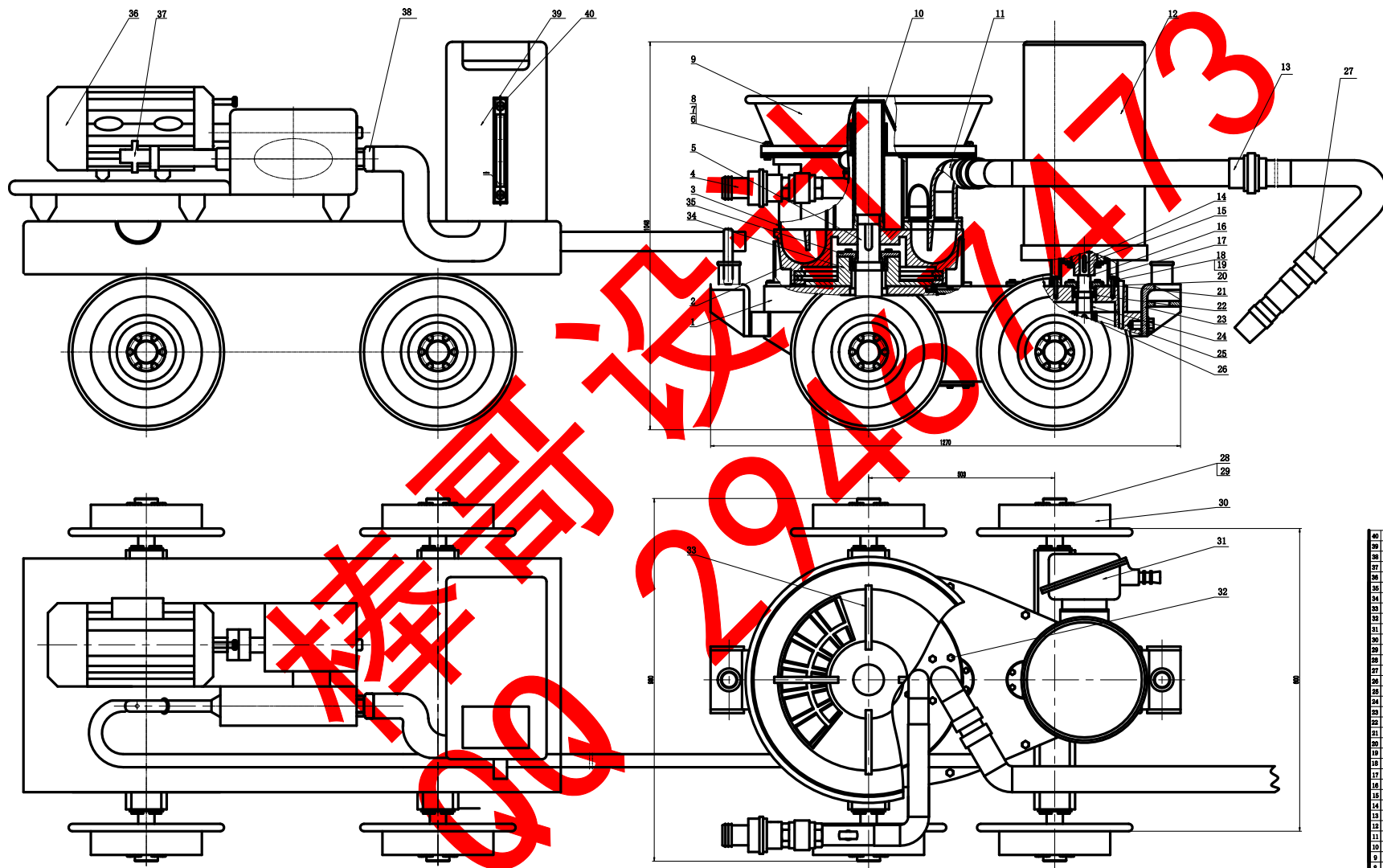


A0-总装配图



混凝土喷射机主要技术参数

参数名称	参数数值	参数单位
生产率	5	m ³ /h
骨料最大粒径	20	mm
输料管内径	50	mm
最大水平轴距	100	m
正常输距	60~80	m
工作压力	0.2~0.5	MPa
耗风量	7~10	m ³ /min
上料高度	900~1000	mm
电动机功率	5.5	KW

速凝剂泵的主要技术参数

参数名称	参数数值	参数单位
型号参数	2J-X	
额定流量	50	L/h
速凝剂泵压	5	MPa

序号	代号	名称	数量	材料	备注
40	CP900-14	轴销	1		外购
39	CP900-13	轴套衬套	1		外购
38	CP900-12	轴套衬套	1		外购
37	CP900-11	轴套衬套	1		外购
36	CP900-10	衬套衬套	1		外购
35	CP900-09	轴套衬套	1	HT200	
34	CP900-08	轴套衬套	1	HT200	
33	CP913	零件	1		
32	GB729-86	螺栓M12×42	6	5.9	
31	YB1320-6	立式电机(功率2.2KW)	1		外购
30	CP511	铁轴衬套	4		
29	GB93-87	垫圈10	6	GBn	
28	GB729-86	螺栓M10×66	6	5.9	
27	CP900-07	管头	1	铸钢	
26	GB1098-79	轴套衬套	1	45	
25	CP900-06	轴套	1	45	
24	CP900-05	轴套	1	Q235A	
23	CP910	轴套衬套	2		
22	GB729-86	螺栓M12×42	2	5.9	
21	CP900-04	轴套衬套	1	HT200	
20	GB117-86	销A16×135	2	35	
19	GB93-87	垫圈8	4	GBn	
18	GB729-86	螺栓M10×40	4	5.9	
17	CP900-03	电机	1	HT200	
16	CP900-02	管头	1	45	
15	GB1098-79	轴套衬套	1	45	
14	GB5014-86	弹性联轴器	1		
13	CP900	快速接头	1		
12	CP900	电动机	1		
11	CP900	出料管衬套	1		
10	CP900	进料管	1		
9	CP900	料斗	1		
8	GB93-87	垫圈10	4	GBn	
7	GB117-86	销M10	4	5	
6	GB729-86	螺栓M10×40	4	5.9	
5	CP900-01	轴套衬套	1	40Cr	
4	CP904	进风管衬套	1		
3	CP900	机壳	1		
2	CP902	底座	1		
1	CP901	底座	1		

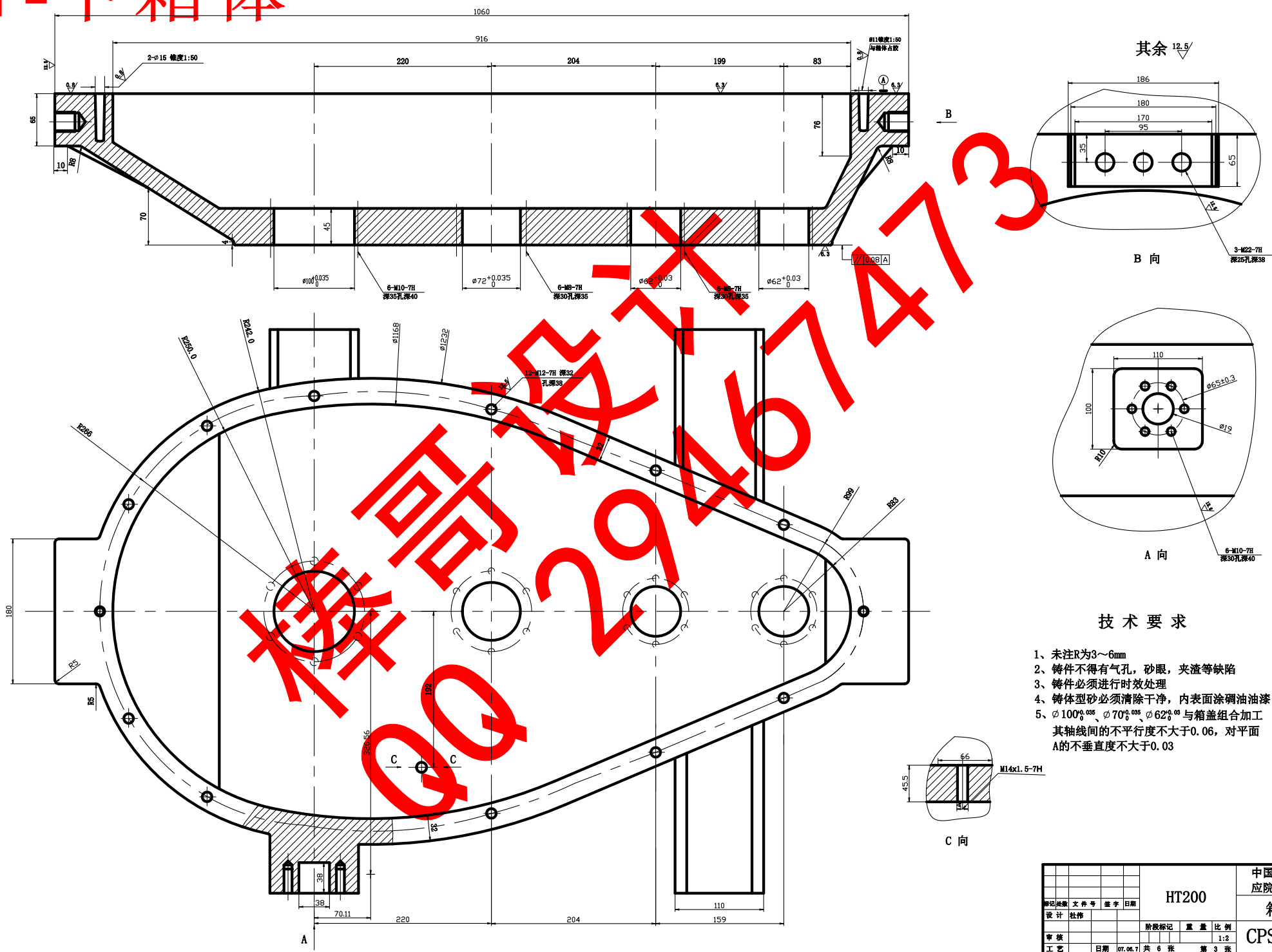
装配图

中国矿业大学
应跳机自03-7
混凝土喷射机

设计	审核	制图	校对	工艺
比例	1:3			
张数	共6张	第1张		

CPS00

A1-下箱体

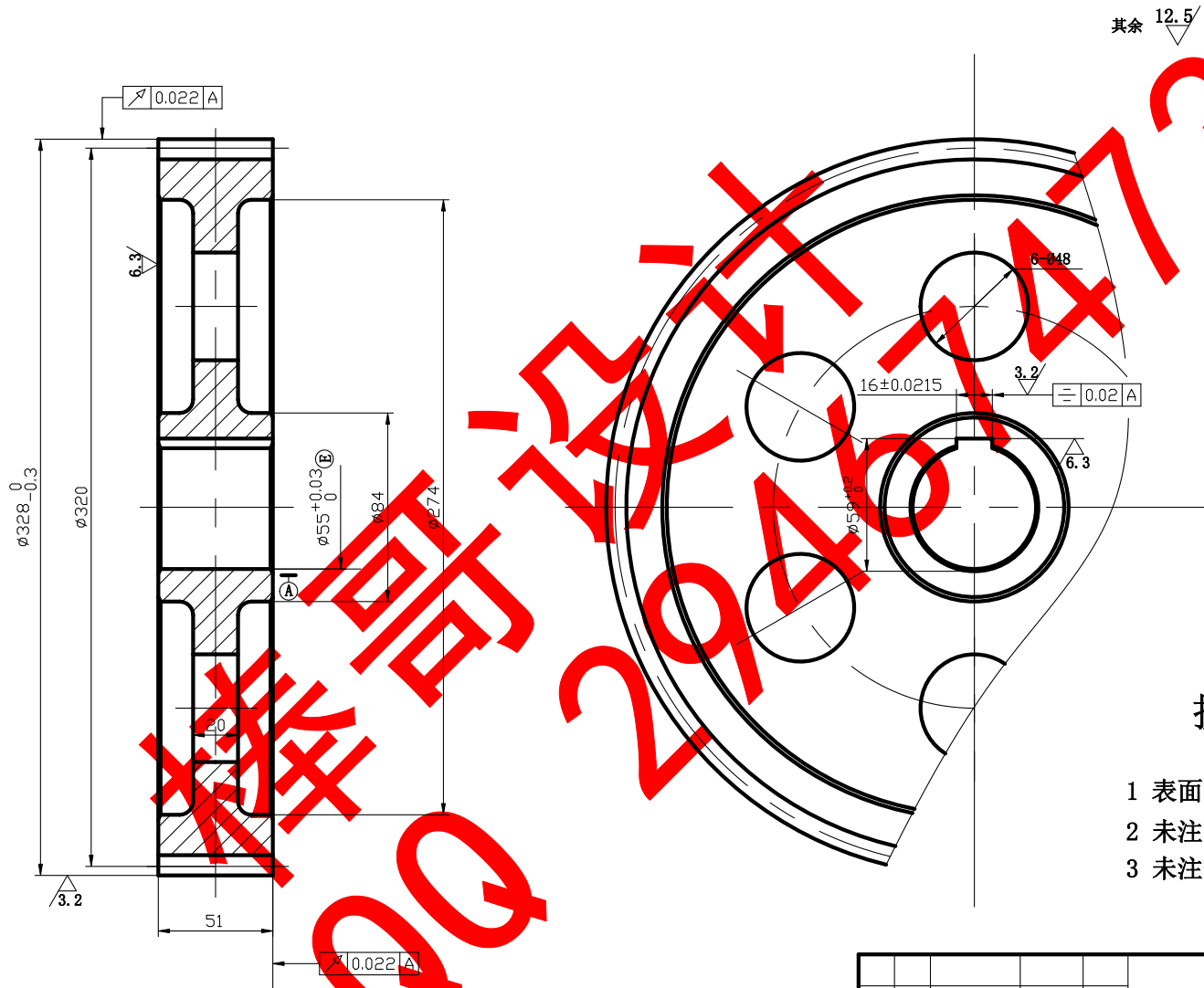


技术要求

- 1、未注R为3~6mm
- 2、铸件不得有气孔，砂眼，夹渣等缺陷
- 3、铸件必须进行时效处理
- 4、铸体型砂必须清除干净，内表面涂硼油漆
- 5、φ100^{+0.035}、φ70^{+0.035}、φ62^{+0.03}与箱盖组合加工其轴线间的不平行度不大于0.06，对平面A的不垂直度不大于0.03

				HT200		中国矿业大学 应院机自03-7	
						箱体	
设计	审核	工艺	日期	阶段标记	重量	比例	CPS01-01
设计	审核	工艺	日期	阶段标记	重量	比例	
设计	审核	工艺	日期	阶段标记	重量	比例	

A3-第四齿轮



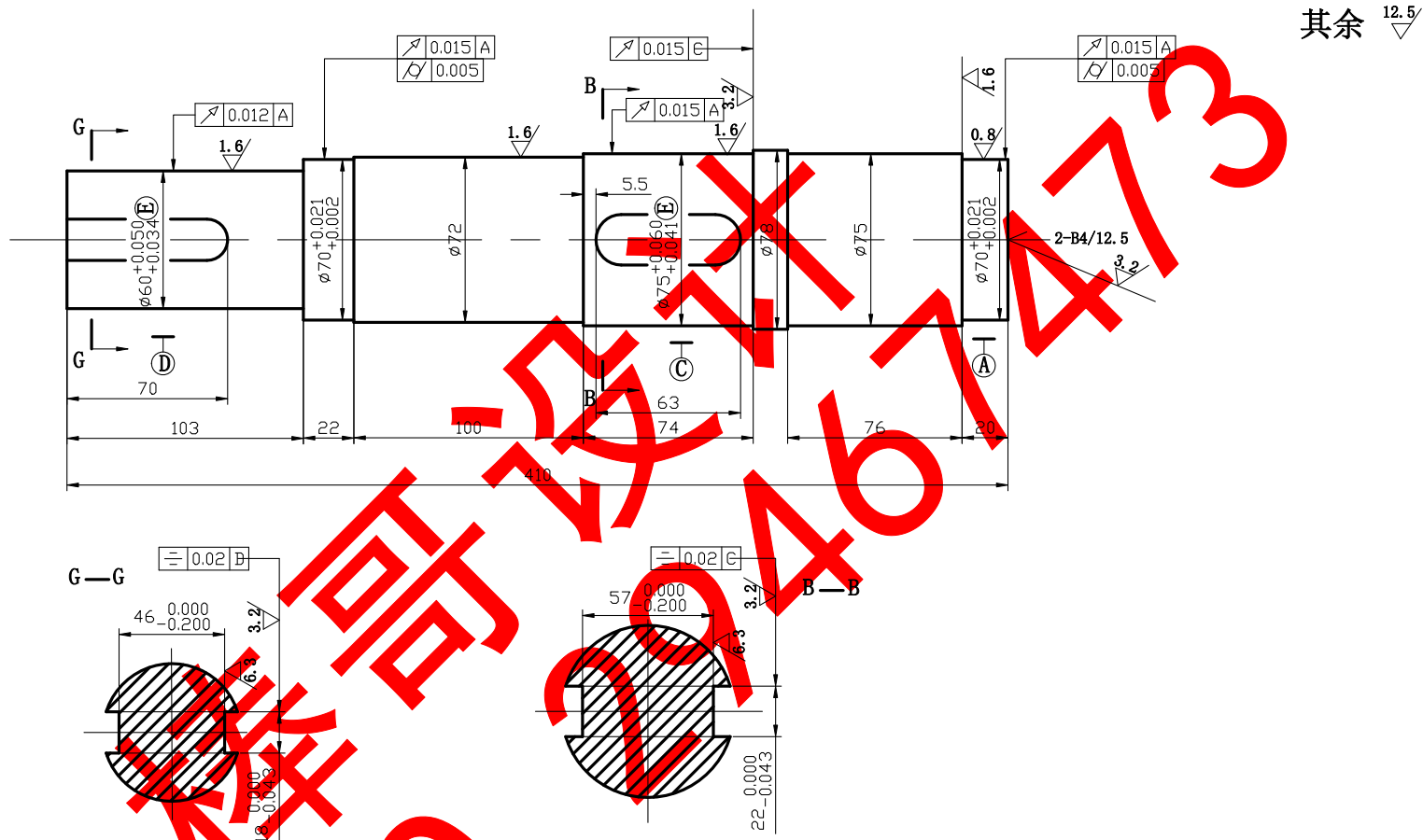
法向模数	m_n	4	
齿数	z	80	
齿形角	α	20	
齿顶高系数	h_a^*	1.0	
螺旋角	β	0	
螺旋方向	左旋		
径向变位系数	x	0	
精度等级	8HKGB 10095-88		
齿轮副中心距及其极限偏差	$a \pm f_a$	204 ± 0.0315	
配对齿轮	图号	PSJ00.01-10	
	齿数	22	
公差组	检验项目代号	公差值	
	I	F_r	0.063
	I	F_v	0.050
	II	f_f	0.018
	II	f_{pt}	± 0.022
	III	F_β	0.025
公法线平均长度公差	E_s	$20.0572^{+0.067}_{-0.346}$	
跨测齿数	K	7	

技术要求

- 1 表面淬火处理后齿面硬度48~50 HRC;
- 2 未注圆角半径为 R3;
- 3 未注倒角为 $R1.5 \times 45^\circ$

				45			齿 轮 4	
标记处数	文件号	签字	日期	阶段标记	重量	比例		
设计						1:2	CPS01-12	
审核								
工艺		日期	07.06.13	共 6 张	第 6 张			

A3-输出轴

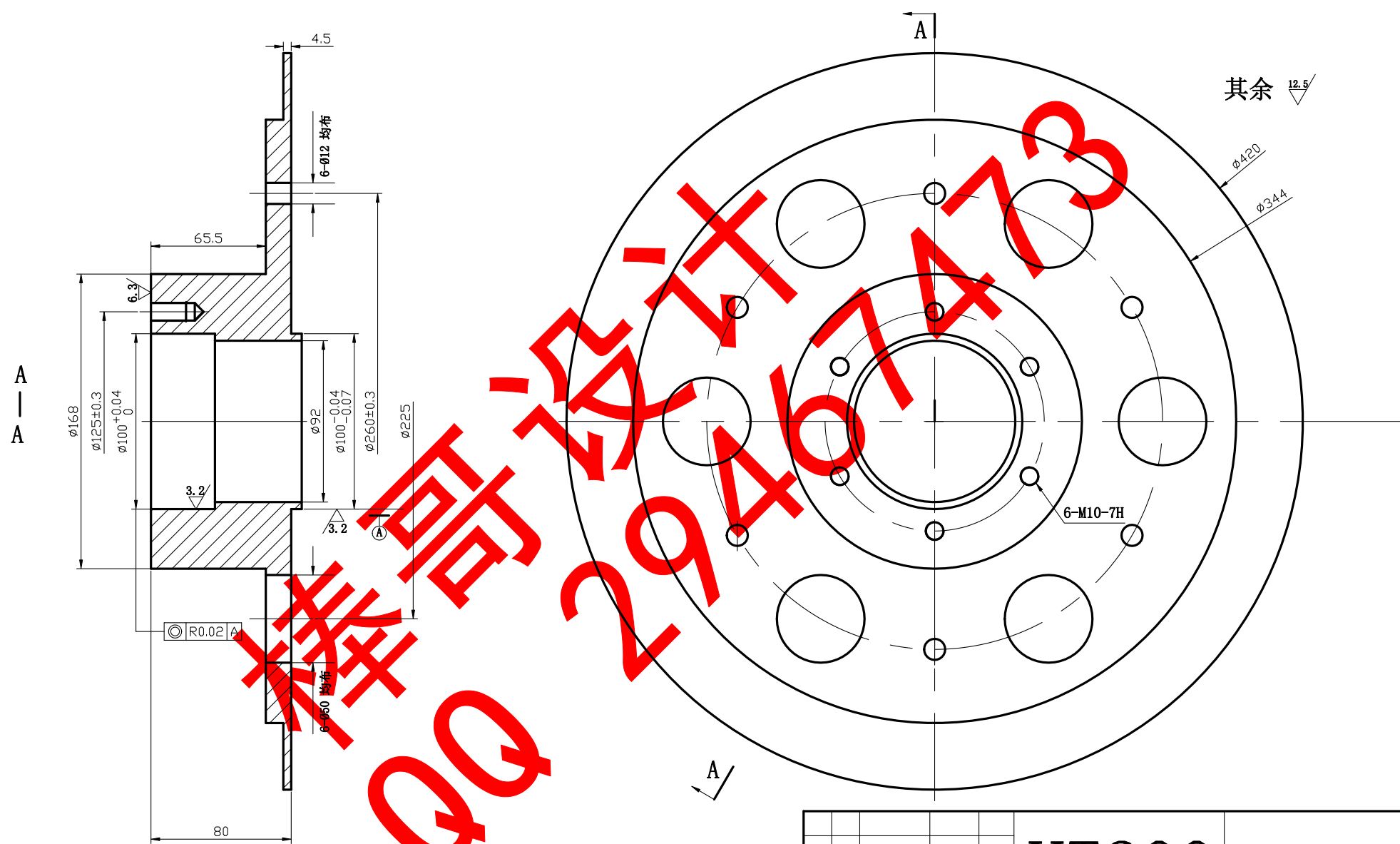


技术要求

- 1 调质处理后表面硬度48~50 HRC；
- 2 未注圆角半径为 R1.5；
- 3 未注圆角倒角为 $1.5 \times 45^\circ$ ；
- 4 未注尺寸公差按GB/T 18204-m。

				40Cr			输出轴	
标记处数	文件号	签字	日期					
设计	杜伟			阶段标记			重量	比例
审核								1:2
工艺		日期	07.06.13	共 6 张		第 4 张		CPS00-01

A3-轴承座



机械工业出版社
 29461433

				HT200			轴承座	
标记处数	文件号	签字	日期					
设计							阶段标记 重量 比例	
审核							1:2	
工艺				日期 07.06.10 共 6 张			第 5 张	
							CPS00-08	