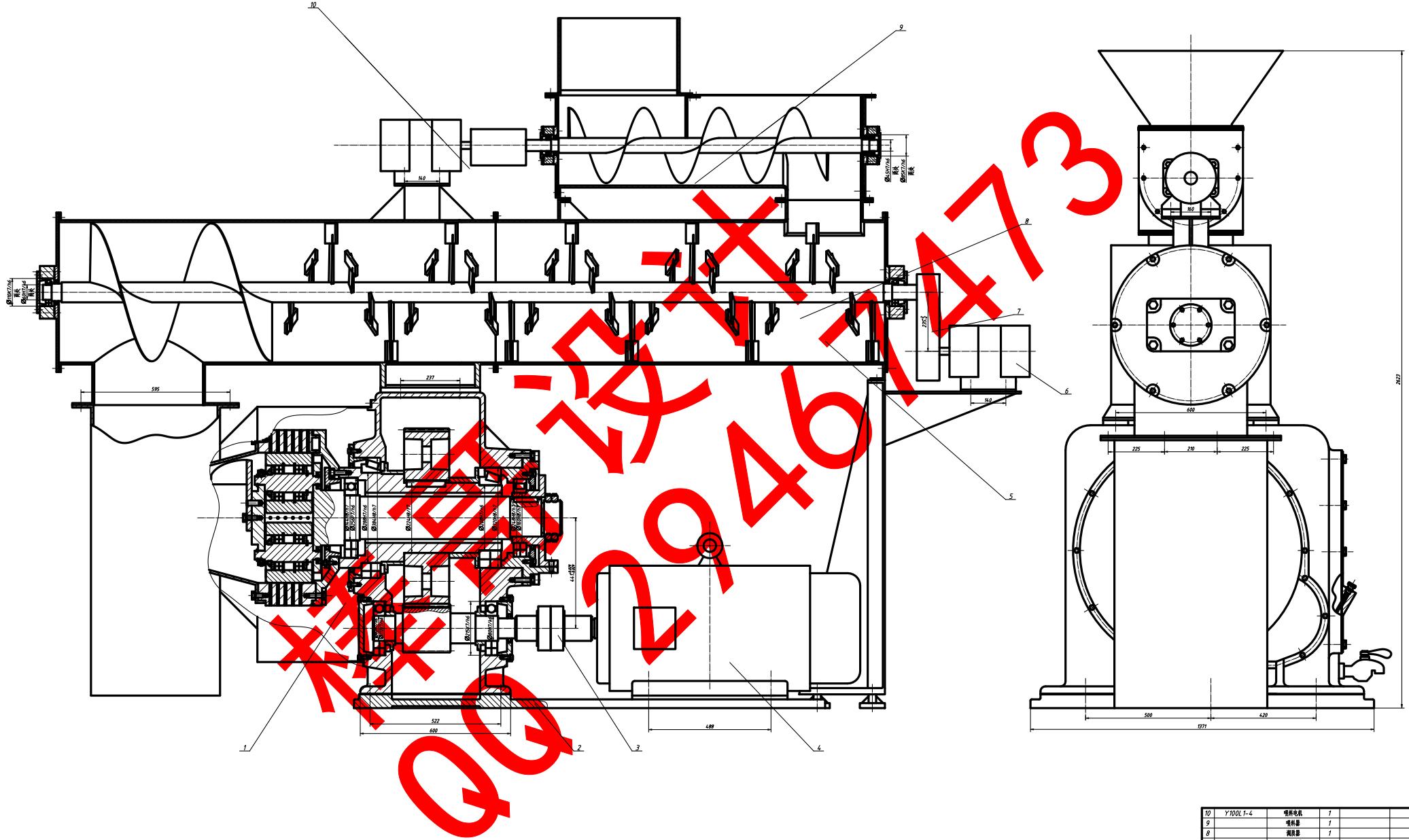


A0-装配图



技术要求

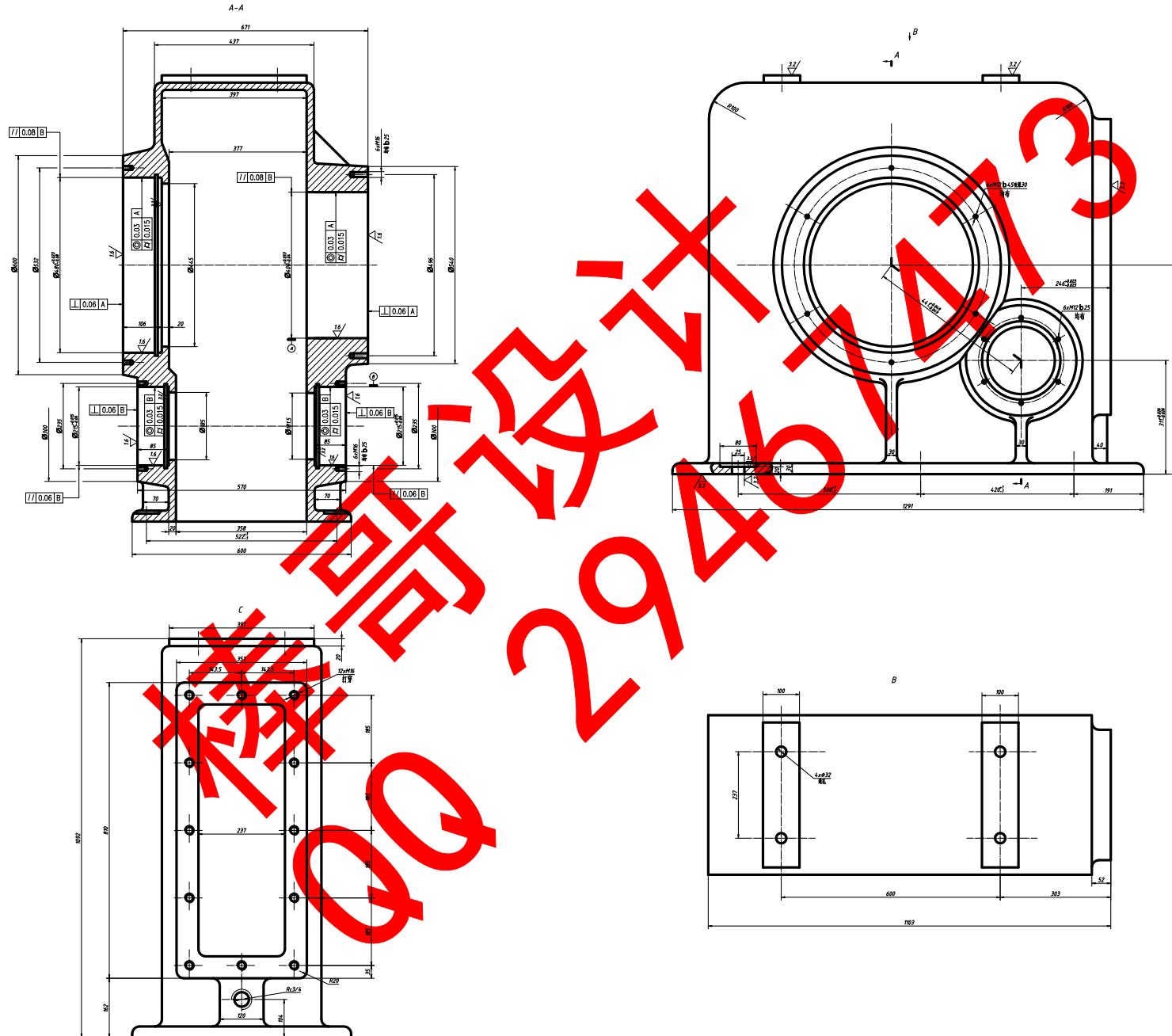
1. 装配图所有零件需清洗，主轴箱内齿轮啮合齿端；
2. 齿轮啮合运动小隙0.3mm；
3. 齿次数同，拆装后有重新啮合五项和拆装的间隙；
4. 确保主传动带、各端盖及密封性良好，不可泄露。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
10	Y100L1-4	喂料机	1		
9		搅拌器	1		
8		搅拌器	1		
7		搅拌器	1		
6	Y132S-4	搅拌机	1		
5		机架	1		
4	Y315L-2	主电机	1		
3	GB/T15014-2003	LX4减速器	1		
2		底座	1	HT200	
1	4HHC520-2L-00	联轴器	1		

无地脚螺栓
搅拌机是选配

A0-箱体

其余:

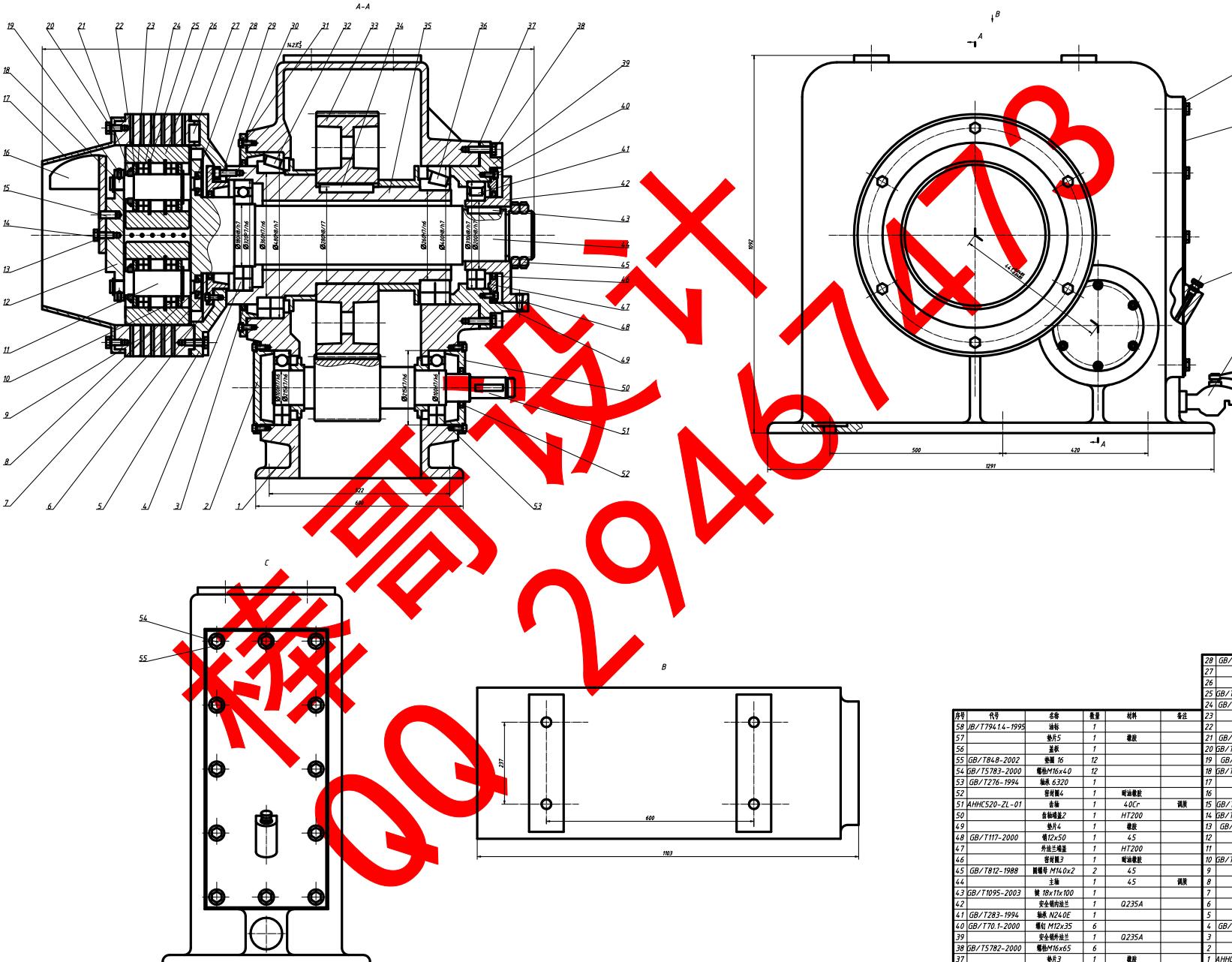


技术要求

1. 钣件无干涉、积聚或缺棱;
 2. 锥体修成后,应清理锥体,进行时效处理;
 3. 检查与底座结合面的密封性。用0.05毫米塞尺深入深度不得大于公差带宽度的二分之一,遇色漆接触面而达到每平方厘米面积内不少于一个塞孔;
 4. 未注形的铸造圆角为 $R(3\sim 5)$,未注倒角为 C_2 ;
 5. 未注尺寸的基准按GB/T 1804-m。

HT200						无油大功率	
机号	名称	尺寸	交货之月份	备注	今月数	捲体	
机号	捲子机	660V		新订花	重机		
单机						14	
工时				夹刀架	第5台		

AO-制粒系统部装图



技术要求

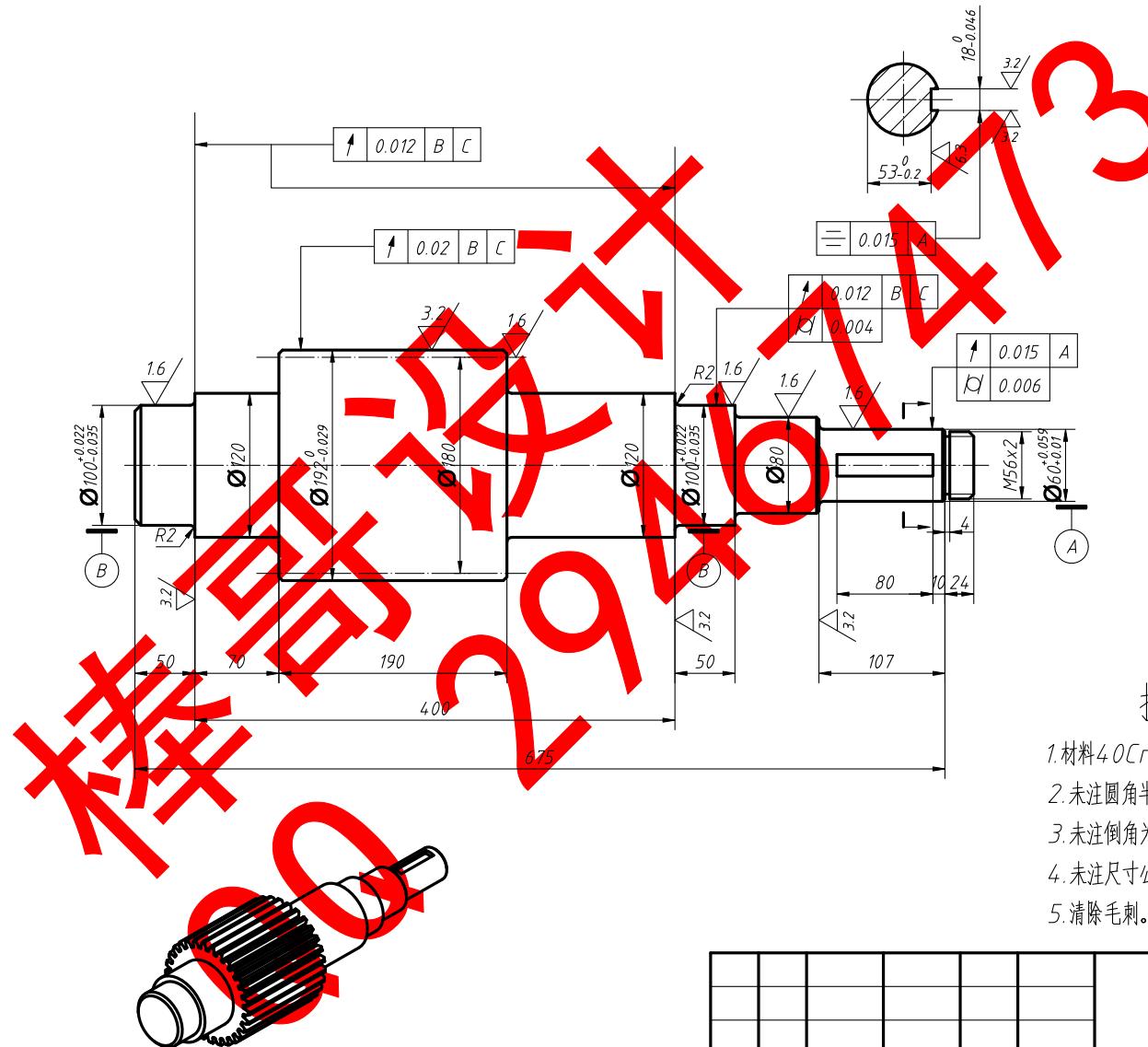
1. 装配前所有零件需清洗，主传动箱内油液清洁度：
2. 要求齿轮啮合间隙0.3mm；
3. 未标注尺寸，若无后部需重新标注且和前段一致。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
58	GB/T794.14-1995	油标	1		
57		垫片5	1	橡胶	
36		压板	1		
36		垫圈16	12		
54	GB/T5783-2000	螺母M16x40	12		
53	GB/T276-1994	轴承6320	1		
52		密封圈4	1	耐油橡胶	
51	HHHC520-2L-01	齿圈	1	40Cr	调质
50		齿轴端盖2	1	HT200	
49		垫圈4	1	橡胶	
48	GB/T117-2000	销12x50	1	45	
47		外齿止推环	1	HT200	
46		密封圈2	1	耐油橡胶	
45	GB/T812-1988	圆螺母M14x10x2	2	45	
44		主轴	1	45	调质
43	GB/T1095-2003	键18x11x100	1		
42		安全销内丝	1	Q235A	
41	GB/T283-1994	轴承N240E	1		
40	GB/T101-2000	螺母M12x35	6		
39		安全销外丝	1	Q235A	
38	GB/T5782-2000	螺母M16x65	6		
37		垫片3	1	橡胶	
36	GB/T297-1994	轴32052	1		
35		空心轴	1	45	调质
34	GB/T1095-2003	键6.3x32x160	1		
33	HHHC520-2L-02	齿圈	1	45	调质
32	GB/T297-1994	轴32972	1		
31		垫片2	1	橡胶	
30	GB/T93-1987	垫片12	24	65Mn	
29	GB/T5782-2000	螺母M16x50	6		

序号	代号	名称	数量	材料	备注	力学性能	热处理及表面处理
28	GB/T812-1988	圆螺母M30x15	2	45			
27		齿圈	1				
26		压盖	2	40Cr			
25	GB/T893.1-1986	销M14.0	4	65Mn			
24	GB/T276-1994	轴6215	4				
23		挡圈	4	65Mn			
22		挡片	4	45			
21	GB/T812-1988	圆螺母M70x2	2	45			
20	GB/T5782-2000	螺钉M16x4.0	6				
19	GB/T771-1985	螺钉M10x30	1				
18	GB/T894.1-1986	挡圈35	2	65Mn			
17		压盖	1				
16		螺母衬套	1	45			
15	GB/T119.1-2000	螺栓M20x52	1	45			
14	GB/T5782-2000	螺母M16x30	6				
13	GB/T93-1987	垫圈16	19	65Mn			
12		压板	1	45			
11		偏心轴	2	45			
10	GB/T894.1-1986	挡圈75	2	65Mn			
9		压盖	1	40Cr			
8		带衬套2	1	耐油橡胶			
7		凸缘	1	45			
6		垫片1	1	橡胶			
5		背带套	1	45			
4	GB/T276-1994	轴6226	1				
3		带衬套1	1	耐油橡胶			
2		背带套2	1	HT200			
1	4HHC520-2L-03	轴体	1				

A3-齿轮轴

法向模数	m_n	
齿数	z	30
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_{an}^*	1
全齿高	h	13.5
径向变位系数	x	0
精度等级		7-FK
齿轮副中心距		441±
及其极限偏差		0.0485
配对齿轮	图号	AHHC520 -ZL-02
	齿数	117
径向综合总公差	F''_i	0.065
一齿径向综合总公差	f''_i	0.021
最小侧隙	j_{bnmin}	0.30



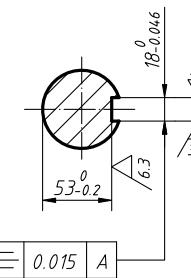
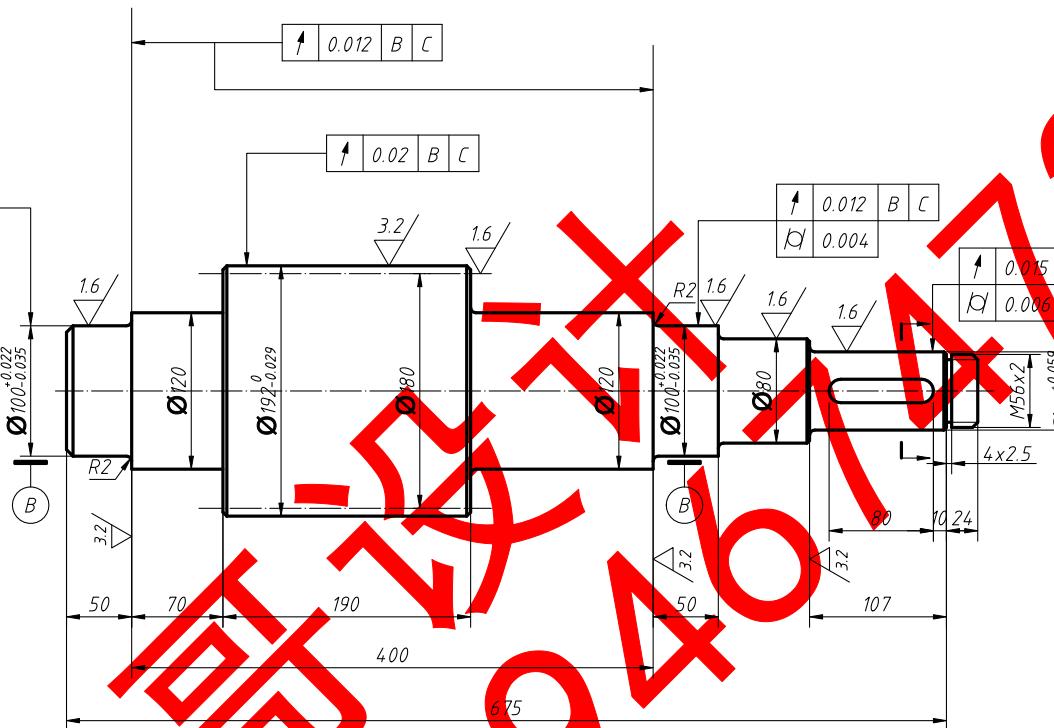
技术要求

- 材料 40Cr, 调质处理, 表面硬度 270~290HBS;
- 未注圆角半径 R4;
- 未注倒角为 C2;
- 未注尺寸公差按 GB/T 1804-m;
- 清除毛刺。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月	40Cr			无锡太湖学院
设计	魏于沛		标准化			阶段标记	重量	比例	齿轮轴
审核									
工艺			批准			共7张	第7张	1:4	

A3-齿轮轴2

法向模数	m_n	6
齿数	z	30
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_{an}^*	1
全齿高	h	13.5
径向变位系数	x	0
精度等级	7-FK	
齿轮副中心距	441 ± 0.0485	
及其极限偏差	$AHHC520-71-02$	
配对齿轮	图号	441±0.0485
	齿数	117
径向综合总公差	F''_i	0.065
一齿径向综合总公差	f''_i	0.021
最小侧隙	j_{bnmin}	0.30

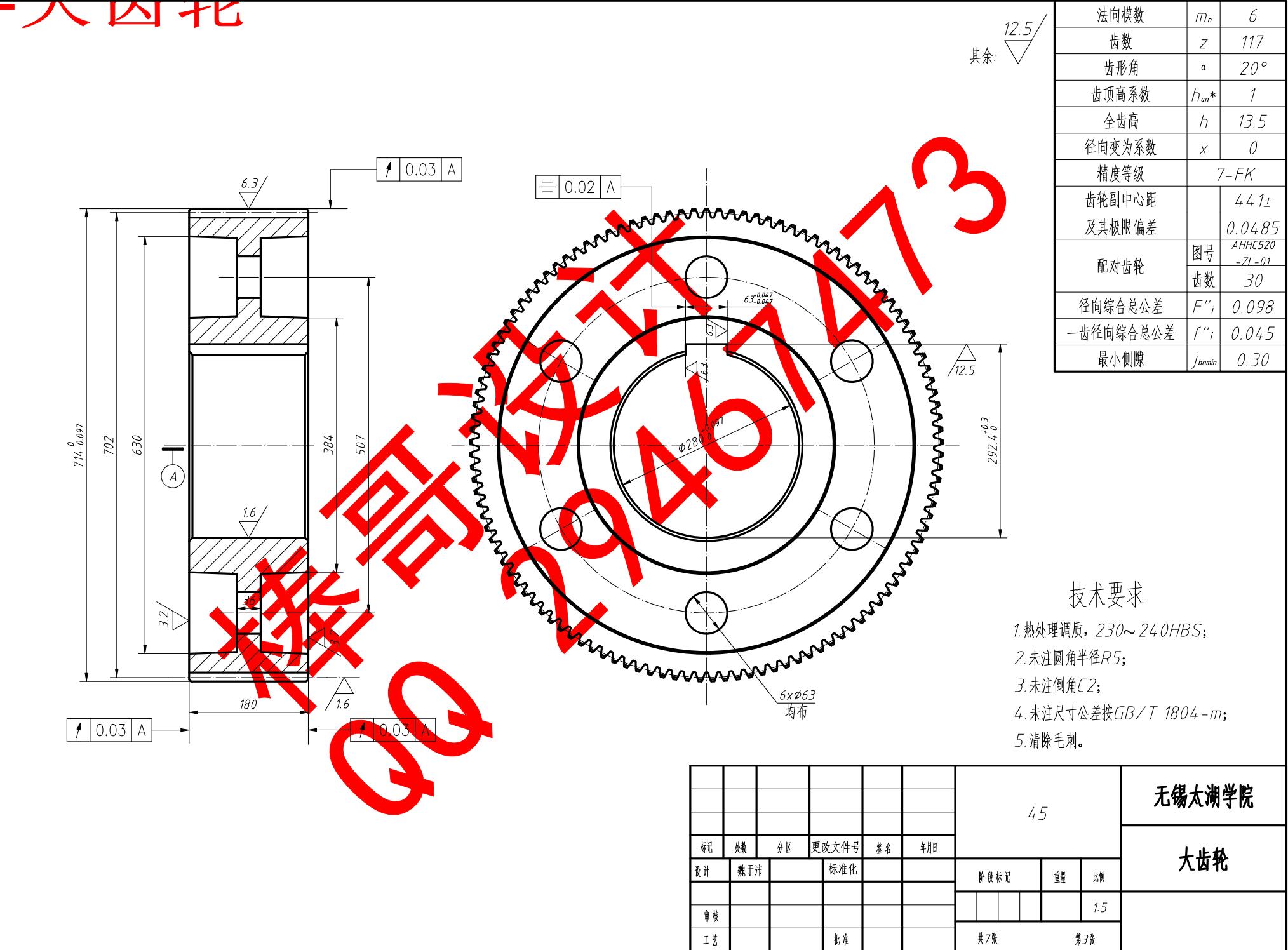


技术要求

1. 调质处理, 表面硬度270~290HBS;
2. 未注圆角半径R4;
3. 未注倒角为C2;
4. 未注尺寸公差按GB/T 1804-m;
5. 清除毛刺。

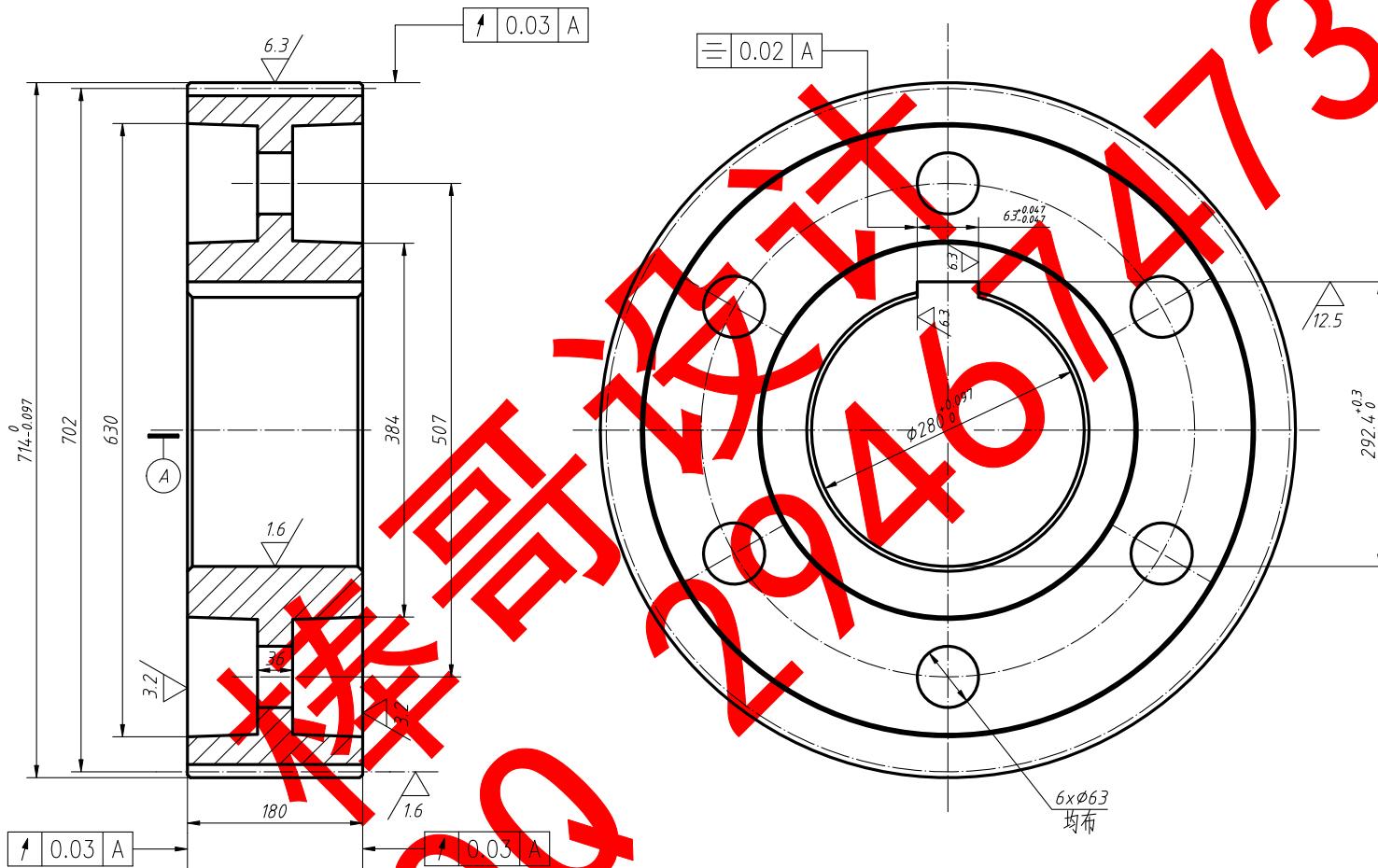
						40Cr			无锡太湖学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期						
设计	魏干涉		标准化								
审核											
工艺											

A3-大齿轮



A3-大齿轮2

法向模数		
齿数	Z	117
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_{an}^*	1
全齿高	h	13.5
径向变位系数	x	0
精度等级	7-FK	
齿轮副中心距	441 ± 0.0485	
及其极限偏差	$AHHC520-ZL-01$	
配对齿轮	图号	441±0.0485
	齿数	30
径向综合总公差	F''_i	0.098
一齿径向综合总公差	f''_i	0.045
最小侧隙	j_{bnmin}	0.30



技术要求

- 热处理调质, 230~240HBS;
- 未注圆角半径R5;
- 未注倒角C2;
- 未注尺寸公差按GB/T 1804-m;
- 清除毛刺。

						45			无锡太湖学院		
标记	齿数	分区	更改文件号	签名	日期						
设计	魏干涉		标准化						阶段标记	重量	比例
审核									1.5		
工艺			批准						共7张	第4张	

大齿轮