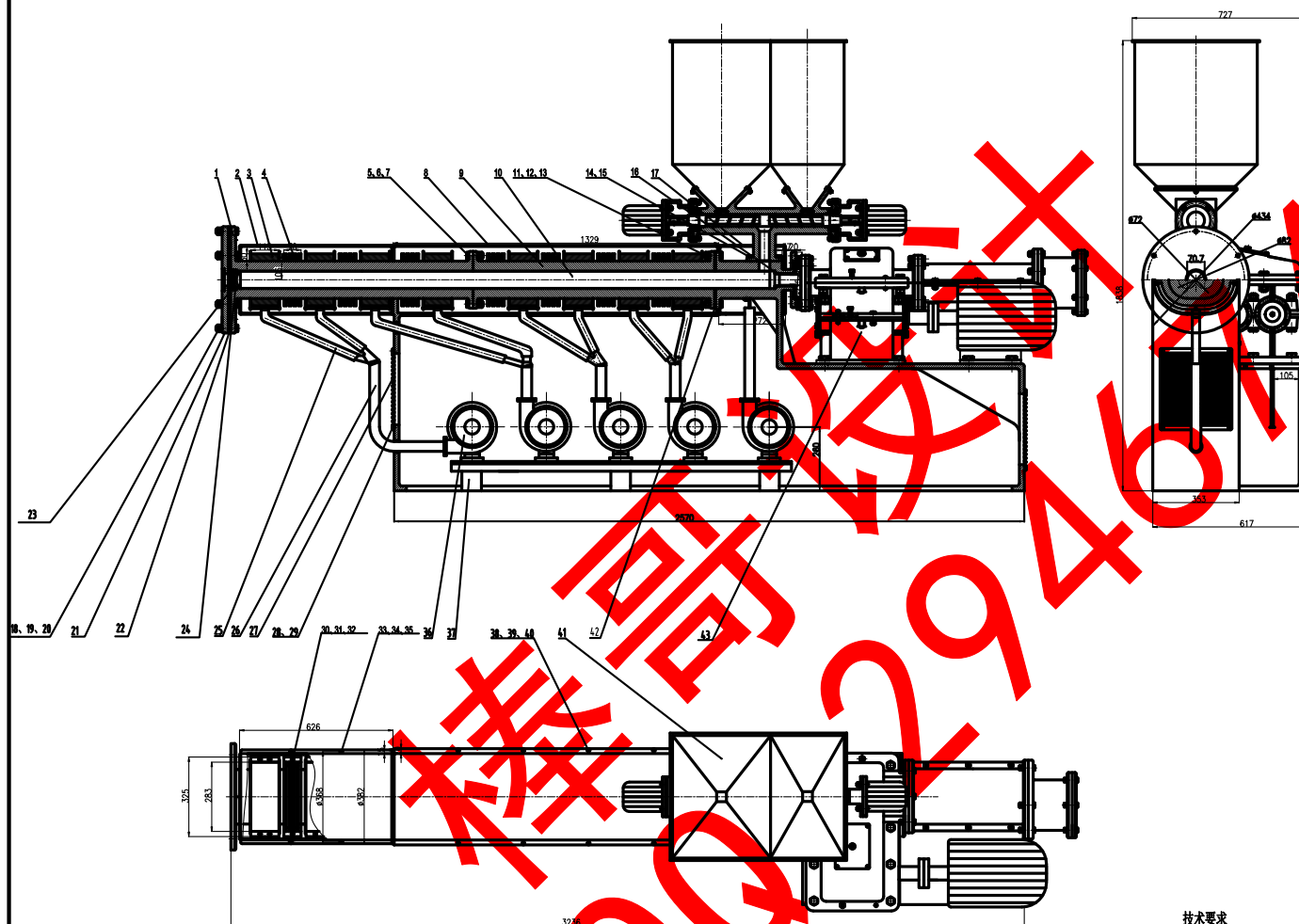


# A0-总装图



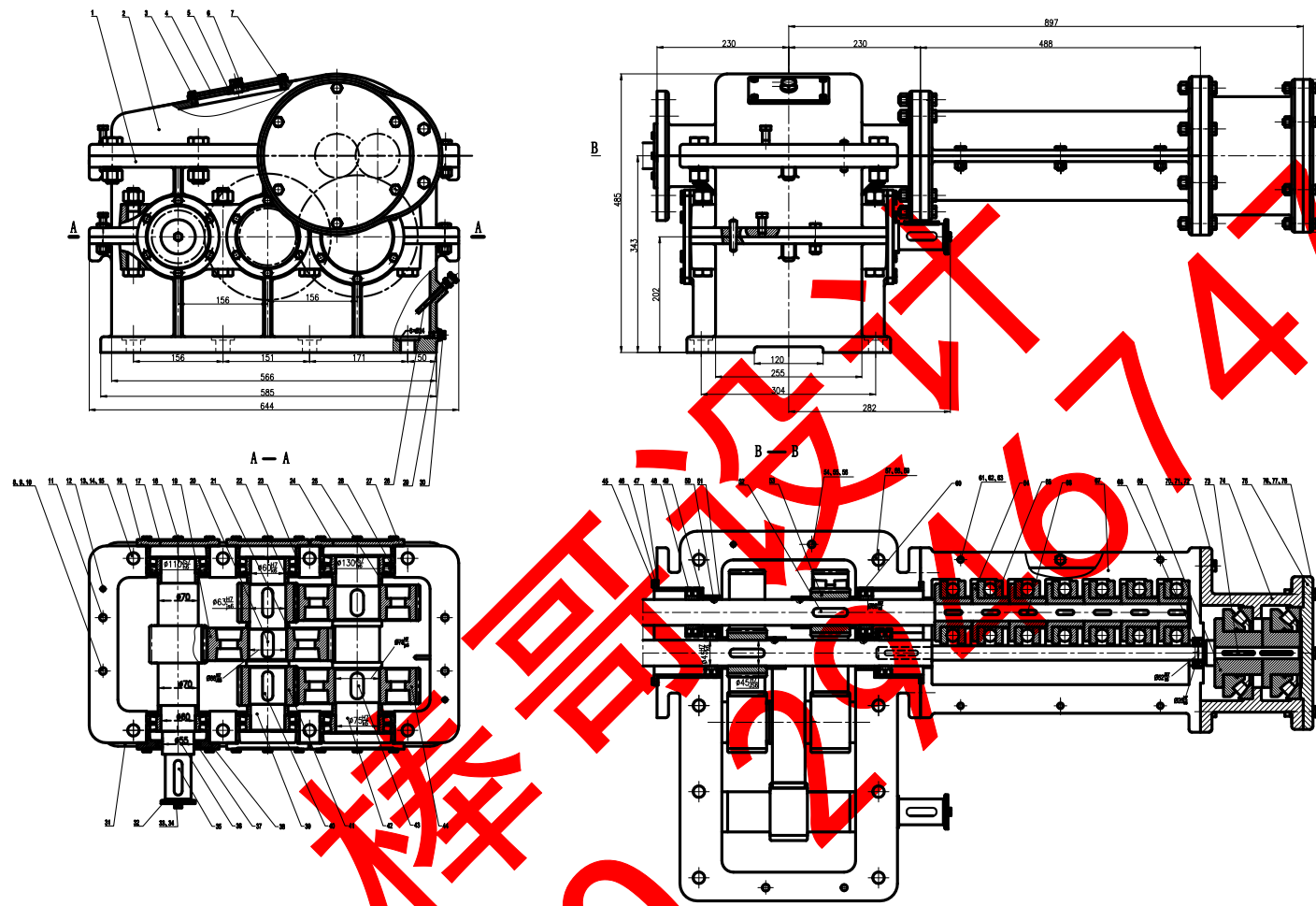
### 技术要求

装配前按图样检查零件配合尺寸, 合格零件才能装配, 螺杆、机筒螺栓在装配前用煤油清洗, 机筒内不允许有任何杂物存在, 机体表面涂覆灰色油漆。

43	SJCI.14	传动系统	1	
42	SJCI-07	隔热垫片	1	
41	SJCI.13	加料斗	1	
40	GB 99-87	垫圈 6	8	69hm
39	GB/76170-2000	螺母 M6	8	45
38	GB/76182-2000	螺栓 M6×20	8	45
37	SJCI.12	支撑座	1	HT200
36	SJCI.11	鼓风机	5	
35	GB 99-87	垫圈 6	4	69hm
34	GB/76170-2000	螺母 M6	4	45
33	GB/76182-2000	螺栓 M6×20	4	45
32	GB 99-87	垫圈 6	4	69hm
31	GB/76170-2000	螺母 M6	4	45
30	GB/76182-2000	螺栓 M6×30	4	45
29	GB 99-87	垫圈 6	8	69hm
28	GB/76182-2000	螺栓 M6×30	8	45
27	SJCI.10	通风护板	2	铝
26	SJCI.09	铝管	5	铝
25	SJCI.08	橡胶软管	8	橡胶
24	SJCI-06	支撑交联板	1	45
23	SJCI-05	分流板	1	2Cr13
22	SJCI-04	过滤器	1	铜
21	SJCI-03	接头法兰	1	45
20	GB/99-87	垫圈 16	6	69hm
19	GB/76170-2000	螺母M16	6	45
18	GB/76182-2000	螺栓M16×80	6	45
17	SJCI.07	防护筒	1	35
16	SJCI-02	防尘密封圈	1	橡胶
15	GB 99-87	垫圈 12	4	69hm
14	GB/76182-2000	螺栓 M12×35	4	45
13	GB 99-87	垫圈 16	6	69hm
12	GB/76170-2000	螺母 M16	6	45
11	GB/76182-2000	螺栓 M16×65	6	45
10	SJCI-01	主罐杆	2	38CrMoAlA
9	SJCI.06	机筒	1	40Cr
8	SJCI.05	防护筒	1	35
7	GB 99-87	垫圈 16	6	69hm
6	GB/76170-2000	螺母 M16	6	45
5	GB/76182-2000	螺栓 M16×60	6	45
4	SJCI.04	散热片	7	铝
3	SJCI.03	钟形加热线	8	
2	SJCI.02	防护筒	1	35
1	SJCI.01	底座	1	40Cr

[illegible]

# A0-传动系统装配图



技术特性

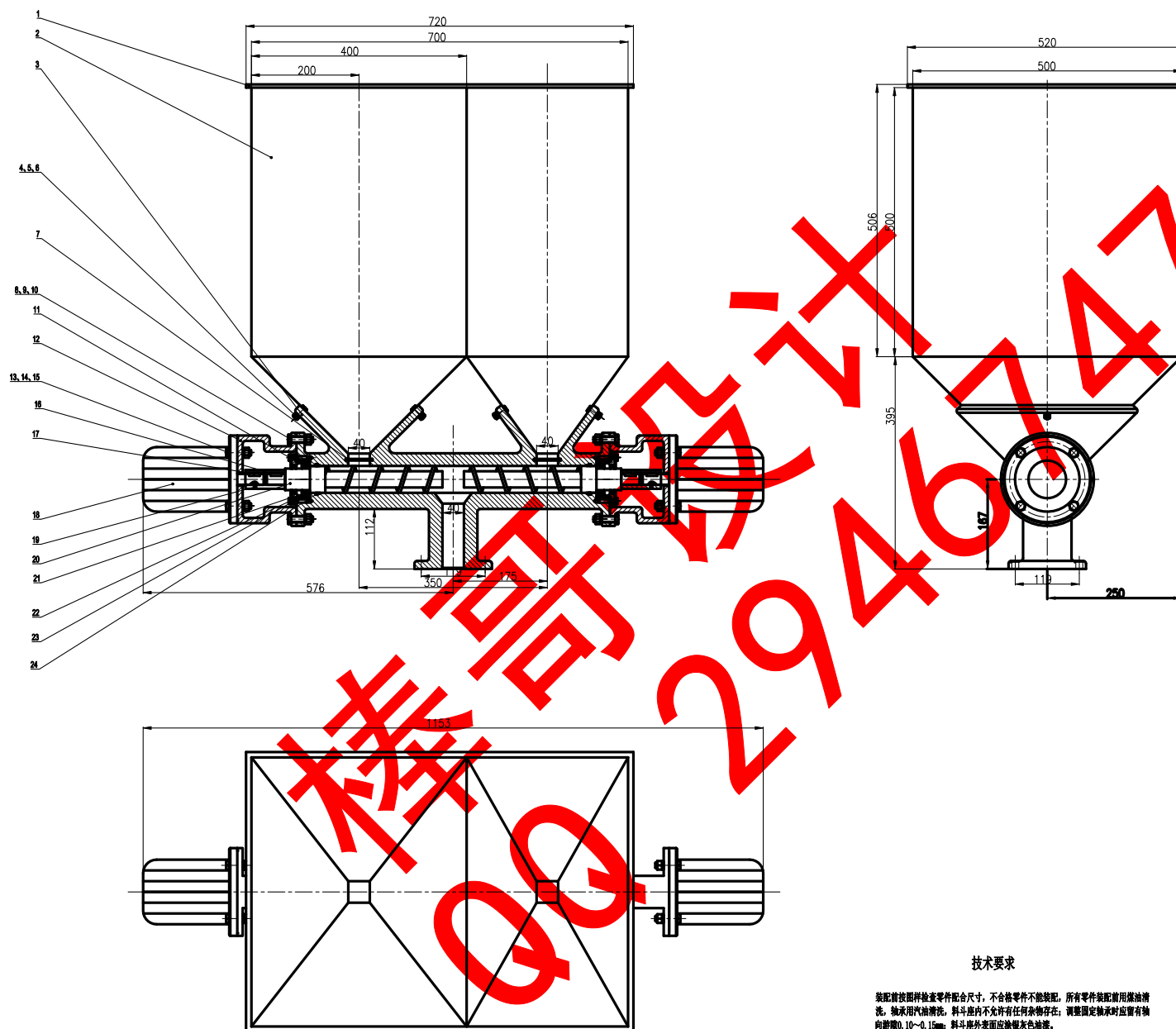
输入功率 (kW)	输入转速 (r/min)	总传动比 $i$	效率 $\eta$	传动特性		
				级数	齿数	精度等级
55	500	1.91	0.94	I	4	Z <sub>7</sub> GB/T 10085.1-2001
					2	Z <sub>7</sub> GB/T 10085.1-2001
					3	Z <sub>7</sub> GB/T 10085.1-2001
				II	3	Z <sub>7</sub> GB/T 10085.1-2001
					3	Z <sub>7</sub> GB/T 10085.1-2001
					3	Z <sub>7</sub> GB/T 10085.1-2001

技术特性

1. 装配图：按照装配零件的配合尺寸，在装配零件图上标注，所有零件装配后应进行检验，装配用汽油清洗，所有零件不允许有任何杂物存在，所有零件应进行防锈处理。
2. 装配图：按照装配零件的配合尺寸，在装配零件图上标注，所有零件装配后应进行检验，装配用汽油清洗，所有零件不允许有任何杂物存在，所有零件应进行防锈处理。
3. 装配图：按照装配零件的配合尺寸，在装配零件图上标注，所有零件装配后应进行检验，装配用汽油清洗，所有零件不允许有任何杂物存在，所有零件应进行防锈处理。
4. 装配图：按照装配零件的配合尺寸，在装配零件图上标注，所有零件装配后应进行检验，装配用汽油清洗，所有零件不允许有任何杂物存在，所有零件应进行防锈处理。
5. 装配图：按照装配零件的配合尺寸，在装配零件图上标注，所有零件装配后应进行检验，装配用汽油清洗，所有零件不允许有任何杂物存在，所有零件应进行防锈处理。
6. 装配图：按照装配零件的配合尺寸，在装配零件图上标注，所有零件装配后应进行检验，装配用汽油清洗，所有零件不允许有任何杂物存在，所有零件应进行防锈处理。

18	GB 50-47	数量 10	6	GBM	
17	GB/T 1008-2003	数量 10	6	GBM	
76	GB/T 1008-2003	数量 100X30	6	GBM	
75	SJC-27	上轴套轴套	1	GBM	
74	SJC-28	上轴套轴套	1	BT300	
73	GB/T 1008-2003	数量 10X30	2	GBM	
72	GB 50-47	数量 10	6	GBM	
71	GB/T 1008-2003	数量 102	12	GBM	
70	GB/T 1008-2003	数量 102	12	GBM	
69	GB/T 1008-2003	数量 102X30	12	GBM	
68	SJC-28	轴套	2	GBM	
67	GB/T 1008-1994	轴心零件轴心零件200X20	1	BT300	
66	GB/T 1008-2003	数量 10X30	7	GBM	
65	GB/T001-1995	非标准轴套轴套10410	7	GBM	
64	SJC-25	上轴套轴套	7	GBM	
63	GB 50-47	数量 10	6	GBM	
62	GB 50-47	数量 10	6	GBM	
61	GB/T 1008-2003	数量 100X30	6	GBM	
60	GB/T 1008-2003	数量 102X30	2	GBM	
59	SJC-28	轴套	2	GBM	
58	GB 50-47	数量 20	6	GBM	
57	GB/T 1008-2003	数量 100	6	GBM	
56	GB 50-47	数量 12	6	GBM	
55	GB/T 1008-2003	数量 102	1	GBM	
54	GB/T 1008-2003	数量 102X30	1	GBM	
53	SJC-21	轴套	2	200GBM1	
52	GB/T 1008-1994	数量 10X30	2	GBM	
51	SJC-25	轴套	2	GBM	
50	GB/T 10-95	开槽轴套轴套轴套100X7	4	GBM	
49	SJC-29	轴套	2	GBM	
48	GB/T 1008-1994	轴心零件轴心零件200X20	1	BT300	
47	SJC-29	轴套轴套	2	GBM	
46	SJC-119	轴套轴套轴套	2	BT300	
45	GB/T 1008-2003	数量 100X30	6	GBM	
44	SJC-27	轴套	2	200GBM1	
43	SJC-28	轴套 20X45	2	GBM	
42	SJC-28	轴套	1	300GBM4A	
41	SJC-28	轴套	2	200GBM1	
40	GB/T 1008-2003	数量 10X30	2	GBM	
39	SJC-19	轴套	1	300GBM4A	
38	SJC-28	轴套	1	BT300	
37	SJC-27	轴套	1	BT300	
36	SJC-28	轴套	1	300GBM4A	
35	GB/T 1008-2003	数量 10X30	2	GBM	
34	GB 50-47	数量 5	1	GBM	
33	GB/T 1008-2003	数量 100X30	1	GBM	
32	GB 50-47	数量 100	1	GBM	
31	SJC-1	轴套	1	GBM	
30	GB10480-91	轴套轴套X1.5	1	GBM	
29	SJC-19	轴套	1	右轴套轴套	
28	SJC-19	轴套轴套	1	GBM	
27	GB/T 1008-1994	轴心零件轴心零件200X20	2	GBM	
26	GB/T 1008-1994	轴心零件轴心零件200X20	2	GBM	
25	SJC-19	轴套	2	GBM	
24	SJC-15	轴套	2	BT300	
23	GB/T 1008-1994	轴心零件轴心零件200X20	4	GBM	
22	SJC-21	轴套	4	GBM	
21	SJC-21	轴套	4	GBM	
20	GB/T 1008-2003	数量 100X45	3	GBM	
19	SJC-19	轴套	1	200GBM1	
18	GB/T 1008-2003	数量 100X30	20	GBM	
17	SJC-21	轴套	2	BT300	
16	SJC-19	轴套轴套	4	GBM	
15	GB 50-47	数量 20	2	GBM	
14	GB/T 1008-2003	数量 100	8	GBM	
13	GB/T 1008-2003	数量 100X140	8	GBM	
12	GB/T 117-2000	轴 10X35	4	GBM	
11	GB/T 1008-2003	数量 102X30	2	GBM	
10	GB 50-47	数量 10	2	GBM	
9	GB/T 1008-2003	数量 102	3	GBM	
8	GB/T 1008-2003	数量 102X30	4	GBM	
7	GB50-41	轴套	1	右轴套轴套	
6	SJC-17	轴心零件轴心零件X1.5	1	GBM	
5	SJC-28	轴套	1	GBM	
4	SJC-28	轴套	1	GBM	
3	GB/T 1008-2003	数量 100X30	1	GBM	
2	SJC-19	轴套	1	BT300	
1	SJC-19	轴套	1	BT300	
序 号					总序 1 设计 1
代 号	名 称	数 量	材 料	备 注	
装配图					湖南工业大学 机械工程学院机械2102班
装配 设计 李 强 指导教师 李 强	日期 2024.1	审核 设计 李 强	日期 2024.1	传动系统	
制图 陈 强 2024.1 审核 李 强	审核 设计 李 强	日期 2024.1	1:1		
序 号		共 1 张	第 1 张		

## A1-加料斗



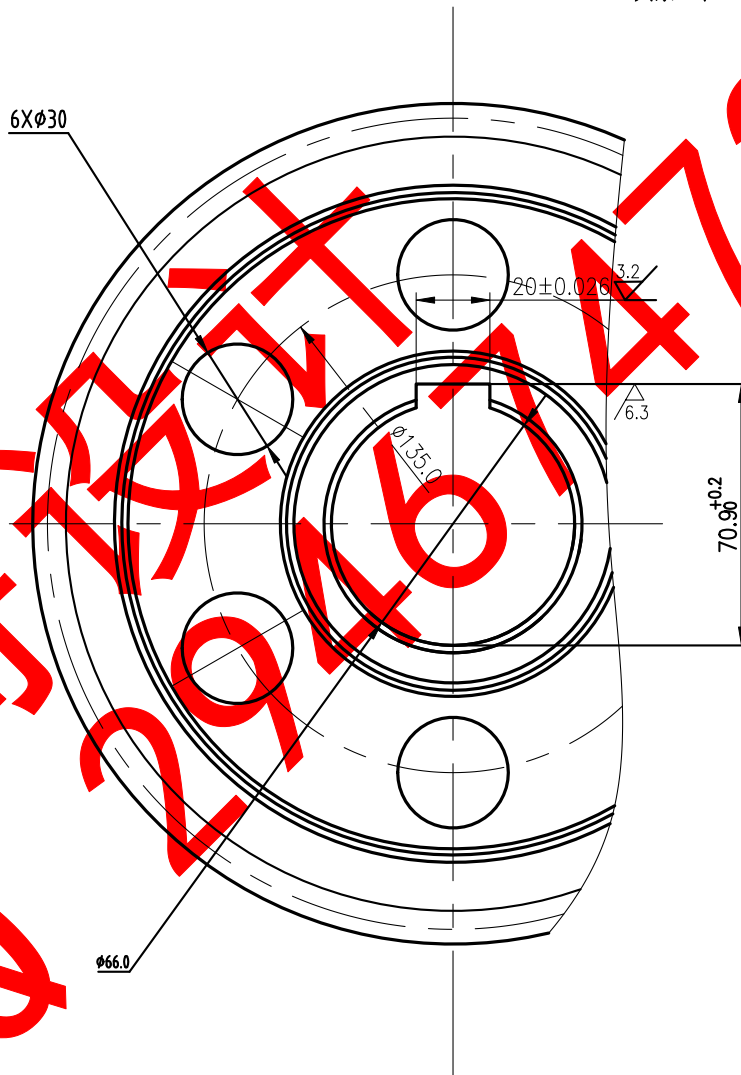
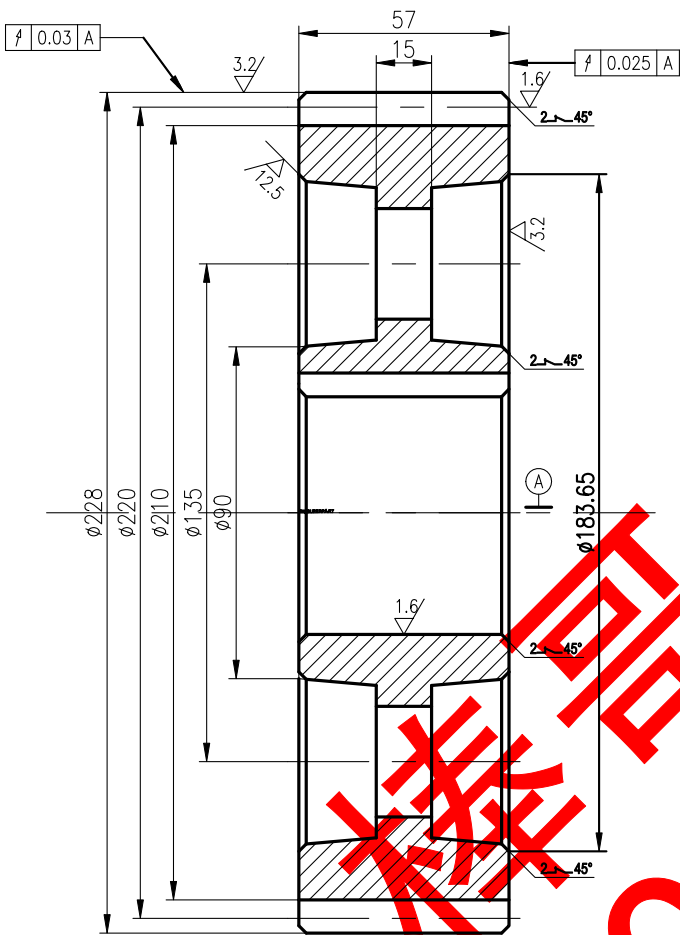
### 技术要求

装配前按图样检查零件配合尺寸, 不合格零件不能装配, 所有零件装配前用煤油清洗, 轴承用汽油清洗, 料斗座内不允许有任何杂物存在; 调整固定轴承时应留有轴向游隙 $0.10 \sim 0.15 \text{ mm}$ ; 料斗座外表面应涂银灰色油漆。

24	SJCJ-43	防尘密封垫圈	2	橡胶		
23	GB/T292-94	角接触球轴承7008C	2			
22	SJCJ-42	调整垫片	2			
21	SJCJ-41	通盖	2	HT200		
20	SJCJ-40	送料螺杆	2	45		
19	GB 71-85	开槽螺母固定螺钉 M4×9	2			
18	SJCJ 24	喂料电机	2			
17	GB/T1096-2003	键 6×20	8			
16	SJCJ 23	套圈联轴器	2			
15	GB 93-87	垫圈 10	8	65Mn		
14	GB/T6170-2000	螺母 M10	8	45		
13	GB/T5782-2000	螺栓 M10×40	8	45		
12	SJCJ 22	轴衬座	2	HT200		
11	GB/T5782-2000	螺栓 M6×25	12	45		
10	GB 93-87	垫圈 10	8	65Mn		
9	GB/T6170-2000	螺母 M10	8	45		
8	GB/T5782-2000	螺栓 M10×40	8	45		
7	SJCJ-39	开合门	2	不锈钢		
6	GB 93-87	垫圈 6	8	65Mn		
5	GB/T6170-2000	螺母 M6	8	45		
4	GB/T5782-2000	螺栓 M6×25	8	45		
3	SJCJ 21	料斗盖	1	HT200		
2	SJCJ 20	料斗	1	不锈钢		
1	SJCJ-38	料斗盖	1	不锈钢		
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件 重量	总 重 量

						装配图			湖南工业大学 机械工程学院机062班	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	日期				加 料 斗	
设计	苏志远	2010.5	标准化	2010.5						
制图	苏志远	2010.5				审核	重量	比例		
审核					共 5 张	第 4 张				
工 序	标准									

# A2-齿轮



其余  $\sqrt{12.5}$

模数	$m_n$	4
齿数	$Z$	55
齿形角	$\alpha_n$	$20^\circ$
齿顶高系数	$h_{an}$	1
变位系数	$x_n$	0
精度等级	7-GB10095.1-2001	
齿轮副中心距及极限偏差	$a \pm f_a$	$156 \pm 0.0315$
配对齿轮齿数	$z_m$	23
齿轮径向跳动公差	$F_r$	0.041
齿距累积总公差	$F_p$	0.051
齿距极限偏差	$f_{pt}$	$\pm 0.014$
齿廓总公差	$F_\alpha$	0.021

## 技术要求

渗碳淬火处理后齿面硬度HRC55-60HRC。

						20CrMnTi			湖南工业大学 机械工程学院机工062班
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	阶段标记	重量	比例	直齿圆柱齿轮
设计	苏志远	2010.5	标准化		2010.5				
制图	苏志远	2010.5						1:1	SJCJ-12
审核									
工艺				批准		共 5 张 第 3 张			

Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or axle, showing dimensions and tolerances. The drawing includes a large red watermark 'X' and the number '473'.

Key dimensions and features:

- Overall length: 3214
- Section 1: Diameter  $\phi 72$ , length 497, fillet R42.
- Section 2: Length 1404.
- Section 3: Length 259, diameter  $\phi 50$ , tolerance  $f 0.025/A$ , surface texture  $Rz 0.008$ .
- Section 4: Length 5.7, diameter  $\phi 45$ , tolerance  $f 0.008$ .
- Section 5: Length 2020, diameter  $\phi 45$ , tolerance  $f 0.008$ .
- Section 6: Length 551, diameter  $\phi 45$ , tolerance  $f 0.008$ .
- Section 7: Length 152, diameter  $\phi 45$ , tolerance  $f 0.02/A$ , surface texture  $Rz 0.008$ .
- Section 8: Length 18, diameter  $\phi 45$ , tolerance  $f 0.015/A$ , surface texture  $Rz 0.008$ .
- Section 9: Length 30, diameter  $\phi 45$ , tolerance  $f 0.015/A$ , surface texture  $Rz 0.008$ .
- Section 10: Length 35, diameter  $\phi 45$ , tolerance  $f 0.015/A$ , surface texture  $Rz 0.008$ .
- Section 11: Length 443, diameter  $\phi 50$ , tolerance  $f 0.015/A$ , surface texture  $Rz 0.008$ .
- Section 12: Length 6, diameter  $\phi 50$ , tolerance  $f 0.015/A$ , surface texture  $Rz 0.008$ .

其余 

### 技术条件

未注圓角R1, 未注倒角2×45°

						38CrMoA1				湖南工业大学 机械工程学院机工062班				
														螺 杆
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	日期					SJ CJ-01				
设计	苏志远	2010.5	标准化	签名	2010.5	阶段标记		重量	比例					
制图	苏志远	2010.5							1:4					
审核														
工艺			批准			共 5 张		第 5 张						