

名称	修改日期	类型	大小
 成图装配图A0.dwg	2016/5/28 10:32	AutoCAD 图形	535 KB
 皮带轮零件图A1.dwg	2016/5/28 10:32	AutoCAD 图形	86 KB
 主轴图零件图A1.dwg	2016/5/28 10:32	AutoCAD 图形	95 KB
 毕业设计说明书摘要修改版.doc	2016/5/28 10:32	Microsoft Word ...	974 KB
 开题报告.doc	2016/5/28 10:32	Microsoft Word ...	52 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

国士机械外文文献翻译
 QQ: 2363563218

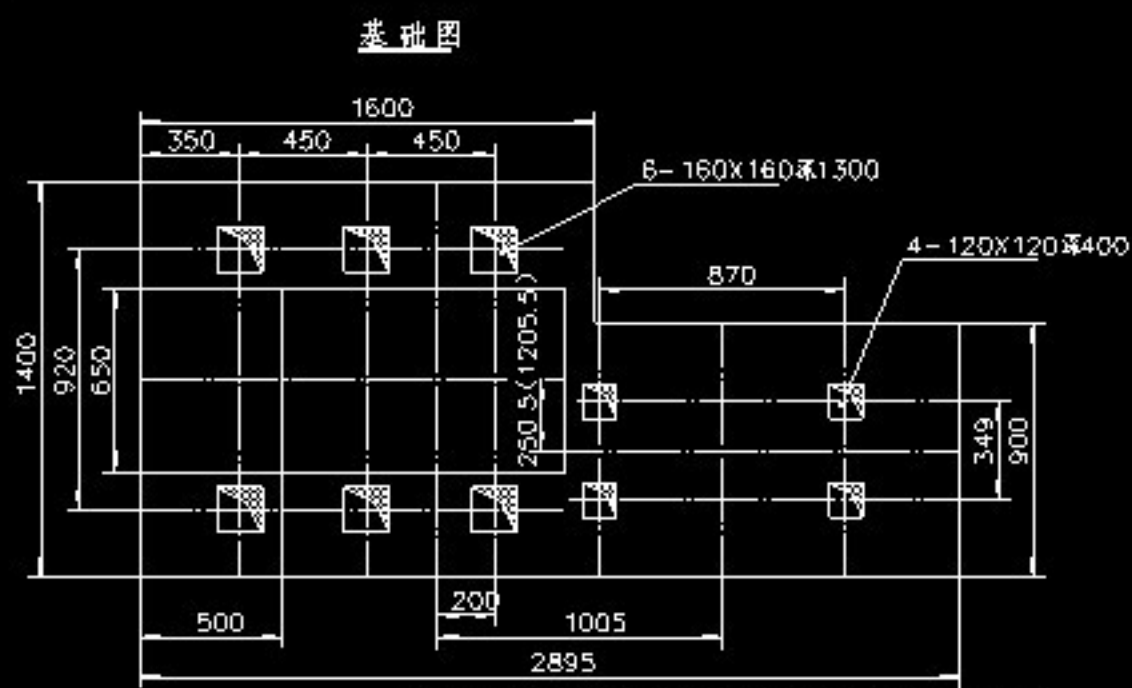
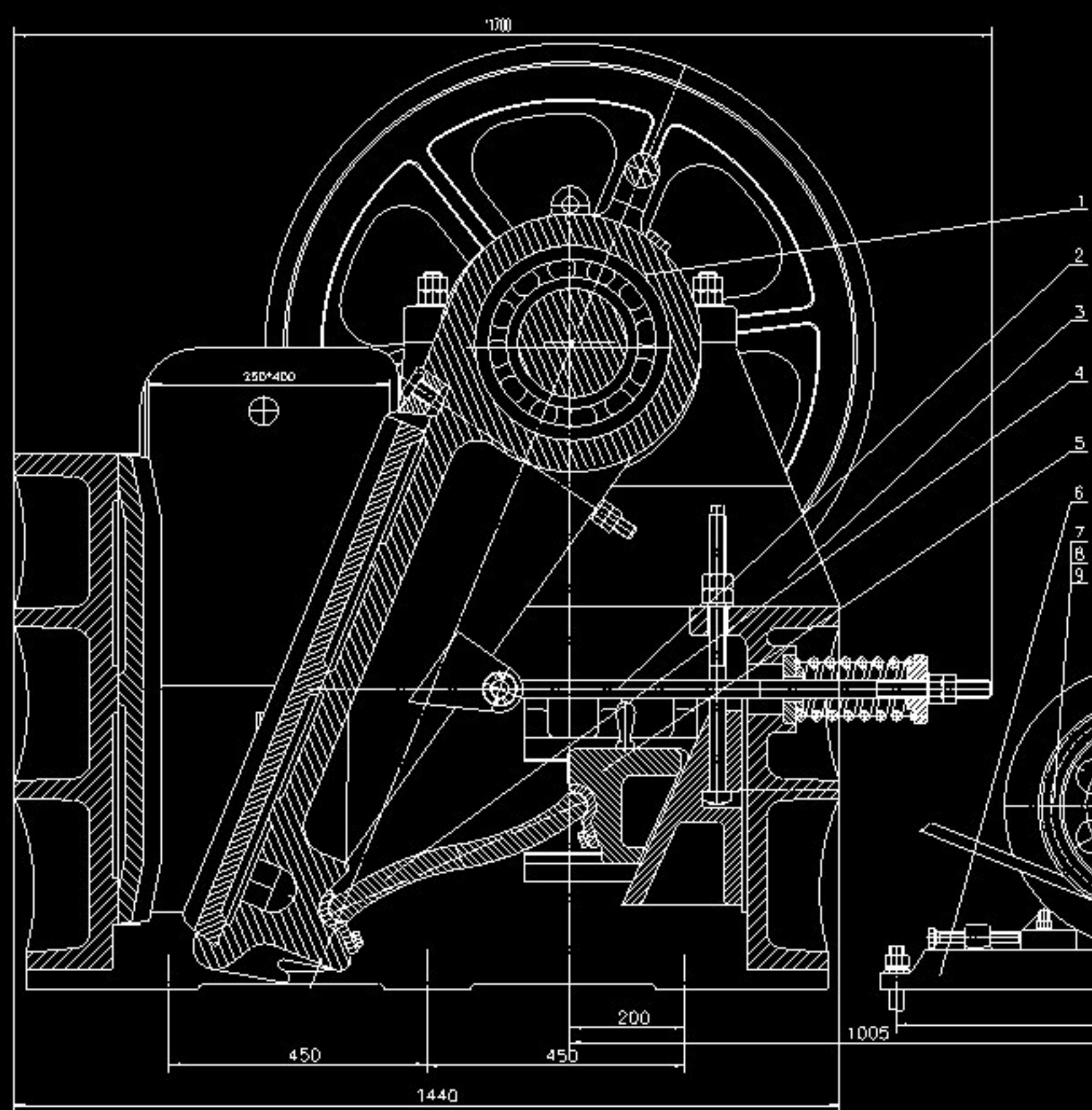
其余 $\frac{125}{\nabla}$

技术要求

- 1、未注各轴段圆柱度公差 0.01 毫米。
- 2、轴的表面淬火,使其硬度达到 $HRC35-45$ 。
- 3、未注倒角 $1 \times 45^\circ$ 。
- 4、去除毛刺。
- 5、未注圆角 $R=2$ 。

主轴图零件图A1

主轴零件图		比例	1:1	图号	11
		层数	1	材料	钢
制图					
审核					



- 技术要求
1. 机器制造质量应符合本厂产品JB3279.82技术要求, 关键零件, 接触面可采用不同厚度的软垫片调整, 以调整保证;
 2. 轴承装配后, 压入量应保证 70400 号轴承的轴向游隙 0.05-0.15 毫米, 且应均匀, 装配后应转动;
 3. 衬板与衬板应接触良好, 其间隙每米长度不大于 1.5 毫米, 装配后可在衬板间涂以石墨润滑脂 (ZB101-63);
 4. 衬板与衬板应接触良好, 其间隙每米长度不大于 1.5 毫米, 外缘时则应适当;
 5. 装配后, 飞轮与衬板的间隙对轴中心点的间隙应不大于 0.5 毫米;
 6. 装配后, 飞轮与衬板的间隙对轴中心点的间隙应不大于 0.5 毫米;
 7. 装配后, 飞轮与衬板的间隙对轴中心点的间隙应不大于 0.5 毫米;
 8. 装配后, 飞轮与衬板的间隙对轴中心点的间隙应不大于 0.5 毫米;
 9. 装配后, 飞轮与衬板的间隙对轴中心点的间隙应不大于 0.5 毫米;
- (1) 衬板与衬板不应超过 30° C;
(2) 飞轮, 衬板应干燥;
(3) 衬板与衬板应无异常响声;
(4) 衬板与衬板应无异常响声;
(5) 衬板与衬板应无异常响声;
(6) 衬板与衬板应无异常响声;



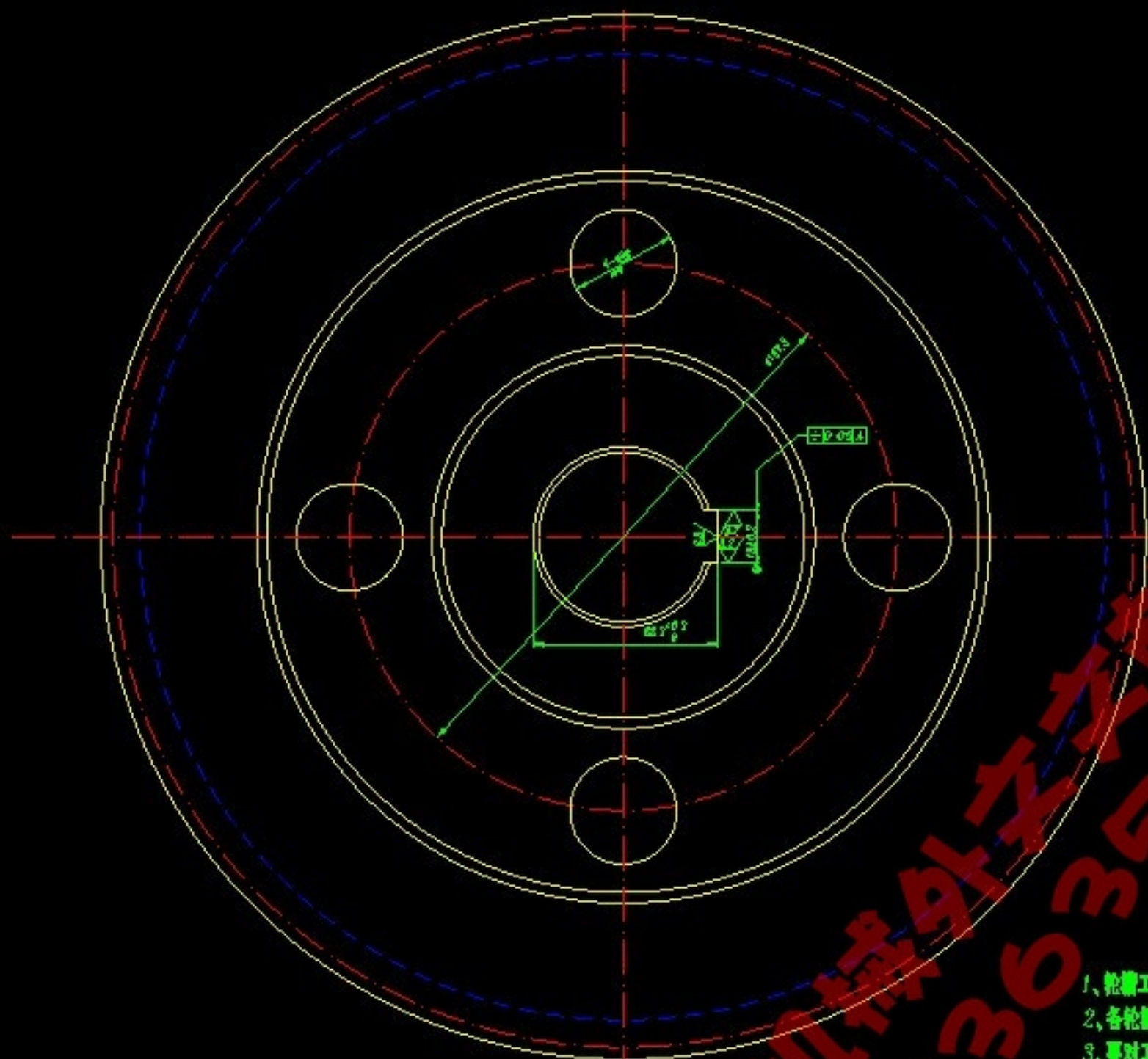
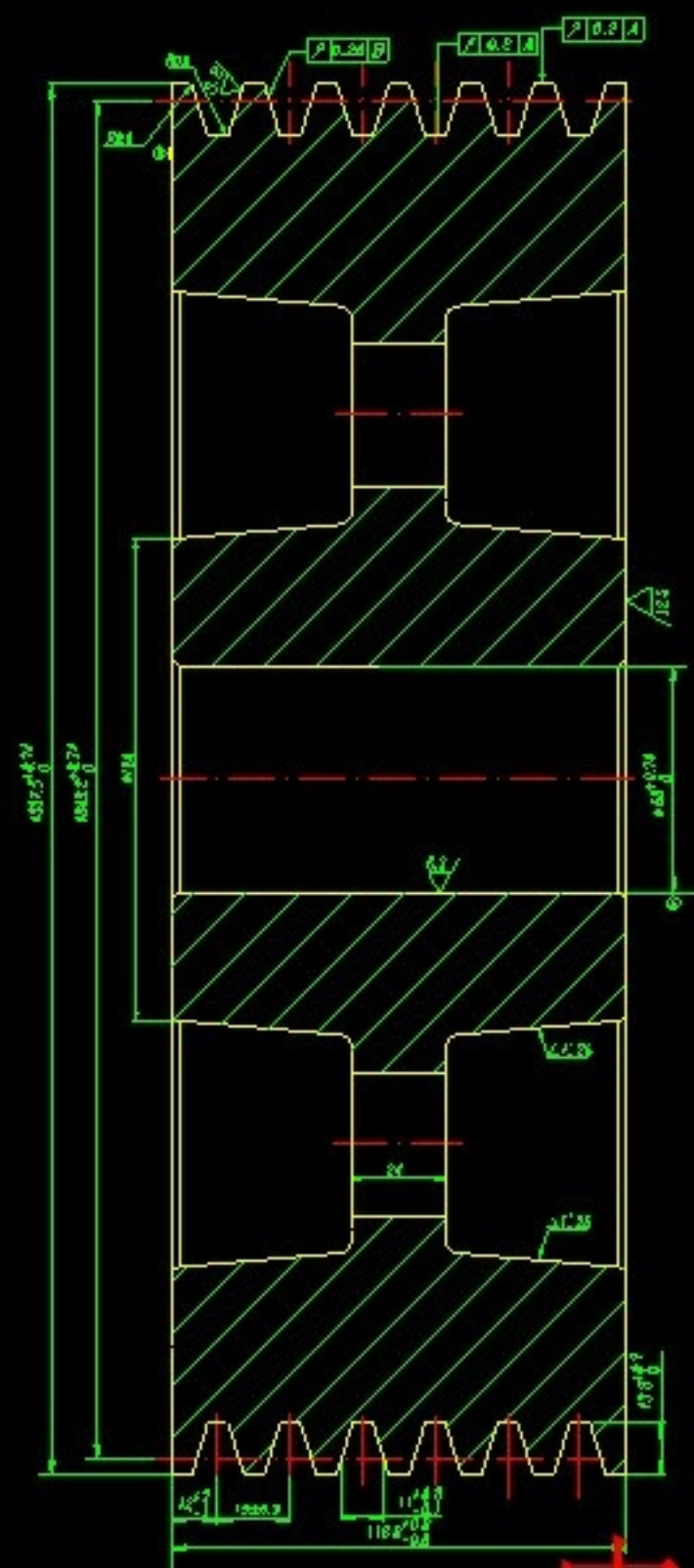
- 技术参数
- 进料口尺寸 (mm) 900x1200
最大进料尺寸 200mm
排料口尺寸 (mm) 100x200
电机型号 Y180L-4 18.5kW 1470r/min
生产能力 >150t/h
传动方式 皮带传动
外形尺寸 (长x宽x高) 1700x1732x1652.5mm
重量 (不含电机) 6400kg

序号	名称	数量	材料
19	垫圈	4	45#钢
18	半光六角螺母 M24	4	6
17	半光六角螺母 M24	4	5
16	半光六角螺母 M24	4	45#钢
15	半光六角螺母 M24	4	45#钢
14	半光六角螺母 M24	4	45#钢
13	半光六角螺母 M24	4	45#钢
12	半光六角螺母 M24	4	45#钢
11	半光六角螺母 M24	4	45#钢

序号	名称	数量	材料	备注
10	电动机 Y180L-4	1	45#钢	
9	三角带 Y180L-4	1	45#钢	
8	Y180L-4 电动机	1	45#钢	
7	电动机皮带轮	1	45#钢	
6	电动机皮带轮	2	45#钢	
5	排料口衬板部分	1	45#钢	
4	衬板	1	45#钢	
3	衬板部分	1	45#钢	
2	衬板部分	1	45#钢	
1	衬板部分	1	45#钢	

复摆式破碎机
比例 1:1
共 1 张
第 1 张

成图装配图A0



技术要求

- 1、轮齿工作面不能有砂眼、气孔。
- 2、各轮轴间距的黑积误差不大于0.05毫米。
- 3、要对工作面表面进行热处理，使其硬度提高。
- 4、未注倒角 $2 \times 45^\circ$ 。
- 5、未注圆角 $R=2$ 。
- 6、清除毛刺。

皮帶輪零件圖A1

皮帶輪零件圖		比例	1:1	圖號	JL
		件數	1	材料	HT300
制圖					
审核					