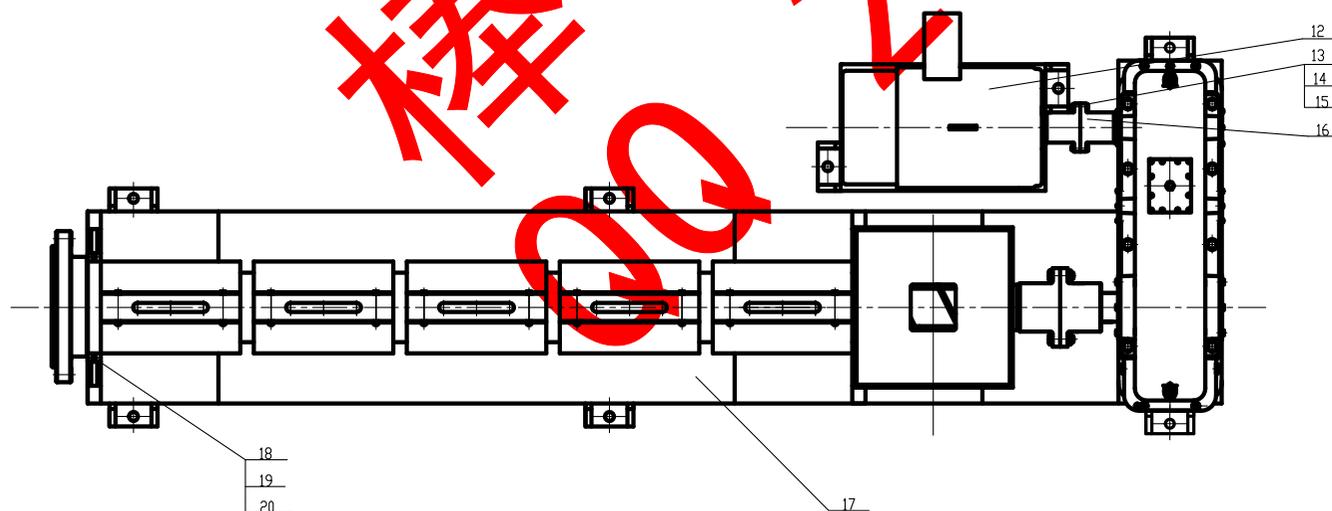
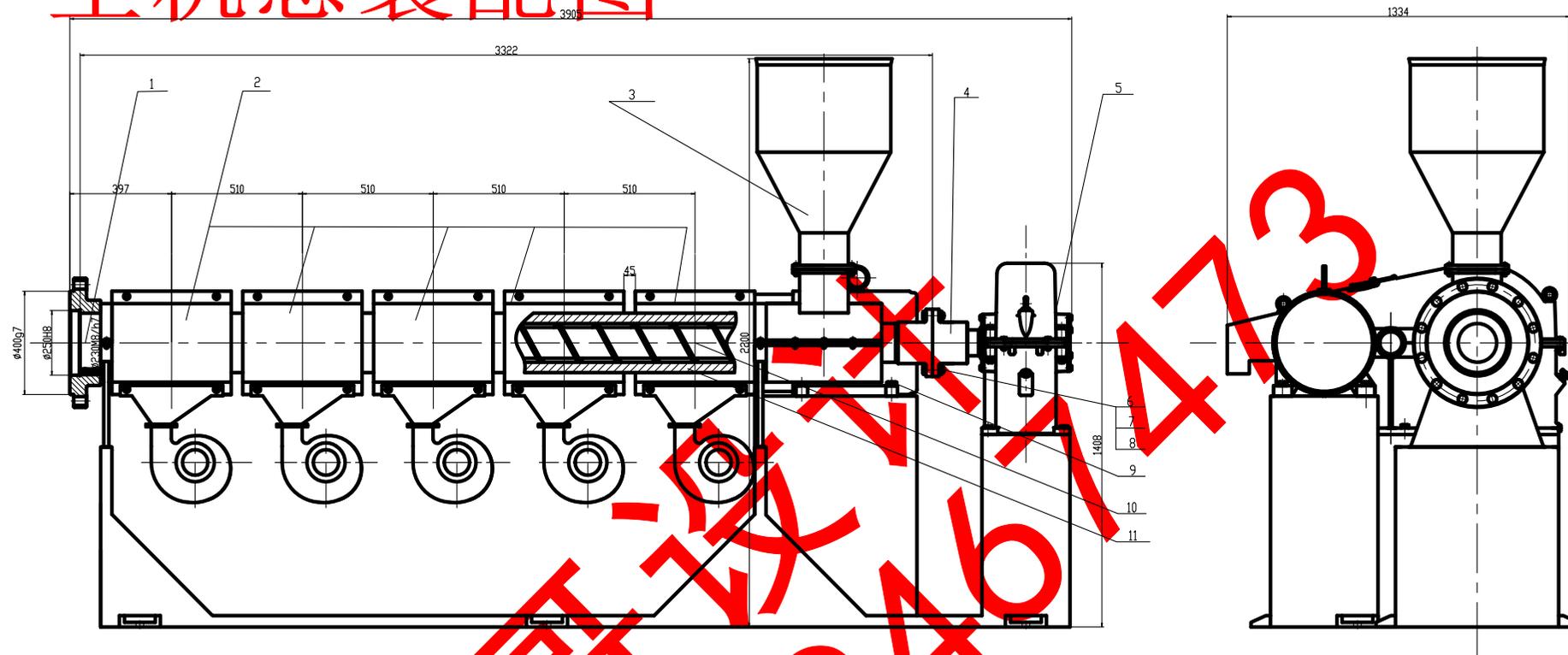


A0-主机总装配图



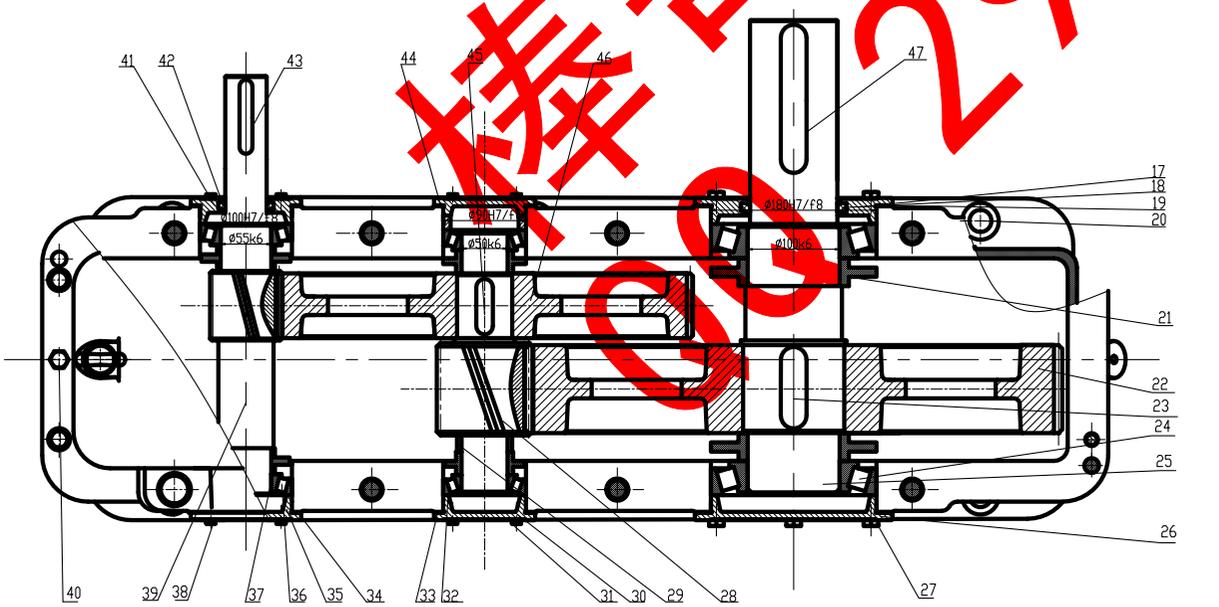
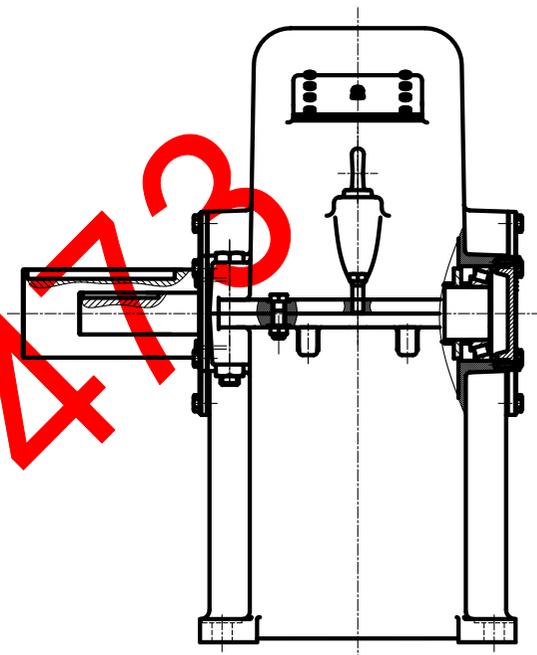
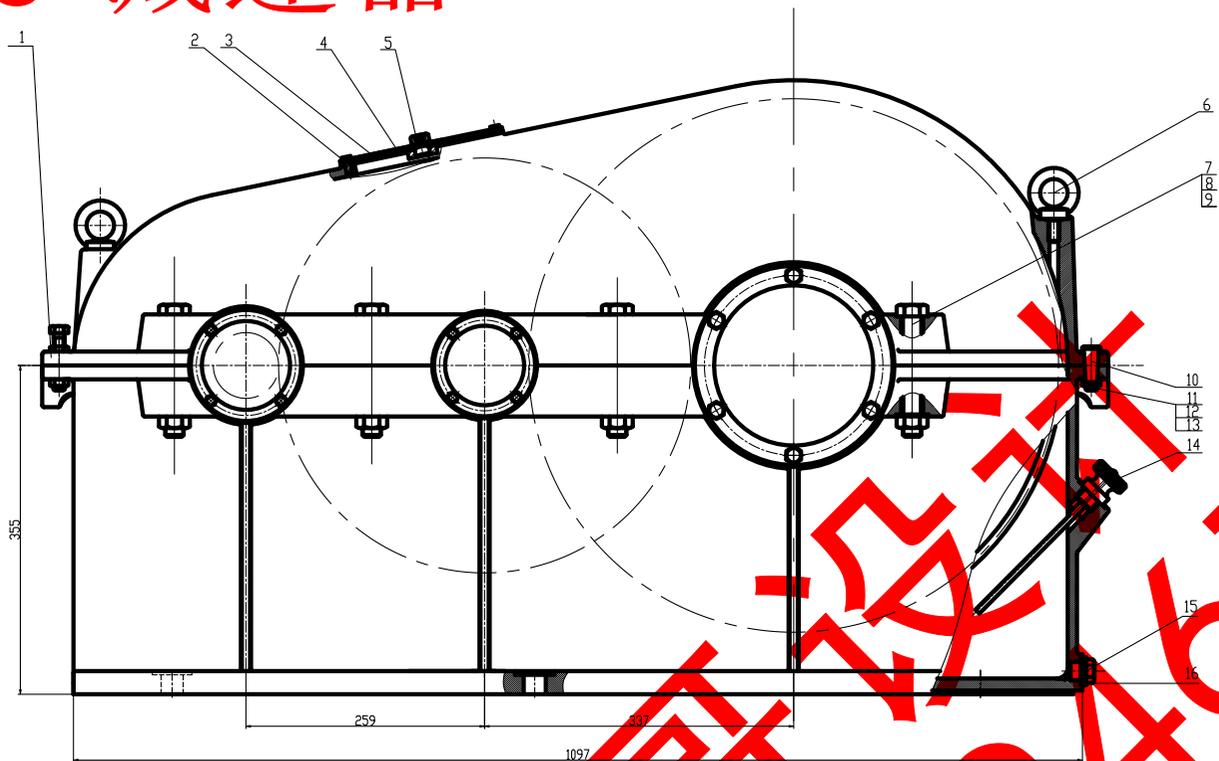
技术要求

1. 底座、料筒及其他未加工表面涂漆并涂蓝色油漆。
2. 运转过程应平稳无冲击，无异响震动和噪音。
3. 装配前，所有零件用煤油清洗，滚动轴承用汽油清洗。机体内不允许有任何杂物存在。
4. 检查输出轴剖分面、各接触面及密封处，均不允许漏油。剖分面允许涂以密封胶漆，不允许使用任何填料。

20	螺母M8	4	Q235	GB/T6170-2000	
19	垫圈12	4	45	GB/T940-2002	
18	螺母M10	4	Q235	GB/T5782-2000	
17	底座	1	铸钢		
16	联轴器GT	1	铸钢	GB/T5843-2003	
15	螺母M10	4	Q235	GB/T5782-2000	
14	垫圈12	4	45	GB/T940-2002	
13	螺母M10	4	Q235	GB/T5782-2000	
12	电动机	1		Y200L-4	
11	螺帽	1	45		
10	螺帽	1	45		
9	联轴器M24170	4	Q235	GB/T5782-2000	
8	螺母M20	4	Q235	GB/T5782-2000	
7	垫圈30	4	45	GB/T940-2002	
6	螺母M20	4	Q235	GB/T5782-2000	
5	轴衬套	1	铸钢 45		
4	联轴器GT	1	Q235	GB/T5843-2003	
3	料斗	1	45		
2	轴衬套数量	5	铜合金	外购件	
1	法兰	1	45		
	序号	名称	数量	材料	备注
	制图	王元	第1版	比例	1:1
	审核		数量	1	图号

黑龙江工程学院

A0-減速器



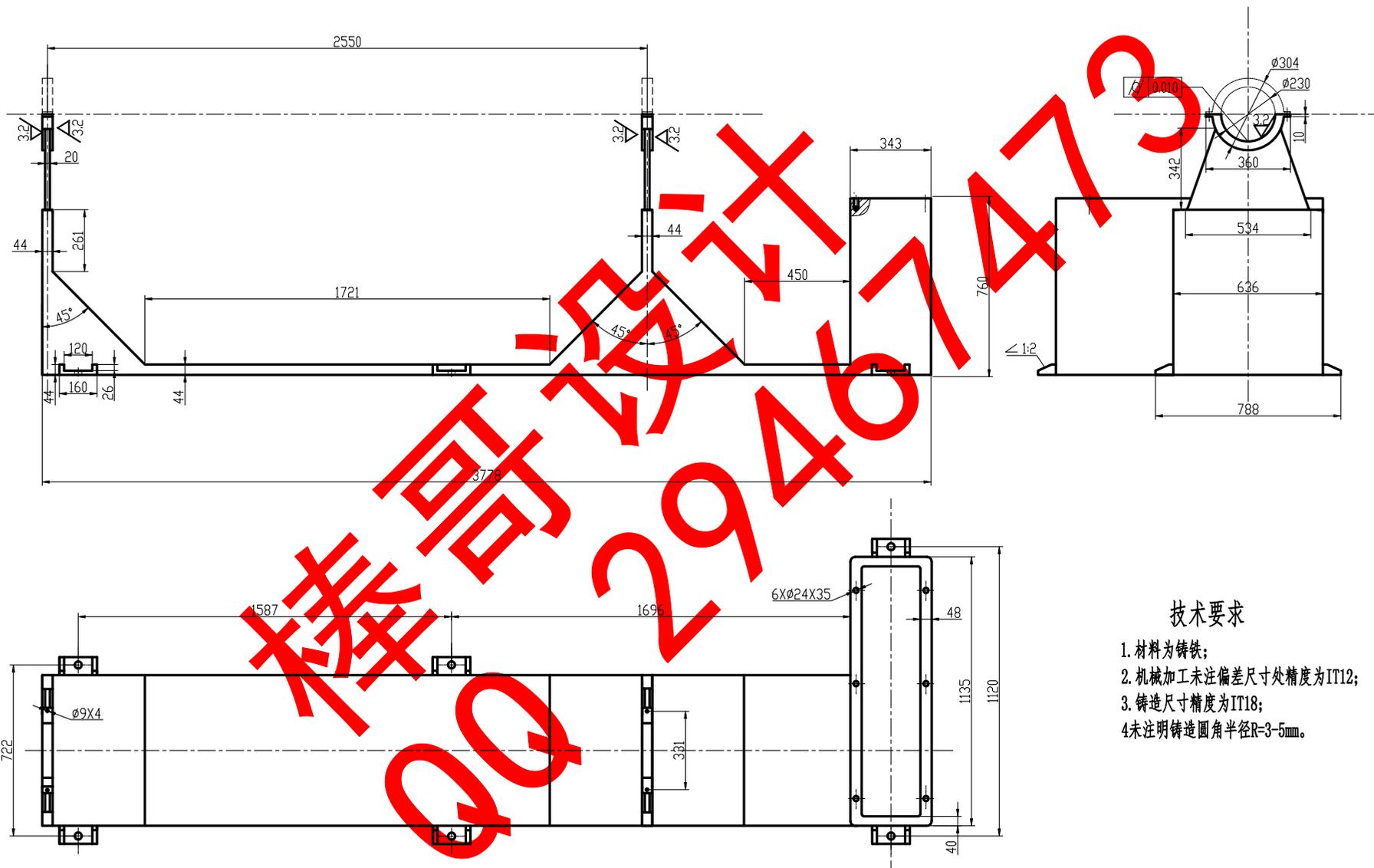
技术要求

- 1、啮合侧隙大小用铅丝检验，保证侧隙不小于0.16mm，每丝直径不得大于最小侧隙的两倍。
- 2、用涂色法检验齿顶圆，要求齿顶圆接触斑点不少于40%，齿宽接触斑点不少于50%。
- 3、箱内全部系统用油L-AN68至规定高度。
- 4、齿轮加工表面涂底漆并涂红色防锈油漆。箱盖、箱体及其它零件未加工的外表涂底漆并涂灰色油漆。
- 5、运转过程中应平稳、无冲击、无异常振动和噪声。各密封处、结合处均不得渗油、漏油、割分面允许涂密封胶或水玻璃。

47	键 28X116X160	1	45	GB/T1096-2003
46	键 18X111X160	1	45	GB/T1096-2003
45	键 18X111X160	2	45	GB/T1096-2003
44	套筒	1	Q235	GB93-87
43	键 14X93X80	1	45	GB/T1096-2003
42	毡圈密封	1	半粗羊毛毡	
41	密封盖	1	Q235	GB/T41-2000
40	扇形齿轮M12	1	Q235	GB/T5780-2000
39	齿轮轴	1	45	
38	螺钉M6X20	8	Q235	GB/T818-2000
37	轴油盖	2	45	
36	滚动轴承30211	2	Q235	GB/T297-1994
35	轴衬油盖	1	HT150	
34	调整垫片	2	08P	GB/T1096-2003
33	调整垫片	2	08P	GB/T1096-2003
32	滚动轴承30210	2	Q235	GB/T297-1994
31	螺钉M6X20	8	Q235	GB/T818-2000
30	轴承端盖	2	HT150	
29	套筒	1	Q235	GB93-87
28	齿轮轴	1	45	
27	螺钉M10X30	12	Q235	GB/T818-2000
26	轴承端盖	1	HT150	
25	轴	1	45	
24	滚动轴承30220	2	Q235	GB/T297-1994
23	键20X116X80	2	45	GB/T1096-2003
22	套筒	2	45	
21	轴油盖	2	45	
20	轴衬油盖L108	6	Q235	GB/T5780-2000
19	调整垫片	2	08P	
18	毡圈密封	1	半粗羊毛毡	
17	密封盖	1	Q235	GB/T41-2000
16	纸衬油圈	1	石棉橡胶纸	ZB 71-1962
15	衬套	1	Q235A	JB/T1130-1970
14	游标尺	1	组合件	
13	螺母M12	4	Q235	GB/T6170-2000
12	毡圈20	4	45	GB/T93-1987
11	键轴M12X40	4	Q235	GB/T5780-2000
10	键G632	2	Q235	GB/T1117-2000
9	螺母M20	8	Q235	GB/T6170-2000
8	套筒50	45	45	GB/T93-1987
7	螺母M20X130	8	Q235	GB/T5780-2000
6	扇形齿轮M12	2	Q235	
5	套筒	1		
4	扇形乳盖	1	Q215	
3	垫片	1	衬垫石棉纸	
2	螺钉M6X20	8	Q235	GB/T5780-2000
1	衬套	1	HT200	
序号	名称	数量	材料	备注
设计	王元			
审核				

A2-底座

其余 $\sqrt{1.25}$



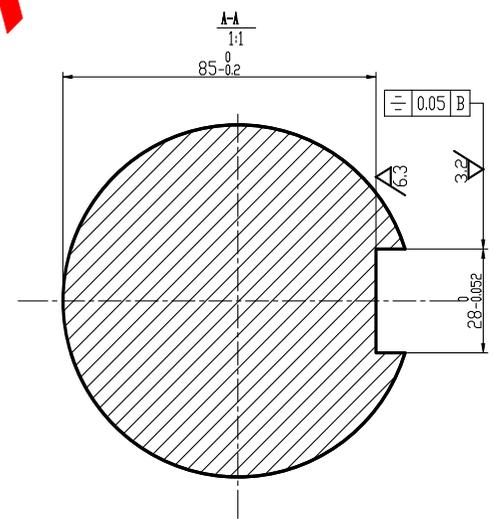
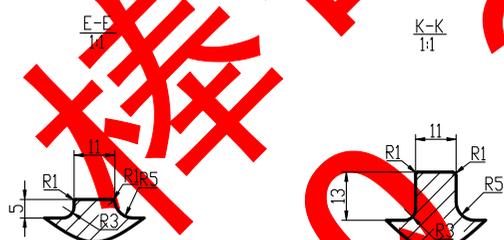
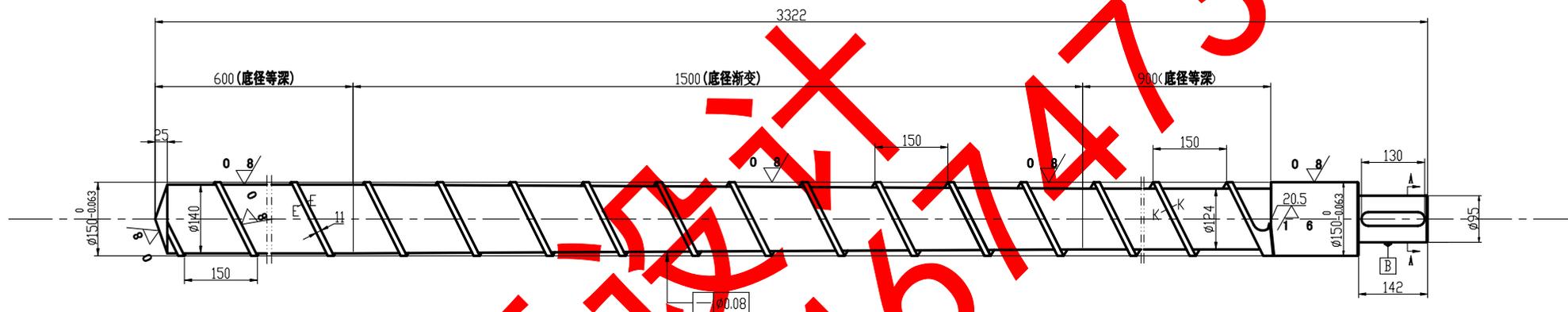
技术要求

1. 材料为铸铁;
2. 机械加工未注偏差尺寸处精度为IT12;
3. 铸造尺寸精度为IT18;
4. 未注明铸造圆角半径 $R=3-5\text{mm}$.

机架		共张	第9张	比例	1:12
		数量	1	图号	9
制图	王元	黑龙江工程学院			
审核					

A2-螺杆

其余 $\sqrt{}$



技术要求

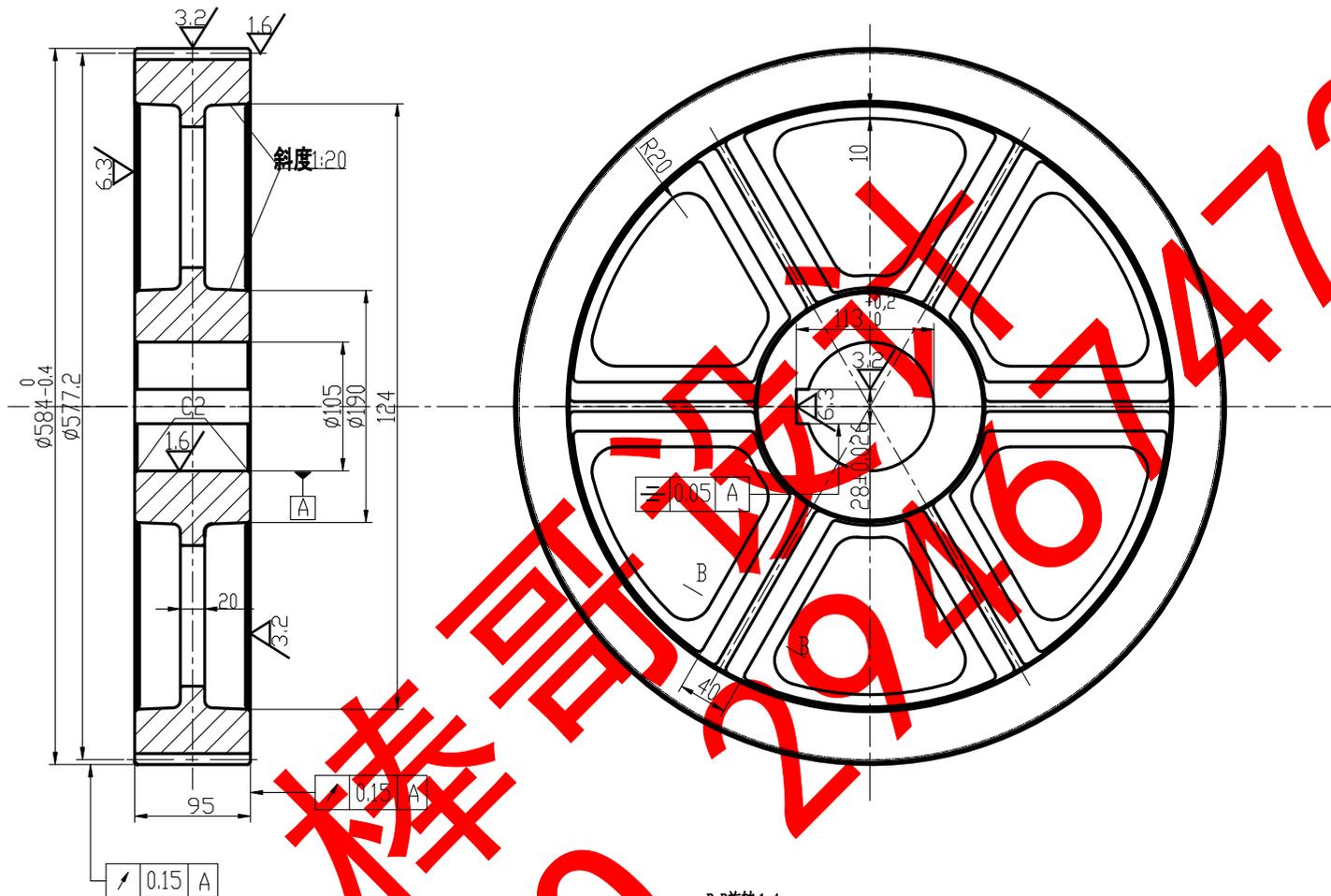
1. 材料为45号钢;
2. 未注圆角半径为R3;
3. 未注倒角为C1.5.

螺杆		共张	第3张	比例	1:6
		数量	1	图号	03
制图	王元	黑龙江工程学院			
审核					

A3-齿轮

其余 $\sqrt{12.5}$

法向模数	m	4
齿数	z	138
齿顶高系数	h_a^*	1
顶隙系数	c^*	0.25
分度圆螺旋角		18°
精度等级		8
全齿高	h	10
中心距	a	337
齿圈径向跳动公差	F_r	0.096
跨测齿数	K	16



机械工业出版社

技术要求

1. 材料45钢;
2. 未注圆角半径为R3;
3. 未注倒角为C1.5;
4. 铸造圆角半径为R3-5mm;
5. 机械加工未注偏差尺寸精度处精度为IT12.

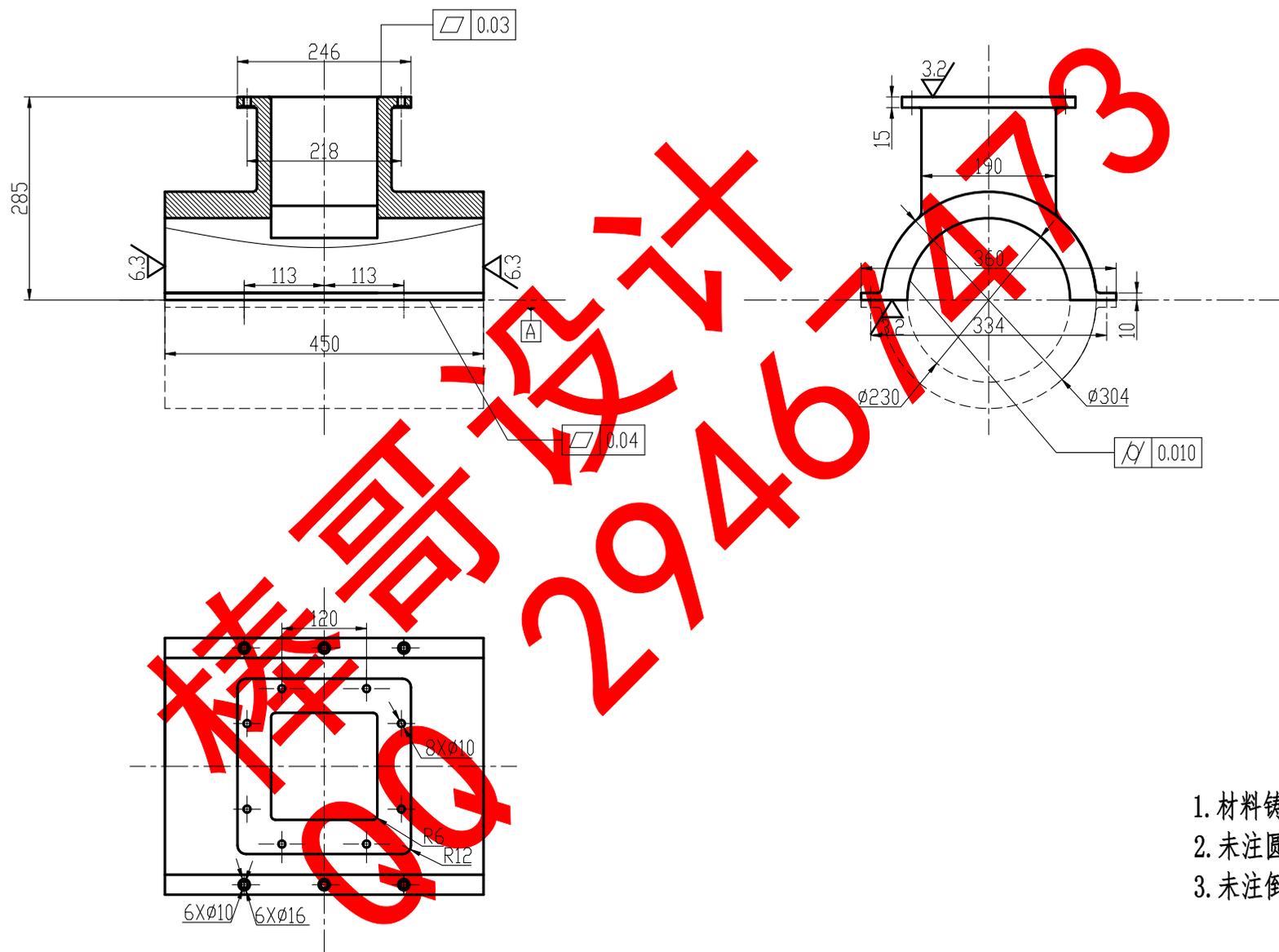


制图 审核		王元		共张 数量	第7张 1	比例 图号	1:4 07
					黑龙江工程学院		

齿轮

A3-固定筒

其余 12.5

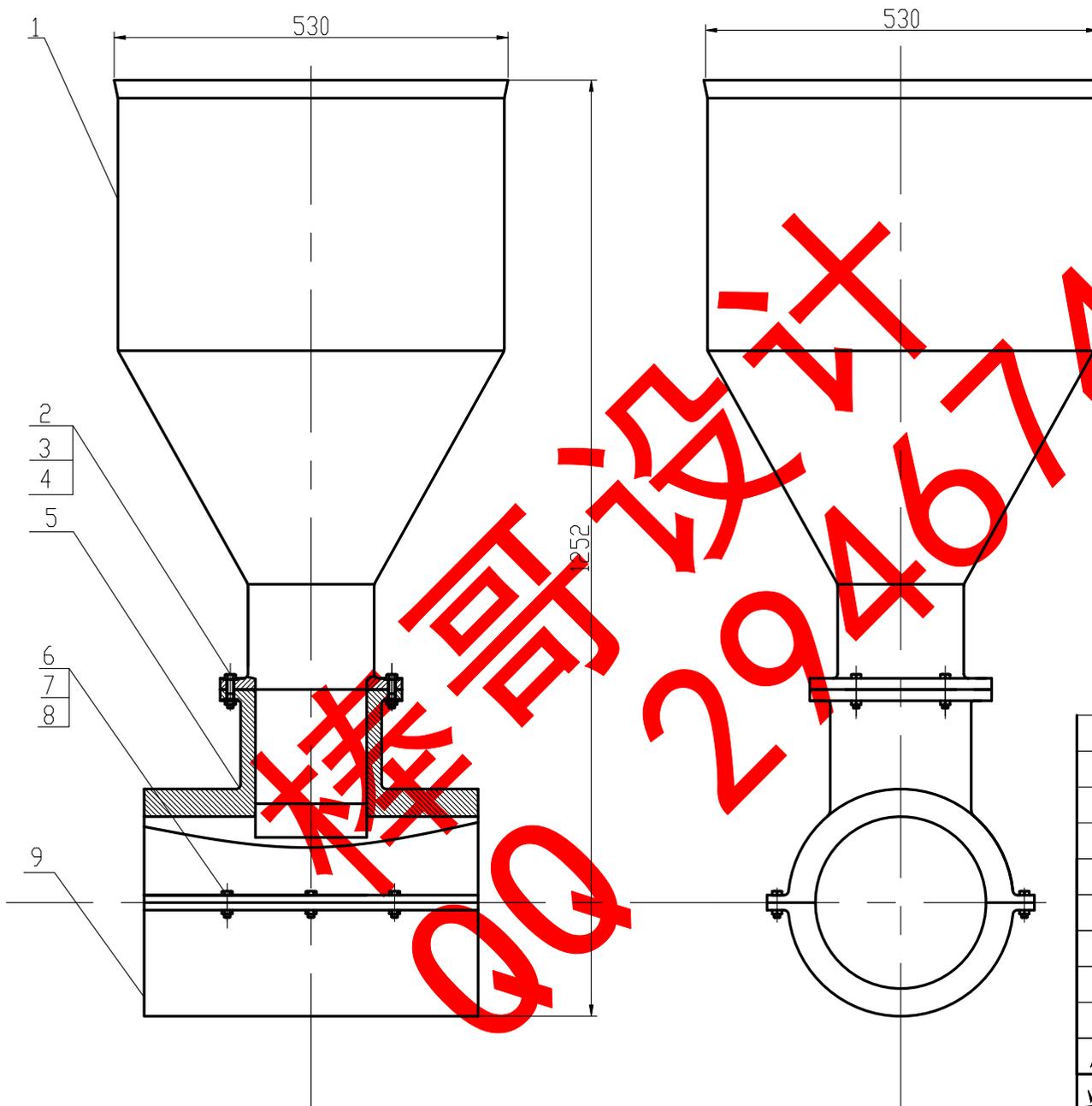


技术要求

1. 材料铸铁;
2. 未注圆角半径为R2;
3. 未注倒角为C1.

固定筒		共张	第11张	比例	1:6
		数量	1	图号	11
制图	王元	黑龙江工程学院			
审核					

A3-料仓



技术要求

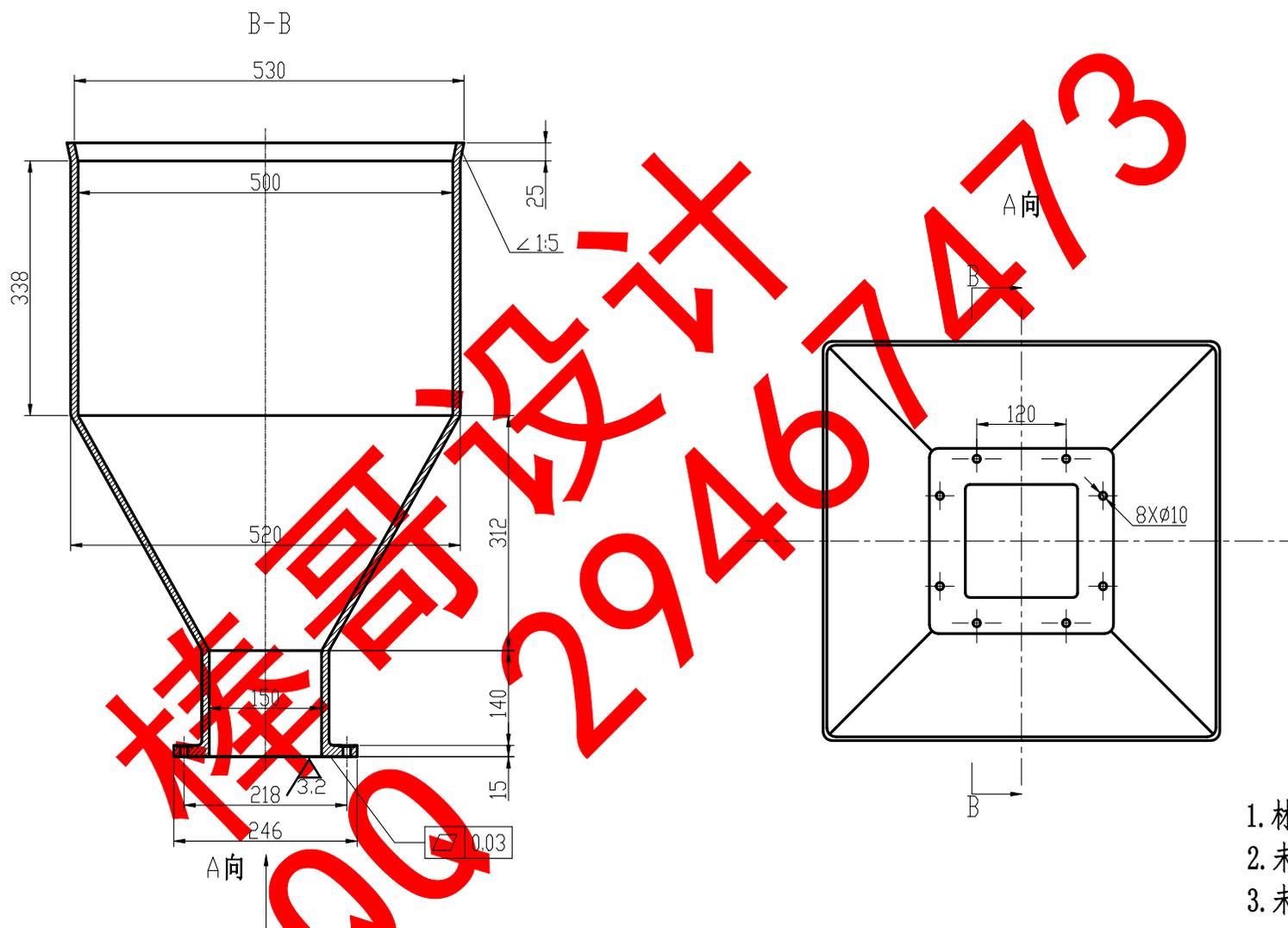
1. 装配前所有零件用煤油清洗;
2. 各密封, 螺栓连接处用油脂润滑;
3. 安装时确保与螺筒加料口对正。

9	下固定筒	1	45	
8	螺母M8	6	Q235	GB/T6170-2000
7	垫圈12	6	08F	GB/T97.2-2002
6	螺栓M8X30	6	Q235	GB/T5782-2000
5	上固定筒	1	45	
4	螺母M8	8	Q235	GB/T6170-2000
3	垫圈12	8	08F	GB/T97.2-2002
2	螺栓M8X40	8	Q235	GB/T5782-2000
1	料斗	1	Q235	
序号	名称	数量	材料	备注

料仓装配图		共张	第6张	比例	1:6
		数量	1	图号	06
制图	王元	黑龙江工程学院			
审核					

A3-漏斗

其余 12.5



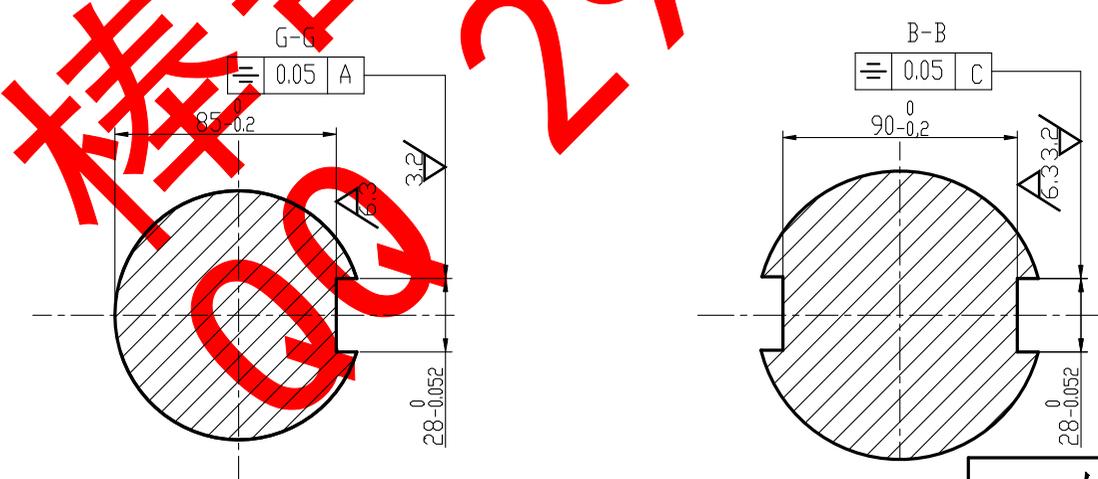
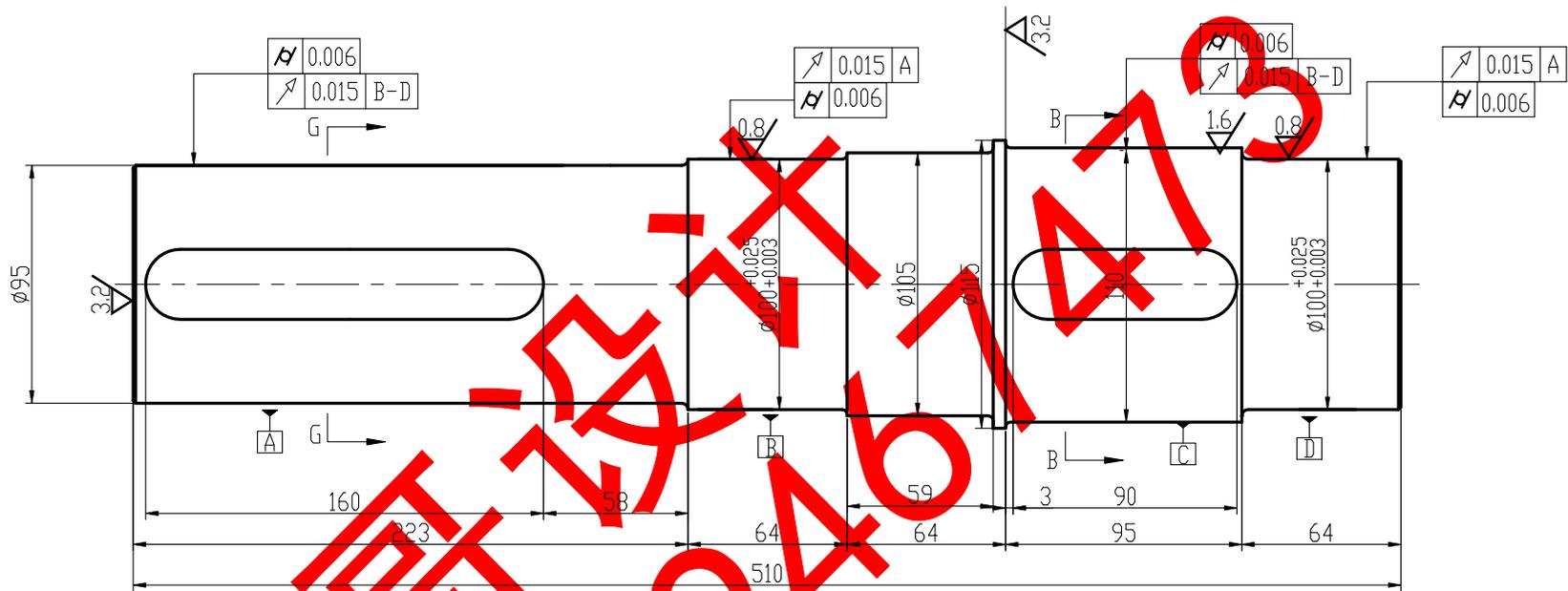
技术要求

1. 材料铸铁;
2. 未注圆角半径为R2;
3. 未注倒角为C1。

料斗		共张	第10张	比例	1:6
		数量	1	图号	10
制图	王元	黑龙江工程学院			
审核					

A3-轴

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

1. 材料45钢，调制后处理
表面硬度220-250HBW。
2. 未注圆角半径为R1.5。
3. 未注倒角为C1.5。

轴		共张	第8张	比例	1:2
		数量	1	图号	08
制图	王元	黑龙江工程学院			
审核					