

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



山西锆英石加工圆锥破北方重工

铸造流程：)制蜡模)修边)组装)制造模壳)融模)模壳熔烧(煤气炉))浇铸)去壳拆分)酸洗)热处理)喷丸)去毛刺)检验.铸造适于铸造结构简单的大件(如变速箱壳体)铸造流程：)制造芯，热芯盒：机器制芯。取芯机；人工造芯；电动振动造芯)烘干)组装)涂漆(热砂，防掉砂))造型)浇铸)清理.机械铸造(第二铸造厂)：山西锆英石加工圆锥破北方重工适用结构复杂的大件。四．中型拖拉机结构及生产流水线东方红 - x机的机体结构示意图(中型拖拉机)．中拖装配线流程图注：-主流水线A-F辅流水线ab线外生产．差速器结构简图 5
由变速箱输出的动力通过锥齿轮传给大锥齿轮，使其带动齿轮，绕 轴旋转。动力输送线：离合器 - 轴 - 啮合套口 - d - D (轴) 档时，啮合套与齿轮c啮合动力输送线：离合器 - 轴 - 啮合套口 - c - C (轴) 档时，啮合套与齿轮a啮合动力输送线：离合器 - 轴A - a (啮合套) - 轴档时，啮合套与齿轮b啮合动力输送线：离合器 - 轴B - b (啮合套) - 轴。

五．小型拖拉机结构及生产流水线东方红 - P拖拉机的机体结构示意图小型拖拉机马力轮式动力传输线皮带．变速箱结构变速箱内部轴承位置侧面示意图：假定档位设为低速档。其中b, e, f, j为可滑动齿轮，低速档时拨动拨叉使齿轮J与H啮合；空档时，b与e, G不啮合，e与G,H不啮合，f与c, d不啮合。动力无法传动到轴；倒档时，b与G啮合，传动跳过轴实现传动输出最终转向；当挂高档时，J与H脱离啮合而与G啮合。中间传动部分：

(轴) H - J(轴)变为(轴)G - J(轴)小拖装配流程图法吊运六齿轮的加工(一)滚齿1滚刀的安装加工直齿轮滚刀倾斜螺旋升角。加工斜齿轮时,滚刀转动一个导程,齿轮要有一个附加转动,有差动机构完成(二)插齿 切削主运动:插齿刀上下往复运动 分给运动: 径向进给运动: 刀具向工件上靠。

北方重工

让刀运动: 凸轮带工作台运动 圆周进给运动 斜齿轮能否插制: 理论上可以,但实际应用上有如下缺点需要加一个螺旋导轨 斜齿插齿刀需要一个螺旋线,而且螺旋角须要和所加工齿轮螺旋角一致 滚齿和插齿的比较滚齿: 一把滚刀就可加工相同模数的任意齿数的直齿轮和斜齿轮,加工出的齿轮运动精度高于插齿加工出的齿轮,生产率高于插齿。

剃齿刀: 优点: 剃齿机简单剃齿面复杂机床调整简单生产率高加工精度高,齿面粗糙度小缺点: 不能提高被加工齿轮的运动精度剃齿刀制造困难不能剃制双联齿轮的小齿轮剃齿方法: 轴向剃齿法对角剃齿切向剃齿(四)冷挤齿轮对热处理要求比较高,挤齿轮寿命长。(五)珩齿用珩磨轮(塑料制成)可研磨,抛光,对淬硬齿轮进行精加工,难以修正误差,提高表面质量,减少粗糙度(六)磨齿 用一个锥面砂轮磨齿 用两个锥面砂轮磨齿 用蝶形砂轮磨齿 用蜗杆砂轮磨齿 用渐开线靠磨七. 连杆(一)连杆的功用做工冲程: 将活塞的往复直线运动转化成旋转运动。

序粗铣大小头两端面序精铣大小头两端面1序扩小头孔序小头孔倒角序拉小头孔2序铣大头定位凸台,小头凸台。

序精镗大头孔序珩磨大头孔序镗小头孔序压入头衬套序铣宽的槽序精镗小头孔序清洗,吹净序铣杆身,连杆盖的瓦槽。

盖不大于g杆身g(六)连杆加工过程中的测量使用专用量具: 卡板,量规等使用专用的检验夹具对精度要求较高的万能量具八曲轴(一)曲轴的作用主要作用:)油塞往复运动转化为旋转运动)保证活塞在准备冲程排气冲程期间正常运动。

带动内燃机各机构进行工作曲轴的材料强度韧性耐磨性刚度很高的材料精选号钢含C量在%之间Cr也是很好的曲轴材料(二)曲轴的构造 123 1曲轴的分类: 全支承,非全支承全支承: 在相邻的两曲颈中都有主轴颈,提高了曲轴的刚度强度但曲轴长度增加非全支承: 加工成本降低但强度刚度降低曲拐排列的方式曲拐转。有

个气缸做功，转°。每个气缸做功一次，做功顺序

(三) 曲轴工艺序铤前端面，从两面打中心孔。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/ys51ShanXiY0oVh.html>