

名称	修改日期	类型	大小
 A0三视图总装图.dwg	2017/7/5 19:24	AutoCAD 图形	661 KB
 A0-总装图.dwg	2017/7/5 19:24	AutoCAD 图形	655 KB
 A1-下箱体.dwg	2017/7/5 19:54	AutoCAD 图形	1,161 KB
 A3-冲料上模座.dwg	2017/7/5 19:24	AutoCAD 图形	206 KB
 A3-滑块.dwg	2017/7/5 19:24	AutoCAD 图形	85 KB
 A3-料筒.dwg	2017/7/5 19:24	AutoCAD 图形	79 KB
 A3-轴1.dwg	2017/7/5 19:24	AutoCAD 图形	75 KB
 A4-冲料下模架.dwg	2017/7/5 19:24	AutoCAD 图形	82 KB
 A4-冲针.dwg	2017/7/5 19:24	AutoCAD 图形	88 KB
 A4-落料上模架.dwg	2017/7/5 19:24	AutoCAD 图形	69 KB
 A4-模柄.dwg	2017/7/5 19:24	AutoCAD 图形	69 KB
 上端盖.dwg	2017/7/5 19:24	AutoCAD 图形	201 KB
 小齿轮.dwg	2017/7/5 19:24	AutoCAD 图形	72 KB
 小带轮.dwg	2017/7/5 19:24	AutoCAD 图形	108 KB
 液控图.dwg	2017/7/5 19:24	AutoCAD 图形	59 KB
 液压式蜂窝煤成型机毕业设计.dwg	2017/7/5 19:24	AutoCAD 图形	684 KB
 蜂窝煤成型机设计开题报告.doc	2017/7/5 19:24	Microsoft Word ...	117 KB
 开题报告.doc	2016/3/5 12:05	Microsoft Word ...	117 KB
 论文.doc	2016/3/5 12:05	Microsoft Word ...	5,717 KB
 液压式蜂窝煤成型机毕业设计.doc	2017/7/5 19:55	Microsoft Word ...	5,754 KB
 液压式蜂窝煤成型机论文.doc	2017/7/5 19:55	Microsoft Word ...	5,717 KB

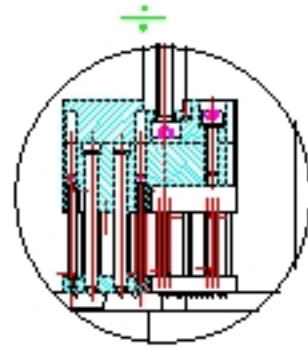
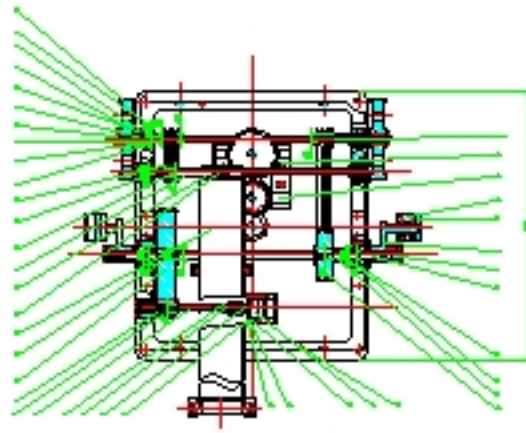
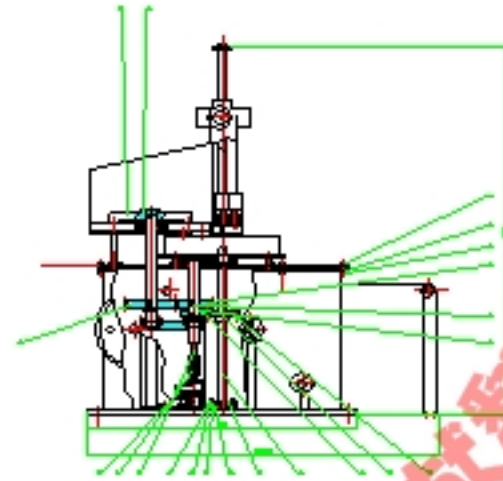
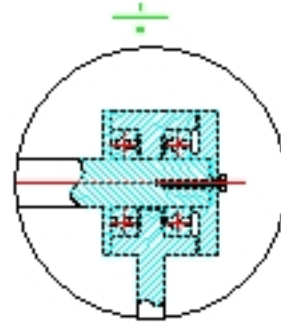
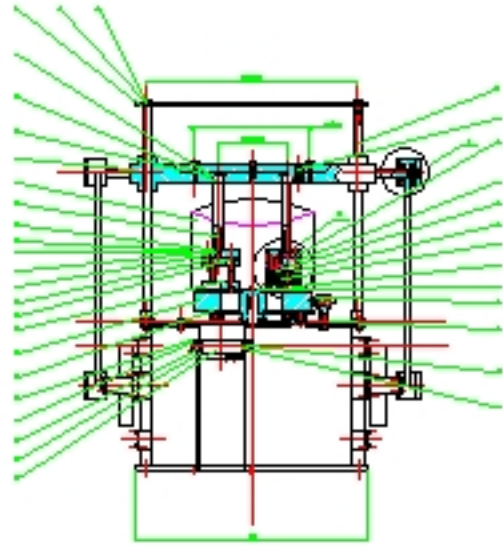


表 市 表

表 市 表

Q: 2367563218

图号	比例	材料	数量	备注
1	1:1	HT150	1	
2	1:1	HT150	1	
3	1:1	HT150	1	
4	1:1	HT150	1	
5	1:1	HT150	1	
6	1:1	HT150	1	
7	1:1	HT150	1	
8	1:1	HT150	1	
9	1:1	HT150	1	
10	1:1	HT150	1	
11	1:1	HT150	1	
12	1:1	HT150	1	
13	1:1	HT150	1	
14	1:1	HT150	1	
15	1:1	HT150	1	
16	1:1	HT150	1	
17	1:1	HT150	1	
18	1:1	HT150	1	
19	1:1	HT150	1	
20	1:1	HT150	1	
21	1:1	HT150	1	
22	1:1	HT150	1	
23	1:1	HT150	1	
24	1:1	HT150	1	
25	1:1	HT150	1	
26	1:1	HT150	1	
27	1:1	HT150	1	
28	1:1	HT150	1	
29	1:1	HT150	1	
30	1:1	HT150	1	
31	1:1	HT150	1	
32	1:1	HT150	1	
33	1:1	HT150	1	
34	1:1	HT150	1	
35	1:1	HT150	1	
36	1:1	HT150	1	
37	1:1	HT150	1	
38	1:1	HT150	1	
39	1:1	HT150	1	
40	1:1	HT150	1	
41	1:1	HT150	1	
42	1:1	HT150	1	
43	1:1	HT150	1	
44	1:1	HT150	1	
45	1:1	HT150	1	
46	1:1	HT150	1	
47	1:1	HT150	1	
48	1:1	HT150	1	
49	1:1	HT150	1	
50	1:1	HT150	1	
51	1:1	HT150	1	
52	1:1	HT150	1	
53	1:1	HT150	1	
54	1:1	HT150	1	
55	1:1	HT150	1	
56	1:1	HT150	1	
57	1:1	HT150	1	
58	1:1	HT150	1	
59	1:1	HT150	1	
60	1:1	HT150	1	
61	1:1	HT150	1	
62	1:1	HT150	1	
63	1:1	HT150	1	
64	1:1	HT150	1	
65	1:1	HT150	1	
66	1:1	HT150	1	
67	1:1	HT150	1	
68	1:1	HT150	1	
69	1:1	HT150	1	
70	1:1	HT150	1	
71	1:1	HT150	1	
72	1:1	HT150	1	
73	1:1	HT150	1	
74	1:1	HT150	1	
75	1:1	HT150	1	
76	1:1	HT150	1	
77	1:1	HT150	1	
78	1:1	HT150	1	
79	1:1	HT150	1	
80	1:1	HT150	1	
81	1:1	HT150	1	
82	1:1	HT150	1	
83	1:1	HT150	1	
84	1:1	HT150	1	
85	1:1	HT150	1	
86	1:1	HT150	1	
87	1:1	HT150	1	
88	1:1	HT150	1	
89	1:1	HT150	1	
90	1:1	HT150	1	
91	1:1	HT150	1	
92	1:1	HT150	1	
93	1:1	HT150	1	
94	1:1	HT150	1	
95	1:1	HT150	1	
96	1:1	HT150	1	
97	1:1	HT150	1	
98	1:1	HT150	1	
99	1:1	HT150	1	
100	1:1	HT150	1	

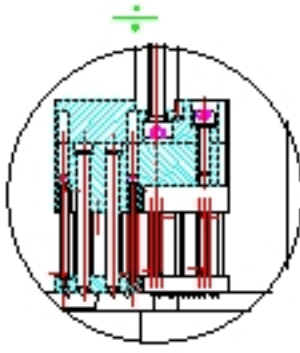
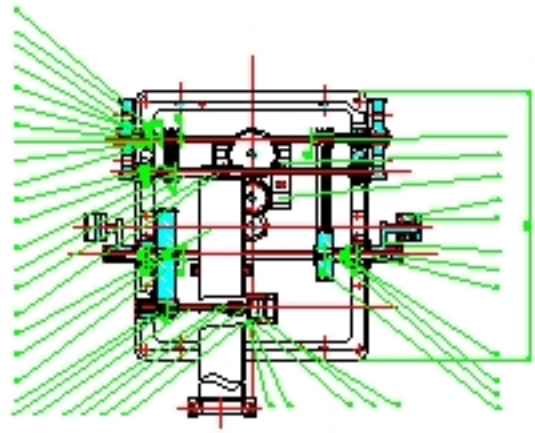
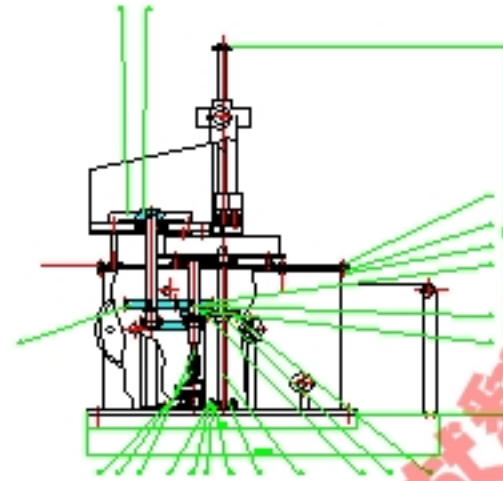
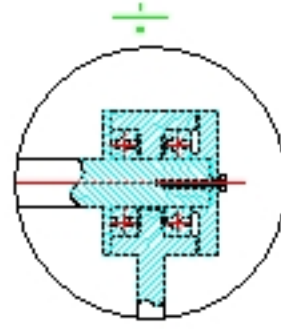
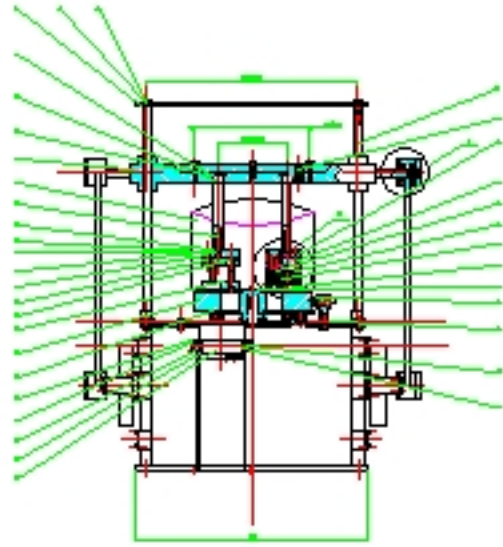
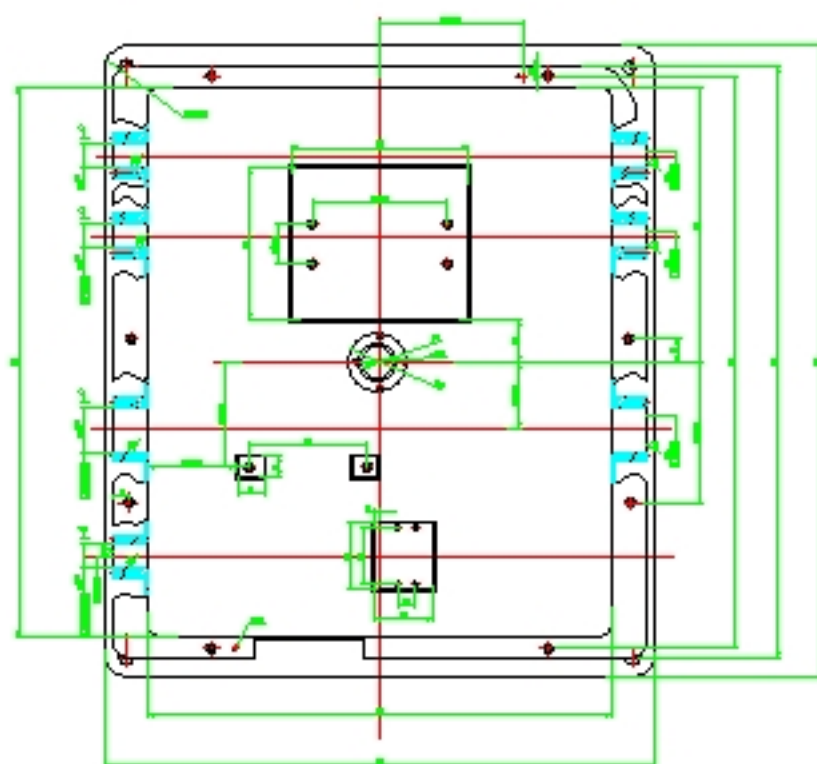
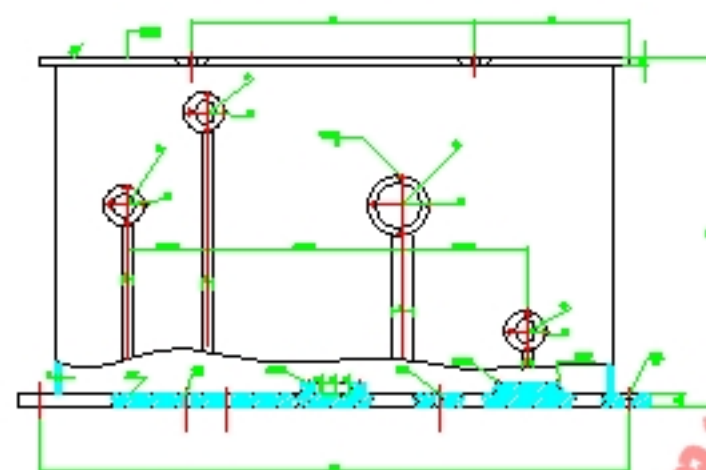
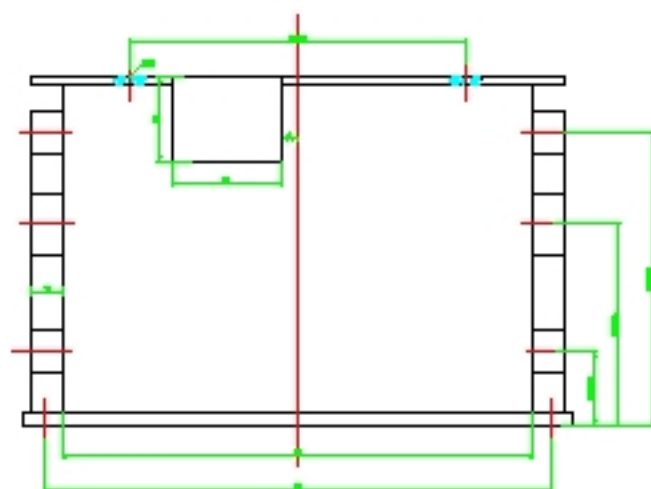


表 1-1

表 1-1

图 1-1

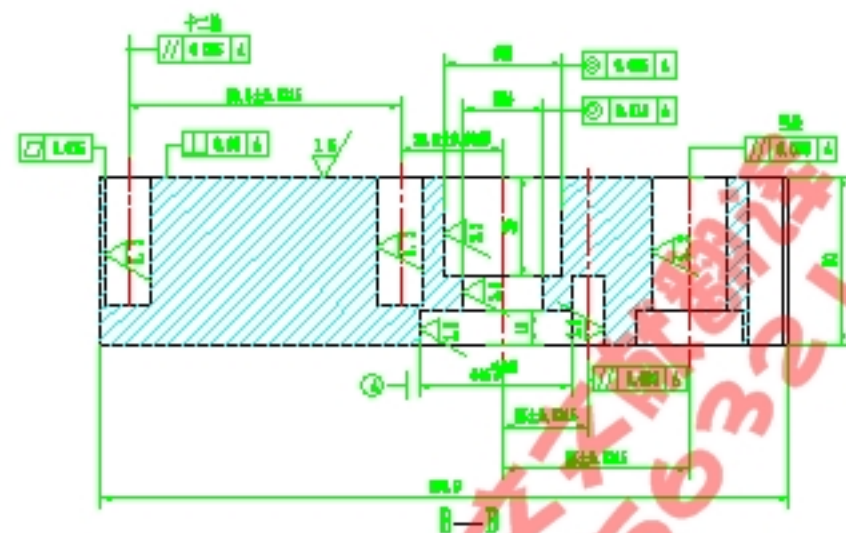
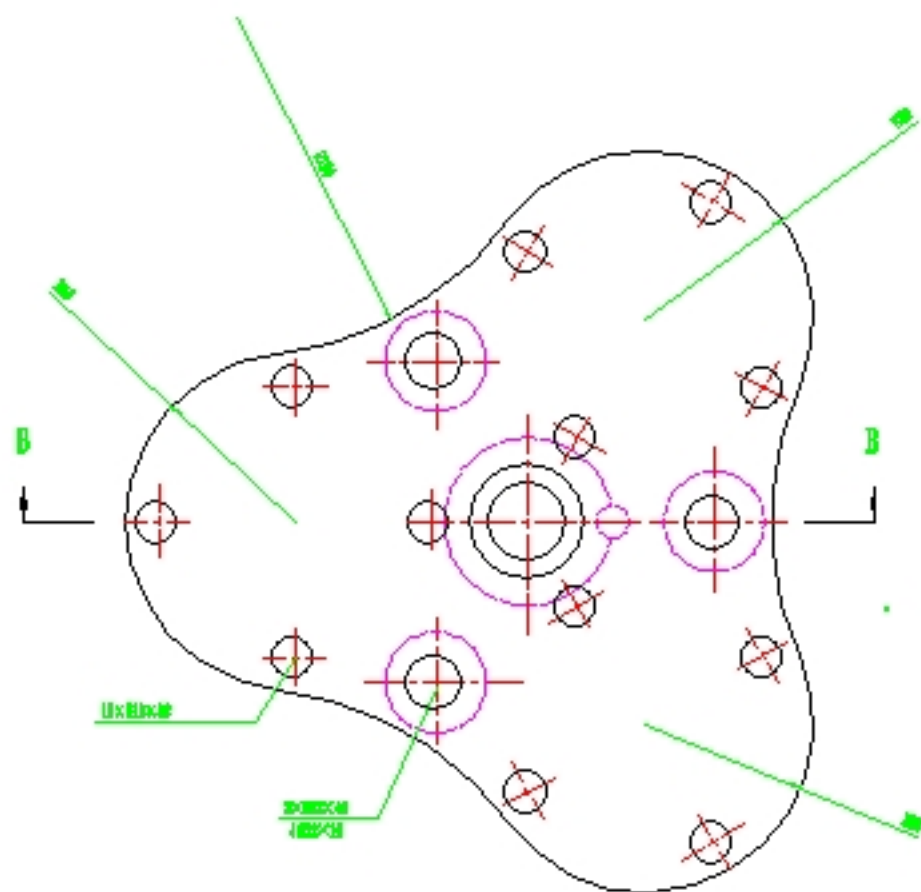
图号	比例	材料	数量	备注
1-1	1:1	铸铁	1	
1-2	1:1	铸铁	1	
1-3	1:1	铸铁	1	
1-4	1:1	铸铁	1	
1-5	1:1	铸铁	1	
1-6	1:1	铸铁	1	
1-7	1:1	铸铁	1	
1-8	1:1	铸铁	1	
1-9	1:1	铸铁	1	
1-10	1:1	铸铁	1	
1-11	1:1	铸铁	1	
1-12	1:1	铸铁	1	
1-13	1:1	铸铁	1	
1-14	1:1	铸铁	1	
1-15	1:1	铸铁	1	
1-16	1:1	铸铁	1	
1-17	1:1	铸铁	1	
1-18	1:1	铸铁	1	
1-19	1:1	铸铁	1	
1-20	1:1	铸铁	1	
1-21	1:1	铸铁	1	
1-22	1:1	铸铁	1	
1-23	1:1	铸铁	1	
1-24	1:1	铸铁	1	
1-25	1:1	铸铁	1	
1-26	1:1	铸铁	1	
1-27	1:1	铸铁	1	
1-28	1:1	铸铁	1	
1-29	1:1	铸铁	1	
1-30	1:1	铸铁	1	
1-31	1:1	铸铁	1	
1-32	1:1	铸铁	1	
1-33	1:1	铸铁	1	
1-34	1:1	铸铁	1	
1-35	1:1	铸铁	1	
1-36	1:1	铸铁	1	
1-37	1:1	铸铁	1	
1-38	1:1	铸铁	1	
1-39	1:1	铸铁	1	
1-40	1:1	铸铁	1	
1-41	1:1	铸铁	1	
1-42	1:1	铸铁	1	
1-43	1:1	铸铁	1	
1-44	1:1	铸铁	1	
1-45	1:1	铸铁	1	
1-46	1:1	铸铁	1	
1-47	1:1	铸铁	1	
1-48	1:1	铸铁	1	
1-49	1:1	铸铁	1	
1-50	1:1	铸铁	1	
1-51	1:1	铸铁	1	
1-52	1:1	铸铁	1	
1-53	1:1	铸铁	1	
1-54	1:1	铸铁	1	
1-55	1:1	铸铁	1	
1-56	1:1	铸铁	1	
1-57	1:1	铸铁	1	
1-58	1:1	铸铁	1	
1-59	1:1	铸铁	1	
1-60	1:1	铸铁	1	
1-61	1:1	铸铁	1	
1-62	1:1	铸铁	1	
1-63	1:1	铸铁	1	
1-64	1:1	铸铁	1	
1-65	1:1	铸铁	1	
1-66	1:1	铸铁	1	
1-67	1:1	铸铁	1	
1-68	1:1	铸铁	1	
1-69	1:1	铸铁	1	
1-70	1:1	铸铁	1	
1-71	1:1	铸铁	1	
1-72	1:1	铸铁	1	
1-73	1:1	铸铁	1	
1-74	1:1	铸铁	1	
1-75	1:1	铸铁	1	
1-76	1:1	铸铁	1	
1-77	1:1	铸铁	1	
1-78	1:1	铸铁	1	
1-79	1:1	铸铁	1	
1-80	1:1	铸铁	1	
1-81	1:1	铸铁	1	
1-82	1:1	铸铁	1	
1-83	1:1	铸铁	1	
1-84	1:1	铸铁	1	
1-85	1:1	铸铁	1	
1-86	1:1	铸铁	1	
1-87	1:1	铸铁	1	
1-88	1:1	铸铁	1	
1-89	1:1	铸铁	1	
1-90	1:1	铸铁	1	
1-91	1:1	铸铁	1	
1-92	1:1	铸铁	1	
1-93	1:1	铸铁	1	
1-94	1:1	铸铁	1	
1-95	1:1	铸铁	1	
1-96	1:1	铸铁	1	
1-97	1:1	铸铁	1	
1-98	1:1	铸铁	1	
1-99	1:1	铸铁	1	
1-100	1:1	铸铁	1	



技术要求

1. 铸件应进行清理, 不得有油污, 并进行时效处理;
2. 经清理和时效处理后, 应经磨平, 粗糙度不大于 $1.6\mu m$;
3. 轴承盖中心线与轴分面不重合度小于 $0.15mm$;
4. 轴承盖公差带 $ES-ES$;
5. 未注倒角 $C1.5$;
6. 制造尺寸精度按 $IT10-IT7$;
7. 与机座连接, 固定后应无松动, 并加工轴承座表面。

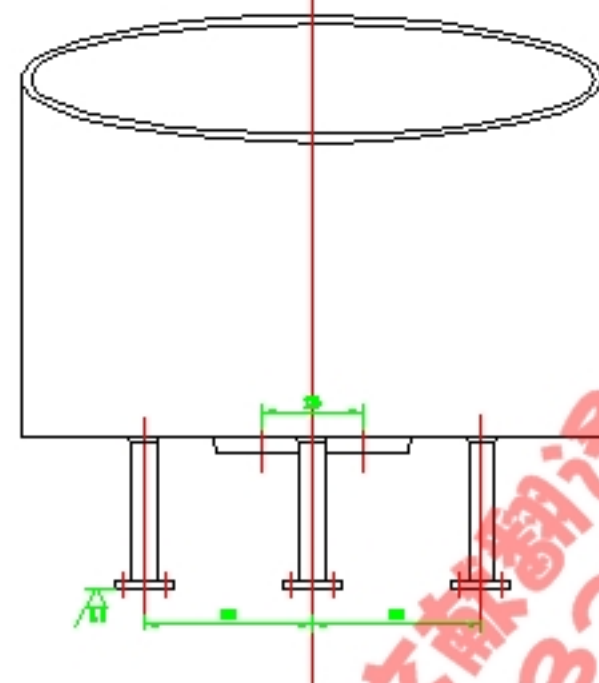
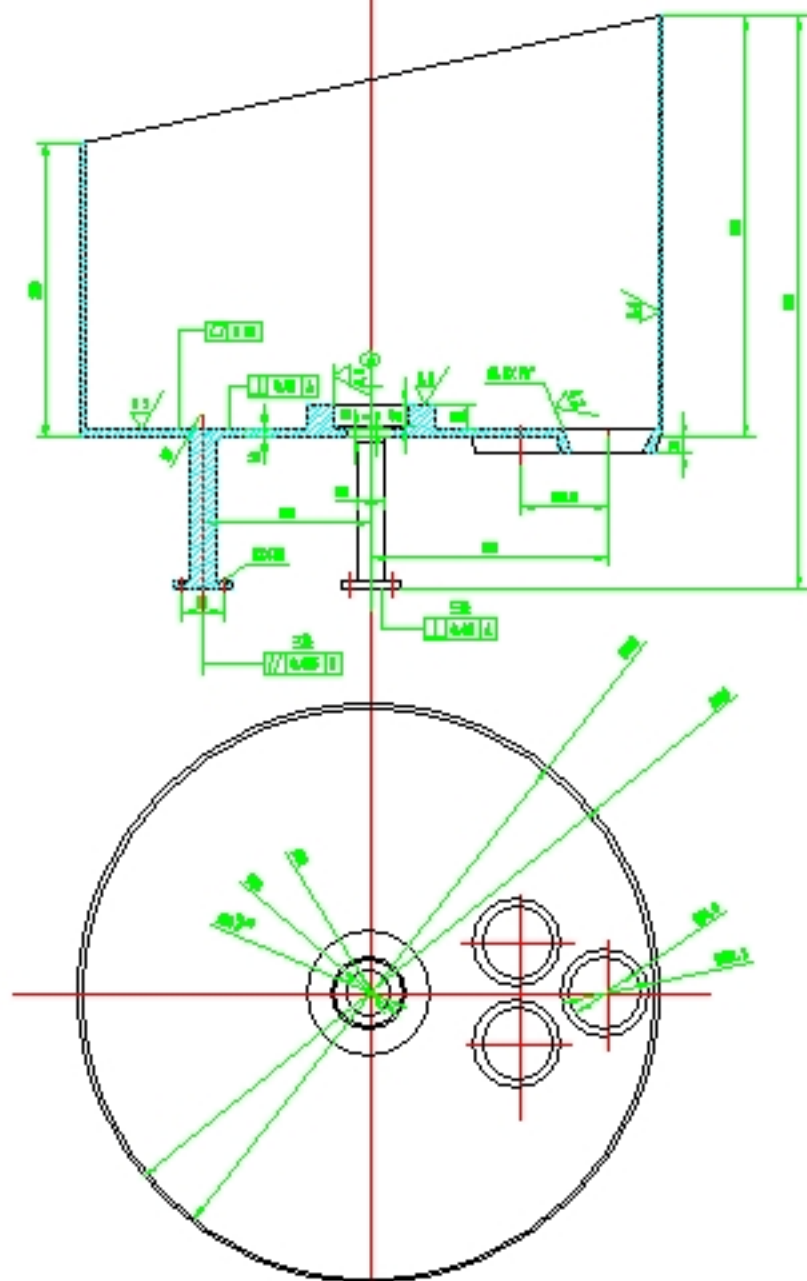
图 号	000.00	材料	HT200
比例	1:1	审核	王
制图	王	设计	王



技术要求

1. 铸造圆角半径R3~R5;

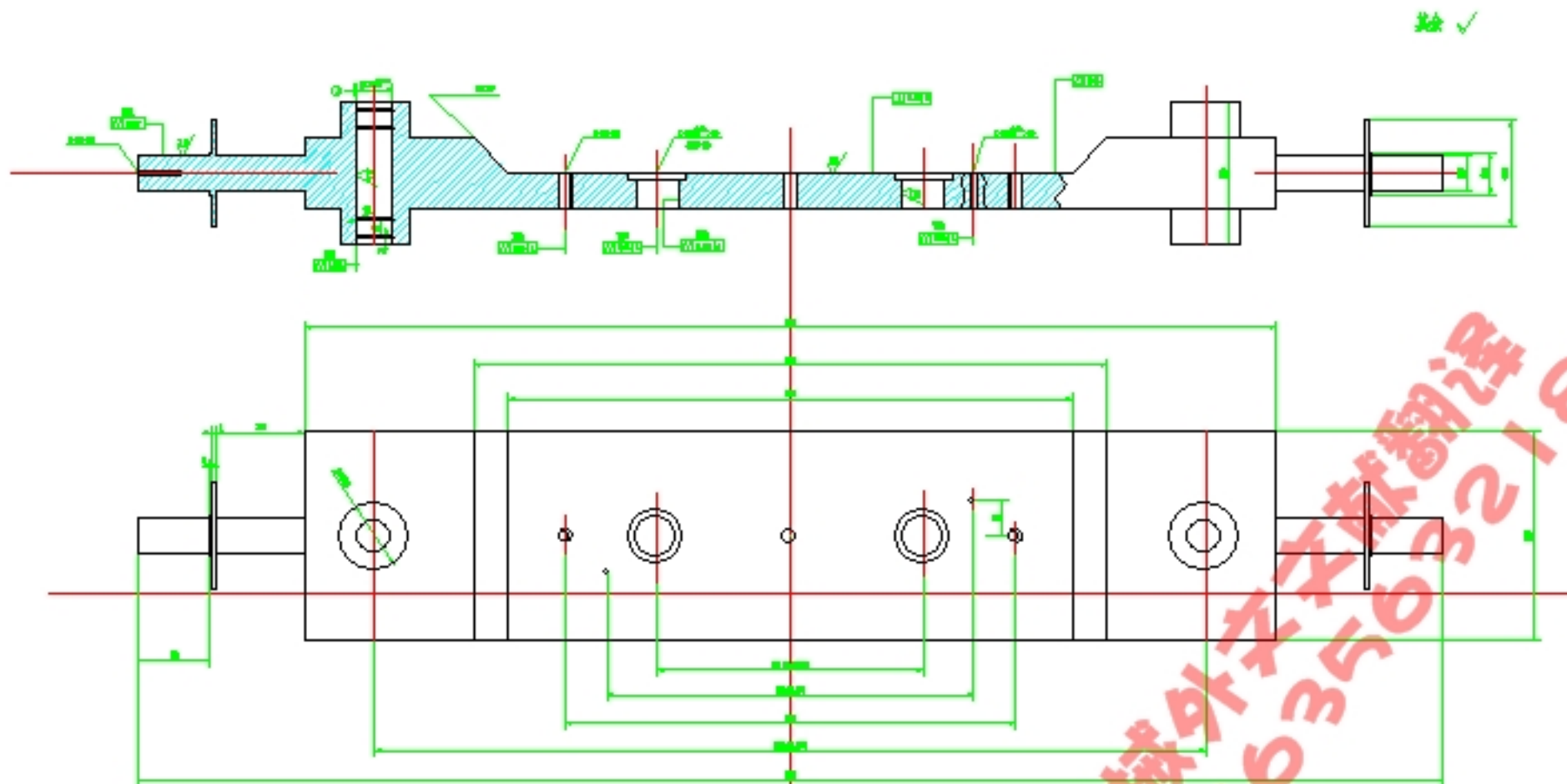
制图	高本	2012.11	冲料上模架	1:1
审核				
湖南工程学院				



技术要求

1. 铸造时保证铸件内腔的圆度。
2. 铸造圆角半径R3-R6。
3. 铸造出零件后将铸件洗净, 且经加工后在内腔涂防锈油, 外腔涂灰色油漆。

编制		料筒	1:1
审核			

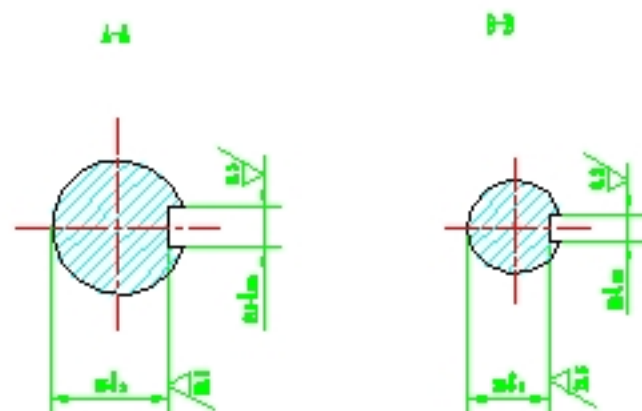
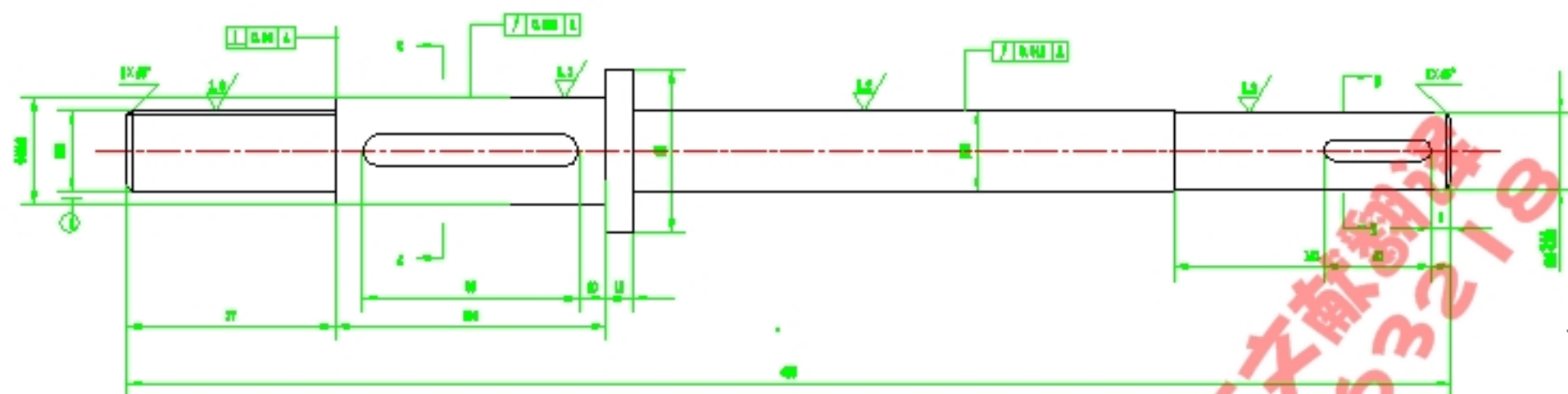


技术要求

1. 铸件应经退火处理，不得有裂纹、气孔等缺陷。
2. 铸件应经热处理。
3. 铸件应经时效处理。
4. 铸件应经时效处理。

材料			滑块	1:1
数量				

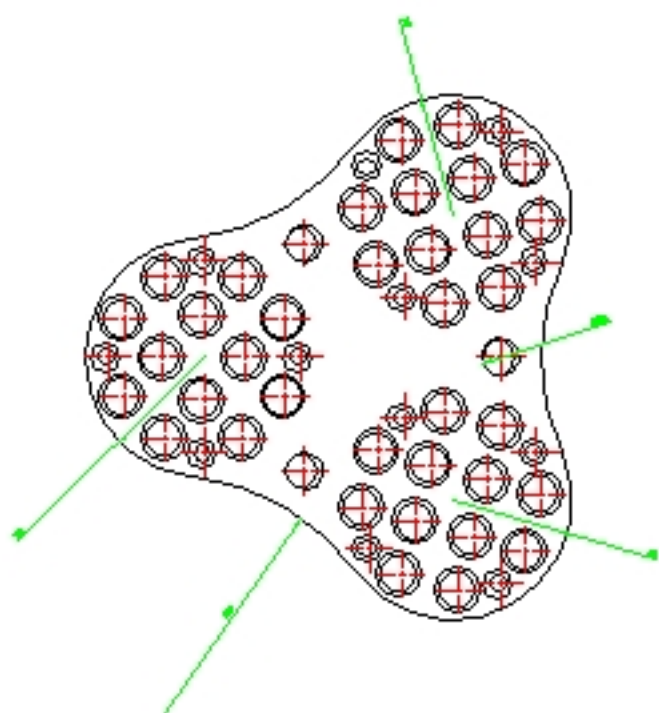
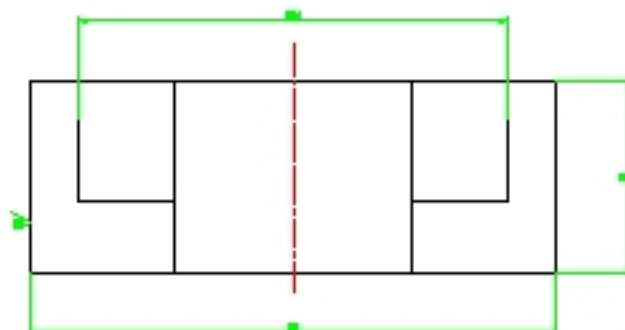
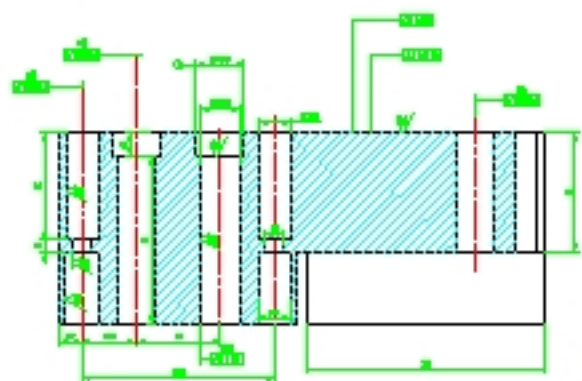
其余 12.5



技术要求

1. 热处理 217-255 HB;
2. 圆角半径 R1.5
3. 去毛刺, 锐边倒钝。

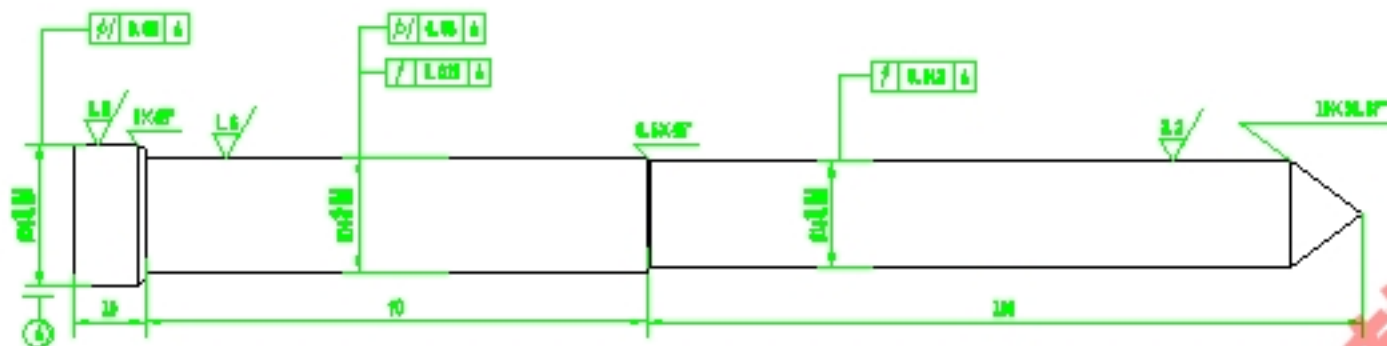
轴			轴1	1:1.5
表				



技术要求

1. 铸件应无缺陷。

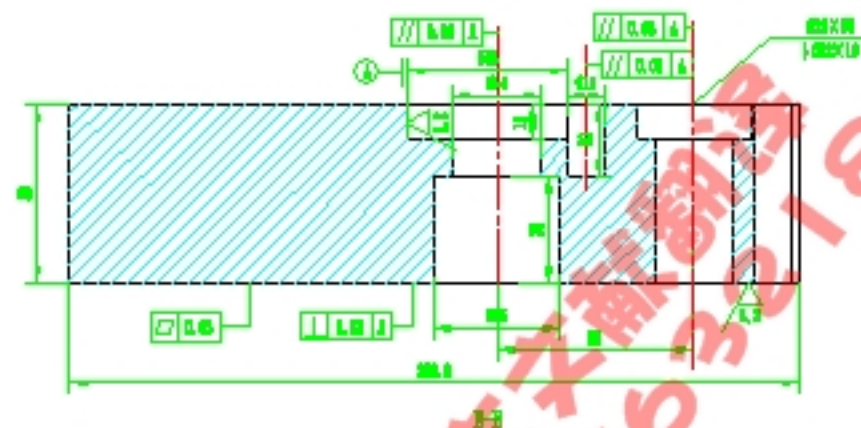
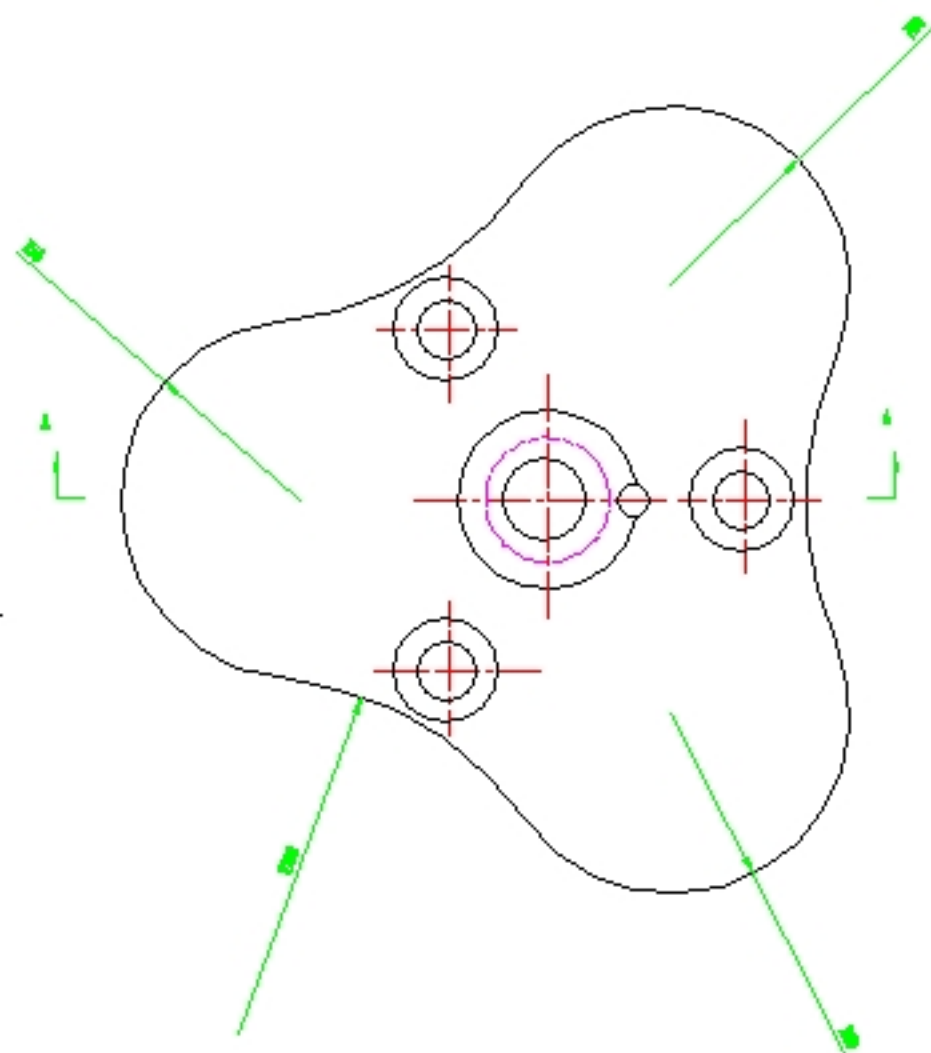
制图		冲料下模架	1:3
校核			



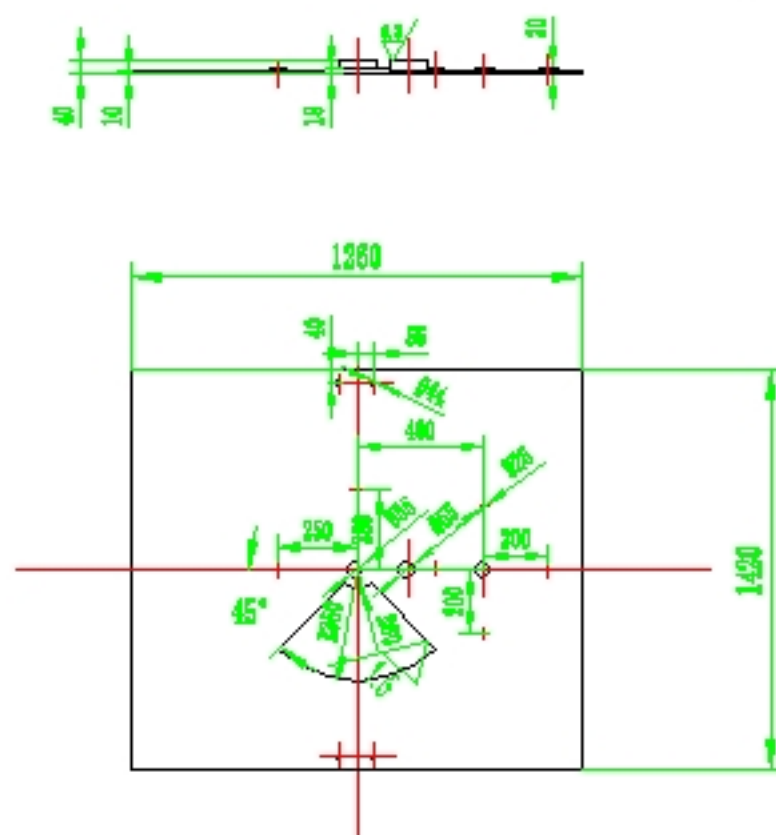
技术要求

1. 表面处理 217-250HBS

制图			冲针	1:1
校核				



制图			落料上模架	1:2
校核				

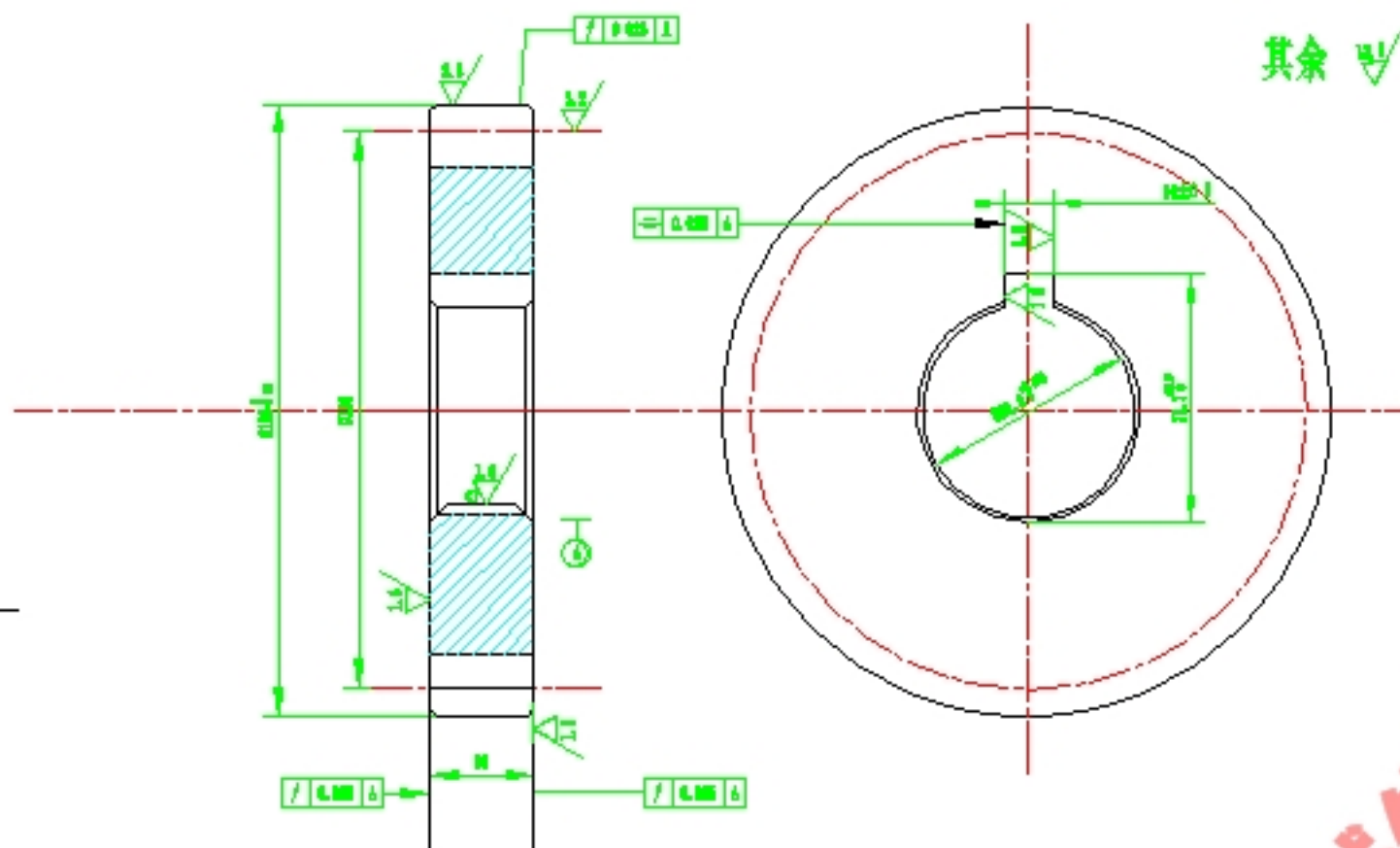


技术要求

1. 铸件应进行酸洗, 不得修磨漆道行其他处理
2. 未涂磷化膏为C1 
3. 铸油尺寸精度为GB 1844-7

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日									
设计			标准化			阶段标记		重量	比例					
									1:20					
审核														
工艺			批准			共 张 第 张								

总人数	4
女生人数	20
男生人数	20
男生人数	
女生人数	1



										小齿轮
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计			标准化							
						阶段标记		重量	比例	
审核									1:1	
工艺			批准			共 张 第 张				

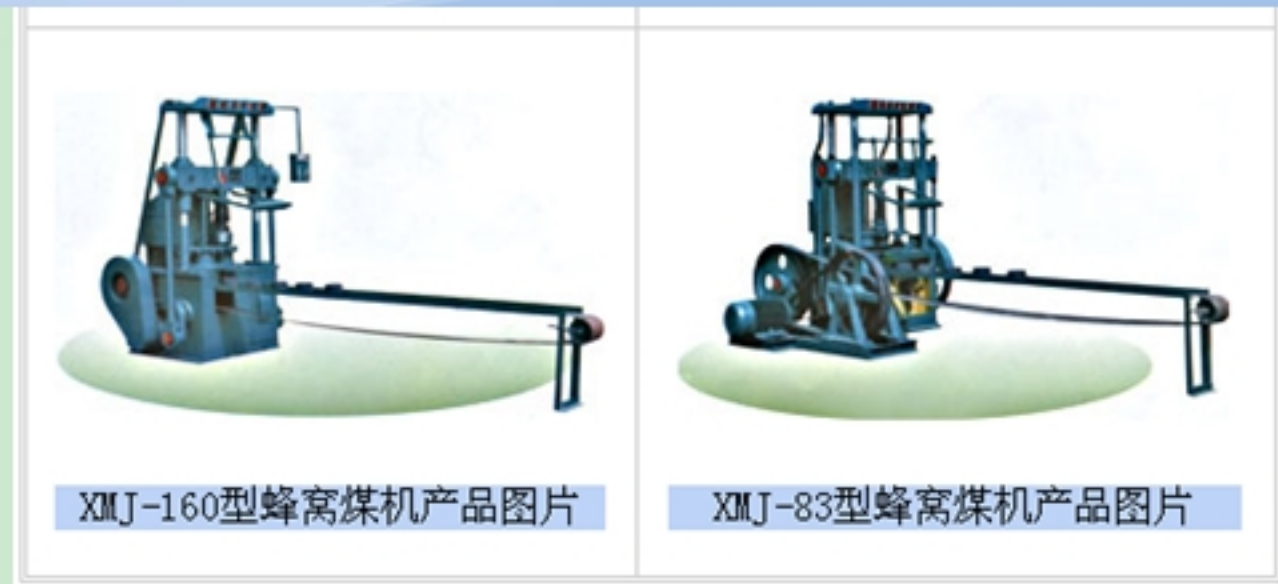


图 1-1

第 2 章 液控冲压式蜂窝煤成型机分析

2.1 机器的功能和设计要求

冲压式蜂窝煤成型机是我国城镇蜂窝煤（通常又称煤饼）生产厂的主要生产设备，这种设备由于具有结构合理、质量可靠、成型性能好、经久耐用、维修方便等优点而被广泛采用。新一代的成型设备当充分考虑蜂窝煤加工工艺的特点，力求技术上先进，生产上适用，机械结构紧凑，运转安全可靠，操作简单，维修方便，以获得技术上和经济上好的效益。

冲压式蜂窝煤成型机的功能是将粉煤加入转盘的模筒内，经冲头冲压成蜂窝煤。为了实现蜂窝煤冲压成型，冲压式蜂窝煤成型机必须完成五个动作：

- (1) 粉煤加料；
- (2) 冲头将蜂窝煤压制成型；
- (3) 清除冲头的积屑的扫屑运动；

入冲压位置、成型的模筒进入脱模位置、空模筒进入加料位置。

- (2) 为了改善蜂窝煤冲压成型的质量，希望冲压机构在冲压后有一保压时间。
- (3) 由于冲头压力较大，希望冲压机构具有增力功能，以增大有效作用，减小原动机的功率。

2.1.2 技术要求的确定

- 1、成型煤规格： $\Phi 100 \times 80mm$
- 2、成型压力：0.1t/个
- 3、冲压率：45~50次/分
- 4、冲头行程：296mm
- 5、蜂窝煤重：0.75kg/个

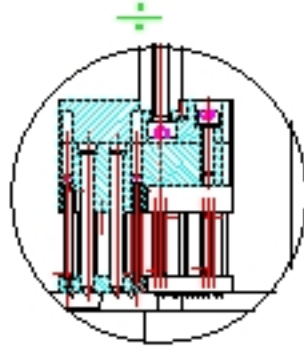
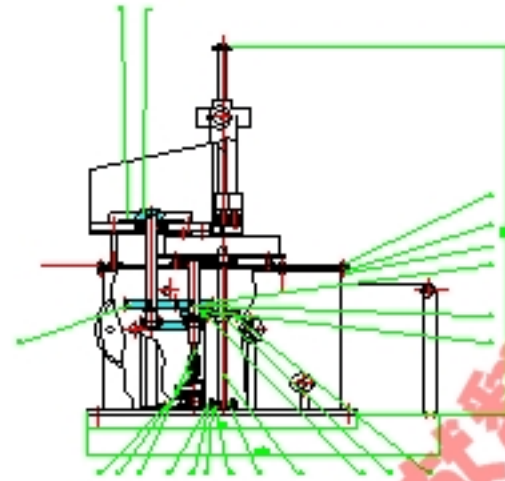
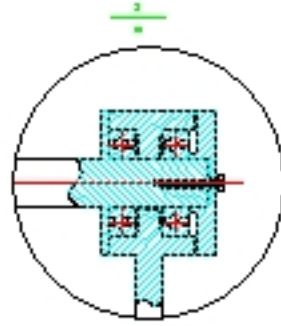
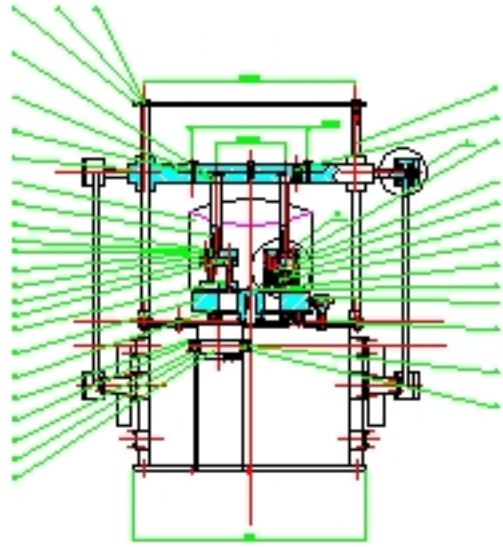
2.2 工作原理和工艺动作分解

冲压式蜂窝煤成型机是我国城镇蜂窝煤（通常又称煤饼，在圆柱形饼状煤中冲出若干通孔）生产厂的主要生产设备，它将煤粉加入转盘上的模筒内，经冲头冲压成蜂窝煤。

为了实现蜂窝煤冲压成型，冲压式蜂窝煤成型机必须完成以下几个动作：

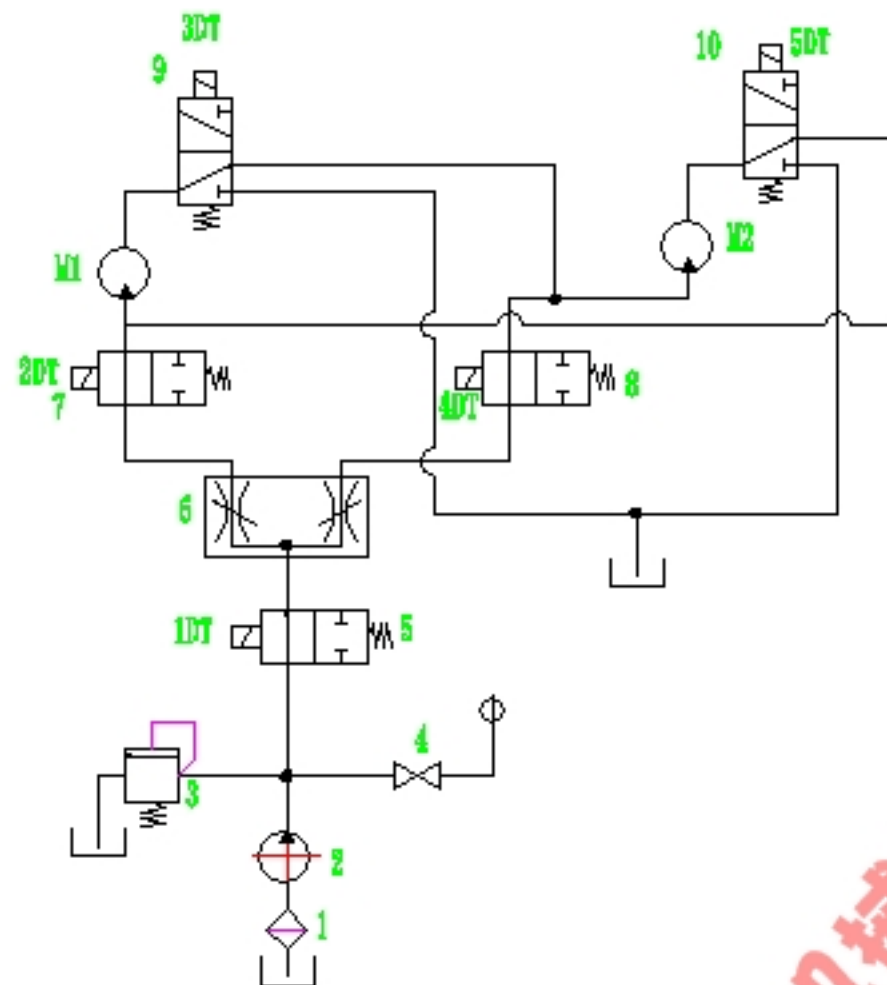
- 1) 煤粉加料；
- 2) 冲头将蜂窝煤压制成型；
- 3) 清除冲头和出煤盘的积屑的扫屑运动；
- 4) 将在模筒内的冲压后的蜂窝煤脱模；
- 5) 模筒转盘通过间歇转动完成冲压、脱模、加料的转换；
- 6) 将冲压成型的蜂窝煤输送装箱。

上述六个动作，加料和输送比较简单可以不予考虑，冲压和脱模可用一个机构来完



参考文献

THE UNIVERSITY OF CHICAGO
DEPARTMENT OF BIOLOGY
5408 S. UNIVERSITY AVE.
CHICAGO, ILL. 60637



- 1-过滤器 2-叶片泵 3-溢流阀
 4-压力表与压力表开关
 5, 7, 8, 9, 10-电磁换向阀
 6-分流集流阀 M1, M2-液压马达

双液压马达流量，压力互补同步回路工作原理

国士机械外文文献翻译
 QQ: 2363563218