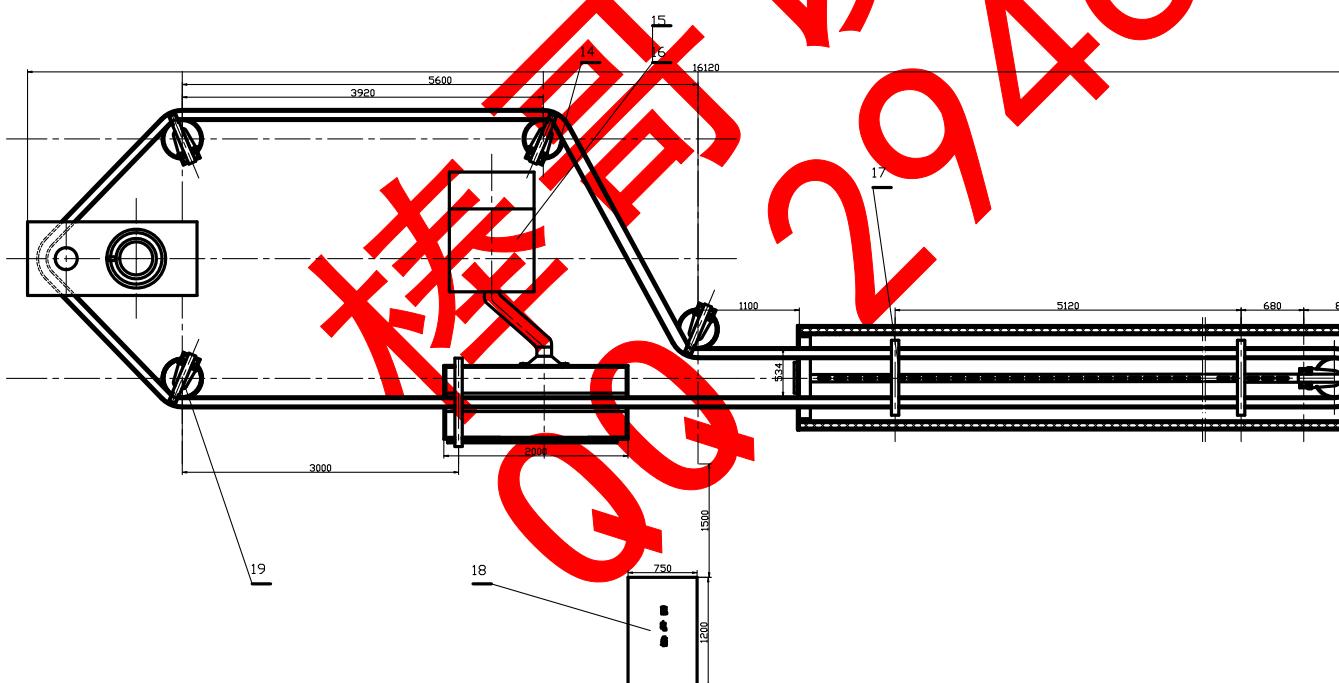
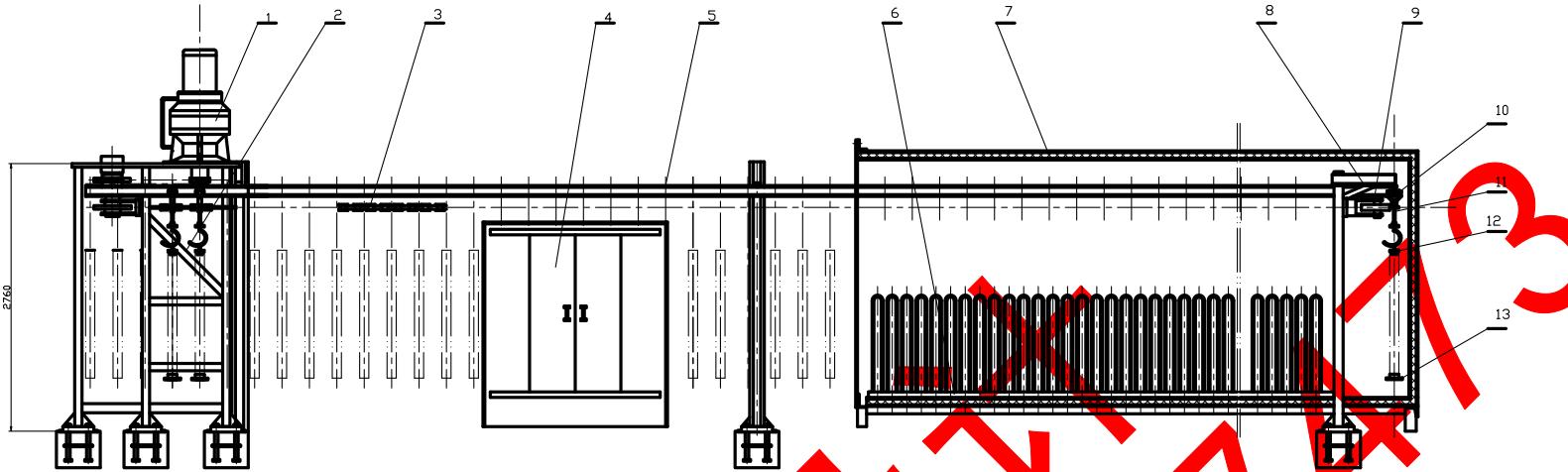


A0-装配图

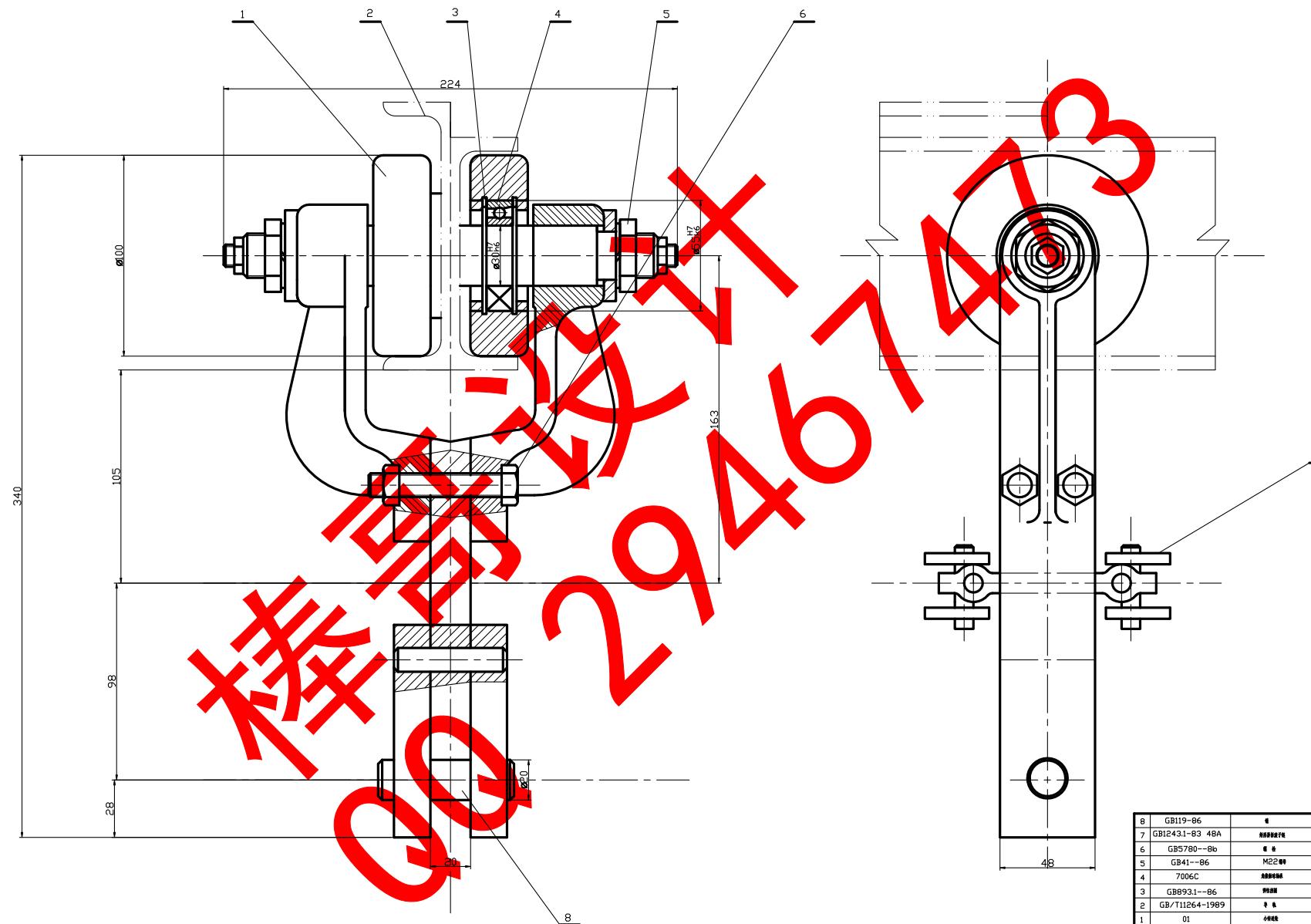


技术要求

- 1、减速机为行星摆线针轮减速机，速比为二级卧式带电机，型号为SLD-108，其输出速比1500r/min，其传动速比为1/5133(37×59)
 - 2、传动采用矩形齿形带，其速度约0.376m/min
 - 3、静电除尘器采用成套设备，总电压风压机。其功率为：高压静电发生器1kw，粉尘回收泵1kw，总风量风压17.5kw。
 - 4、加热器总功率2kw，总风量风压45为90kw。
 - 5、经典滤筒水洗耗水量为105kg/h。
 - 6、安装除尘机时要注意先将螺栓与螺母拧紧后两侧钢板间距≤3mm(2m)。

序 号	代 号	名 称	规 格	单 位	数 量	备 注	技术参数及外型尺寸	
							长	宽
1	PT_14	支撑轴套组	1					
17	PT_19	电机支架						
17	PT_12	支承轴组	9		45			
18	JO_I_Z	静音吸噪准备	1					
15	ZV_0_017	空气压缩机	1					
14	PT_11	支撑轴套	4			组件		
13	PT_10	保护套	214					
12	PT_09	挂具	214					
11	PT_08	挂钩组件	214			组件		
10	PT_07	滑道	214			组件		
9	PT_06	侧内支撑轴套组	1					
8	PT_05	支架	1					
7	PT_04	加温箱	1					
6	PT_03	电热管套	1					
5	PT_02	导轨	1					
4	PT_01	油箱组	1			组件		
3	I_20_P1_60	矩形悬臂桥						
2	PT_00	动力支架	1		45			
1	XLED4106	减速机	1					

A1 - 滑架



技术要求:
1. A1 连接件
2. 壳体
3. 注意零件的清洗和润滑

序号	名 称	规 格	数 量	单 位	备 注
8	GB119-86		1		
7	GB1243.1-83 48A		1		
6	GB5780--8b		1		
5	GB41--86	M22螺栓	2		
4	7006C	螺母	2		
3	GB8931--86	垫圈	4		
2	GB/T11264-1989	螺钉	1		
1	01	小滑块	2	45	

图名: 滑架

比例: 1:1

工时:

A2-大链轮组件

The image shows a technical drawing of a mechanical assembly, likely a flywheel or pulley system. The drawing consists of two main parts: a front view on the left and a cross-sectional view on the right.

Front View (Left):

- A large circular part with a gear-like outer edge.
- Two small hexagonal holes near the top edge.
- Two larger hexagonal holes near the bottom edge.
- Text: "10+17D7+18H10+18H11" located near the top edge.
- Text: "Φ-M50" located at the bottom edge.
- Large red markings: "QQ" at the bottom, "2946" vertically along the center, and several large red X's and checkmarks covering the top and middle sections.

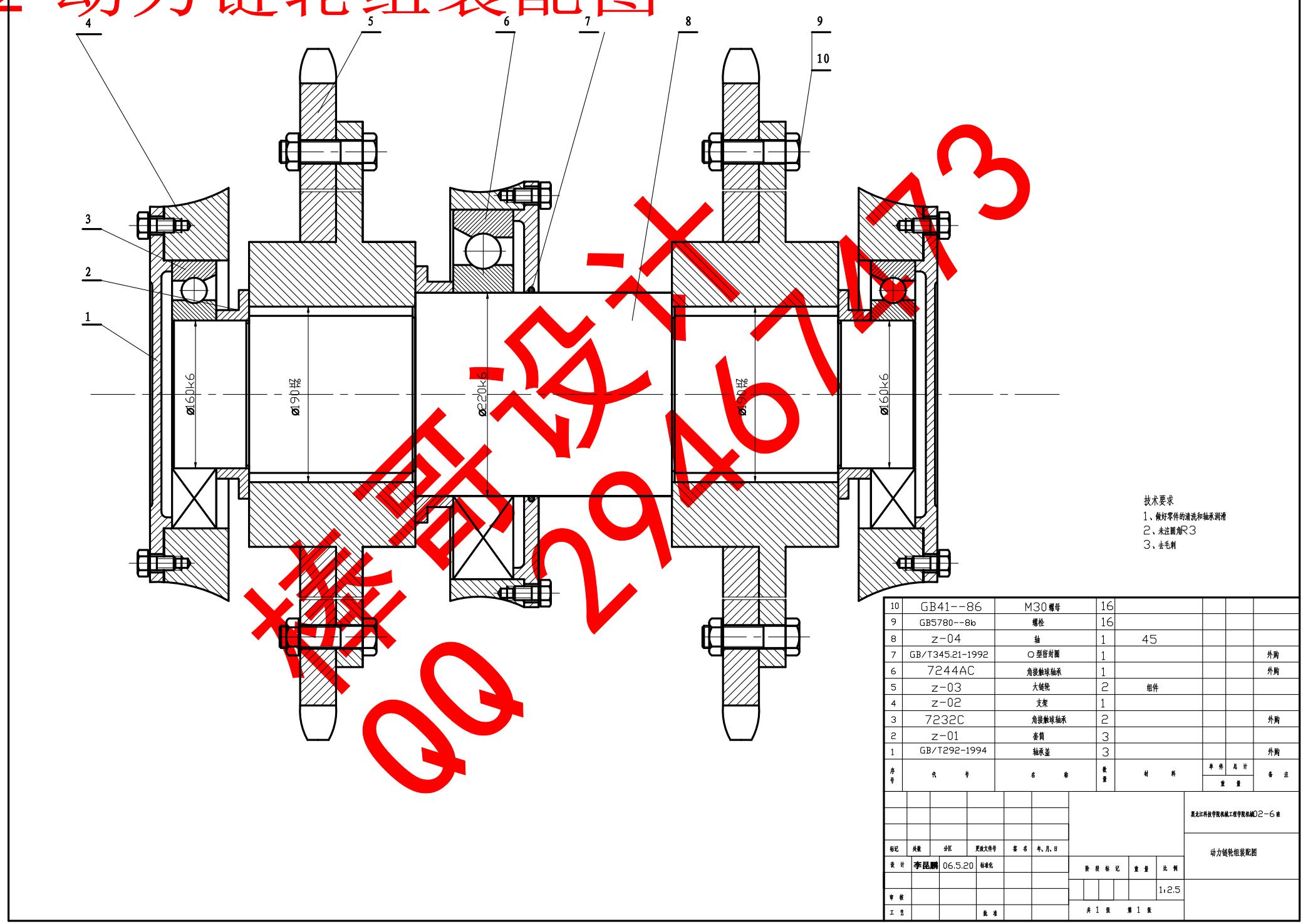
Cross-Sectional View (Right):

- View 1: A top-down view of a bolt with a diameter of $\varnothing 80$, a shoulder height of 38, and a neck height of 22.
- View 2: A side view of a stepped shaft section with a shoulder height of 180 and a neck height of 38.
- View 3: A side view of a stepped shaft section with a shoulder height of 180 and a neck height of 38.
- View 4: A side view of a stepped shaft section with a shoulder height of 180 and a neck height of 38.
- Text: "1634h11" and "1674" indicating overall dimensions.
- Text: "GB41--86" and "M30螺母" (M30 nut) indicating material specifications.
- Text: "GB5780--8b" and "锁紧" (locking) indicating locking requirements.
- Text: "L-01" and "锁紧" (locking) indicating locking requirements.
- Text: "L-02" and "锁紧" (locking) indicating locking requirements.
- Text: "0.20[A]" indicating a tolerance of 0.20 mm for dimension A.
- Large red markings: "2946" vertically along the center, and several large red X's and checkmarks covering the top and middle sections.

名 称	单 位	符 号	量 值
齿 数	个	z	69
量杆测量距	mm	Mr	600
对应轴颈直径	mm	p	76.2
滚子外径	mm	dr	40 ^{+0.01}
偏 差	GB38 GB1244-85		

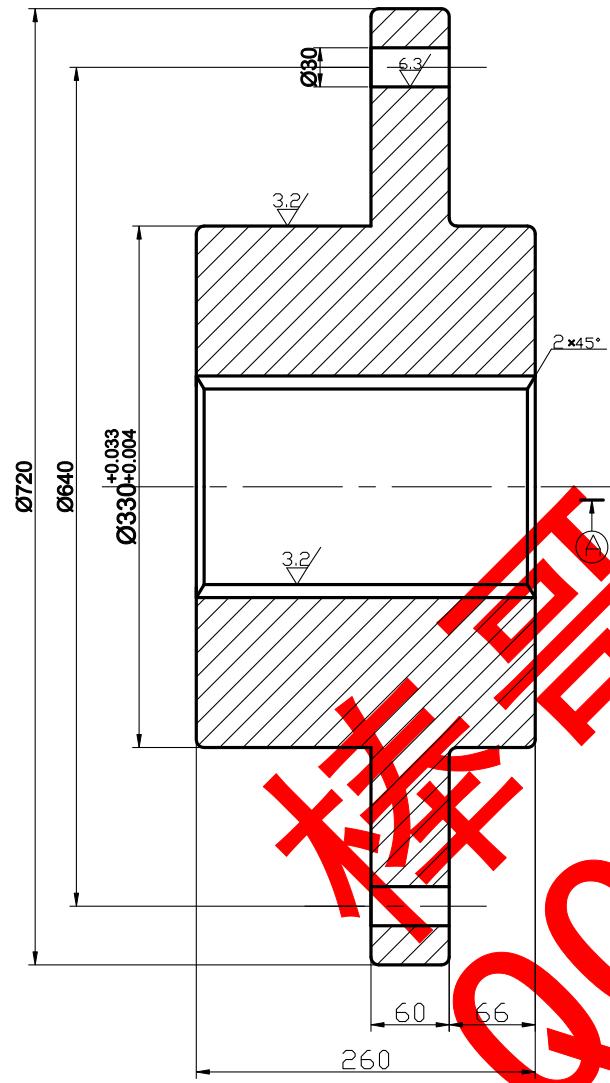
技术要求
1、齿圈采用20Cr渗碳淬火50~60HRC;
2、链轮体采用45#钢调质
230~250HBS
3、未注圆角R3

A2-动力链轮组装配图



A3-大链轮套筒

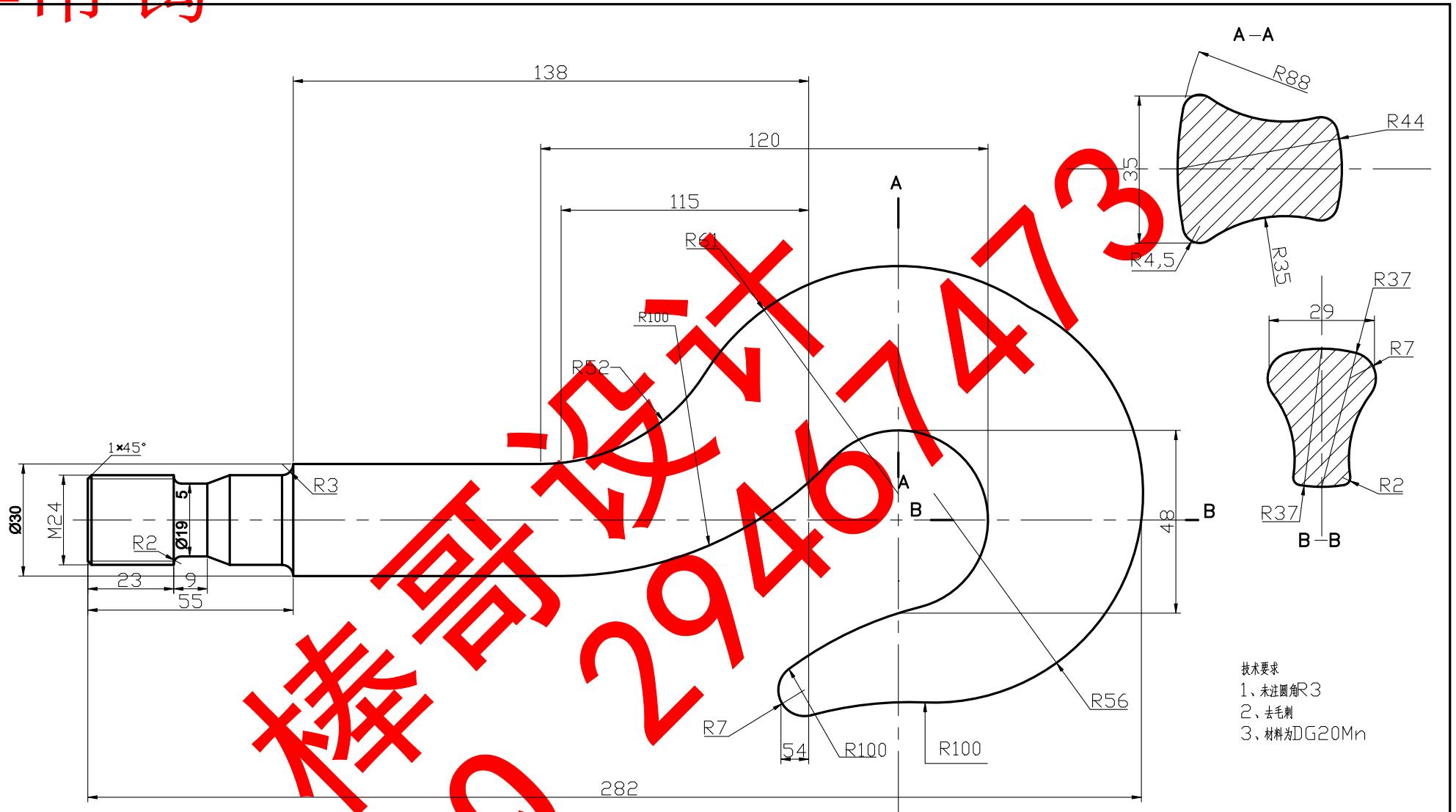
其余 12.5°



技术要求
1、未注圆角R3。
2、去毛刺。

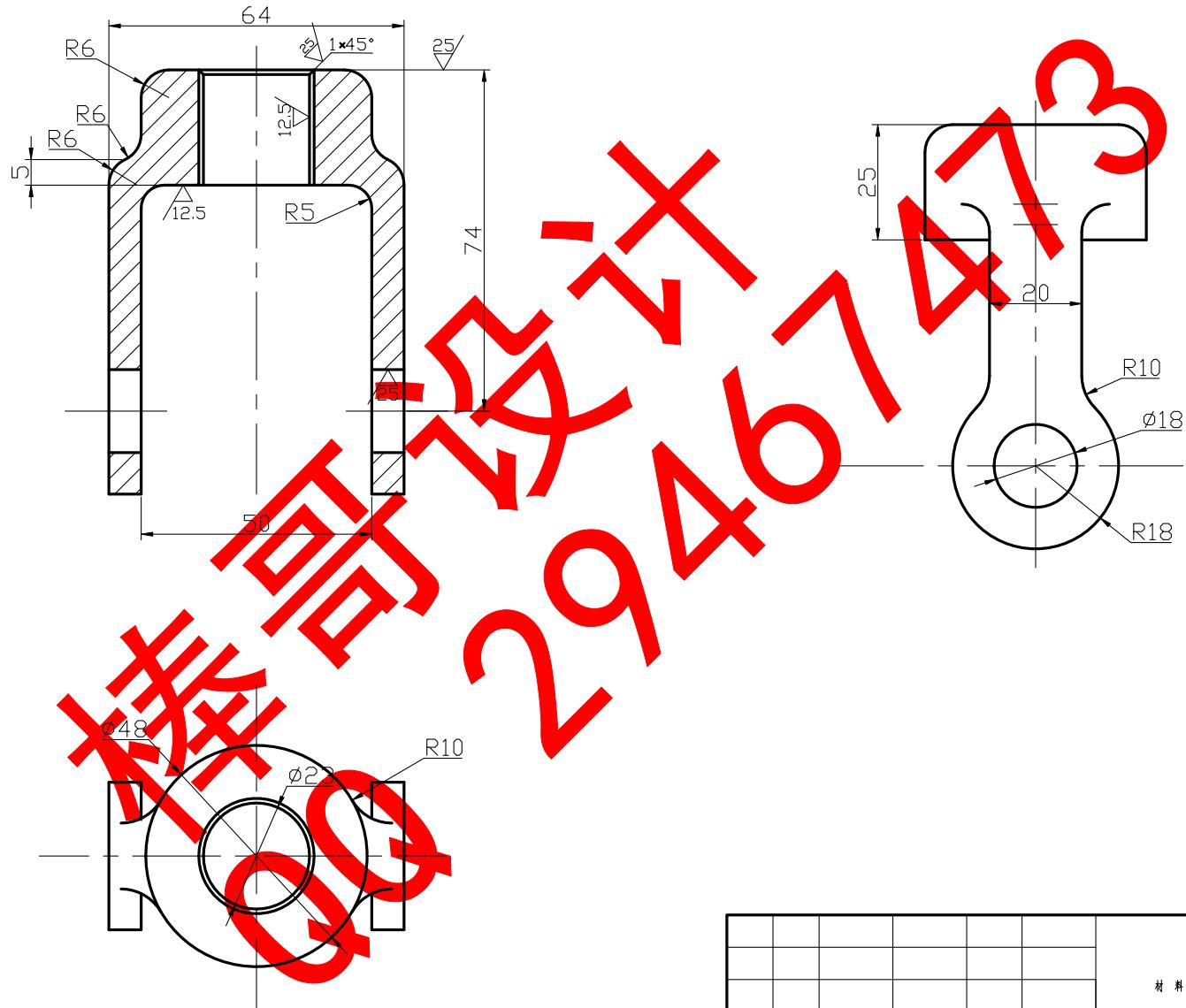
材料 45										黑龙江科技大学机械工程学院机械02-6班		
标记	类数	分区	更改文件号	签 名	年、月、日							
设计	李昆鹏	06.6.20	标准化			阶段	标记	重量	比 例	大链轮套筒		
审核												
工艺				批准		共 1 张	第 1 张			1:4		

A3-吊钩



A3-吊架

其余 12.5/
▽



技术要求

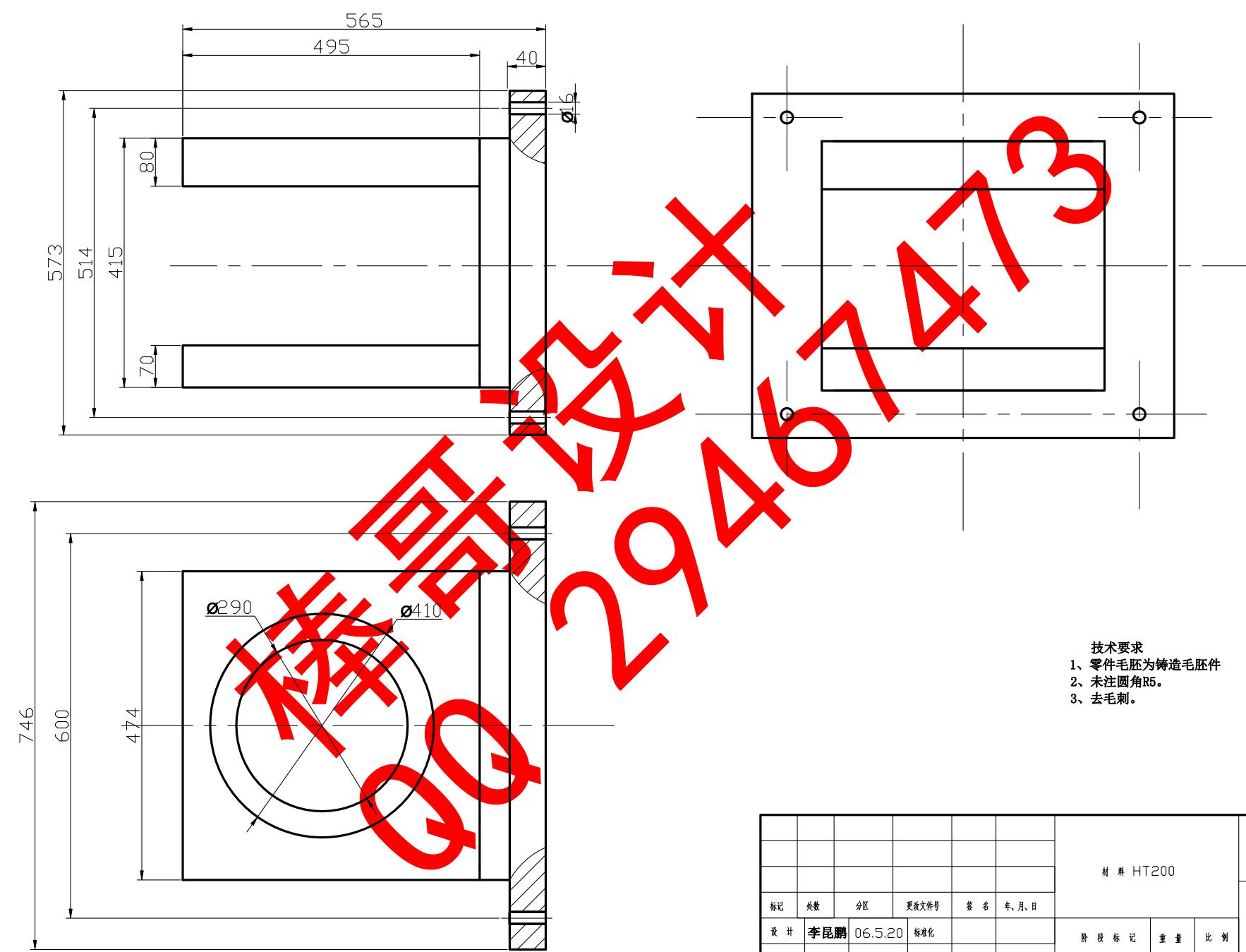
- 零件采用铸造毛胚
- 未注圆角R3
- 去毛刺

材料标记									
标记	类数	分区	更改文件号	签 名	年、月、日				
设计	李昆鹏	06.5.20	标准化			阶段标记	重量	比例	
审核									1:1
工艺			批准			共 1 张	第 1 张		

黑龙江科技大学机械工程学院机械02-6班

吊架

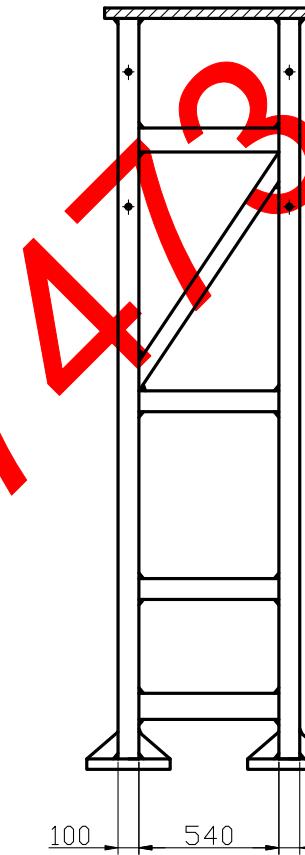
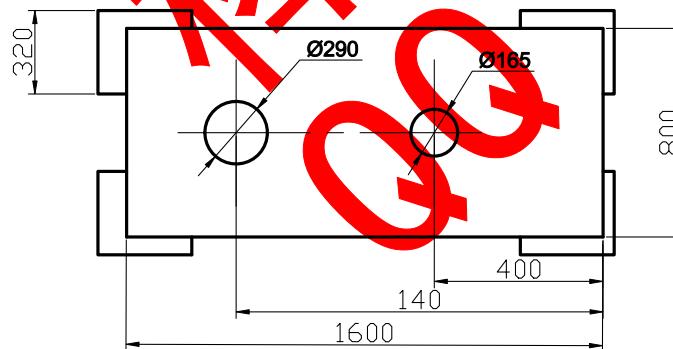
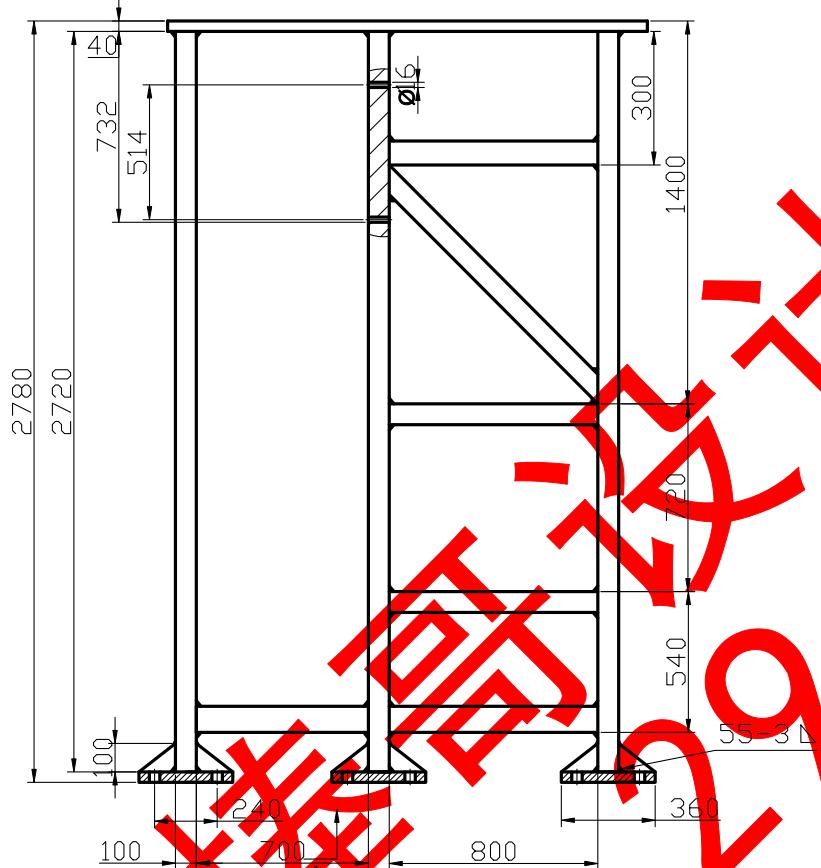
A3-动力链轮支撑



技术要求
1、零件毛坯为铸造毛胚件
2、未注圆角R5。
3、去毛刺。

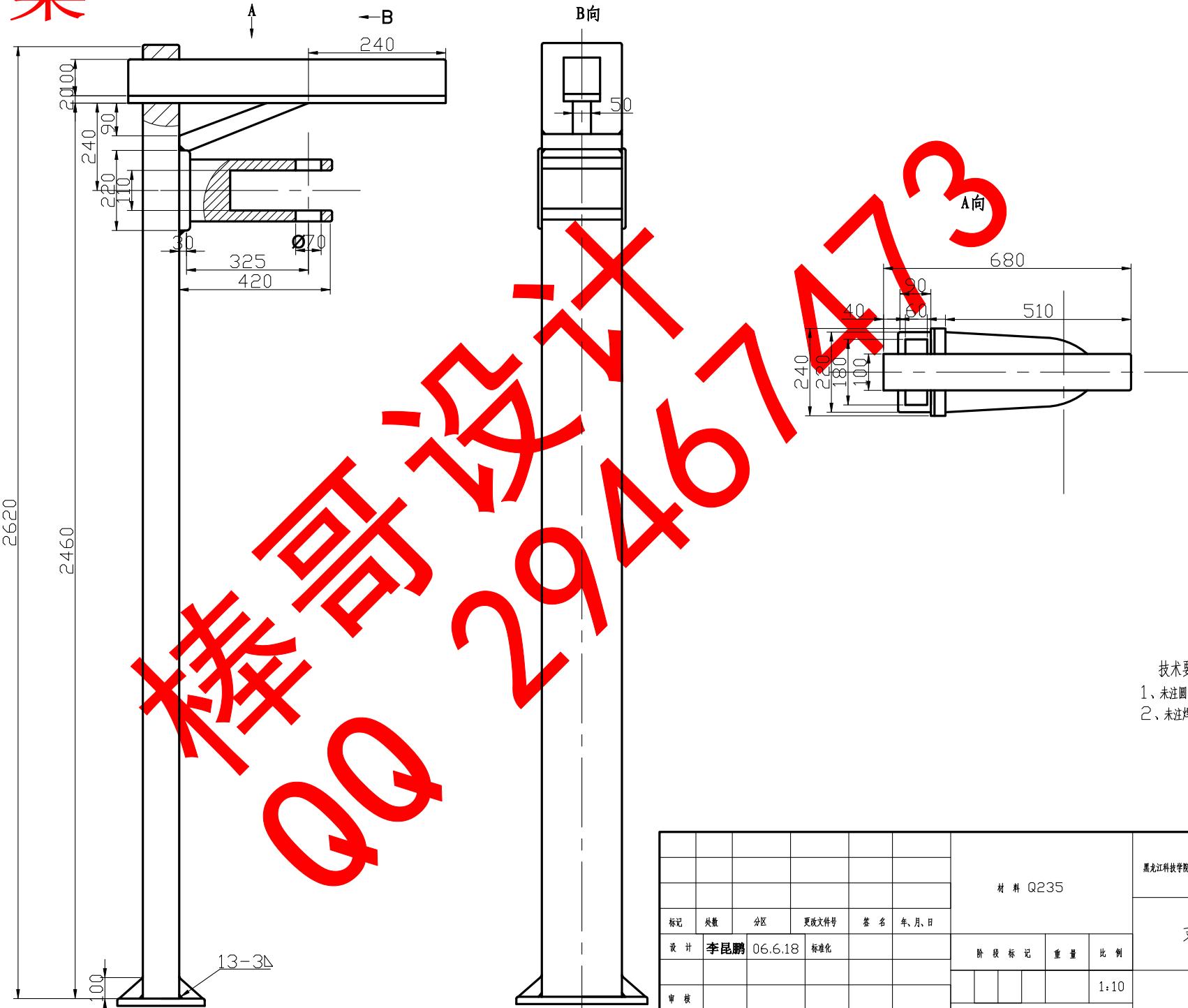
材料 HT200							黑龙江科技大学机械工程学院机械02-6班			
标记	类数	分区	更改文件号	签 名	年、月、日		阶段	标记	重量	比例
设计	李昆鹏	06.5.20	标准化							
审核										1:6
工艺				批准			共 1 张	第 1 张		

A3-动力支架



材料Q235							黑龙江科技大学机械工程学院机械02-6班			
标记	类数	分区	更改文件号	签 名	年、月、日		阶段	标记	重量	比例
设计	李昆鹏	06.5.27	标准化							
审核										
工艺				批准			共 1 张	第 1 张		1:20

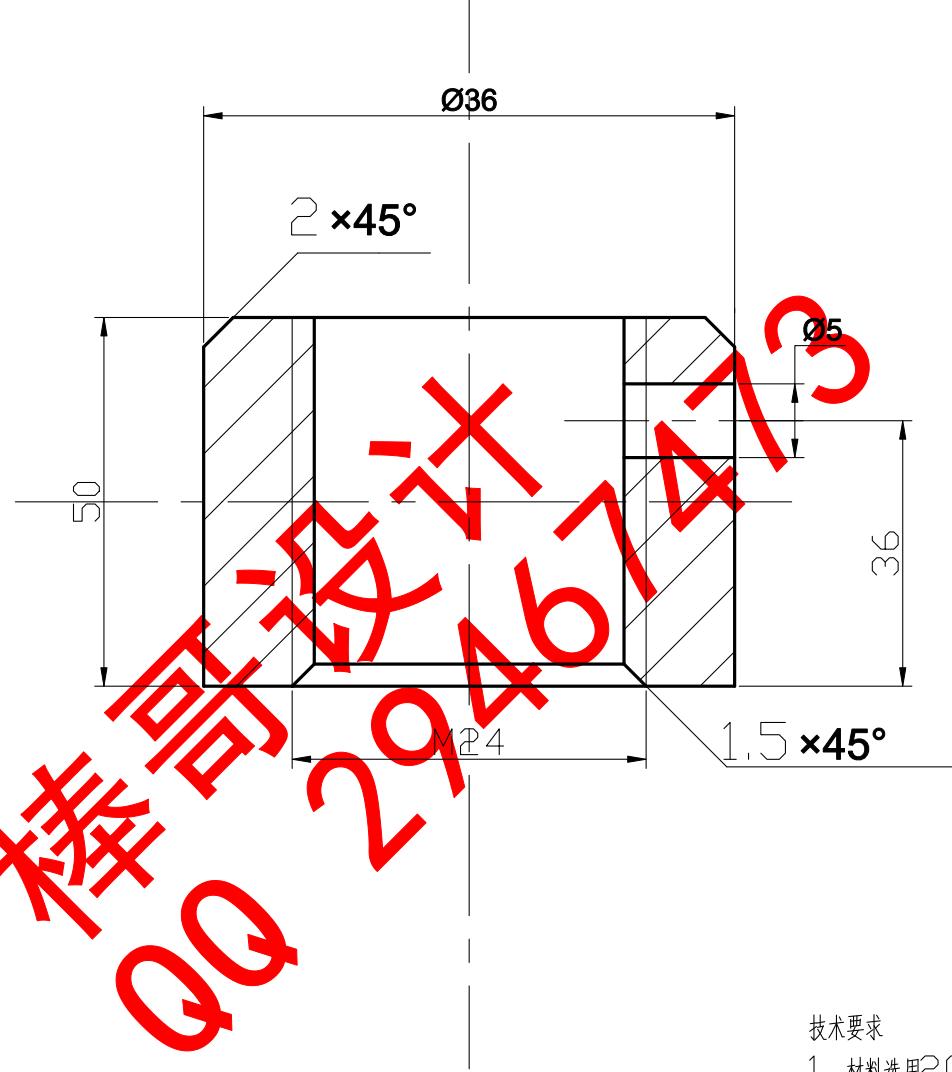
A3-支架



材料 Q235										黑龙江科技大学机械工程学院机械02-6班		
标记	类数	分区		更改文件号	签 名	年、月、日				阶段标记	重量	比例
设计	李昆鹏	06.6.18	标准化									
审核												1:10
工艺				批准			共 1 张 第 1 张					

A4-吊钩螺母

12.5

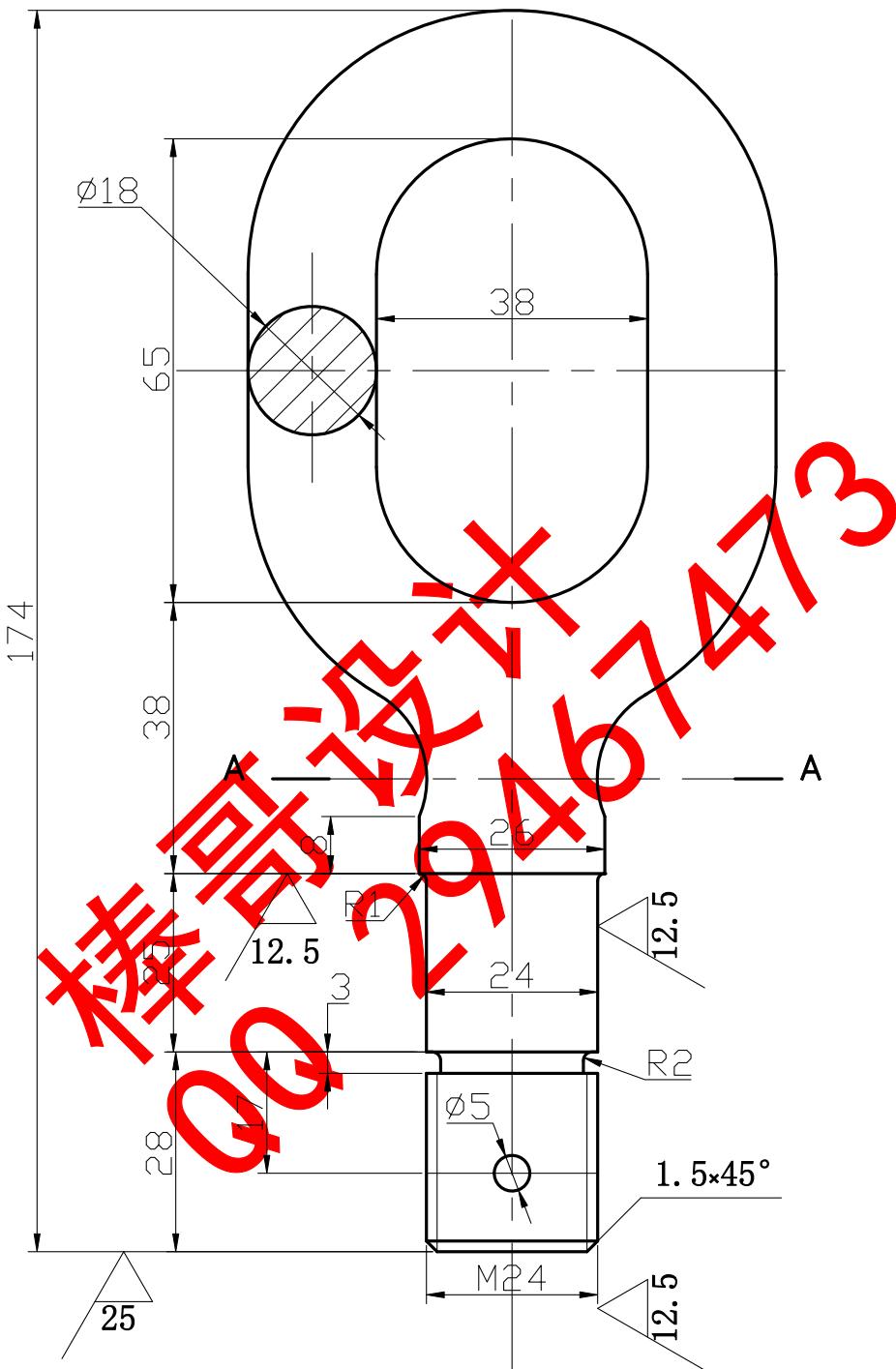
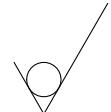


技术要求

- 材料选用20钢
- 正火处理, 硬度 $\leq 156HB$

							材料 20钢			黑龙江科技学院机械工程学院机械02-6班
标记	处数	分区	更改文件号	签 名	年、月、日					
设计	李昆鹏	06.5.20	标准化			阶段 标记			重量	比例
审核									2:1	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张				

其余



技术要求

- 1、零件采用铸造毛胚
 - 2、未注圆角R3
 - 3、去毛刺

						材料 20	黑龙江科技学院机械工程学院机械02-6班	链 环	
标记	处数	分区	更改文件号	签 名	年、月、日				
设计	李昆鹏	06.5.20	标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:1	
审核						共 1 张 第 1 张			
工艺			批 准						