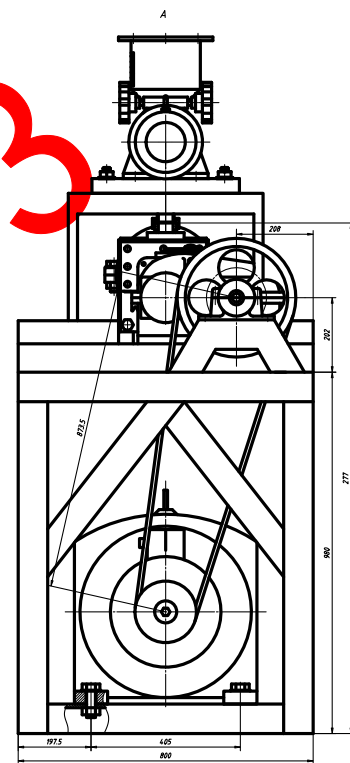
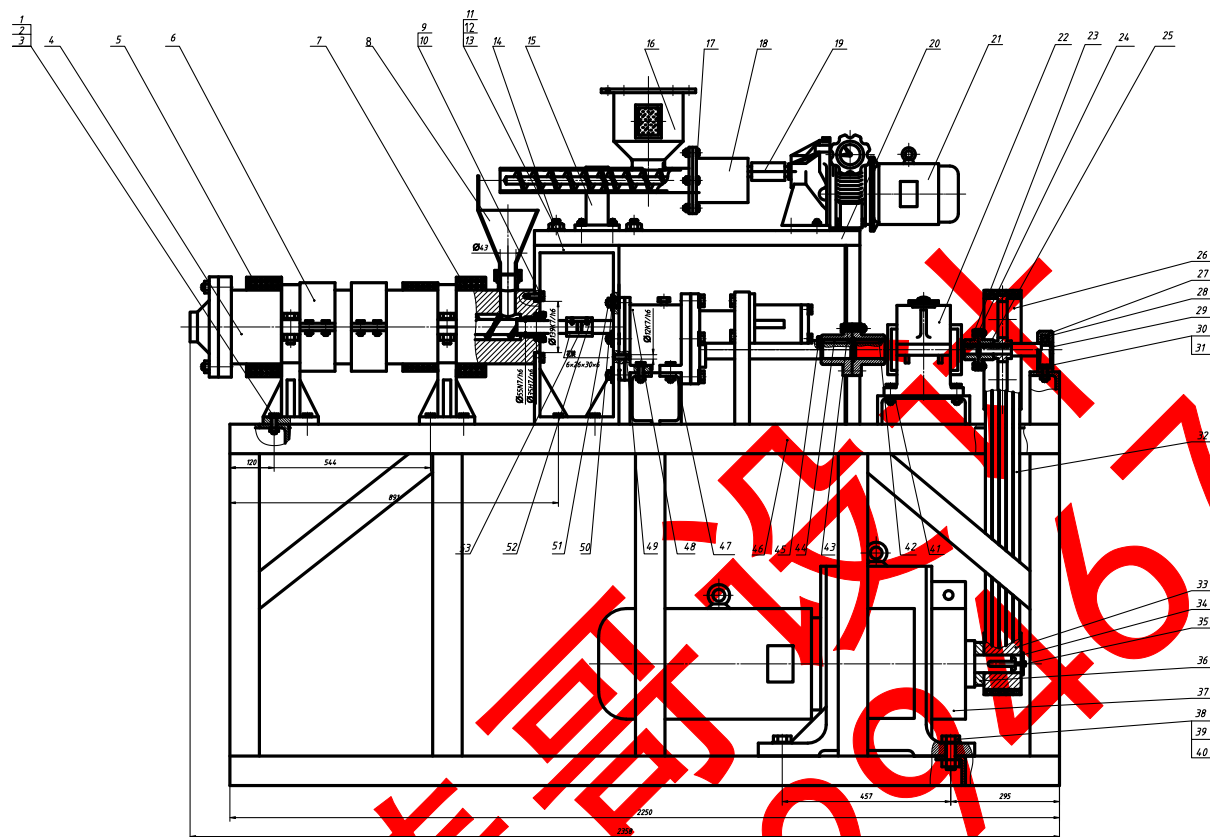


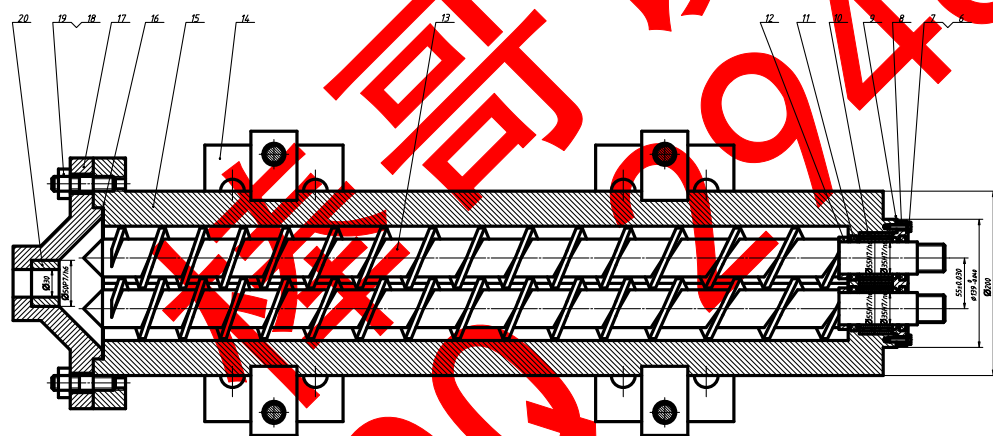
# A0-总装配图



### 技术要求

1. 调整机头,使主机基本水平;
2. 安装前应设备进行一次全面检查,以排除故障,以确保仪器的可靠性;
3. 试车前,各润滑油要求加好洁净的润滑油或润滑脂,主机减压器内应加足润滑油,直到油标所标定的油面高度;
4. 检查所有上下水管,均应按通,无泄漏,调节灵敏;
5. 在开车前,必须打开加热器加热;
6. 安装完毕后,进行一次全面检查,以确保准确安全;
7. 开车后如有刺耳的声音,应立即停车,检查安装情况;
8. 开车时应先加入湿度较大的物料,在较低的转速下运行一段时间;
9. 定期检查螺杆与机筒的磨损情况并采取相应措施,定期更换润滑油,保持润滑充分。

[illegible]

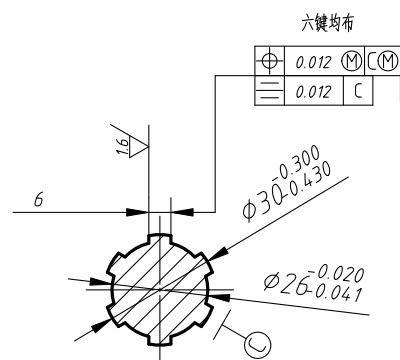


### 技术要求

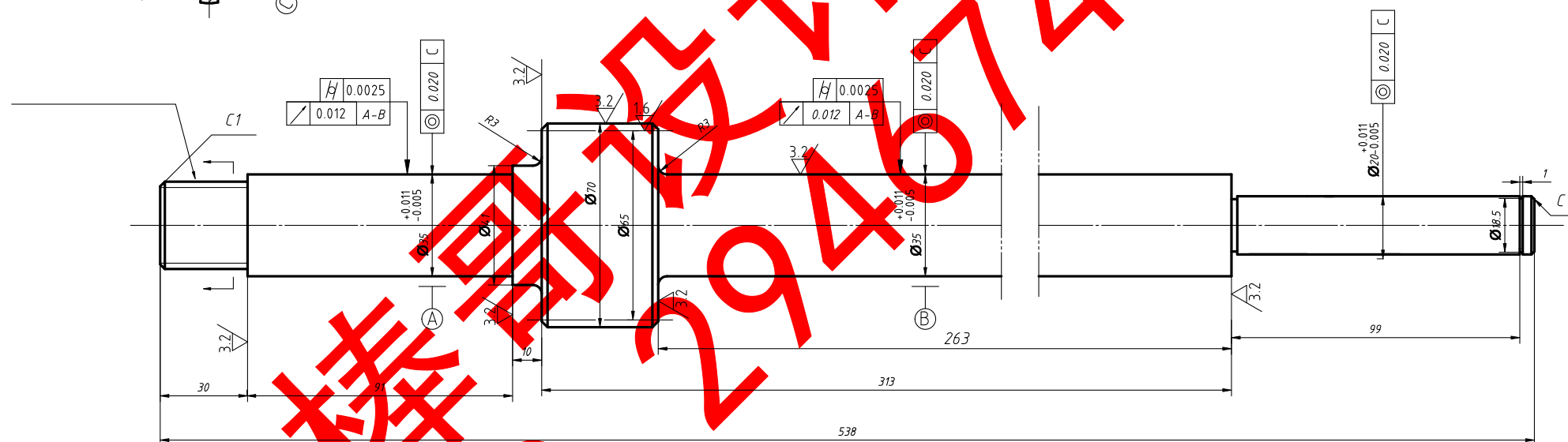
1. 螺杆和机筒均采用整体式。
2. 螺杆和机筒的工作表面均采用表面硬化处理以提高其耐磨性和耐腐蚀性。其中机筒比螺杆要有较高硬度。螺杆硬度  $HRC=60-65$ ，机筒内表面硬度  $HRC=65$  以上；
3. 螺杆与机筒的配合间隙控制在  $\delta=2mm$  左右，螺杆部分啮合间隙  $\delta=2mm$ ；
4. 螺杆只允许在低速下启动，空转时间不得超过2分钟，喂料后才能逐渐提高螺杆转速；
5. 抽螺刀之前可适当加热，并低速开车，排尽剩余物料，清理螺杆元件和体内机孔；
6. 定期检查主机螺杆元件和机筒内孔的磨损情况，并采取相应的处理措施。

[illegible]

# A2-齿轮轴



模数	m	2.5
齿数	z	26
齿形角	$\alpha$	20°
精度等级	6GJ GB10095-8	
齿圈径向跳动	F <sub>r</sub>	0.063
公法线长度公差	F <sub>w</sub>	0.028
基节极限偏差	f <sub>pb</sub>	0.013
齿形公差	f <sub>t</sub>	0.011

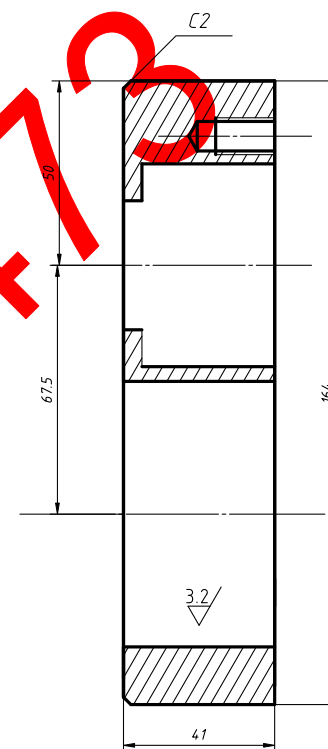


## 技术要求

1. 渗碳淬火处理合金钢20Cr, 表面硬度为60HRC;  
2. 未注倒角C1;  
3. 未注尺寸公差按IT12。

						20Cr				太湖学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记			重量	比例	齿齿轮轴
设计	陈玉		标准化									
审核											1: 1	0923081
工艺			批准				共 7 张		第 5 张			

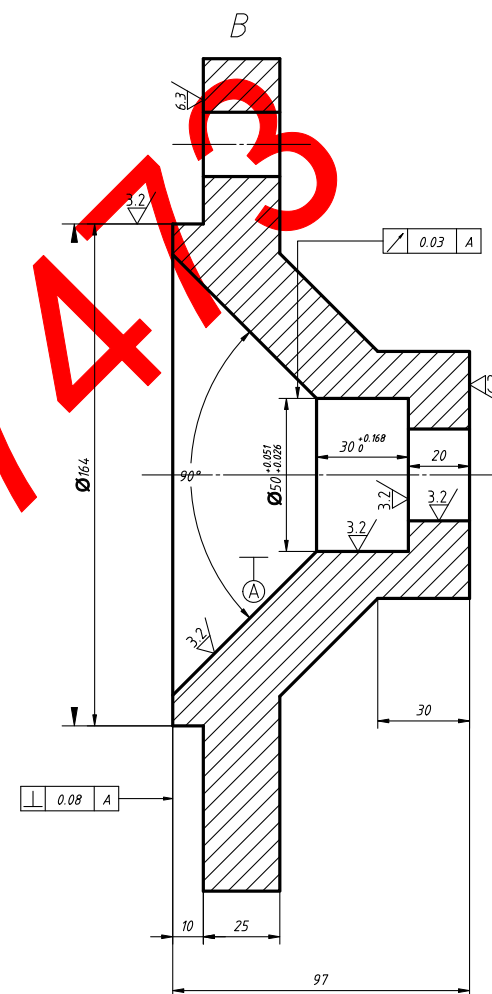
其余  $\frac{6.3}{\triangle}$



40Cr镀铬

						<i>38CrMoA1A</i> 氮化						太湖学院	
标记 设计	处数 陈玉	分区	更改文件号	签名	年月日				阶段	标记	重量	比例	螺杆
审核 工艺				批准					共 7 张	第 7 张			0923081

其余  $\frac{12.5}{\nabla}$

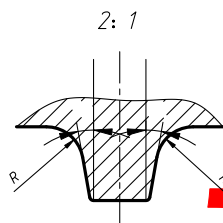


						40Cr 镀铬	太湖学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	陈玉		标准化			阶段标记	重量	比例	机头
审核								1:	0923081-
工艺			批准			共 7 张	第 4 张		

Technical drawing of a worm gear set. The drawing includes a side view of the worm gear, a top view of the worm gear, and a detail view of the worm gear tooth. The side view shows the worm gear with a pitch diameter of 30 mm, a throat radius of 1.6 mm, and a throat fillet radius of 0.030 mm. The top view shows the worm gear with a pitch diameter of 30 mm, a throat radius of 1.6 mm, and a throat fillet radius of 0.030 mm. The detail view shows the worm gear tooth with a pitch diameter of 30 mm, a throat radius of 1.6 mm, and a throat fillet radius of 0.030 mm. The drawing is overlaid with a large red watermark '29407413' and a red 'X' mark.

序号	螺距 $t$ (mm)	螺杆段长 $L$ (mm)	模宽 $e$ (mm)	螺旋升角 $\psi$	$R$ (mm)	$\alpha$ ( $^{\circ}$ )
1	63	189	6	$17^{\circ}09'$	5	10
2	53	424	6	$14^{\circ}33'$	5	10
3	44	176	6	$12^{\circ}10'$	5	10

旋，螺纹头数：1；  
氮化处理，表面硬度  
5 氮化层厚度  $> 0.4$  mm



六键均布

	0.012	M	A	M
	0.012	A		

技术要求

1. 螺旋旋向: 左旋, 螺纹头数: 1;
2. 螺杆外表面氮化处理, 表面硬度  $HRC60-65$ , 氮化层厚度  $\geq 0.4mm$ ;
3. 螺杆长径比 12.138: 1, 压缩比为 1.5;
4. 未注圆角半径  $R1$ , 未注尺寸偏差处精度  $IT12$ 。

						35	太湖学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		分配箱轴承座		
设计	陈玉		标准化				阶 段 标 记	重 量	比 例
审 核								1: 1	
工 艺			批 准			共 7 张		第 6 张	
						0923081			