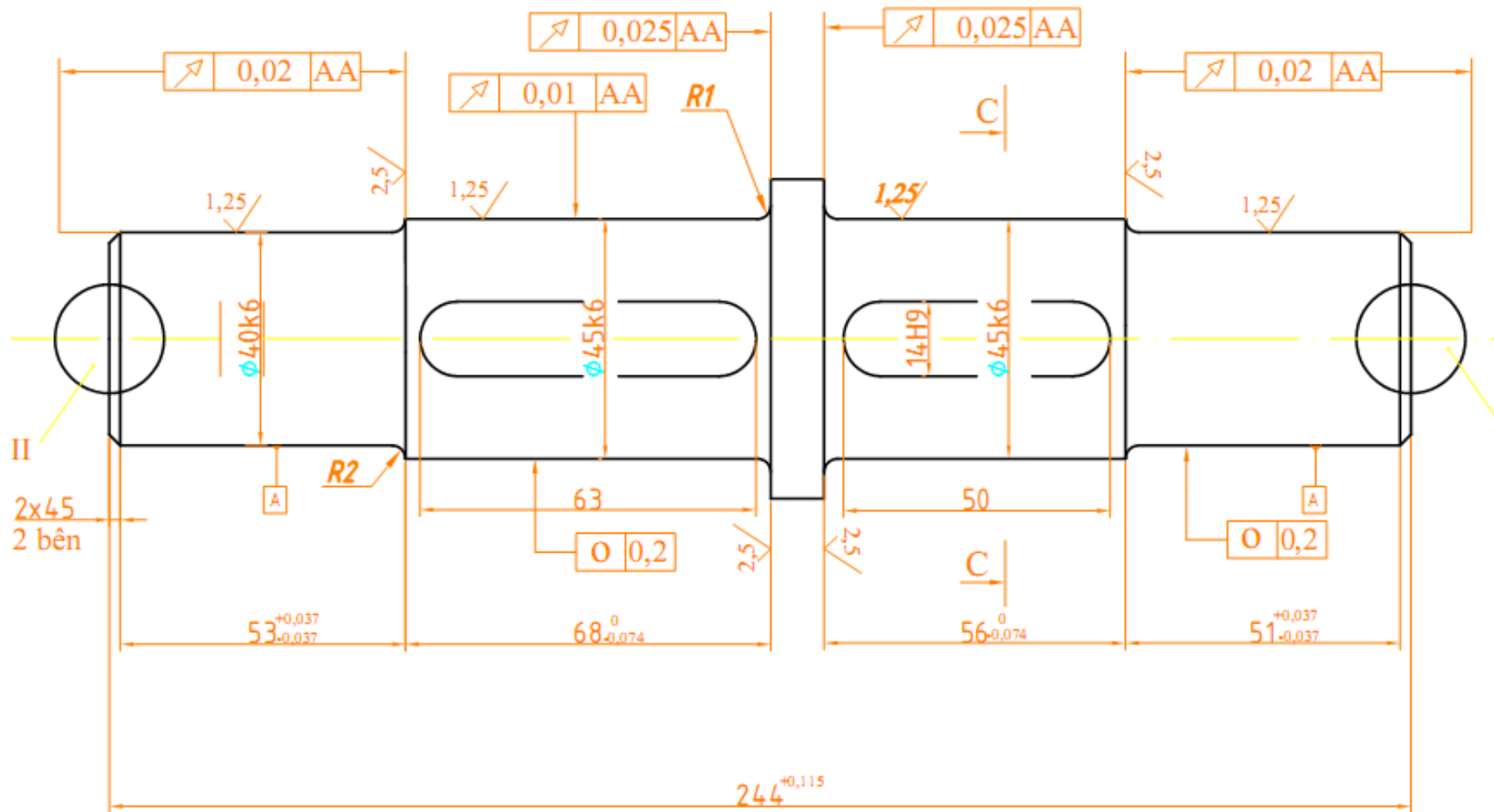
Điều kiện kỹ thuật

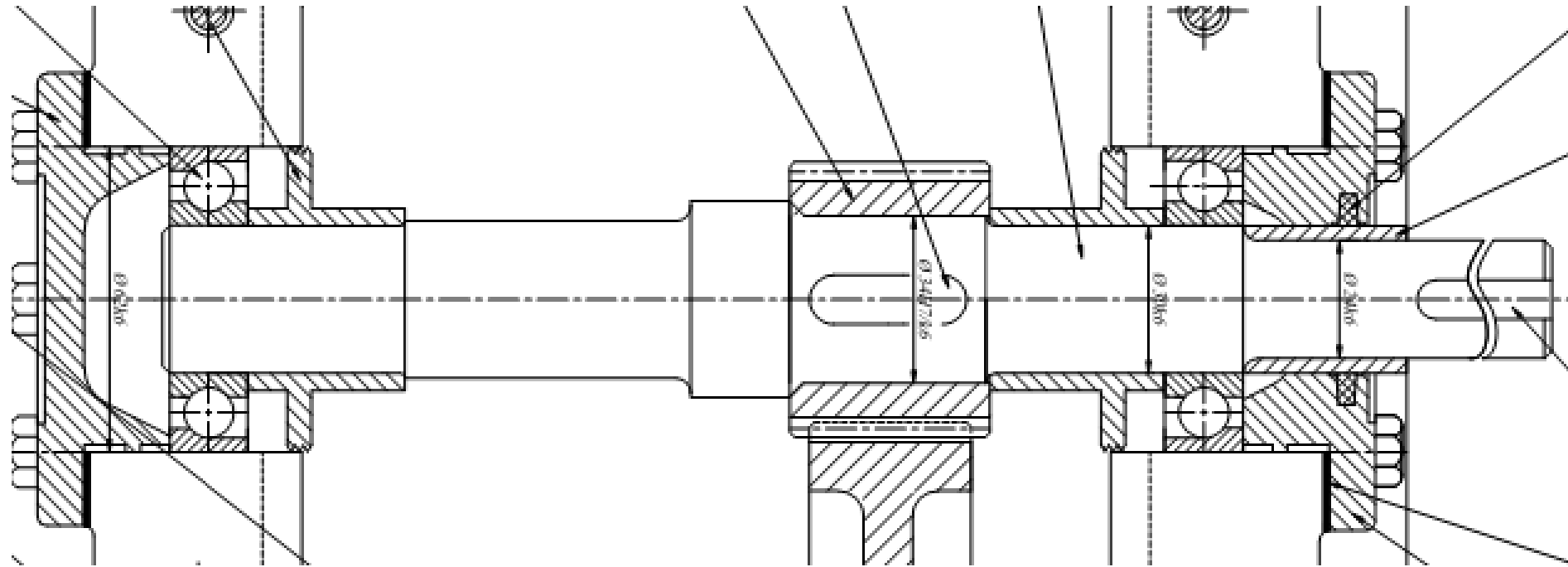
1. Dung sai độ song song rãnh then không lớn hơn 0.018
2. Dung sai độ đối xứng rãnh then không lớn hơn 0.072
3. Dung sai độ tròn của các mặt A không lớn hơn 0.008
4. Dung sai độ trụ của các mặt A không lớn hơn 0.008
5. Sai lệch giới hạn các kích thước không chỉ dẫn: mặt bao H14, mặt bi bao h14, còn lại $\pm IT14/2$

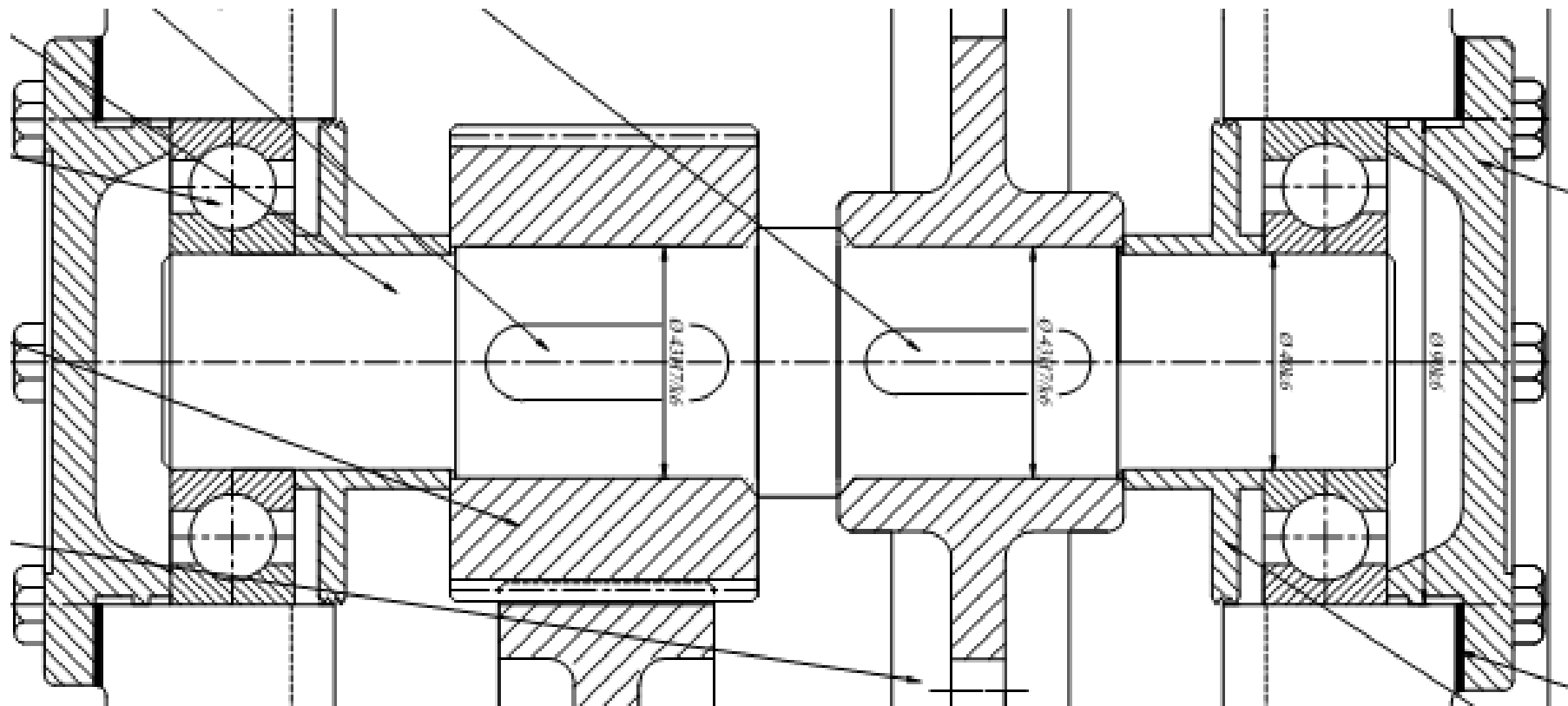
HỆ THỐNG DẪN ĐỘNG XÍCH TẢI				Đề 2 phương án 5		
Chức năng	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	TRỤC 3	Số lượng	Th. 14
Thiết kế	Ng. Văn Sơn				1	1:1
Thuyết minh	TSD Đ. Danh				Tờ: 1	Số tờ: 1
Duyệt:				Thép C45	Trường ĐH Bách Khoa TP.HCM MSSV: G1303430	

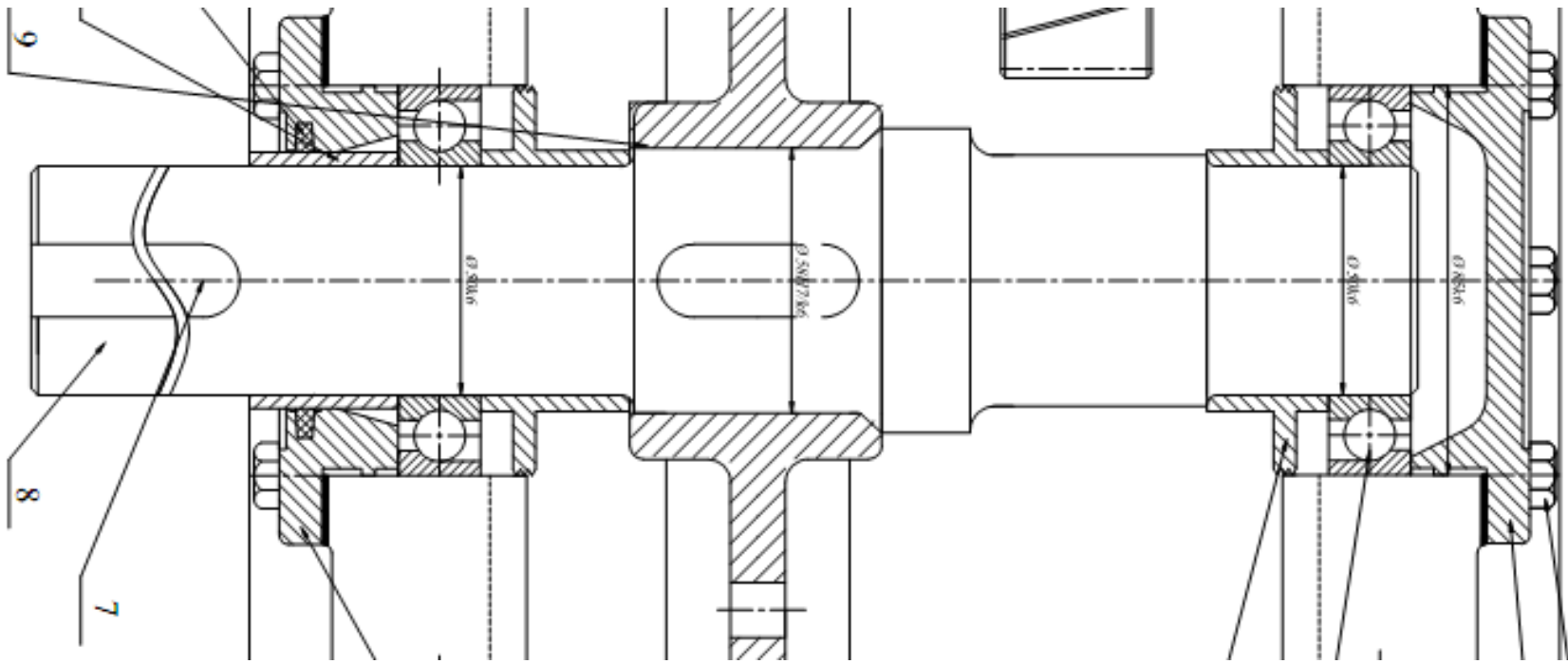


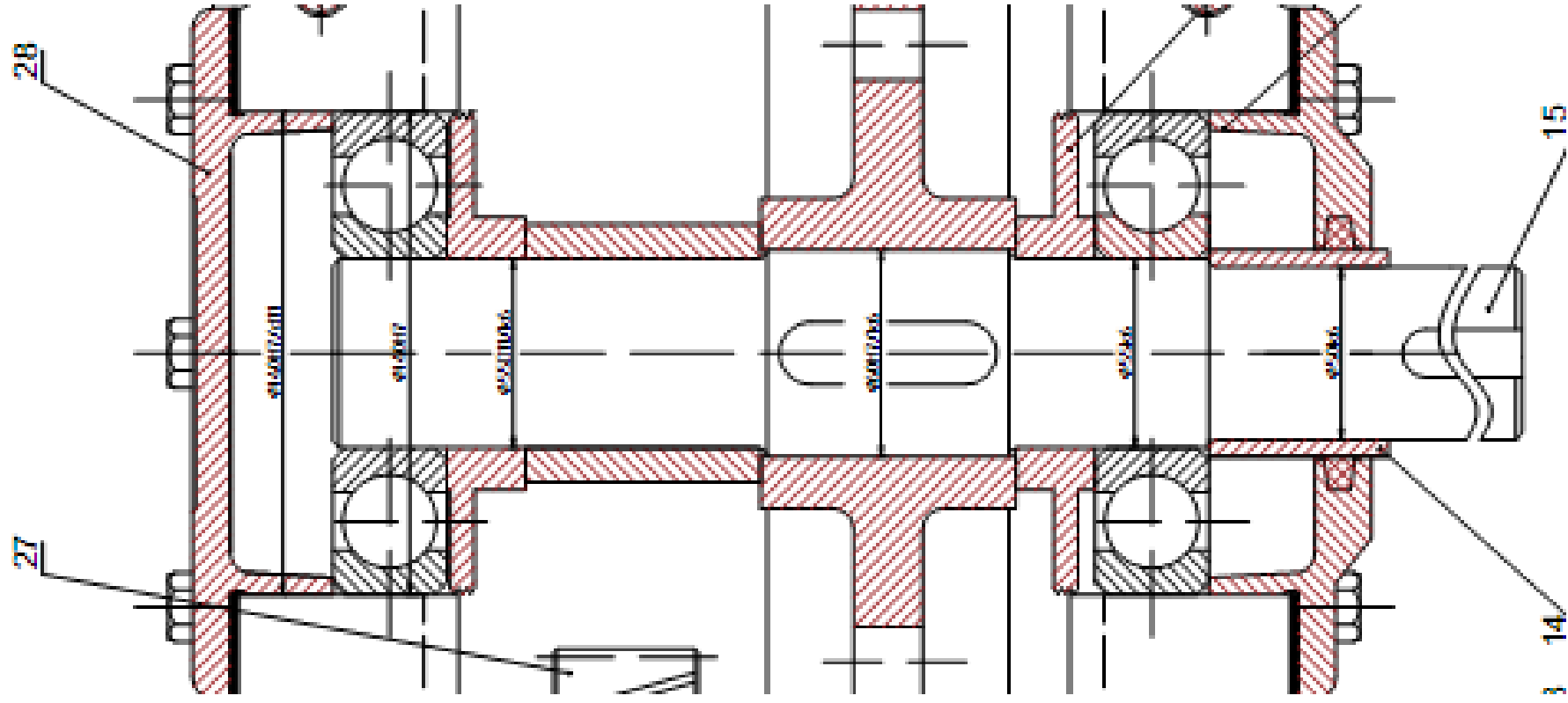


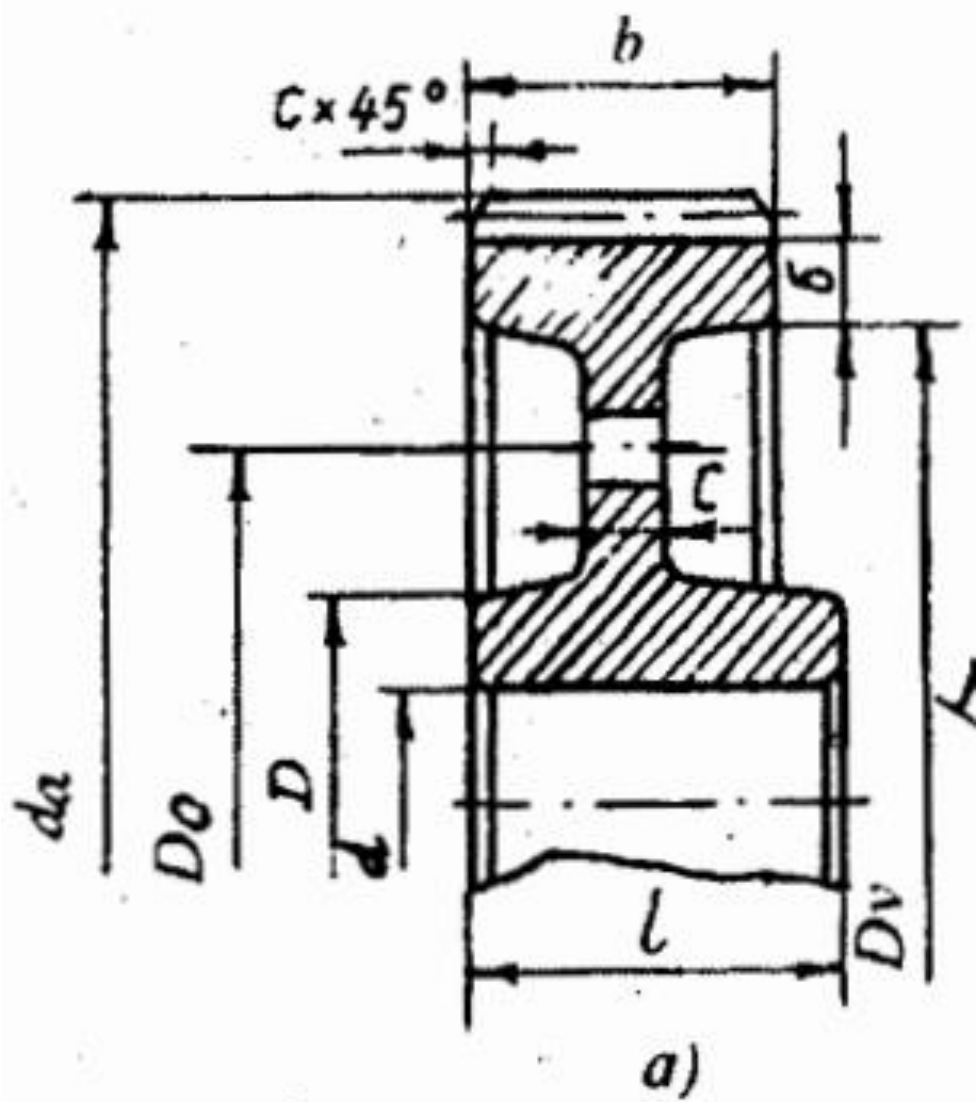


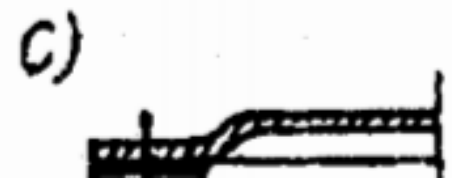
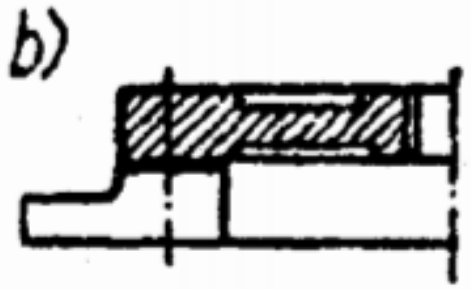
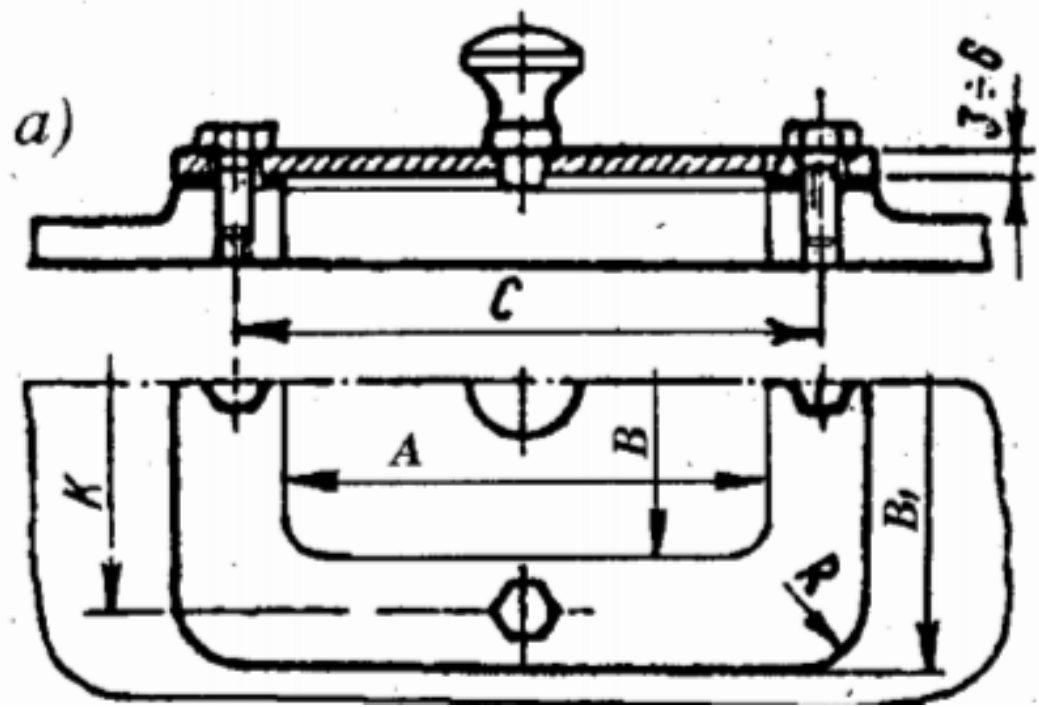


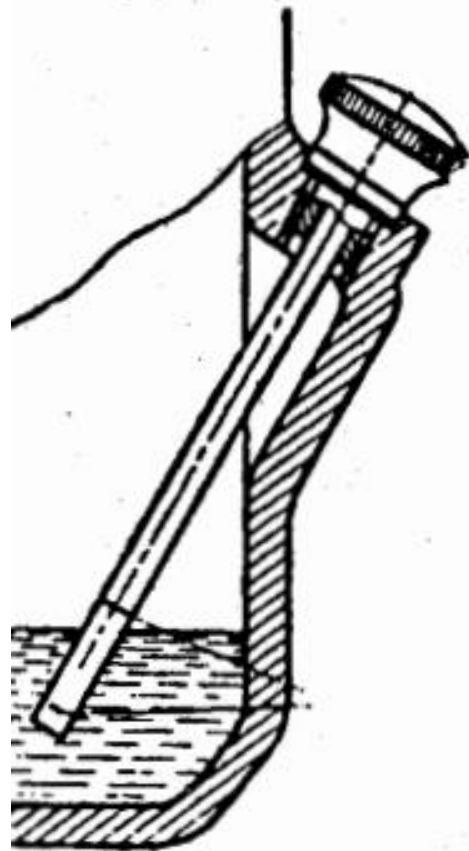




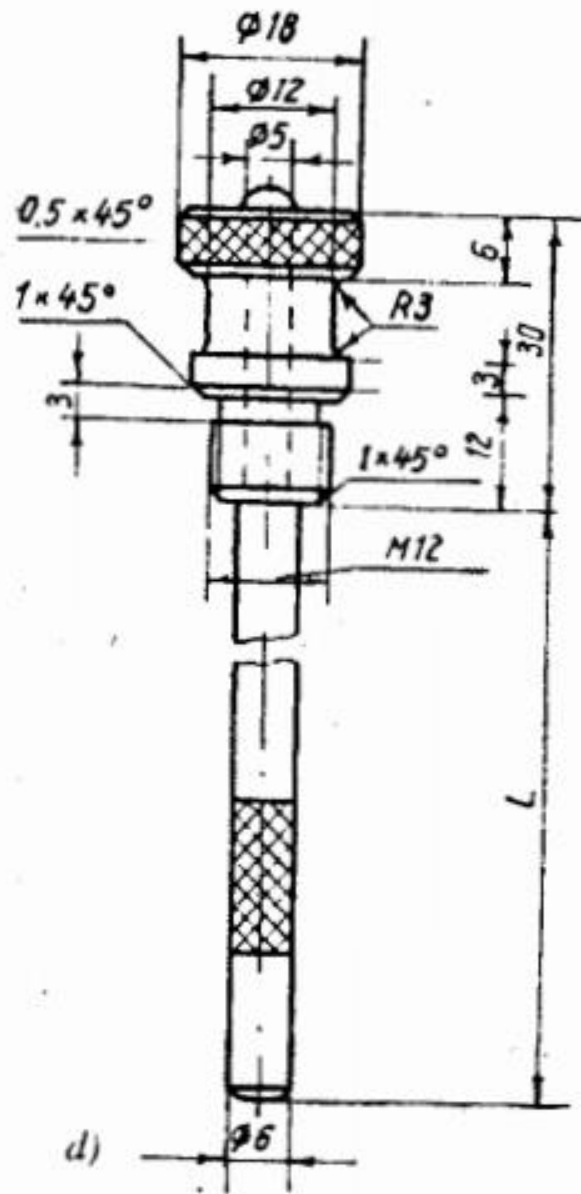




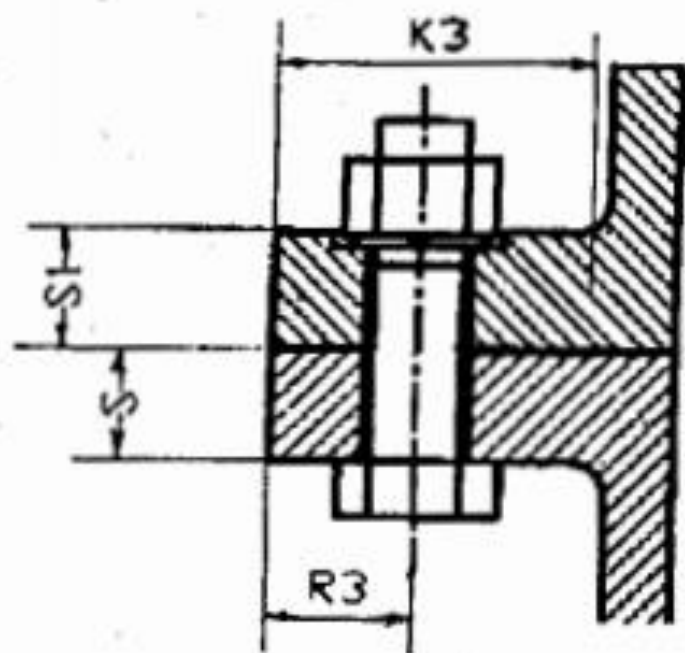




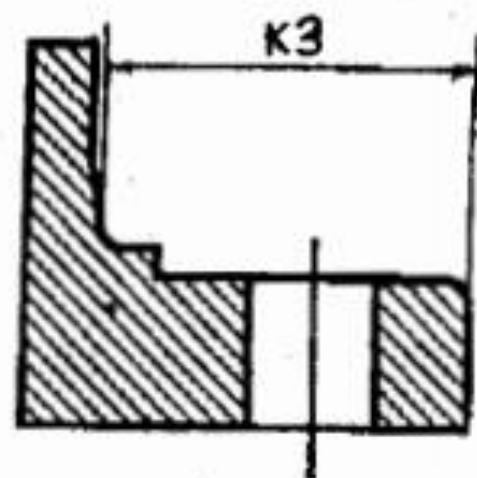
c)



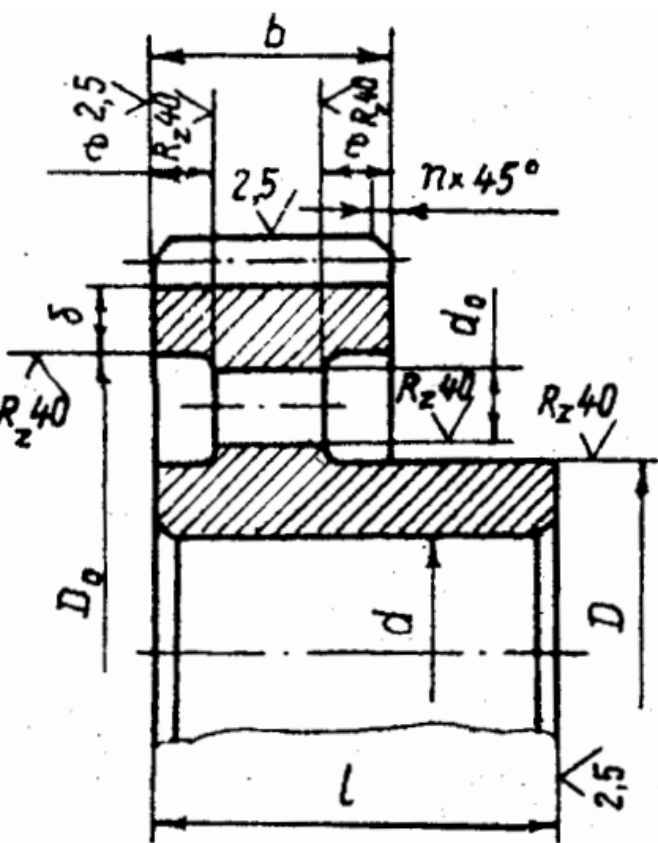
d)



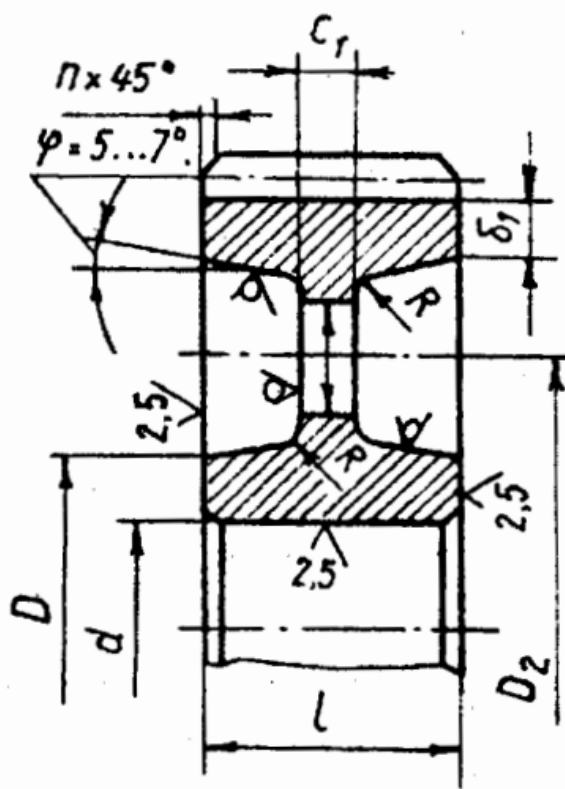
a)



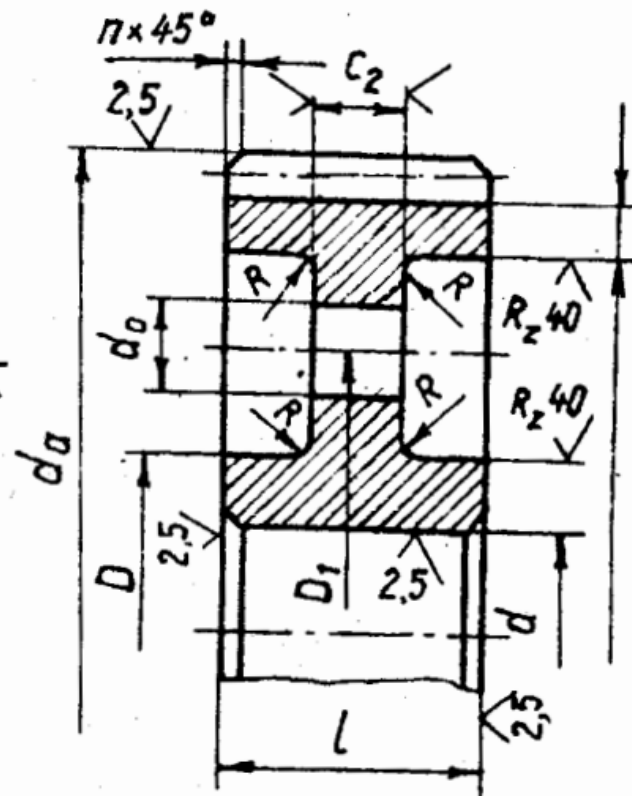
b)



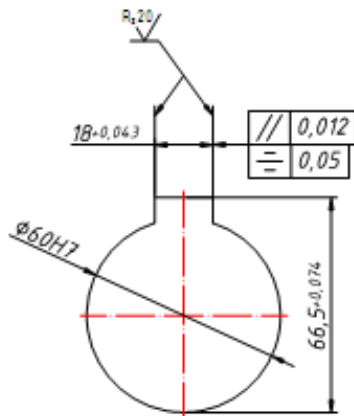
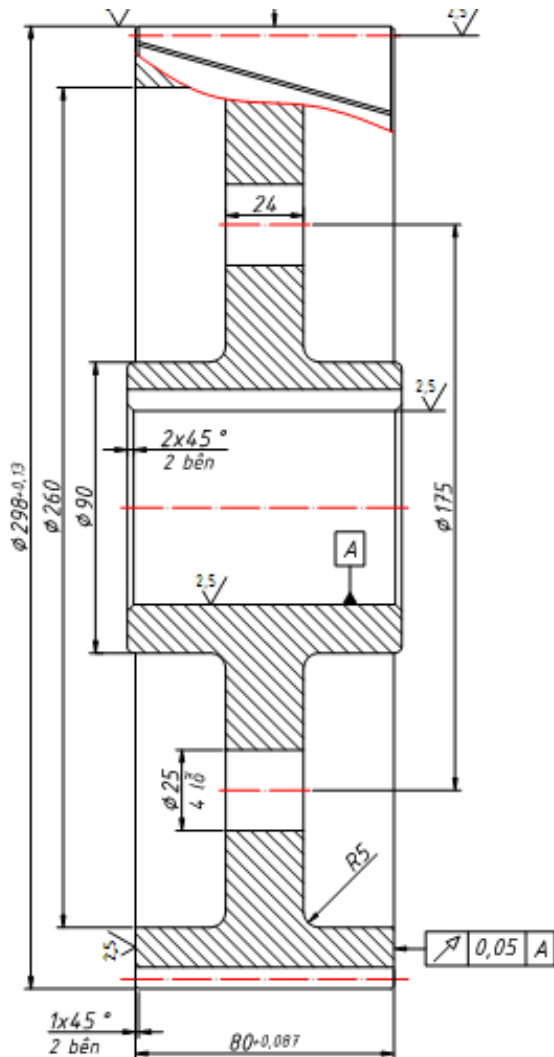
a) Phôi thanh (tiên)



b) Phôi rèn



c) Phôi dân



✓ (✓)

Mô đun	m (mm)	3
Số răng	Z	94
Góc nghiêng răng	β (độ)	15,4
Hệ số dịch chỉnh	x	0
Profil góc		TCVN225B-77
Cấp chính xác		9
Đường kính vòng chia	d (mm)	292,5

Yêu Cầu Kỹ Thuật :

1. Chế tạo chọn số liệu kiểm tra theo tiêu chuẩn về độ chính xác trong TCVN 1067-84.
2. Chọn vật liệu thép C45.

THIẾT KẾ HỆ DẪN ĐỘNG XÍCH TẢI

Đề 2 - Phương án 7

Chức năng	Họ và tên	Chữ ký	Ngày
Thiết kế	Lê T.Tài		
Hướng dẫn	Dương Đ.Danh		
Duyệt			

BÁNH RĂNG NGHIÊNG 4

Thép 45

Đầu	Khối lượng	Tỷ lệ
		1:1,5
Tờ 1	Số tờ: 1	

Đại học Bách Khoa TP HCM
Khoa Cơ Khí

