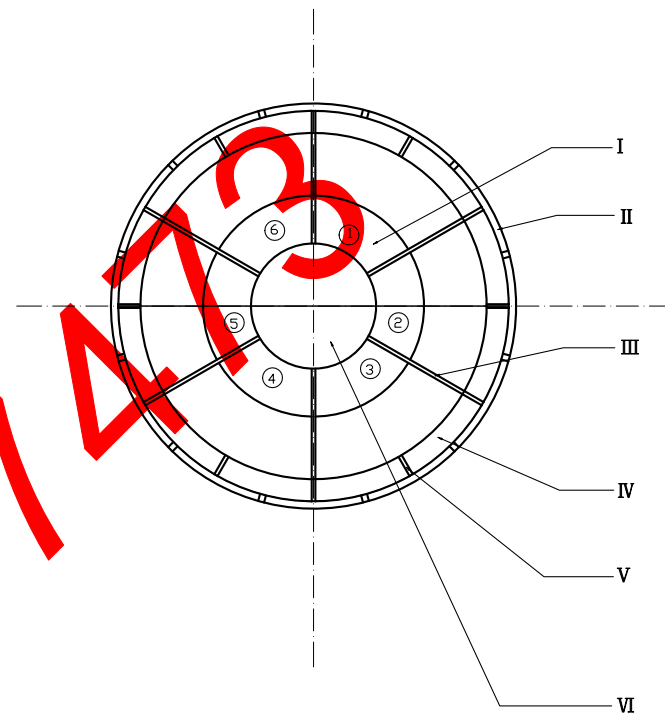


A向视图



91	G861170-86	螺母M30	2	Q235	
90	G85782-86	螺母M30×50	2	Q235	
28	G8117-86	帽头S×80	4	20CrNi	
27	Y2P1200-00-007	外圆板	12	40Cr	
27	Y2P1200-00-005	内圆板	12	40Cr	
26	G85718-86	螺母	1	HT150	螺栓件
24	Y2P1200-01-008	轴承盖	1	HT150	
23	G8297-84	滚动轴承	1		
22	Y2P1200-00-006	小法兰	1	HT150	
21	G8971-85	平垫圈16	26	25	
20	G86170-86	螺母M18	26	Q235	
19	G85782-86	螺母M18	26	Q235	
18	Y2P1200-01-004	分泵盖	1	Q235	组件
17	Y2P1200-00-004	密封圈	1	Q235	
16	G8276-89	滚动轴承	1		
15	Y2P1200-01-011	密封圈	1	HT150	
14	G85785-86	螺母M20×50	4	Q235	
13	G8671-85	垫圈S9	26	25	
12	G86170-86	螺母M30	26	Q235	
11	G85782-86	螺母M30×55	26	Q235	
10	Y2P1200-00-008	法兰	3	15	
9	Y2P180-86	垫圈M16	1		外购
8	G85782-86	螺母M16	1	40Cr	
7	G8971-85	垫圈M18	12	25	
6	G8170-86	螺母M18	12	Q235	
5	G85782-86	螺母M18×50	12	Q235	
4	Y2P120-01-010	空心轴	1	ZG25	
3	Y2P120-01-009	轴衬	1	HT150	
2	Y2P1200-01-008	大齿轮	1	ZG45	
1	Y2P1200-00-001	上盖板	1	Q235	

40	YZP1200-00-000	母盘	1	20						每盘167页	备注
39	GB17-86	轴端A×60	4	20C+Ni							
38	YZP1200-00-010	轴吊盖	1	Q235							
37	YZP1200-01-003	轴承盖	1	Q235							
36	GB97.1-86	平垫圈8	4	25							
35	GB3170-86	螺栓M8	5	Q235							
34	GB3703-86	螺栓A16×50	4	Q235							
33	YZP1200-02	上机盖	1	Q235							
32	GB97.1-86	平垫圈20	24	Q235							

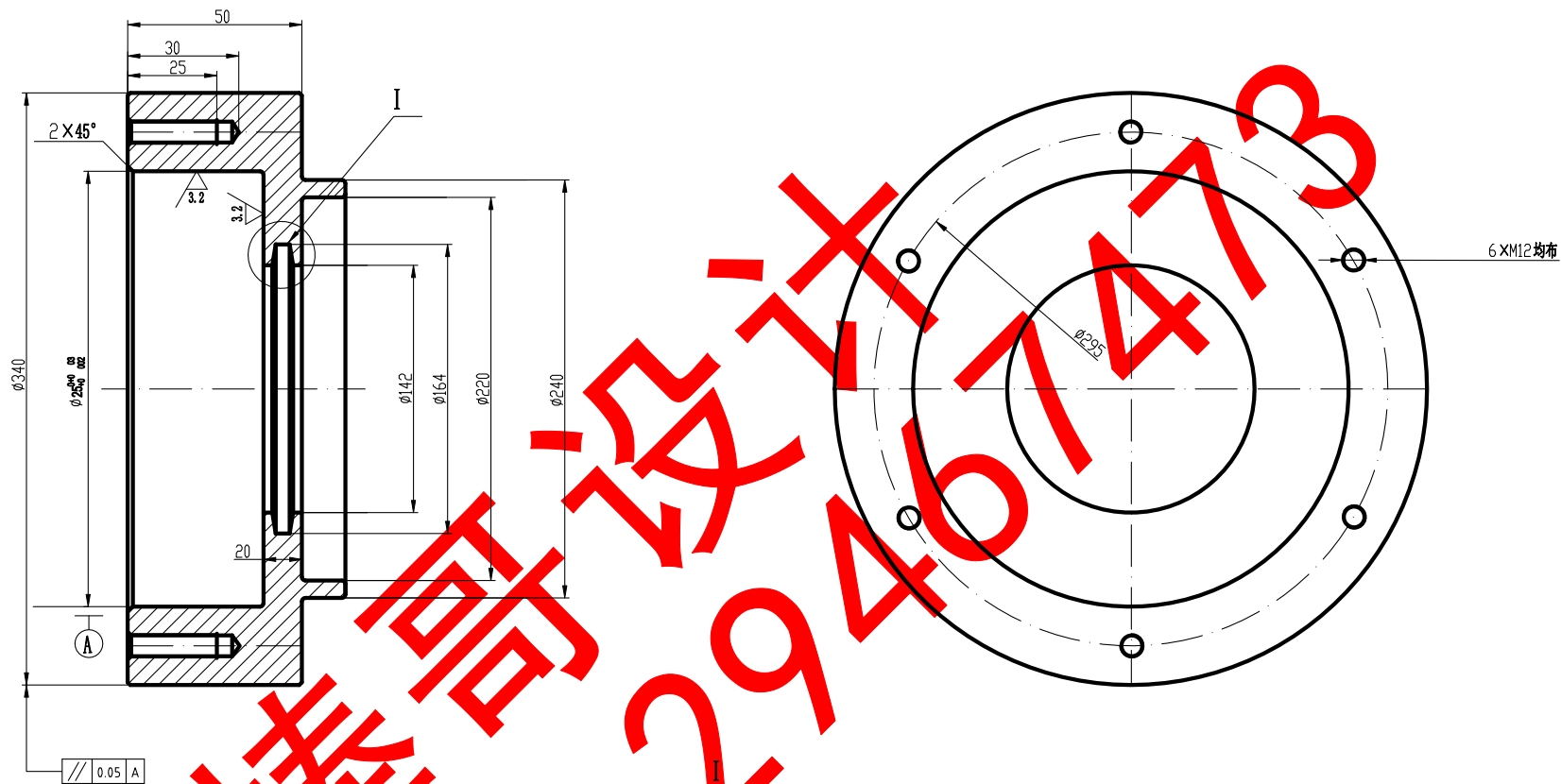
[illegible]

1. 装配前, 滚动轴承用汽油清洗, 其他零件用煤油清洗;
2. 齿轮啮合侧隙用铅丝检验;
3. 用涂色法检验齿面接触斑点, 按齿高不少于40%, 按齿长不少于60%。

17	YZP1200-01-011	齿轮轴	1	Q235				
16	YZP1200-01-010	空心轴	1	ZG25				
15	YZP1200-01-009	轴承	1	45				
14	GB276-89	滚动轴承	1					61968
13	YZP1200-01-008	大轴轮	1	ZG45				
12	YZP1200-01-007	轴	1	45				
11	YZP1200-01-006	石墨油封	1	半粗羊毛毡				
10	GB297-84	滚动轴承	1					30228
9	YZP1200-01-005	轴承端盖	1	HT150				
8	YZP1200-01-004	底座	1	HT200				
7	GB5782-86	螺栓M24×40	6	Q235				
6	GB5782-86	螺栓M24×40	1	Q235				
5	YZP1200-01-003	轴套座	1	Q235				
4	YZP1200-01-002	齿圈垫片	1	工业用纸				
3	GB5782-86	螺栓M20×50	1	Q235				
2	YZP1200-01-001	小齿轮	1	40Cr				
1	XL06195	减速机	1					外购
序号	代号	名 称	数量	材 料	重量 kg	总重 kg	备注	备 注
标记 处 数 / 分 区 更改文件号 签 名 年 月 日								
设计 黄传伟 03.05.07 标准化			阶段标记		重量 比例			
审核					1/2			
工艺			批准		共 张		第 张	

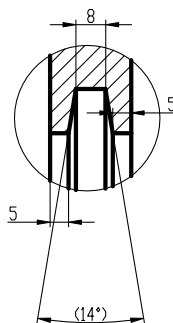
3-轴承座零件图-A2

其余 $\nabla 12.5$



技术要求

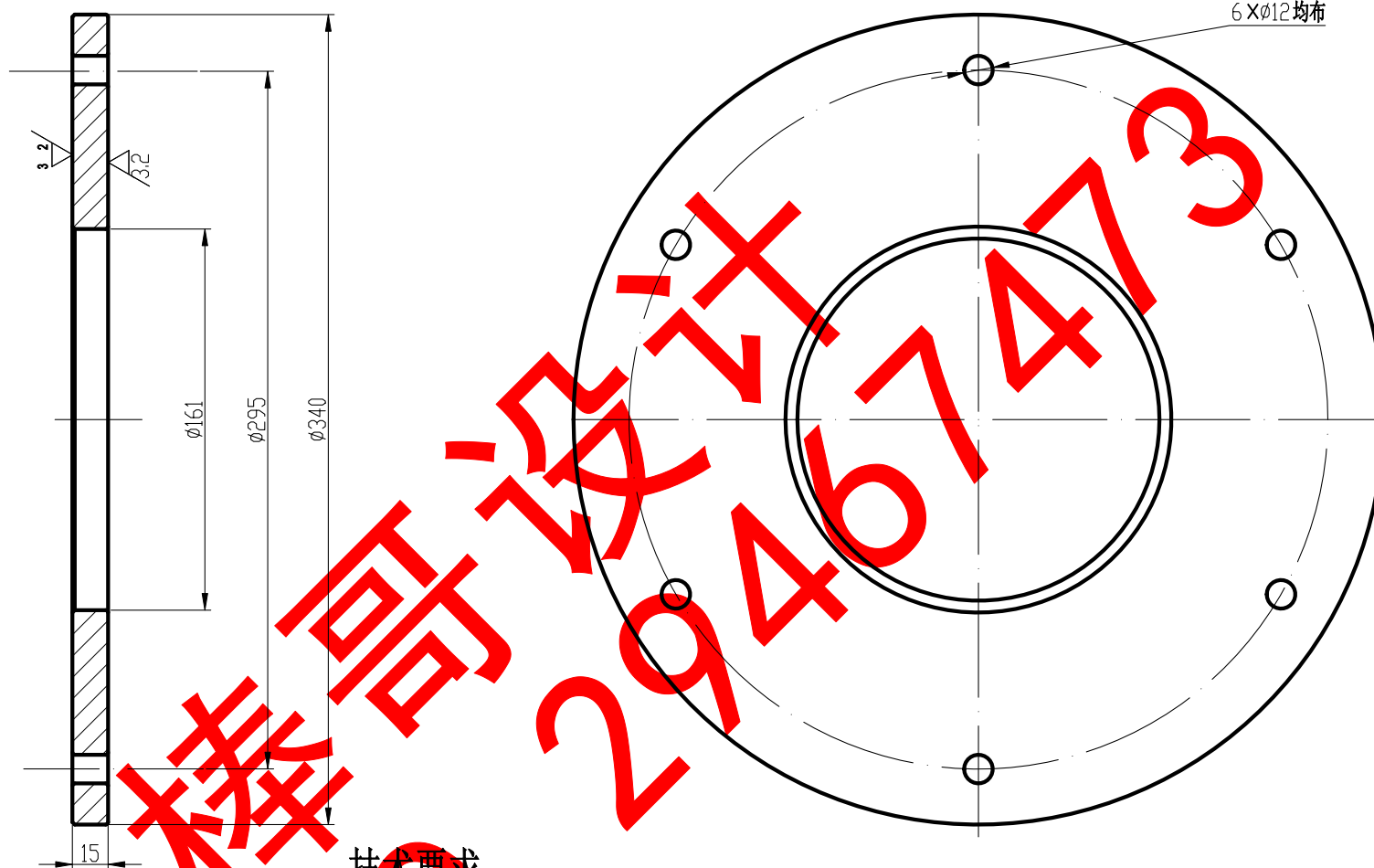
1. 未注圆角为R1.5;
2. 未注倒角为1.5×45°;
3. 与撑板焊接时采用507或不锈钢焊条;
4. 装配时梯形槽内填以半羊毛毡;
5. $\phi 250^{+0.03}_{+0.002}$ 和 $\phi 142$ 有条件尽量在与转向焊后加工.



								Q235		盐城工学院	
										轴承座	
标记	处	数	分	区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计	黄传香	03.05.25	标准化							1:2	
审核											
工艺					批准			共	张	第	张
										YZP1200-01-003	

4-轴承端盖零件图-A3

其余 $\frac{12}{5}$

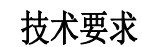


技术要求

1. 注圆角 $R=2\text{mm}$;
2. 未注倒角 $2\times 45^\circ$;
3. 去除毛刺;
4. 未注公差等级按IT14级;
5. 未注形位公差按C级.

						Q235			盐城工学院			
											轴承端盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计	黄传香	03.05.10	标准化			阶段标记	重量	比例	YZP1200-01-005			
								1:4				
审核												
工艺			批准			共 张		第 张				

其余^{6 3}▽

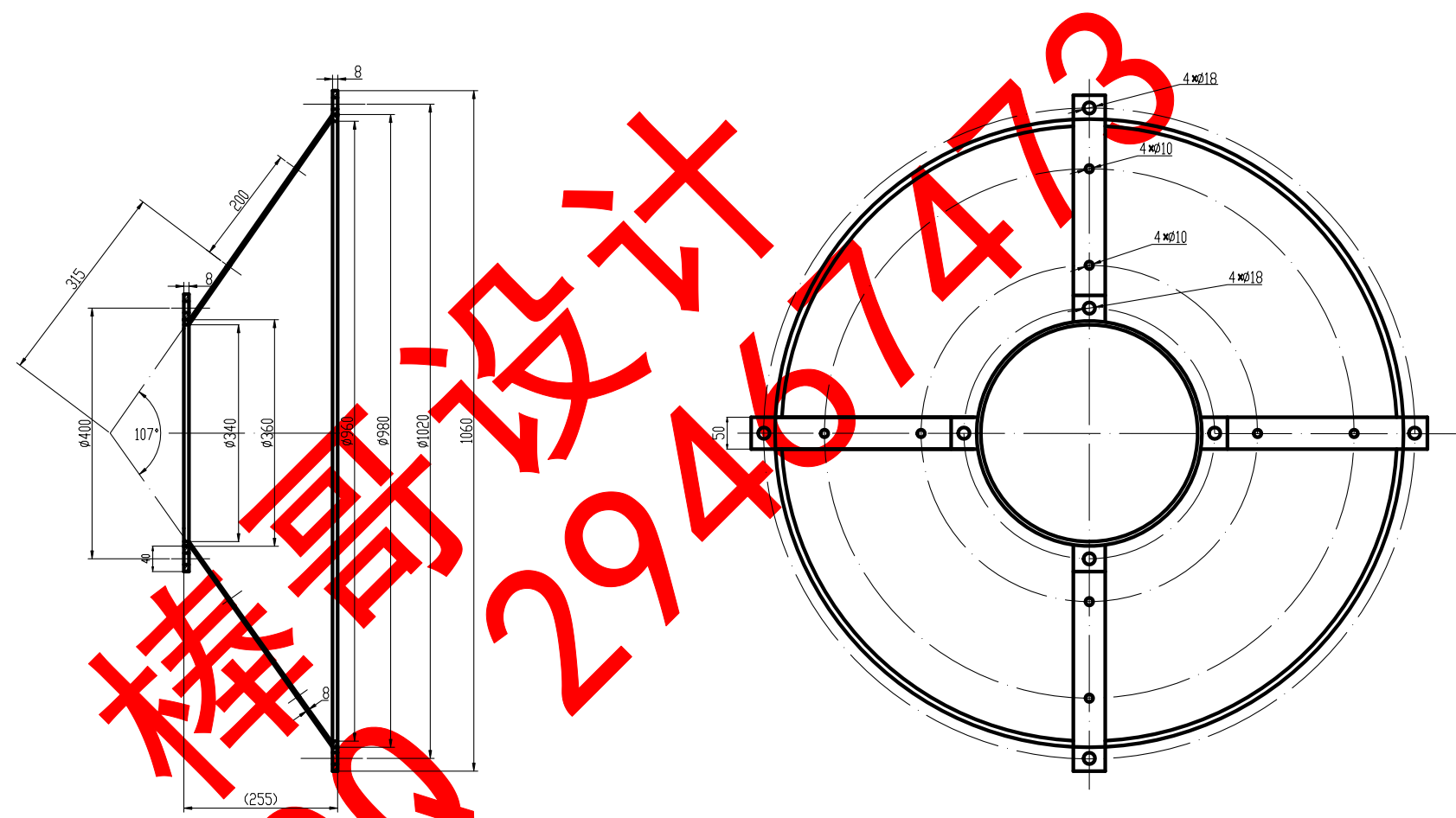


1. 有条件可进行调质处理;
2. 图中未注明圆角均为R3;
3. 图中未注明倒角均为 $2 \times 45^\circ$;
4. 用M10螺杆(车制)制成管接头并用管路引到机体外面,便于轴承加油;
5. 未注尺寸公差按等级GB/T1804m.

						45	盐城工学院		
							轴		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例
设计	黄传香	03.05.20	标准化						
审核								1:2	
工艺			批准			共 张	第 张	YZP1200-01-007	

6-分级罩固定盘零件图-A2

其余 $\sqrt{12.5}$

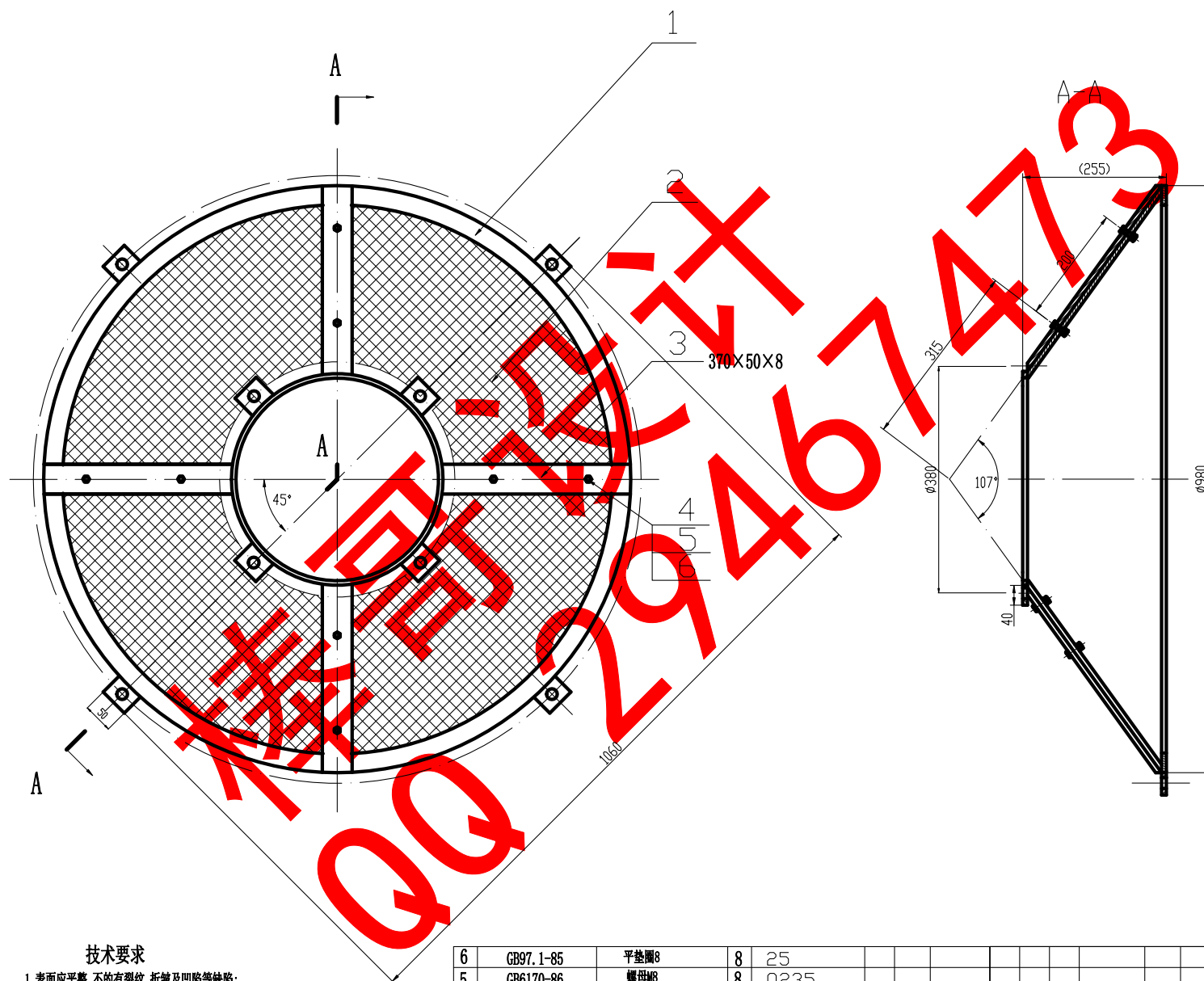


技术要求

1. 表面应平整, 不的有裂纹, 折皱及凹陷等缺陷;
2. 各焊缝需焊透, 不得烧穿及有裂纹等缺陷, 焊缝必需清理;
3. 未注尺寸公差等级按IT15级;
4. 未注形位公差按D级.

				Q235				盐城工学院			
标记 处 数 分 区 更改文件号 签名 年月日								分级罩固定盘			
设计 黄传香 03.05.13 标准化				阶段标记				重量 比例			
审核								1:5			
工艺				批准				共 张 第 张			

YZP1200-04-01

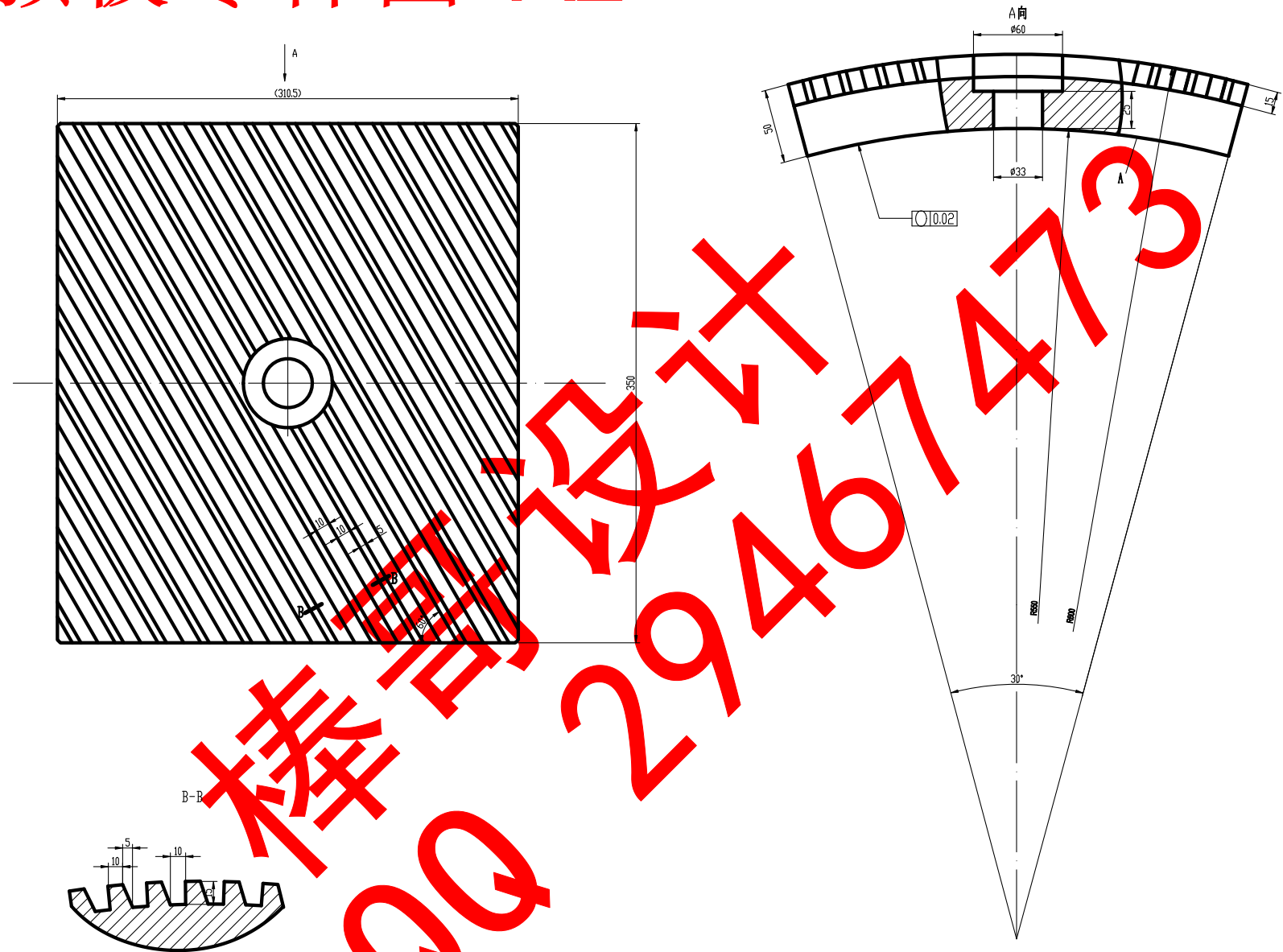


技术要求

1. 表面应平整, 不得有裂纹、折皱及凹陷等缺陷;
2. 各焊缝需焊透, 不得烧伤及有裂纹等缺陷, 焊缝必需清理;
3. 未注尺寸公差等级按IT15级;
4. 未注形位公差按D级;
5. 钢板需锐角倒钝, 去毛刺处理。

[illegible]

8-动颚板零件图-A2



棒料设计 29467473 QQ

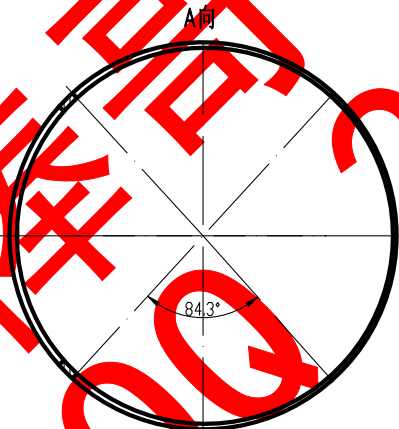
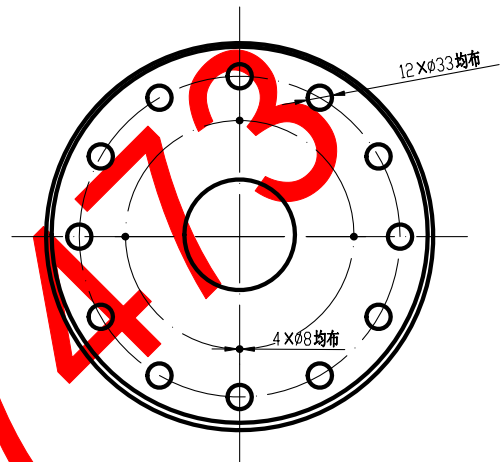
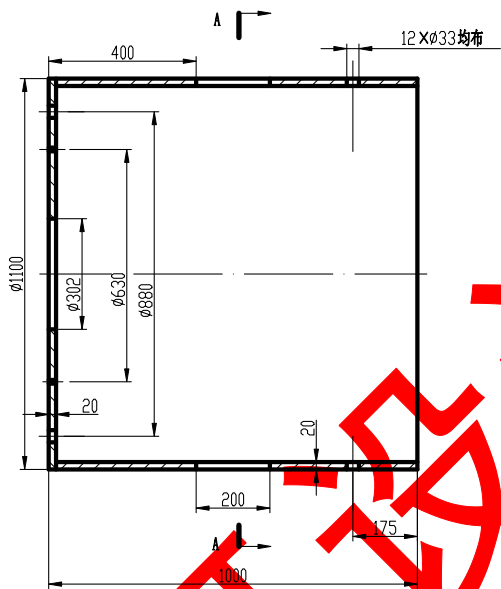
技术要求

1. 材质可用白口铸铁代替高铬材料;
2. A面须磨平, 装配时未固定螺栓前不许有贴合不实现象;
3. 与转筒装配后螺母与螺栓应用电焊点焊以防螺母松动;
4. 螺栓孔在衬板的中心位置;
5. 当一头使用磨损后, 也可以掉头继续使用;
6. 未注倒角 $2 \times 45^\circ$.

						40Cr			盐城工学院
									动颚板
标记	处	数	分	区	更改文件号	签名	年	月	日
设计	黄传香	03.05.12	标准化						
审核									
工艺									
						阶段标记	重量	比例	
								1:2	
						共	张	第	张
						YZP1200-01-007			

9-回转筒零件图-A2

其余 $\nabla 6.3$

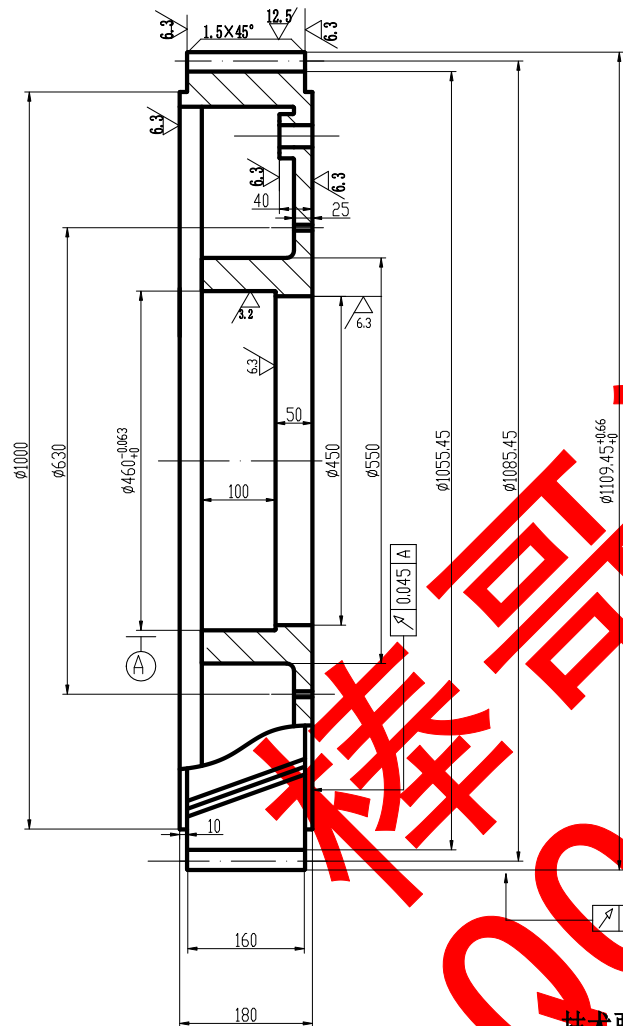


技术要求

1. 表面应平整, 不的有裂纹, 折皱及凹陷等缺陷;
2. 各焊缝需焊透, 不得烧传及有裂纹等缺陷, 焊缝必需清理;
3. 回转筒的制作, 要求装大齿轮的钢板与轴线保证垂直, 凹心或凸心不超过2mm (焊接后), 卷筒卷制要求不圆度不超过3mm, 筒体两端面如果没有车床切削, 也要保证两端面与轴线的不垂直度不超过3mm (卷筒全长范围内), 下部轴承座与筒体焊接方法: 先将6块 6 16~20的撑板与轴承座和筒体点焊固定再将撑板上下的两法兰与筒体点焊: 将6块竖筋与筒体点焊后先焊斜筋接着是: 轴承座与撑板, 撑板与筒体, 上下法兰与筒体, 竖筋和筒体。整个过程 (如果没有大车床) 都要保证轴承座与筒体中心线的同心度不超过1mm (最好能在轴承座与筒体焊好后加工轴承孔)。

						Q235			盐城工学院
									回转筒
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	YZP1200-01-001
设计	黄传香	03.05.30	标准化					1:10	
审核									
工艺				批准		共张	第张		

10-大齿轮零件图-A2



技术要求

1. 热处理后硬度170~190HBS;
2. 未注明圆角半径 $R=5\text{mm}$;
3. 未注明倒角 $1.5 \times 45^\circ$;
4. 未注公差等级按IT14级;
5. 未注形位公差按C级.

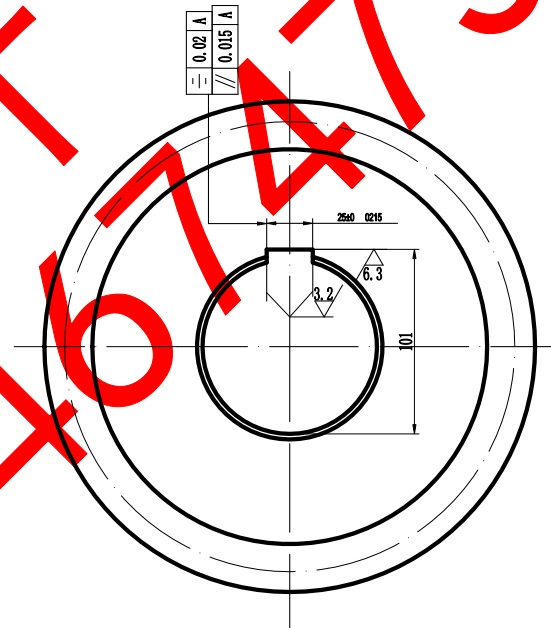
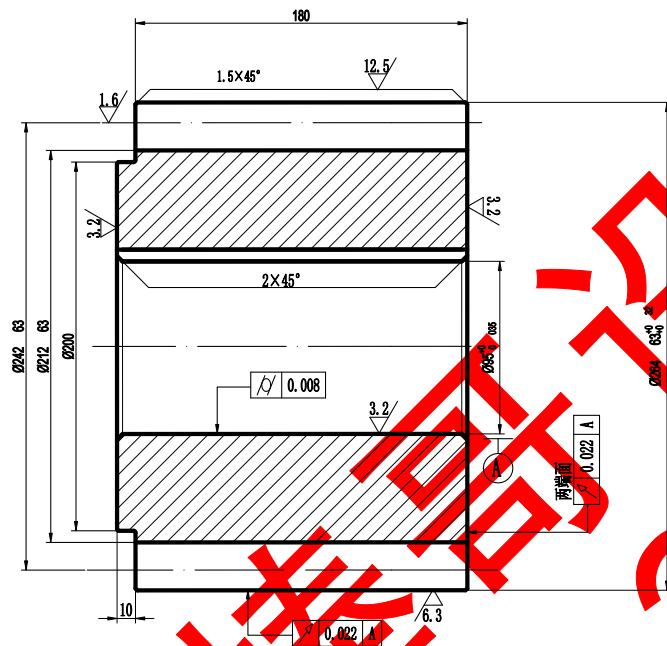
其余 $\nabla 12.5$



齿数	Z	19
法向模数	m_n	12
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_a^*	1
中心距及其极限偏差 $\pm f_a$		664 ± 0.04
螺旋角	β	20°
螺旋方向		左旋
径向变位系数	x	0
全齿高	h	27
精度等级	8—7—7GJ (GB10095)	
向心齿轮图号		YZP1200-01-001
齿圈径向跳动公差	F_r	0.071
公法线长度变动公差	F_w	0.050
齿距极限偏差	f_{pt}	± 0.028
基节极限偏差	f_{pb}	± 0.025
公法线平均长度及极限偏差	W_{Fz}	$350.83^{+0.170}_{-0.110}$
跨齿数		10

						ZG45			盐城工学院	
									大齿轮	
标记	处	数	分	区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	黄传香	03.05.09	标准化							1:2
审核										
工艺						批准		共 张	第 张	YZP1200-01-008

1-小齿轮零件图-A2



技术要求

1. 热处理后硬度170~190HBS;
2. 未注明圆角半径R5mm;
3. 未注明倒角1.5×45°;
4. 未注公差等级按IT14级;
5. 未注形位公差按C级.

齿数	Z	19
法向模数	m _n	12
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h _a *	1
中心距及其极限偏差a±f _a		664±0.04
螺旋角	β	20°
螺旋方向		左旋
径向变位系数	x	0
全齿高	h	27
精度等级 8—7—7GJ (GB10095)		
向吻合齿圈号		B9912058-3
齿圈径向跳动公差	F _r	0.071
公法线长度变动公差	F _w	0.050
齿距极限偏差	f _{pt}	±0.025
基节极限偏差	f _{pb}	±0.022
公法线平均长度及极限偏差	W _{b1} ^z	91.75 ^{+0.100} _{-0.065}
跨齿数		3

						40Cr			盐城工学院	
									轴承端盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例
设计	黄传香	03.05.08	标准化							1:2
审核										
工艺						共 张			第 张	YZP1200-01-001

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

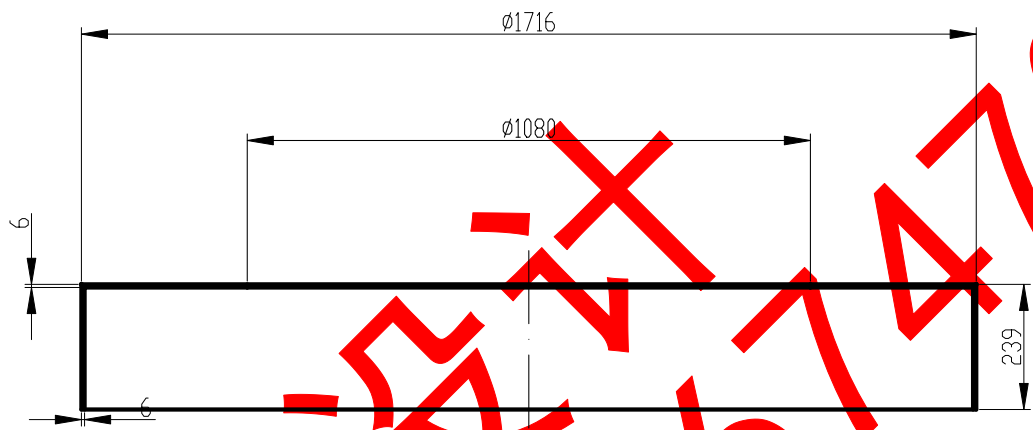


1. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$;
2. 未注圆角R1;
3. 未注公差等级按IT14级;
4. 未注形位公差按C级.

						HT150	盐城工学院		
							齿轮盖		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	黄传香	03.05.15	标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:1	
审核									
工艺			批准			共 张	第 张	YZP1200-01-011	

13-齿轮罩零件图-A3

其余 $\sqrt[12.5]{}$

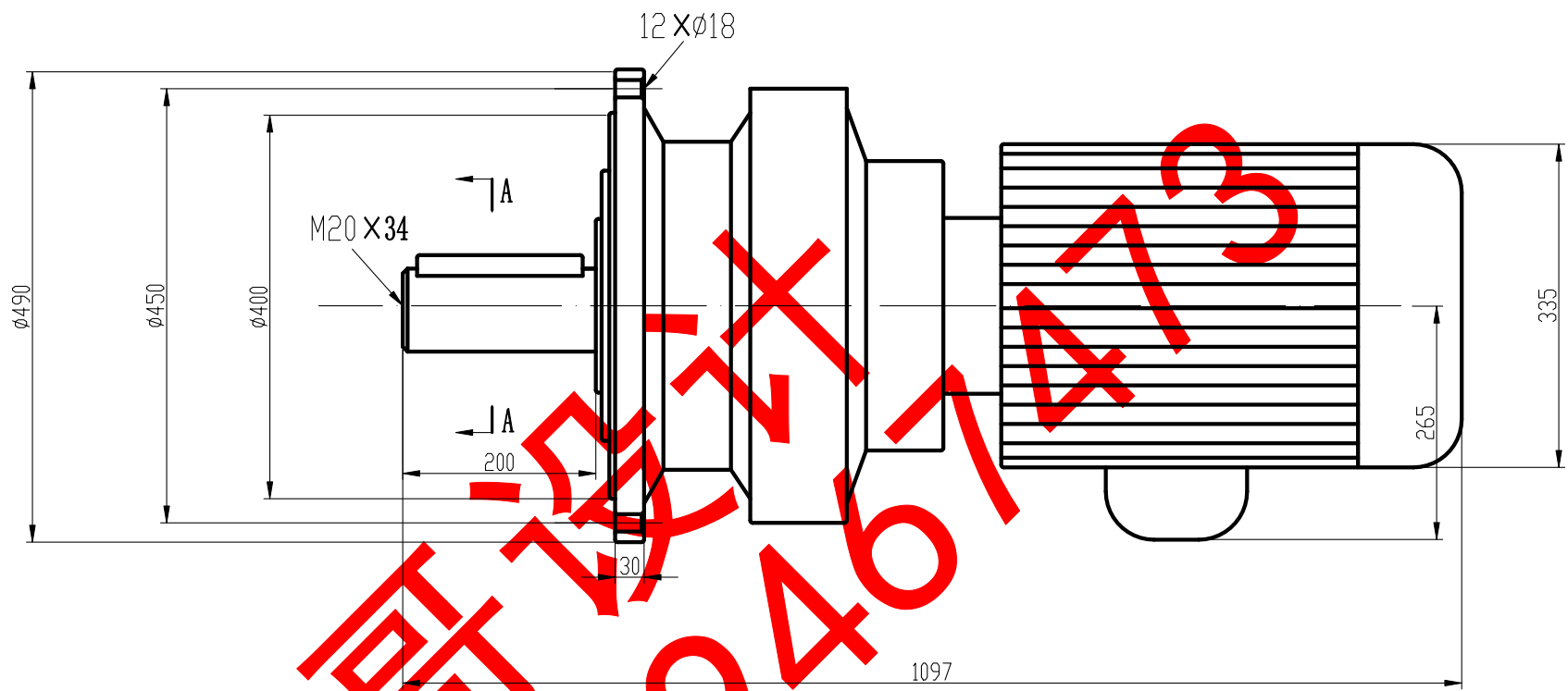


技术要求

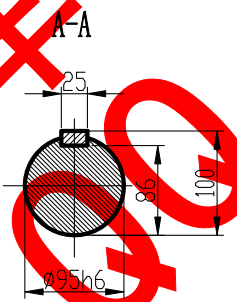
1. 表面应平整, 不得有裂纹, 折皱及凹陷等缺陷;
2. 各焊缝需焊透, 不得烧传及有裂纹等缺陷, 焊缝必需清理;
3. 去除毛刺;
4. 未注尺寸公差按IT15级;
5. 未注形位公差按D级;
6. 该分级罩由两块钢板焊接而成, 装配时先将筋板焊接在回转体上, 再将分级罩与回转体进行焊接.

							Q235			盐城工学院	
										齿轮罩	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例	YZP1200-00-010	
设计	黄传香	03.05.18	标准化						1:2		
审核											
工艺				批准			共 张	第 张			

14-减速电机-A3



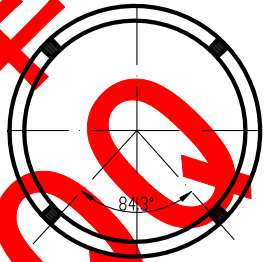
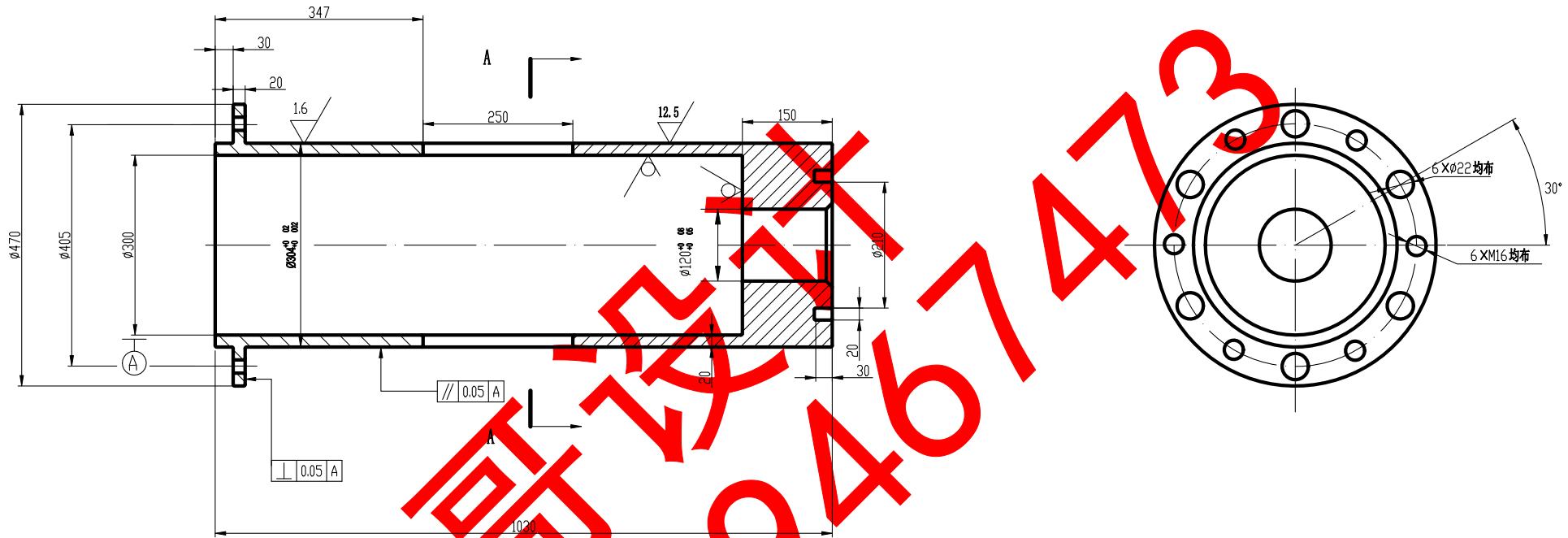
样图 2946 A3



							盐城工学院		
							减速电机		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例
设计	黄传香	03.05.08	标准化						1:5
审核									
工艺			批准				共张	第张	
							XLD8195		

5-空心轴零件图 -A2

其余 $\nabla 6.3$



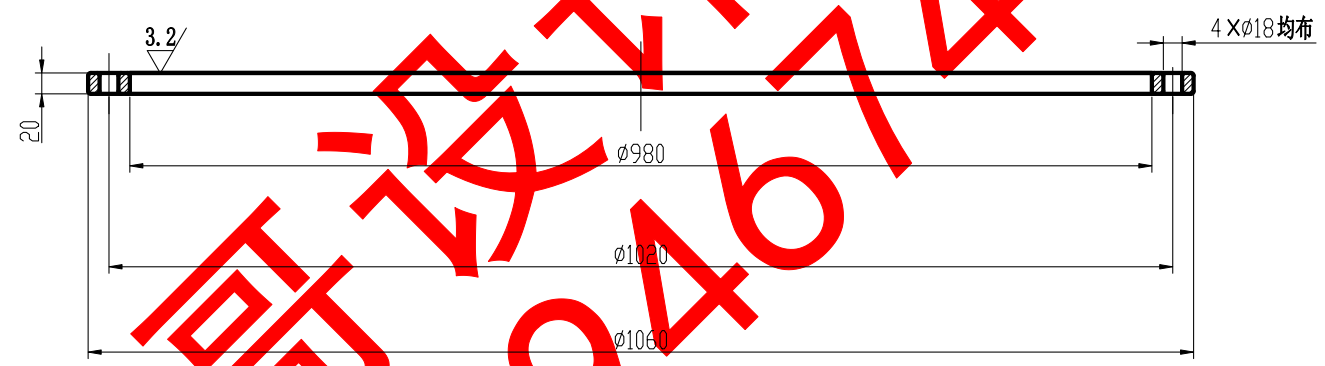
技术要求

1. 轴承接触面精车后用水磨砂抛光;
2. 出料孔位置如图所视;
3. 未注圆角R1;
4. 未注倒角 $2 \times 45^\circ$;
5. 未注尺寸公差按等级IT14级;
6. 未注形位公差按等级按C级.

						ZG25				盐城工学院	
										阶段标记	
标记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日	YYP1200-01-010					
设 计	黄传香	03.05.08	标准化								
审 核											
工 艺				批 准		共 张		第 张			

16-小法兰零件图-A3

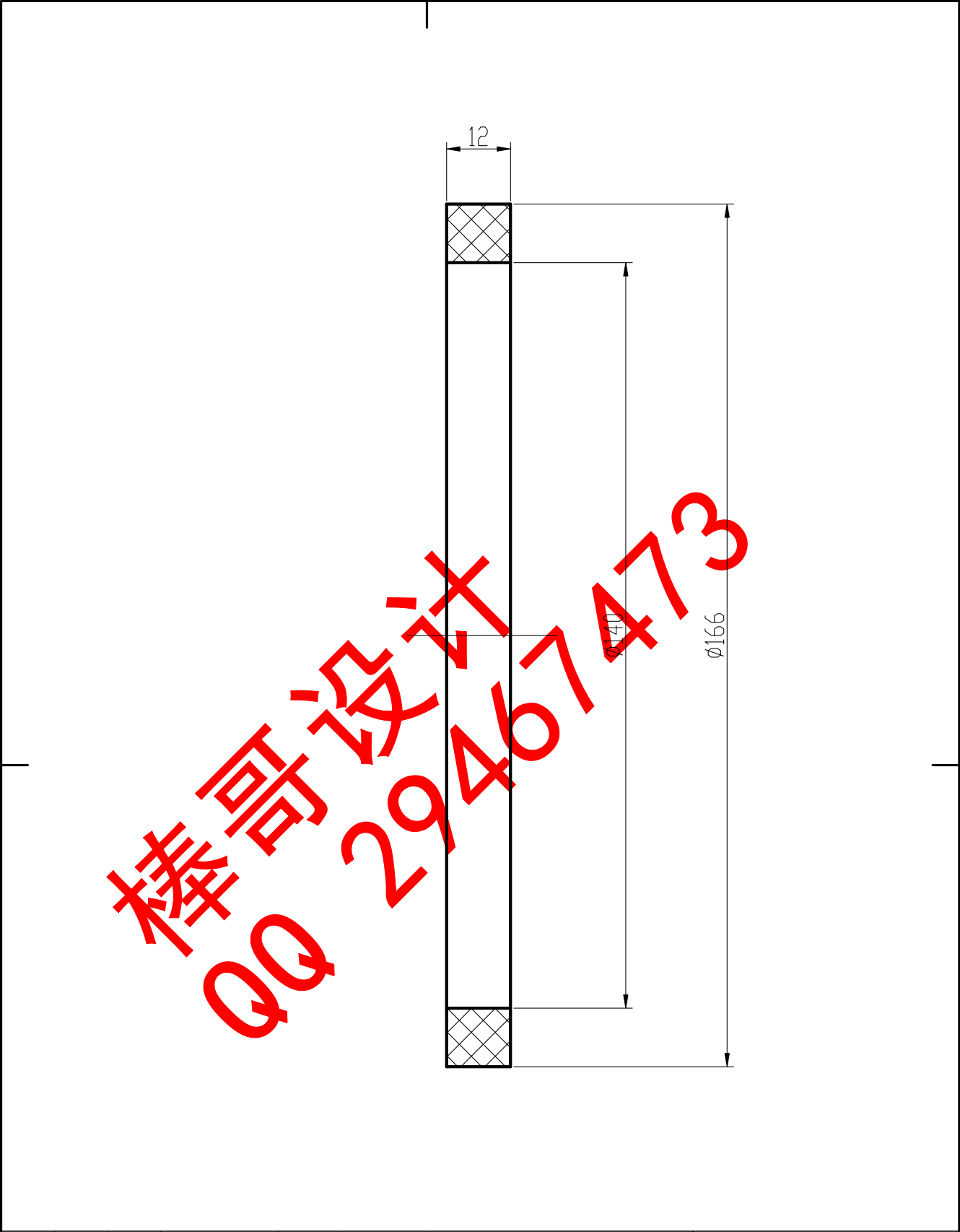
其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

1. 注圆角 $R=2\text{mm}$;
2. 未注公差等级按IT14级;
3. 未注形位等级按C级.

							Q235			盐城工学院	
										小法兰	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例	YZP1200-00-005	
设计	黄传香	03.05.28	标准化						1:4		
审核											
工艺				批准			共 张	第 张			

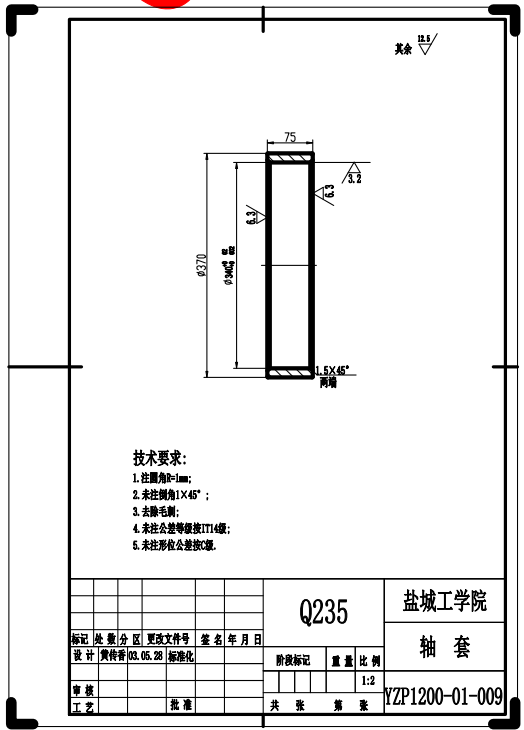


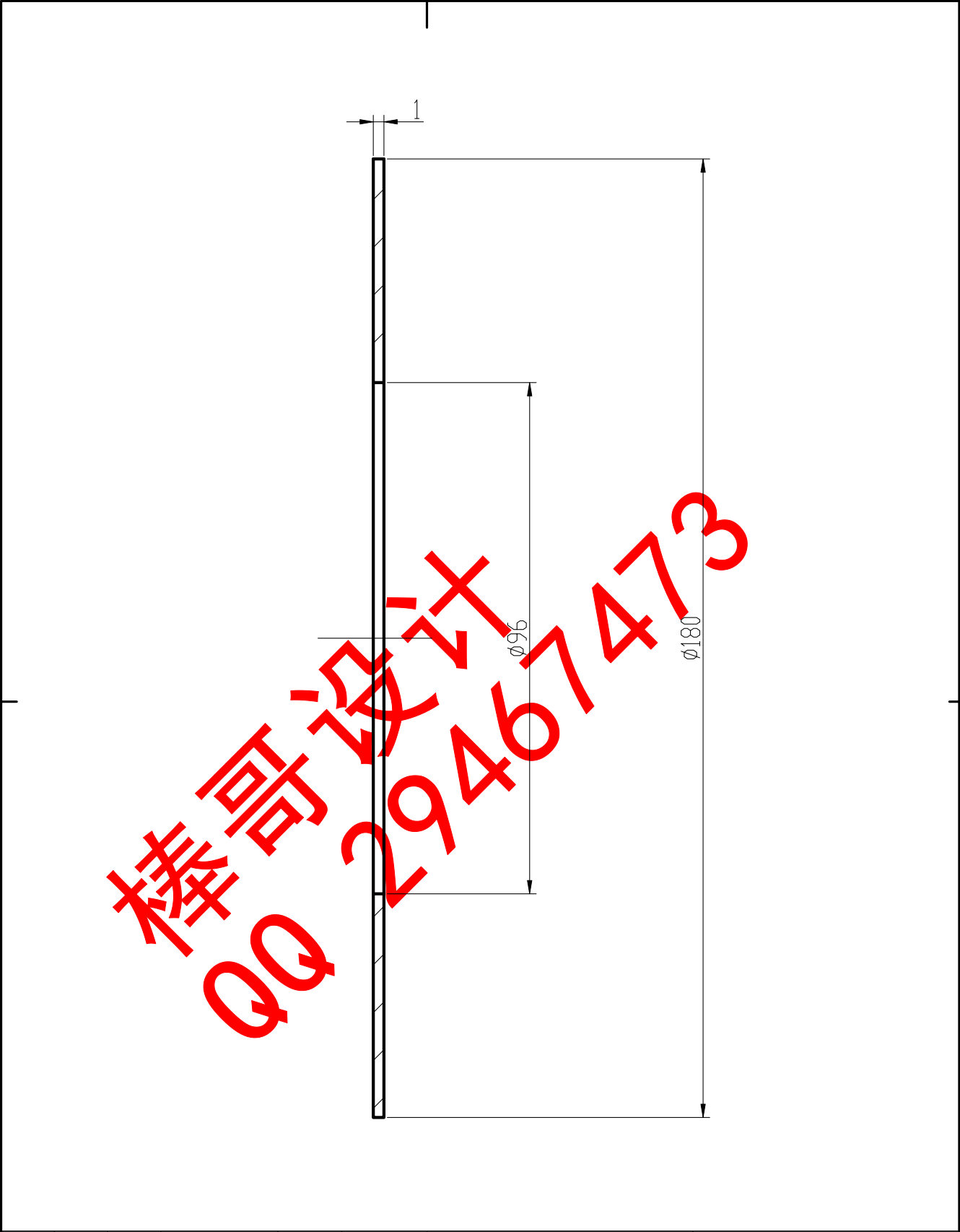
						半粗羊毛毡			盐城工学院				
												毡圈油封	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日								
设计	黄传香	03.05.30	标准化			阶段标记	重量	比例	YZP1200-01-006				
								1:1					
审核													
工艺			批准			共 张 第 张							

18-轴套零件图-A4

A

棒哥设计
QQ 29467473





						工业用纸			盐城工学院			
									阶段标记		重 量	比 例
标 记	处 数	分 区	更改文件号		签 名	年 月 日			轴承端盖			
设 计	黄传香	03.05.30	标准化						YZP1200-01-002			
							1:1					
审 核												
工 艺			批 准				共 张 第 张					