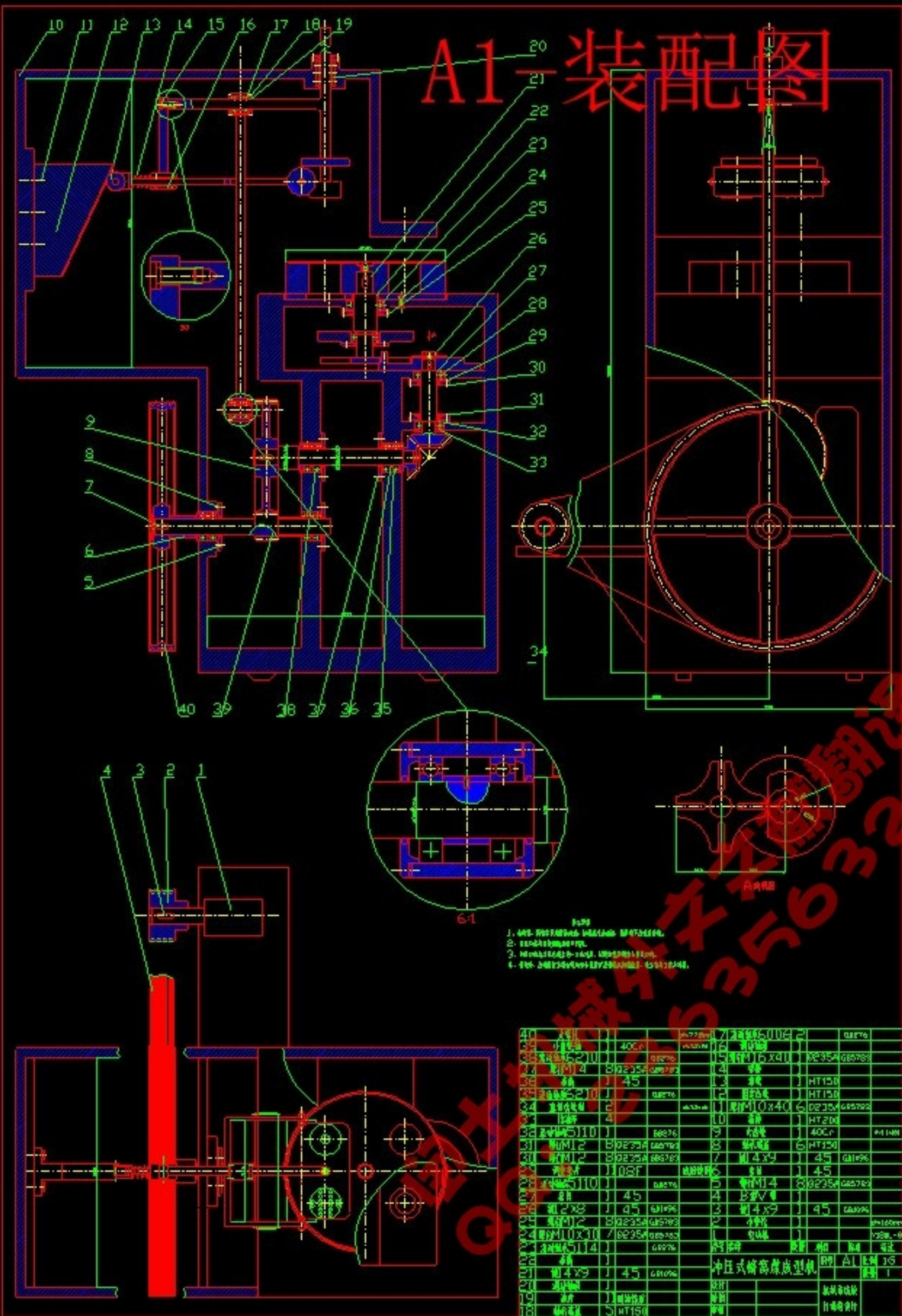


名称	修改日期	类型	大小
 A1-装配图.dwg	2017/7/8 15:00	AutoCAD 图形	232 KB
 A3-机构简图.dwg	2017/7/8 15:00	AutoCAD 图形	78 KB
 A3-零件图.dwg	2017/7/5 19:33	AutoCAD 图形	59 KB
 蜂窝煤成型机说明书.doc	2017/7/5 19:33	Microsoft Word...	774 KB

图土帮海外工程数据网
QQ: 2363503218

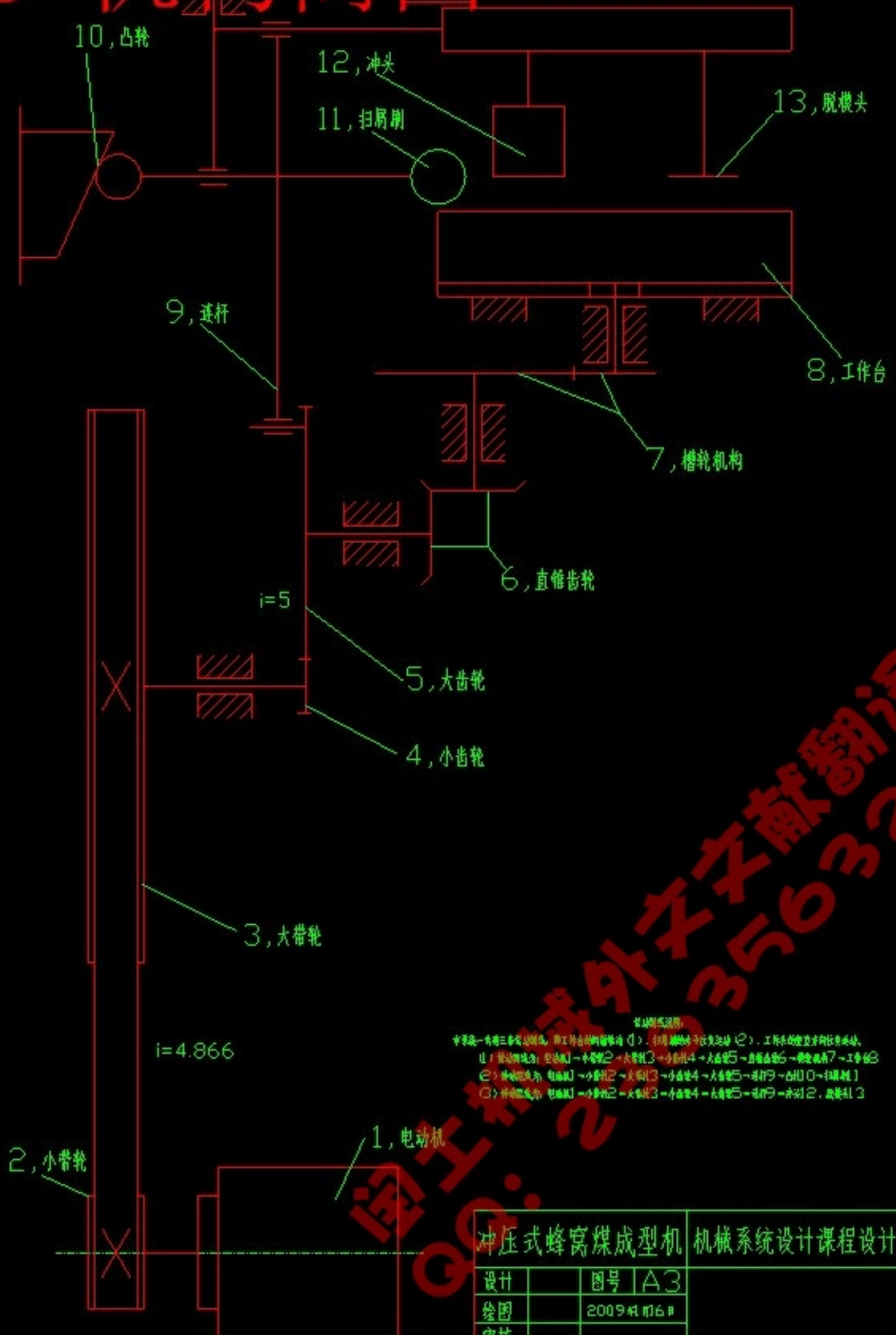
A1 装配图



1. 40Cr 2. 45 3. HT150 4. 40Cr

序号	代号	数量	材料	比例	名称	比例	材料
40	大轴	1	40Cr	1:1	7. 冲床底座	1:1	HT150
39	小轴	1	40Cr	1:1	6. 冲头	1:1	HT150
38	直轴套	2	HT150	1:1	5. 直轴套	1:1	HT150
37	轴套	4	HT150	1:1	4. 轴套	1:1	HT150
36	轴套	1	45	1:1	3. 轴套	1:1	HT150
35	直轴套	1	HT150	1:1	2. 直轴套	1:1	HT150
34	直轴套	2	HT150	1:1	1. 直轴套	1:1	HT150
33	轴套	4	HT150	1:1	10. 轴套	1:1	HT150
32	直轴套	1	HT150	1:1	9. 直轴套	1:1	HT150
31	轴套	8	HT150	1:1	8. 轴套	1:1	HT150
30	轴套	7	HT150	1:1	7. 轴套	1:1	HT150
29	轴套	6	HT150	1:1	6. 轴套	1:1	HT150
28	直轴套	5	HT150	1:1	5. 直轴套	1:1	HT150
27	轴套	4	HT150	1:1	4. 轴套	1:1	HT150
26	轴套	3	HT150	1:1	3. 轴套	1:1	HT150
25	轴套	2	HT150	1:1	2. 轴套	1:1	HT150
24	轴套	1	HT150	1:1	1. 轴套	1:1	HT150
23	轴套	1	HT150	1:1	轴套	1:1	HT150
22	轴套	1	HT150	1:1	轴套	1:1	HT150
21	轴套	1	HT150	1:1	轴套	1:1	HT150
20	轴套	1	HT150	1:1	轴套	1:1	HT150
19	轴套	1	HT150	1:1	轴套	1:1	HT150
18	轴套	1	HT150	1:1	轴套	1:1	HT150

A3-机构简图



传动路线说明:

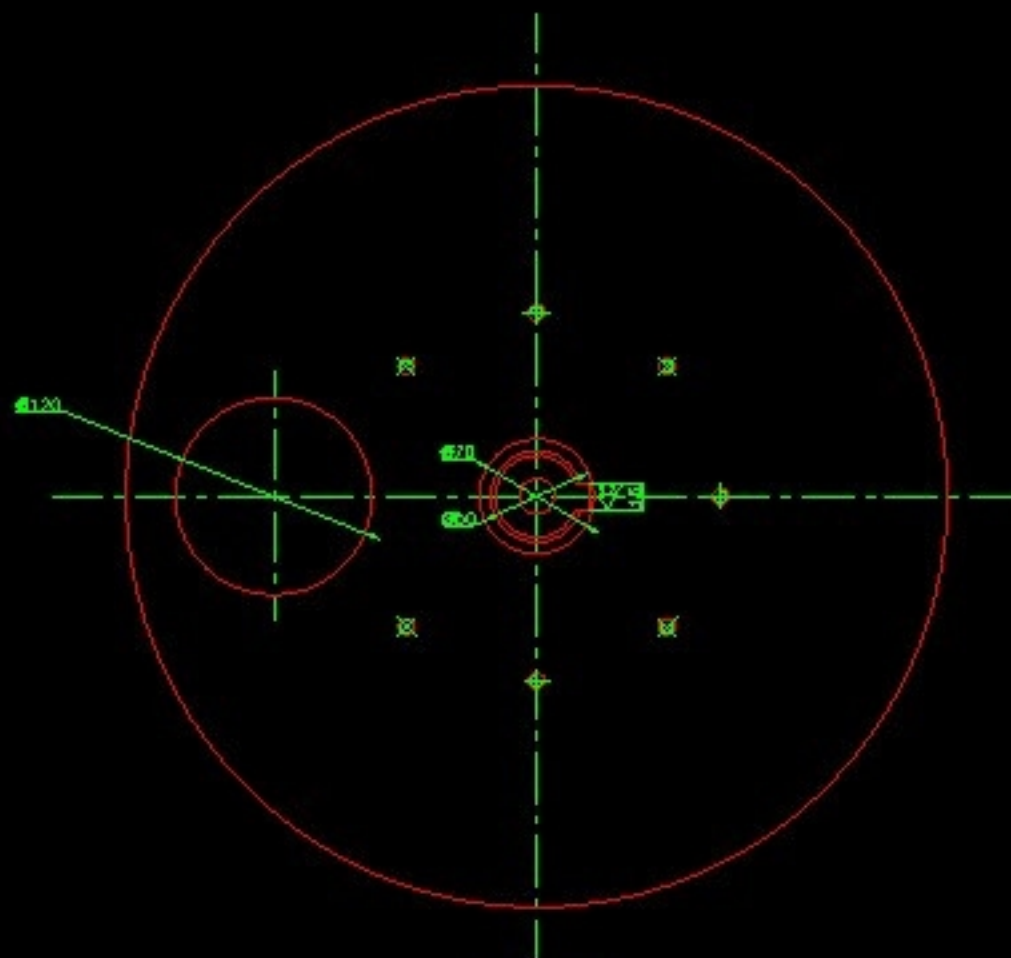
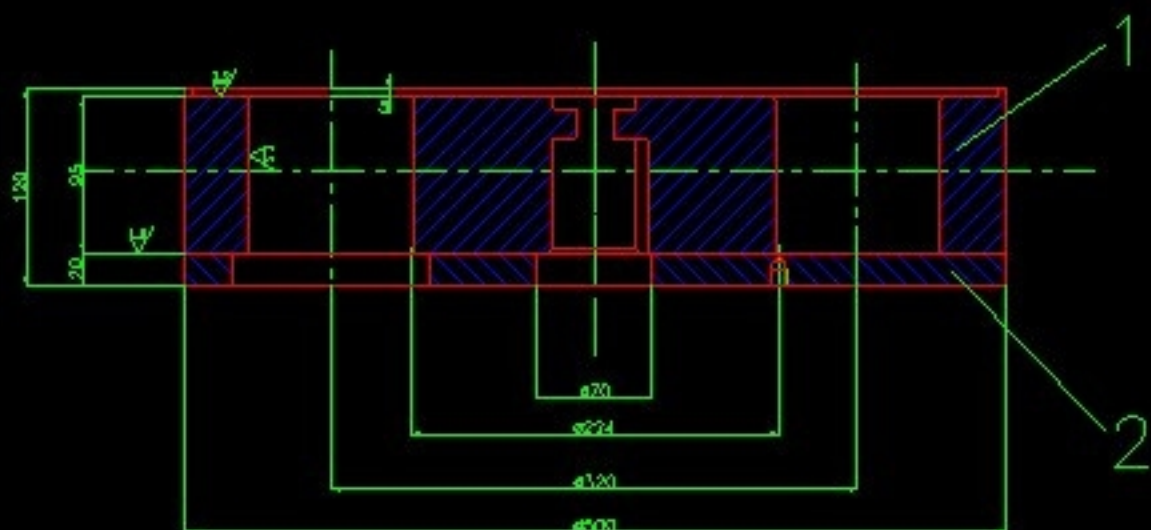
- ① 冲床一冲床三冲床四冲床, 用工作台机构驱动 (1); 扫屑刷由冲床三位置驱动 (2); 工作台的垂直方向由冲床驱动;
- ② 传动路线为: 电动机1 → 小带轮2 → 大带轮3 → 小齿轮4 → 大齿轮5 → 直锥齿轮6 → 槽轮机构7 → 工作台8
- ③ 传动路线为: 电动机1 → 小带轮2 → 大带轮3 → 小齿轮4 → 大齿轮5 → 槽轮9 → 冲床10 → 扫屑刷11
- ④ 传动路线为: 电动机1 → 小带轮2 → 大带轮3 → 小齿轮4 → 大齿轮5 → 槽轮9 → 冲床12, 脱模头13

冲压式蜂窝煤成型机 机械系统设计课程设计

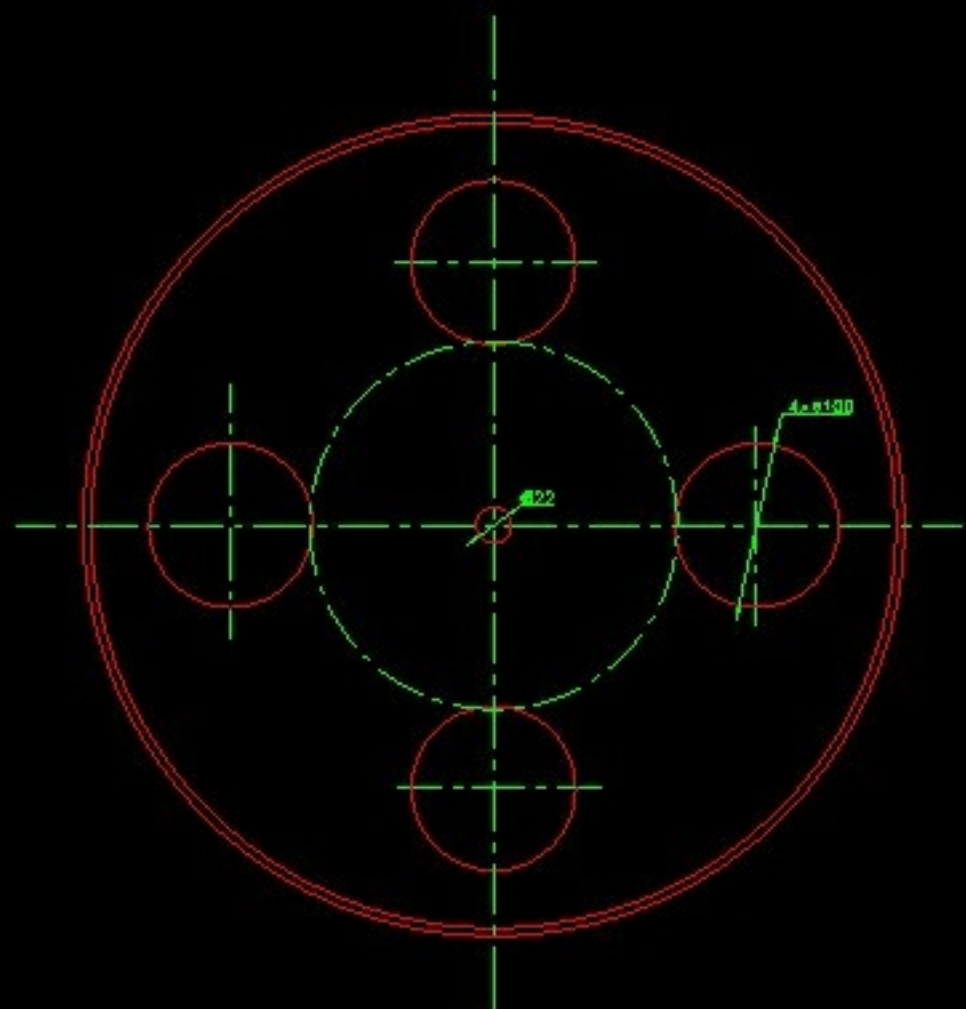
设计	图号	A3
绘图	2009 机 附 6 号	
审核		

A3-零件图

其余



下视图



技术要求

- 1, 未注明圆角半径 $R=3$
- 2, 未注明倒角 $3 \times 45^\circ$
- 3, 安装时基座2应通过螺钉与箱体连接固定。
- 4, 基座2安装时应时出煤口与工作头的出模冲头对其。
- 4, 装配时, 应使用套筒或调整垫片使冲煤模1与基座2间有一定的缝隙, 以减少运动过程中的工作阻力。

2	基座	HT150
1	冲煤模	Q235A
序号	名称	材料

蜂窝煤成型机 机械系统设计课

设计	台	图号	A3	程设计
绘图				
审核				