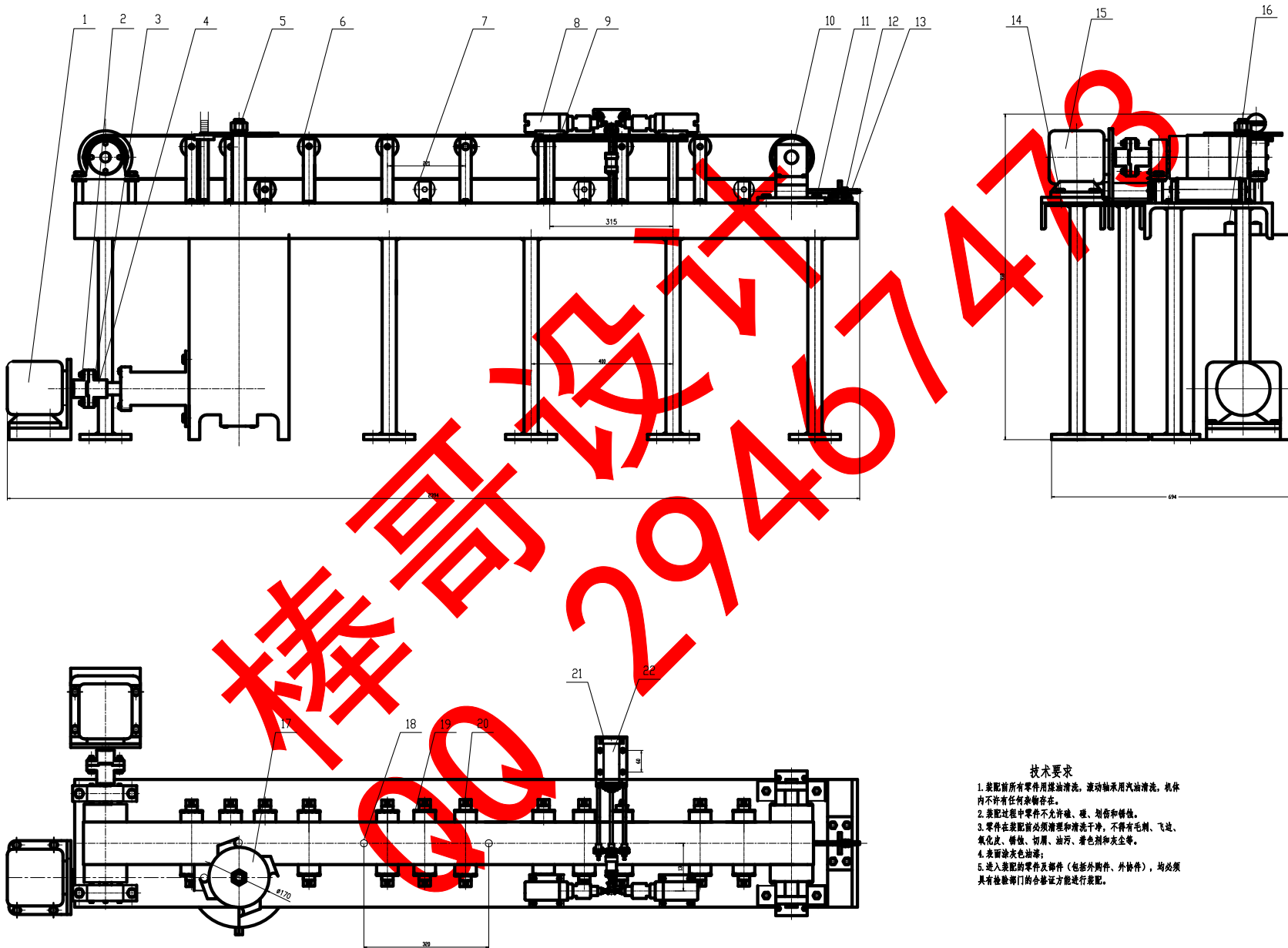


A0-装配图

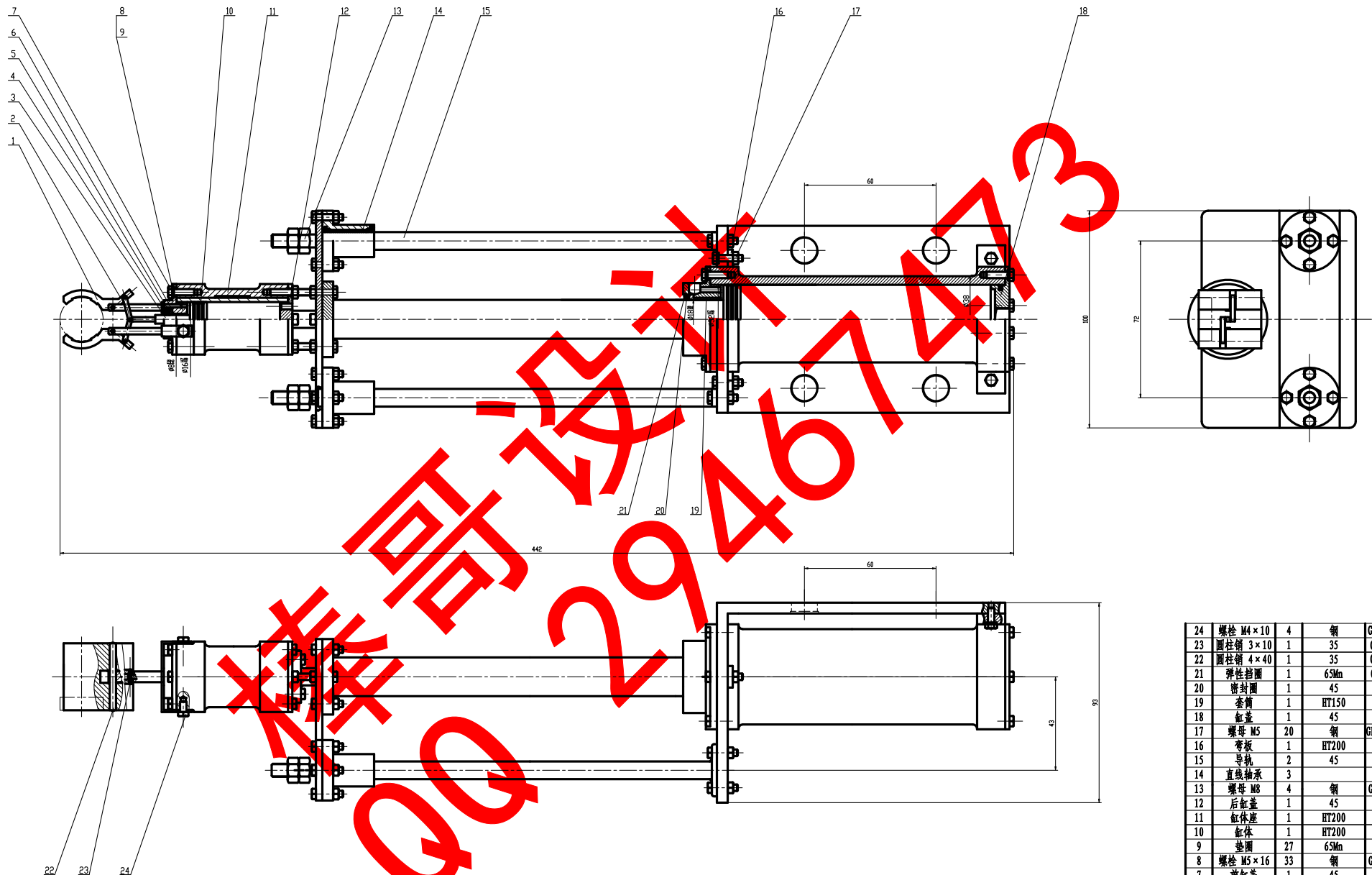


技术要求

1. 装配前所有零件用煤油清洗，滚动轴承用汽油清洗，机体内不许有任何杂物存在。
2. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
3. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
4. 表面涂灰色油漆。
5. 进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。

22	联轴器	1		
21	螺栓 M4×8	4	钢	GB/T 5783-2000
20	螺栓 M5×15	12	钢	GB/T 5783-2000
19	螺栓 M6×12	24	钢	GB/T 5783-2000
18	检测轴承			
17	回料筒高度	1		
16	螺栓 M4×10	4	钢	GB/T 5782-2000
15	电动机	1		160BP1-3
14	螺栓 M8×25	8	钢	GB/T 5783-2000
13	投料装置	1		
12	紧锁螺母	2	钢	GB/T 6170-2000
11	螺栓 M5×20	8	钢	GB/T 5783-2000
10	双向滚珠	1		
9	螺栓 M5×25	8	钢	GB/T 5783-2000
8	传动带	2		
7	上托辊	4		
6	上托辊	8		
5	螺栓 M24	1	钢	GB/T 6170-2000
4	滚轴	2	Q235A	GB/T 5843-2003
3	螺栓 M8×40	4	钢	GB/T 5783-2000
2	六角螺母M8	4	钢	GB/T 6170-2000
1	电动机	1		150BP002
序号	名称	数量	材料	备注
数量统计及外购件共1张				
设计	审核	数量	比例	1:4
制图	审核	数量	图号	

A1-机械手

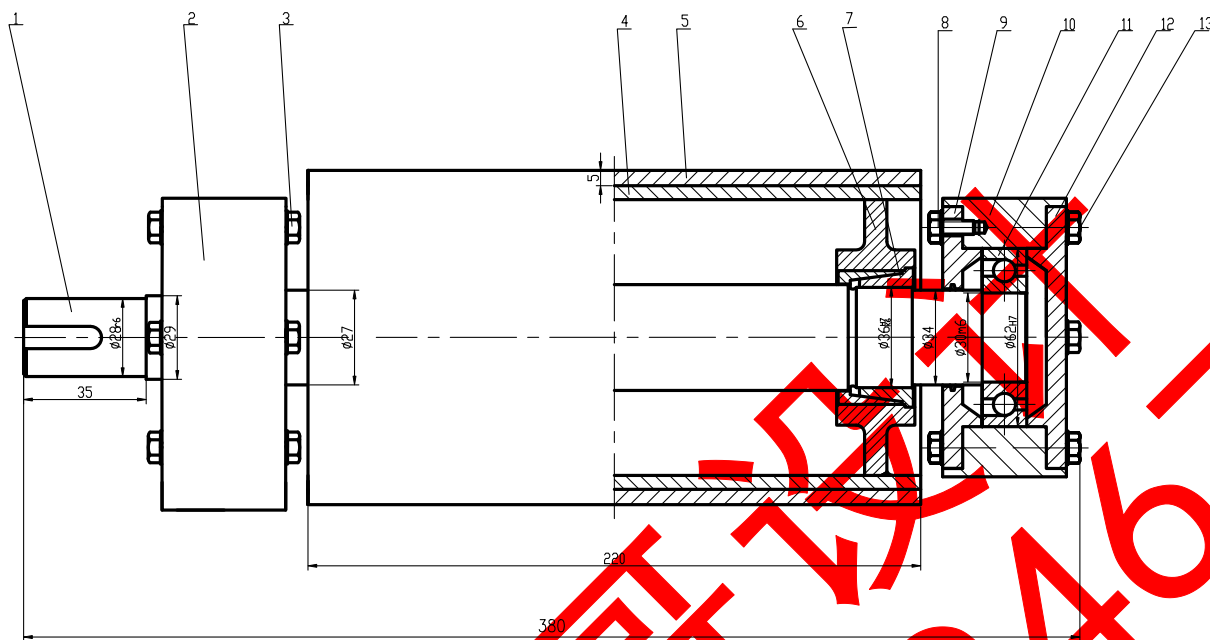


技术要求

- 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
- 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 表面涂灰色油漆。

24	螺栓 M4×10	4	铜	GB/T 5782-2000
23	圆柱销 3×10	1	35	GB/T 119-2000
22	圆柱销 4×40	1	35	GB/T 119-2000
21	弹性挡圈	1	65Mn	GB/T 893-2000
20	密封圈	1	45	
19	套筒	1	HT150	
18	缸盖	1	45	
17	螺母 M5	20	铜	GB/T 6172×2000
16	弯板	1	HT200	
15	导轨	2	45	
14	直线轴承	3		
13	螺母 M8	4	铜	GB/T 6172-2000
12	后缸盖	1	45	
11	缸体座	1	HT200	
10	缸体	1	HT200	
9	垫圈	27	65Mn	
8	螺栓 M5×16	33	铜	GB/T 5782-2000
7	前缸盖	1	45	
6	套筒	1	45	
5	密封圈	1	45	
4	弹性挡圈	1	65Mn	GB/T 893-2000
3	活塞及活塞杆	1		
2	连杆	2	HT150	
1	机械手指	2	45	
序号	名称	数量	材料	备注
机械手		共 1 张	第 1 张	比例 1:1
		数量 1	图号	
设计	谢奇	12.05.20	黑龙江工程学院	
审核				

A2-滚筒

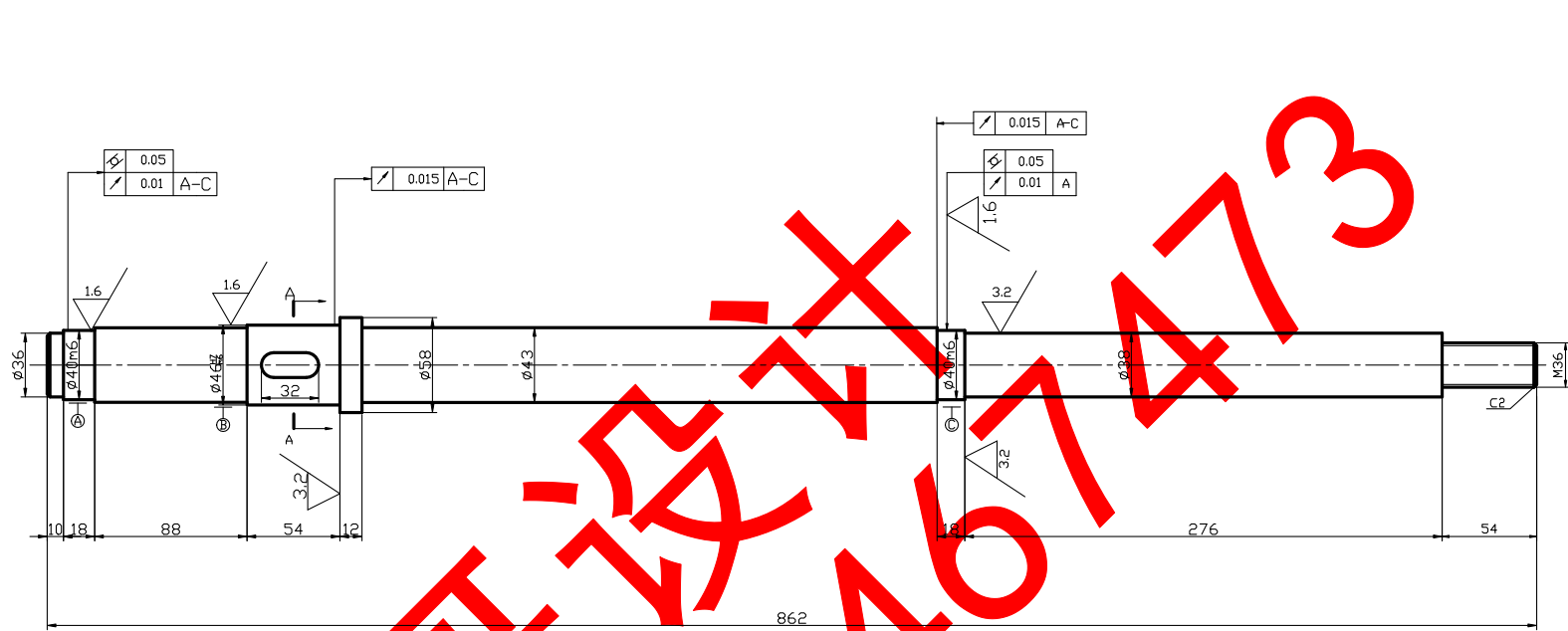


技术要求

1. 滚筒需进行静平衡检验,其精度等级为 G40;
2. 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂,轴承充油量
为轴承空腔的2/3轴承座油腔内应充满;
3. 装轴前应将筒体内部清理干净;
4. 滚筒面胶,底胶的物理性能应符合GB1059-89中的要
求。

13	螺栓 M8×16	4	钢	GB/T 5872-2000
12	轴承端盖	1	HT200	
11	轴承	1		
10	轴承座	1	HT200	
9	轴承端盖	1	HT200	
8	六角螺钉	4	钢	GB/T 5872-2000
7	胀套	2		
6	轮毂	2		
5	包胶			
4	钢板	1	钢	
3	螺栓 M5×10	8	钢	GB/T 5783-2000
2	轴承座	2	HT150	
1	轴	2	45	
序号	名称	数量	材料	备注
传动滚筒		共 1 张	第 1 张	比例 1:1
		数量	图号	
设计	谢奇			
审核				
黑龙江工程学院				

A2-立轴



技术要求

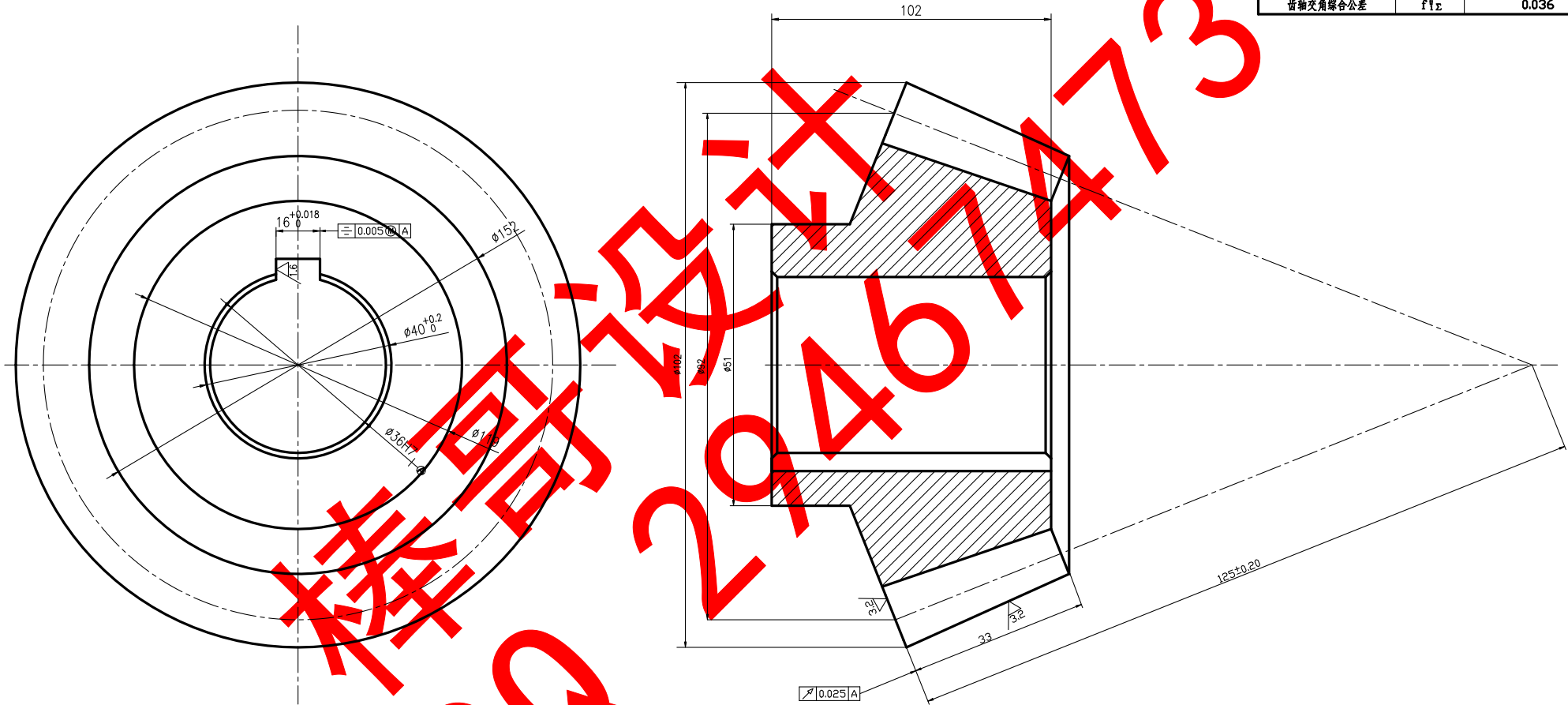
1. 圆角为R2;
2. 调质处理, 硬度217-255HBS。

传动轴		材料	45钢	比例	1:2
		数量	1	图号	
制图	谢奇	黑龙江工程学院			
校核					

A2-锥齿轮

其余 12.5

模数	m	4
齿数	Z	23
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_a^*	1
分度圆锥角	δ	21.8°
齿距积累公差	F_p	0.045
齿圈跳动公差	F_r	0.04
齿轮轴交角综合公差	F'_{Σ}	0.075
齿距极限偏差	f_{pt}	0.018
齿轴交角综合公差	f'_{Σ}	0.036



技术要求

1. 未注倒角C2;
2. 线性尺寸的未注公差按GB/T 1804-m;
3. 未注形位公差按GB/T1184-K;
4. 公差原则按GB/T4249.

锥齿轮		材料	45	比例	2:1
制图	谢奇	数量	1	图号	
校核		黑龙江工程学院			