

技术要求

1. 装配前, 全部零件用煤油清洗, 箱体内不许有杂物存在;
2. 用涂色法检验齿点, 齿高接触, 齿点不小于40%, 齿长接触齿点不小于50%;
3. 调整轴承时所留轴向间隙不宜过大, 在0.05~0.15之间;
4. 表面涂绿色油漆。

32	小锥齿轮	1	45钢	40-50HRC
31	大锥齿轮	1	45钢	40-50HRC
30	轴	1	45钢	
29	键	2	45钢	
28	长套筒	1	45钢	
27	滑动轴承	2	铸铁	GB/T 276-94
26	轴	1	45钢	
25	撑杆	2	45钢	
24	轴	1	45钢	
23	双头螺帽M5×25	2	Q235	
22	刀片	1		
21	出料口	1		
20	大齿轮	1	45钢	240HBS
19	切料器	1		
18	轴5×20	1	Q235A	GB 1095-79
17	护罩	1		
16	深沟球轴承	1	铸铁	
15	螺栓M5×20	20	Q235A	
14	螺钉	1	Q235A	
13	轴承端盖	10	HT200	
12	螺母M16	1	Q235A	GB 6170-79
11	垫圈	1	60Mn	GB 940-85
10	销	1	45钢	角钢焊接
9	齿条轴	1	45钢	调质
8	大锥齿轮	1	HT200	GB/T 13575
7	刀架皮带	3	橡胶	GB/T 13575
6	小锥齿轮	1	HT200	
5	弹簧	1	60Si2MnA	GB/T 1239
4	电动机	1		23系列
3	机架	1	HT200	
2	箱体	1	ZL225	角钢焊接
1	上喂入辊	1	HT150	
序号	名称	数量	材料	备注
设计	宋鑫			
审核	宋鑫			
制图	宋鑫			
校对	宋鑫			
比例	1:2			
图号	GS100			
学院	黑龙江工程学院			

材料	45钢	比例	2:1
数量	1	图号	QS700-01

键轮

制图: 宋鑫 审核: 宋鑫 黑龙江工程学院

技术要求

采用展成法进行加工, 有发生畸形的可能性

材料	45钢	比例	1.5:1
数量	1	图号	QS700-02

输出轴

制图: 宋鑫 审核: 宋鑫 黑龙江工程学院

技术要求

- 热处理调质215-255HBS
- 未注圆角R2
- 未注倒角C2

材料	45钢	比例	1:1
数量	1	图号	QS700-03

传动轴1

制图: 宋鑫 审核: 宋鑫 黑龙江工程学院

技术要求

- 热处理调质215-255HBS
- 未注圆角R2
- 未注倒角C2

材料	HT200	比例	2:1
数量	1	图号	QS700-04

轴承端盖

制图: 宋鑫 审核: 宋鑫 黑龙江工程学院

技术要求

- 于轴承有良好的配合性
- 有较高的耐磨性

材料	45钢	比例	1:1
数量	1	图号	QS700-05

圆柱齿轮

制图: 宋鑫 审核: 宋鑫 黑龙江工程学院

技术要求

- 热处理调质, 230~250HBS
- 未注圆角R2
- 未注倒角C2
- 清除毛刺

材料	HT150	比例	1:1
数量	1	图号	QS700-06

输入轴

制图: 宋鑫 审核: 宋鑫 黑龙江工程学院

技术要求

- HT150
- 转动吸入辊不允许有砂眼, 脏, 缩孔及气泡

材料	45钢	比例	1.5:1
数量	1	图号	QS700-07

长套筒

制图: 宋鑫 审核: 宋鑫 黑龙江工程学院

技术要求

- 有良好的耐磨性
- 于滑动轴承配合良好
- 有足够的刚度

材料	45钢	比例	1.5:1
数量	1	图号	QS700-08

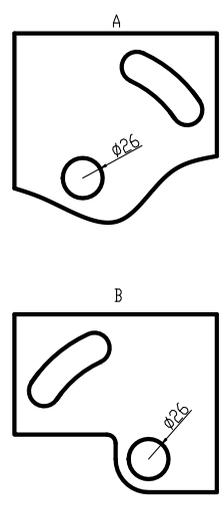
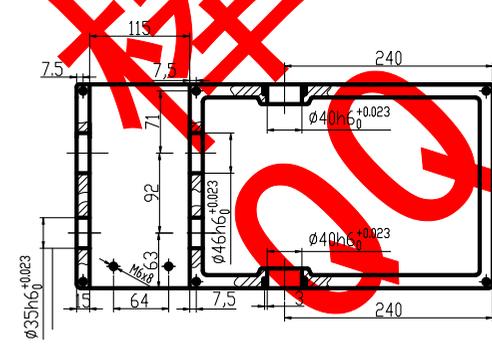
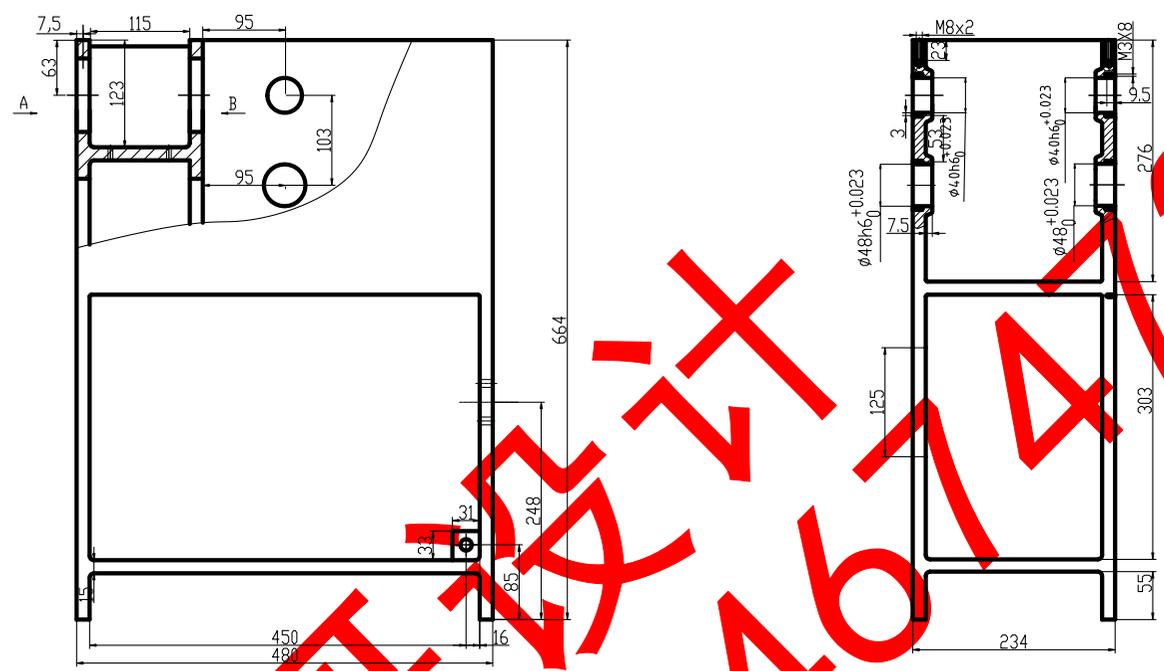
左摆杆

制图: 宋鑫 审核: 宋鑫 黑龙江工程学院

技术要求

- 有足够的刚度, 与轴配合良好, 有良好的回转性能

A1-箱体



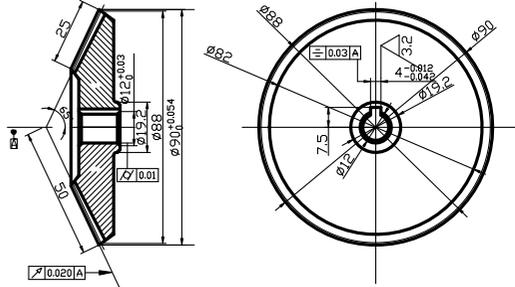
15:1

- 技术要求**
1. 机体要求有足够的刚度;
 2. 应考虑便于机体内零件的润滑, 密封及散热;
 3. 机体结构要有良好的工艺性.

机架		材料	角钢	比例	1:3
设计	宋鑫	数量	1	图号	QSJ00-13
审核		黑龙江工程学院			

A1-小零件【共4张】

张数	2
图号	51
全数	52
齿厚	20
齿宽	20
齿距	10
分度圆直径	65
模数	R 50
材料	K 8
技术要求	GB 10095-88
图号	51
数量	24

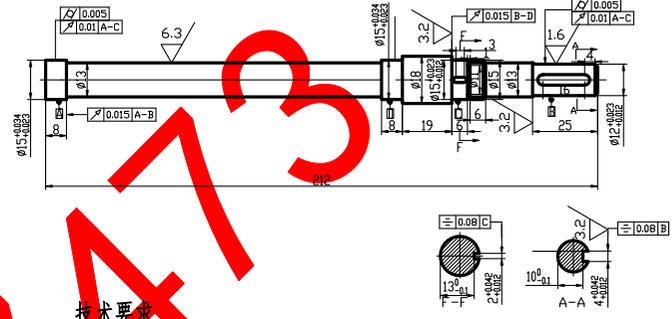


其余 12.5

技术要求

1. 调质后表面淬火48~55HRC
2. 未注明倒角C2
3. 清除毛刺

圆锥齿轮	材料	45钢	比例	1:1
	数量	1	图号	QS100-09
制图	宋鑫	黑龙江工程学院		
审核				

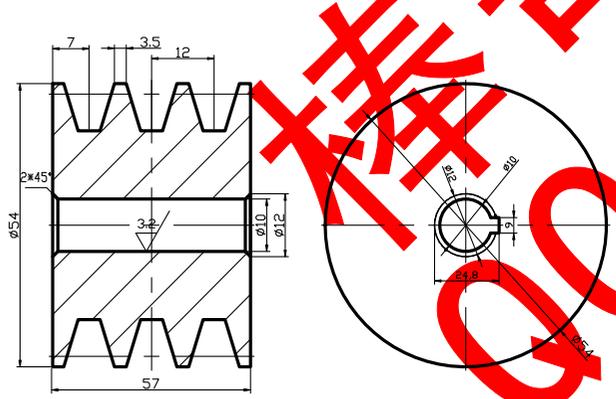


其余 12.5

技术要求

1. 热处理调质215~255HBS
2. 未注圆角R0.5
3. 未注倒角C0.5

传动轴2	材料	45钢	比例	1:1
	数量	1	图号	QS100-10
制图	宋鑫	黑龙江工程学院		
审核				

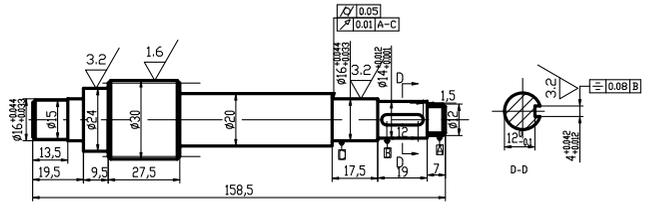


其余 12.5

技术要求

1. 轮槽工作面不应有砂眼，气孔；
2. 轮槽间距的累积偏差不得超过±0.8mm；
3. 任意两轮的基准直径差不得大于0.4mm。

带轮	材料	45钢	比例	2:1
	数量	1	图号	QS100-11
制图	宋鑫	黑龙江工程学院		
审核				



其余 12.5

技术要求

1. 热处理调质215~255HBS
2. 未注圆角R0.5
3. 未注倒角C0.5

输入轴	材料	45钢	比例	1:1
	数量	1	图号	QS100-12
制图	宋鑫	黑龙江工程学院		
审核				