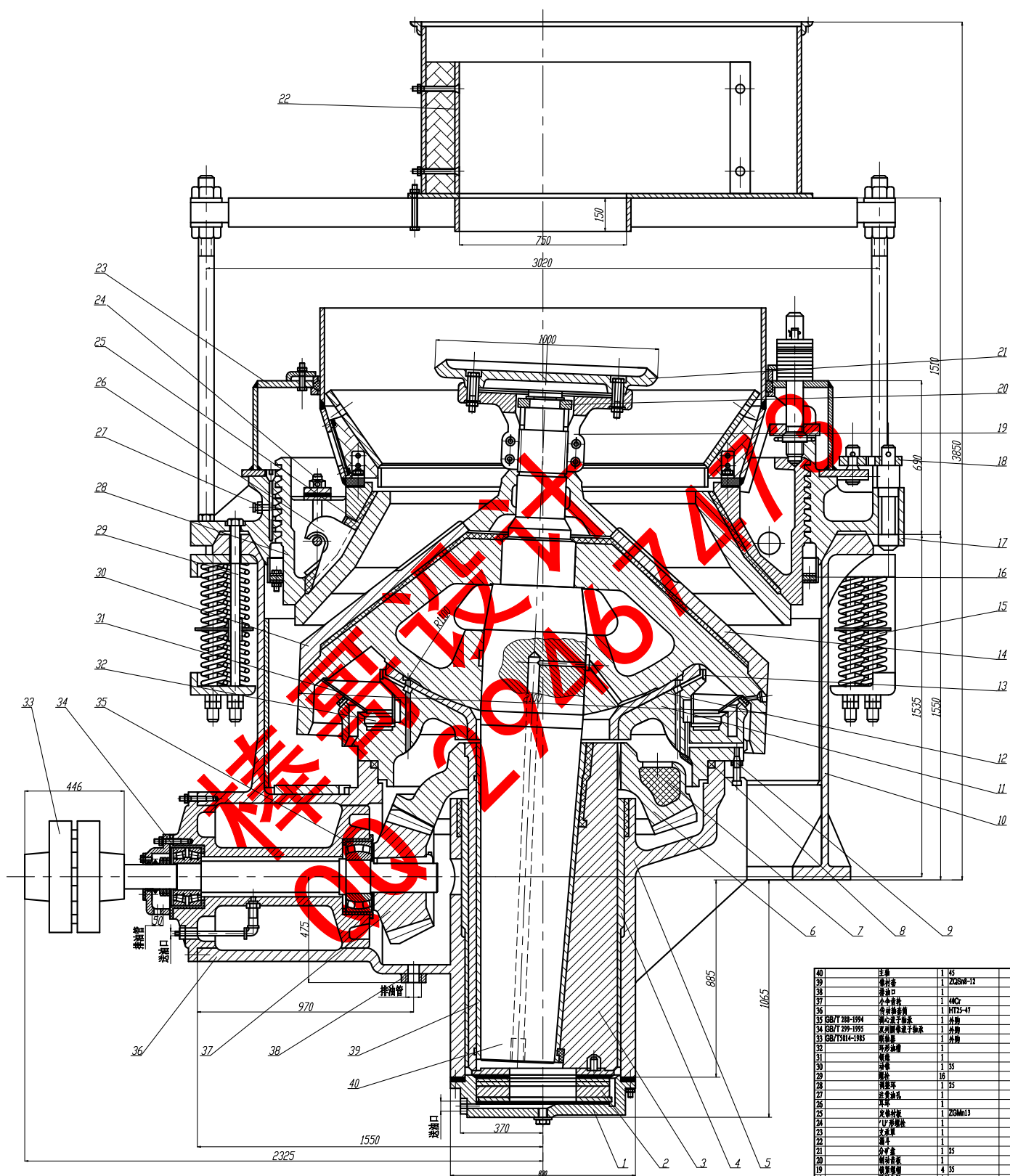




技术要求

- | | |
|----------------------------|-------------|
| 1. 破冲图像与破冲壁像面网的平行区长度 | 175mm |
| 2. 料层大尺寸 | 300mm |
| 3. 卸料口调整范围 | 30-60mm |
| 4. 破冲能力 | 500-800吨/小时 |
| 5. 传动电动机功率 | 200KW |
| 6. 电动机转速 | 590转/分 |
| 7. 空腔心轴转速 | 243转/分 |
| 8. 本桥总重 | |
| 9. 液体润滑(个附加油装置) | |
| 10. 破冲机重量(包括附属设备, 但传动马达除外) | 61500kg |

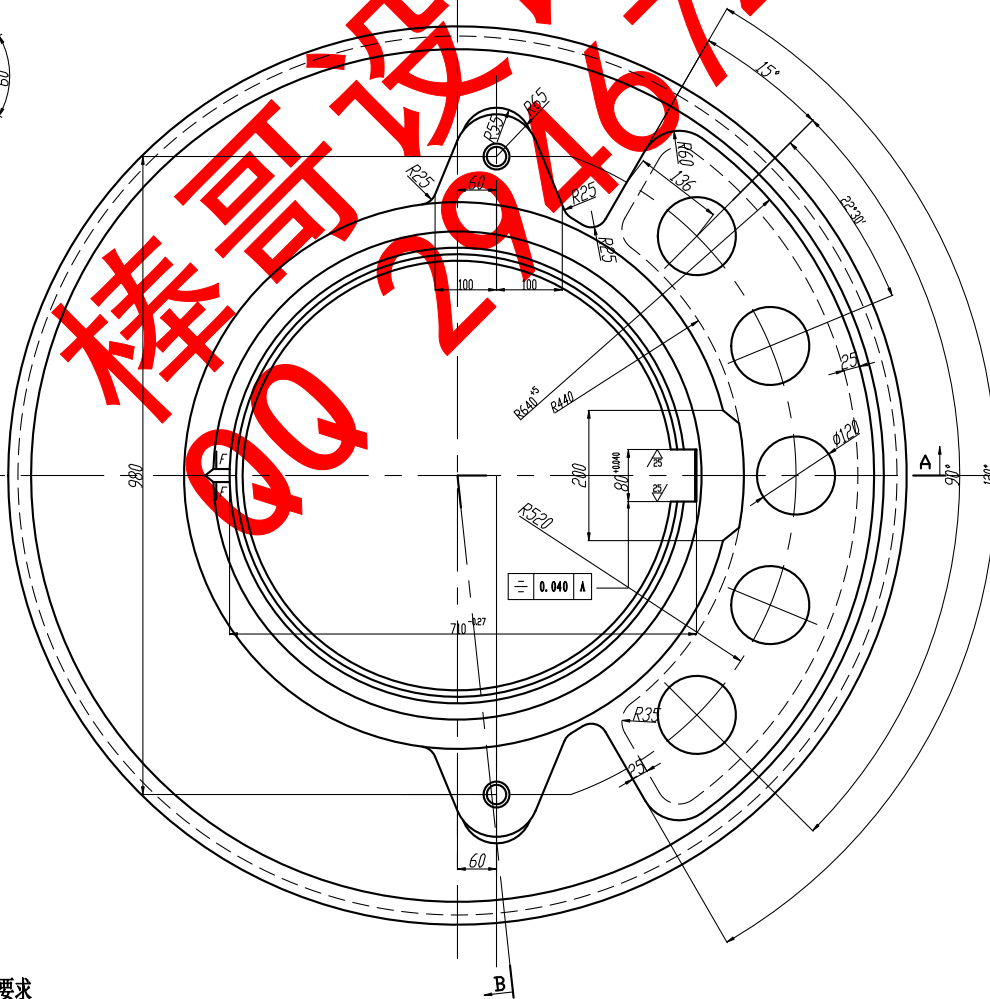
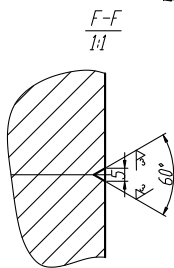
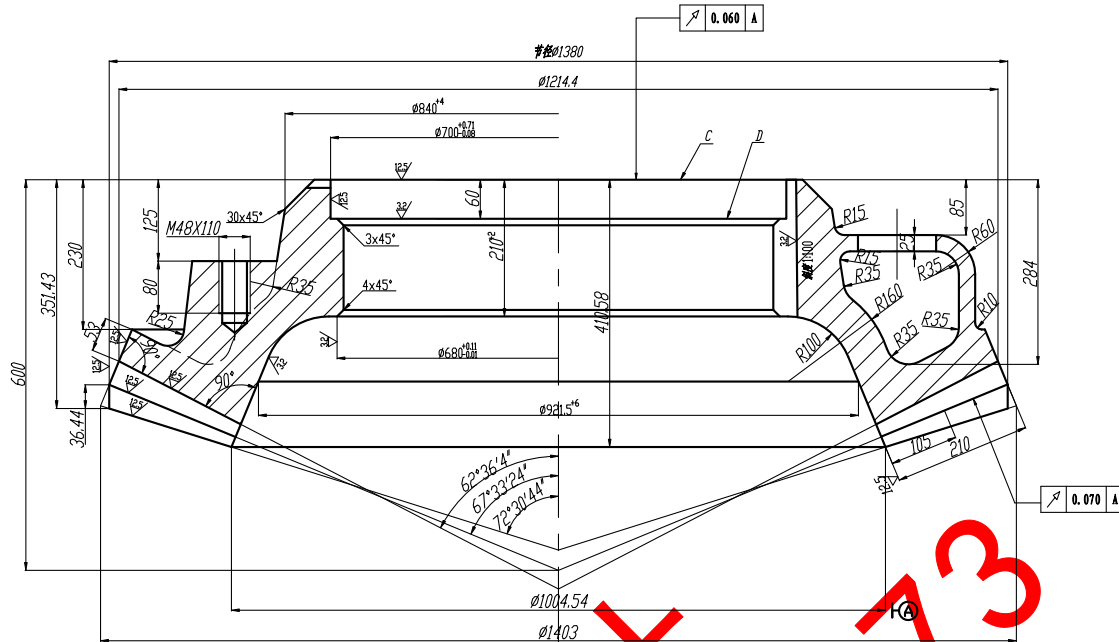
[illegible]

A1-大伞齿轮

AOB 截面

其余 $\frac{25}{\sqrt{}}$

模数	m	30
齿数	Z	46
齿形角	α	20°
分度圆直径	d_1	1380
分度角	α	67°33'24"
根径	R	746.52
全齿高	h	66
齿交角	Σ	90°
精度等级		8bGB11365-89
配对齿轮	图号	
	齿数	Z 19
公差组	检查项目	公差值
I	f_p	0.125
II	f_{pt}	0.028
III接触斑点	齿高	不少于55%
	齿长	不少于50%
测量	齿厚	S 47.12 $^{+0.35}_{-0.50}$
	齿宽	ha 30

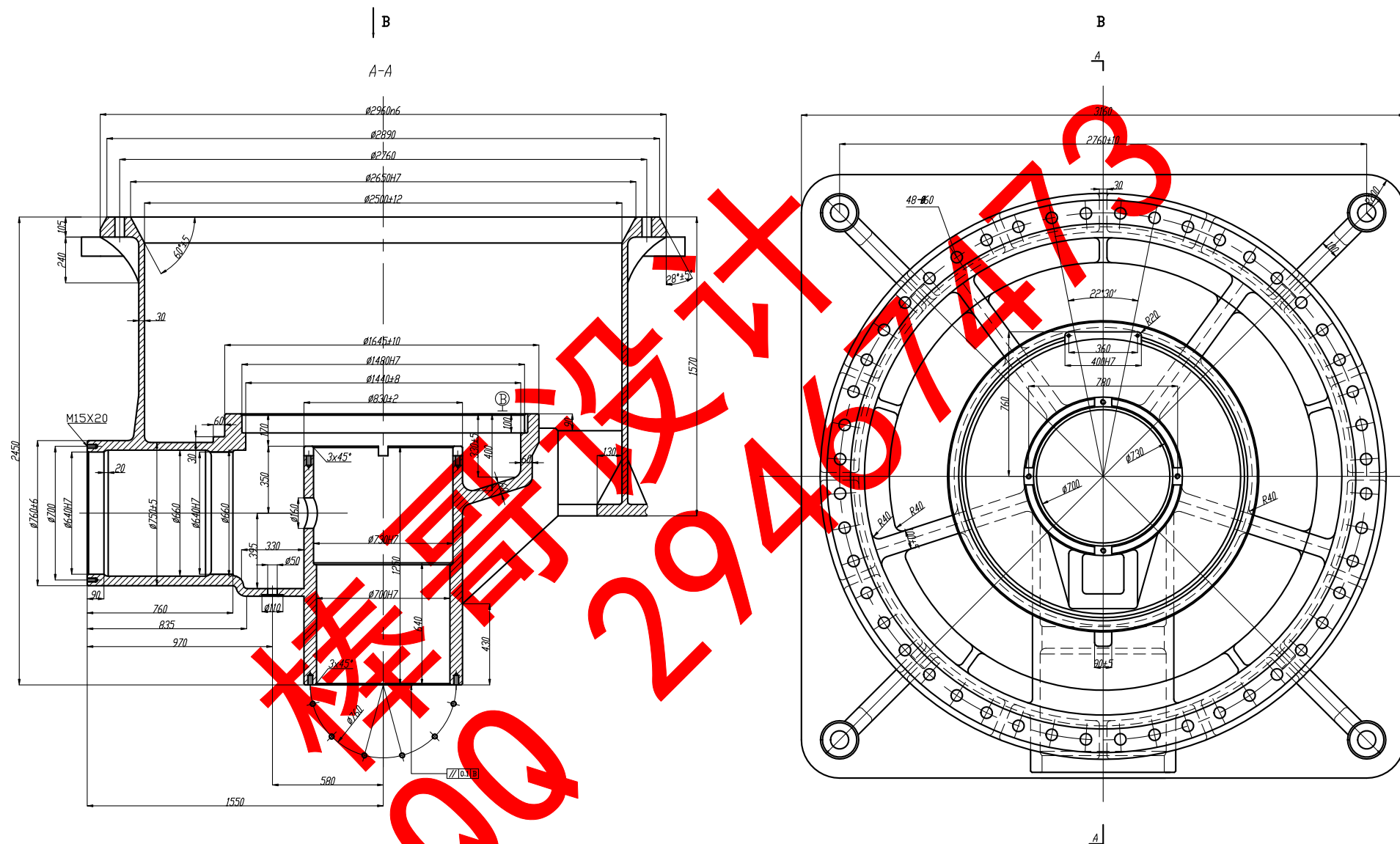


技术要求

1. 调质处理以后齿面硬度为HB=217-255.
2. 未注明倒角2x45°.
3. 未注明圆角R=2mm.

						45		辽宁科技学院 机电8044班
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	质量	比例
设计	石凤刚		标准化					
审核							888g	1:4
工艺			批准			共 1 张	第 1 张	

A1-底座



技术要求

1. 铸件有气孔等缺陷时, 可以进行焊补, 未注明铸造半径为 $5\sim30\text{mm}$ 。
2. $\phi 70\text{H}17$, $\phi 73\text{D}$ 和 $\phi 64\text{H}17$ 中心线必须在同一平面上相垂直其不相交偏差不得大于 0.3mm 。
3. 加工完毕后各加工面涂以黄干油。

					ZG35		辽宁科技学院 机电B044	
							底座	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	质量	比例 1: 10 150mm
设计	石凤桐		标准化					
绘图								
审核								
工艺			批准			共 1 张 第 1 张		15-56-27-03

Technical drawing of a mechanical part, likely a valve or nozzle, showing a cross-section. The drawing includes dimensions and a large red watermark reading "棒哥设计 29467473".

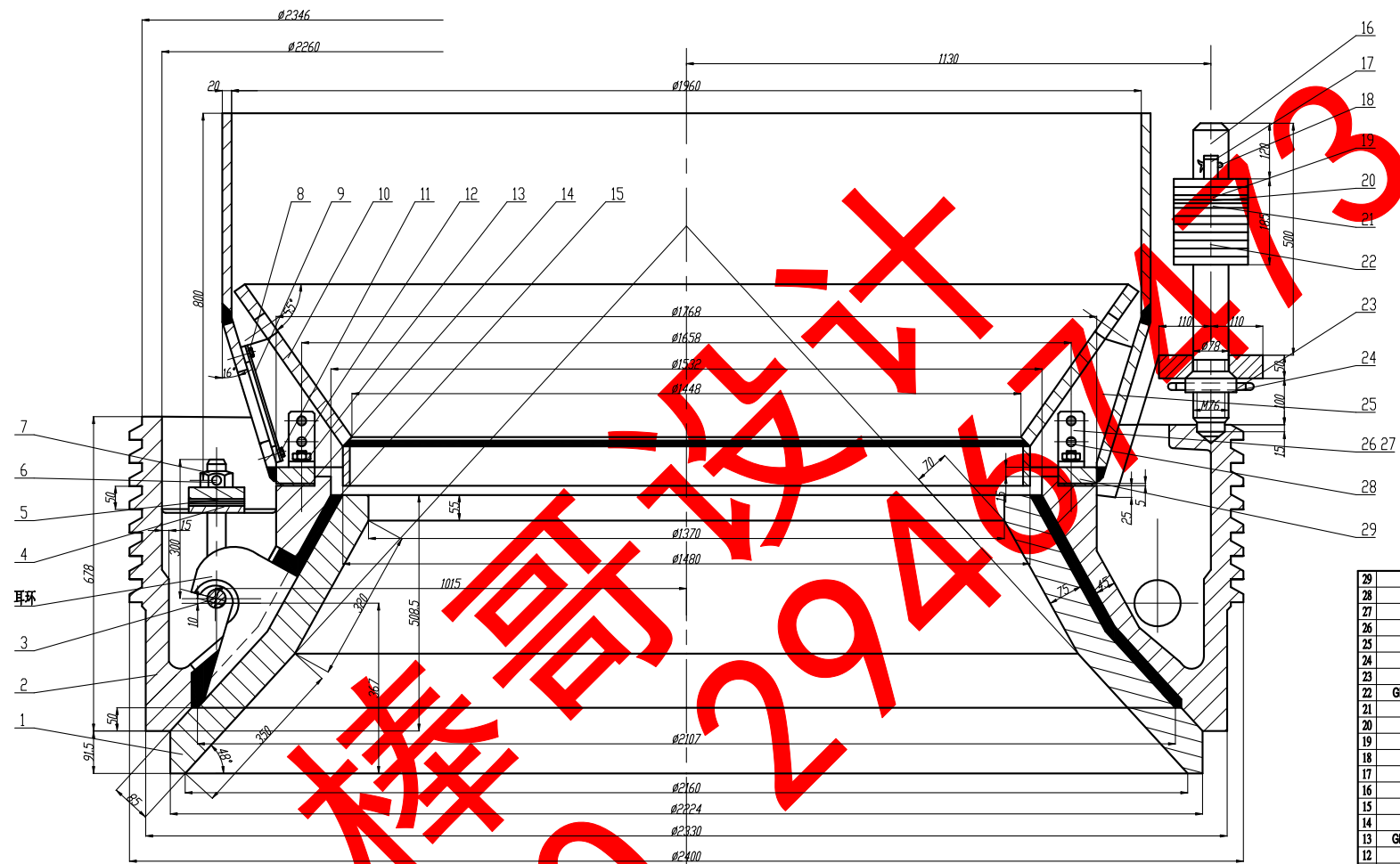
Key dimensions and features:

- Top section: $\varnothing 220^{+0.06}_{-0.09}$, $\varnothing 220^{+0.06}_{-0.09}$, $\varnothing 150$.
- Central section: $\varnothing 330^{H7}_{f7}$, $\varnothing 1920$, $\varnothing 1470$, $\varnothing 450^{H7}_{f7}$.
- Bottom section: $\varnothing 450$, $\varnothing 1000$, $\varnothing 1340$, $\varnothing 1880$, $\varnothing 1600$, $\varnothing 2000$, $\varnothing 2100$, $\varnothing 50$.
- Overall dimensions: 880 (total height), 257 (left side height), 220.5 (left side height), 260 (right side height), 3015 (total width), 5 (bottom width).
- Other features: $R1100$ (radius), $M6 \times 100$ (threaded hole).

1. 圆锥壳体球面(件1)和轴(件2)端面两者的中心线之平行移动及弯曲偏差,在轴端部测量不得超过0.1mm.

[illegible]

A1-上部装配



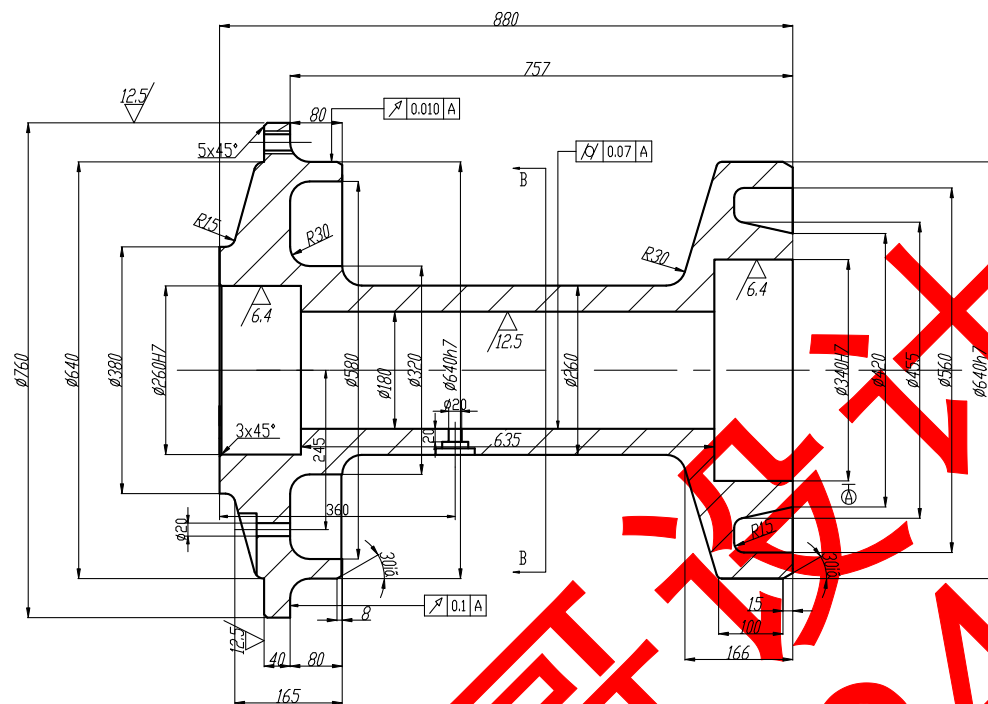
技术要求

1. 零件1与件2相接触的 surfaces 在其长度10%上允许有深0.2mm以内的凹痕，在表面全上允许有深在1mm以内的不通凹痕。
2. 圆柱（件16）必须装牢并保持锁紧的方向如图所示。
3. 按照调整杆（件2）调整圆柱后再钻孔装23个口销。
4. 转配前要清除螺线F2400之切屑及污点然后涂上蓝油。
5. 定紧衬板的注销须一次完成。在注销前，通过耳杆将衬板上（在调整杆的罩帽）以石棉板或粘土以便堵塞两件之间的凹痕。注销前调整杆与白蜡的配合位置要进行检查（件16）可先摘掉注销后再彻底底磨。
6. 定紧衬板用的磷化化学成分如下：
$$\text{Al}-5\% \quad \text{Cu}-4.25\% \quad \text{Sn}-1.94\%$$
7. 不加工作的一些表面应涂成黑色。

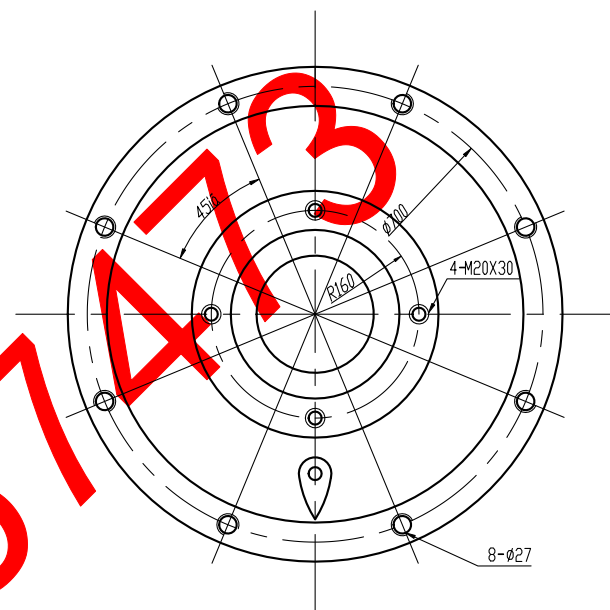
[illegible]

A1-轴架

其余 ☒



B-B



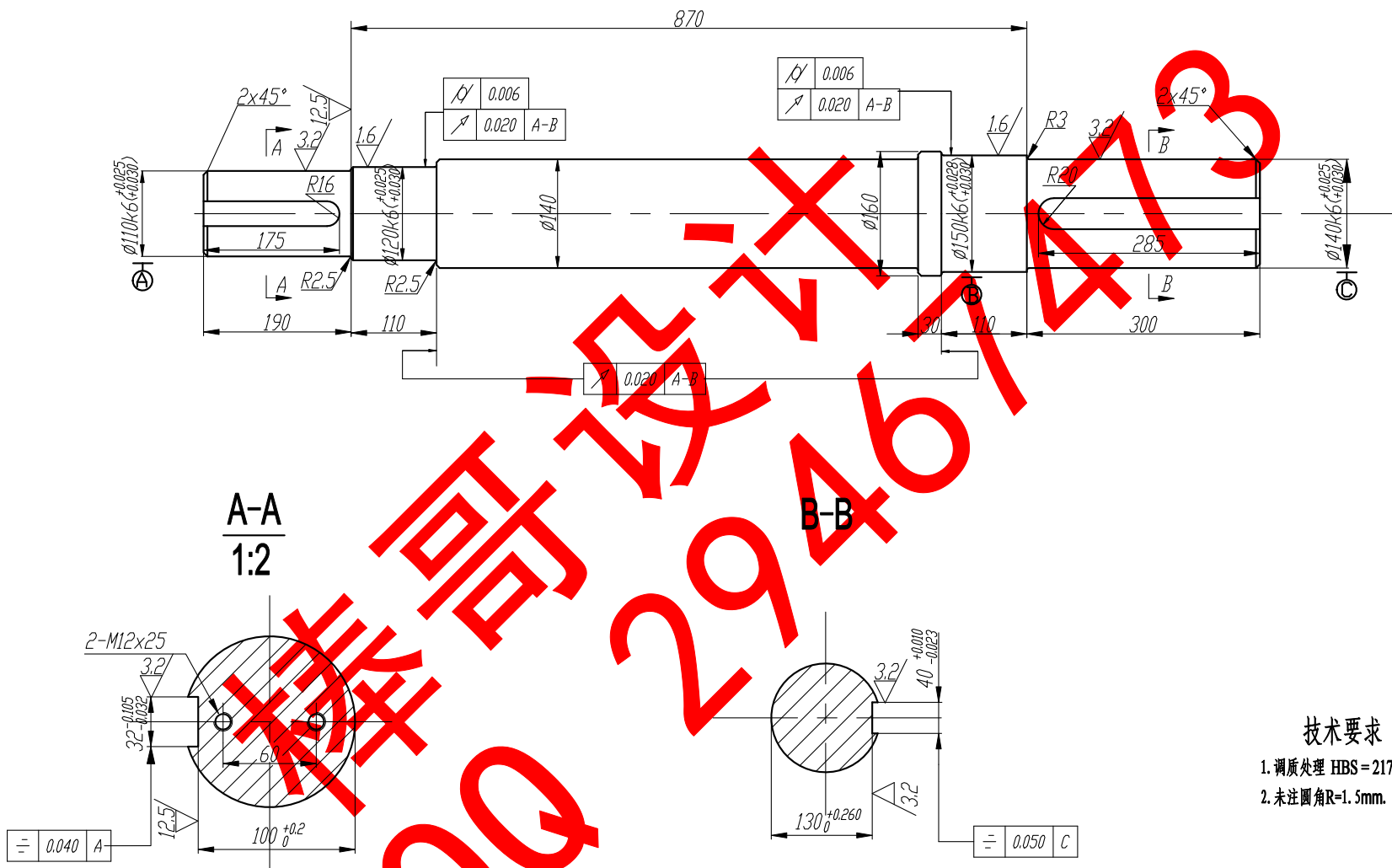
技术要求

1. 端面对孔 $\phi 180$ 中心线的摆动偏差不得超过0.1mm。
2. 孔 $\phi 180$ 的表面对中心线的偏心偏差不得超过0.07mm。
3. $\phi 640$ 和 $\phi 640h7$ 的表面对孔 $\phi 180$ 内孔中心线摆动偏差不得超过0.01mm。
4. 两端面对孔 $\phi 260$ 中心线的摆动偏差不得超过0.10mm。
5. 内部不加工表面涂耐油漆。

						HT22-24			辽宁科技学院 机电B044	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	石凤刚		标准化			牌次标记	质量	比例		
审核						350kg 1: 4				
丁芳			批准			共 1 张	第 1 张			

A2-传动轴

其余 $\frac{25}{\nabla}$

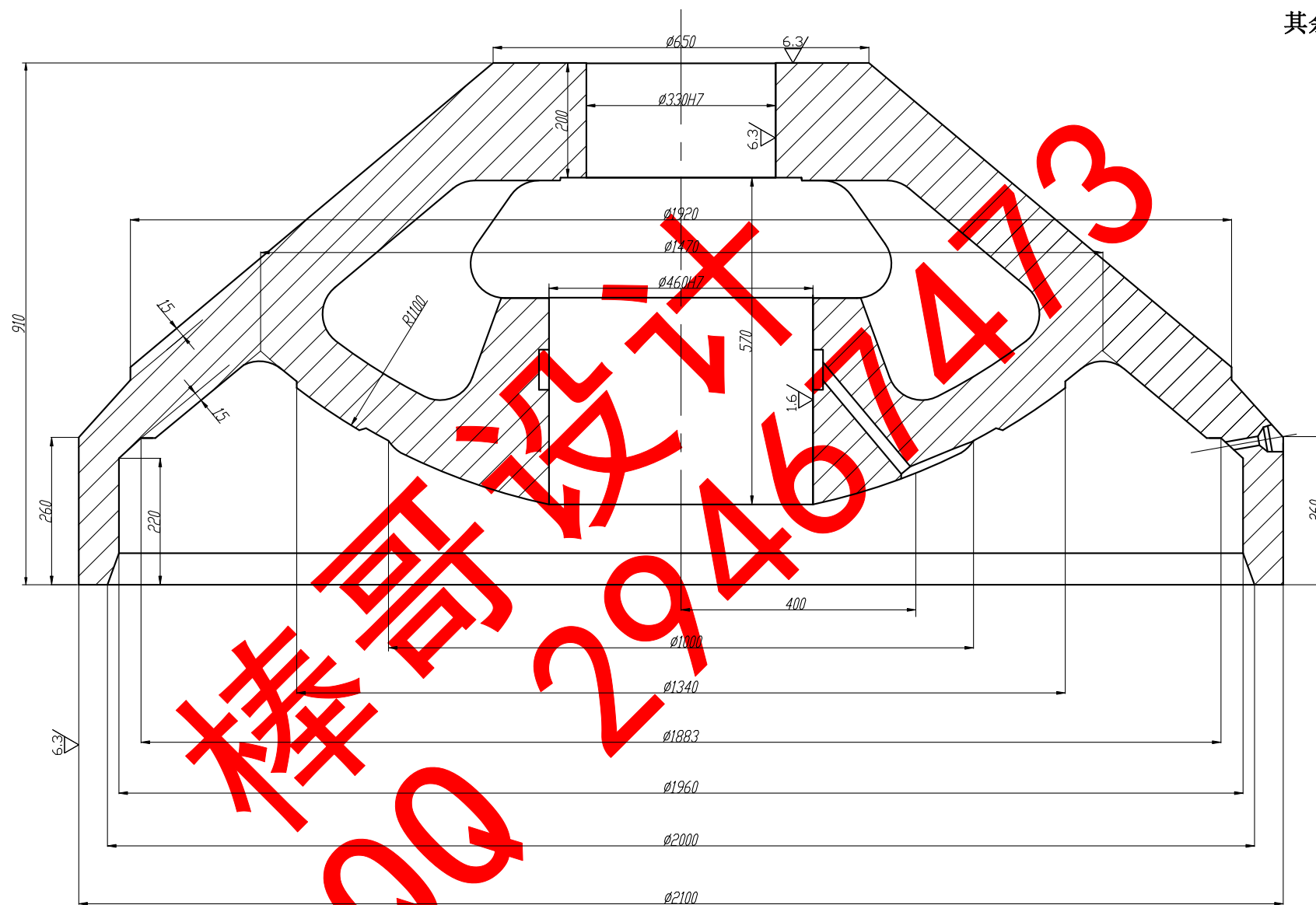


技术要求

- 调质处理 HBS = 217 ~ 255.
- 未注圆角 R = 1.5mm.

						45			辽宁科技学院 机电B044班			
											轴	
标记	处数	分区	更改文件名	签名	年月日	阶段标记		质量	比例	18-(148-59)-06		
设计	石凤桐		标准化									
绘图								260kg	1: 4			
审核												
工艺			批准			共 1 张		第 1 张				

其余 12.5

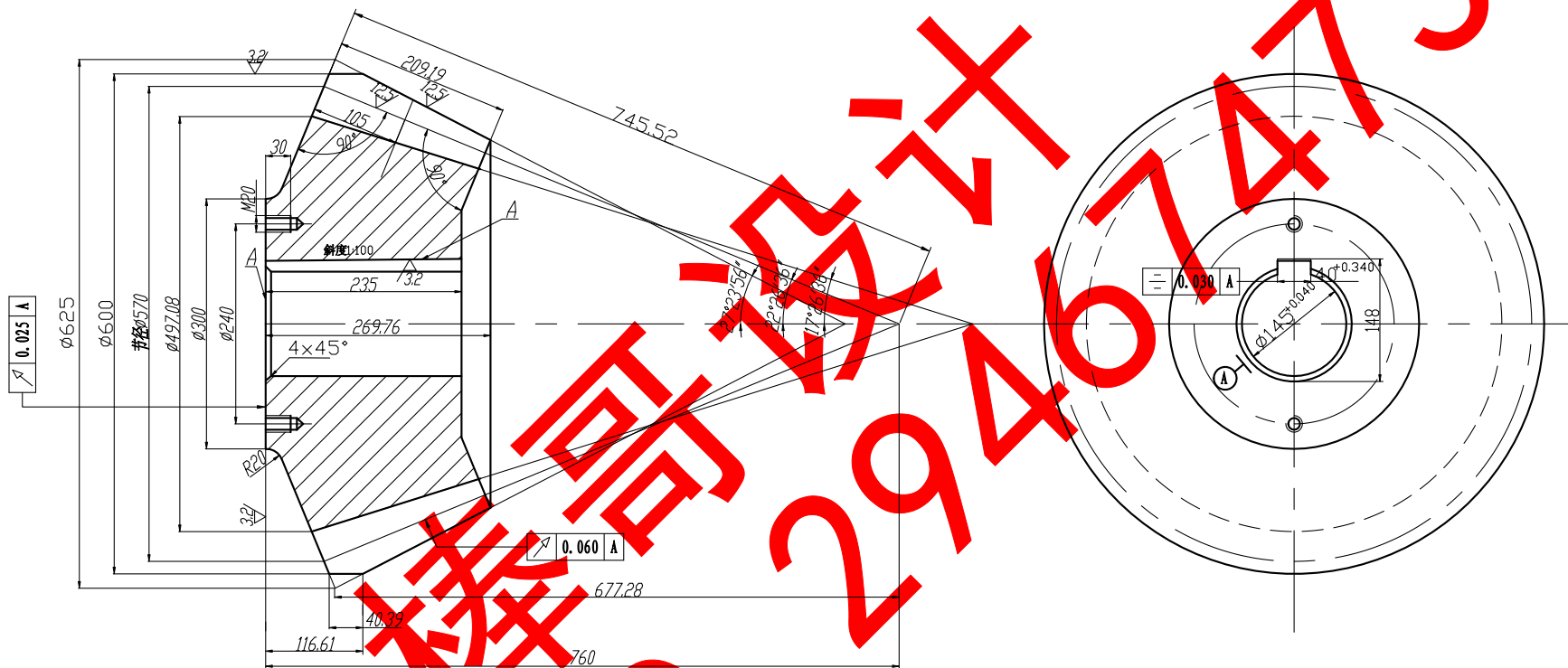


技术要求

1. 锥面下部, 与中心线成 40° 角, 此面在用样板检查时的间隙偏差任何一点上不大于 0.8mm .
2. 锥面对球面的轴向偏差不得大于 0.1mm .
3. 球面圆心必须在主轴孔中心线上, 且球面对称于孔中心线.

						ZG340-640			辽宁科技学院 机电B044	
标记	处数	分区	更改文件名	签名	年月日					
设计	石凤桐		标准化			阶段标记			质量	比例
绘图									2500kg	1: 5
审核										
工艺			批准			共 1 张			第 1 张	

其余 $\frac{25}{\nabla}$



模数	m	30
齿数	Z	19
齿形角	α	20°
分度圆直径	d_1	570
分锥角	α	$22^\circ 26' 36''$
根锥角	α	$27^\circ 23' 56''$
锥距	R	746.52
全齿高	h	66
齿交角	Σ	90°
精度等级	8bGB11365-89	
配对齿轮	图号	
	齿数	Z 46
公差组	检查项目	公差值
I	F_p	0.125
II	f_{pt}	0.028
III接触斑点	齿高	不少于55%
	齿长	不少于50%
测量	齿厚	s 47.12 _{-0.55}
	齿高	h 30

技术要求

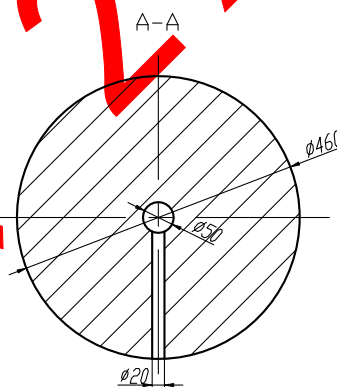
1. 调质处理以后齿面硬度为HB=241-286.
2. 未注明倒角 $2 \times 45^\circ$.
3. 未注明圆角 $R=2\text{mm}$.

						40Cr			辽宁科技学院 机电B044	
									小伞齿轮	
标记	处数	分区	更改文件名	签名	年月日					
设计	石凤桐		标准化			阶段标记			质量	比例
绘图									315kg	1: 4
审核										
工艺			批准			共 1 张			第 1 张	

其余^{12.5}/_▽



1. 未注圆角 $R=1.5\text{mm}$ ，倒角 $2\times 45^\circ$ 。
2. 其余圆柱面和圆锥面对轴向中心线之摆差不大于 0.1mm 。
3. 沿锥体两端检查锥度偏差每米不大于 0.12mm 。



						35			辽宁科技学院 机电B044	
标记	处数	分区	更改文件名	签名	年月日	阶段标记			质量	比例
设计	石凤桐		标准化							
绘图									5200kg	1: 5
审核						共 1 张			第 1 张	
工艺			批准							

5	
4	15-59
3	15-57
2	15-56
1	15-58

1. 装配后应在上下两端检查轴衬的内孔和空偏心轴外径的偏心率。
2. 注锌前在轴衬和空偏心轴上下两端之间进行检查。允许两者间有 0.1mm 的若干部分的间隙，每部分之长，不得超过 20mm ，各部分综合起来，不得超过圆周的 $1/4$ 。
3. 使键与空偏心轴的上表面平齐。
4. 作平衡用的铅，可一次注成。

5		平衡重	1	铅	261	261		
4	15-59	键	1	cm. 6	5.2	5.2		
3	15-57	轴衬	1	尼龙	312	312		
2	15-56	偏心轴套	1	HT24-84	2000	2000		
1	15-58	伞形齿轮	1	ZG45	898	898		
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注	
					质量			
				装配图	鞍山科技大学 机设02.3班			
					偏心轴套			
标记	处数	分区	更改文件名					签名
设计	牛艺静		标准化			阶段标记	质量	比例
描图							3495kg	1: 10
审核						共 1 张 第 1 张		
工艺			批准					