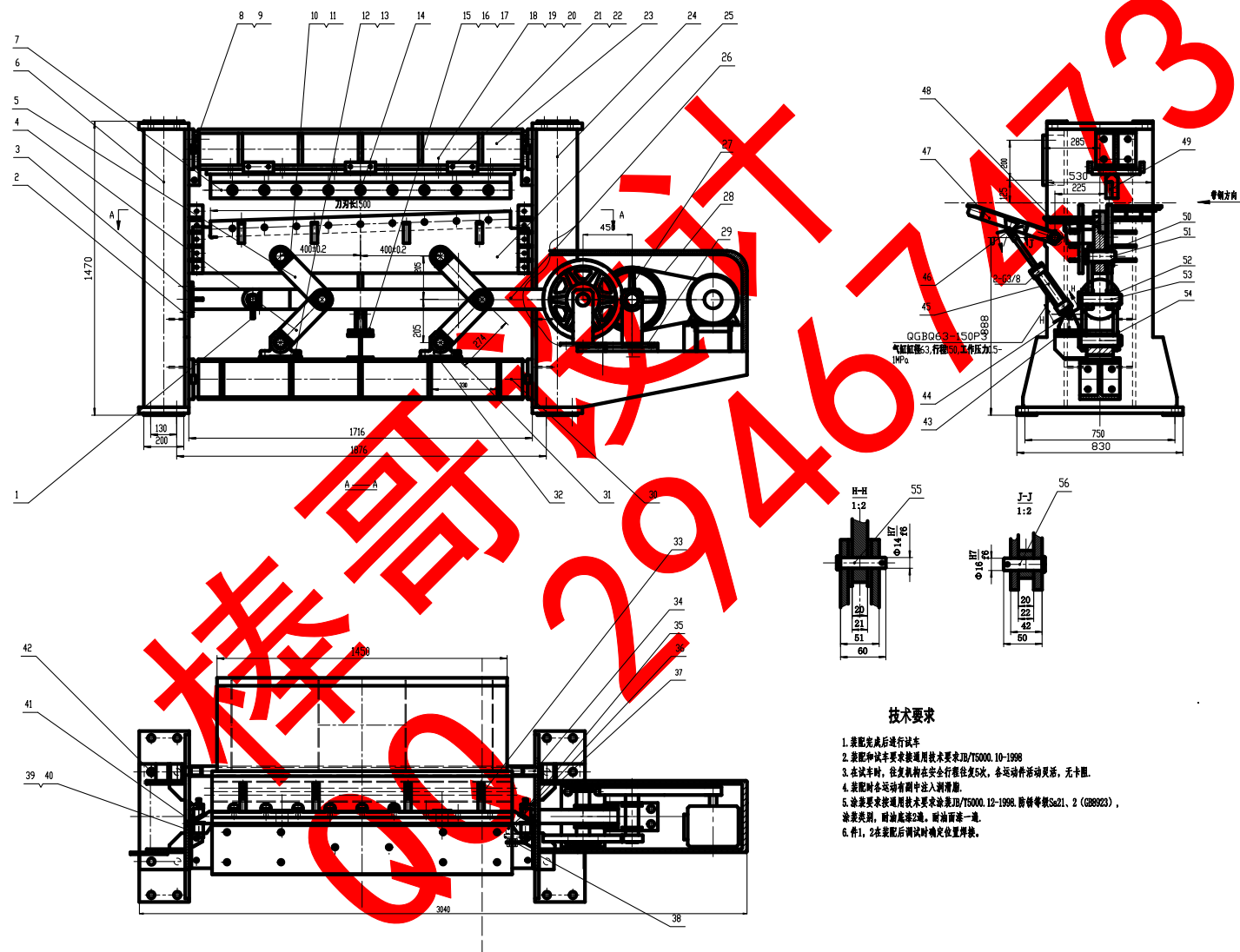


A0-总装配图



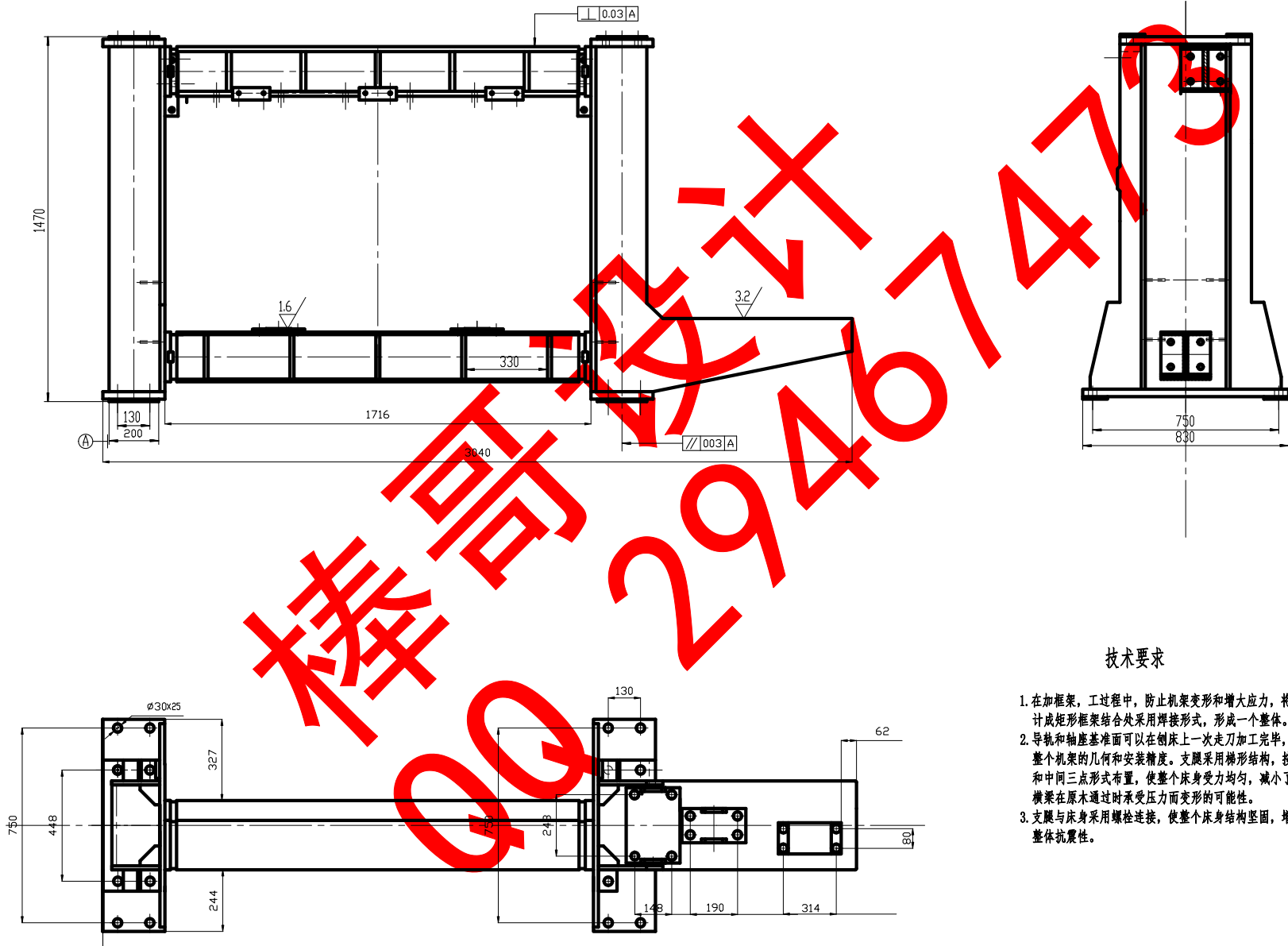
技术要求

- 装配完成后进行试车
- 装配和试车要求按通用技术要求 JB/T5000.10-1998
- 在试车时, 往复机构在安全行程往复5次, 各运动件活动灵活, 无卡阻。
- 装配时各运动副中注入润滑油。
- 油液要求按通用技术要求 JB/T5000.12-1998, 防锈等级 Sa2.1.2 (GB8923), 油液类别, 防锈油类 2 类, 防锈油类 2 类。
- 件 1, 2 在装配后调试时确定位置焊接。

56	销 $\phi 16 \times 50$	1	35		
55	销 $\phi 14 \times 50$	1	35		
54	销 $\phi 10 \times 50 \times 125$	2	35		
53	销 $\phi 10 \times 50$	4	35		
52	销 $\phi 10 \times 50 \times 25$	4	35		
51	销 $\phi 10 \times 125$	2	35		
50	销 $\phi 10 \times 50 \times 125$	4	35		
49	刀杆	4	C12MnV		
48	小导板	1	Q235-A		
47	侧导板	1	Q235-A		
46	侧导板气缸叉头	1	35		
45	侧导板气缸	1	成品		
44	侧导板气缸叉头	1	Q235-A		
43	侧片组七	4	QBF		
42	侧片组六	25	8.8	GB/T5782-2000	
41	侧片组五	8	8.8	GB/T5782-2000	
40	侧片组四	20	8.8	GB/T5782-2000	
39	侧片组三	20	8.8	GB/T5782-2000	
38	侧片组二	2	成品		
37	侧片组一	4	Q235-A		
36	侧片	8	Q235-A		
35	侧片	4	Q235-A		
34	侧片	4	35		
33	侧片	8	8.8	GB/T170.3-2000	
32	侧片	4	Q235-A		
31	侧片	8	QBF		
30	侧片	2	Q235-A		
29	侧片	4	Q235-A		
28	侧片	8	QBF		
27	侧片	2	成品		
26	侧片	2	Q235-A		
25	侧片	2	Q235-A		
24	侧片	1	侧片件		
23	侧片	2	Q235-A		
22	侧片	42	8	GB/T170-2000	
21	侧片	22	8.8	GB/T5782-2000	
20	侧片	38	8.8	GB/T5782-2000	
19	侧片	38	8.8	GB/T5782-2000	
18	侧片	38	8	GB/T170-2000	
17	侧片	4	8	GB/T170-2000	
16	侧片	4	8	GB/T170-2000	
15	侧片	4	8.8	GB/T5782-2000	
14	侧片	18	4.8	GB/T111-1987	
13	侧片	8	8.8	GB/T5782-2000	
12	侧片	8	8.8	GB/T5782-2000	
11	侧片	14	8.8	GB/T5782-2000	
10	侧片	7	Q235-A		
9	侧片	8	4.8	GB/T5782-2000	
8	侧片	4	4.8	GB/T1097-1979	
7	侧片	2	Q235-A		
6	侧片	1	侧片件		
5	侧片	8	Q235-A		
4	侧片	8	Q235-A		
3	侧片	2	侧片件		
2	侧片	8	8.8	GB/T5782-2000	
1	侧片	2	Q235-A		
序号	名称	数量	材料	备注	
共 3 张	第 1 张	比例	1:3		
剪板机总装图	图号	A0			
设计	朱晓霞				
审核					
黑龙江工程学院					

A1-机架

其余 $\sqrt[12.5]{}$

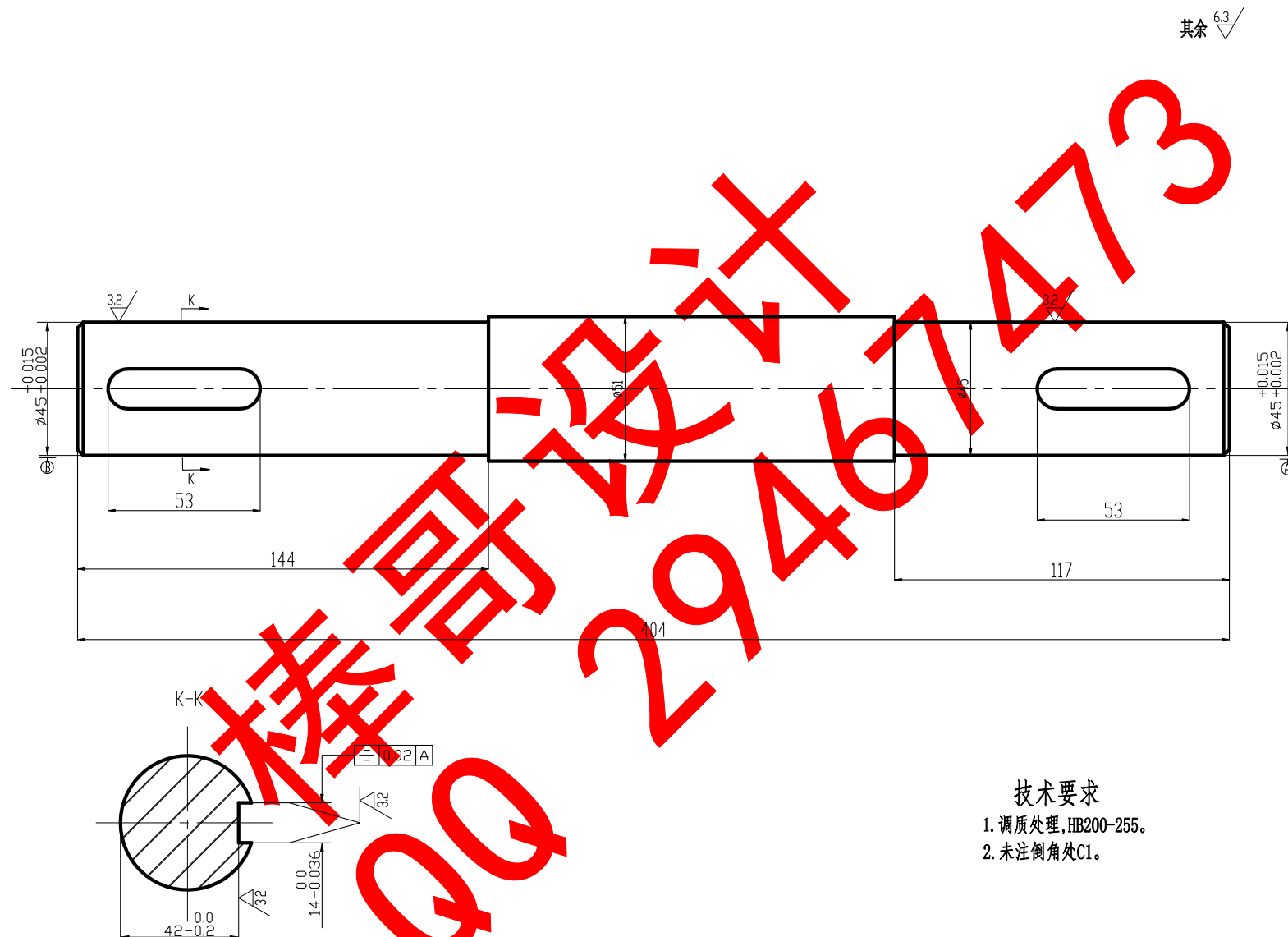


技术要求

1. 在加框架, 工过程中, 防止机架变形和增大应力, 将机架上部设计成矩形框架结合处采用焊接形式, 形成一个整体。
2. 导轨和轴座基准面可以在刨床上一次走刀加工完毕, 确保整个机架的几何和安装精度。支腿采用梯形结构, 按两端和中间三点形式布置, 使整个床身受力均匀, 减小了上部横梁在原木通过时承受压力而变形的可能性。
3. 支腿与床身采用螺栓连接, 使整个床身结构坚固, 增强了整体抗震性。

机架		共 8 张	第 2 张	比例	1:8
设计	朱晓禹	2012.6	1	图号	
审核					
黑龙江工程学院					

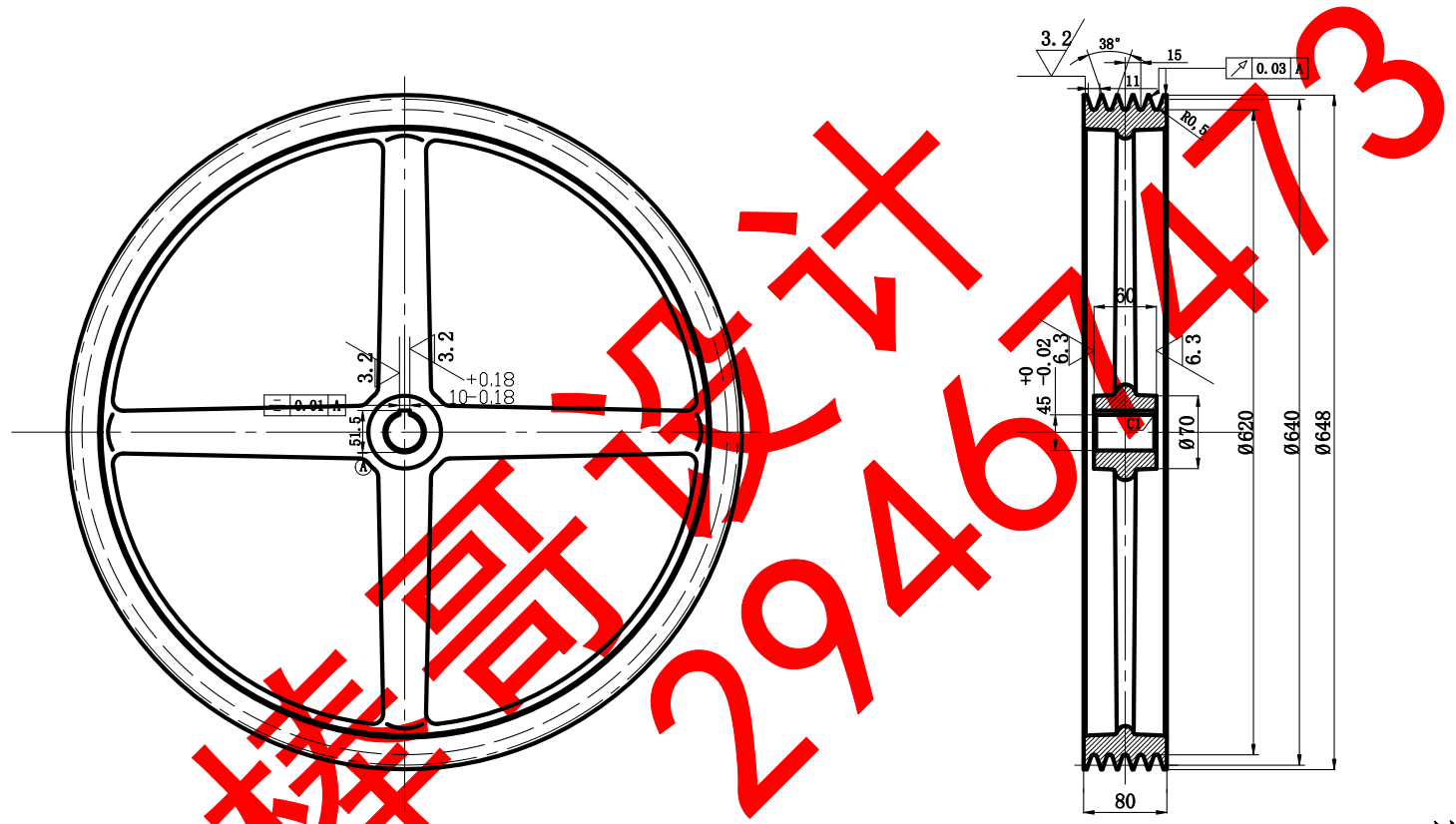
A2-传动轴



传动轴		材料	45	比例	1 : 1
		数量	1	图号	
设计			黑龙江工程学院		

A2-大带轮

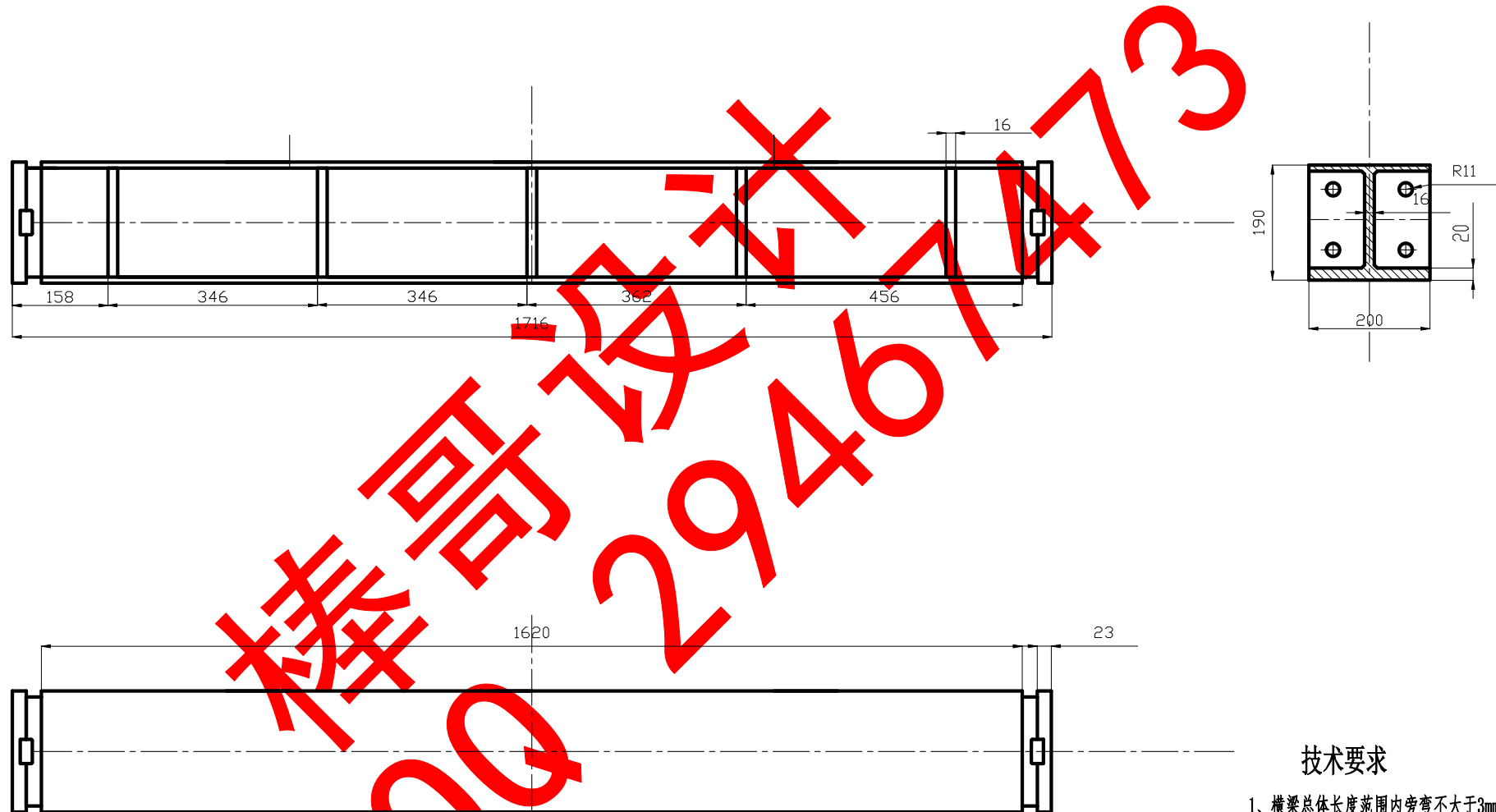
其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求
轮槽工作表面不应有
沙眼、气孔等。

大带轮	材料	45	比例	1 : 4
	数量	1	图号	
设计	朱晓禹		黑龙江工程学院	

A2-横梁



技术要求

- 1、横梁总体长度范围内旁弯不大于3mm
- 2、焊接不允许有夹渣、气孔、咬边等焊接缺陷；
- 3、未标注焊缝6mm，执行标准GB/T19418-2003；
- 4、需要钻孔的地方要与所连接件配钻孔。

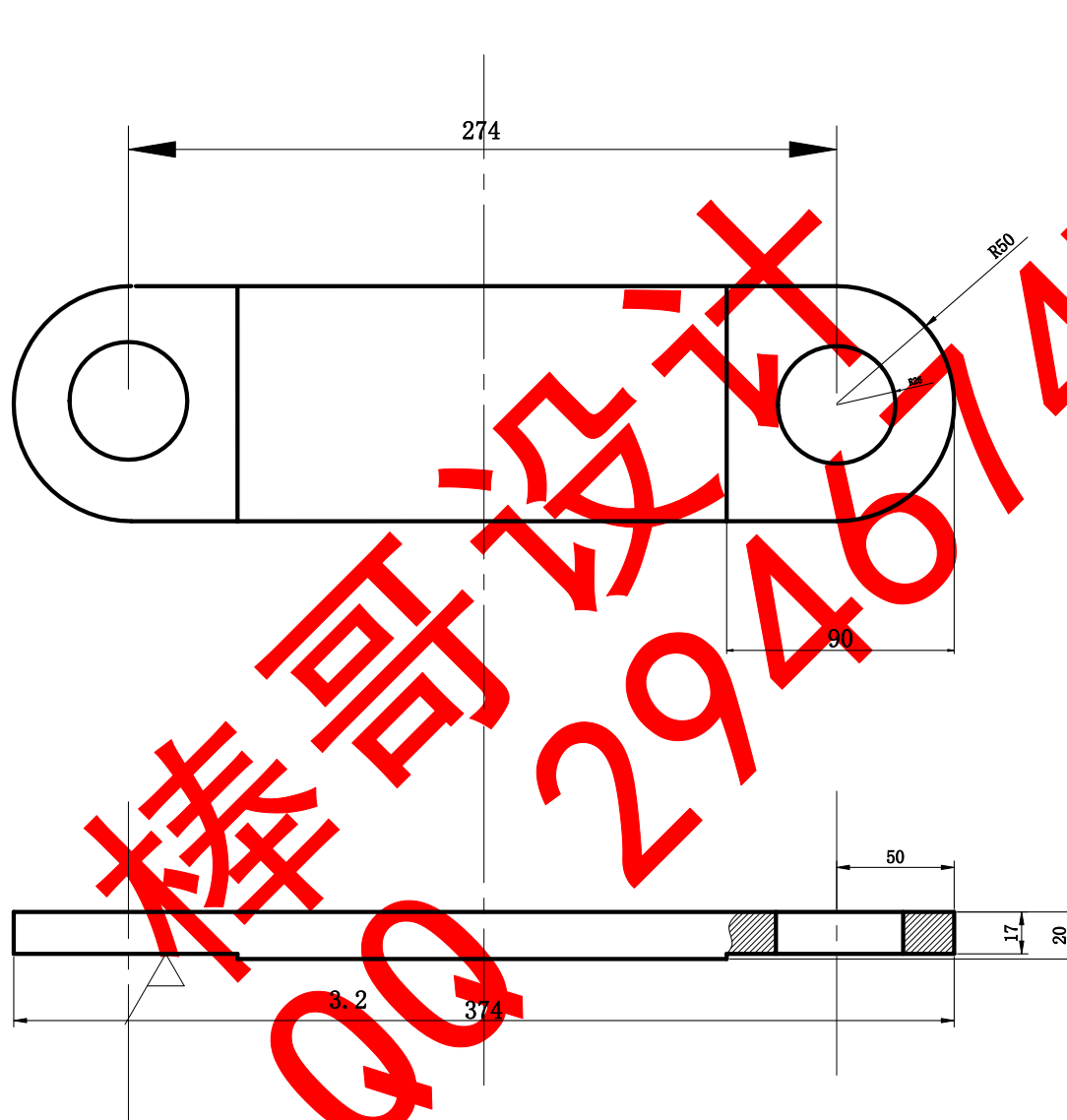
横梁

共 8 张 第 张 比例 1: 5
数 量 1 图号

设计 朱晓禹 2012. 6
审核

黑龙江工程学院

A3-连杆

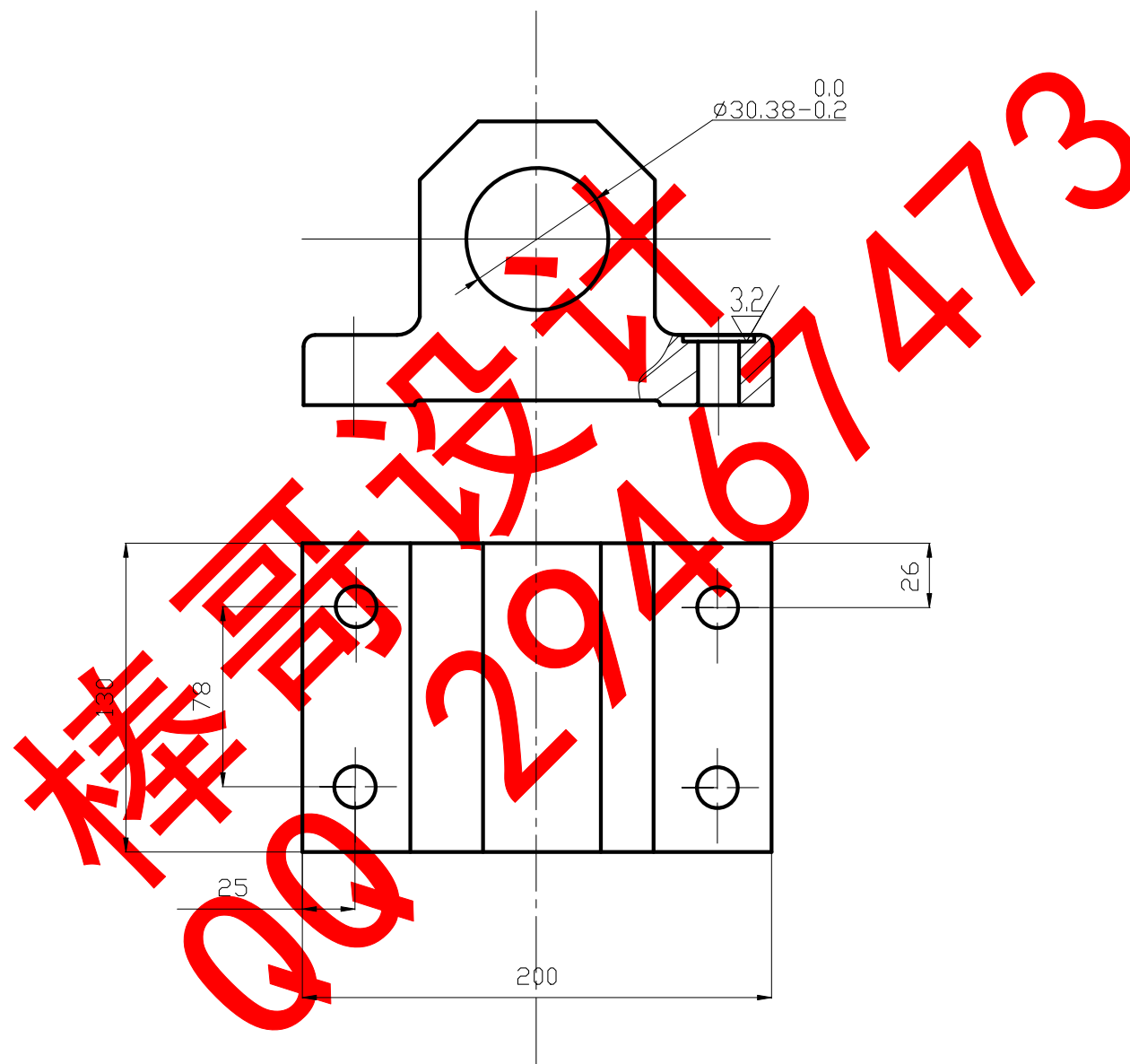


其余 $\sqrt[6,3]{}$

技术要求
使用材料Q235A采用热处理
使其硬度加强

°连杆		材料	Q235-A	比例	1:2
		数量	1	图号	
设计	朱晓禹	黑龙江工程学院			
审核					

A3-连杆支座



其余 $\sqrt{12.5}$

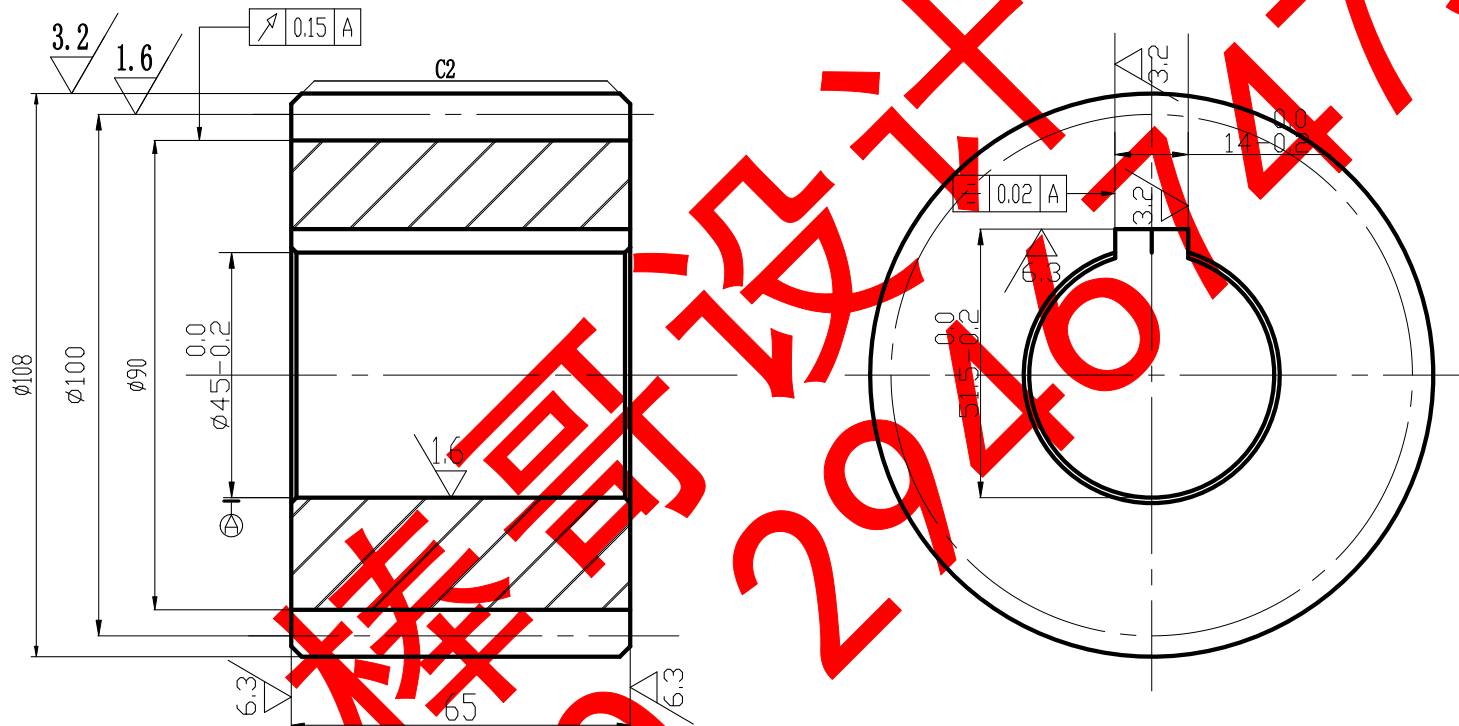
连杆支座	材 料	Q235-A	比例	1:2
	数 量	1	图号	
设计	朱晓禹	2012.6	黑龙江工程学院	
审核				

其余 $\sqrt{12.5}$



销			材料		比例	1:1
			数量	1	图号	
设计	朱晓禹		黑龙江工程学院			
审核						

A3-小齿轮



其余 12.5/

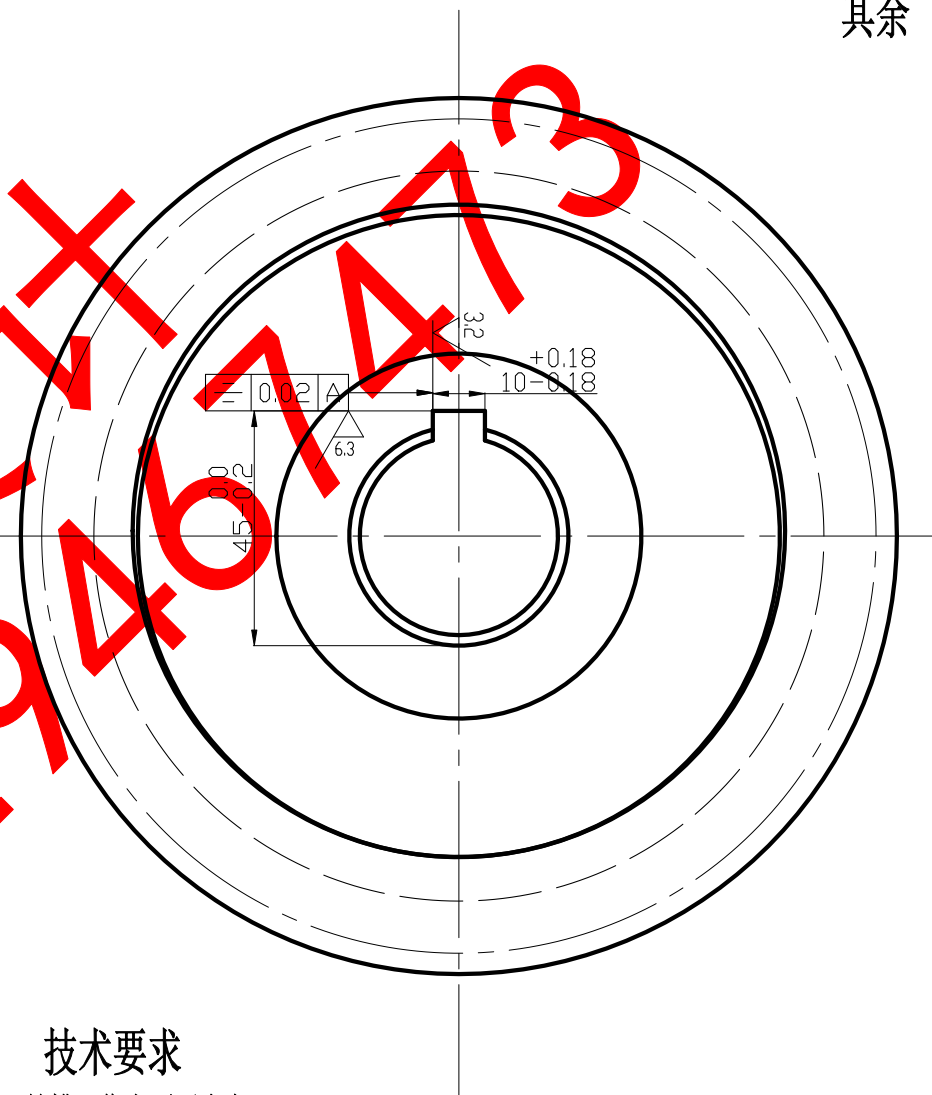
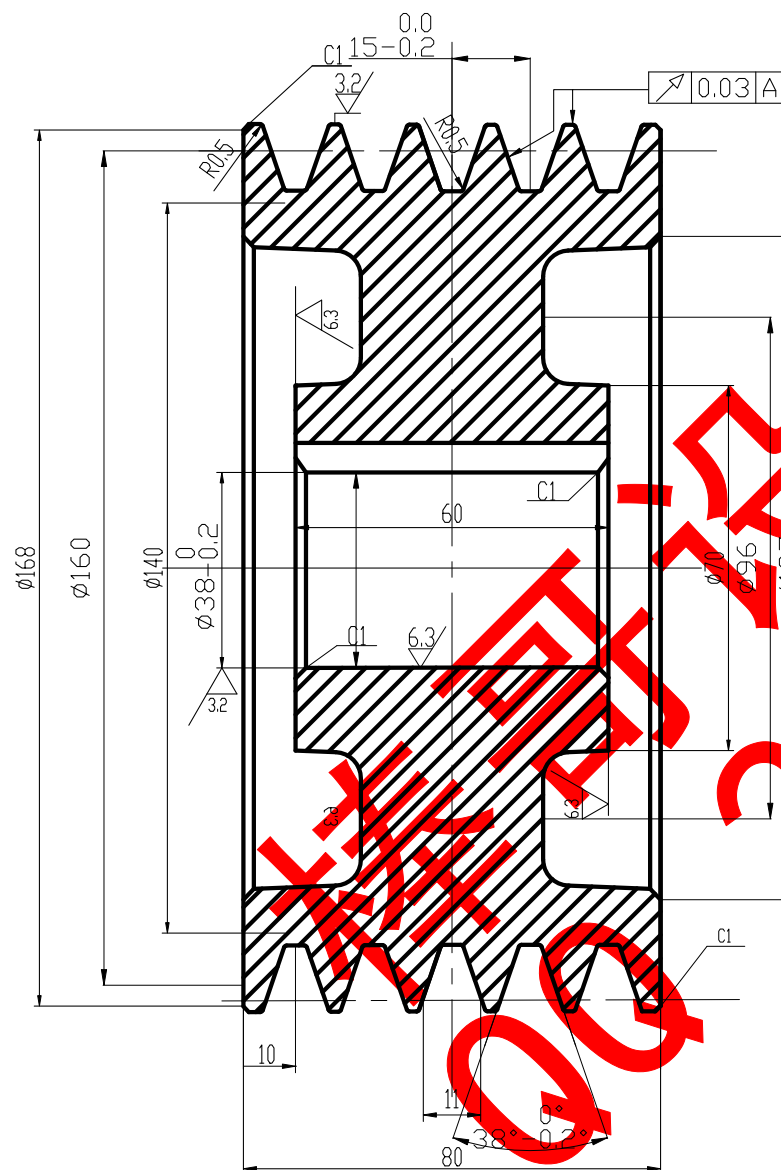
法向模数	m_n	4
齿数	z	25
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_a^*	1
齿顶隙系数	c^*	0.25
螺旋角	β	0
旋向		
径向变位系数	x	0
全齿高	h	9
精度等级		7级
齿轮副中心距及其极限偏差	$a \pm f_a$	450 $\pm$ 0.0315
配对齿轮	图号	A5
	齿数	160
齿圈径向跳动公差	F_r	0.031
公法线长度变动公差	F_v	0.028
齿形公差	f_r	0.022
齿距极限偏差	f_{pt}	$\pm$ 0.013
齿向公差	F_β	0.000

技术要求

1. 调质处理，217-255HBS；
2. 未注倒角C2；
3. 铸造圆角R3
4. 锐边倒钝。

小齿轮			材料	HT200	比例	1:1
			数量	1	图号	
设计	朱晓禹	2012.6	黑龙江工程学院			
审核						

其余 12.5



技术要求

轮槽工作表面不应有沙眼、气孔等。

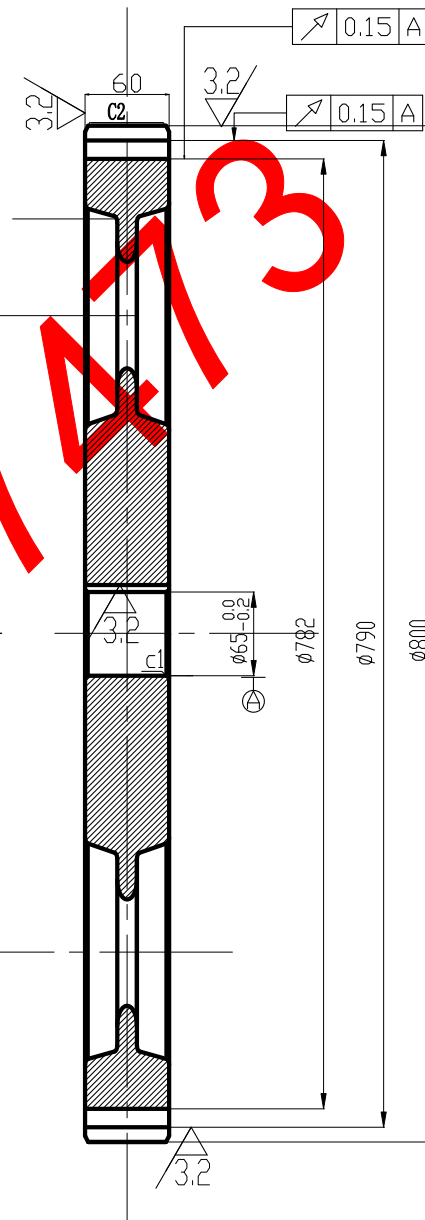
小带轮			材 料	HT200	比例	1:1
			数 量	1	图号	
设计	朱晓禹	2012. 6	黑龙江工程学院			
审核						

A3-小带轮2



技术要求

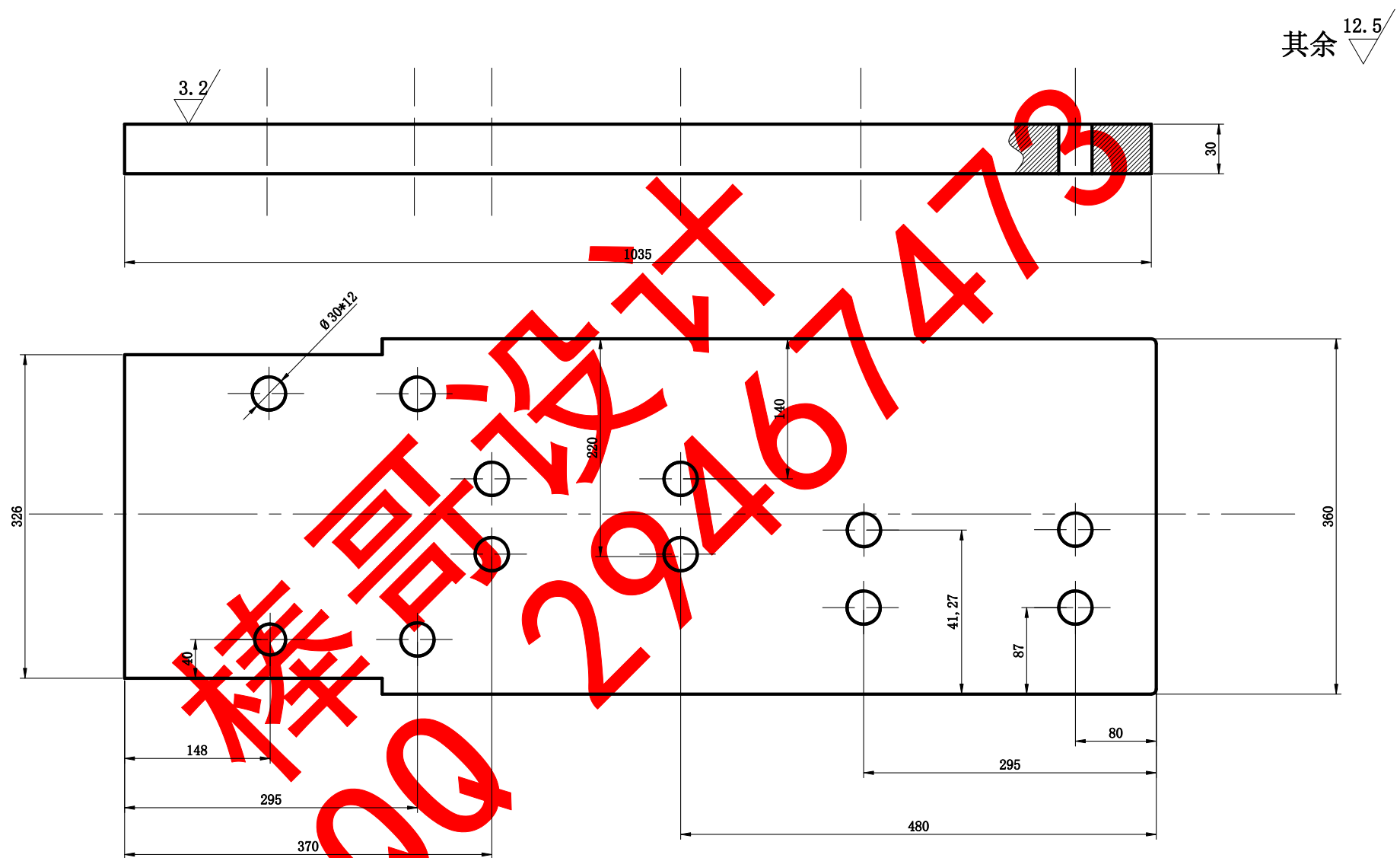
1. 调质处理, 217-255HBS;
2. 未注倒角C2;
3. 铸造圆角R3
4. 锐边倒钝。



法向模数	m_n	4
齿数	z	200
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_a^*	1
齿顶隙系数	c^*	0.25
螺旋角	β	0
旋向		
径向变位系数	x	0
全齿高	h	9
精度等级		7级
齿轮副中心距及其极限偏差	$a \pm f_{at}$	450 ± 0.0315
配对齿轮	图号	A5
	齿数	20
齿圈径向跳动公差	F_r	0.031
公法线长度变动公差	F_w	0.028
齿形公差	f_f	0.022
齿距极限偏差	f_{pt}	± 0.013
齿向公差	F_a	0.000

小带轮	材料		比例	1:4
	数量	1	图号	
设计	朱晓禹	2012.6	黑龙江工程学院	
审核				

A3-支撑板



支撑板		材料		比例	1:4
		数量	1	图号	
设计	朱晓禹	黑龙江工程学院			
审核					