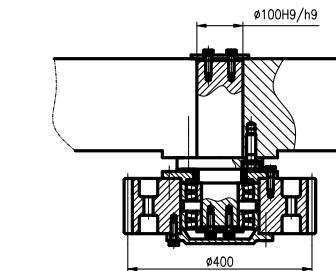
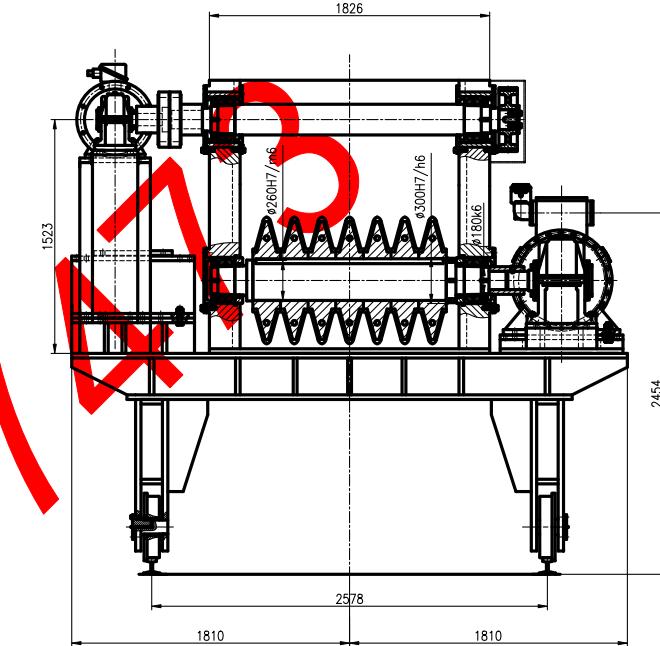
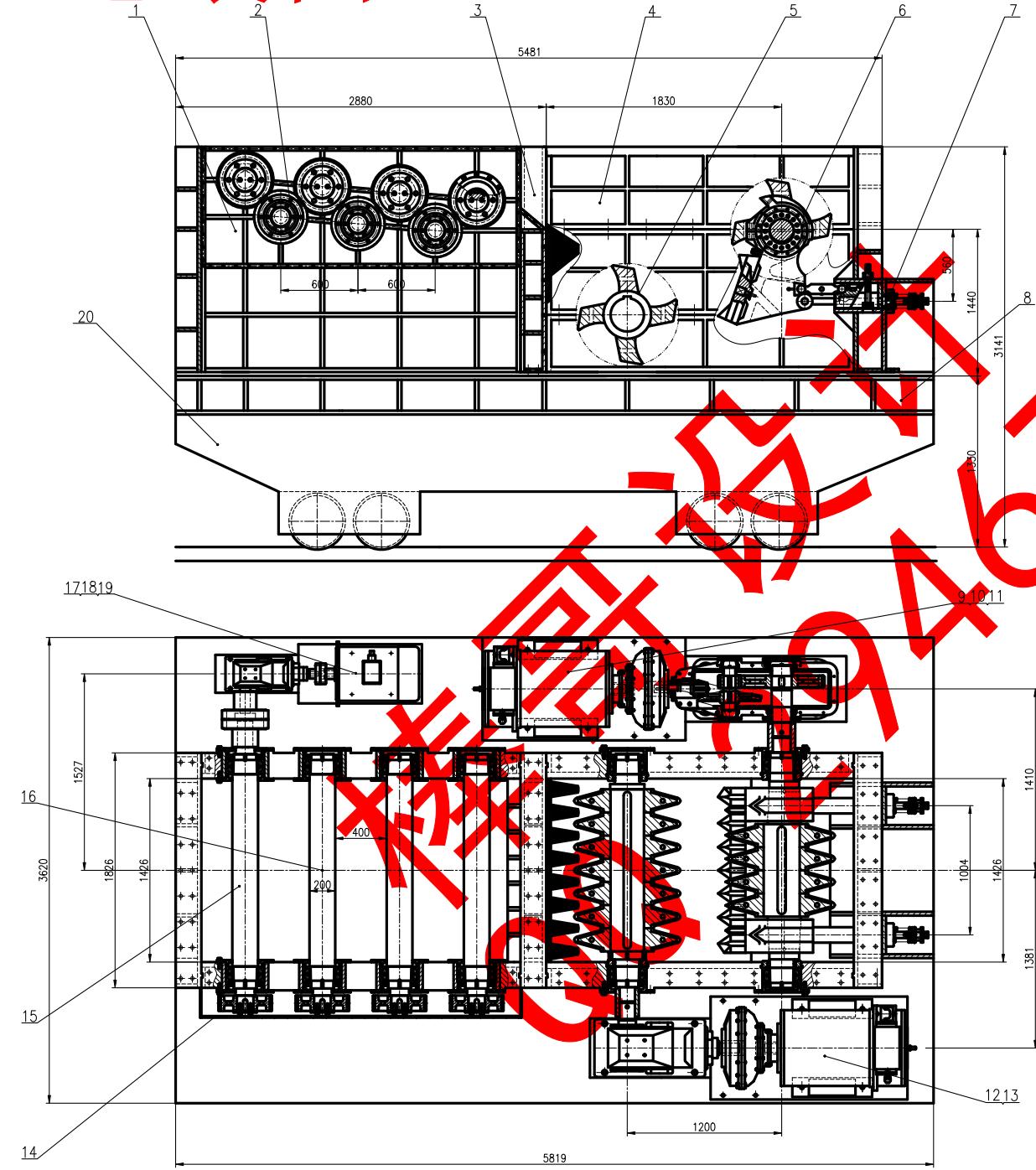


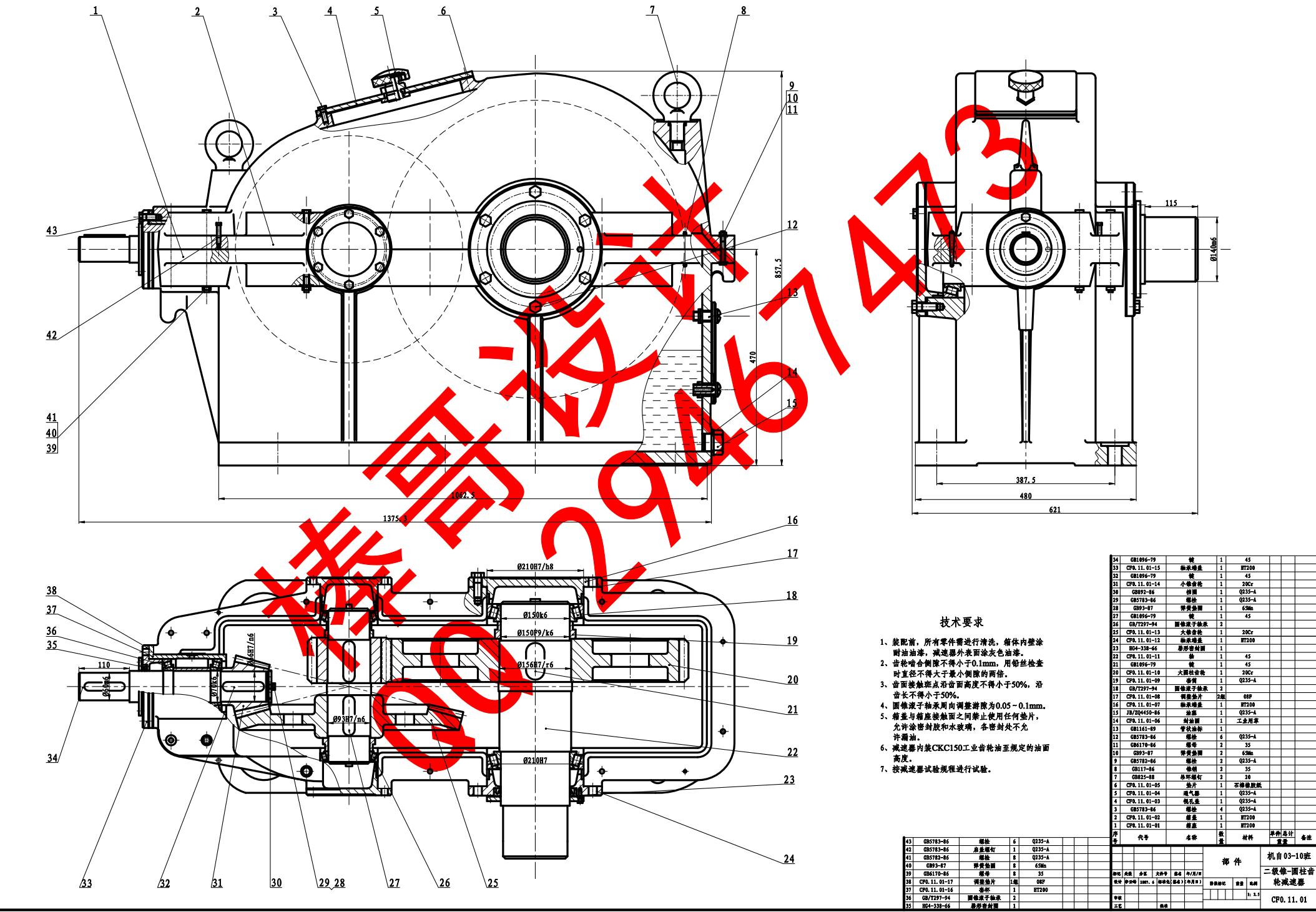
A0-总装图



技术要

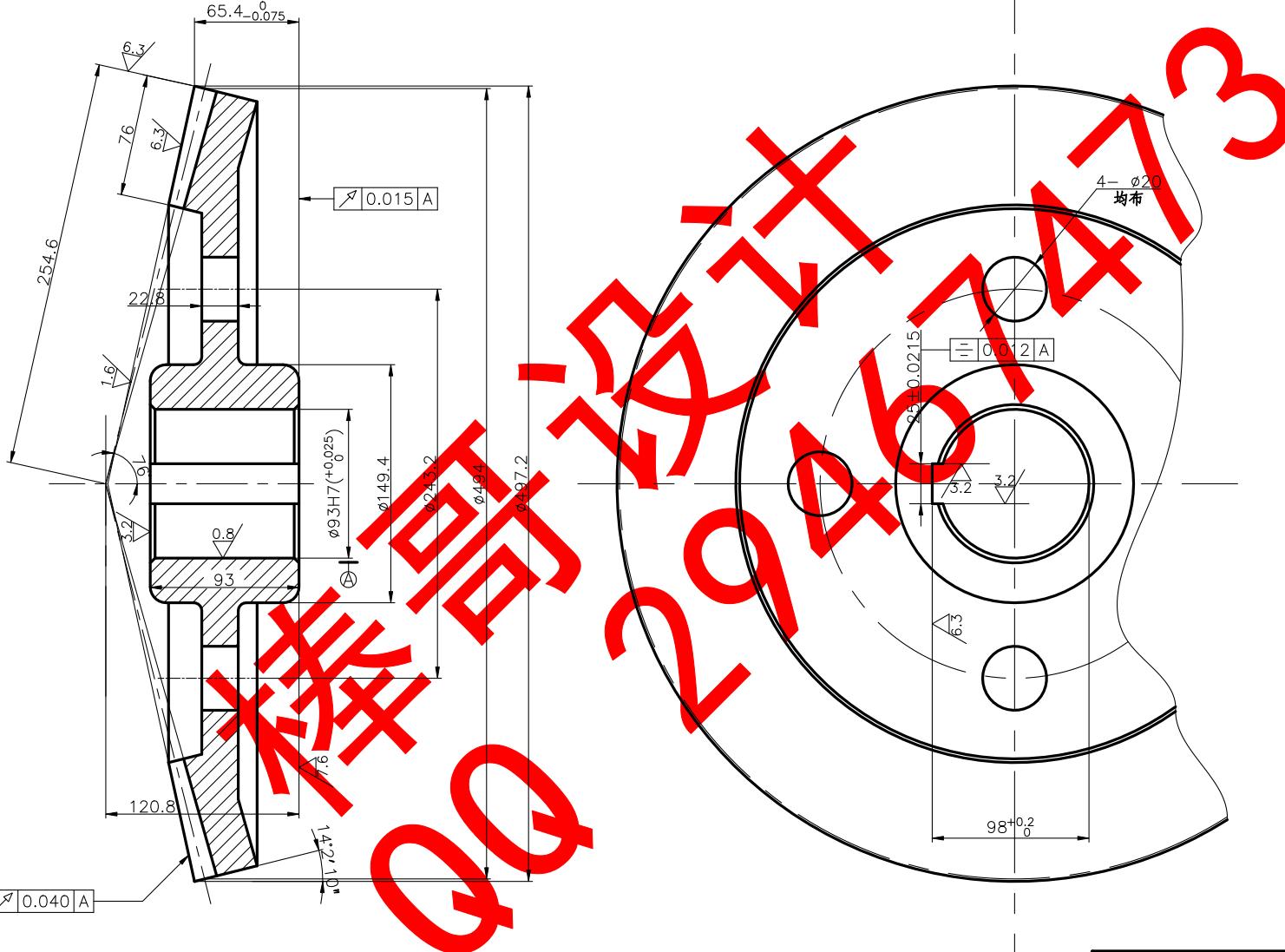
- 破碎能力: 4000吨/时
 - 入料块径: <1200mm各种几何
 - 出料粒度: 400 ~ 500mm
 - 设备噪音: <85dB(A)
 - 机器外型尺寸:
 - 适应进道墙面: 高4000mm, 宽5
 - 配套转载机型号: S221200
 - 轨迹尺寸: 与转载机配套, 可调
 - 配套皮带机宽度: <2000mm
 - 工作制度: 连续

A1 - 二级锥-圆柱齿轮减速器



A1-锥齿轮零件图设计

模数	m	6.5
齿数	Z_2	76
齿形角	α	20°
分度圆直径	d_2	494
分锥角	δ	75° 57' 50"
根锥角	δ_f	74° 12' 30"
锥距	R	254.6
齿全高	h	14.3
轴交角	Σ	90°
螺旋角及方向	β	0°
变位	高度	x
系数	切向	τ
精度等级	8b GB11365-89	
配对	图号	
图号	齿数	Z_1 19
公差组	检验项目	
I	F_p	0.125
II	f_{pt}	± 0.028
接触斑点	齿高	不少于50%
	齿长	不少于50%
测量	齿厚	S 10.2 ^{0.100} _{-0.230}
	齿高	h_a 6.50

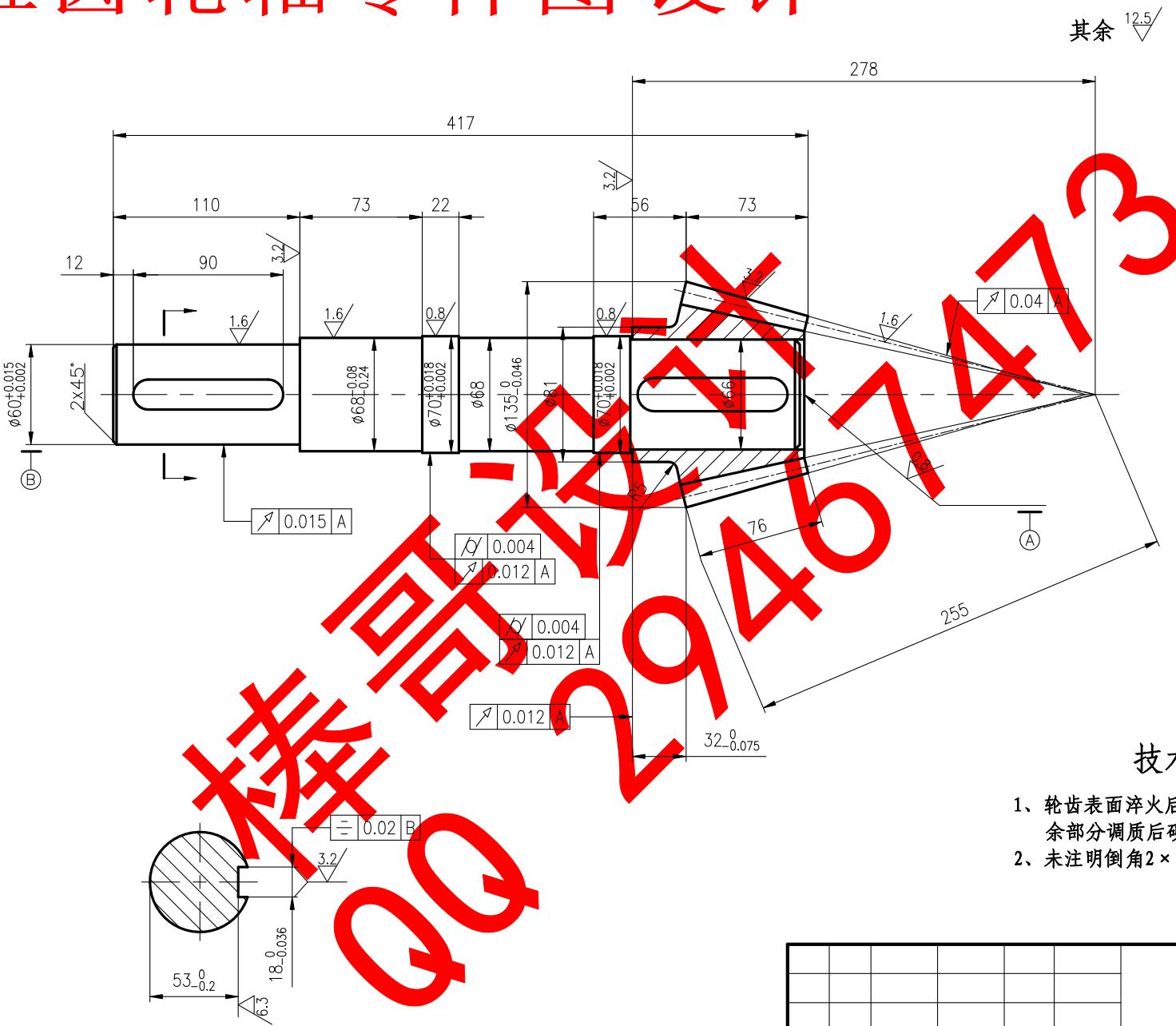


技术要求

- 渗碳淬火后齿面硬度 58~63HRC;
- 未注明倒角 $2 \times 45^\circ$, 粗糙度 $Ra 25 \mu m$;
- 未注圆角半径 $R3 \sim 5$ 。

标记	处数	分区	文件号	签名	年/月/日	20Cr			中国矿业大学
						阶段标记	重量	比例	
设计	李云峰	2007. 6	标准化	(签名)	(年月日)				直齿锥齿轮
审核									
工艺			批准						CF0.11.01-13

A1-锥齿轮轴零件图设计

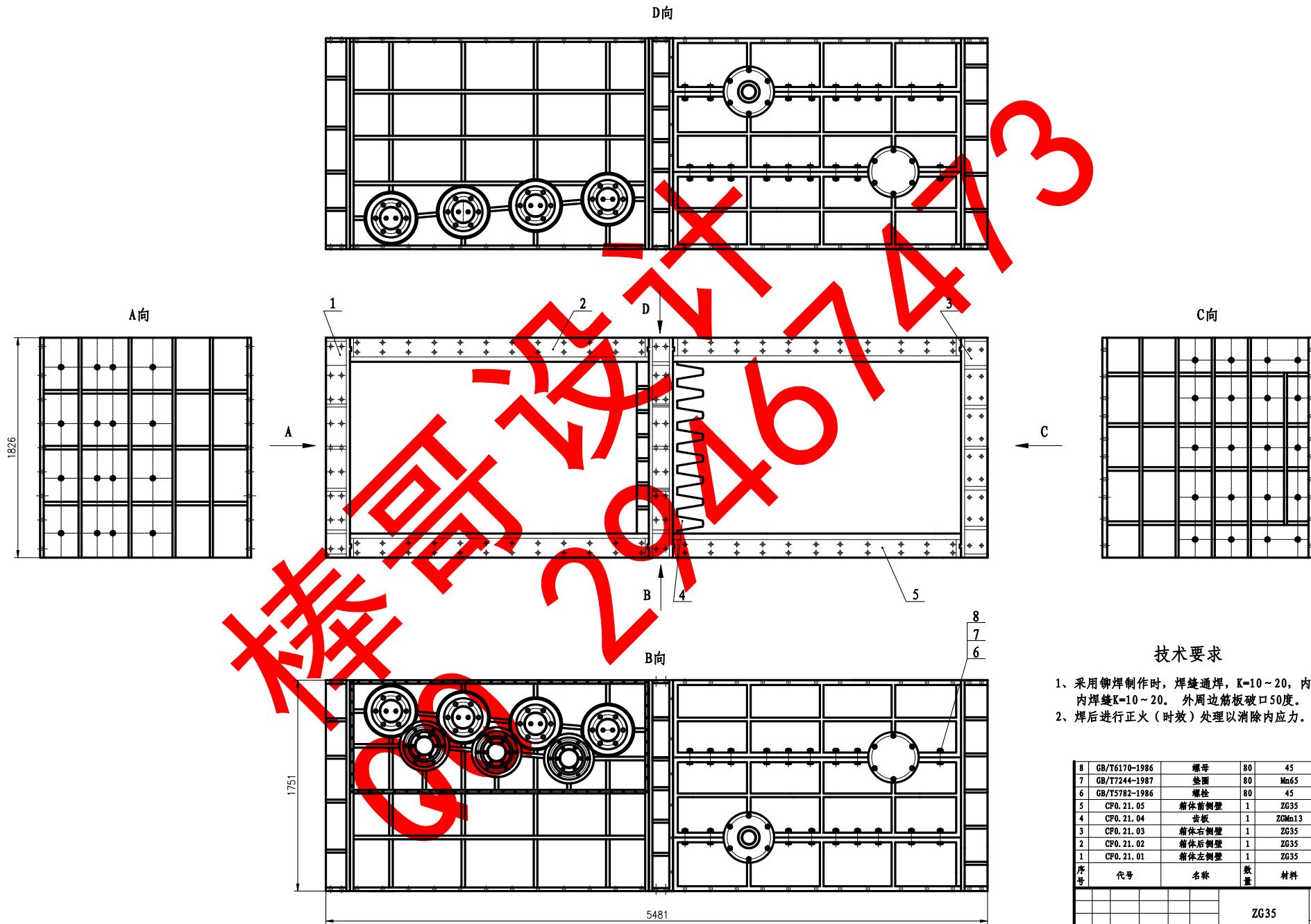


模数	m	6.5	
齿数	Z	19	
刀具齿形角	α	20°	
刀具齿顶高系数	ha^*	1	
分度圆直径	d	123.5	
分锥角	δ	14° 2'	
根锥角	δ_f	12° 17'	
轴交角	Σ	90°	
精度等级	8c	GB11365-89	
配对齿轮	图号		
	齿数	76	
公差组	代号	公差或极限偏差值	
I	F_p	0.063	
II	f_{pt}	± 0.025	
III	接触斑点	齿长	不少于50%
		齿高	不少于55%
测量	齿厚	S	10.2
	齿高	ha	6.52

技术要求

- 1、轮齿表面淬火后硬度为48~52HRC,其余部分调质后硬度为270~300HBS。
 - 2、未注明倒角 $2 \times 45^\circ$,圆角半径R=2mm。

A2-箱体侧壁

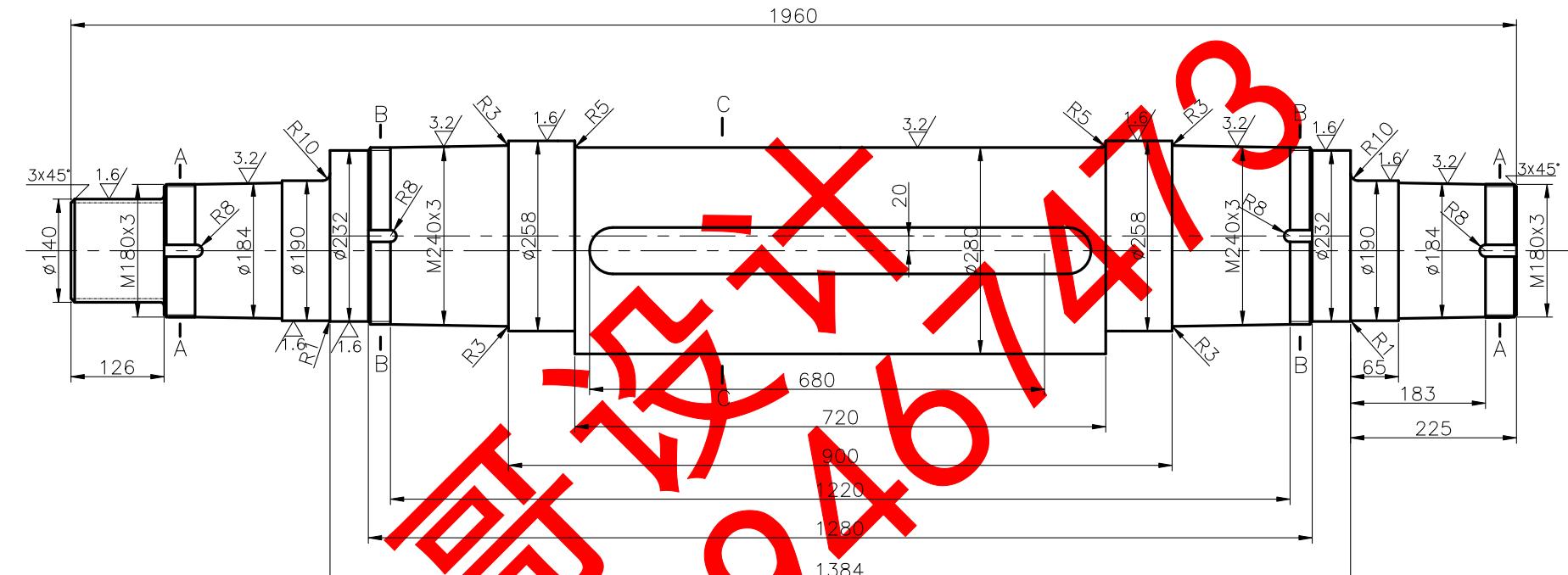


技术要求

- 采用铆焊制作时，焊缝通焊，K=10~20，内周边内焊缝K=10~20。外周边筋板破口50度。
- 焊后进行正火（时效）处理以消除内应力。

8	GB/T6170-1986	螺母	80	45		M24
7	GB/T7244-1987	垫圈	80	Mn65		垫24
6	GB/T5782-1986	螺栓	80	45		M24×90
5	CF0.21.05	箱体前侧壁	1	ZG35		
4	CF0.21.04	齿板	1	ZGMn13		
3	CF0.21.03	箱体右侧壁	1	ZG35		
2	CF0.21.02	箱体后侧壁	1	ZG35		
1	CF0.21.01	箱体左侧壁	1	ZG35		
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量
					ZG35	中国矿业大学
						箱体侧壁
						1:15
						CF0.21

A3-偏心轴零件图



技术要求

- 两端偏心中心孔平行度对称度最大允许误差 < 0.05;
- 调质 HB250;
- 未注倒角 1×45 度, 未注圆角 R2-3。

45钢							中国矿业大学		
标记	处数	分区	文件号	签名	年/月/日		阶段标记	重量	比例
设计	李云峰	2007、6	标准化(签名)	(年月日)					1:6
审核									
工艺			批准						

CF0.06-01