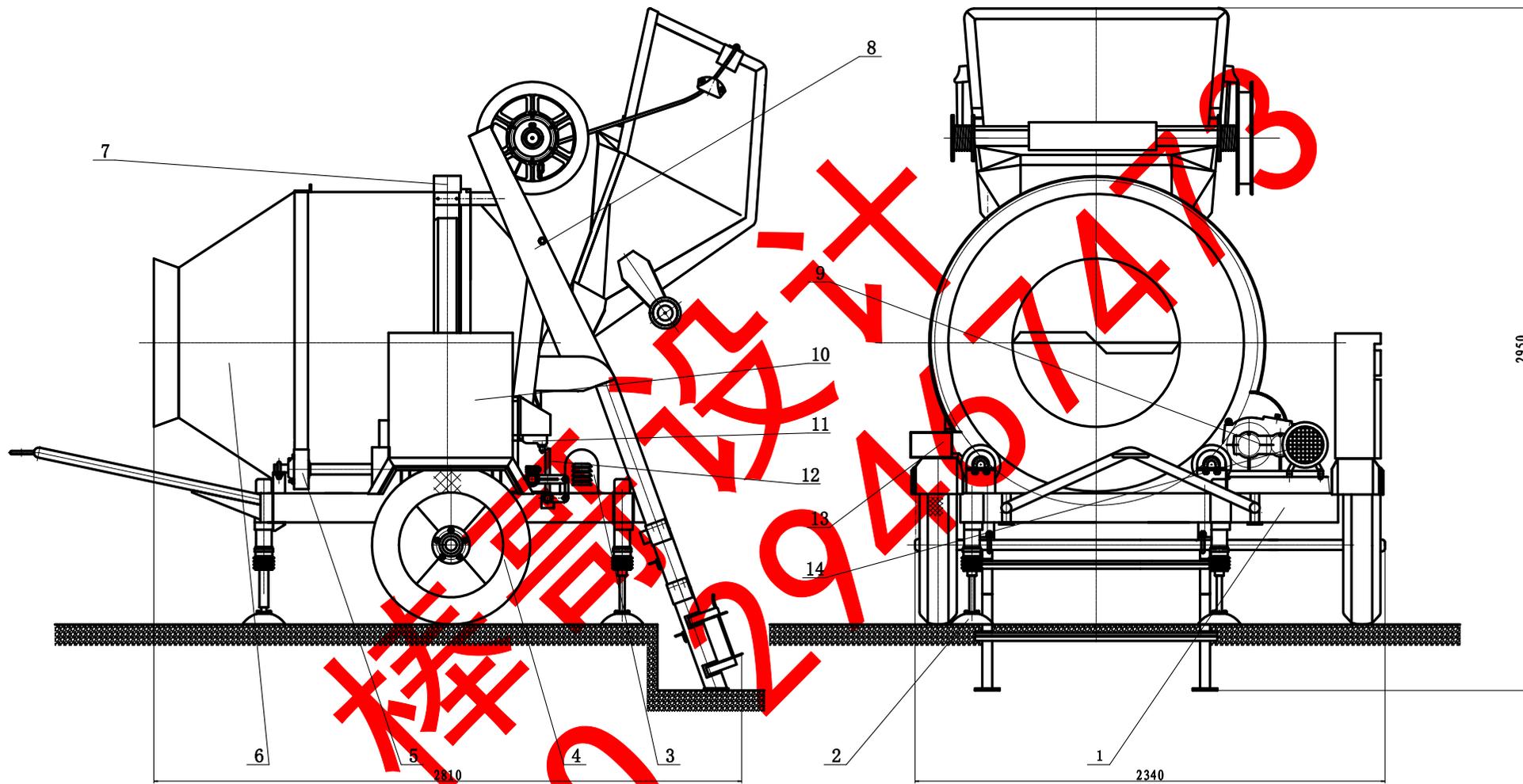


# A0-总装图



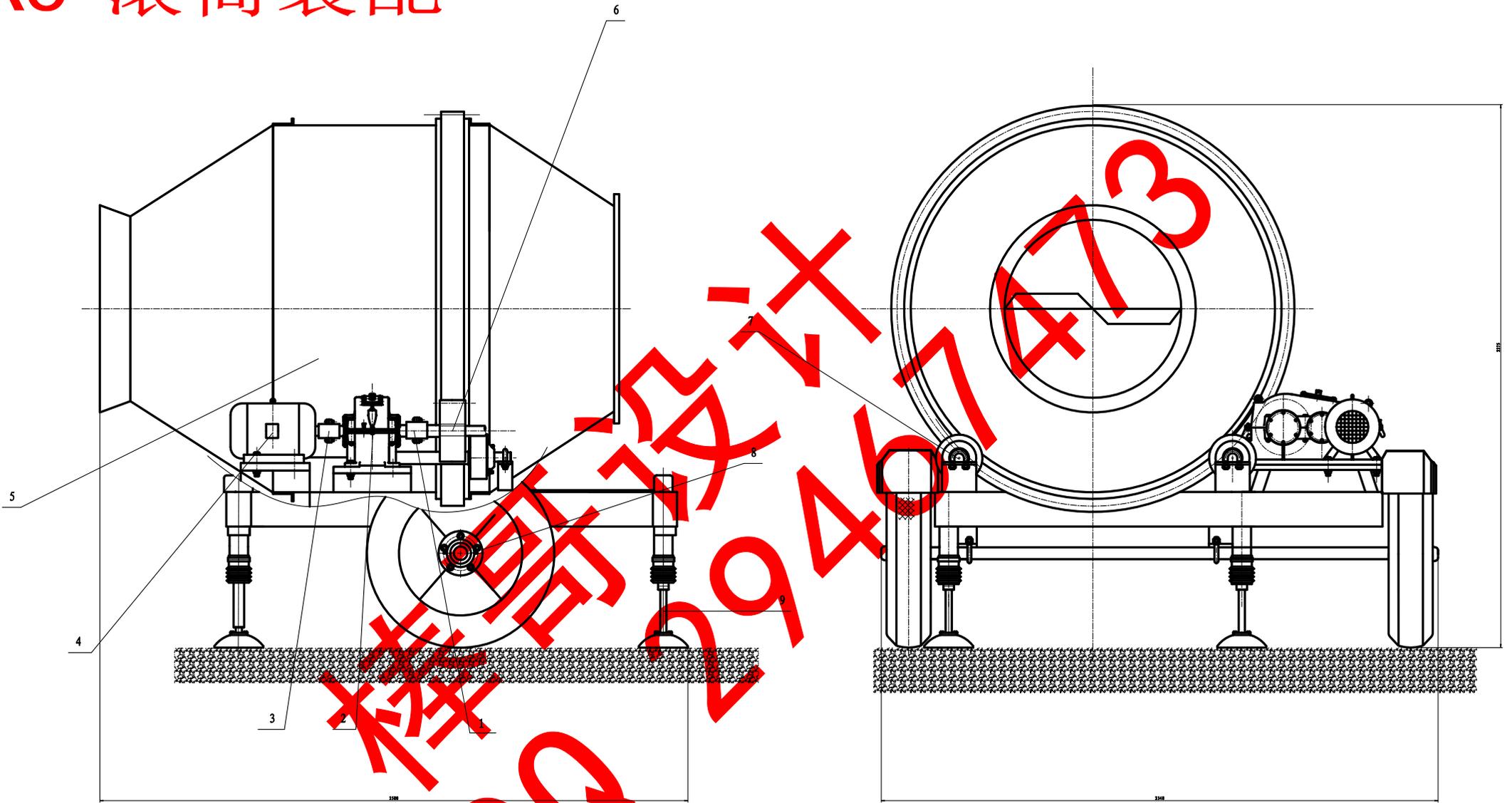
## 技术要求

- 1: 本产品执行标准GB9142-88.
- 2: 料斗装入860kg骨料, 应上升平稳, 中途停止时料斗应能止动, 料斗在上下止点制动可靠.
- 3: 供水系统在给定条件下, 流量调整到给定值, 供水量30-65kg时, 误差小于2%.
- 4: 搅拌筒进料口转动一端端面跳动和径向跳动不大于3.5mm.
- 5: 四只托轮与搅拌筒滚道接触良好, 开式齿轮同接触沿齿高接触长度大于30%, 沿齿宽接触长度大于35%.
- 6: 总装后, 所有油嘴应加满油脂, 加工外露表面涂防锈剂, 未加工面涂面漆, 保证色泽协调, 美观, 均匀, 不得有皱纹, 剥落和漏漆现象.

1	进料容量	560L
2	出料容量	350L
3	生产率	10-14立方米/h
4	转速	17.5r/min
5	型号	Y132S-4B35
	功率	5.5kw
6	转速	1440r/min
6	外形尺寸 (长×宽×高)	2810mm×2340mm×2950mm
7	总重量	1950kg

序号	代号	名称	数量	材料	备注
14	Y132S1-2	电动机	1		
15		工具箱	1		
12		螺栓杆	1		
11		离合器	1		
10		电动机	1		
9		减速机	1		
8		上托轮	1		
7		罩壳	2		
6		搅拌筒	1		
5		托轮	4		
4		油箱	2		
3		供水系统	1		
2		支腿	4		
1		底座	1		
设计		日期			徐州工程学院
审核		比例	1:15		22型搅拌机装配图
制图		共5张	第5张		

# A0-滚筒装配

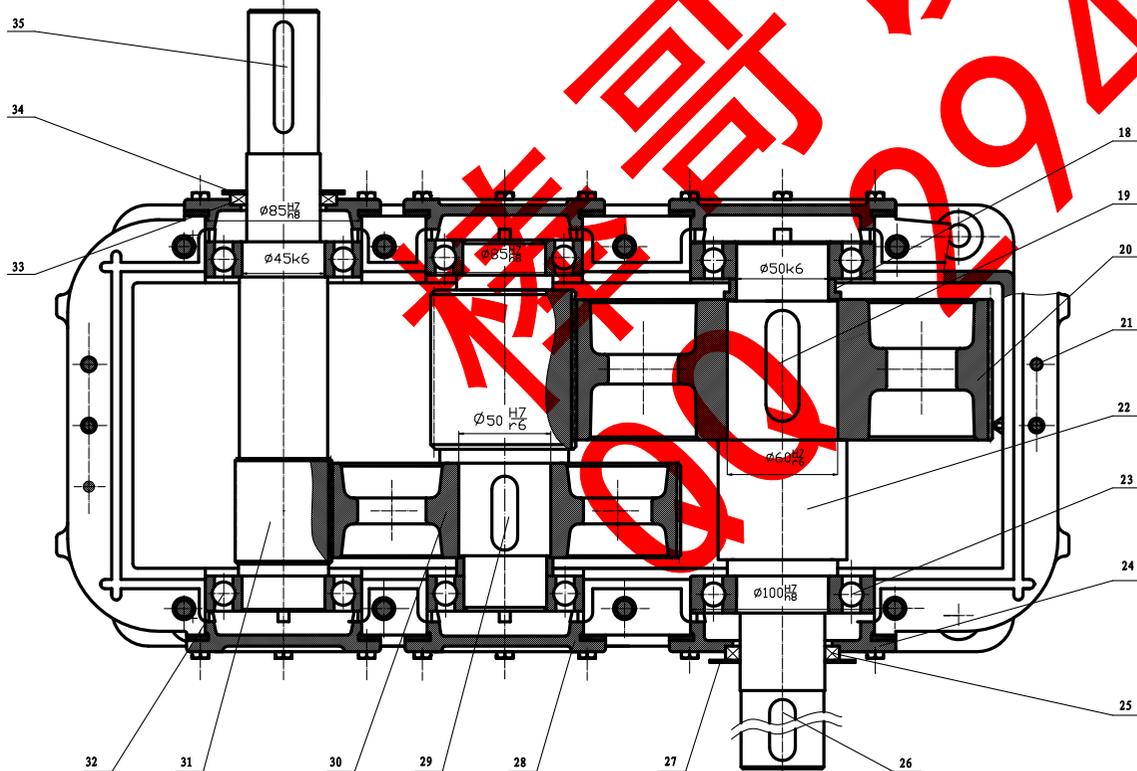
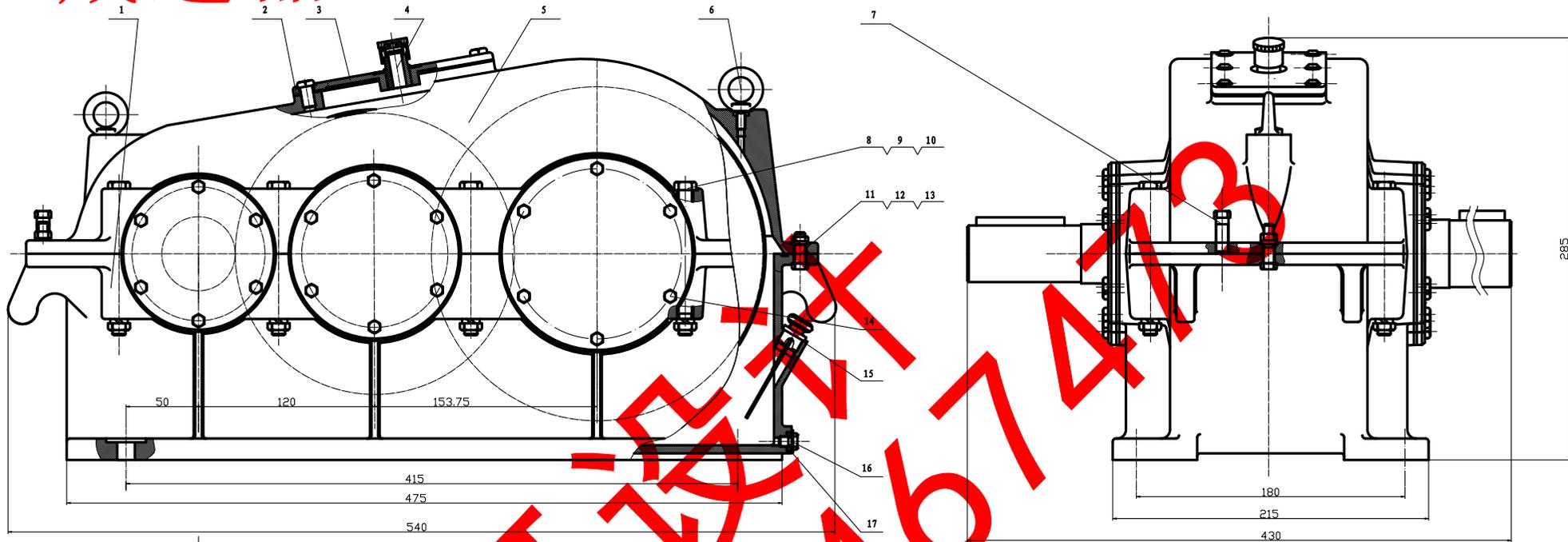


## 技术要求

1. 非工作表面涂防锈漆
2. 装配前各零件进行清洗
3. 四只托轮与搅拌筒滚道接触良好，开式齿轮间接触齿高接触长度大于30%

9	壳盖	4			
8	轴盖	2			
7	托轮	4			
6	开式小齿轮	1			
5	搅拌筒	1			
4	T132B-4 电动机	1			
3	联轴器	1			
2	减速机	1			
1	联轴器	1			
序号	代号	名称	数量	材料	备注
设计		日期			徐州工学院
审核		比例	1:15		传动部分装配图
制图		共 5 张 第 4 张			

# A0-减速器



## 技术要求

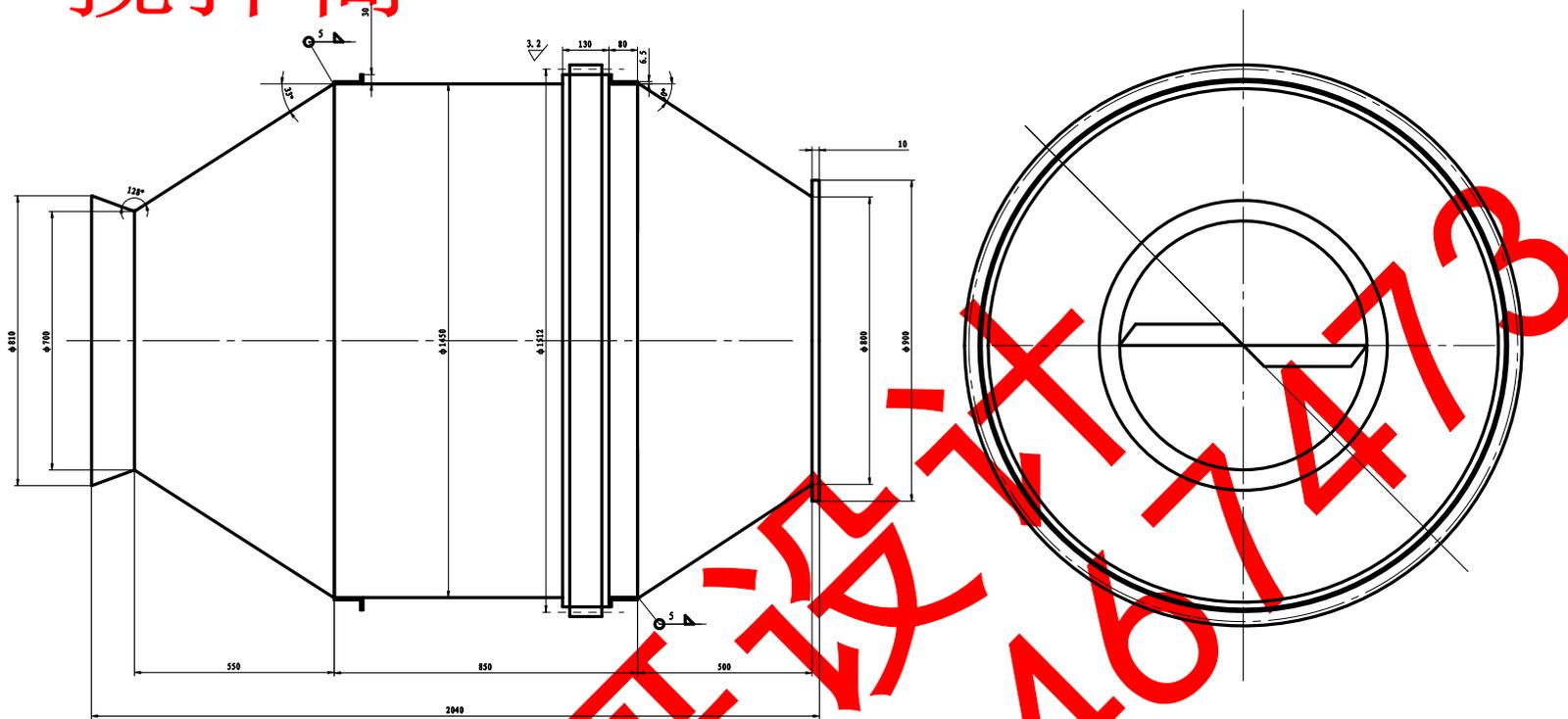
1. 配合前, 所有零件进行清洗, 机体内壁涂耐油油漆
2. 用涂色法检验斑点, 按齿高和齿长接触斑点都不少于50%
3. 调整固定轴承时应留轴向间隙0.05mm
4. 减速器剖分面、各接触面及密封处均不允许漏油, 剖分面允许涂以密封胶或水玻璃
5. 机盖上的吊耳只用于吊起机盖, 吊起整机时用机盖上的吊钩
6. 减速器装HT-50润滑油至规定高度
7. 减速器表面图灰色油漆

代号	名称	数量	材料	备注
20	轴	2		
19	轴	1		
18	轴	1		
17	轴	1		开键槽
16	轴	1		
15	轴	1		
14	轴	1		
13	轴	1		
12	轴	1		
11	轴	1		
10	轴	1		
9	轴	1		
8	轴	1		
7	轴	1		
6	轴	1		
5	轴	1		
4	轴	1		
3	轴	1		
2	轴	1		
1	轴	1		
35	轴	2		
34	轴	2		
33	轴	2		
32	轴	2		
31	轴	2		
30	轴	2		
29	轴	2		
28	轴	2		
27	轴	2		
26	轴	2		
25	轴	2		
24	轴	2		
23	轴	2		
22	轴	2		
21	轴	2		
20	轴	2		
19	轴	2		
18	轴	2		
17	轴	2		
16	轴	2		
15	轴	2		
14	轴	2		
13	轴	2		
12	轴	2		
11	轴	2		
10	轴	2		
9	轴	2		
8	轴	2		
7	轴	2		
6	轴	2		
5	轴	2		
4	轴	2		
3	轴	2		
2	轴	2		
1	轴	2		
35	轴	2		
34	轴	2		
33	轴	2		
32	轴	2		
31	轴	2		
30	轴	2		
29	轴	2		
28	轴	2		
27	轴	2		
26	轴	2		
25	轴	2		
24	轴	2		
23	轴	2		
22	轴	2		
21	轴	2		
20	轴	2		
19	轴	2		
18	轴	2		
17	轴	2		
16	轴	2		
15	轴	2		
14	轴	2		
13	轴	2		
12	轴	2		
11	轴	2		
10	轴	2		
9	轴	2		
8	轴	2		
7	轴	2		
6	轴	2		
5	轴	2		
4	轴	2		
3	轴	2		
2	轴	2		
1	轴	2		
35	轴	2		
34	轴	2		
33	轴	2		
32	轴	2		
31	轴	2		
30	轴	2		
29	轴	2		
28	轴	2		
27	轴	2		
26	轴	2		
25	轴	2		
24	轴	2		
23	轴	2		
22	轴	2		
21	轴	2		
20	轴	2		
19	轴	2		
18	轴	2		
17	轴	2		
16	轴	2		
15	轴	2		
14	轴	2		
13	轴	2		
12	轴	2		
11	轴	2		
10	轴	2		
9	轴	2		
8	轴	2		
7	轴	2		
6	轴	2		
5	轴	2		
4	轴	2		
3	轴	2		
2	轴	2		
1	轴	2		
35	轴	2		
34	轴	2		
33	轴	2		
32	轴	2		
31	轴	2		
30	轴	2		
29	轴	2		
28	轴	2		
27	轴	2		
26	轴	2		
25	轴	2		
24	轴	2		
23	轴	2		
22	轴	2		
21	轴	2		
20	轴	2		
19	轴	2		
18	轴	2		
17	轴	2		
16	轴	2		
15	轴	2		
14	轴	2		
13	轴	2		
12	轴	2		
11	轴	2		
10	轴	2		
9	轴	2		
8	轴	2		
7	轴	2		
6	轴	2		
5	轴	2		
4	轴	2		
3	轴	2		
2	轴	2		
1	轴	2		

285

430

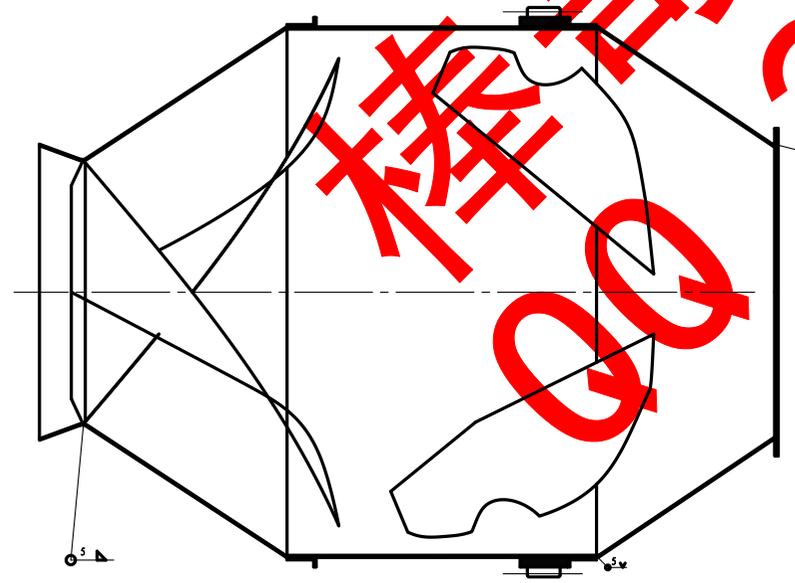
# A1-搅拌筒



模数	m	12	
齿数	Z	126	
齿形角	$\alpha$	20°	
变位系数	$\xi$	0	
7-HK			
齿圈径向跳动公差	Fr	0.063	
公法线长度变动公差	Fw	0.045	
基节极限偏差	$\pm f_{pb}$	$\pm 0.016$	
齿形公差	Ff	0.017	
齿向公差	F $\beta$	0.016	
齿厚	上偏差	E <sub>ss</sub>	-0.106
	下偏差	E <sub>si</sub>	-0.166

## 技术要求

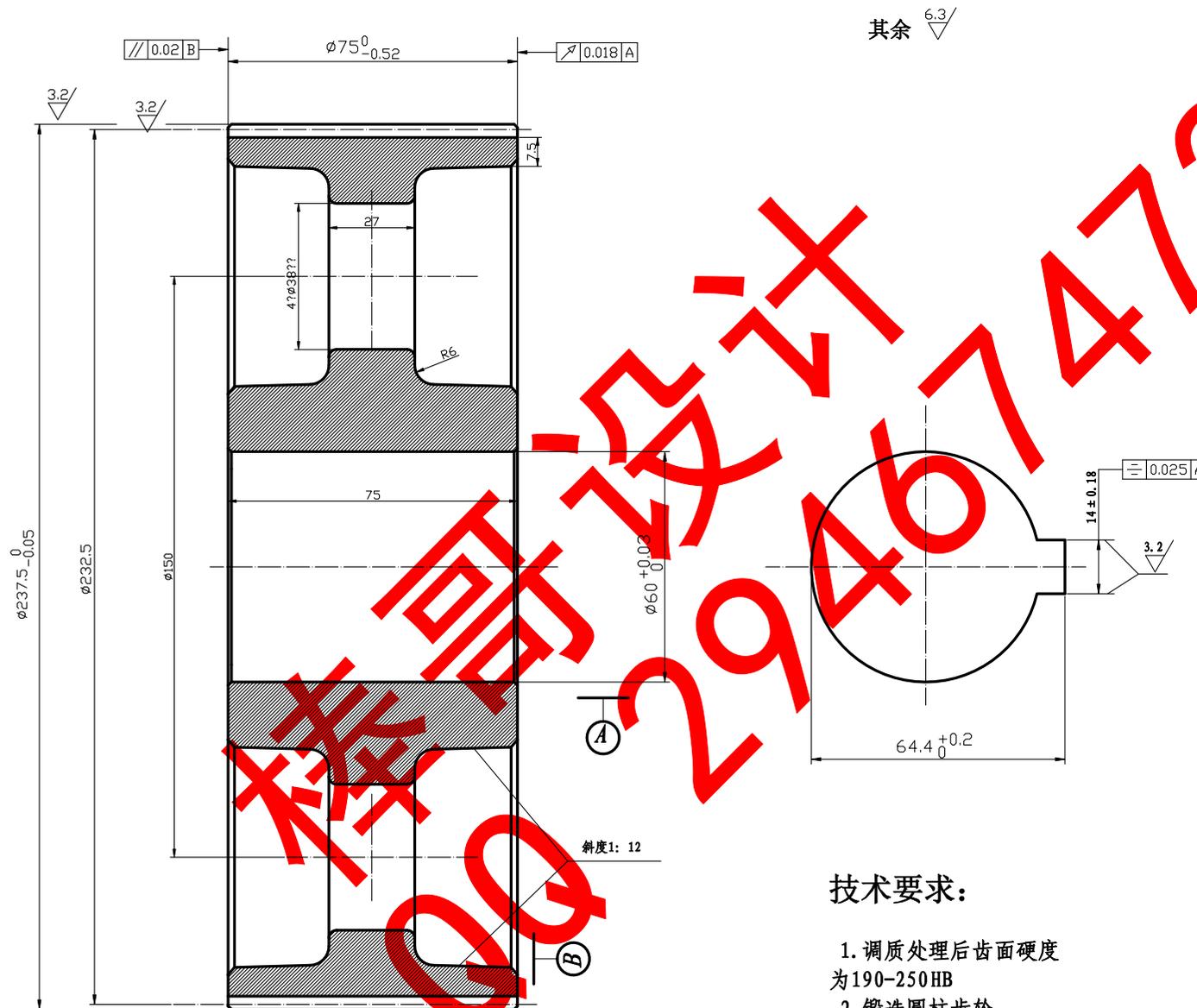
1. 焊件下料周边整齐去除飞边，毛刺
2. 采用E4303焊条连续焊接，未注焊角均为角焊缝，焊角不高于相邻被焊件厚度的0.7倍。
3. 焊缝质量等级要求II级（GB3424-86）
4. 焊后去应力处理



设计	李育林	材料	30
序号	39	数量	1
规格	04机本4	比例	1:1
审核	徐志武	图号	A1

# A2-齿轮

模数	$m$	2.5	
齿数	$Z$	93	
齿形角	$\alpha$	20°	
变位系数	$\xi$	0	
7-FH			
齿圈径向跳动公差	$F_r$	0.036	
公法线长度变动公差	$F_w$	0.028	
基节极限偏差	$\pm f_{pb}$	$\pm 0.013$	
齿形公差	$F_f$	0.011	
齿向公差	$F_\beta$	0.011	
齿厚	上偏差	$B_{ss}$	-0.056
	下偏差	$B_{si}$	-0.112



其余 6.3

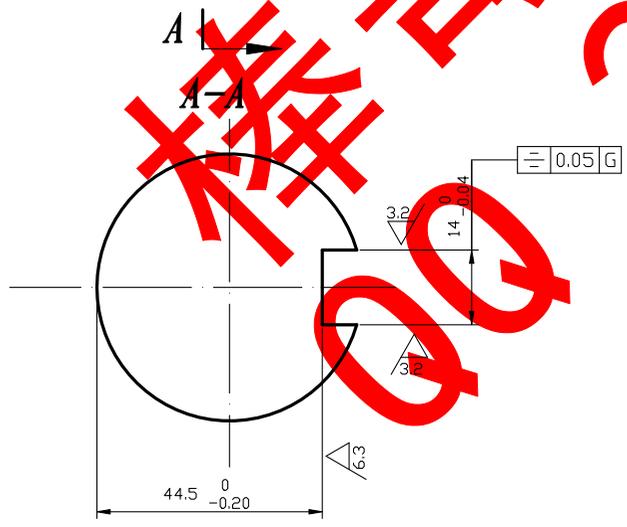
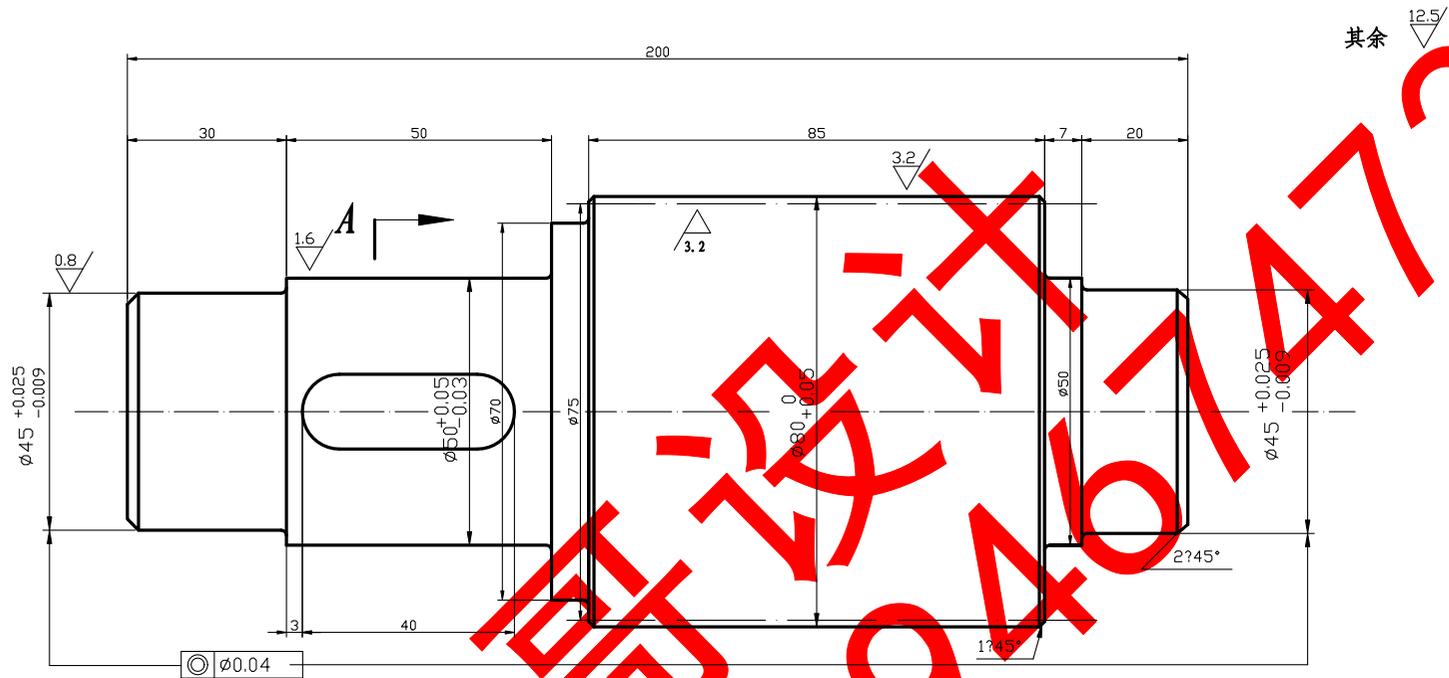
## 技术要求:

1. 调质处理后齿面硬度为190-250HB
2. 锻造圆柱齿轮
3. 锻造圆角半径为3-5 mm
4. 锻造尺寸精度为 IT17
5. 其他未注处倒角为  $2.5 \times 45^\circ$

设计		日期		徐州工程学院
校核				
审核			比例 1:1	低速级大齿轮
班级	学号		共 5 张 第 3 张	

# A2-齿轮轴

模数	$m$	2.5	
齿数	$Z$	93	
齿形角	$\alpha$	20°	
变位系数	$\xi$	0	
7-FH			
齿圈径向跳动公差	$F_r$	0.036	
公法线长度变动公差	$F_w$	0.028	
基节极限偏差	$\pm f_{pb}$	$\pm 0.013$	
齿形公差	$F_f$	0.011	
齿向公差	$F_\beta$	0.011	
齿厚	上偏差	$E_{ss}$	-0.056
	下偏差	$E_{si}$	-0.112



## 技术要求

1. 调质处理HB=220-240
2. 未标注处倒圆角R=1
3. 未注尺寸公差出精度为 IT12

设计		日期		徐州工程学院
校核				中间齿轮轴
审核		比例	1:1	
班级	学号	共 5 张	第 2 张	