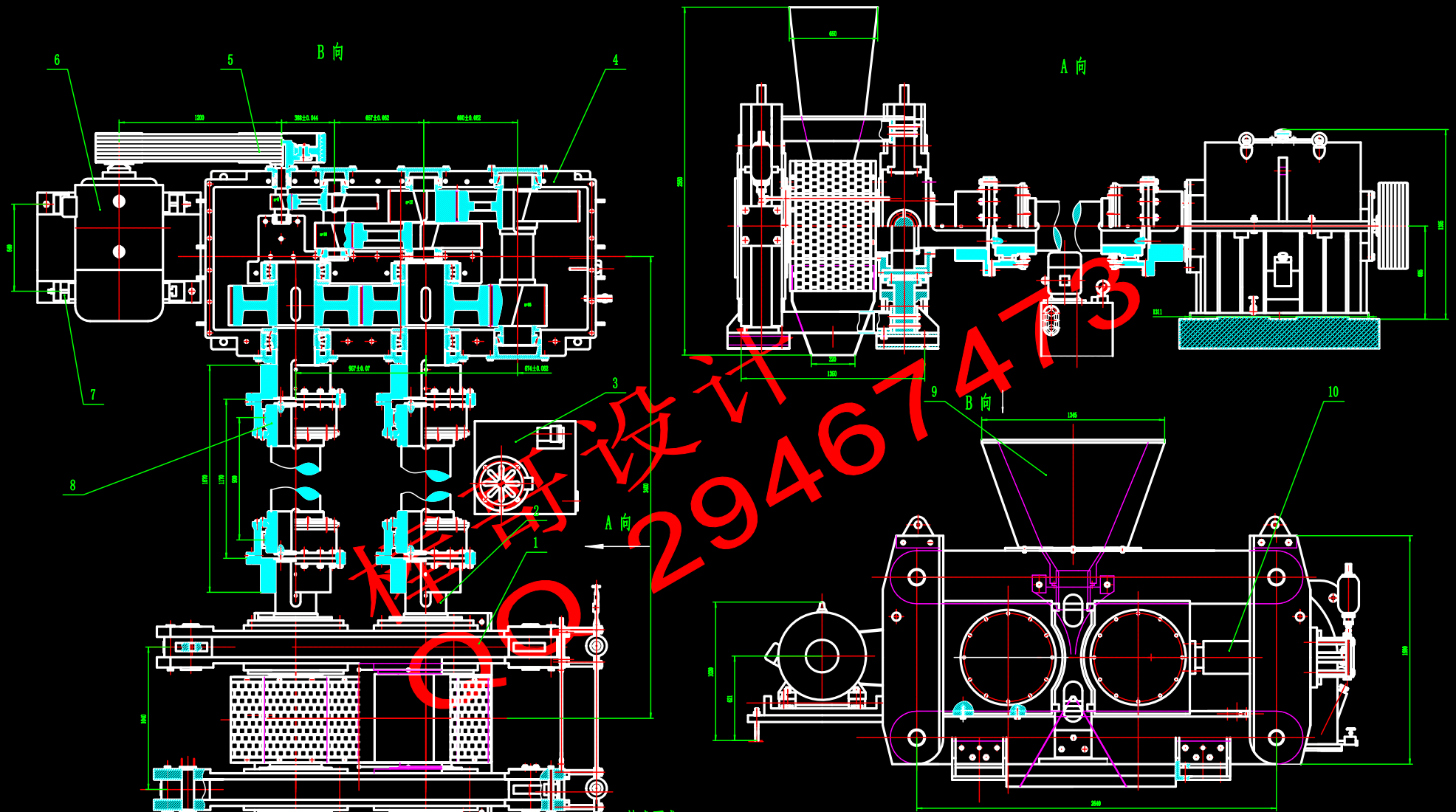


a0-总图



技术要求

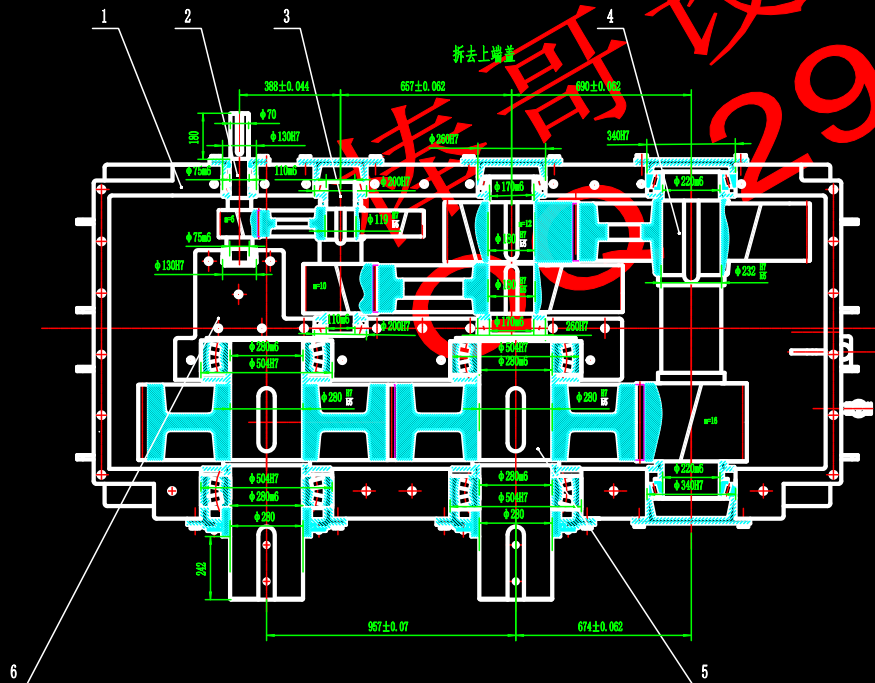
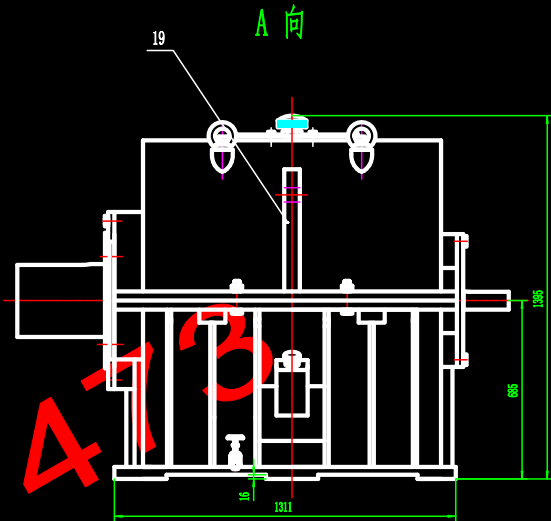
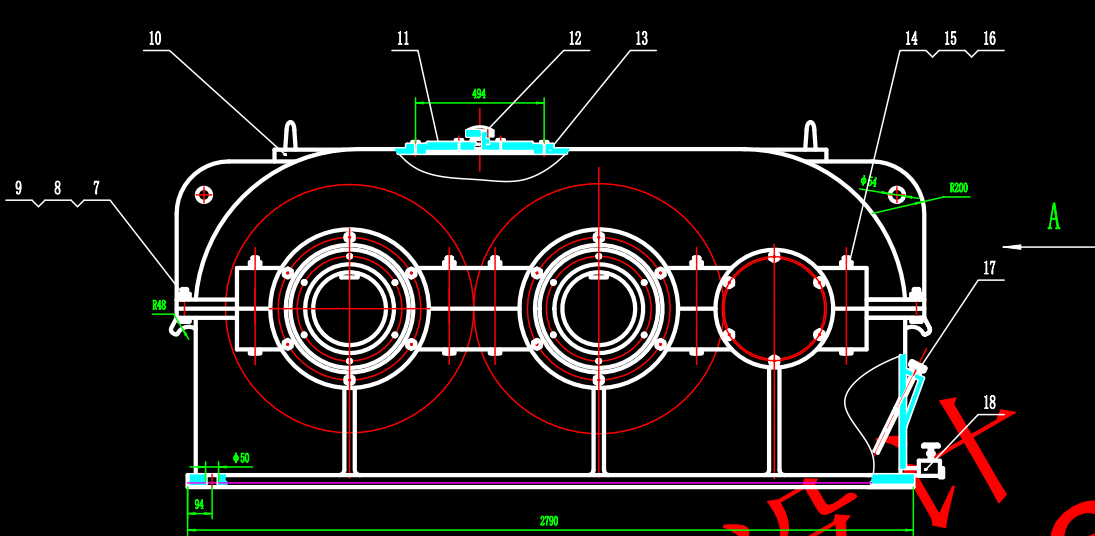
1. 本机器组装前按各零部件技术要求验收各零部件，合格后方可用于组；
2. 各传动轴按各自要求加注润滑油及润滑脂；
3. 联轴器部件与机架，减速机安装时，应注意其相互间的同轴度，平行度、其不同轴度不应大于0.2mm，不平行度不得大于0.4mm；
4. 调整定位块宽度方向的尺寸，使得两型轮组件保持1.0-1.5mm的间隙；
5. 本机器装后进行空载运行，运行时不得有漏油，异常升温，杂音等现象，试运行不得低于2小时；
6. 整机的试车等工作按使用说明书进行；
7. 液压加载系统各胶管长度是装时确定。

主要技术参数

型辊直径	956mm
工作形式	对辊挤压制
产量 (T/h)	30-35 (T/h)
传动形式	机械传动 $i=148$
加料机构	自重加料
液压形式	液压加载 ($T_{max}=200T$)
配套泵站	徐州液压厂配套

[illegible]

a1-减速器



技术要求

1. 装配前, 按图样检查配合尺寸, 合格零件才能装配, 所有零件装配前用煤油清洗, 轴承用汽油清洗, 箱体内部不允许有任何杂物存在, 箱体内部涂油油漆;
2. 减速器剖分面, 各接触面及密封处均不许漏油, 渗油, 箱体剖分面允许涂以密封胶漆或水玻璃, 不允许使用其他任何填料;
3. 调整、固定轴承时应留有轴向间隙0.10~0.15mm;
4. 齿轮装配后应用涂色法检查接触斑点, 圆柱齿轮沿齿高不小于30%, 沿齿长不小于50%;
5. 减速器内装N20 工业齿轮油, 油量达到规定深度;
6. 减速器外表面涂灰色油漆;
7. 按试验规程进行试验。

技术特性

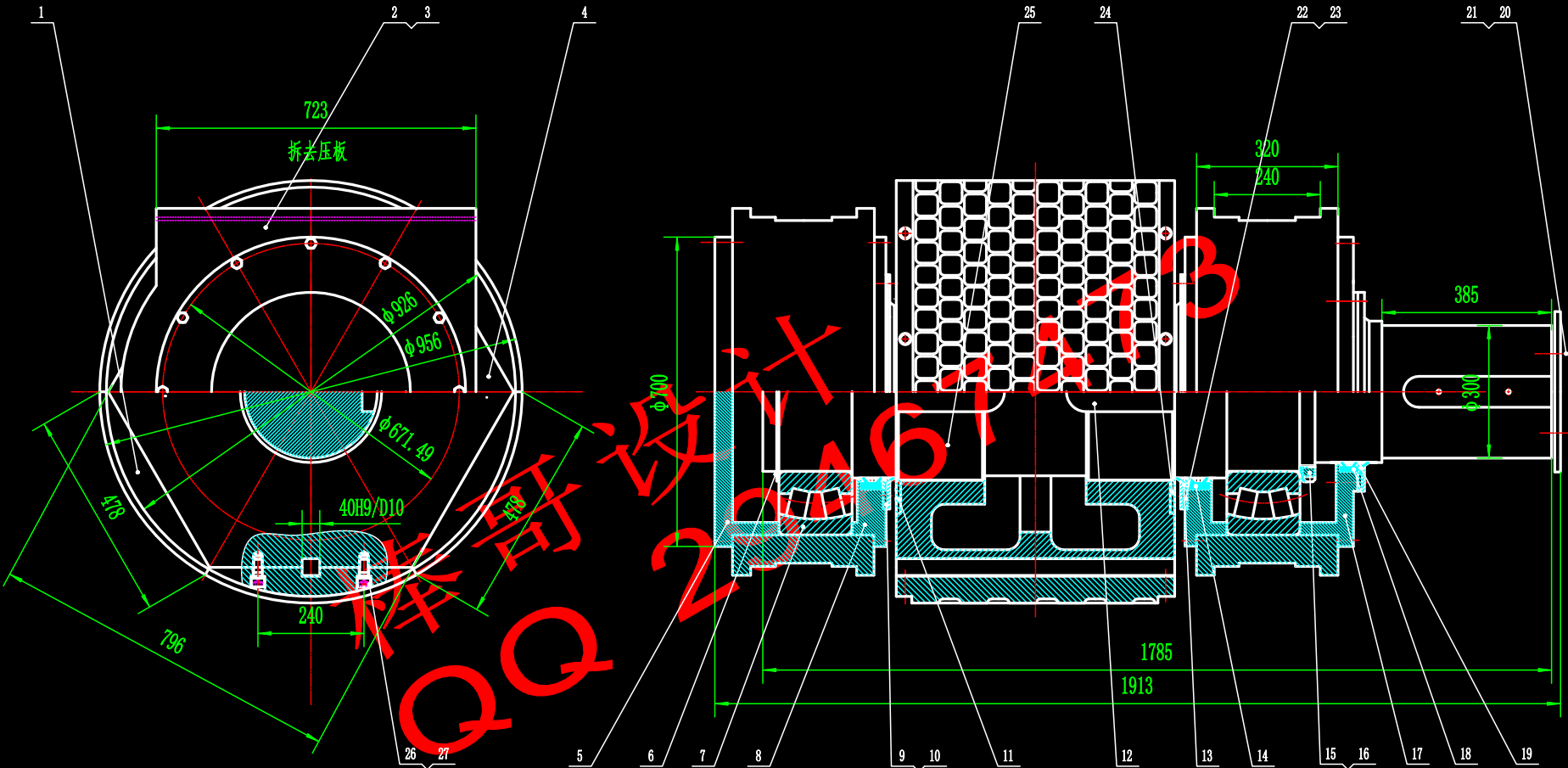
序号	名称	规格	数量	材料	备注
1	箱体	Q235A	1	钢板	
2	输入轴	Q235A	1	圆钢	
3	中间轴	Q235A	1	圆钢	
4	输出轴	Q235A	1	圆钢	
5	同步带轮	Q235A	2	圆钢	
6	轴套	Q235A	1	圆钢	
7	螺栓	Q235A	12	圆钢	
8	螺母	Q235A	12	圆钢	
9	垫圈	Q235A	12	圆钢	

序号	名称	规格	数量	材料	备注
1	箱体	Q235A	1	钢板	
2	输入轴	Q235A	1	圆钢	
3	中间轴	Q235A	1	圆钢	
4	输出轴	Q235A	1	圆钢	
5	同步带轮	Q235A	2	圆钢	
6	轴套	Q235A	1	圆钢	
7	螺栓	Q235A	12	圆钢	
8	螺母	Q235A	12	圆钢	
9	垫圈	Q235A	12	圆钢	

序号	名称	规格	数量	材料	备注
19	QD0.1-18	减速机	2	Q235A	
18	QD0.1-16	减速机	1	Q235A	
17	QD0.1-14	减速机	1	Q235A	
16	QD0.1-12	减速机	1	Q235A	
15	QD0.1-10	减速机	1	Q235A	
14	QD0.1-8	减速机	1	Q235A	
13	QD0.1-6	减速机	1	Q235A	
12	QD0.1-4	减速机	1	Q235A	
11	QD0.1-2	减速机	1	Q235A	
10	QD0.1-1	减速机	1	Q235A	

中国矿业大学应用科技学院
同步减速器
GDO.1

a1-型辊组件



技术要求

- 1. 组装时各配合面去污物, 配装各联接件;
- 2. 各型板同时以辊心一端定位, 安装于辊心各面, 应使各联接键与型板槽有合适地配合间隙;
- 3. 各型板间隙调整合适后螺栓涂防松胶后拧紧, 装配完成后修磨辊面, 其对轴心的径向跳动不得大于0.15mm, 不柱度不得大于0.10mm。

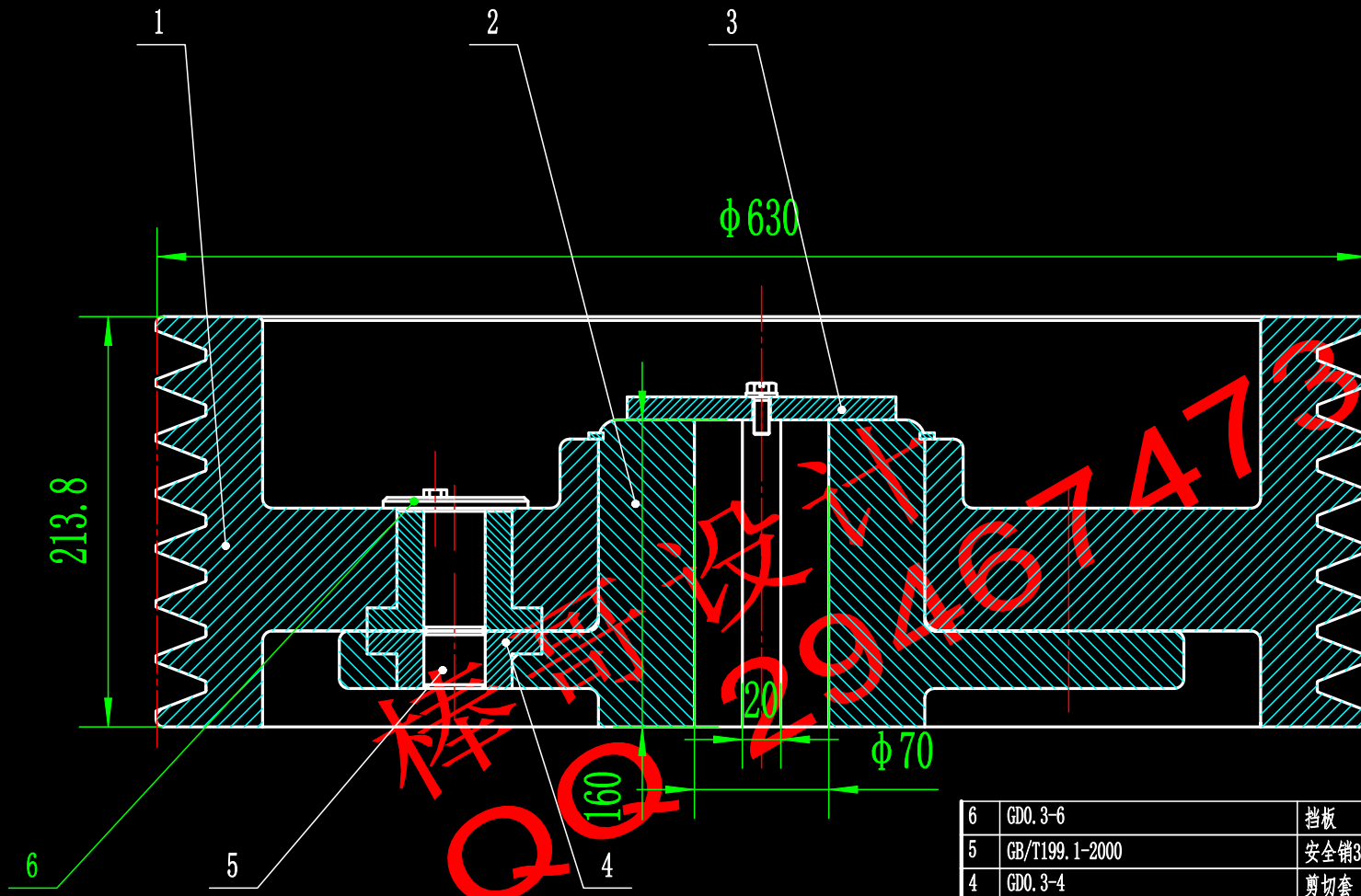
注: 组装时分别用活动, 固定轴承座组装本部件各一件。

27	GB93-1987	弹性垫片18	12	65mm			标准件
26	GB/T770.1-2000	内六角圆柱头螺钉M20	12	45			标准件
25	GB0.2-25	轴	1	45			

24	GB0.2-24	右轴套	1	A3				7	GB/T289-1994	调心滚子轴承23072	2				标准件
23	GB0.2-23	轴套	1	A3				6	GB0.2-6	弹性卡环	2				
22	GB0.2-22	轴套套	1	A3				5	GB0.2-5	轴套衬套	2	A3			
21	GB0.2-21	弹性垫片18	8	65mm			标准件	4	GB0.2-4	轴心	1	2635			
20	GB0.2-20	轴套M16	8	45			标准件	3	GB0.2-3	活动套 (2)	2	2635			
19	GB0.2-19	J形密封圈320	1	耐油橡胶			标准件	2	GB0.2-2	活动套 (1)	2	2635			
18	GB0.2-18	J形密封圈320	1	耐油橡胶			标准件	1	GB0.2-1	滚板	6	15C-36s			
17	GB0.2-17	轴承端盖 (2)	1	A3				序号		代号	名称	数量	材料	单件重量	备注
16	GB0.2-16	止动垫片	1	A3											
15	GB0.2-15	止动螺母	1	45											
14	GB4-332-66	J形密封圈300	2	耐油橡胶			标准件								
13	GB4-332-66	J形密封圈300	2	耐油橡胶			标准件								
12	GB/T1056-2003	轴套45x240	2	45			标准件	设计	校核	分区	设计文件号	姓名	日期		
11	GB0.2-11	左轴套	1	A3				设计	校核	分区	设计文件号	姓名	日期		
10	GB0.2-10	轴套	2	A3				审核							
9	GB0.2-9	轴套套	2	A3				工艺							
8	GB0.2-8	轴承端盖	2	A3											

部件				中国矿业大学应用科技学院			
辊轮组件				图号	比例	重量	备注
GDO.2				1:5			

a2-大带轮

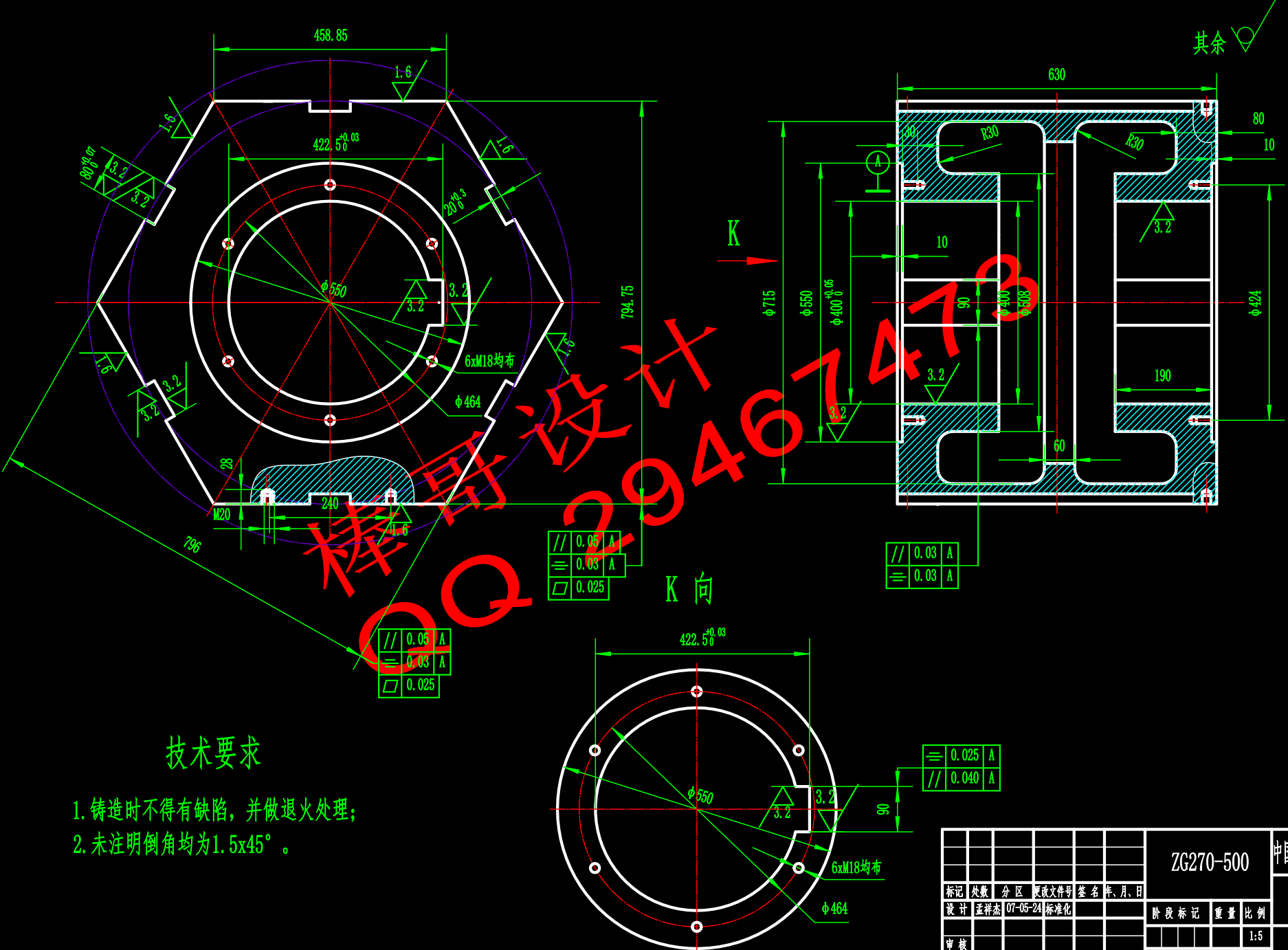


技术要求

1. 组装时清洗污物，去毛刺；
2. 组装时各柱销孔应和加工时的编号相对应，柱销应轻轻推入孔内；
3. 组装完成后表面涂防锈油漆。

6	GDO. 3-6	档板	6	Q235A	
5	GB/T199. 1-2000	安全销30	6	45	标准件
4	GDO. 3-4	剪切套	6	45	
3	GDO. 3-3	档盖	1	Q235A	
2	GDO. 3-2	传动套	1	45	
1	GDO. 3-1	大带轮	1	HT300	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
		部件	中国矿业大学应用技术学院		
			减速器带轮		
			GDO. 3		
标记	处数	更改文件名	签字	日期	
设 计	孟祥杰	07-05-20			
		日期			
		图 样 标 记	重 量	比 例	
				1:2.5	
		共 8 张	第 8 张		

a2-辊心

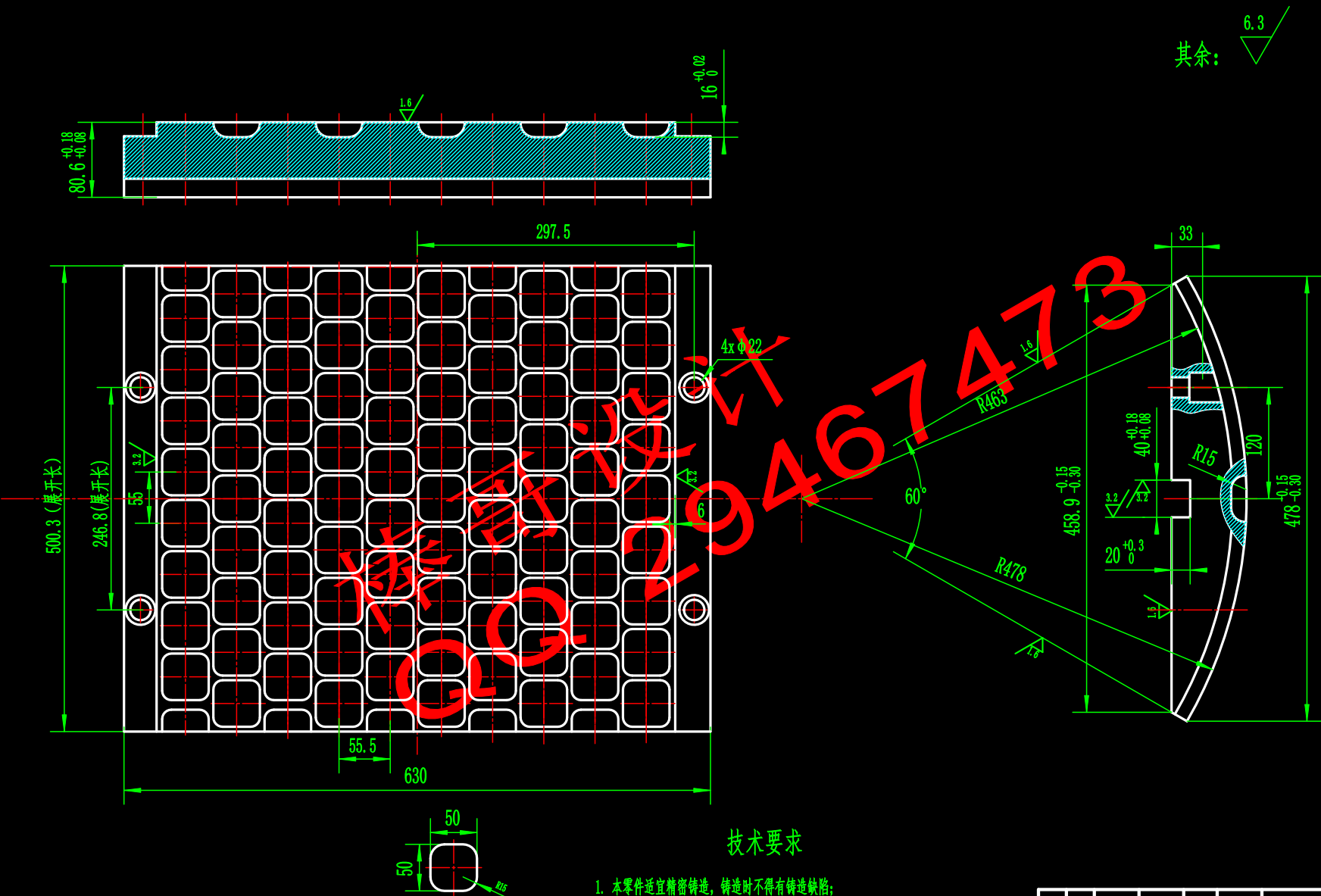


技术要求

- 1. 铸造时不得有缺陷，并做退火处理；
- 2. 未注明倒角均为1.5x45°。

ZG270-500										中国矿业大学应用技术学院	
										辊心	
										GD0.2-4	
标记	处数	分区	更改文件号	姓名	年、月、日	阶段	标记	重量	比例		
设计	汪祥杰	07-05-24	标准化						1:5		
审核											
工艺											
共 6 张 第 8 张											

a2-型板

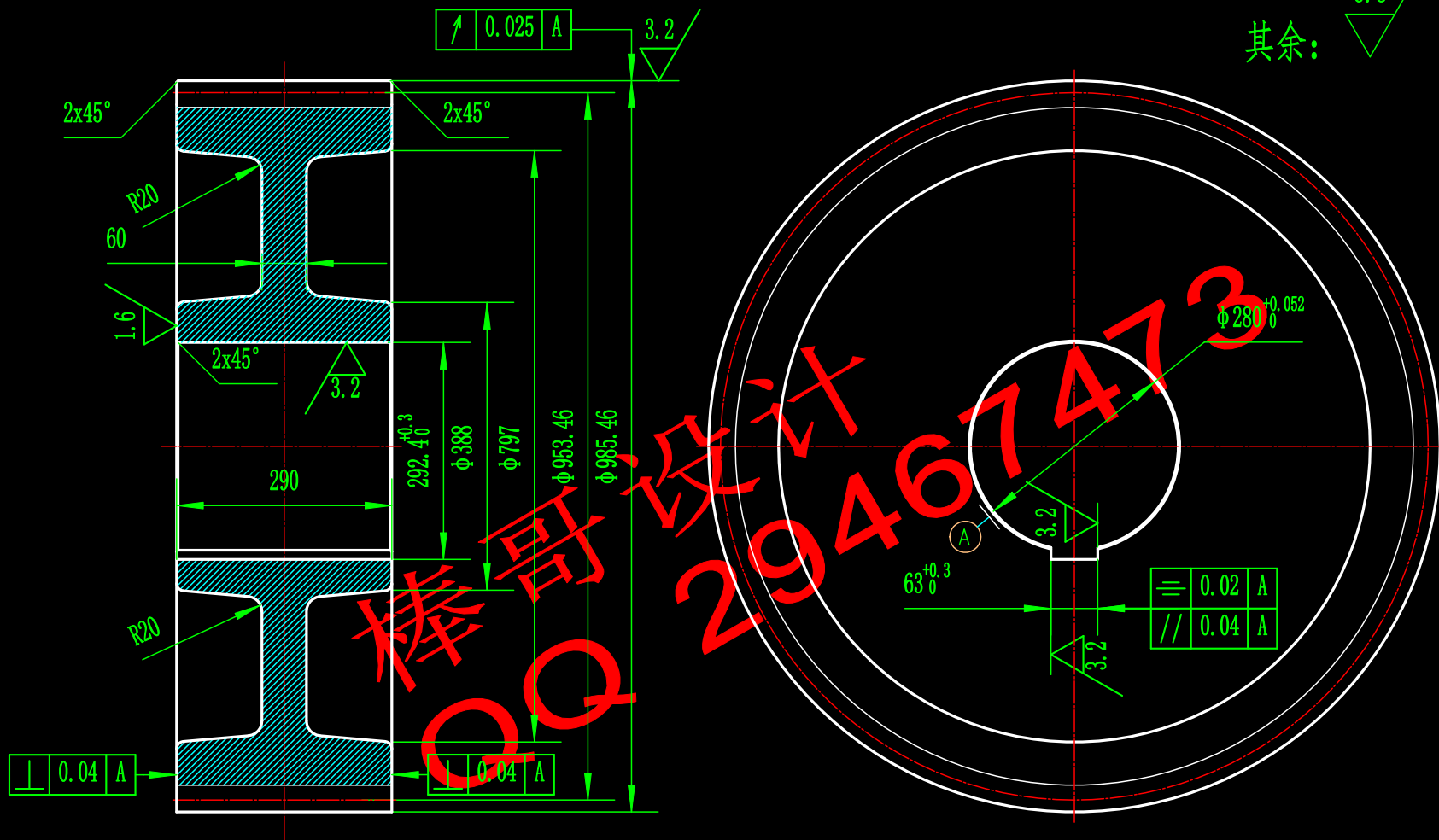


技术要求

1. 本零件适宜精密铸造，铸造时不得有铸造缺陷；
2. 对于型腔处的少量缺陷允许用与型板材质相近的焊材进行补焊；
3. 退火处理至适宜机械加工的硬度（HBS250-300）后，加工各表面；
4. 整体淬火至HRC65-70，不得有淬火缺陷；
5. 组装完成后整体修磨至图纸要求。

				15Cr3Mo				中国矿业大学应用技术学院机自03-08班			
标记				分 区				对辊成型机型板			
设计				更改文件号				阶段 标记			
审核				07-05-15				重量 比例			
工艺				批准				1:3			
								共 8 张 第 5 张			
								GDO. 2-1			

a3-齿轮



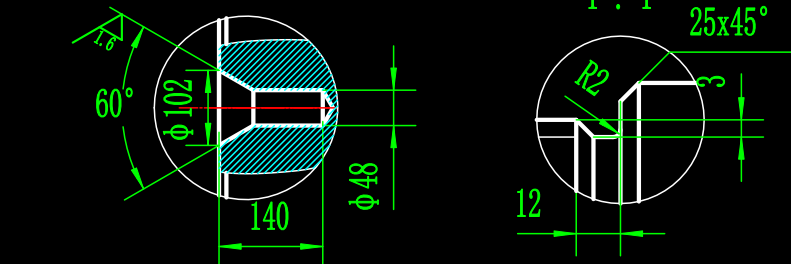
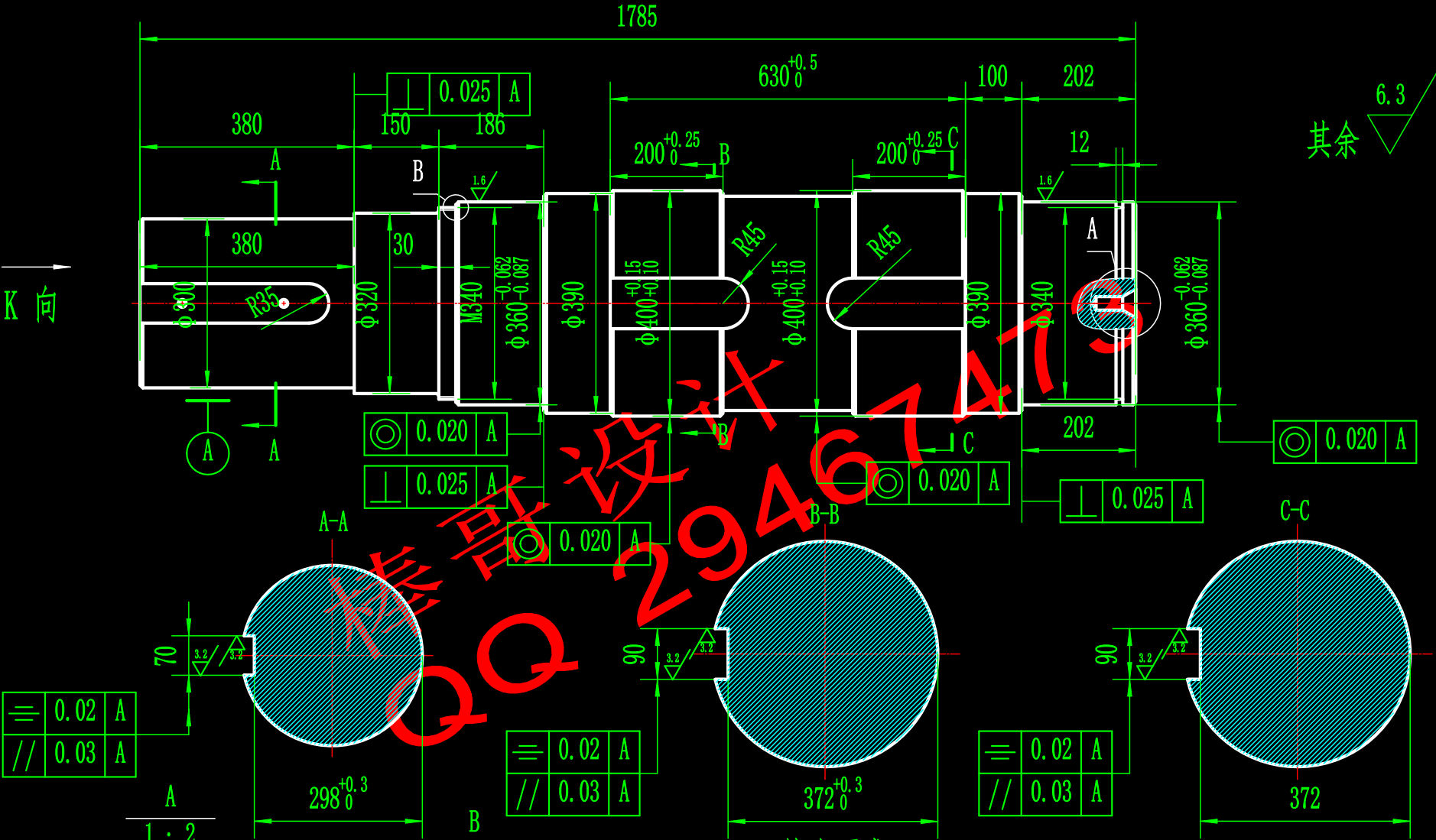
法向模数	m_n	16
齿数	Z	60
法向压力角	α	20°
齿顶高系数	h_a	1
螺旋角	β	13° 16' 15"
螺旋方向		左旋
法向变位系数	x	0
全齿高	h	36
精度等级	8-7-7JL	GB10095-88
齿轮中心距及其极限偏差	a^+	956±0.0770
配对齿轮	齿数 z	60
	齿号	
公差组	检查项目	公差值
	F_t	0.125
齿法线长度变动公差	F_r	0.080
齿形公差	F_f	0.034
基节极限偏差	f_d	±0.025
齿向公差	F_β	0.028
分度圆弦齿厚	s_m	25.13 _{-0.4}
分度圆弦齿高	h_m	16.163

技术要求

1. 采用锻造齿胚,要求锻件不允许存在锻造缺陷,锻造后作退火处理;
2. 未注圆角均为R10,倒角均为1.5x45°;
3. 齿部表面渗碳淬火,达到HRC50-55.

						20CrMnTi			中国矿业大学应用技术学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				同步齿轮	
设计	孟祥杰	07-05-20	标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:6		
工艺			批准			共 8 张 第 7 张			GD0.1-6	

a3-辊轮轴



- 技术要求
1. 锻件须经正火处理;
 2. 粗加工后整体作探伤处理;
 3. 探伤合格后经调质处理: HBS240-280;
 4. 去除毛刺飞边。

						45				中国矿业大学应用技术学院			
										辊轮轴			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					GD0.2-25			
设计	孟祥杰	07-05-20	标准化			阶段标记		重量	比例				
审核									1:5				
工艺						共 8 张 第 张							
						批准							