

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

点击咨询



皮带机自动生成图纸软件

PROE 环境中圆柱齿轮精确建模和工程图自动生成
PROE 环境中圆柱齿轮精确建模和工程图自动生成待盖（上海电动工具研究所上海 20003）摘要介绍在 PROE 环境里，将直齿轮左旋斜齿轮和右旋斜齿轮通过参数控制选项来实现自动建模。

关键词 PROE 渐开线圆柱齿轮精确建模检测项目自动计算工程图生成
现代机械设计基本上都是采用 D 建模，一本文提出用程序来实现圆柱齿轮检验项目自动计算和生成，可以快速实现圆柱齿轮的 D 图生成，不需要再去查表，将工程师从手册中些典型零件如齿轮链轮皮带轮弹簧等和系列化通用部件如运输皮带机的托辊系列皮带架滚筒等，可以采用参数化设计，建立标准零件和组件，作为模板，用于参数化修解放出来。本文介绍在 PROE 环境里编制的齿轮设计程序，都是经过调试验证过的，所建的 D 齿轮是精确模型，自动生成的 D 图符合齿轮工程图画法和标注。圆柱齿轮 D 建模，利用 PROE 方程曲线，生成渐开线曲线和齿廓扫描曲线；利用 PROE 特征建模来创建 D 齿轮；利用关系式来控制改变齿轮设计，只要输入已知条件如模数齿数设计中心距螺旋角本文将按照 D 圆柱齿轮建模齿轮检验项目计算程序编制齿轮工程图生成三个方面来说明圆柱齿轮设计在 PROE 里的操作过程。螺旋角方向变位系数齿宽内孔等已知条件，输出你想要的设计；利用 PROE 工程图可以做出齿轮的 D 图，指导生产制造和检验；利用工程图的表功能将 D 模型中定义的变量值显示在工程图的表中，

将设计输入条件和设计输出结果以表的形式显示设计结果，得出齿轮设计计算书。D圆柱齿轮建模)打开p r o e . 软件，新建文件，类型选择零件，子类型选择实体，新文件名定义为例如C I R C L E G E A R ，公共名称填写为“圆柱齿轮”；点击确定键。

本文所编辑的程序可以实现模数大于等于1的齿轮和小于小模数少齿齿轮的精确建模，最可以实现个齿数的圆柱齿轮建模。本文提出利用变位旋转增量，创建对称齿面，保证在D上测量的公法线和计算公法线进入模板配置，选择公司预先定义好的零件模板。——商品名称：输送机通用计算机辅助设计软件皮带机设计软件PDJCADv版版最新版破解版破解下载送教学@网络购物最担心受骗，钱去货无。

欢迎团购，价格更优！——pdjcad版软件界面如下：全模块版最新版，不是别人店里销售的只有几个模块的版本，敬请区别，软件界面如下：. 主要适应范围：输送机通用计算机辅助设计软件PDJCAD(V3版)主要功能特点 . 主要适应范围：各种标准的带式输送机独立设计；或根据不同标准的部件特点，或实际应用情况，在同一条输送机采用不同标准部件的组合设计。如：《DTII型固定式带式输送机》范围如下：带宽B=-毫米；输送能力-17立方米/小时；带速.8-米/秒；功率单机驱动-千瓦，多机驱动可达2千瓦以上；长度(水平投影)-1米等。参数化设计,方便实用效率高全过程参数化设计，用户只需输入必要的原始参数，软件自动计算校核选型施工图，形成完整的计算设计说明书，并产生零部件统计表产品定货单和报价单等。针对输送机专业制造企业：全过程参数化设计，独特的零部件（非标件）设计，为输送机生产厂家采用先进技术不断进行产品系列更新换代适应市场需求在市场竞争中提高工程承包能力提供了强有力工具。主要功能特点 可完成工艺方案布置图设计施工图设计部件图(非标件)设计,达到计算设计优化选型校核绘图一体化。

根据用户提供的原始参数自动形成施工总图工艺布置简图和常用部件的零件图(非标件图),自动生成详细的计算说明书文件(包括原始参数计算过程计算结果结果校核零部件总汇等)和设备订货清单。 软件所产生的计算说明书（文本或PDF）文件设备订货清单和施工总图等资料，可以作为设计施工和输送机制造厂进行招投标的详实准确资料，提高企业承包工程能力。

皮带机软件

减速机选择既可以是国产DBY/DCYZLY/ZSYZQ型，也可以采用进口SEWFLENDER型。 独特的组合设计，如组合

(DTII型和TD型带式输送机的部件组合)的设计,可以根据实际情况,在主体为TD型带式输送机中,部分部件采用DTII型部件(如头尾架中间架托辊等部件);或主体为DTII型带式输送机中,部分部件采用TD型的部件(如头尾架中间架托辊等部件)。自动计算带式输送机的几何参数和动力参数(如输送带各点张力传动滚筒圆周力电机功率等),自动校核传动滚筒改向滚筒输送带驱动装置上下托辊辊子等各部件的强度。适合多种布置形式的输送机水平倾斜带凹弧带凸弧同时含有两弧或多弧(最多可以达到个弧段或折点)任意组合的输送机设计和特殊布置的输送机设计。针对不同情况,凡俊 胁考拔膊靠梢匠 裨毳右欢 叨鹊耐固 飞?喽眨?(如:增加凸台可以防止支架被基础面水的侵蚀,或改变支架高度使之达到标准高度等情况)。可以自动设计常用金属结构部件(如尾架头架中间支架中间架支腿下料口等)的零部件详图,以便生产制造。

三.溜槽管道通用计算机辅助设计软件DLCCAD(V版)主要功能特点 溜槽管道又称溜子溜管落料管漏斗导料溜槽等,用以连接各种工艺设备。根据用户提供的基本参数(如形式高度偏心倾角或转折边的长度倾角等),自动形成零部件(施工)图,包括主视图侧视图法兰图局部放大图钢板下料展开图衬板放大图和安装图图标图框及材料明细标和说明等。基本型有方-方圆-圆天圆地方天方地圆等,斜变直直变斜斜角任意,各种变径变向溜槽管道,度变向管等,满足工程设计需要。自动生成异型(非规则)钢板展开图(溜槽各侧面的下料展开详图)及曲面展开图,联接部位的局部放大图,剖面图等。

为便于安装与维修,衬板与钢板之间可为螺栓联接,每侧的衬板可按照用户的尺寸分成若干的小型衬板块,每个不同尺寸的衬板块详图自动给出。独特的输入方式,法兰联接孔布置既可以是对称均匀布置,也可由用户任意确定每边(长方形法兰)联结孔数量及位置或联结孔间角(圆形法兰)。采用工控机与PLC相结合的三级监控结构,设计了自动配料监控系统,由S—PLC完成现场设备级控制,工控机实现配料过程的自动管理和远程监控,基于组态软件WinCC.设计开发了过程监控软件,可实现数据查询报表打印等功能。

在新型墙材工业中,各种原料的称量配比和混合是新型墙材生产流程中非常关键的环节,会直接影响到最终墙材成品的质量。原有的PLC配料自动化监控系统对于保障配料过程的精确性和可靠性等具有重要作用,但依然存在诸如数据处理能力弱人机界面不太友好等不足。组态软件WinCC具有开发平台友好功能丰富等特点,可直观展现现场生产状态,并支持多种数据库用于存储过程事件等重要数据。因此,基于组态软件WinCC开发和设计配料监控系统,可进一步改进存在的不足,提高配料系统的易用性和可靠性,更好地满足工业现场需要。

消解好的原料经过轮碾机进行二次碾压混合,进一步提升原料塑性及混合均匀性,然后输送入成型料仓,供后

续压制成型阶段使用。图配料工艺过程图配料监控系统可监控各配料设备状态参数，并具有手动 / 自动等控制模式，可模块化配置控制单元。配料监控系统开发，系统层次结构所设计的配料自动化系统可分为：现场操作控制过程控制和管理层控制等个不同层次模块，如图所示。配料操作层控制模块应用先进的S—PLC控制系统，实现现场各生产环节的有机衔接重要生产参数的自动检测与控制减少能源及物料消耗降低生产成本；过程控制模块通过专用的WinCCV. 组态软件对中央监控机进行组态，通过总线通讯的模式，将配料操作层的设备运行状态和现场数据，直接传至中央监控机，使管理者完成对现场生产装置的管理和控制，并自动生成生产故障等统计报表；管理层控制模块通过增加网络访问模块，可使企业异地管理者或技术工程师对生产装置的运行状态进行远程的控制和管理。

各生产设备启停采用生石灰料仓高低位料位开关量控制(手 / 自)，当料仓高位时该设备组启动禁止并报警，当料仓低位时具有启动提示功能。砂石料入仓阶段：砂石经振动筛筛选后，由输送皮带送入对辊机碾碎，进入提升皮带机，送入砂石料仓备用。各生产设备采用开关量控制，其启停受砂石料仓高低料位开关量控制(手 / 自)，当料仓高位时该设备组启动禁止并报警，当料仓低位时具有启动提示功能。

混合料入仓阶段：粉状生石灰采用螺旋定量给料机计量称重，砂石料经调速皮带定量给料机计量称重，补水采用三级水量控制，人工选定方式加入，按工艺重量配比，进入搅拌系统搅拌，达到标准时间后，由输送皮带送入消化仓消解陈化。各消化仓装配有高低位料位开关，混合料的人仓可由系统自动分配，在一个仓满仓后，自动分配到下一个仓，采用模拟量和开关量控制。成型料入仓阶段：混合料在消化仓经过标准时间的消解陈化后，经调速皮带定量给料机计量称重，补水采用三级水量控制，人工选定方式加入，按工艺重量配比进入轮碾机轮碾，达到工艺要求时间后，由输送皮带送入成型料仓。特别对于皮带输送机和皮带提升机设备而言，为保证各工艺阶段皮带机设备在下次启动时，不会因为物料堆积过重打滑，影响各皮带机正常启动运转，需要确保物料不要堆积在各皮带机上，在各设备组间设置一定的联锁控制逻辑，在后端设备停机指令下达后，需按照物料运行顺序要求，各皮带机和提升机先后自动运行I圈后停止。过程监控软件设计WinCC. 组态软件包含有变量管理图形编辑器报表编辑器报警记录等多种模块，可快速生成一个符合要求的针对特定工业现场的配料监控系统，从而实现对现场运行情况的监控管理，设计的配料监控系统软件功能如图所示。

该配料系统提供了手动自动种控制切换模式，通过不同级别的监控管理权限，在启停设备工况发生变化调整工作流程等情况下，可选用不同的过程控制方法；现场重要参数设定有报警功能，有新报警产生时，可自动弹出报警画面，并自动记录报警发生时间报警类型等信息。图配料工艺流程界面图要实现WinCC. 对S—00PLC的当前过程值的访问，需在WinCC. 与S—00PLC之间组态一个通讯通道。

使用WinCC。自带PROFIBUS—DP专用通道，直接在WinCC。“变量管理”中添加“SIMATIC”通道，再在“SIMATIC”通道下建立WinCC。与S—00PLC之间的逻辑连接，最后在该逻辑连接下，使用WinCC变量管理器组态过程变量，WinCC。与现场S—00PLC之间的数据交换可通过上述过程变量来完成。数据和报表管理配料监控系统可根据需要，手动或自动创建生产设备报警和用户等数据报表，除具有自己的实时数据库和历史数据库外，皮带机自动生成图纸软件还可实现与Excel文件数据交换。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/psj/IXY7PiDaiEP8gQ.html>