















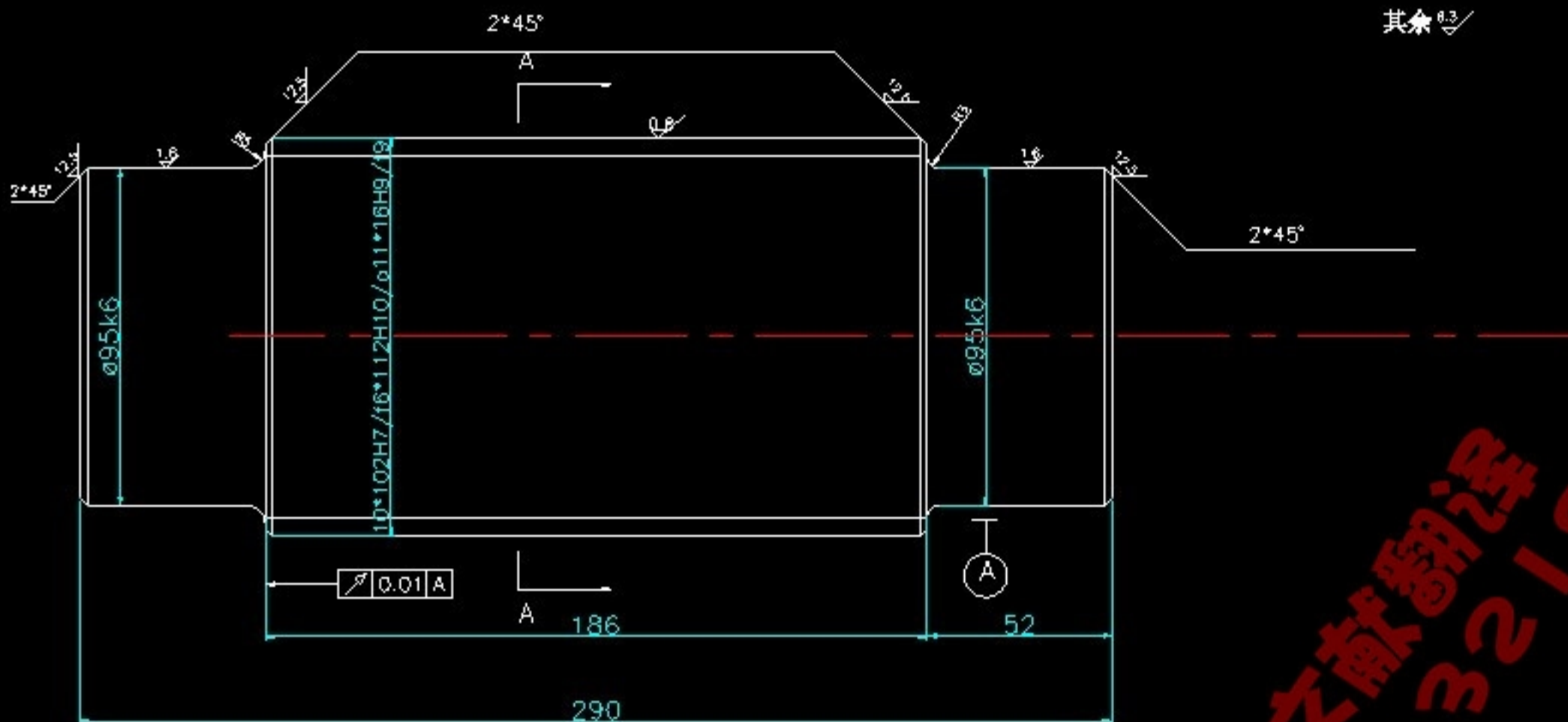
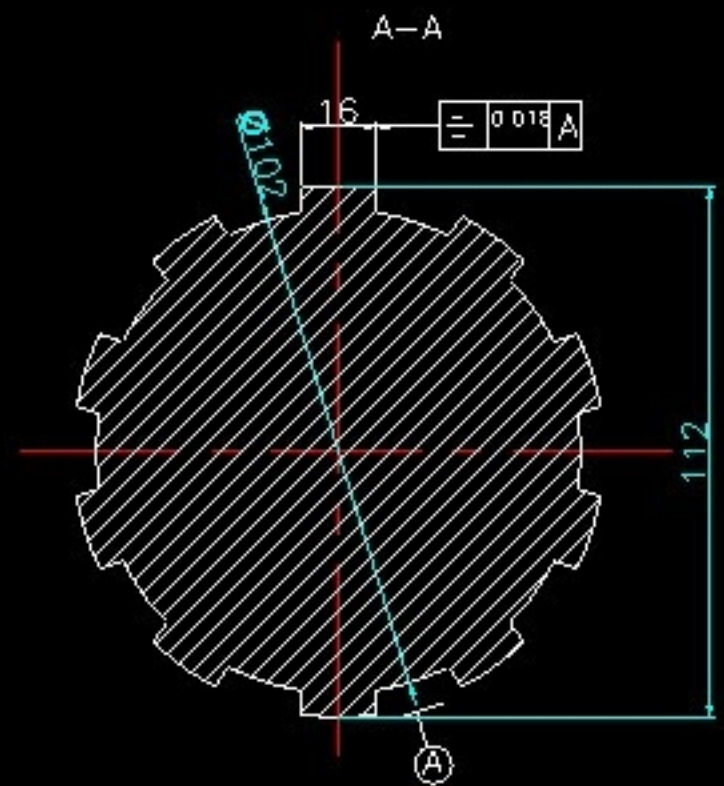


名称	修改日期	类型	大小
 zhou 1.dwg	2017/2/14 13:01	AutoCAD 图形	78 KB
 齿轮1.dwg	2017/2/14 13:01	AutoCAD 图形	56 KB
 齿轮2.dwg	2017/2/14 13:01	AutoCAD 图形	43 KB
 端盖.dwg	2017/2/14 13:01	AutoCAD 图形	55 KB
 滚筒.dwg	2017/2/14 13:01	AutoCAD 图形	53 KB
 截割.dwg	2017/2/14 13:01	AutoCAD 图形	263 KB
 截割1.dwg	2017/2/14 13:01	AutoCAD 图形	195 KB
 摇臂.dwg	2017/2/14 13:01	AutoCAD 图形	72 KB
 轴2.dwg	2017/2/14 13:01	AutoCAD 图形	50 KB
 轴3.dwg	2017/2/14 13:01	AutoCAD 图形	59 KB
 装配A0.dwg	2017/2/14 13:01	AutoCAD 图形	427 KB
 毕业设计相关文件.doc	2017/2/14 13:01	Microsoft Word ...	32 KB
 滚筒采煤机截割部的设计.doc	2017/2/14 13:01	Microsoft Word ...	650 KB
 开题报告.doc	2017/2/14 13:01	Microsoft Word ...	49 KB
 论文目录.doc	2017/2/14 13:01	Microsoft Word ...	30 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

宝书网 www.baoshu.com
QQ: 29563219



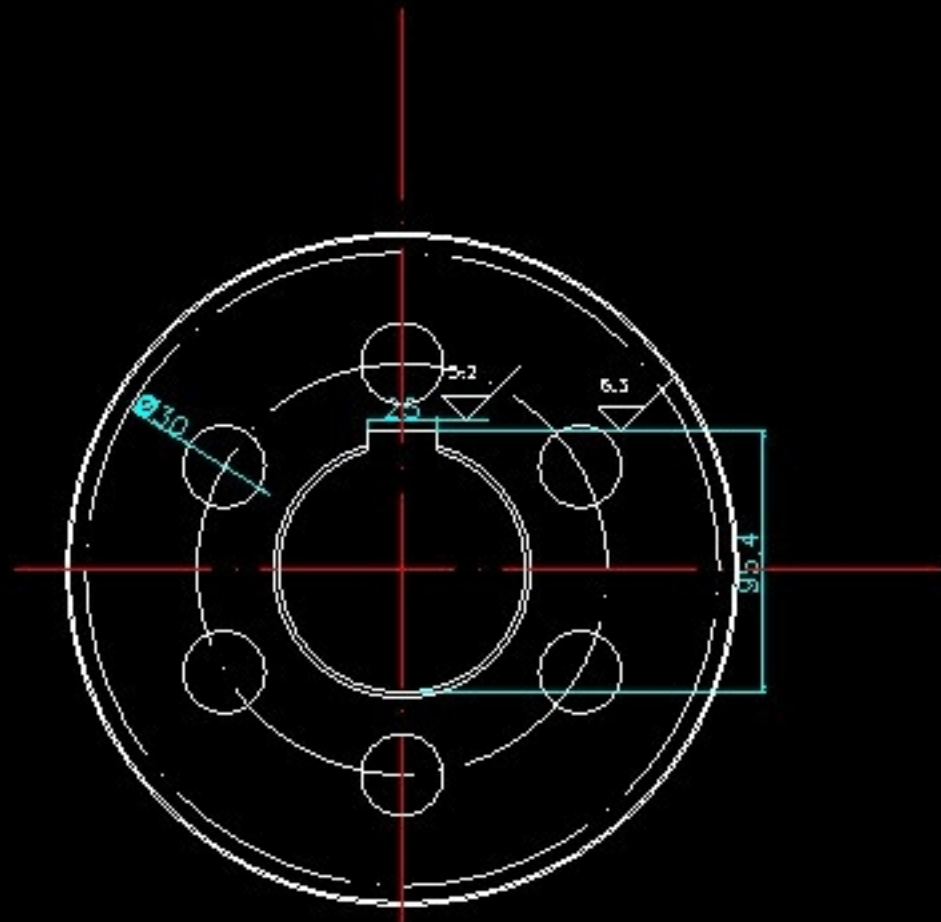
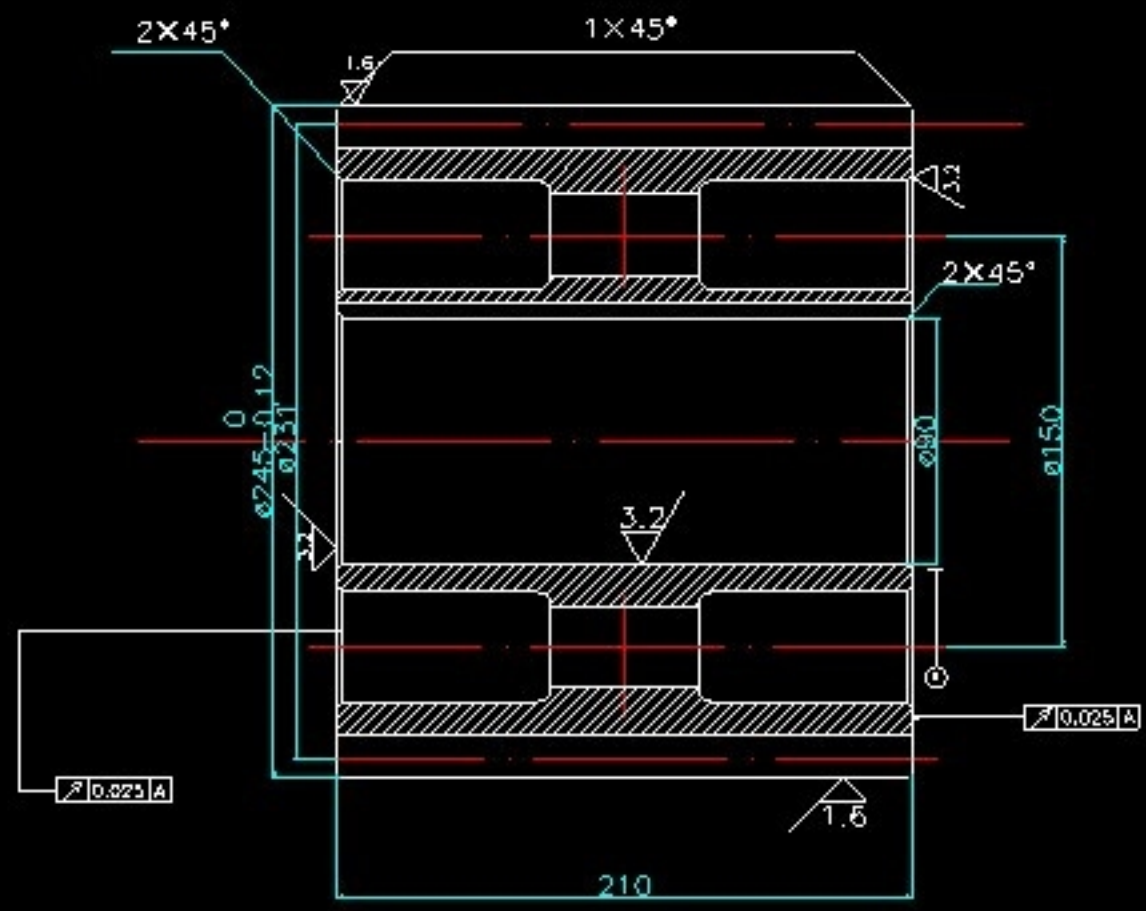
其余 $R3$



技术要求
1、调质处理 HB=220-240

					40Cr			中原工学院 JZ3131	
标记	比例	分区	更改文件号	备注	年月日			轴	
设计	审核		标准化		07.05.28	审核标记	数量	比例	
制图								1:1	JZ3131-0528
工艺			校对			共 1 张 第 1 张			

其余 $\sqrt{12.5}$

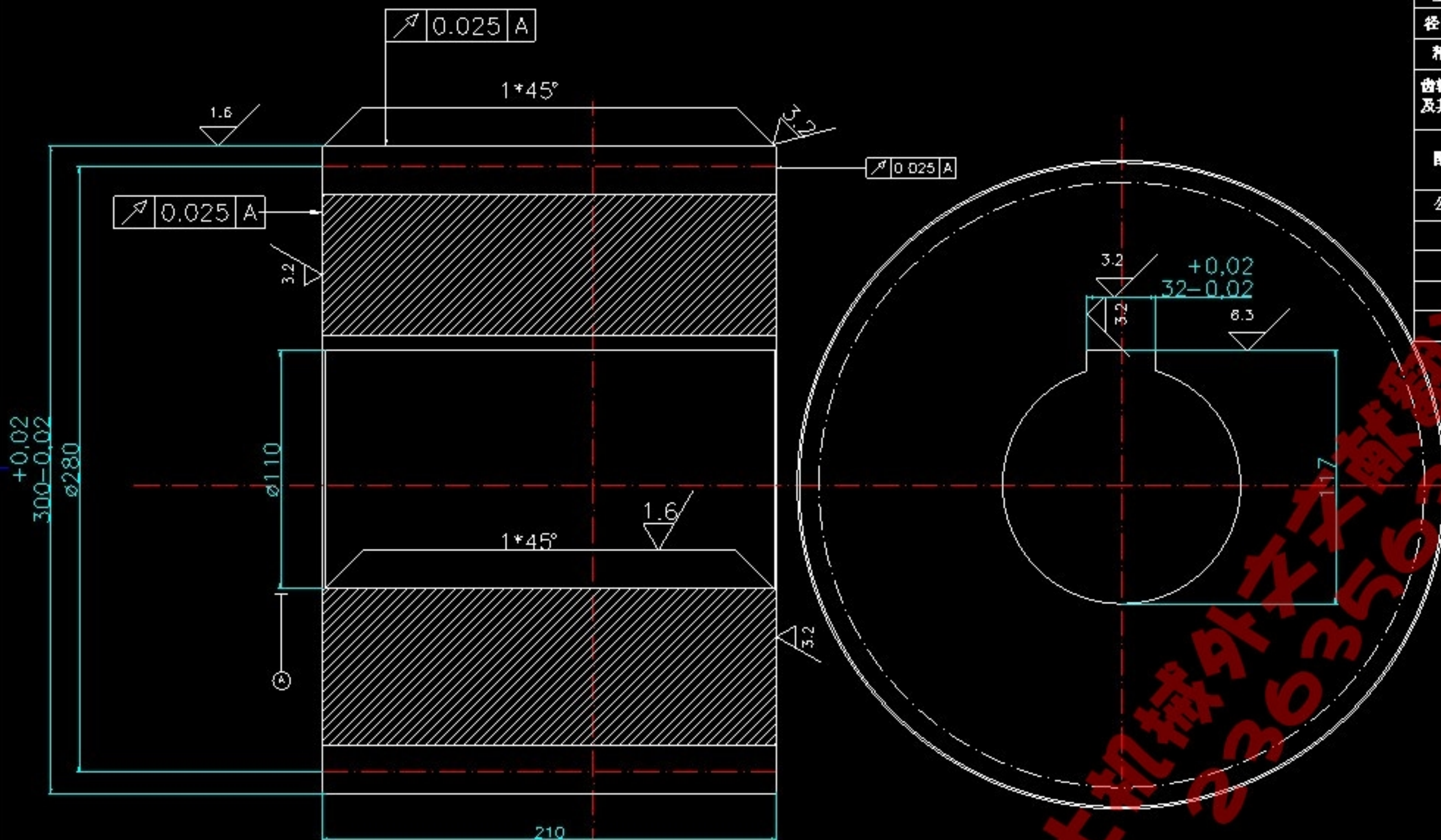


模数	m	7	
齿数	Z	33	
齿形角	α	20°	
齿顶高系数	h_a^*	1	
全齿高	h	15.75	
径向变位系数		0	
精度等级		7	
齿轮副中心距及其极限偏差	$a+fa$	234.5 ± 0.02	
配对齿轮	图号		
	齿数	34	
公差组	检验项目代号	公差或极限偏差	
	I	Fp	0.075
	II	$\pm f_{pt}$	0.022
	II	ff	0.028
		F β	0.024

技术要求
调质处理

					18Cr2Ni4WA			中原工学院 JZ3141	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			齿轮	
设计	黄坤杰		标准化		07.5.27	阶段标记	重量		
审核							xxx5	1:2	JZ3141-0558
工艺			批准			共	1张	第	

JZ3131-0554



模数	m	10
齿数	Z	28
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_a^*	1
全齿高	h	22.5
径向变位系数		0
精度等级		7
齿轮副中心距及其极限偏差	$a+fa$	280 ± 0.025
配对齿轮	图号	
	齿数	28
公差组	检验项目代号	公差等级
		标准值
I	F_p	0.075
II	$\pm f_{pt}$	0.022
II	f_f	0.028
III	F_β	0.024

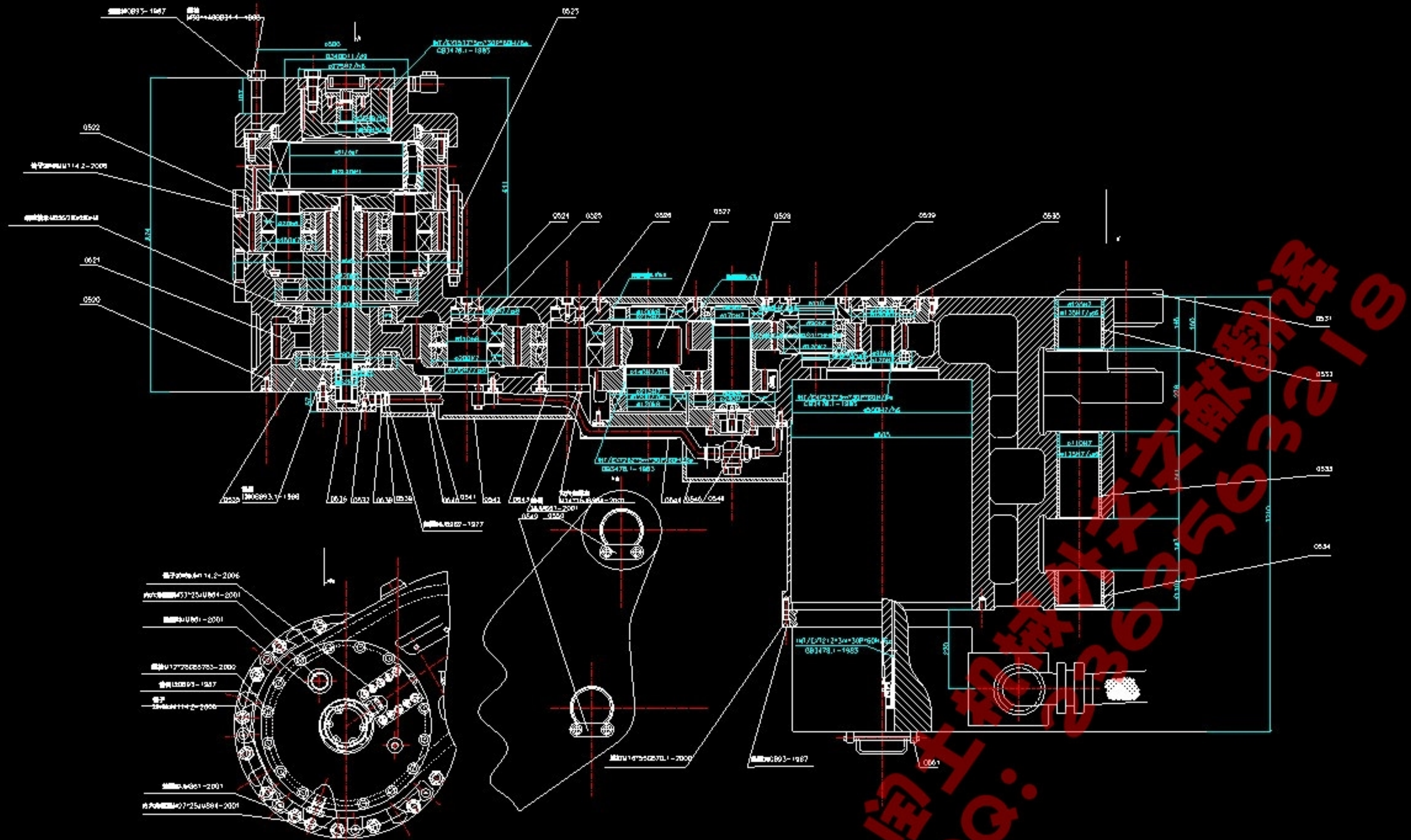
其余 $\sqrt{12.5}$

技术要求

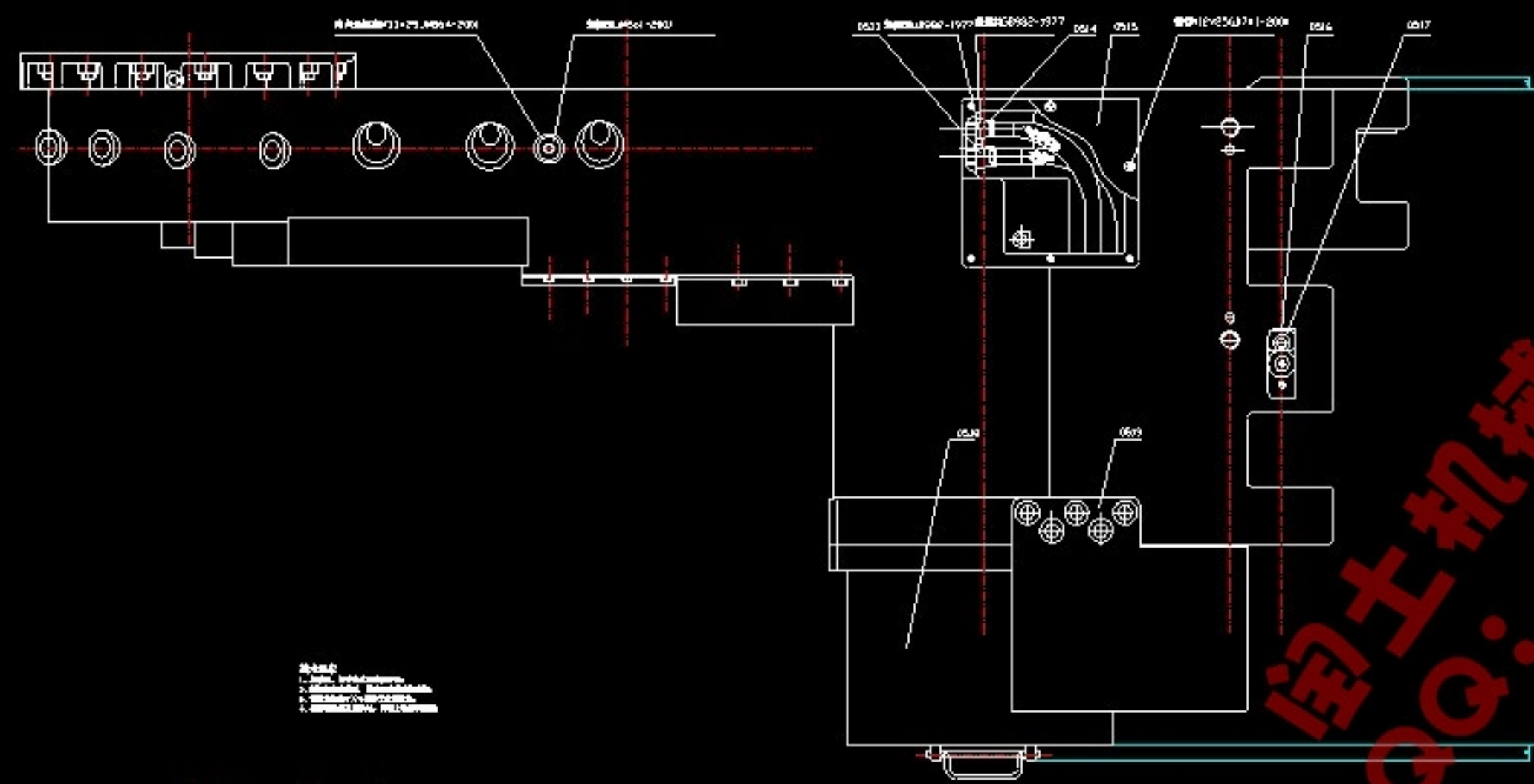
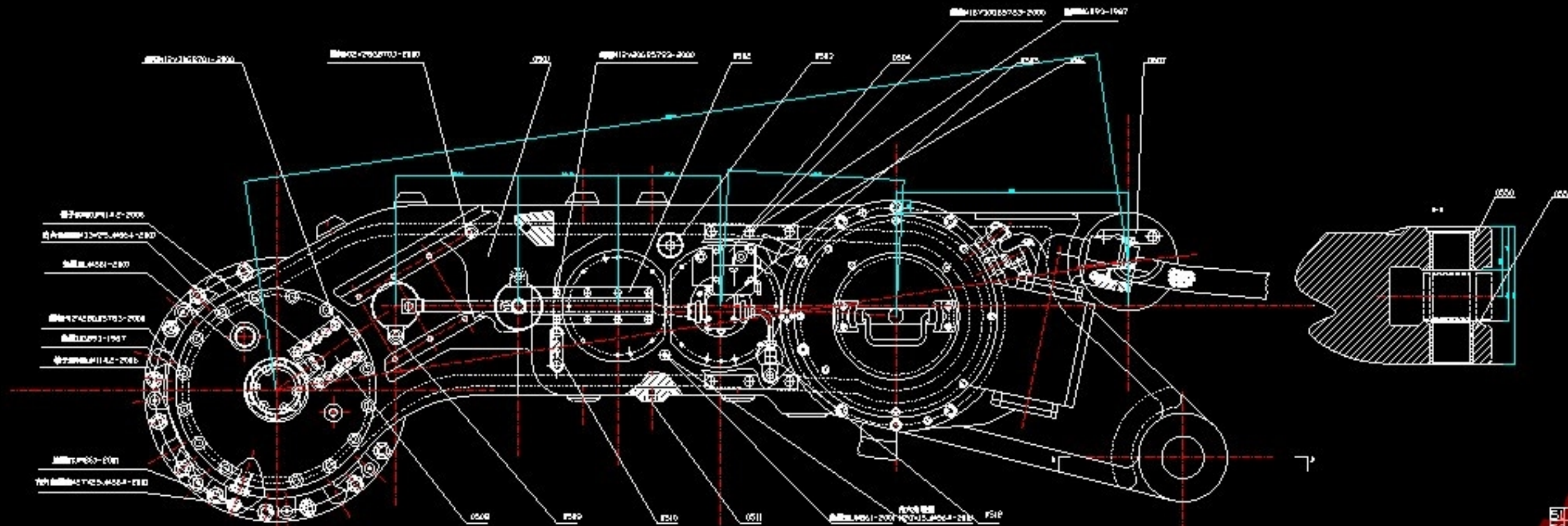
- 1、调质处理 HB=242-265;
- 2、去除毛刺。

					18Cr2Ni4WA			中原工学院 JZ3131	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			齿轮	
设计	黄坤杰		标准化		07.05.27	阶段标记	重量		
审核								1:2	JZ3131-0554
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			

截割



图号	JZ3131-054	图名	截割
比例	1:1	日期	2008.12.31
设计	王强	审核	王强
制图	王强	校对	王强
工艺		材料	
热处理		表面处理	
重量		备注	



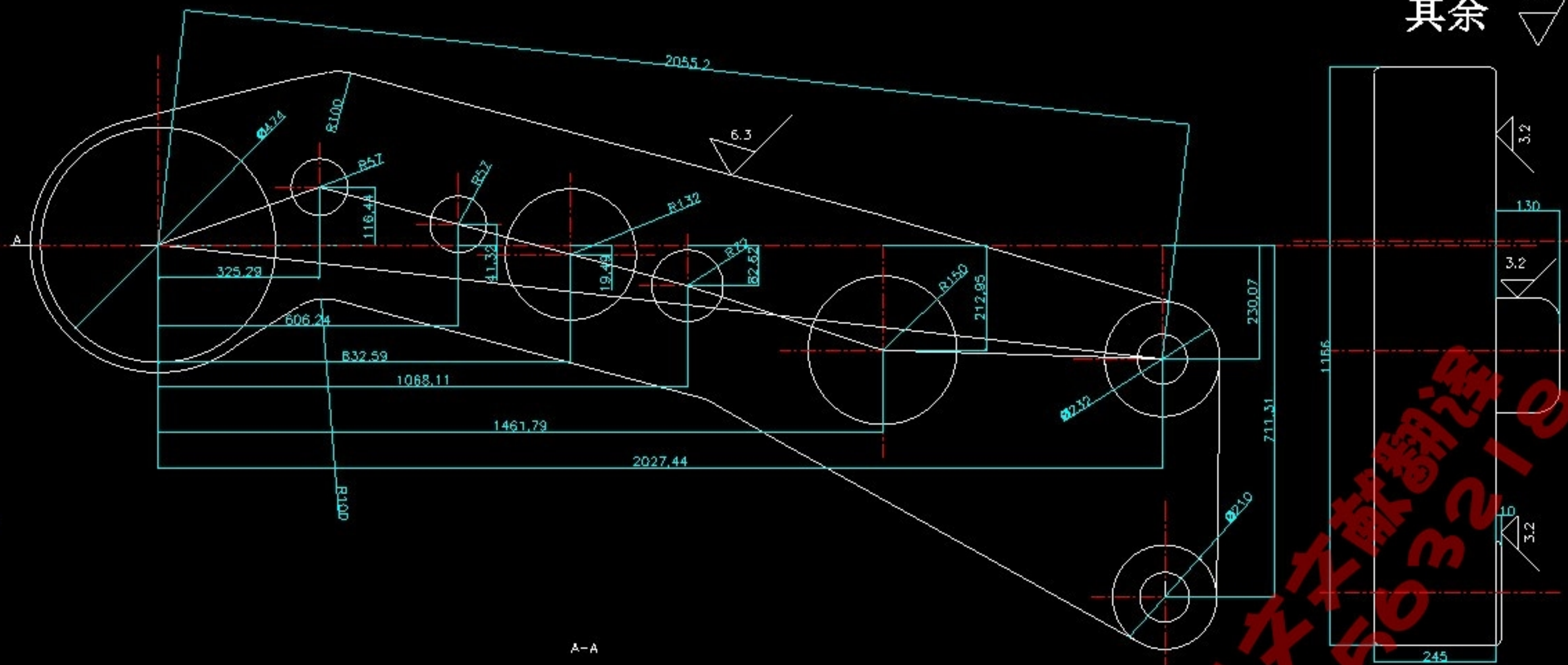
1. 比例尺: 1:1
 2. 材料: 45# 调质
 3. 热处理: 调质
 4. 表面处理: 发黑
 5. 公差: 按 GB/T 1800.1-2009 执行

截割1

序号	代号	名称	数量	材料	备注
01	0501	盖板	1	ZAC/HT1	
02	0502	压板	1	0235	
03	0503	压板	1	0235	
04	0504	左侧滑组件	1		
05	0505	护罩	1		
06	0506	压板	2	0235	
07	0507	压板	2	0235	
08	0508	伊家	1	ZAC/HT1	
09	0509	压板	4	0235	
10	0510	轴	1		
11	0511	轴	14		
12	0512	压板	2	0235	
13	0513	轴	3	45	另购
14	0514	轴	1	45	另购
15	0515	盖	1	0235	
16	0516	轴	1		
17	0517	压板	2	0235	
18	0518	轴	2		
19	0519	左护罩	1		
20	0520	轴	1	HT18-200	
21	0521	大齿轮	1	HT18-200	
22	0522	轴	1	HT18-200	
23	0523	轴	1	HT18-200	
24	0524	轴	2	0235	
25	0525	轴	1		
26	0526	轴	1		
27	0527	轴	1		
28	0528	轴	1		
29	0529	轴	1		
30	0530	轴	1		
31	0531	轴	1		
32	0532	轴	1		
33	0533	轴	1		
34	0534	轴	1		
35	0535	轴	1		
36	0536	轴	1		
37	0537	轴	1		
38	0538	轴	2		
39	0539	轴	2		
40	0540	轴	2		
41	0541	轴	1		
42	0542	轴	1		
43	0543	轴	4	0235	
44	0544	轴	1	0235	
45	0545	轴	1		
46	0546	轴	1		
47	0547	轴	1	0235	
48	0548	轴	1	0235	
49	0549	轴	1		
50	0550	轴	2	HT18-200	
51	0551	轴	1	ZAC/HT1	

淘工机械文库
 QQ: 233635035

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



摇臂

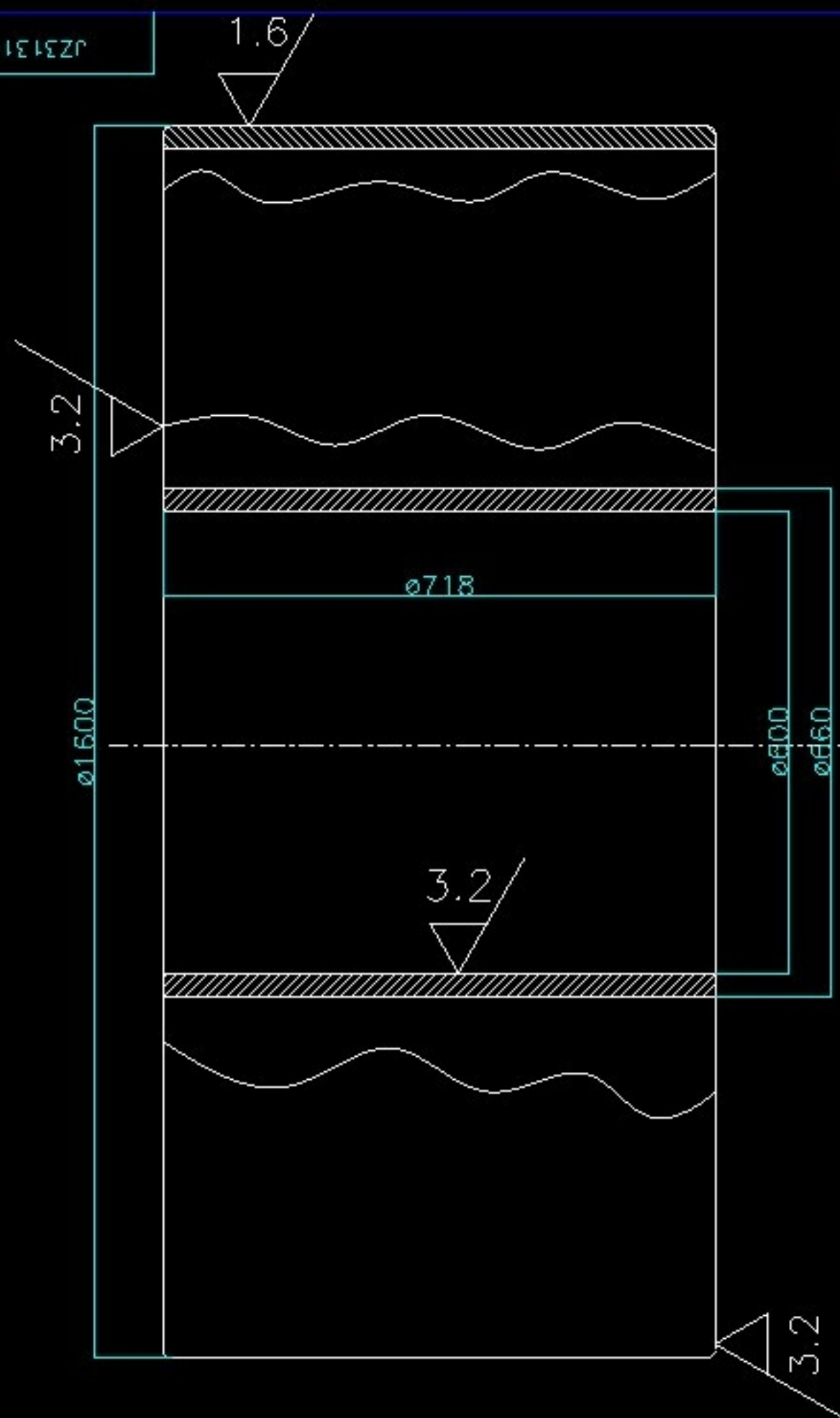
技术要求

- 1、正火+回火处理 HB269-302；
- 2、未标注圆角R10。

						ZG50Mn2			中原工学院 JZ3131	
									摇臂	
标记	代号	分区	更改文件号	姓名	年月日	阶段标记		重量	比例	JZ3131-0556
设计	审核		标准化		07.05.26			1:6		
审核										
工艺						共 1 张 第 1 张				

滚筒

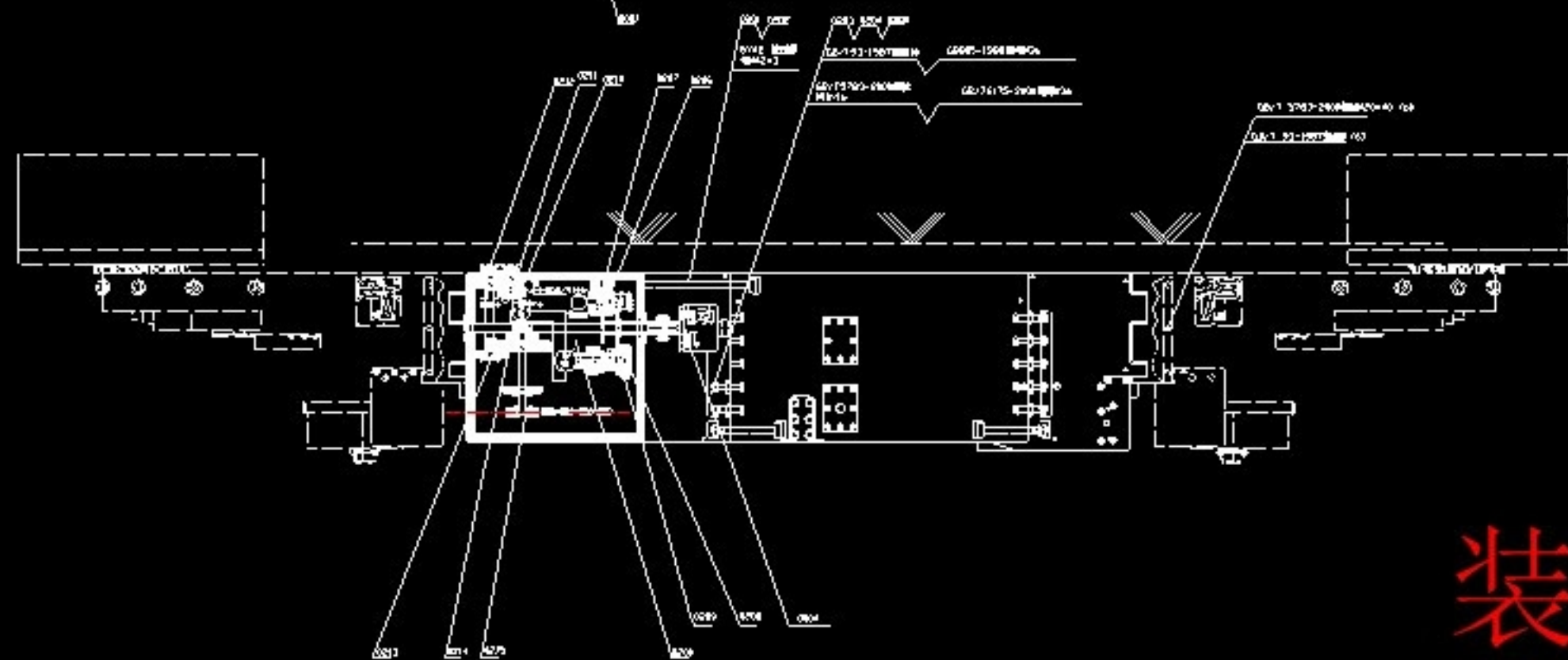
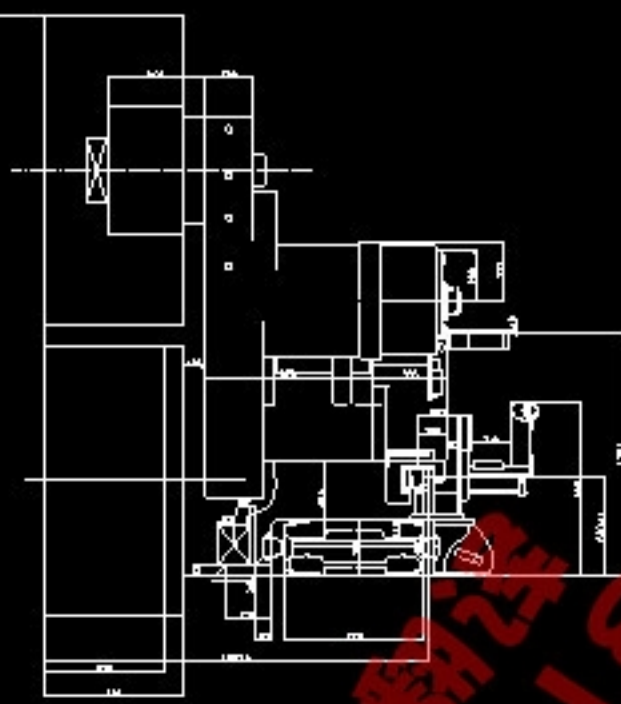
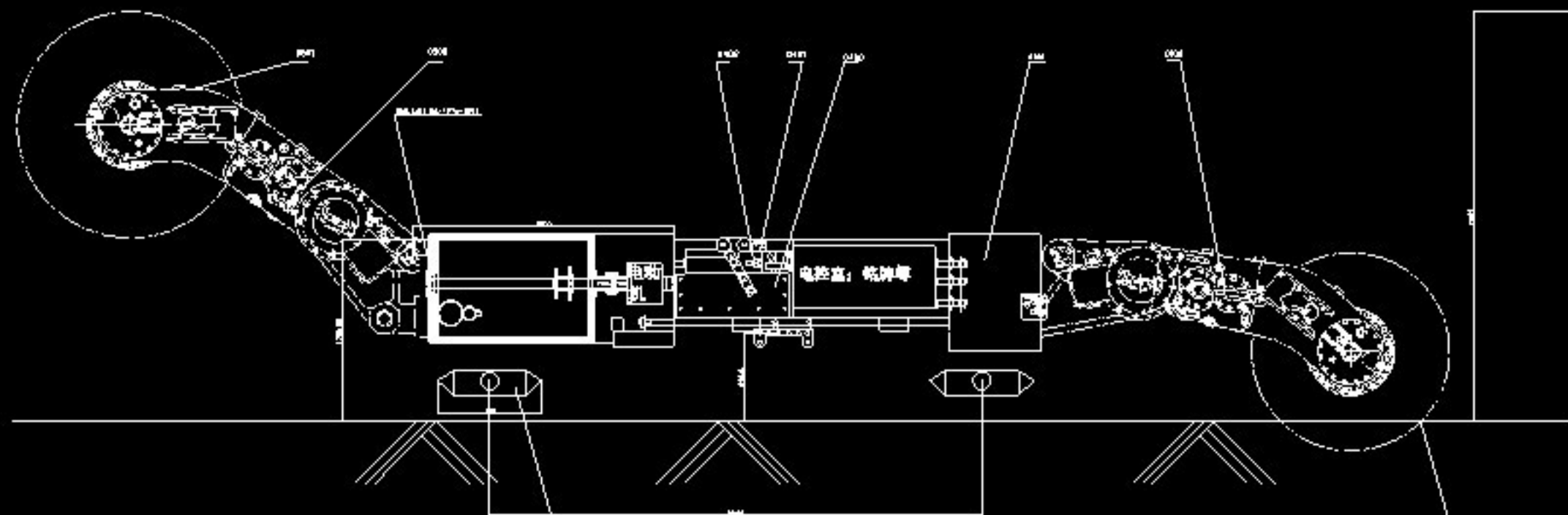
其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

- 1、调质处理；
- 2、圆角半径R10。

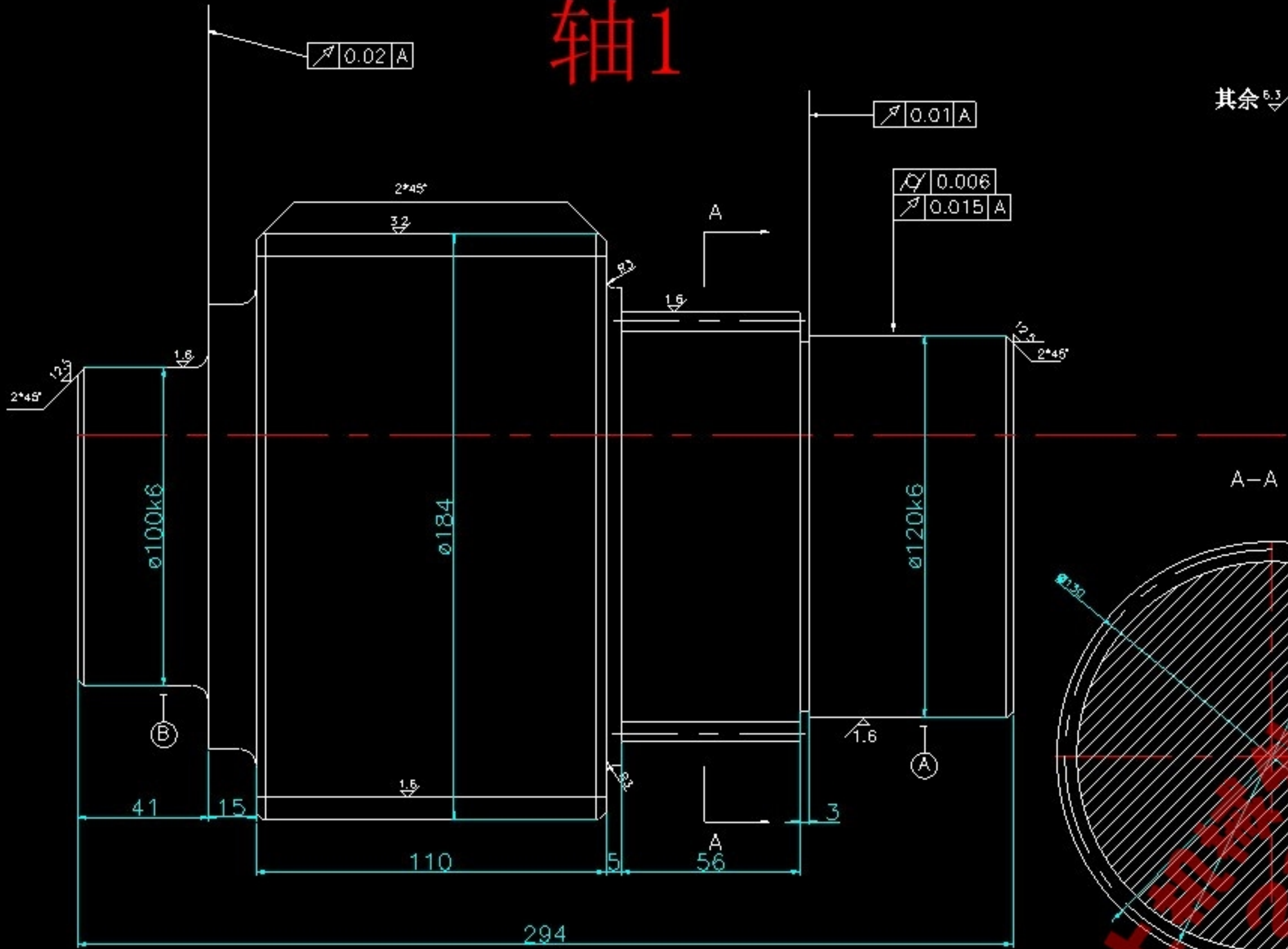
						30CrMnSi			中原工学院 JZ3131	
									滚筒	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例		
设计	黄坤杰		标准化		07.05.27			1:8		
审核										
工艺			批准			共 1 张 第 张 1		JZ3131-0501		



装配A0

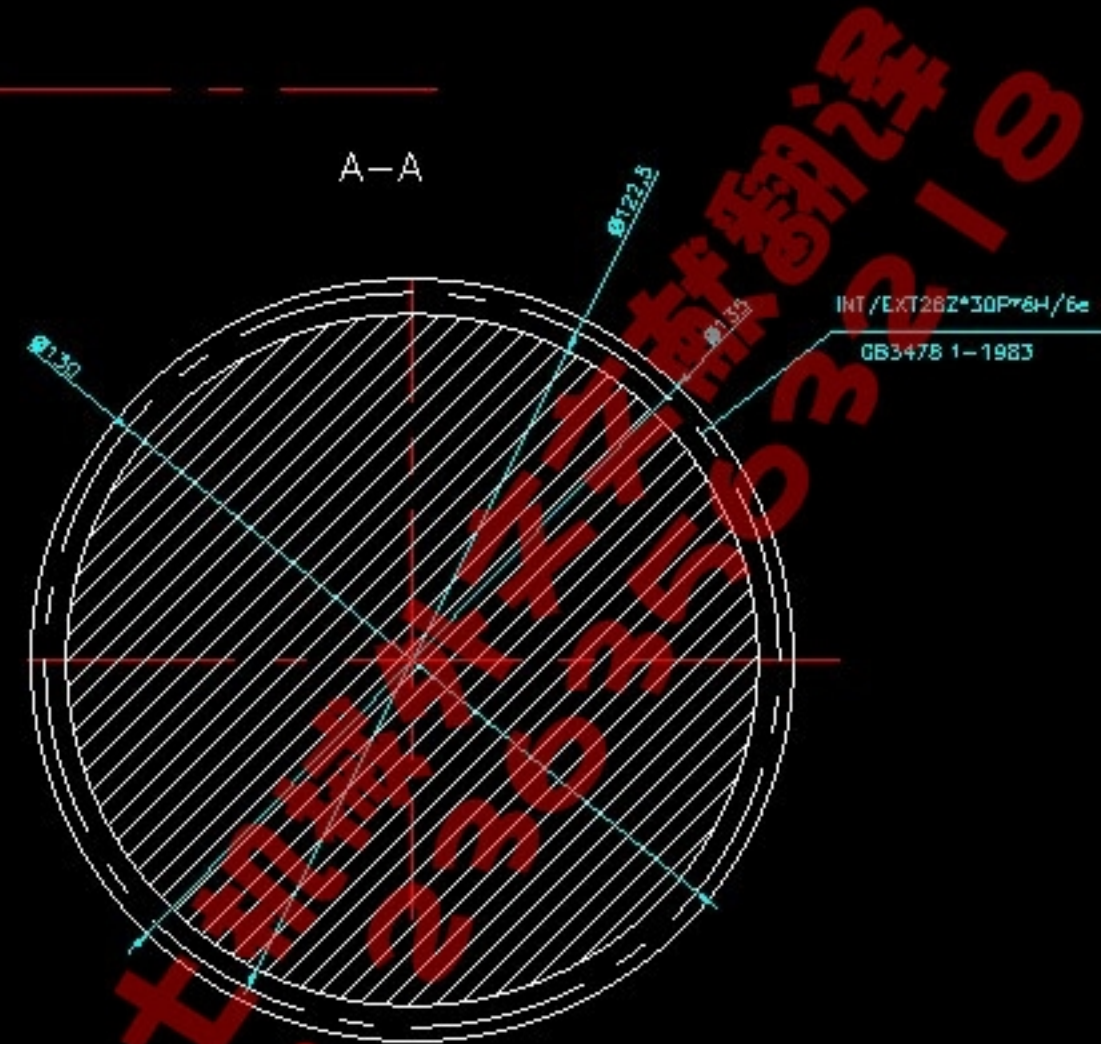
机械工业出版社 2363563210

轴1



其余 $6.3 \sqrt{\text{ }}$

模数	m	10
齿数	z	17
齿形角	α	20°
精度等级		7FL
齿圈径向跳动公差	F_i	0.050
公法线长度公差	F_w	0.028
基节极限偏差	F_{pb}	± 0.013
齿形公差	F_f	0.011



INT/EXT2BZ*30P*6H/6e
GB3478 1-1983

技术要求

- 1、调质处理 HB=220-240
- 2、未标注圆角半径R5。

						40Cr			JZ3131
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日				齿轮轴
设计	审核		标准化		07.05.28	册数	张数	比例	
审核									JZ3131-0527
工艺						共 1 张 第 1 张			