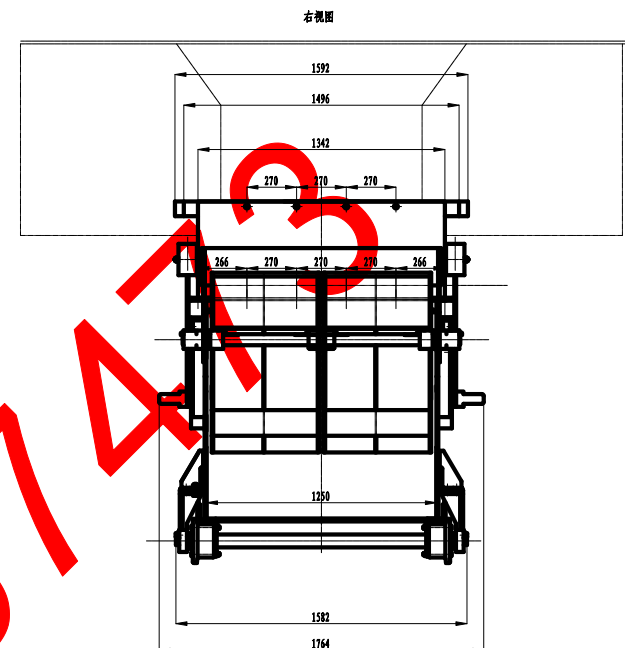


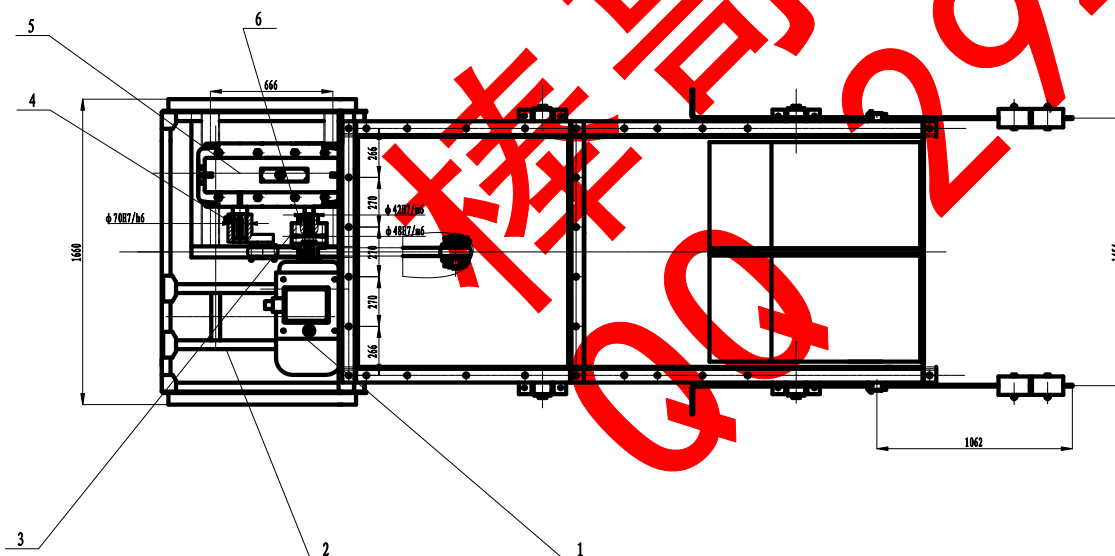
0081193



1. 各零部件组装前应校正变形，清理油泥，去除毛刺，飞溅。
2. 用听诊法和靠体听的方法，检查时点动电机测试轴承可行。
3. 用手转动联轴器，并疏通油路，电机调整安装高度使度可行，点燃滑油往复半圈后才能点动电机进行试车。
4. 试车时蜗轮蜗杆在托板轴上作滑动平衡力均衡（每个波轮按齿等速转动），不得有冲击和大的噪音。
5. 校正蜗轮蜗杆与箱体之间所要求的间隙（1-1.5mm）。
6. 试车时时间不得少于1小时，完成点动试验，减速度，联轴器应分别装接试验。

注：配用其它电机请安装减速机及电源盒及安装架。

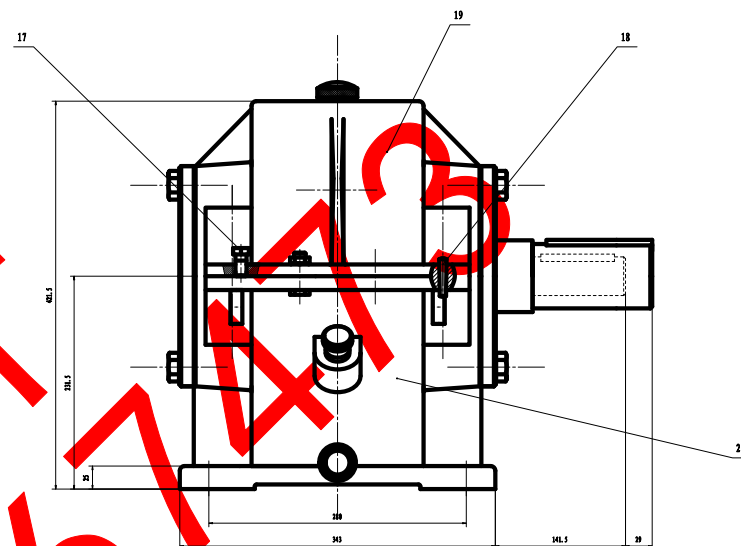
生产能力	800t/h
最大块度	600~800 mm<(10%)
给料机最大行程	250mm
曲柄转速	60r/min
电机功率	15KW



13	CU2006-09	通才	1	必修
14	CU2006-08	物理选修	1	必修选修
15	CU2006-07	现代1	1	必修选修
16	CU2006-06	通才	2	必修
17	CU2006-05	物理选修	1	必修选修
18	CU2006-04	现代选修	1	必修选修
9	CU17 7.0-2-2000	大学物理实验B(4)	4	必修选修
8	CU2006-03	物理选修选修	1	必修选修
7	CU17 7.0-2-2000	大学物理实验B(3)	4	必修选修
6	CU17 7.0-1-2000	大学物理实验A(2)	2	必修选修
5	CU2006-02	通才选修	1	必修选修
4	CU17 7.0-1-2000	大学物理实验A(1)	1	必修选修
3	CU2006-01	大学物理选修	1	必修选修
2	CU2006-00	物理选修	1	必修选修
1	CU2006-1-43	物理(力学+电磁学)	1	必修选修

[illegible]

GMJ800.02



技 术 特 性

輸入 功率 kW	輸入 轉速 r/min	效率 η	總傳 動比 i	傳 動 特 性							
				第 一 級				第 二 級			
				M, β	齒數	模 數	等 級	M, β	齒數	模 數	等 級
15	970	0.895	16.172 ± 5	0	Z ₁ 25	8GJ GB 10095-88		3	0	Z ₂ 30	8GJ GB 10095-88
					Z ₁ 114	8GK GB 10095-88				Z ₂ 105	8GK GB 10095-88



- 1 装配前箱体与其他铸件不加工面应清理干净，除去毛边毛刺，并浸涂防锈漆；
- 2 零件在装配前用煤油清洗，轴承用汽油清洗干净，晾干后表面应涂油；
- 3 减速器剖分面、各接触面及密封处均不允许漏油，箱体剖分面应涂以密封油漆或水玻璃，不允许使用其他任何填料；
- 4 齿轮装配后应用涂色法检查接触斑点，圆柱齿轮齿面高不小于30%，齿面长不小于50%；
- 5 调整、固定轴承时应留有轴向间隙 $0.2 - 0.5 \text{ mm}$ ；
- 6 减速器内装 N20 工业齿轮油，油量达到规定深度；
- 7 箱体内壁涂防锈油漆，减速器外表面涂灰色油漆；
- 8 按试验规程进行试验。

16	ZC1006-02-40	下箱体	1	HT110	
17	ZC1006-02-40	上箱体	1	HT120	
18	ZC1077-86	密封键12	2	35	
19	ZC10783-86	由泵驱动轴10x27	1	35	
16	HT104509-46	密封键12x1	1	Q235	
15	ZC107-02	密封键15x3	1	工号康康	
16	ZC1006-02-07	轴式油杯	1	普通	
13	ZC1072-86	密封键12x4	4	Q235A	
17	ZC107-07	密封键12	4	606	
16	ZC1072-86	密封键12	4	Q235A	
16	ZC1072-86	密封键18	8	Q235A	
9	ZC107-07	密封键12x20	8	606	
8	ZC1072-86	密封键18x1778	8	Q235A	
7	ZC1006-02-46	轴套键	1	08F	
6	ZC10783-86	密封键18x12	6	35	
5	ZC1006-02-36	轴套键	1	普通	
4	ZC1006-02-36	轴套键10x1.5	1	普通	
3	ZC1006-02-03	轴套键	1	普通	
2	ZC1006-02-02	轴套键	1	普通	
1	ZC1006-02-01	轴套键	1	普通	

序号	代号	名称	数量	材料	备注
组件					
1	ZC1006-02-01				
2	ZC1006-02-02				
3	ZC1006-02-03				
4	ZC1006-02-36				
5	ZC1006-02-36				
6	ZC10783-86				
7	ZC1006-02-46				
8	ZC1072-86				
9	ZC107-07				
10	ZC1072-86				
11	ZC1072-86				
12	ZC1072-86				
13	ZC1072-86				
14	ZC1072-86				
15	ZC107-02				
16	ZC104509-46				
17	ZC1077-86				
18	ZC1006-02-40				
19	ZC10783-86				
20	ZC1006-02-40				

机械工程及其自动化

减速机

QZ1006-02

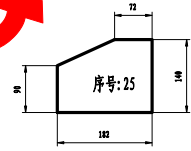
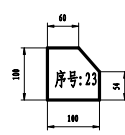
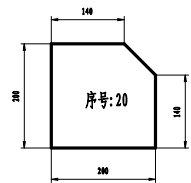
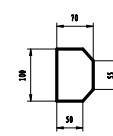
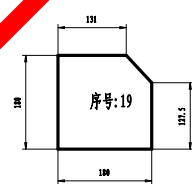
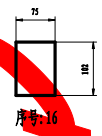
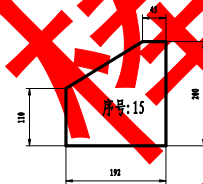
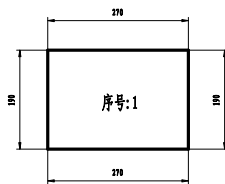
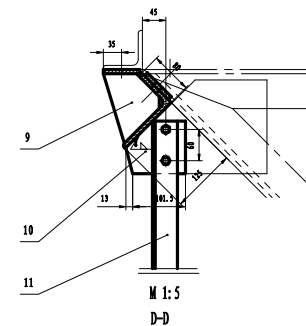
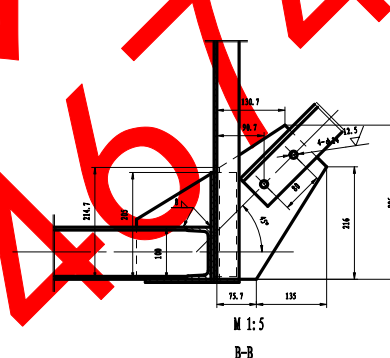
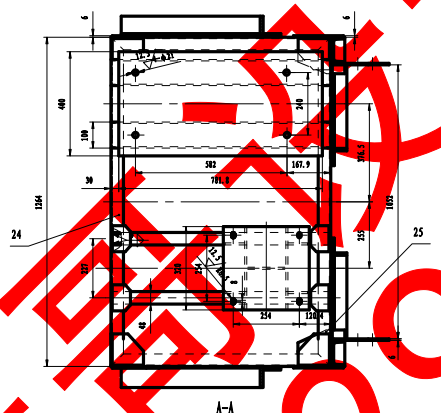
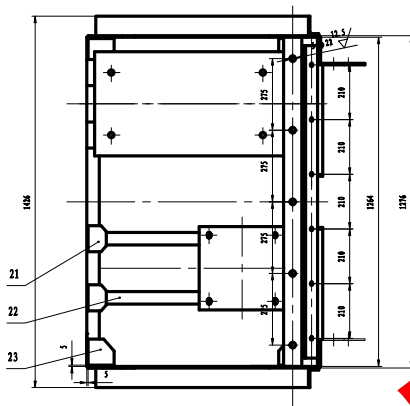
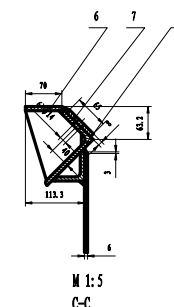
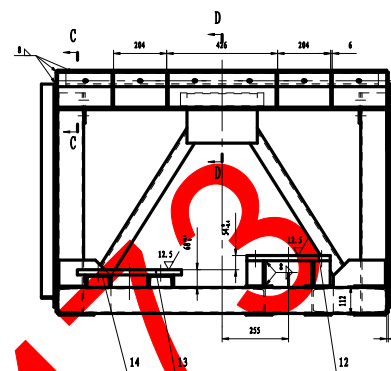
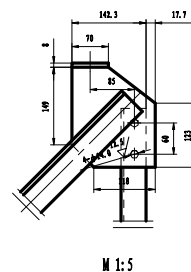
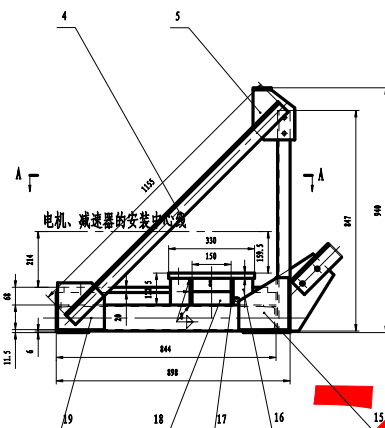
Technical drawing of a rectangular frame structure, likely a window or door frame, showing dimensions and components. The drawing includes a side elevation and a cross-section view.

Dimensions:

- Overall width: 1200
- Overall height: 2400
- Top horizontal distance from left edge to center: 320
- Diagonal member length: 1000
- Bottom horizontal distance from left edge to center: 320

Labels:

- 1: Top horizontal member
- 2: Diagonal member
- 3: Vertical member
- B: Section line indicator
- 20: Detail view indicator



- 1、无零件图各件请参照本图尺寸下料,加工。
- 2、焊接时不得有焊接缺陷,焊后校正焊接变形。
- 3、各角焊处焊缝高度不得小于6mm,各垫板盖压的焊缝,其反面应平焊。
- 4、倒棱角,去毛刺刷防锈底漆。

25	WG4. 01-17	钢板 $\delta=6$	2	Q235A	见本图
24	GB/T707-1988	槽钢 100x48x5.3	2	Q235A	无零件图
23	WG4. 01-16	钢板 $\delta=6$	6	Q235A	见本图
22	GB/T707-1988	槽钢 100x48x5.3	2	Q235A	无零件图
21	WG4. 01-15	钢板 $\delta=6$	8	Q235A	见本图
20	WG4. 01-14	钢板 $\delta=6$	2	Q235A	见本图
19	WG4. 01-13	钢板 $\delta=6$	2	Q235A	见本图
18	WG4. 01-12	立板 $\delta=8$	2	Q235A	无零件图
17	WG4. 01-11	横板 $\delta=8$	1	Q235A	无零件图
16	WG4. 01-10	竖板 $\delta=8$	4	Q235A	见本图
15	WG4. 01-09	钢板 $\delta=6$	2	Q235A	见本图
14	GB/T707-1988	槽钢 100x48x5.3	2	Q235A	无零件图
13	WG4. 01-08	钢板 $\delta=20$	1	Q235A	无零件图
12	WG4. 01-07	钢板 $\delta=20$	1	Q235A	无零件图
11	GB/T707-1988	槽钢 100x48x5.3	2	Q235A	无零件图
10	WG4. 01-06	钢板 $\delta=6$	2	Q235A	无零件图
9	WG4. 01-05	钢板 $\delta=6$	4	Q235A	无零件图
8	GB/T9788-1988	角钢 125x8x8 L=1264	1	Q235A	无零件图
7	WG4. 01-04	钢板 $\delta=8$ L=1200	1	Q235A	无零件图
6	WG4. 01-03	钢板 $\delta=8$ L=1264	1	Q235A	无零件图
5	WG4. 01-02	钢板 $\delta=6$	2	Q235A	无零件图
4	GB/T9787-1988	角钢 56x56x8 L=1155	2	Q235A	无零件图
3	GB/T9787-1988	角钢 56x56x8 L=400	2	Q235A	无零件图
2	GB/T9787-1988	角钢 56x56x8 L=320	1	Q235A	无零件图
1	WG4. 01-01	钢板 $\delta=6$	1	Q235A	见本图

[illegible]

Technical drawing of a mechanical assembly, showing a side view and a cross-sectional view. The drawing includes dimensions and a list of components.

Technical Requirements (技术要求):

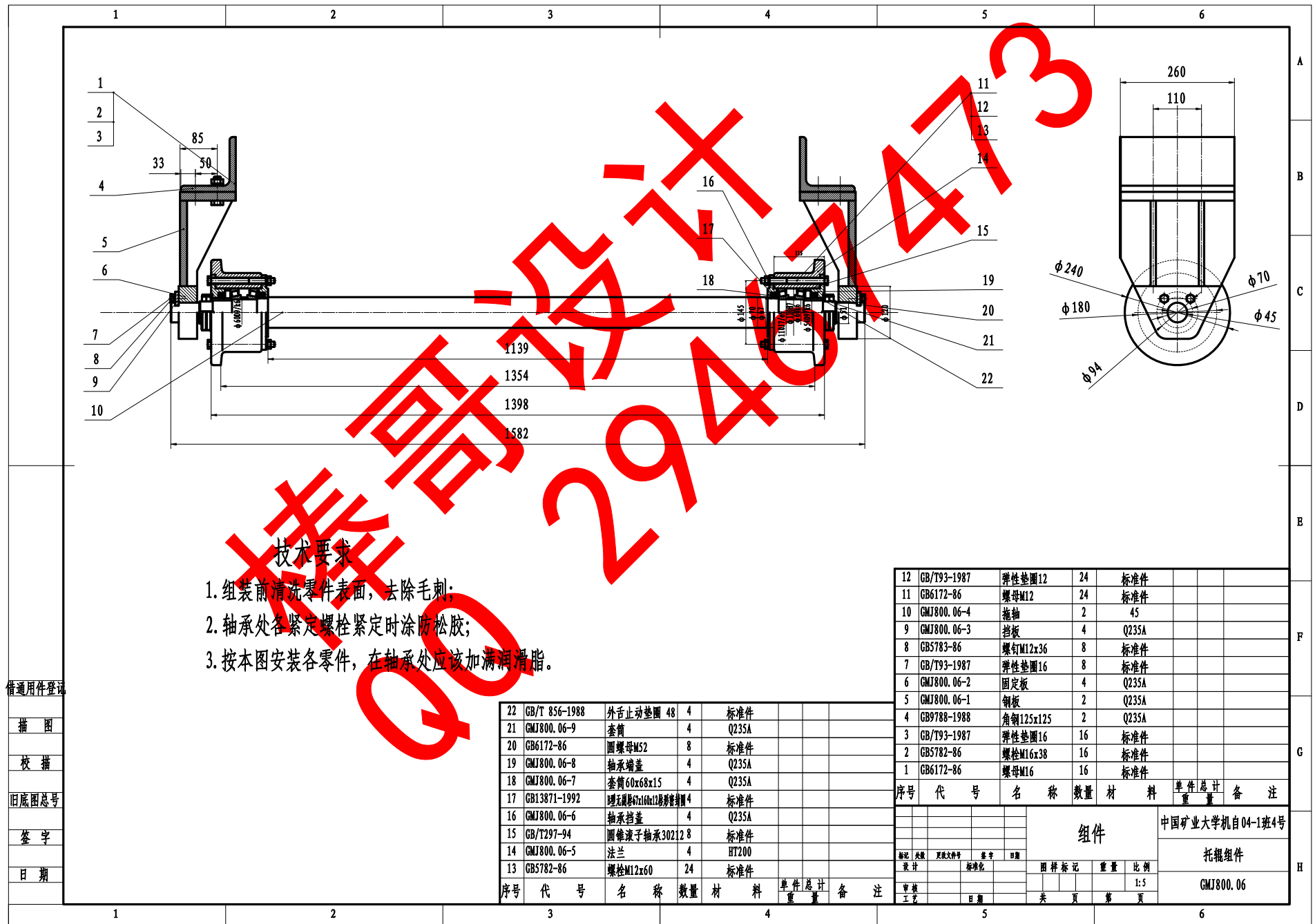
1. 组装前清洗零件表面, 去毛刺;
2. 按照本图所示安装各零件, 在轴承处加满润滑油;
3. 轴承处各紧固螺栓紧固时涂防松胶;
4. 在压盖处增减调整垫, 调节调整螺母使得轴承有合适的间隙, 转动灵活。

Component List (BOM Table):

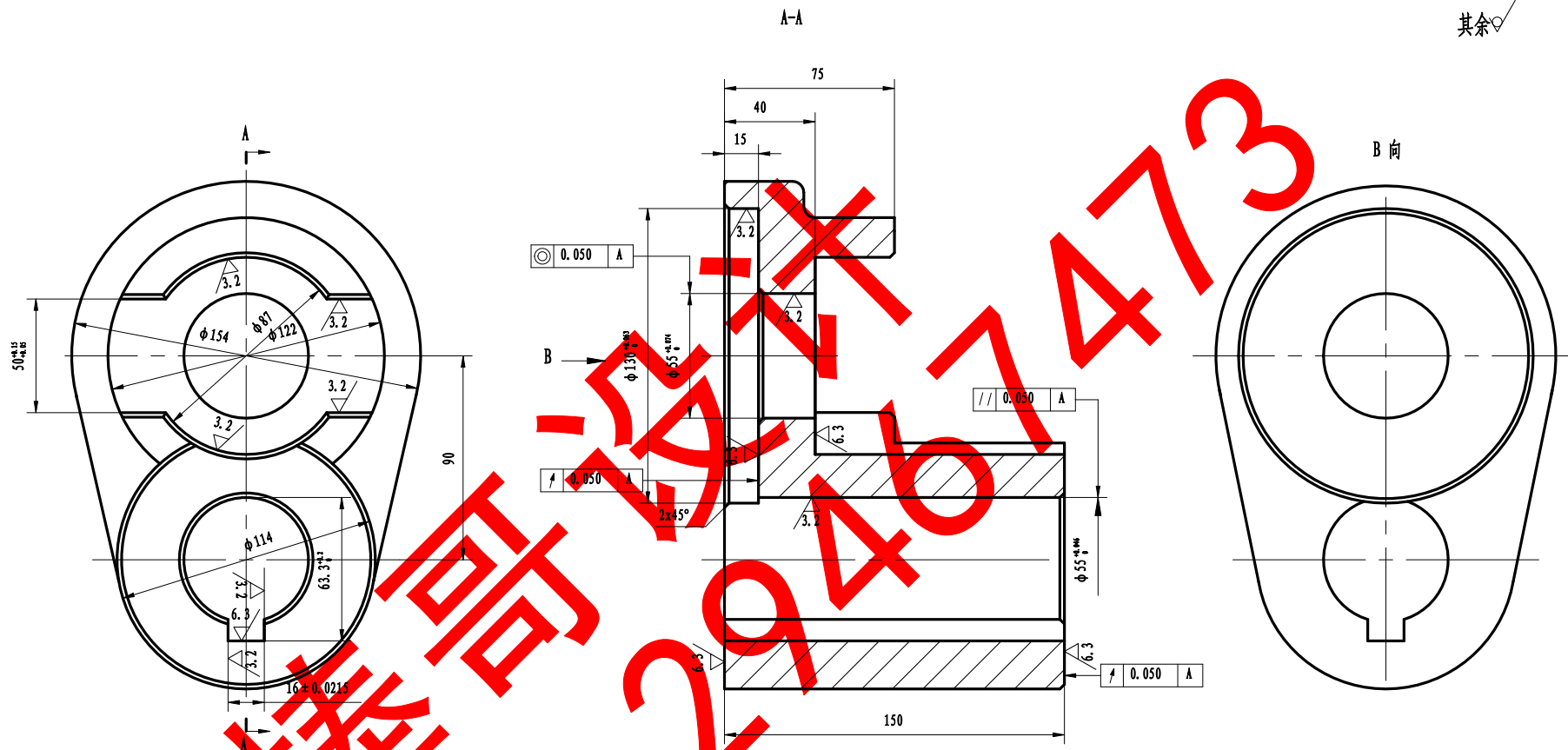
序号	代号	名称	数量	材料	备注
13	GM7800.03-6	送料	1	45钢	
12	GM7800.03-5	送料轴	1	45钢	
11	GM7800.03-4	送料	1	Q235A	
10	GM7800.03-3	送料轴套	1	Q235A	
9	GM7718.1-2000	轴套	6	Q235A	
8	GM77 7244-1987	轴套	6	Q235A	
7	GM7800.03-2	轴套	4	Q235A	
6	GM77171-1997	轴套	2	Q235A	
5	GM77171-1997	轴套	4	Q235A	
4	GM77 7244-1987	轴套	12	Q235A	
3	GM7800.2-2000	轴套	12	Q235A	
2	GM773678.1-2000	轴套	12	Q235A	
1	GM7800.03-1	轴套	1	Q235A	

中国矿业大学烟台 04-1班 4号
机械制图机构
GM7800.03

5-托辊组件-A2



6-定曲柄-A3

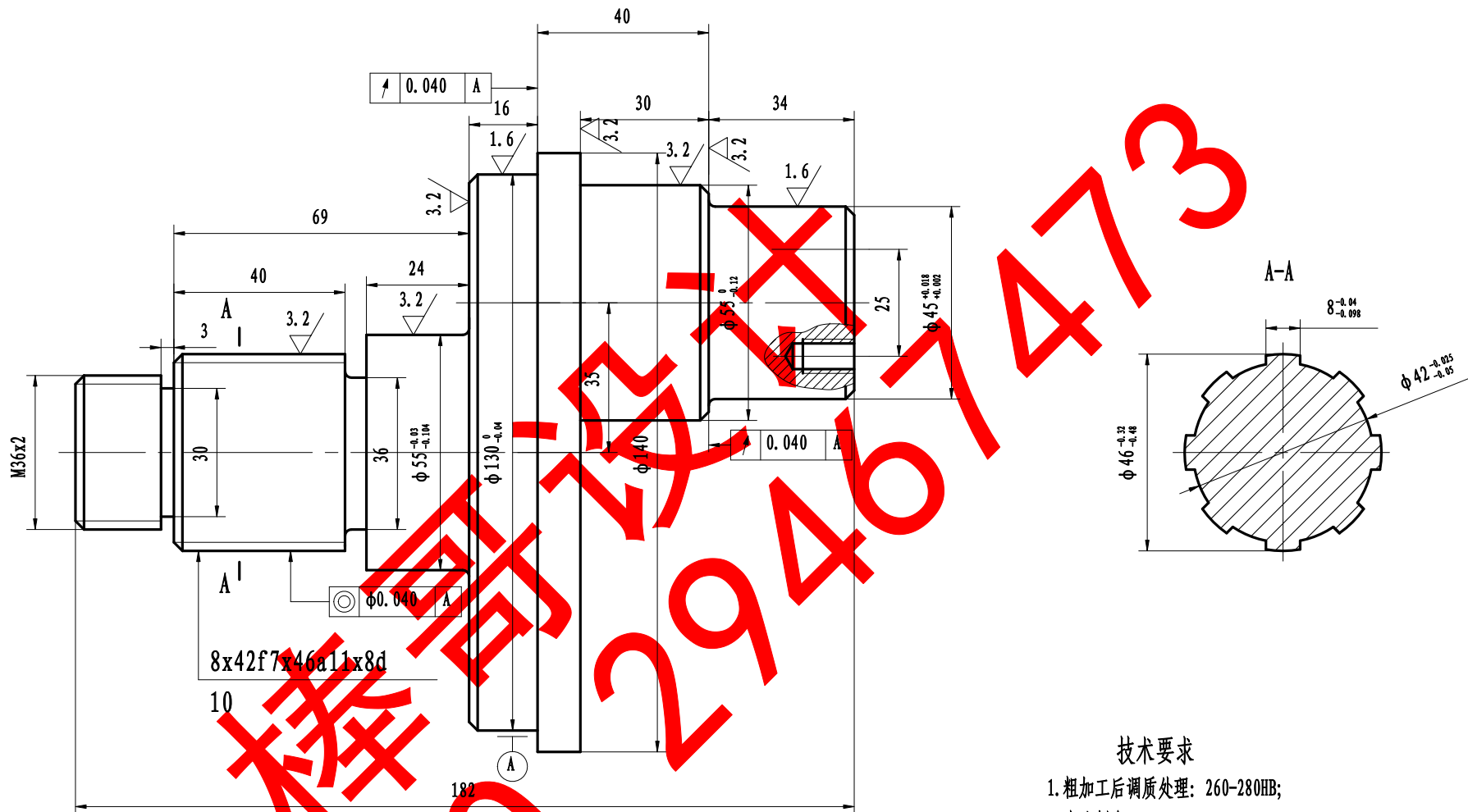


技术要求

1. 铸造不得有铸造缺陷，铸造圆角为R5；
2. 未注倒角为 $2 \times 45^\circ$ ；
3. 铸造斜度为1:20；

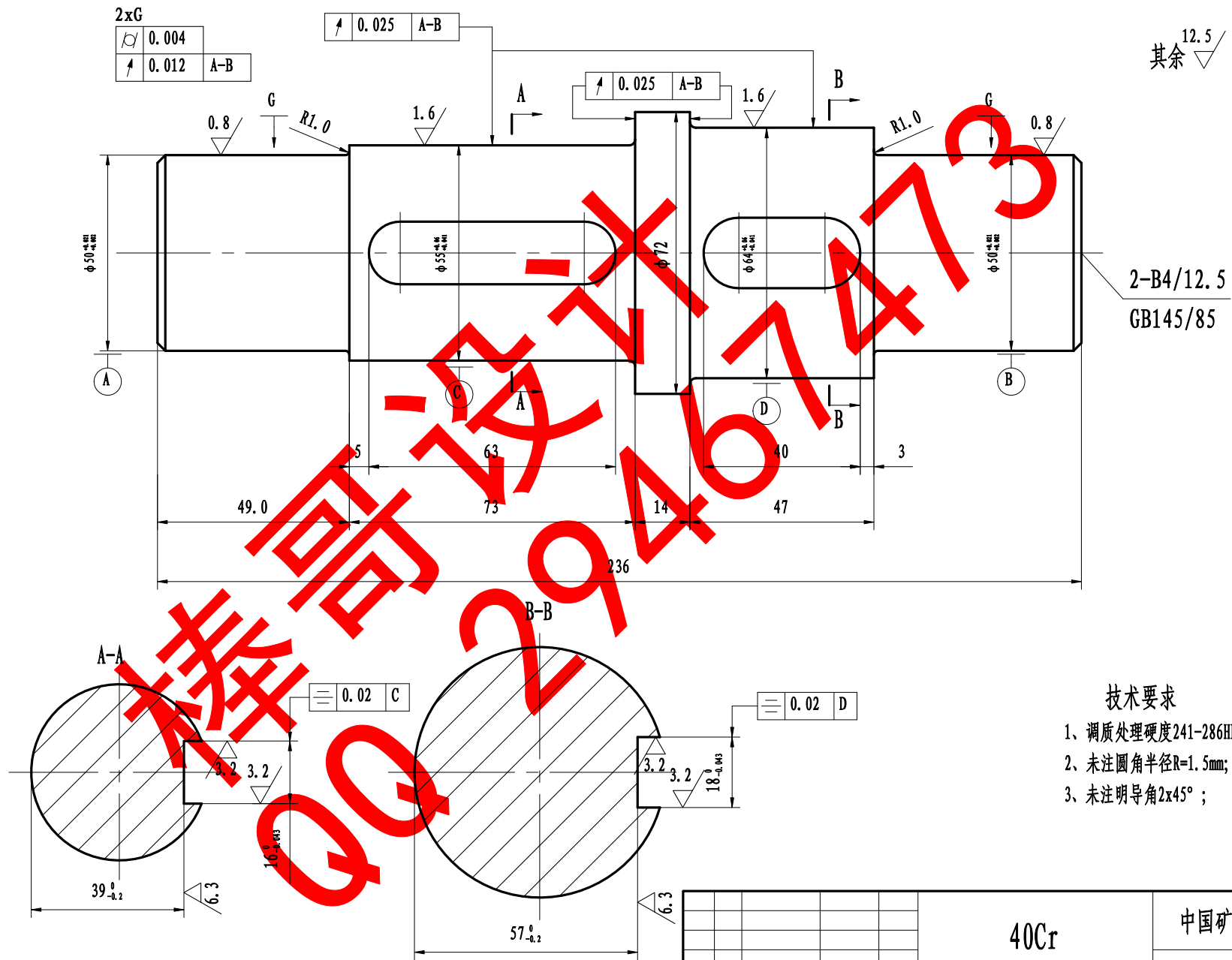
					ZG45			中国矿业大学机自03-7	
								定曲柄	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	WGK4.02-01	
设计			标准化				1:2		
审核									
工艺			日期		共 9 页	第 6 页			

7-活曲柄-A3



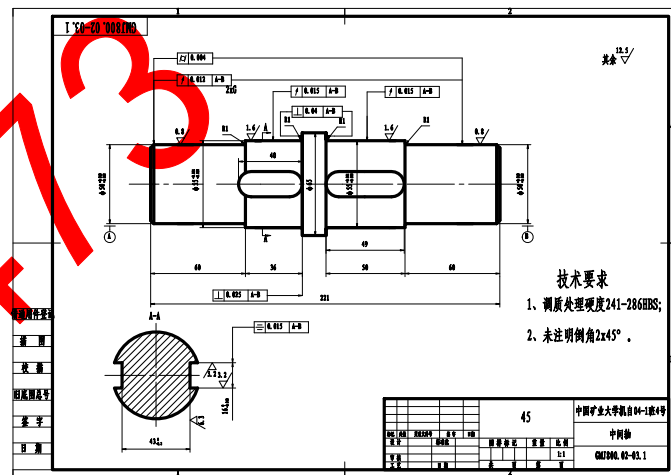
					45			中国矿业大学机自03-7	
								活曲柄	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记			WGK4.02-04	
设计			标准化		重量			1:1	
审核					比例				
工艺			日期		共 9 页			第 7 页	

8-轴-A3

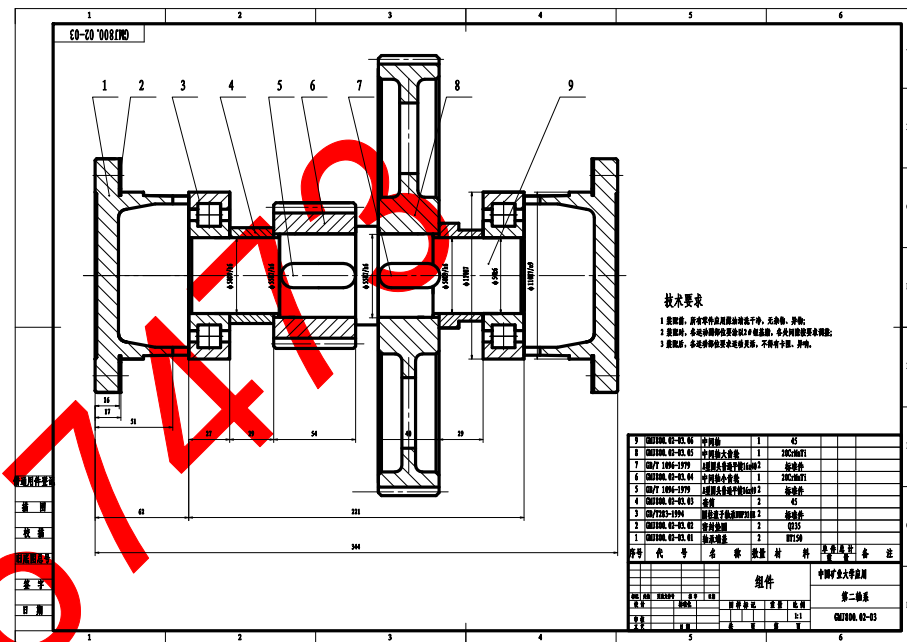


					40Cr			中国矿业大学机自03-7
								中间轴
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	WGK4.03-11
设计							1:1	
审核								
工艺					共 9 页	第 9 页		

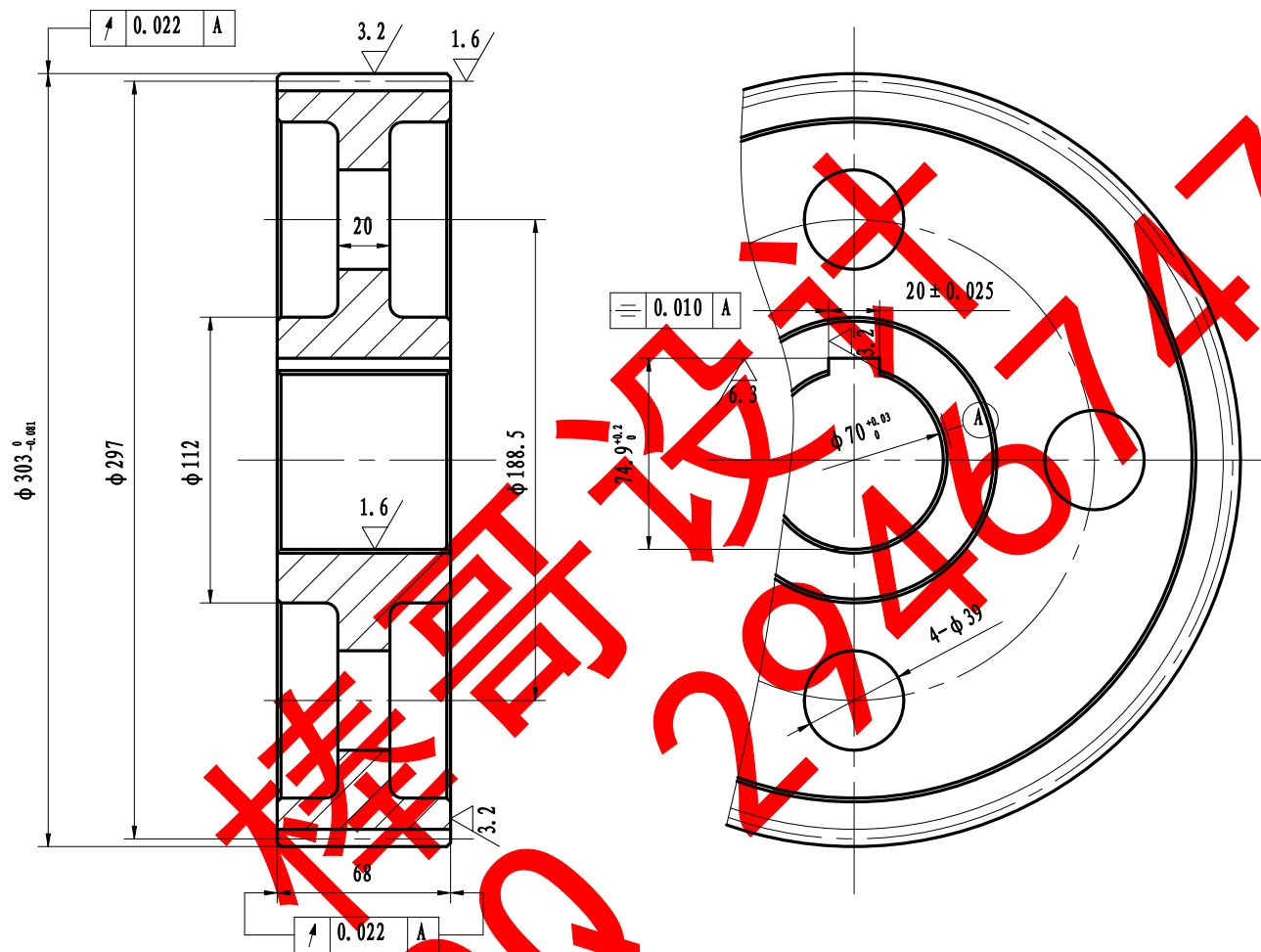
9-中间轴-A3



10-第二轴系-A3



1 1 -大齿轮-A3



技术要求

1. 齿部高频淬火，有效硬化层深度1.5-2.0mm，齿面硬度48-55HRC；
2. 未注明圆角半径R=5mm；
3. 未注明倒角1.5x45°；

模 数		m	2.5
齿 数		z ₁	99
压力角		α	20°
分度圆上的螺旋角		β	0°
齿 形		渐开线	
齿顶高系数		h _a *	1
顶隙系数		c*	0.25
精度等级		8-8-7	
中心距		a ± f _a	190.5 ± 0.036
相啮合齿轮齿数		z ₁	28
公差组	检 验 项 目	代号	公差值
I	齿圈径向跳动公差	F _r	0.063
	公法线长度变动公差	F _w	0.050
II	基节极限偏差	f _{pb}	± 0.014
	齿形公差	f _f	0.013
	齿距极限偏差	f _{pt}	± 0.016
III	齿向公差	F _β	0.016
公法线平均长度		106.008	
跨齿数		k	12

				40Cr			中国矿业大学机自03-7	
							大齿轮	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	WGK4.03-05
设计			标准化				1:2	
审核								
工艺			日期		共 9 页	第 8 页		

12-小齿轮-A3

