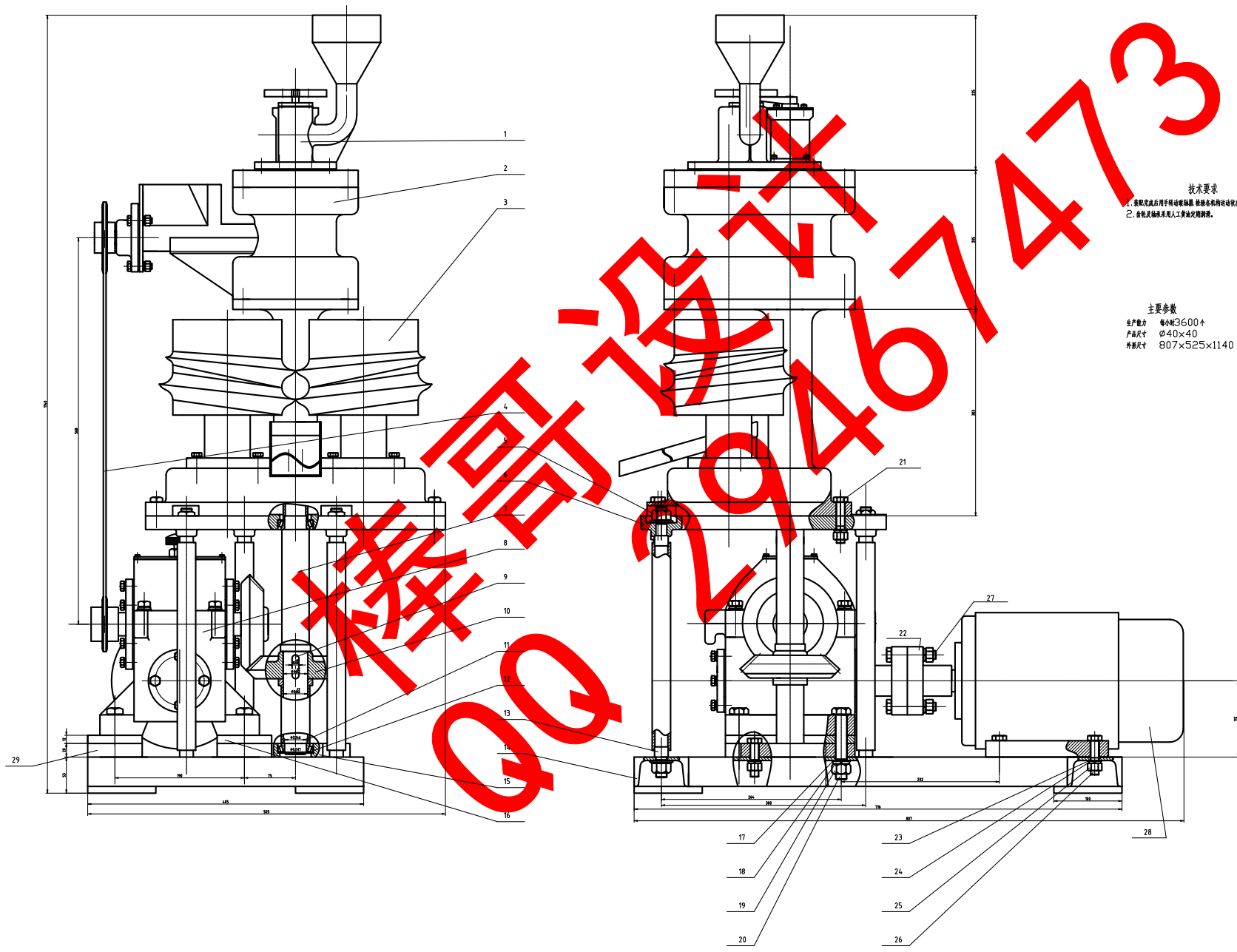


A0-总装图

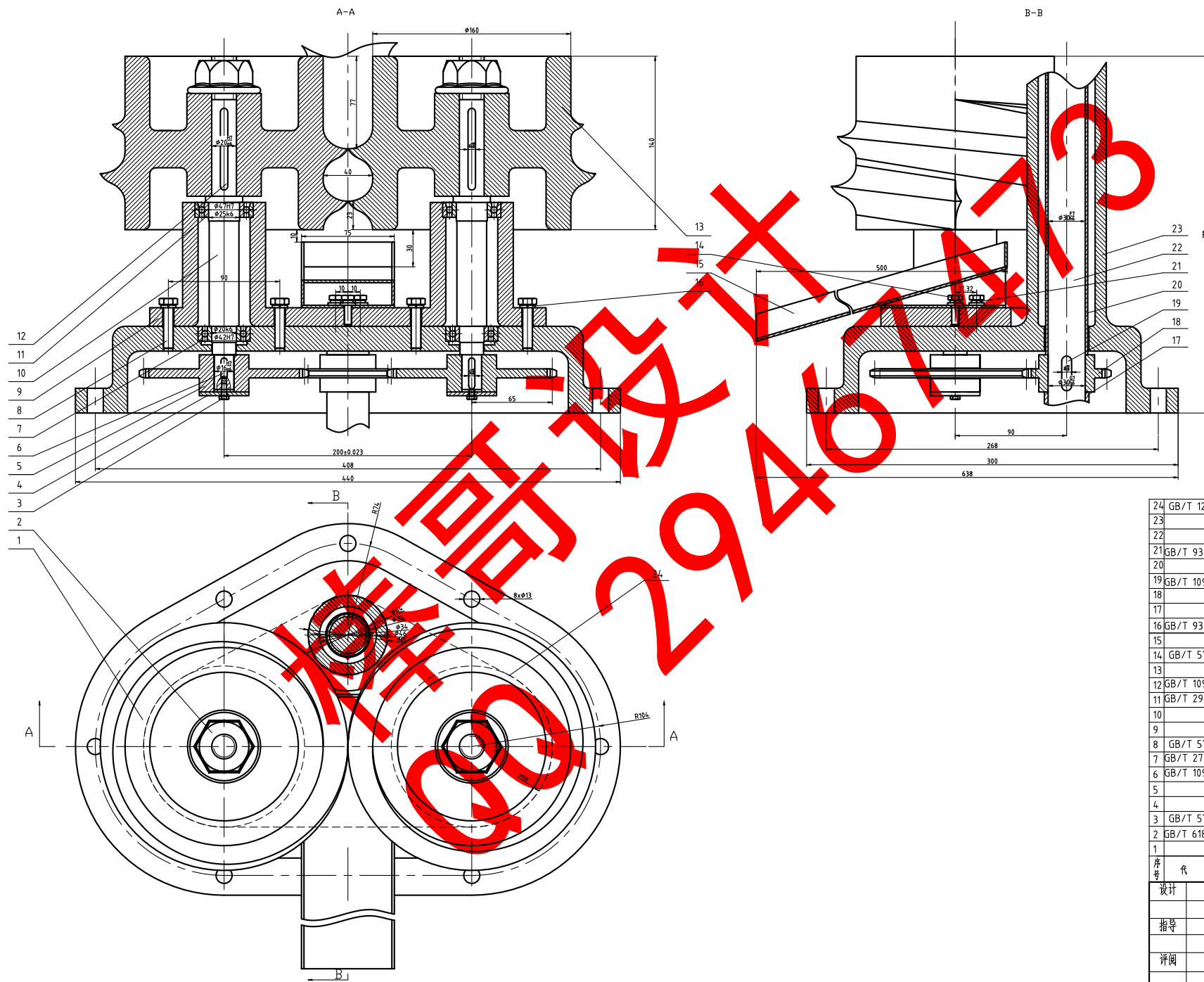


技术要求
 1. 装配完成后用手转动轴端，检查各转动部位情况是否正常。
 2. 自装及轴承采用人工黄油定期润滑。

主要参数
 生产能力 每小时3600+
 产品尺寸 $\phi 40 \times 40$
 外形尺寸 807 \times 525 \times 1140

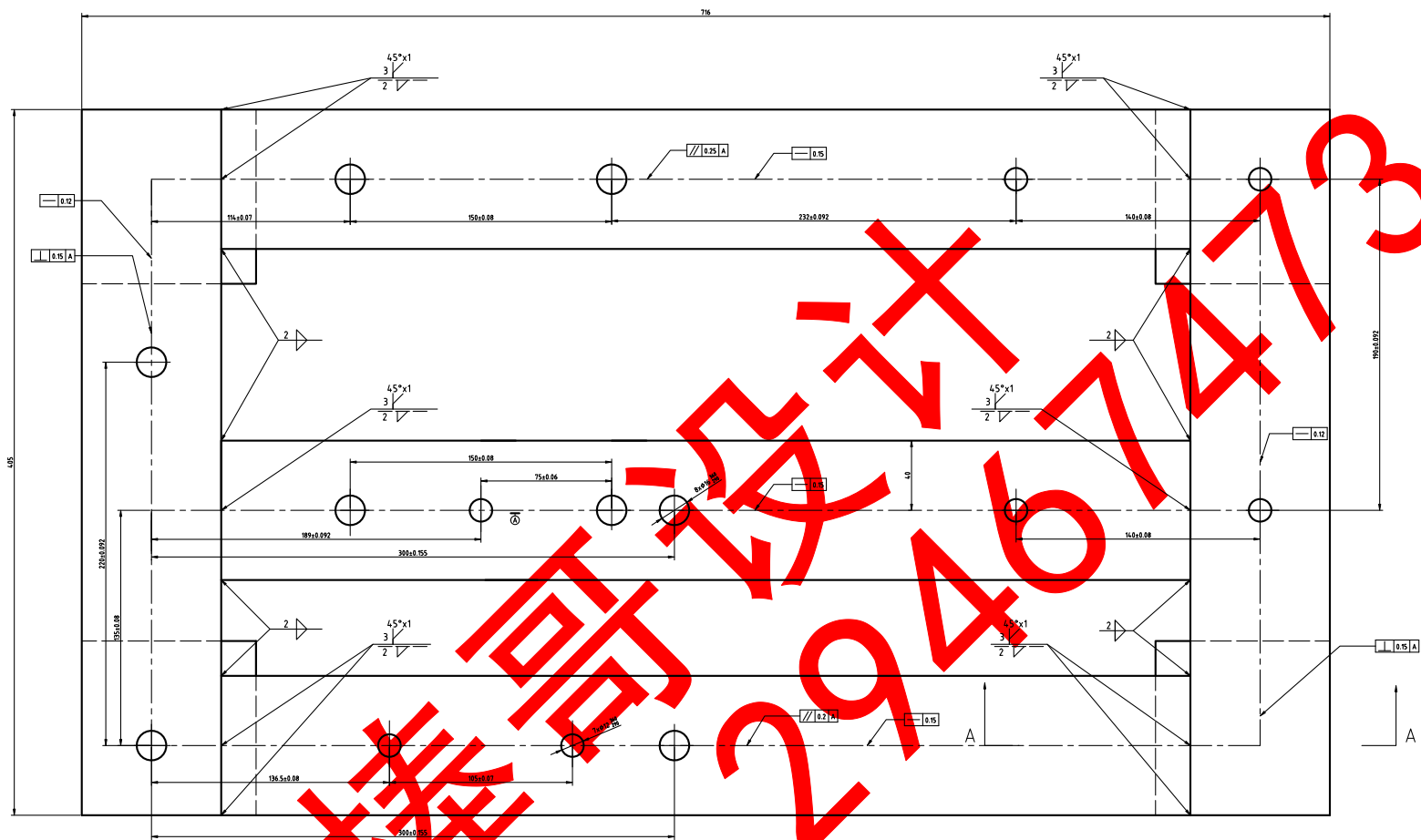
29		减速机箱体 I	1	Q235钢	
28	JB/T 10391-2002	电机 Y112M-6	1		
27	GB/T 5782-2000	六角头螺栓 M12-65	6	Q235钢	
26	GB/T 5782-2000	六角头螺栓 M12-50	6	Q235钢	
25	GB/T 6170-2000	六角头螺母 M12	20	Q235钢	
24	GB/T 93-1987	标准型弹垫圈 M12	20	Q235钢	
23	GB/T 97.4-2002	平垫圈 M12	20	Q235钢	
22	GB/T 5843-2003	白铜蜗轮轴 GY3-Y	1		
21	GB/T 5782-2000	六角头螺栓 M12-60	8	Q235钢	
20	GB/T 5782-2000	六角头螺栓 M16-95	4	Q235钢	
19	GB/T 6170-2000	六角头螺母 M16	4	Q235钢	
18	GB/T 93-1987	标准型弹垫圈 M16	4	Q235钢	
17	GB/T 97.4-2002	平垫圈 M16	4	Q235钢	
16		减速机轴颈 II	2	Q235钢	
15		轴承盖	1	Q235钢	
14		衬套	1		
13		衬套	4		
12	GB/T 297-1994	圆锥滚子轴承 329/32	2		
11		分油杯套螺母	1	Q235钢	
10		瓦自润滑套圈	1	45钢	
9	GB/T 1096-2003	普通A级平键	1	Q235钢	
8		轴衬衬板固定套	1		
7		分油杯	1	45钢	
6		轴套	1		
5	GB/T 6187.1-2000	六角法兰面螺母 M16	6		
4	GB/T 1243-1997	滚子链 08A	1		
3		底座板	1		
2		侧盖板	1		
1		壳体板	1		
序号	代号	名称	数量	材料	备注
图号					图号-1
比例					共 1 页 第 1 页
日期		制图	审核	12	设计人员

A1-成形机构部装图



24	GB/T 1243-1997	滚子链08A	1		
23		轴面-成形机构联接支座	1	铸铝	
22		分流轴	1	45钢	
21	GB/T 93-1987	标准型弹簧垫圈M6	3	Q235钢	
20		分流轴套筒II	1	Q235钢	
19	GB/T 1096-2003	普通A型平键8x20	1	Q235钢	
18		链轮08A-z16	1	35钢	
17		分流轴套筒III	1	Q235钢	
16	GB/T 93-1987	标准型弹簧垫圈M8	8	Q235钢	
15		焊接出料槽	1	Q235钢	
14	GB/T 5783-2000	六角头螺栓M6-20	1	Q235钢	
13		右成型盘	1	铸铝	
12	GB/T 1096-2003	普通A型平键6x60	2	Q235钢	
11	GB/T 292-1994	角接触球轴承7005C	2		
10		成型盘传动轴	2	45钢	
9		成型盘支座	1	铸铝	
8	GB/T 5783-2000	六角头螺栓M8-35	8	Q235钢	
7	GB/T 276-1994	深沟球轴承6004	2		
6	GB/T 1096-2003	普通A型平键5x20	2	Q235钢	
5		链轮08A-z32	2	35钢	
4		链轮轴端挡板	2	Q235钢	
3	GB/T 5783-2000	六角头螺栓M4-10	2	Q235钢	
2	GB/T 6187.1-2000	六角法兰面锁紧螺母M20	2		
1		左成型盘	1	铸铝	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
设计					图号-1-3
指导					共 页 第 页
评审					成型装置
		材料	数量		
		重量	比例	1:1.5	

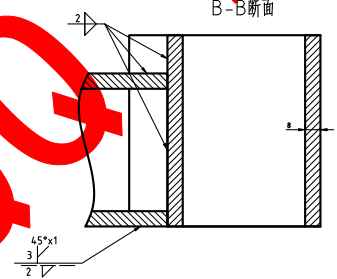
A1-焊接底座



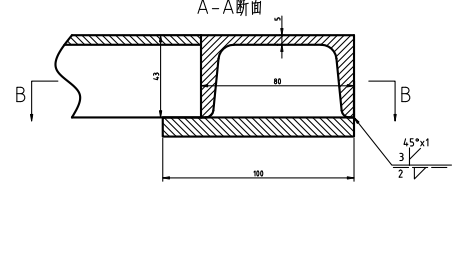
技术要求

1. 焊件使用8号热轧槽钢手工电弧焊接而成。
2. 要求焊缝均匀。
3. 焊接完成后进行去应力和变形矫正处理。
4. 焊件允许在长宽方向上有较大变形和误差，要求在高度方向上有较小变形和误差。
5. 消除残余应力后由钳工画线定位各个钻孔位置并钻孔。

B-B断面

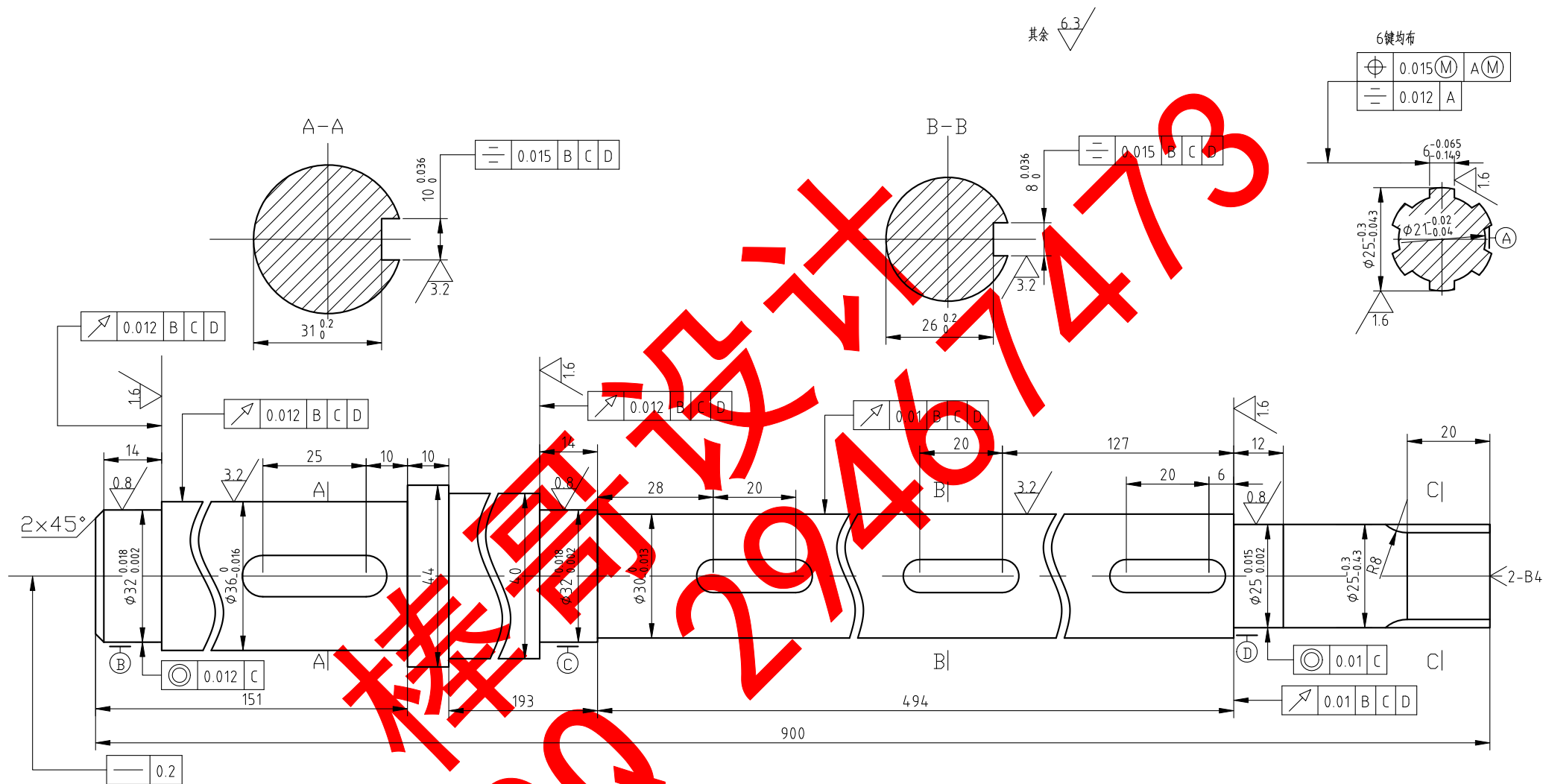


A-A断面



设计					图号-1-14
指导					共 页 第 页
评阅					焊接底座
	材料	Q235	数量	1	
	重量		比例	1:1.5	

A2-分流轴零件图 1

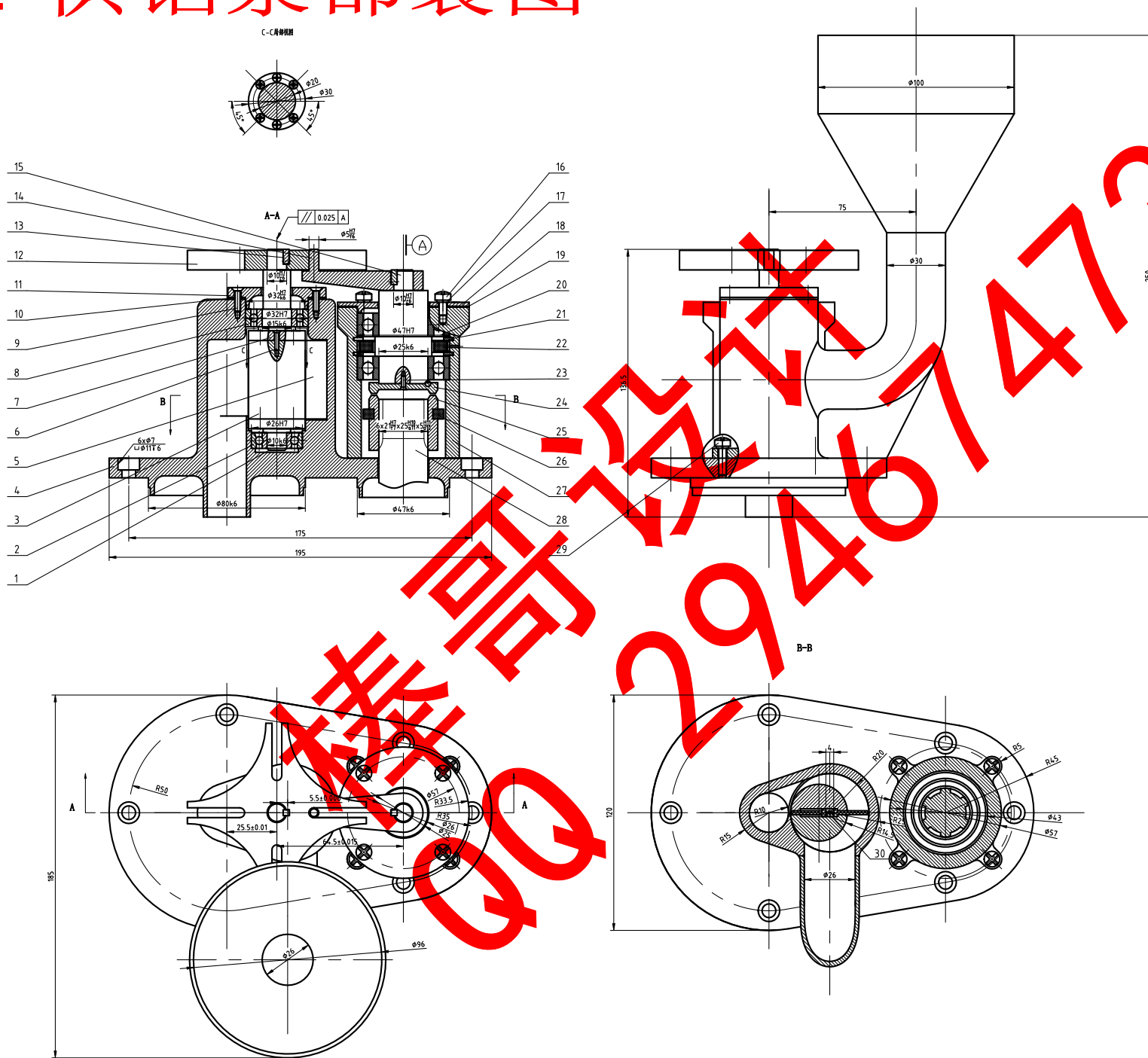


技术要求

1. 调质硬度220-260HBS
2. 未注倒角 $0.5 \times 45^\circ$

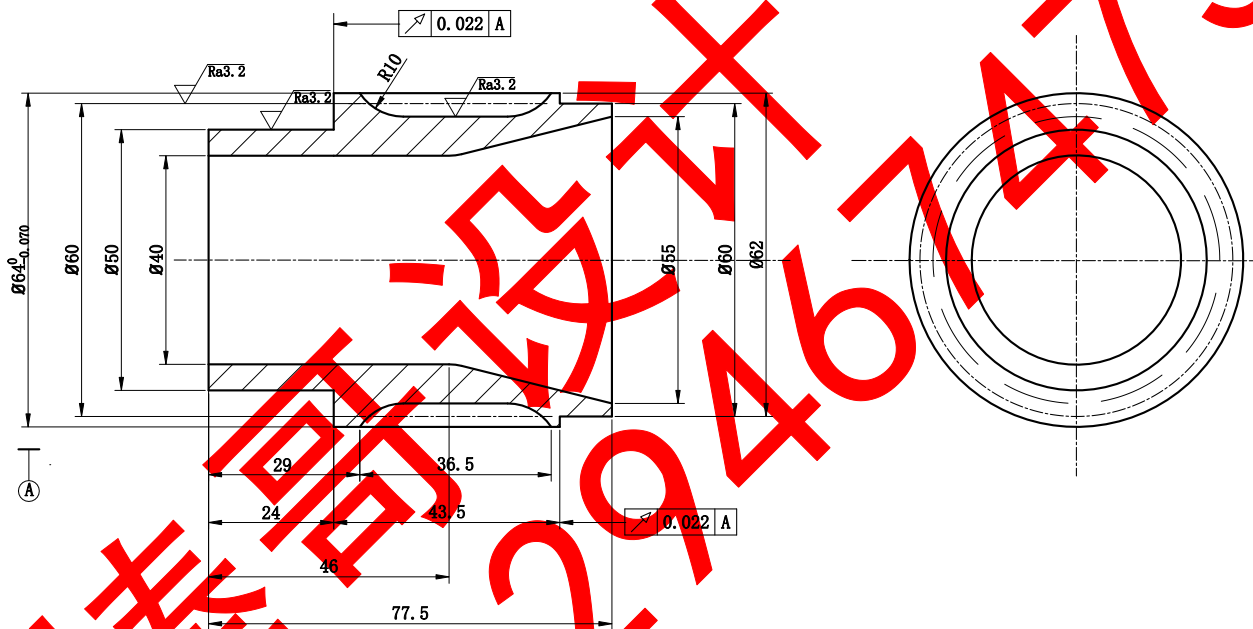
设计				图号-1-7	
指导				共	页
材料	45钢	数量	1	分流轴	
重量		比例	1:1		
评阅				第	页

A2-供馅泵部装图



30		弹 簧	3	65钢	
29	GB/T 818-2000	十字槽盘头螺钉M4-18	4	Q235钢	
28		分 流 轴	1	45钢	
27		离合器外壳	1	铸铝	
26		永 磁 体	1	磁粉橡胶	
25		离合器下牙嵌花键套	1	45钢	
24		离合器上牙嵌	1	45钢	
23	GB/T 819.1-2000	十字槽沉头螺钉M2-7	1	Q235钢	
22		线 圈	1		
21	GB/T 893.1-1986	孔用弹性挡圈A- $\phi 4.7$	2	Q235钢	
20	GB/T 276-1994	深沟球轴承6005	2		
19		垫 片	1	石棉橡胶XB450	
18		离合器轴承盖	1	铸铝	
17	GB/T 93-1987	标准型弹簧垫圈M4	8	Q235钢	
16	GB/T 818-2000	十字槽盘头螺钉M4-11	4	Q235钢	
15		离合器外伸轴	1	45钢	
14		槽 轮 拨 杆	1	45钢	
13	GB/T 1096-2003	普通C型平键3x6	2	Q235钢	
12		槽 轮	1	45钢	
11		轴 承 盖	1	铸铝	
10		垫 片	1	石棉橡胶XB450	
9	GB/T 819.1-2000	十字槽沉头螺钉M3-12	4	Q235钢	
8	GB/T 276-1994	深沟球轴承6002	2		
7		转子上半轴	1	45钢	
6	GB/T 819.1-2000	十字槽沉头螺钉M2-10	12	Q235钢	
5		滑 片	2	橡胶	
4		泵 体	1	铸铝	需焊接料斗
3		分离式转子	2	不锈钢	
2	GB/T 292-1994	角接触轴承7000C	1		
1		转子上半轴	1	45钢	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
设计					图号-1-1
指导					共 页 第 页
评审		材料	数量		输馅装置
		重量	比例	1:1	

A3-出面嘴



齿数	30
模数 m/mm	2
齿形角 α	20°
齿顶高系数 ha^*	0.6
精度等级	9-8-8HK
齿圈径向跳动公差 Fr	0.071
齿形公差 fr	0.014
齿向公差 $F\beta$	0.018
公法线变动公差 F_w	0.056
基节极限偏差 f_{pb}	± 0.018

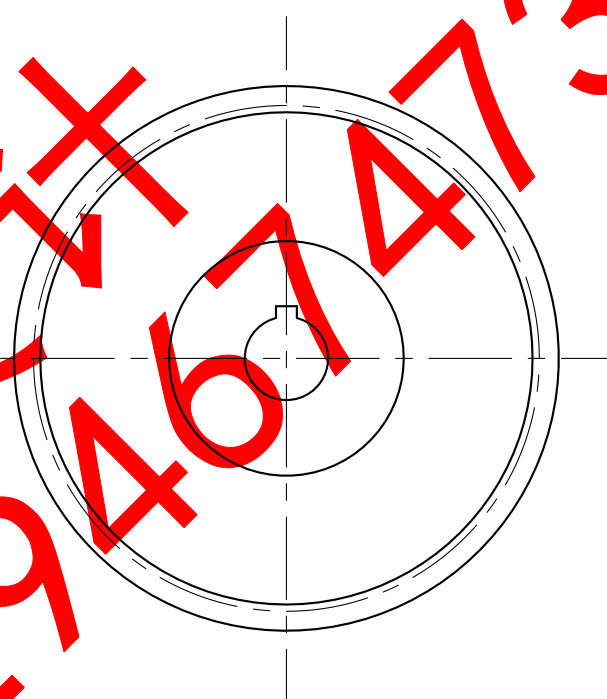
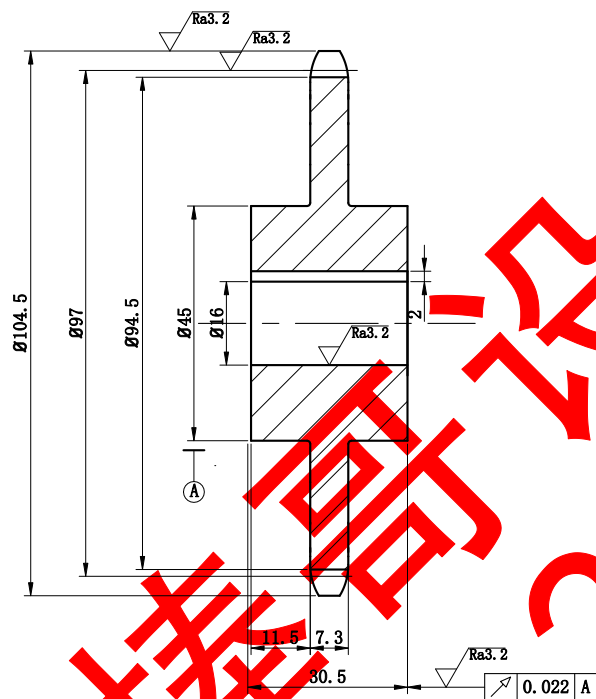
技术要求:

- 1、其余倒角为C1。
- 2、铸造圆角半径为R2。
- 3、调质处理后齿面硬度为220-260HB。

设计						图号-1-2-12	
指导						共	第
评阅			材料	45钢	数量		
			重量		比例	1:1	
						出面嘴	

A3-链轮

齿数	24	
齿高 h_a	h_{amin}	2.39
	h_{amax}	4.4
齿侧倒角	$b_{a公称}$	1.651
精度等级	9-8-8HK	
齿侧半径	$r_{x公称}$	12.7
齿全宽 b_{f1}	7.3	

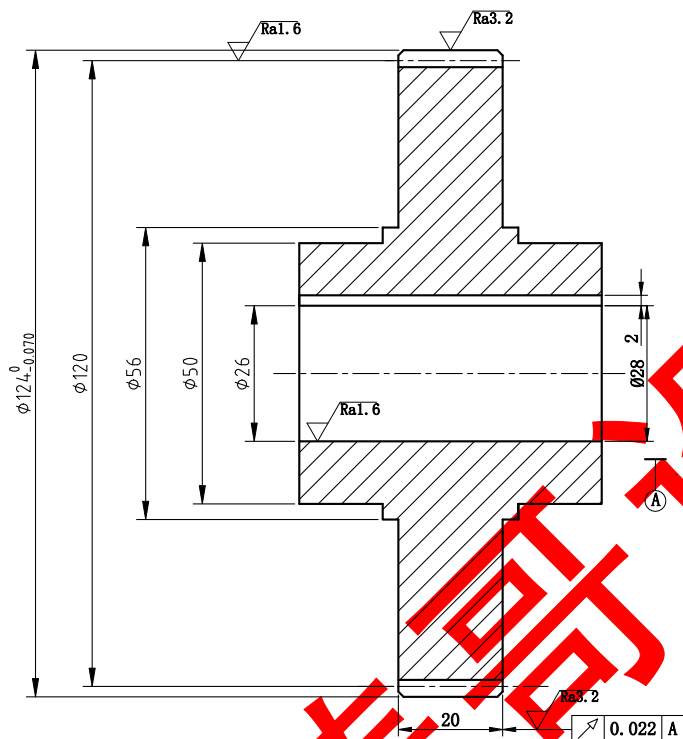


技术要求:

- 1、其余倒角为C1。
- 2、铸造圆角半径为R1。
- 3、调质处理后齿面硬度为220-260HB。

设计			08A-Z24			图号-1-2-32	
指导						共	页
评阅			材料	45钢	数量		链轮
			重量		比例	1:1	

A3-特制齿轮



齿数	60
模数 m/mm	2
齿形角 α	20°
齿顶高系数 ha^*	0.6
精度等级	9-8-8HK
齿圈径向跳动公差 F_r	0.071
齿形公差 f_r	0.014
齿向公差 F_β	0.018
公法线变动公差 F_w	0.056
基节极限偏差 f_{pb}	± 0.018
跨齿数 k	7

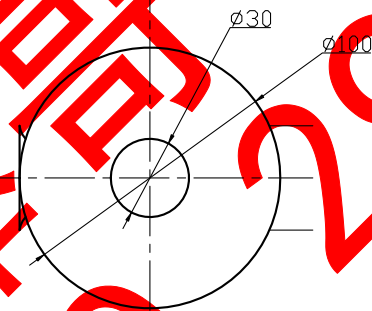
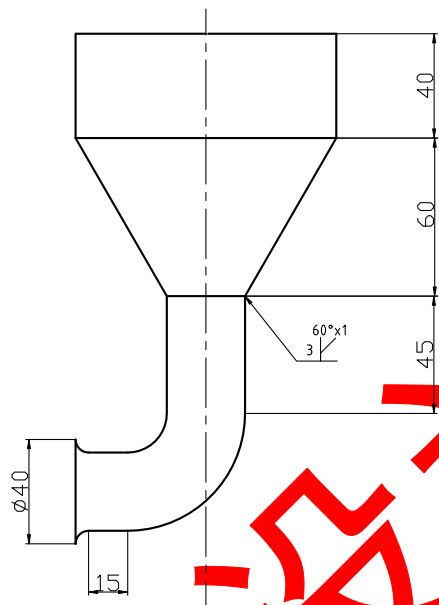
精齿设计 29461473

技术要求:

- 1、其余倒角为C1。
- 2、调质处理后齿面硬度为220-260HB。

设计					图号-1-2-19	
指导						
评阅			材料	45钢	数量	竖绞龙齿轮
			重量		比例 1:1	

A3-馅料料斗



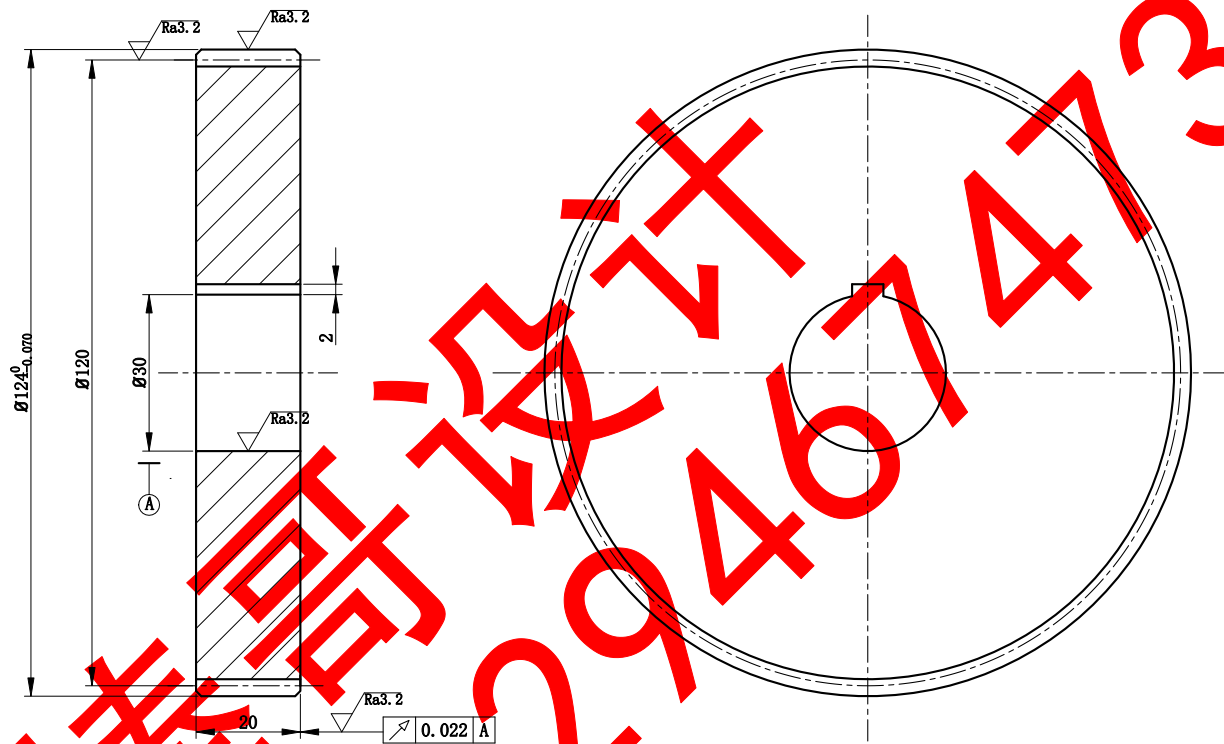
技术要求

- 1 未注精度要求为IT12。
- 2 焊缝要求均匀平滑。
- 3 焊接完成后清洗料斗，无杂质残留外观无焊接飞溅。
- 4 料斗边缘无尖刺。
- 5 料斗精度可超差，但必须控制在5%以内。
- 6 料斗壁厚为1.5mm；材料为铸铝。

精高设计
 QQ2946143

设计							
指导							共 页 第 页
评阅			材料	铸铝	数量		馅料料斗
			重量		比例	1:1	

A3-圆柱齿轮



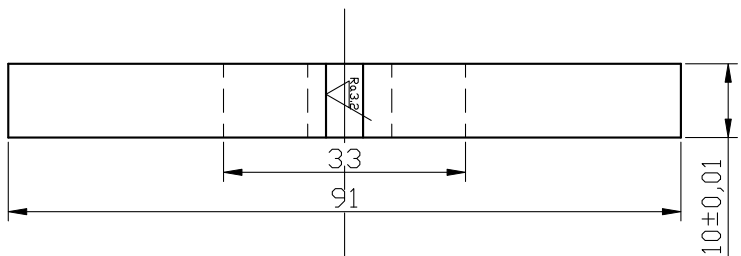
齿数	60
模数 m/mm	2
齿形角 α	20°
齿顶高系数 ha^*	0.6
精度等级	9-8-8HK
齿圈径向跳动公差 F_r	0.071
齿形公差 f_r	0.014
齿向公差 F_β	0.018
公法线变动公差 F_w	0.056
基节极限偏差 f_{pb}	± 0.018

技术要求:

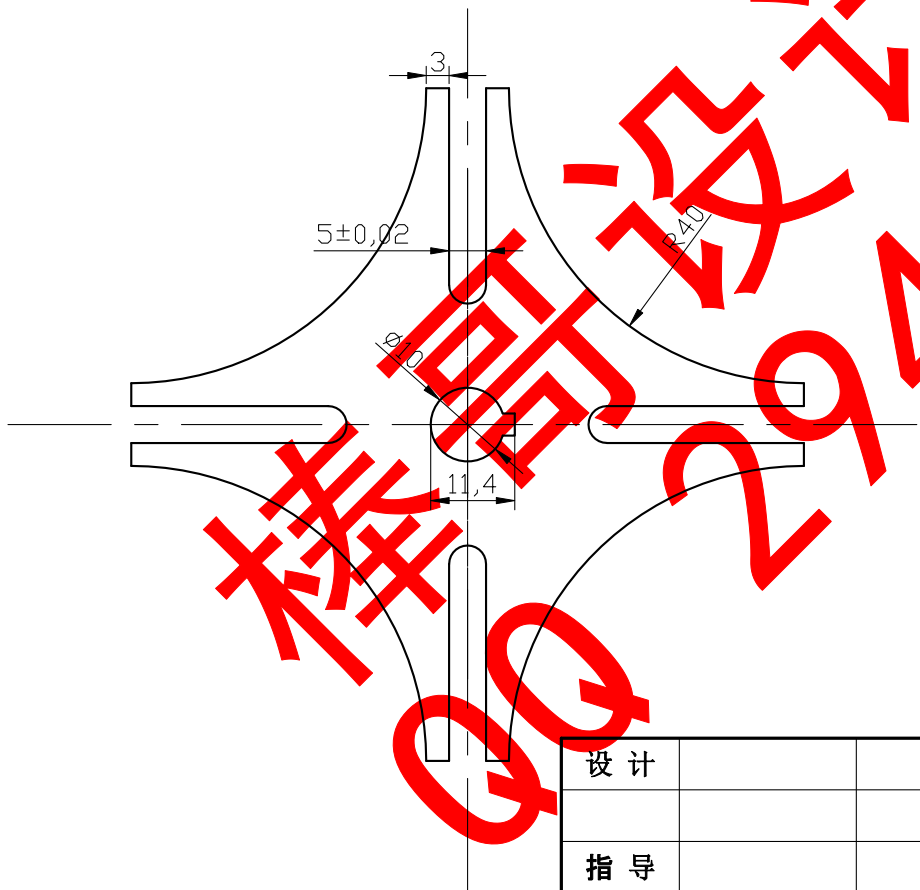
- 1、其余倒角为C1。
- 2、调质处理后齿面硬度为220-260HB。

设计					图号-1-2-28	
指导					共 页	第 页
评阅			材料	45钢	数量	
			重量		比例	1:1
						出面嘴驱动齿轮

A4-槽轮



未注倒角R1；未注粗糙度Ra6.3

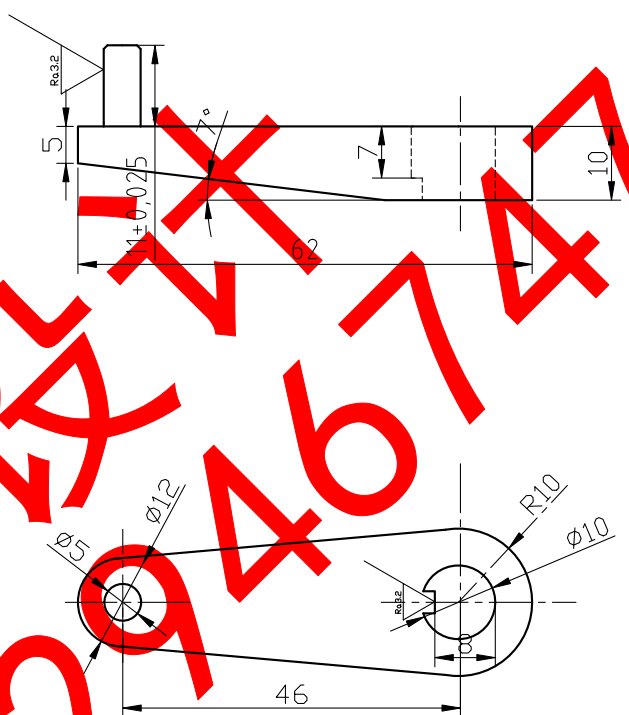


机械设计 29467473

设计						图号-1-1-12	
指导						共	页
评阅			材料	45 钢	数量	槽轮	
			重量		比例		

A4-槽轮拨杆

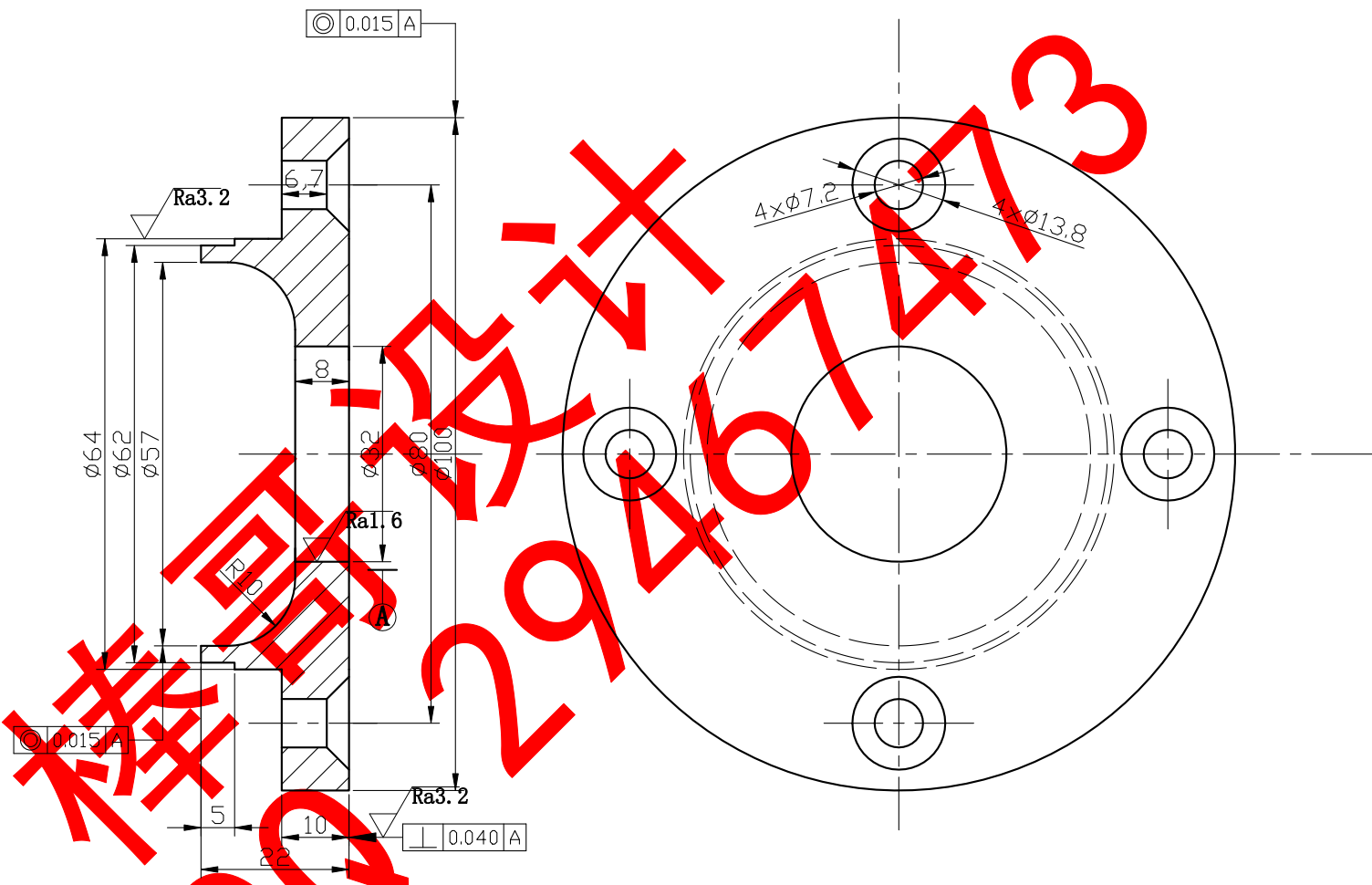
未注倒角 $0.5 \times 45^\circ$; 未注粗糙度 $Ra6.3$



森哥设计 29467473

设计						图号-1-1-14		
指导						共 页	第 页	
评阅				材料	45 钢	数量		
				重量		比例	1:1	
							槽轮拨杆	

A4-轴承盖

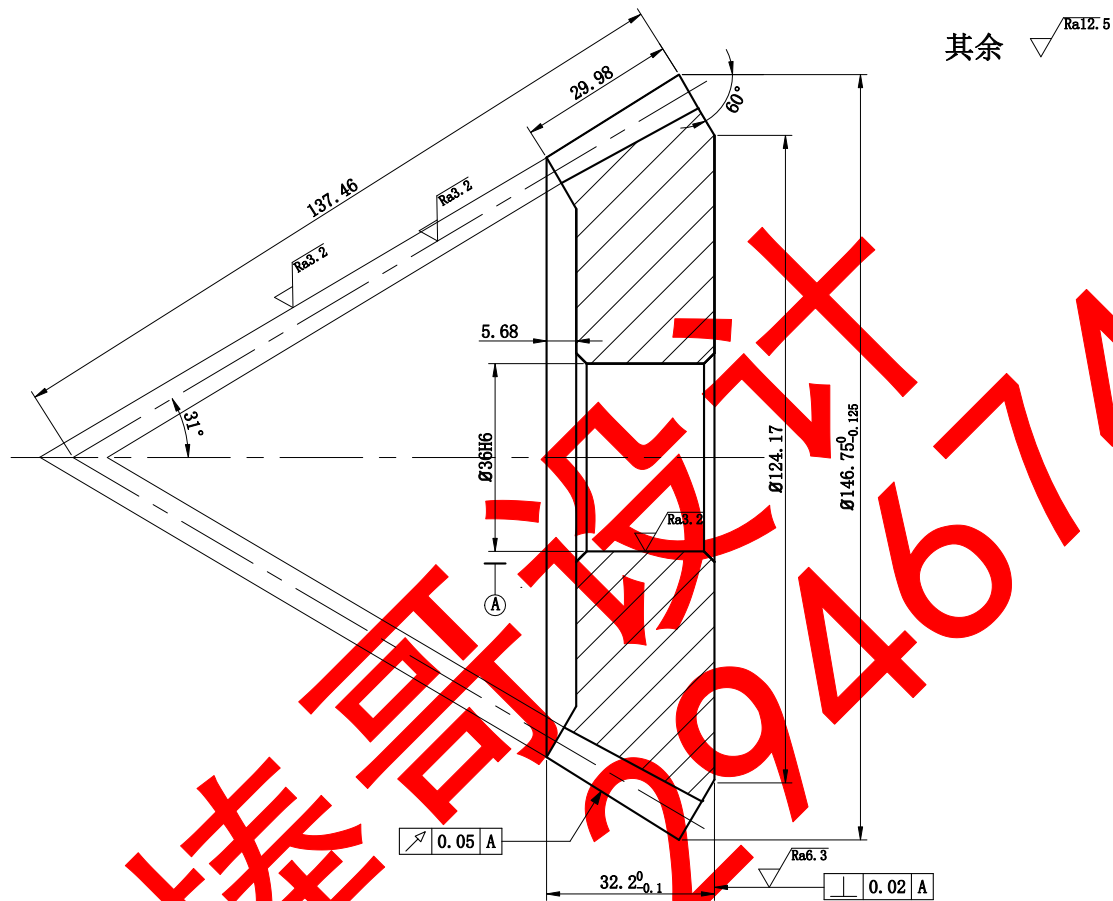


技术要求:

- 1、未注倒角为C0.5。
- 2、未注粗糙度为Ra12.5。

设计					图号-1-1-11	
指导					共	页
评阅				材料	铸铝	数量
				重量		比例
					1	1:1
						轴承盖

A4-锥齿轮



其余 ∇ Ra12.5

齿宽中点模数	4
齿数	35
压力角	20°
齿顶高系数	1
精度等级	GB/T 11365-1989

技术要求:

- 1、渗碳淬火后，齿面硬度为58-62HRC;
- 2、未注明倒角为C3。

设计						图号-1-10	
指导						共	第
材料	45钢	数量				直齿圆锥齿轮	
重量		比例	1:1				