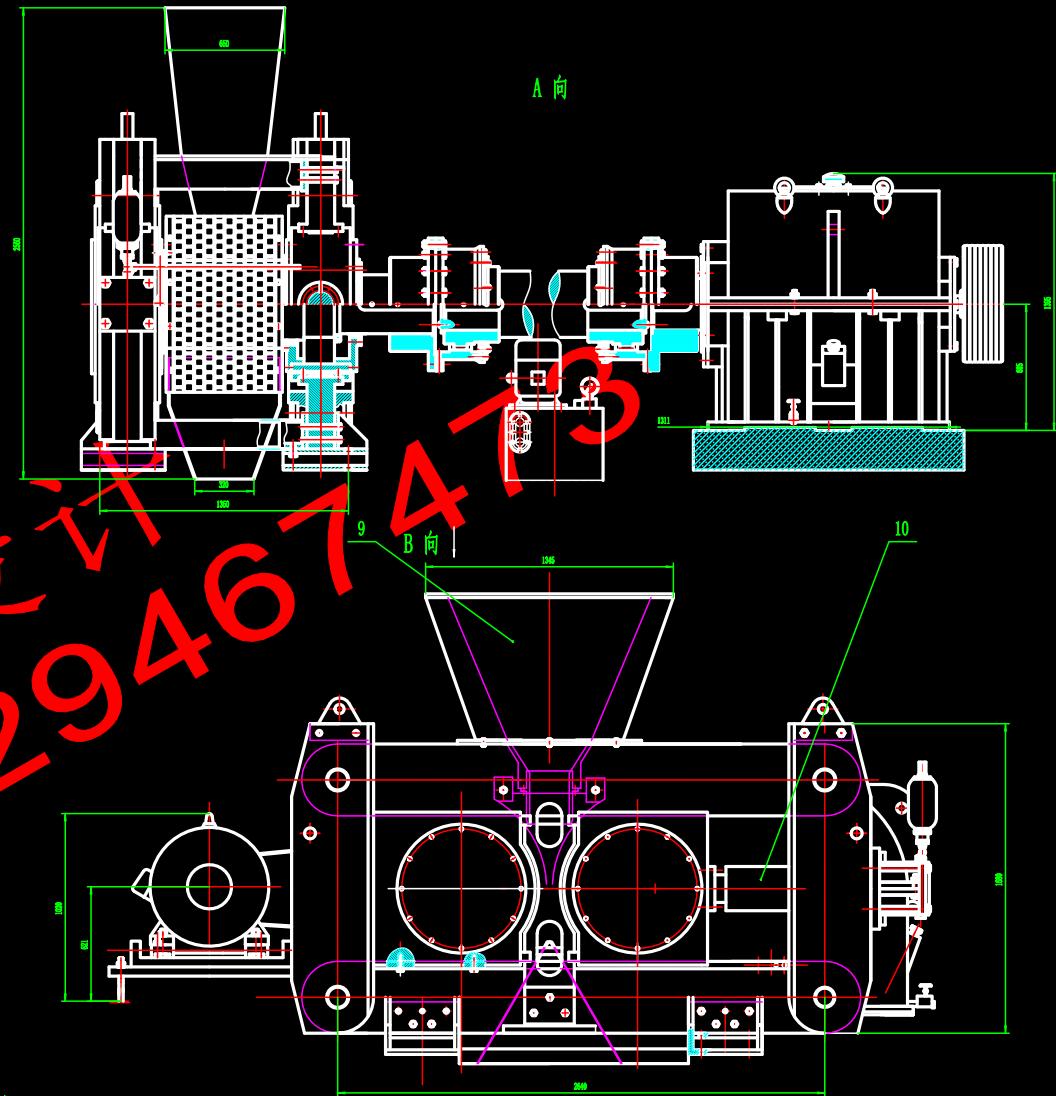
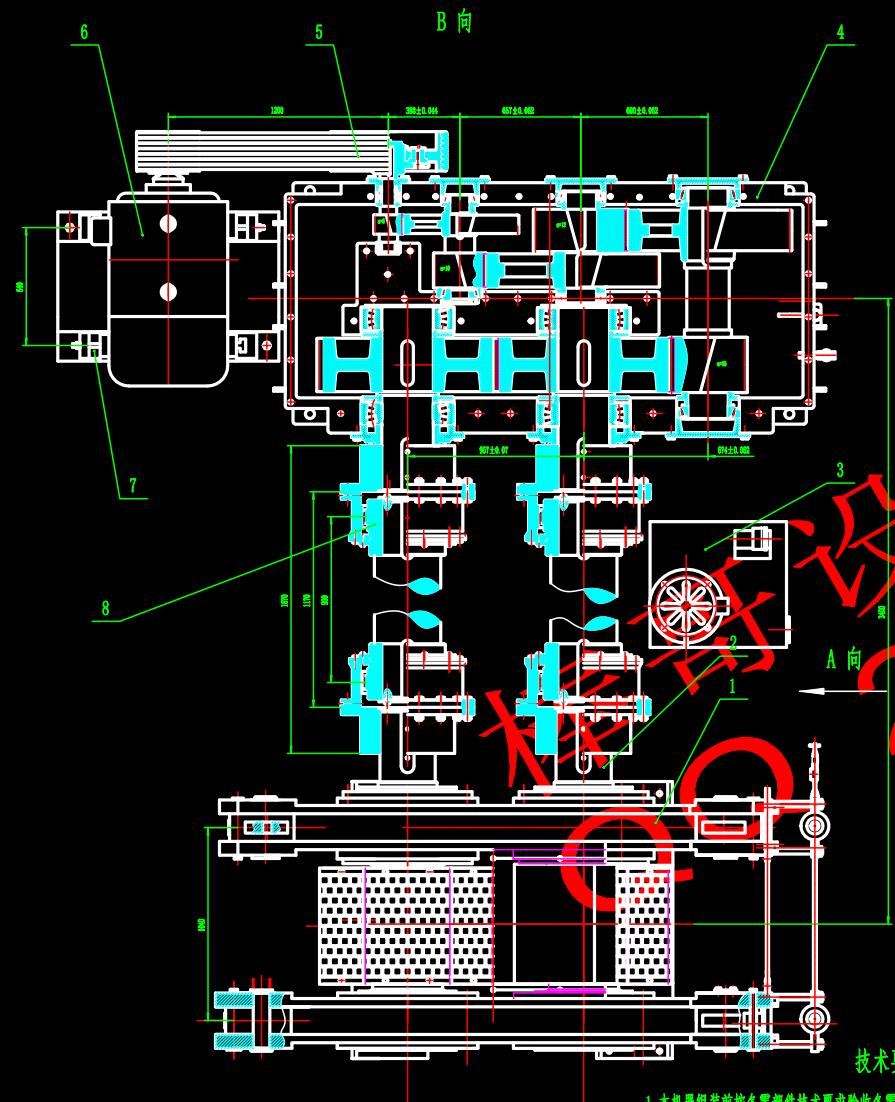


a0-总图

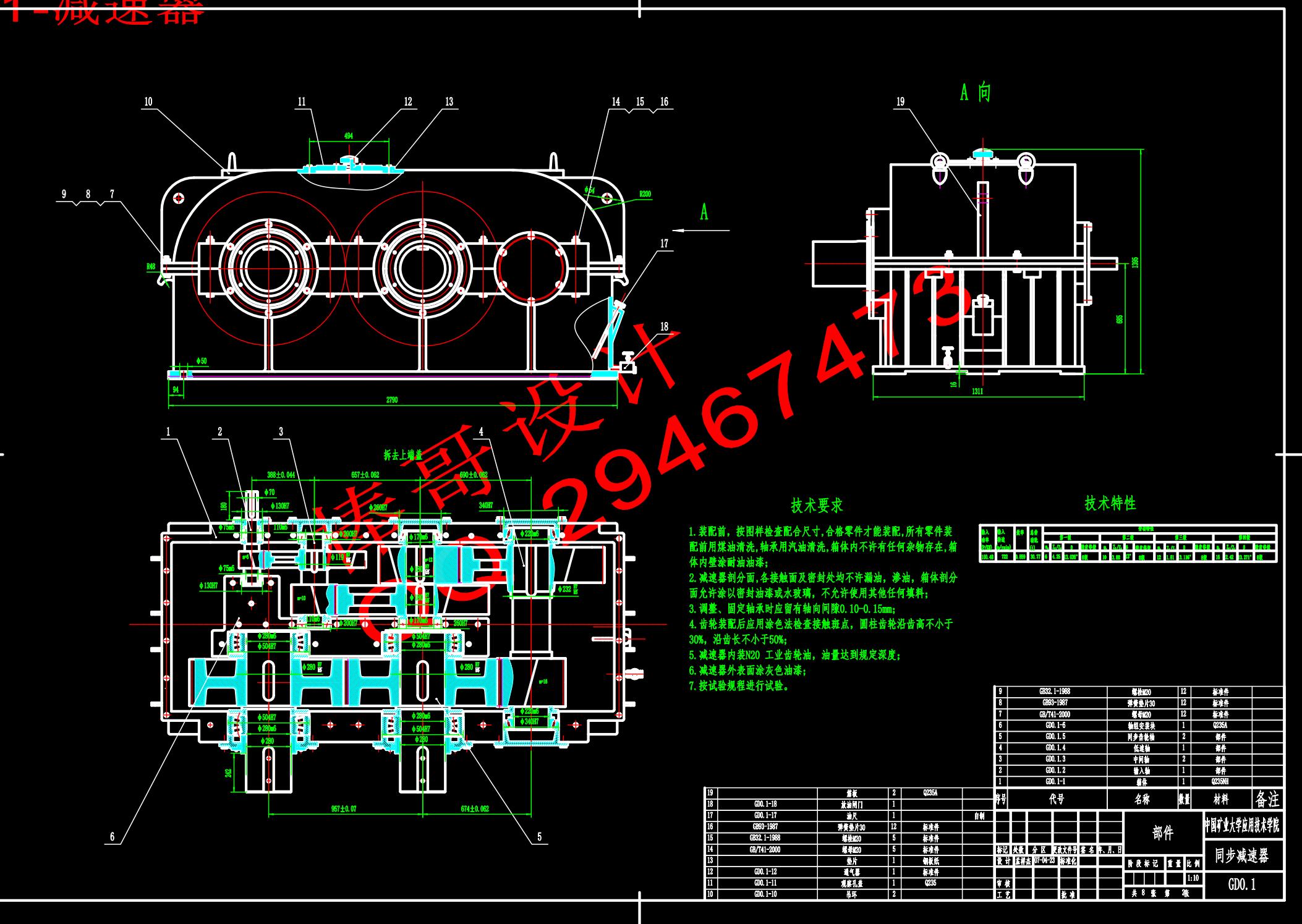


## 技术要求

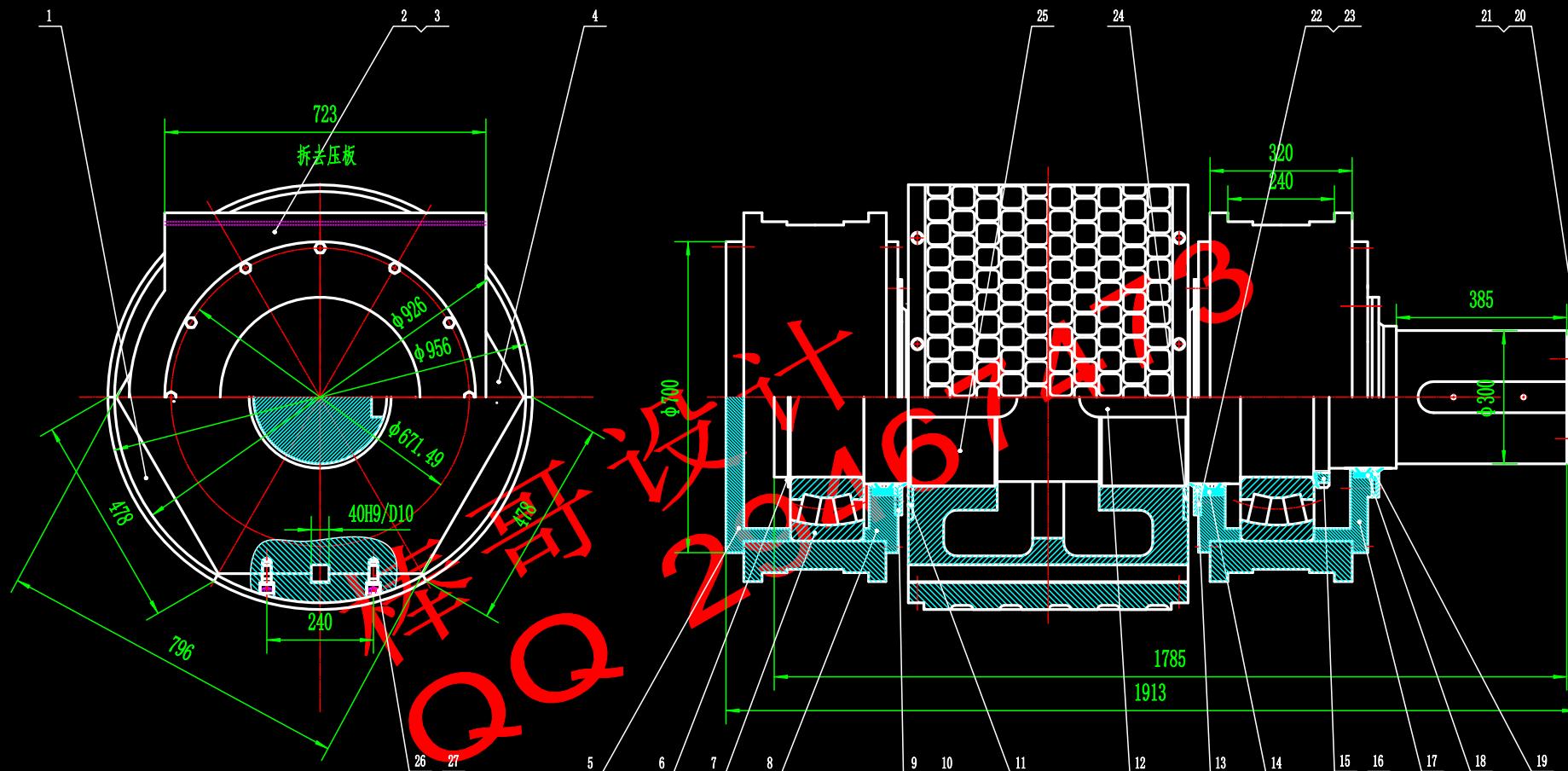
1. 本机器组装前按各零部件技术要求验收各零部件。合售后方可用于组；
  2. 各传动轴按各自要求加注润滑油及润滑脂；
  3. 联轴器部件与机架，减速器装配时，应注意其相互间的同轴度，平行度、其不同轴度不应大于 $0.2\text{mm}$ ，不平行度不应大于 $0.4\text{mm}$ ；
  4. 调整定位块宽度方向的尺寸，使得两型轮组件保持 $1.0\text{--}1.5\text{mm}$ 的间隙；
  5. 本机器装后进行空载运行，运行时不得有漏油，异常温升，噪音等现象，试运行不得低于2小时；
  6. 整机的试车等工作按使用说明书进行；
  7. 液压加载系统各胶管长度总装时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

主要技术参数	
型辊直径	956mm
工作形式	对辊挤压式
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
加载形式	液压加载 (Tmax=200T)
配套系统	徐州液压厂配套

# a1-减速器



# a1-型辊组件



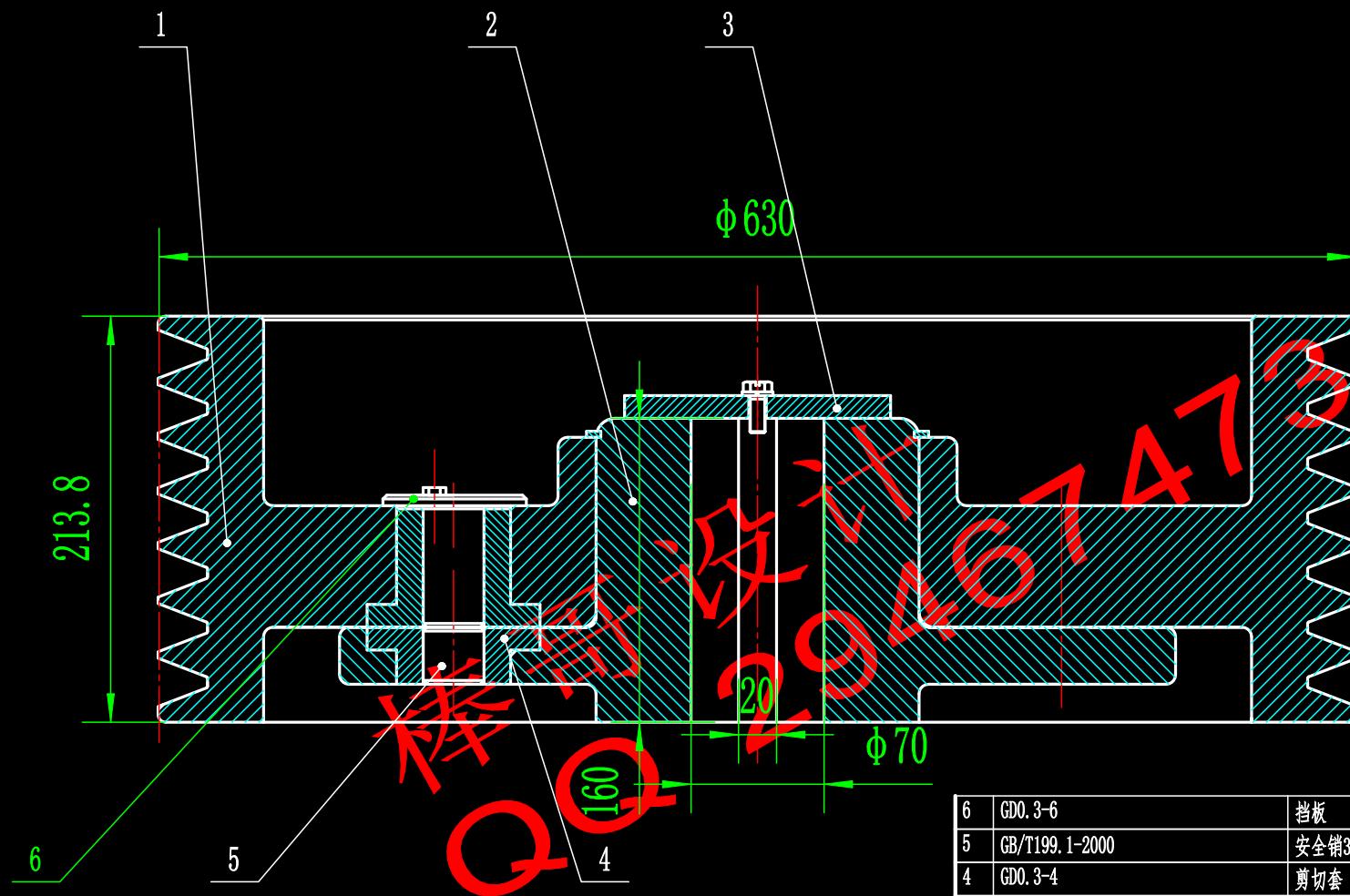
## 技术要求

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的配合间隙;
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。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
24	G00.2-24	右挡圈	1	A3	
23	G00.2-23	挡板	1	A3	
22	G00.2-22	垫圈	1	A3	
21	G00.2-21	弹性垫圈18	8	65Mn	标准件
20	G00.2-20	螺栓M16	8	45	标准件
19	G00.2-19	J形密封圈320	1	耐油橡胶	标准件
18	G00.2-18	J形密封圈320	1	耐油橡胶	标准件
17	G00.2-17	轴承端盖(2)	1	A3	
16	G00.2-16	止动垫片	1	A3	
15	G00.2-15	止动螺母	1	45	
14	HFA-332-66	J形密封圈390	2	耐油橡胶	标准件
13	HFA-332-66	J形密封圈390	2	耐油橡胶	标准件
12	GB/T1096-2003	垫GBx45x240	2	45	标准件
11	G00.2-11	左挡圈	1	A3	
27	GB93-1987	弹簧垫片18	12	65Mn	标准件
26	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉M20	12	45	标准件
25	G00.2-25	销	1	45	标准件
7	GB/T288-1994	调心滚子轴承23072	2		标准件
6	G00.2-6	弹性卡环	1	A3	
5	G00.2-5	轴承内盖	2	A3	
4	G00.2-4	辊心	1	2635	
3	G00.2-3	活络度(2)	2	2635	
2	G00.2-2	活络度(1)	2	2635	
1	G00.2-1	型板	6	15Cr-Mo	
部件					
中国矿业大学应用技术学院					
辊粉组件					
G00.2					

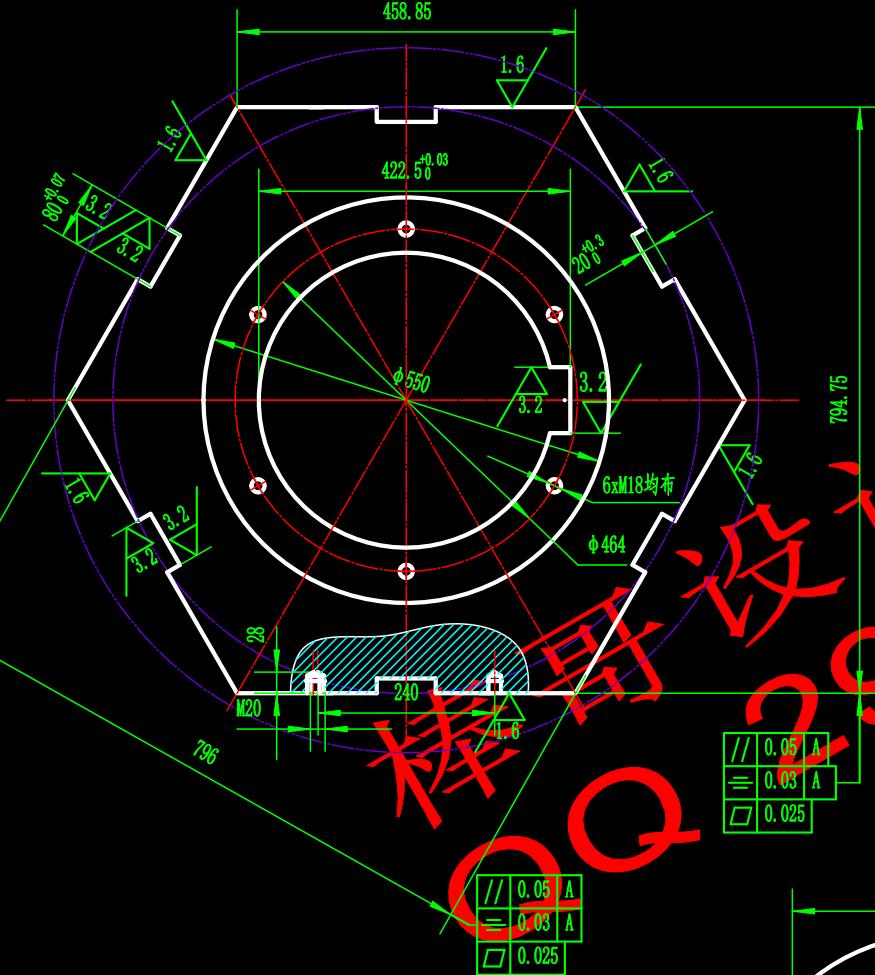
# a2-大带轮



技术要求

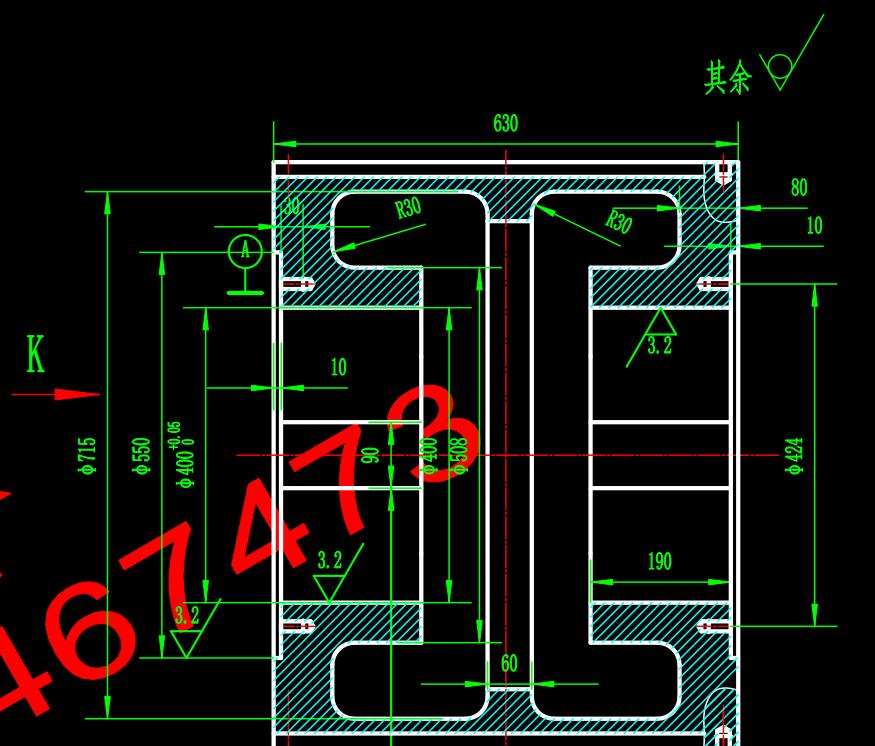
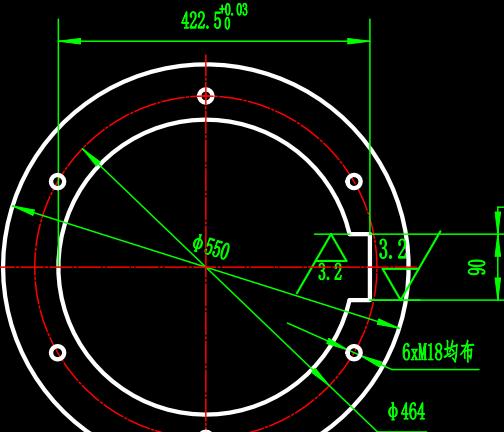
1. 组装时清洗污物，去毛刺；
  2. 组装时各柱销孔应和加工时的编号相对应，柱销应轻轻推入孔内；
  3. 组装完成后表面涂防锈油漆。

# a2-辊心



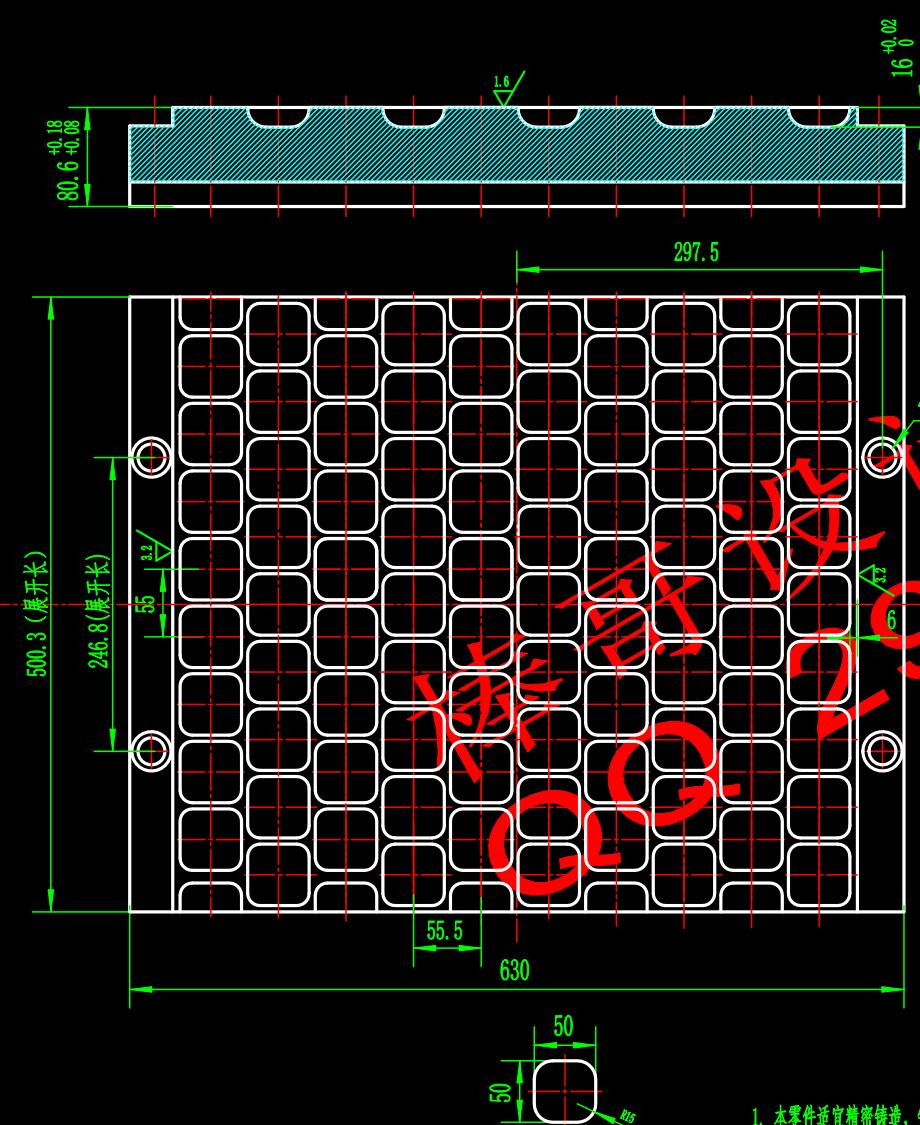
技术要求

1. 铸造时不得有缺陷，并做退火处理；
  2. 未注明倒角均为 $1.5 \times 45^\circ$ 。



						ZG270-500	中国矿业大学应用技术学院
标记	外数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		辊心
设计	董培杰	07-05-24	标准化			阶段标记	重量
审核							1:5
工艺			批准			共 6 张 第 8 张	GDO. 2-4

# a2-型板

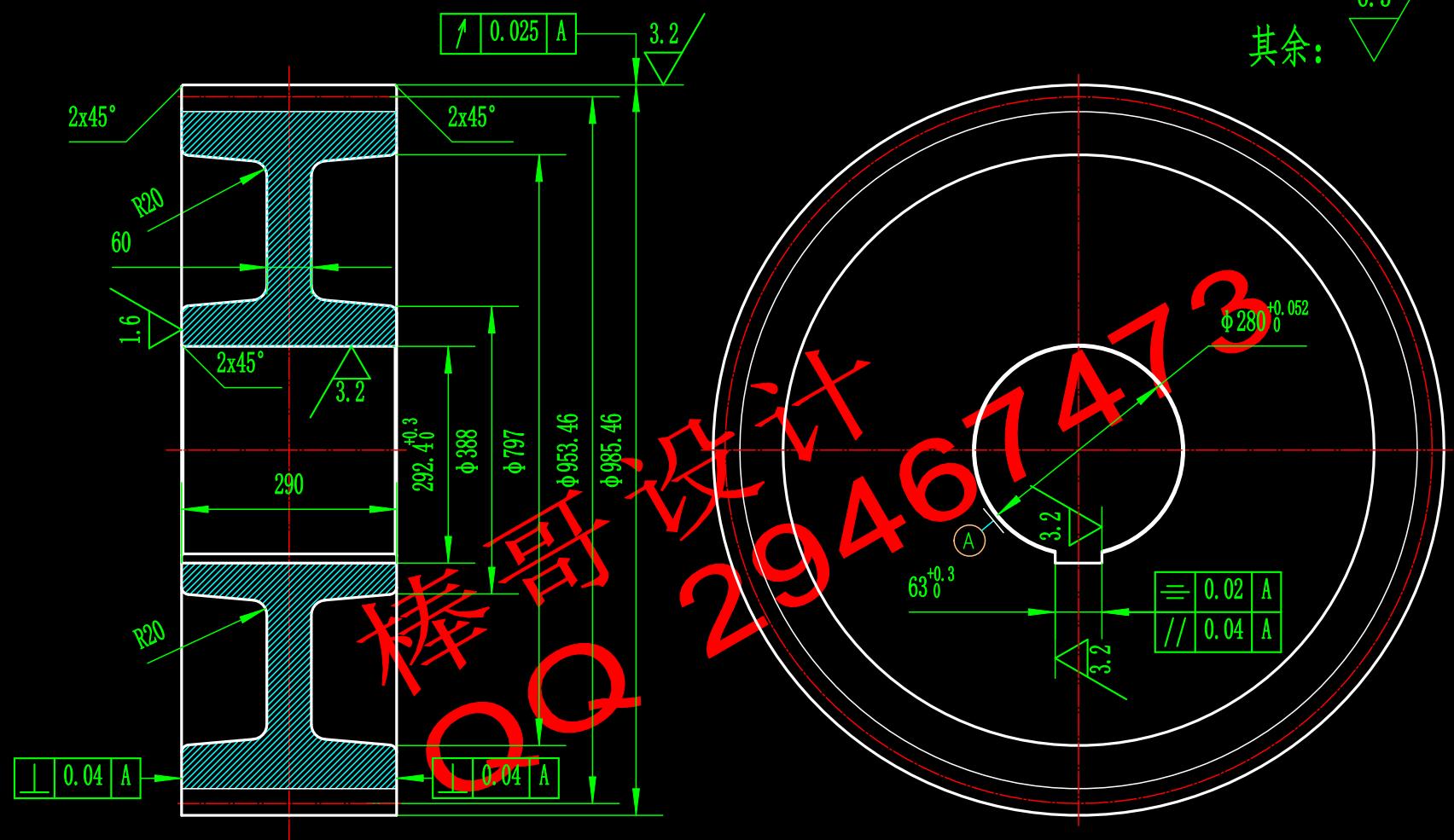


## 技术要求

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HRC55~70，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C-3班
标记	处数	分区	更改文件号	签 名	年、月、日	对辊成型机型板
设计	孟祥杰	07-05-15	标准化			1:3
审核						GD0.2-1
工艺			批准			共 8 张 第 5 张

# a3-齿轮



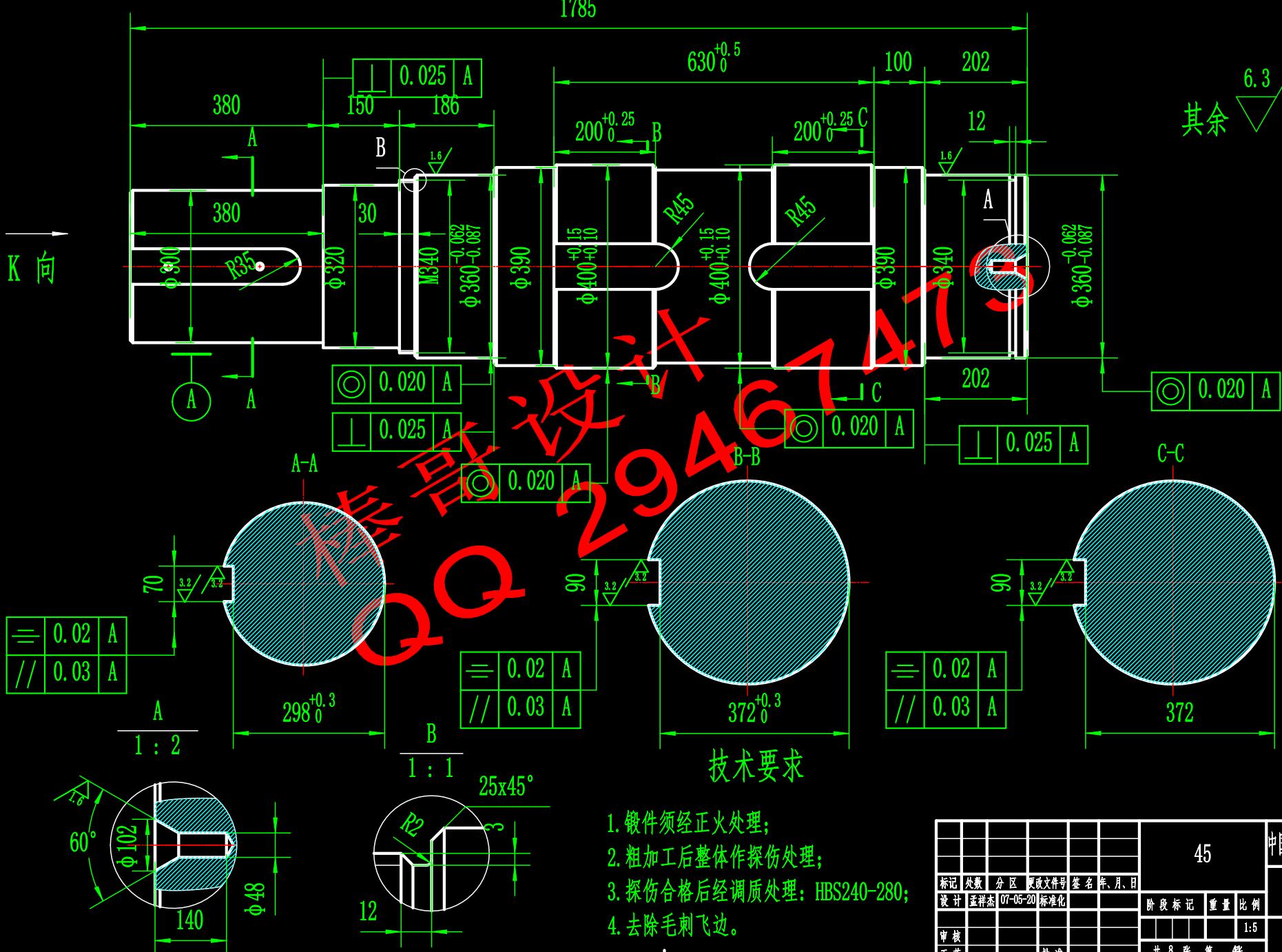
法向模数	m	16
齿数	Z	60
法向压力角	a	20°
齿顶高系数	ha	1
螺旋角	β	13° 16' 15"
螺旋方向		左旋
法向变位系数	x	0
全齿高	h	36
精度等级		8-7-7JL GB10095-88
齿轮中心距及公差限偏差	a+δ <sub>a</sub>	956±0.0770
配对齿轮	齿数 z	60
	图号	
公差组	检查项目	公差值
	R <sub>z</sub>	0.125
公法线长度变动公差	R <sub>l</sub>	0.080
齿形公差	f <sub>t</sub>	0.034
基节极限偏差	f <sub>b</sub>	± 0.025
齿向公差	R <sub>α</sub>	0.028
分度圆弦齿厚	s <sub>bm</sub>	25.134 <sub>0.04</sub>
分度圆弦齿高	h	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 $1.5 \times 45^\circ$ ；
  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			
设计	孟祥杰	07-05-20	标准化			阶段	标记	重量
审核								比例
工艺			批准					1:6
						共 8 张	第 7 张	GD0.1-6

## a3-辊轮轴



技术要求

1. 镣件须经正火处理；
  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。