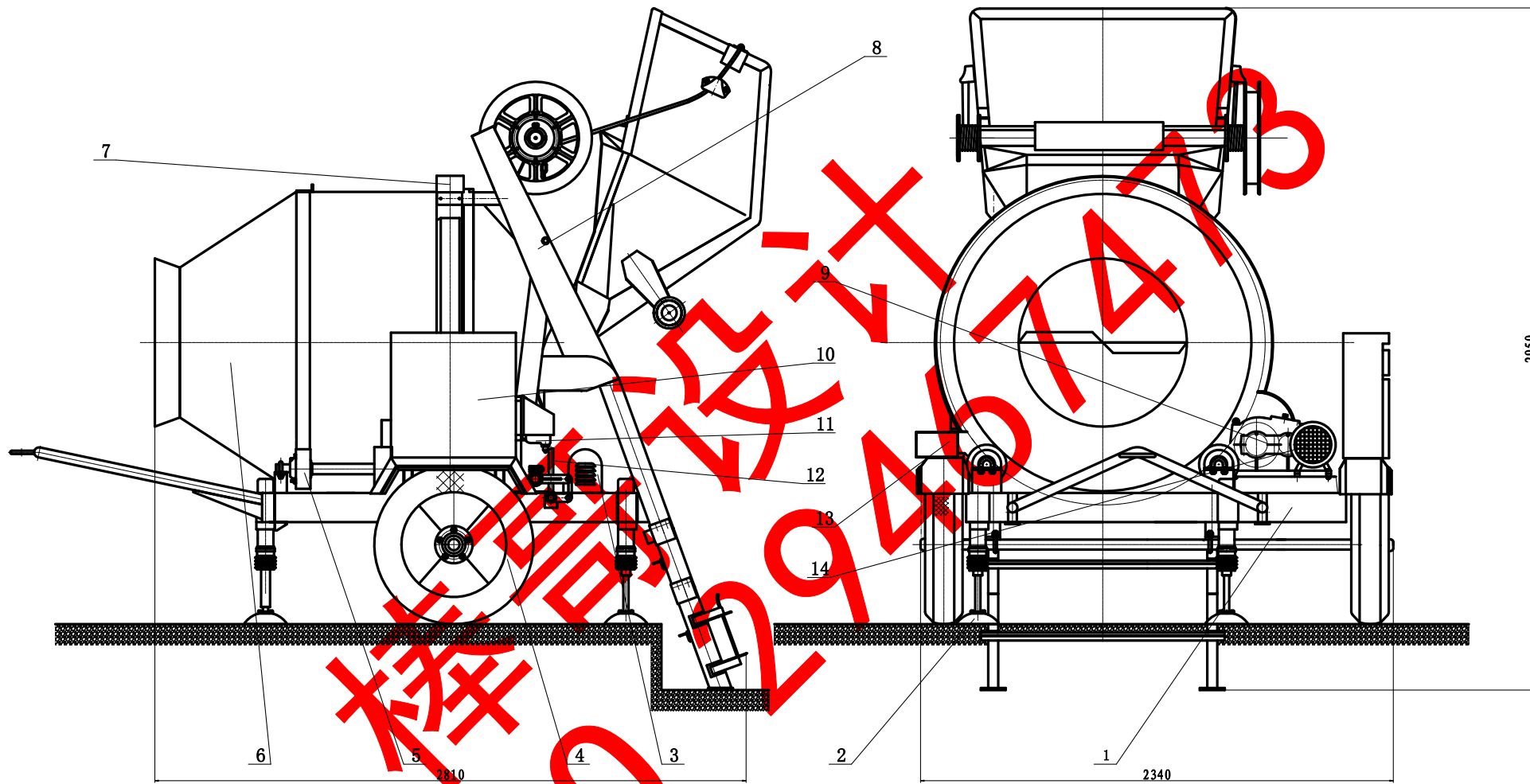


A0-总装图



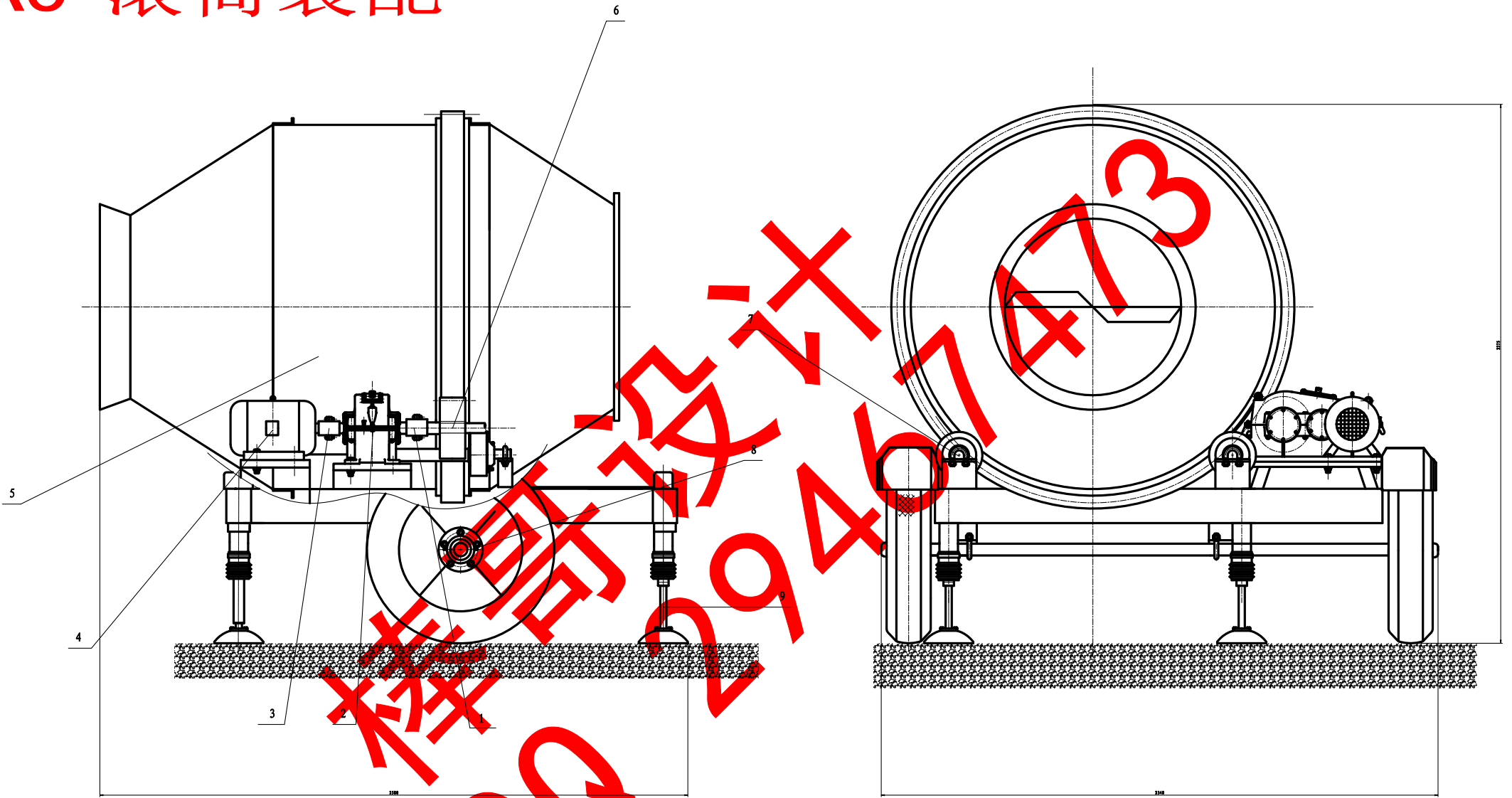
技术要求

- 1: 本产品执行标准GB9142-88.
- 2: 料斗装入860kg骨料, 应上升平稳, 中途停止时料斗应能止动, 料斗在上下止点制动可靠.
- 3: 供水系统在给定条件下, 流量调整到给定值, 供水量30-65kg时, 误差小于2%.
- 4: 搅拌筒进料口转动一端端面跳动和径向跳动不大于3.5mm.
- 5: 四只托轮与搅拌筒滚道接触良好, 开式齿轮同接触沿齿高接触长度大于30%, 沿齿宽接触长度大于35%.
- 6: 总装后, 所有油嘴应加满油脂, 加工外露表面涂防锈剂, 未加工面涂面漆, 保证色泽协调, 美观, 均匀, 不得有皱纹, 剥落和漏漆现象.

1	进料容量	560L
2	出料容量	350L
3	生产率	10-14立方米/h
4	转速	17.5r/min
5	电机	型号 Y132S-4B35
	功率	5.5kw
	转速	1440r/min
6	外型尺寸 (长X宽X高)	2810mmX2340mmX2950mm
7	总重量	1950kg

序号	代号	名称	数量	材料	备注
14	Y132S1-2	电动机	1		
13		工具箱	1		
12		螺栓杆	1		
11		离合器	1		
10		电动机	1		
9		减速机	1		
8		上托轮	1		
7		罩壳	2		
6		搅拌筒	1		
5		托轮	4		
4		油箱	2		
3		供水系统	1		
2		支腿	4		
1		底座	1		
设计		日期			徐州工程学院
审核		比例	1:15		22型搅拌机装配图
制图		共5张	第5张		

A0-滚筒装配

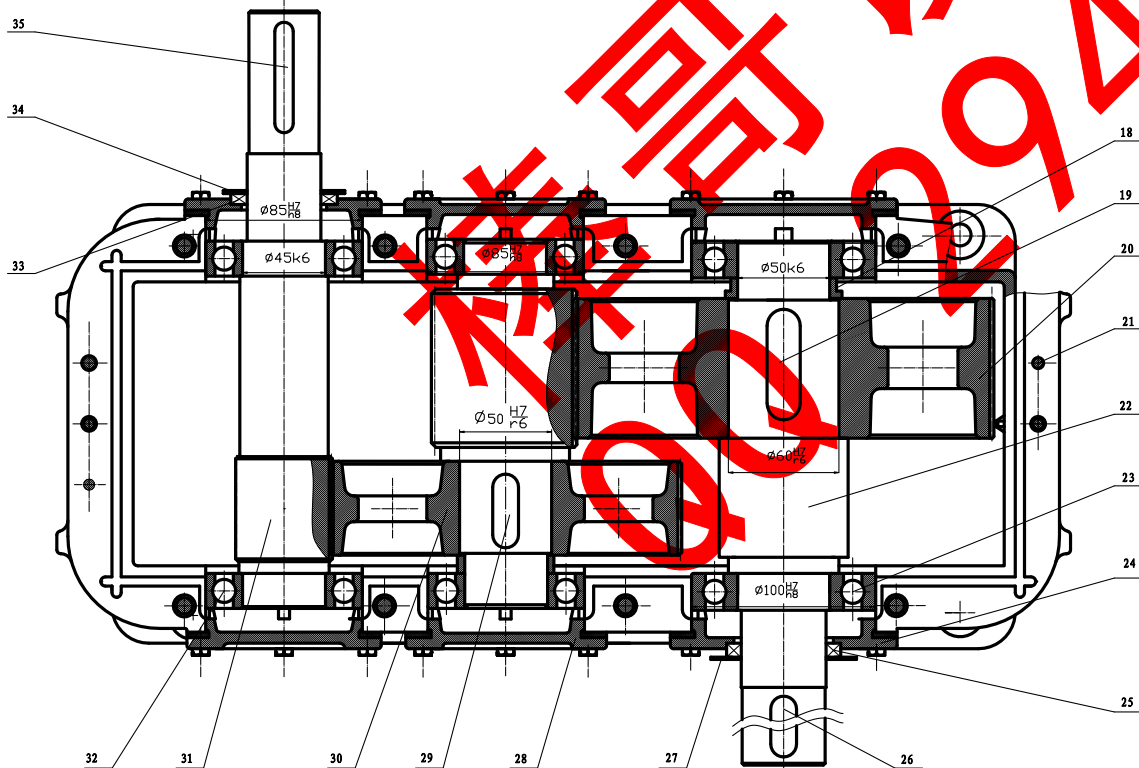
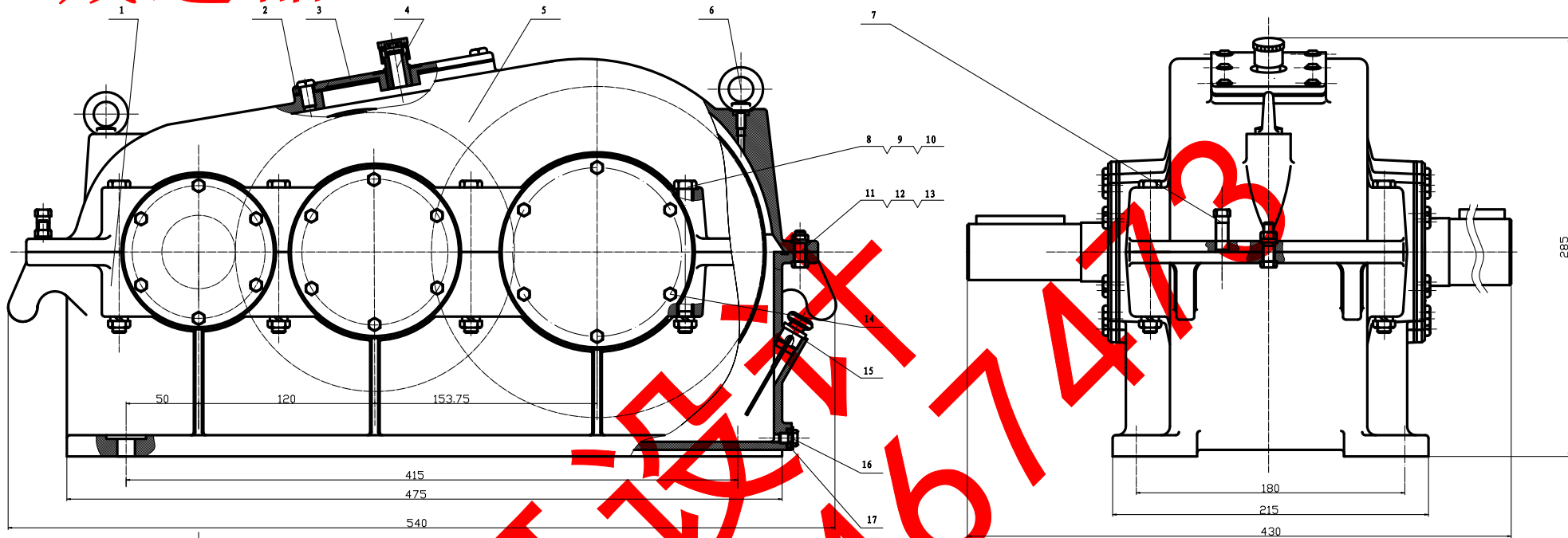


技术要求

1. 非工作表面涂防锈漆
2. 装配前各零件进行清洗
3. 四只托轮与搅拌筒滚道接触良好，开式齿轮间接触齿高接触长度大于30%

9	壳盖	4			
8	轴盖	2			
7	托轮	4			
6	开式小齿轮	1			
5	搅拌筒	1			
4	T132B-4 电动机	1			
3	联轴器	1			
2	减速机	1			
1	联轴器	1			
序号	代号	名称	数量	材料	备注
设计		日期			徐州工学院
审核		比例	1:15		传动部分装配图
制图		共 5 张 第 4 张			

A0-減速器



技术要求

1. 配合前, 所有零件进行清洗, 机体内壁涂耐油油漆
2. 用涂色法检验斑点, 按齿高和齿长接触斑点都不少于50%
3. 调整固定轴承时应留轴向间隙0.05mm
4. 减速器剖分面、各接触面及密封处均不允许漏油, 剖分面允许涂以密封胶或水玻璃
5. 机盖上的吊耳只用于吊起机盖, 吊起整机时用机盖上的吊钩
6. 减速器装HT-50润滑油至规定高度
7. 减速器表面图灰色油漆

20	$\phi 8 \times 12$	销	2						
19	$\phi 6 \times 600/7$	轴	1						
18		轴套	1						
17	JB 20 \times 13	油封	1						开槽橡胶
16	JB M12 \times 10	螺塞	1						
15		油杯	1						
14	M12 \times 30	螺钉	1						
12	GB6170M12	螺母							
11	GB5782-86	螺帽M12 \times 22							
10	GB6170M10	螺母	26						
9	GB97.1-2000M16	垫圈	2						
8	GB5182-88	螺栓M16 \times 100	8						
7	GB M10 \times 20	吊钩螺钉	2						
6	GB/TM10	吊钩螺母	1						
5		衬套	1						
4		垫圈	1						
3		密封衬套	1						
2		垫片	2						
1		衬套	1						
25	HT150	铸件							
24	HT150	铸件							
23	HT150	铸件							
22	HT150	铸件							
21	HT150	铸件							
20	HT150	铸件							
19	HT150	铸件							
18	HT150	铸件							
17	HT150	铸件							
16	HT150	铸件							
15	HT150	铸件							
14	HT150	铸件							
13	HT150	铸件							
12	HT150	铸件							
11	HT150	铸件							
10	HT150	铸件							
9	HT150	铸件							
8	HT150	铸件							
7	HT150	铸件							
6	HT150	铸件							
5	HT150	铸件							
4	HT150	铸件							
3	HT150	铸件							
2	HT150	铸件							
1	HT150	铸件							

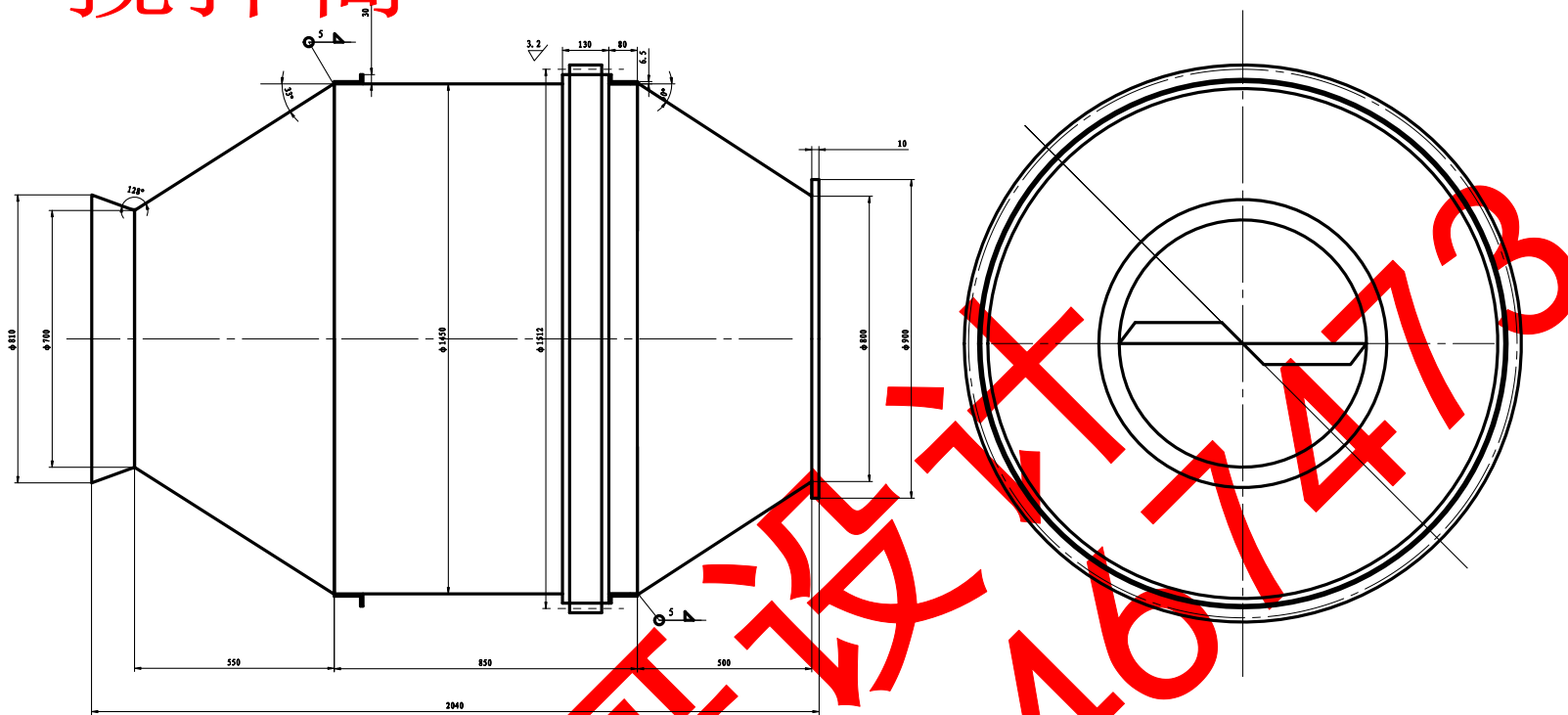
285

430

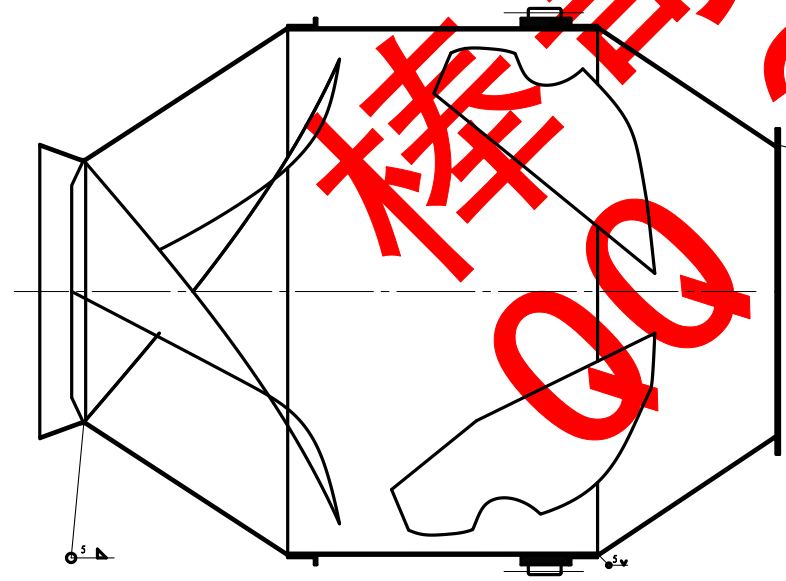
比例 1:1
共5张 第1张

徐州工学院

A1-搅拌筒



模数	m	12	
齿数	Z	126	
齿形角	α	20°	
变位系数	ξ	0	
7-HK			
齿圈径向跳动公差	Fr	0.063	
公法线长度变动公差	Fw	0.045	
基节极限偏差	$\pm f_{pb}$	± 0.016	
齿形公差	Ff	0.017	
齿向公差	F β	0.016	
齿厚	上偏差	E _{ss}	-0.106
	下偏差	E _{si}	-0.166



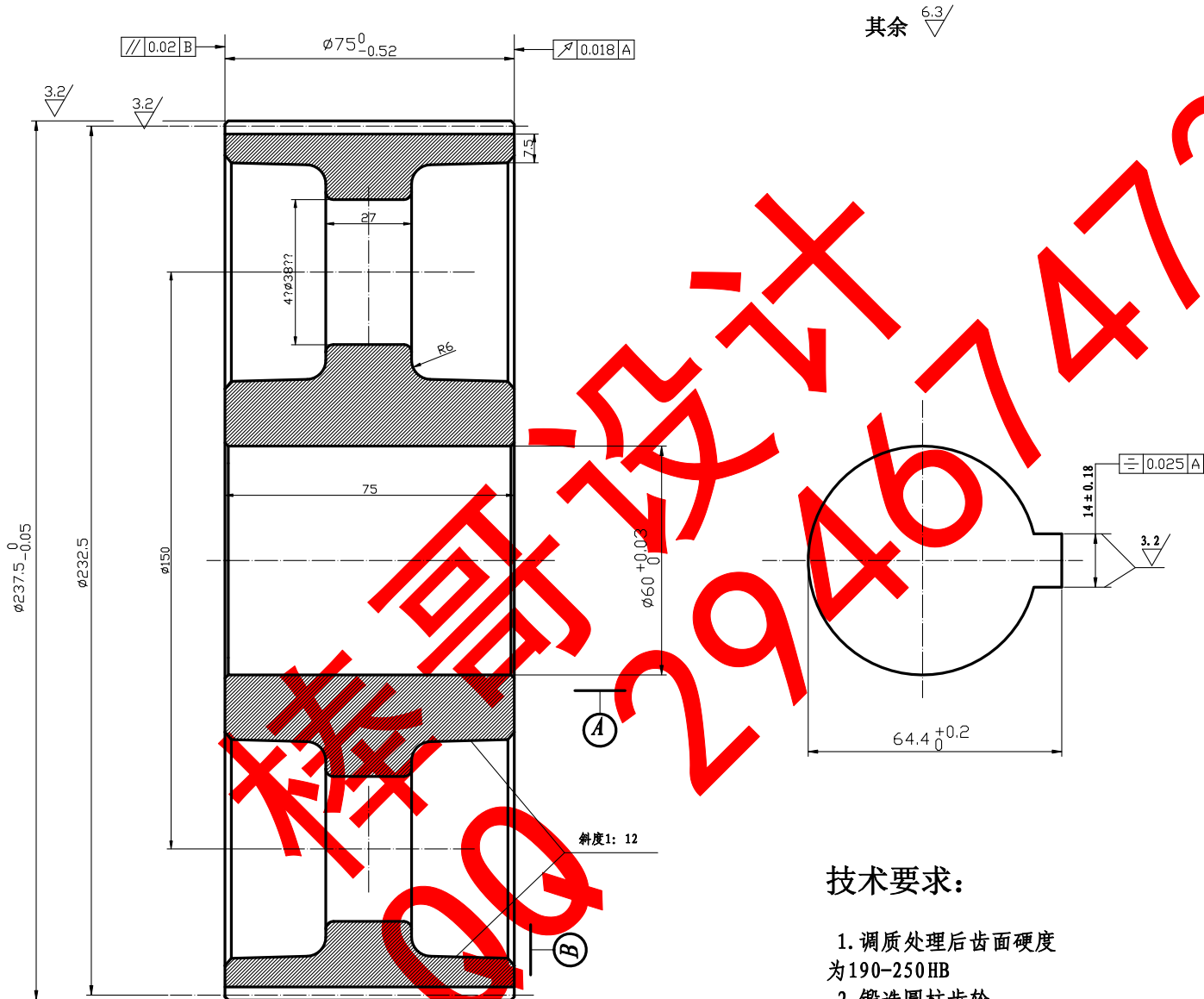
技术要求

1. 焊件下料周边整齐去除飞边，毛刺
2. 采用E4303焊条连续焊接，未注焊角均为角焊缝，焊角不高于相邻被焊件厚度的0.7倍。
3. 焊缝质量等级要求II级（GB3424-86）
4. 焊后去应力处理

设计	李育林	材料	30
序号	39	数量	1
规格	04机木4	比例	1:1
审核	徐志武	图号	A1

A2-齿轮

模数	m	2.5	
齿数	Z	93	
齿形角	α	20°	
变位系数	ξ	0	
7-FH			
齿圈径向跳动公差	F_r	0.036	
公法线长度变动公差	F_w	0.028	
基节极限偏差	$\pm f_{pb}$	± 0.013	
齿形公差	F_f	0.011	
齿向公差	F_β	0.011	
齿厚	上偏差	B_{ss}	-0.056
	下偏差	B_{si}	-0.112



其余 $\nabla 6.3$

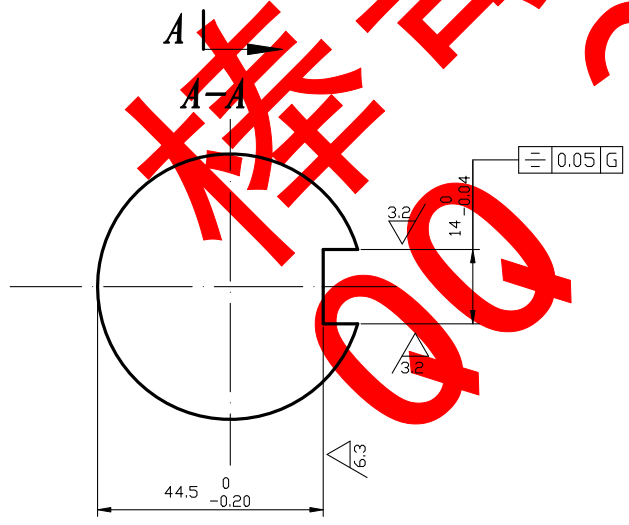
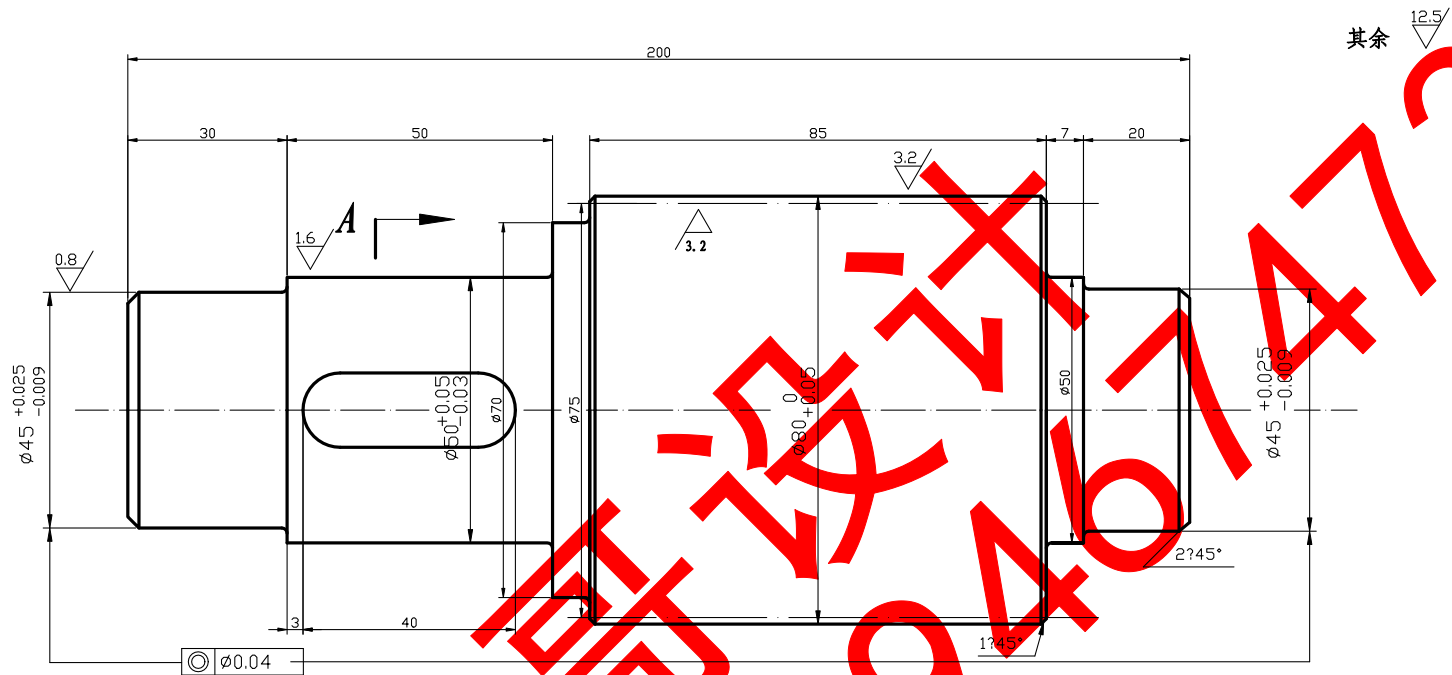
技术要求:

1. 调质处理后齿面硬度为190-250HB
2. 锻造圆柱齿轮
3. 锻造圆角半径为3-5 mm
4. 锻造尺寸精度为 IT17
5. 其他未注处倒角为 $2.5 \times 45^\circ$

设计		日期		徐州工程学院
校核				低速级大齿轮
审核			比例 1:1	
班级	学号		共 5 张 第 3 张	

A2-齿轮轴

模数	m	2.5	
齿数	Z	93	
齿形角	α	20°	
变位系数	ξ	0	
7-FH			
齿圈径向跳动公差	F_r	0.036	
公法线长度变动公差	F_w	0.028	
基节极限偏差	$\pm f_{pb}$	± 0.013	
齿形公差	F_f	0.011	
齿向公差	F_β	0.011	
齿厚	上偏差	E_{ss}	-0.056
	下偏差	E_{si}	-0.112



技术要求

1. 调质处理HB=220-240
2. 未标注处倒圆角R=1
3. 未注尺寸公差出精度为 IT12

设计		日期		徐州工程学院
校核				中间齿轮轴
审核		比例	1:1	
班级	学号	共 5 张	第 2 张	