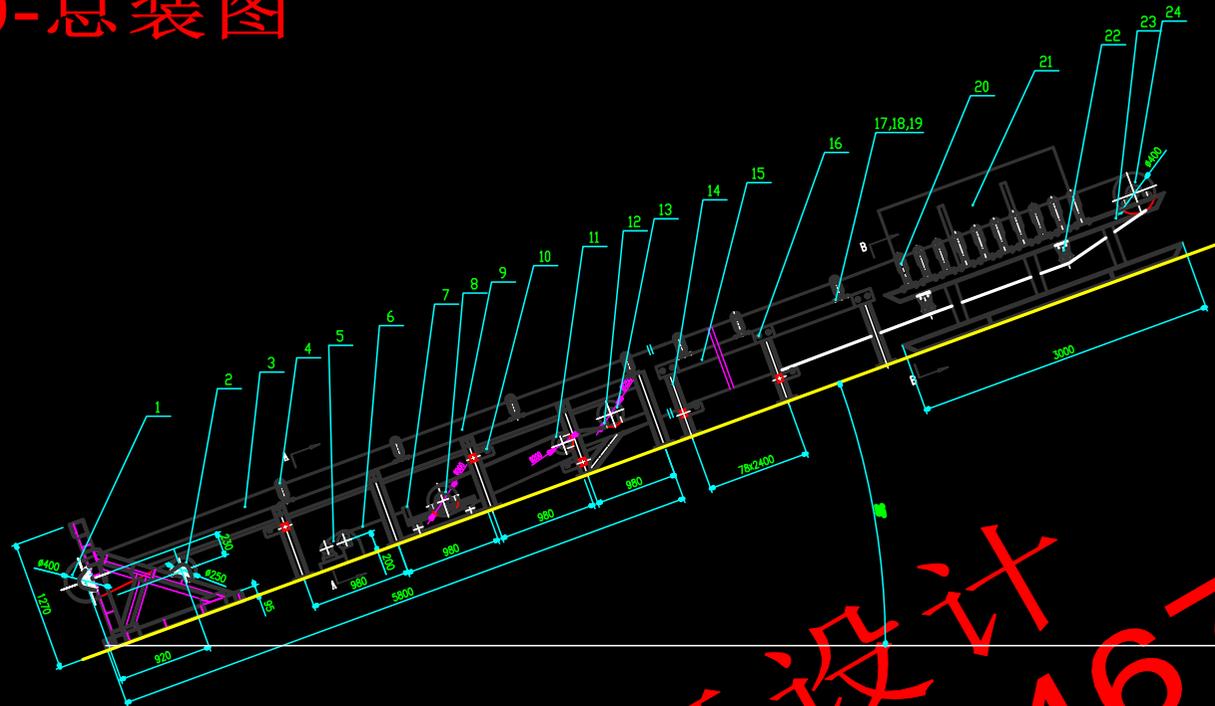


A0-总装图



		技术参数	
物料规格	650 mm	物料	1485/m ² h
运行速度	600m	电压	1140V
轴径	25"	功率	160KW
轴间距	253 57	轴数	31 2
物料	0-300mm	物料	2078mm
物料	1 1 t/m	物料	212 180×32(180×24)
物料	150t/h	物料	63000—m
物料	1 8m/s	物料	1700r/m ² h
物料	Y- II Z360	物料	800
物料	120-170kw	物料	800m
物料	1500r/m ² h	物料	9.8m

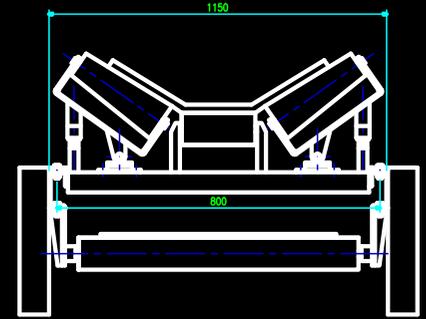
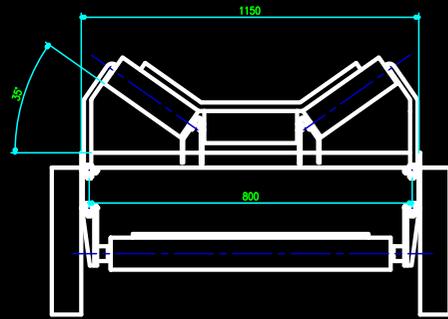
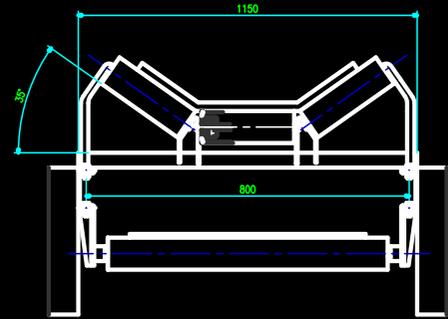
- 技术要求**
1. 本图所用材料应符合国家标准及工程材料验收规范。
 2. 本图所用材料应符合国家标准及工程材料验收规范。
 3. 本图所用材料应符合国家标准及工程材料验收规范。
 4. 本图所用材料应符合国家标准及工程材料验收规范。
 5. 本图所用材料应符合国家标准及工程材料验收规范。
 6. 本图所用材料应符合国家标准及工程材料验收规范。
 7. 本图所用材料应符合国家标准及工程材料验收规范。
 8. 本图所用材料应符合国家标准及工程材料验收规范。
 9. 本图所用材料应符合国家标准及工程材料验收规范。
 10. 本图所用材料应符合国家标准及工程材料验收规范。



A-A
2:1

B-B
2:1

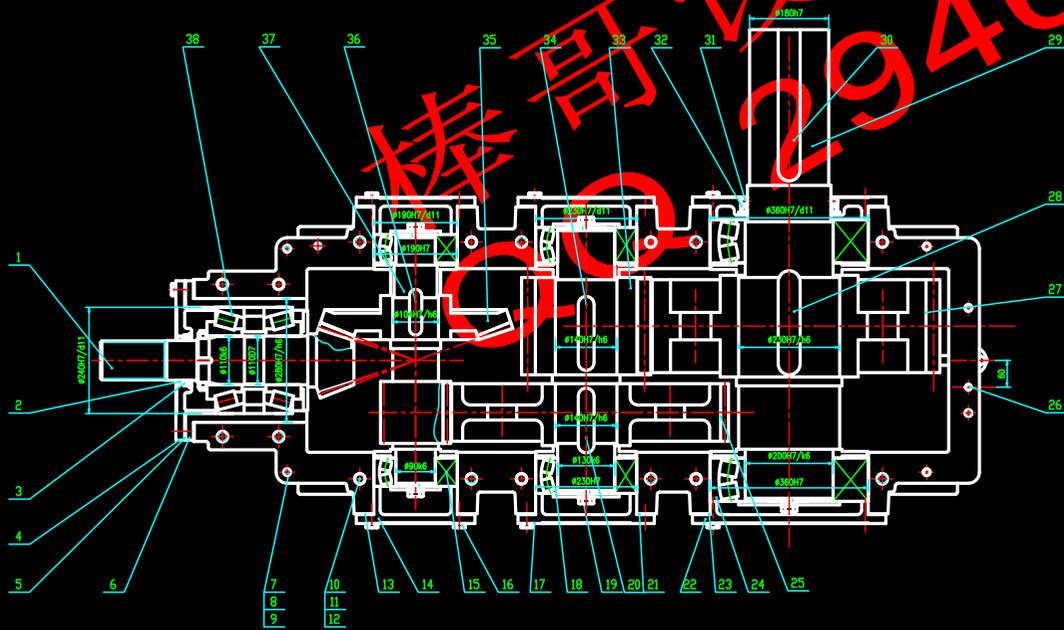
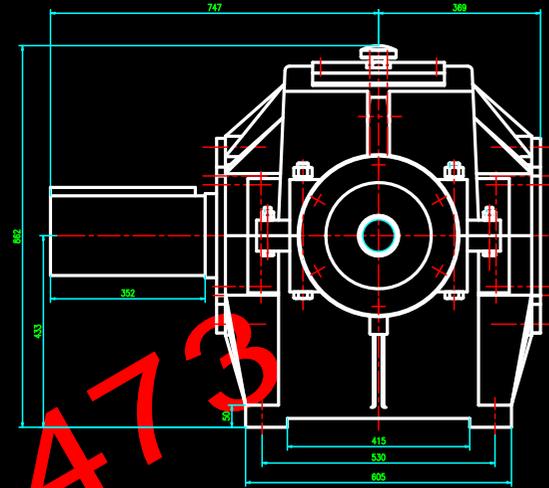
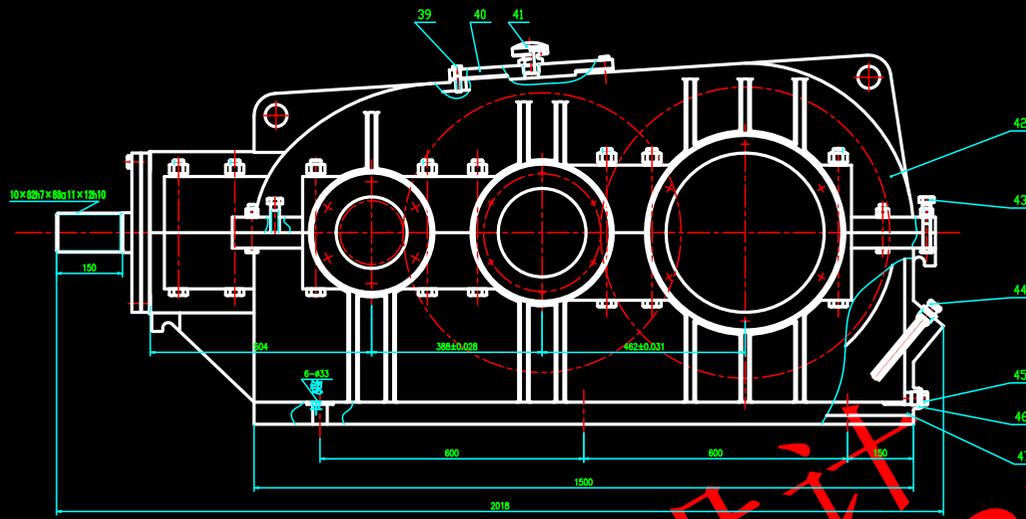
C-C
2:1



序号	代号	名称	数量	比例	备注
01	PH001	物料	1		
02	PH002	物料	1		
03	PH003	物料	1		
04	PH004	物料	1		
05	PH005	物料	1		
06	PH006	物料	1		
07	PH007	物料	1		
08	PH008	物料	1		
09	PH009	物料	1		
10	PH010	物料	1		
11	PH011	物料	1		
12	PH012	物料	1		
13	PH013	物料	1		
14	PH014	物料	1		
15	PH015	物料	1		
16	PH016	物料	1		
17	PH017	物料	1		
18	PH018	物料	1		
19	PH019	物料	1		
20	PH020	物料	1		
21	PH021	物料	1		
22	PH022	物料	1		
23	PH023	物料	1		
24	PH024	物料	1		

总图
 大疆角圆通卷取
 带式输送机
 PD100

A0-減速器

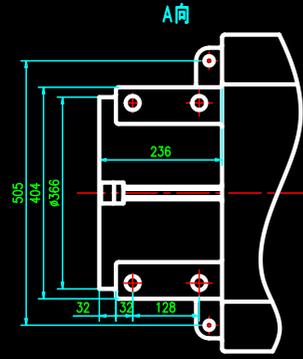
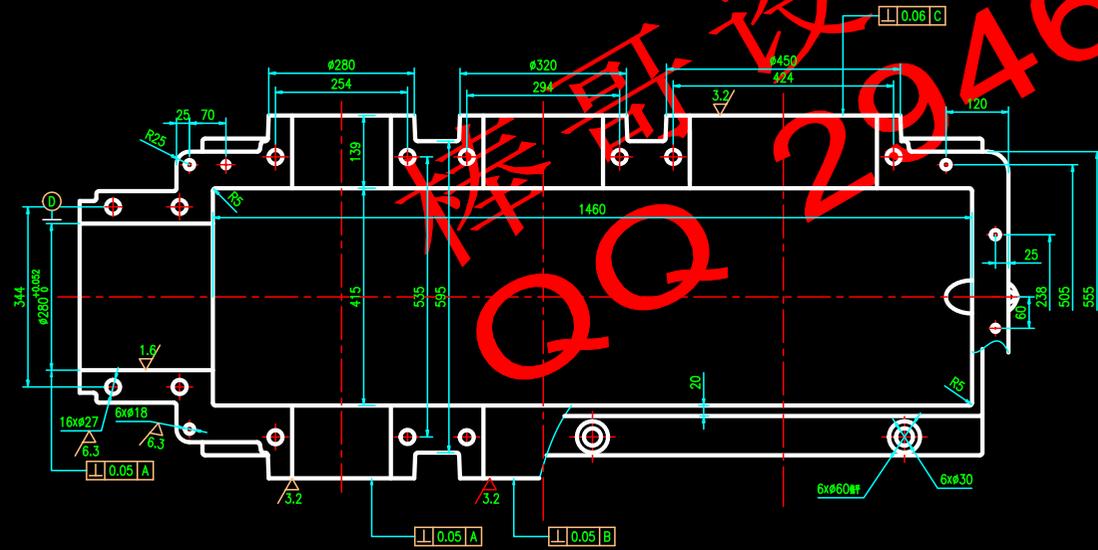
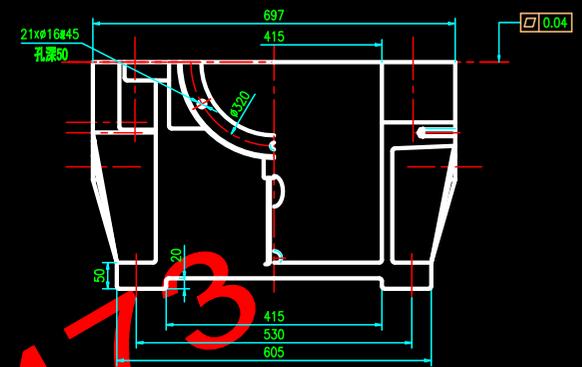
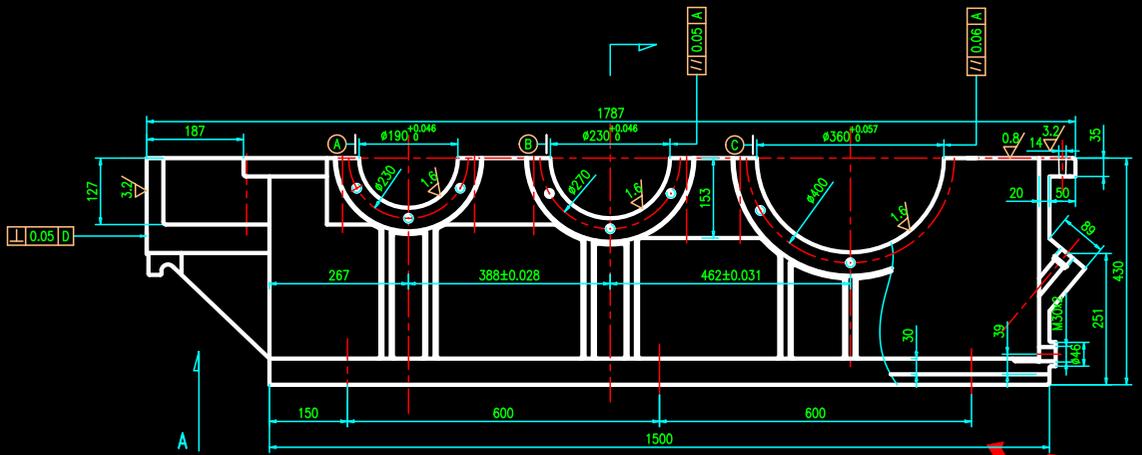


哥哥设计 29467473

输入轴		输出轴		传动特性	
转速 (rpm)	功率 (kW)	转速 (rpm)	功率 (kW)	第一级	第二级
100	27.0	0.00	31.2	8	14
				10	18
				15	22
				20	28
				25	35
				30	42
				35	50
				40	58
				45	68
				50	78
				55	88
				60	100
				65	112
				70	125
				75	140
				80	155
				85	170
				90	185
				95	200
				100	215
				105	230
				110	245
				115	260
				120	275
				125	290
				130	305
				135	320
				140	335
				145	350
				150	365
				155	380
				160	395
				165	410
				170	425
				175	440
				180	455
				185	470
				190	485
				195	500
				200	515
				205	530
				210	545
				215	560
				220	575
				225	590
				230	605
				235	620
				240	635
				245	650
				250	665
				255	680
				260	695
				265	710
				270	725
				275	740
				280	755
				285	770
				290	785
				295	800
				300	815
				305	830
				310	845
				315	860
				320	875
				325	890
				330	905
				335	920
				340	935
				345	950
				350	965
				355	980
				360	995
				365	1010
				370	1025
				375	1040
				380	1055
				385	1070
				390	1085
				395	1100
				400	1115
				405	1130
				410	1145
				415	1160
				420	1175
				425	1190
				430	1205
				435	1220
				440	1235
				445	1250
				450	1265
				455	1280
				460	1295
				465	1310
				470	1325
				475	1340
				480	1355
				485	1370
				490	1385
				495	1400
				500	1415
				505	1430
				510	1445
				515	1460
				520	1475
				525	1490
				530	1505
				535	1520
				540	1535
				545	1550
				550	1565
				555	1580
				560	1595
				565	1610
				570	1625
				575	1640
				580	1655
				585	1670
				590	1685
				595	1700
				600	1715
				605	1730
				610	1745
				615	1760
				620	1775
				625	1790
				630	1805
				635	1820
				640	1835
				645	1850
				650	1865
				655	1880
				660	1895
				665	1910
				670	1925
				675	1940
				680	1955
				685	1970
				690	1985
				695	2000
				700	2015
				705	2030
				710	2045
				715	2060
				720	2075
				725	2090
				730	2105
				735	2120
				740	2135
				745	2150
				750	2165
				755	2180
				760	2195
				765	2210
				770	2225
				775	2240
				780	2255
				785	2270
				790	2285
				795	2300
				800	2315
				805	2330
				810	2345
				815	2360
				820	2375
				825	2390
				830	2405
				835	2420
				840	2435
				845	2450
				850	2465
				855	2480
				860	2495
				865	2510
				870	2525
				875	2540
				880	2555
				885	2570
				890	2585
				895	2600
				900	2615
				905	2630
				910	2645
				915	2660
				920	2675
				925	2690
				930	2705
				935	2720
				940	2735
				945	2750
				950	2765
				955	2780
				960	2795
				965	2810
				970	2825
				975	2840
				980	2855
				985	2870
				990	2885
				995	2900

序号	代号	名称	规格	材料	备注
1	GB/T2000 03 12	轴衬套	200x41x11		
2	GB/T2000 03 12	轴衬套	200x41x11		
3	GB/T19701 1000	内齿圈	200x41x11		
4	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
5	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
6	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
7	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
8	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
9	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
10	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
11	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
12	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
13	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
14	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
15	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
16	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
17	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
18	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
19	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
20	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
21	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
22	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
23	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
24	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
25	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
26	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
27	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
28	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
29	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
30	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
31	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
32	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
33	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
34	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
35	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
36	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
37	GB/T19701 1000	轴衬套	200x41x11		
38					

A1-下箱座



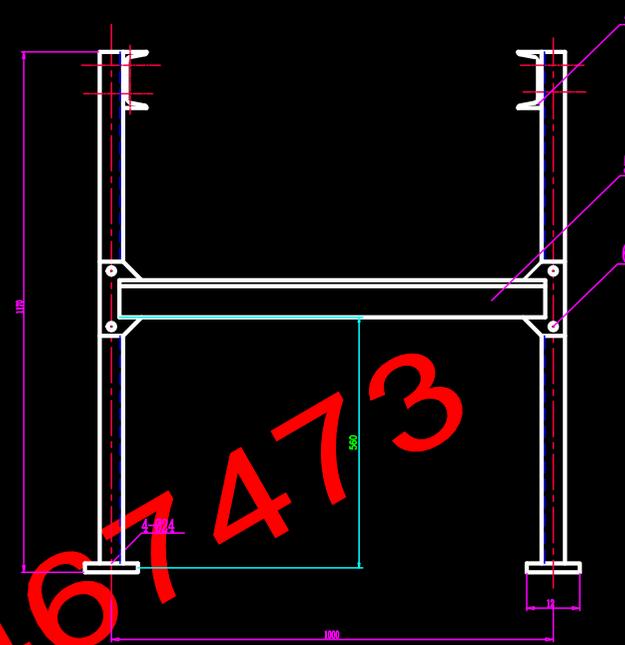
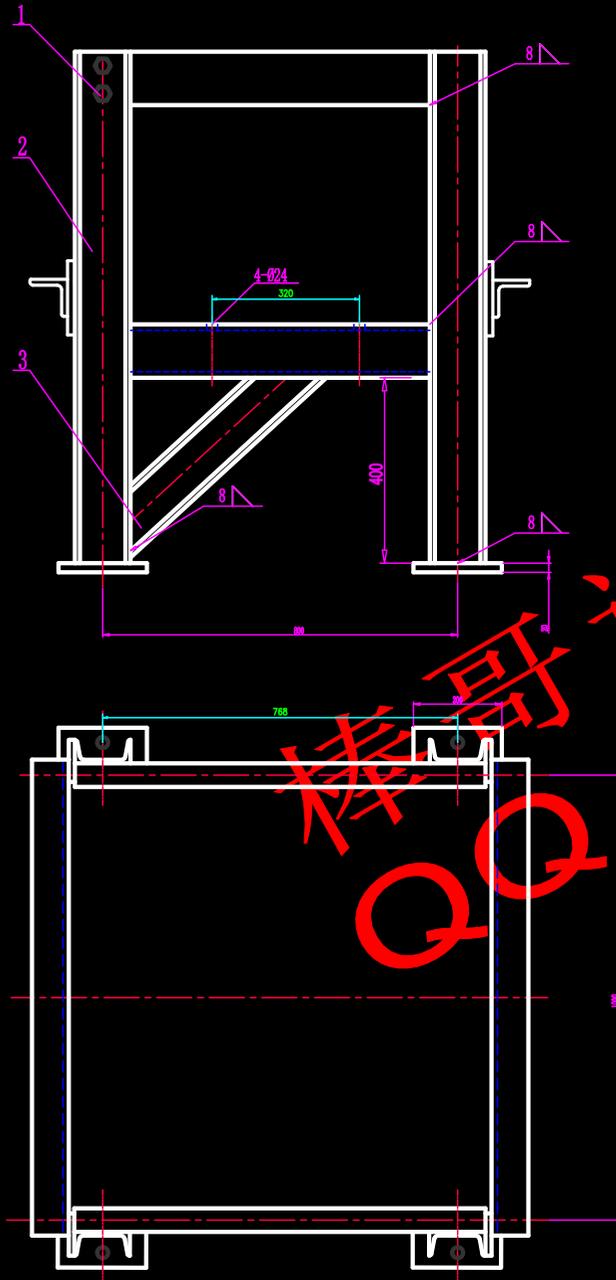
技术要求

- 1 箱座铸成后应清理铸件, 非进行时效处理;
- 2 箱盖和箱座合箱后, 边缘应平齐, 相互错位每边不大于2mm;
- 3 箱座与箱盖部分面接触的密封性, 用0.05mm塞尺塞入深度不得大于剖分面宽度的1/3, 用涂色检查接触面积达到每平方米面积内不少于一个斑点;
- 4 轴承孔中心线与剖面的位置度不大于0.3mm;
- 5 未注明的铸造圆角半径R=5-10mm;
- 6 未注明的倒角为2×45°;
- 7 与箱盖连接后, 打上定位销进行锁孔, 锁孔时结合面处禁放任何衬垫;
- 8 箱座不准漏油。

通用件设计
 插图
 投绘
 旧版图总等
 签字
 日期

ZG310~570		河南理工大学机制才07 1	
下箱座			
设计	审核	制图	日期
校对	工艺	材料	重量
数量	比例	比例	比例
1:1	1:1	1:1	1:1
1:1	1:1	1:1	1:1

A2-机架



技术要求

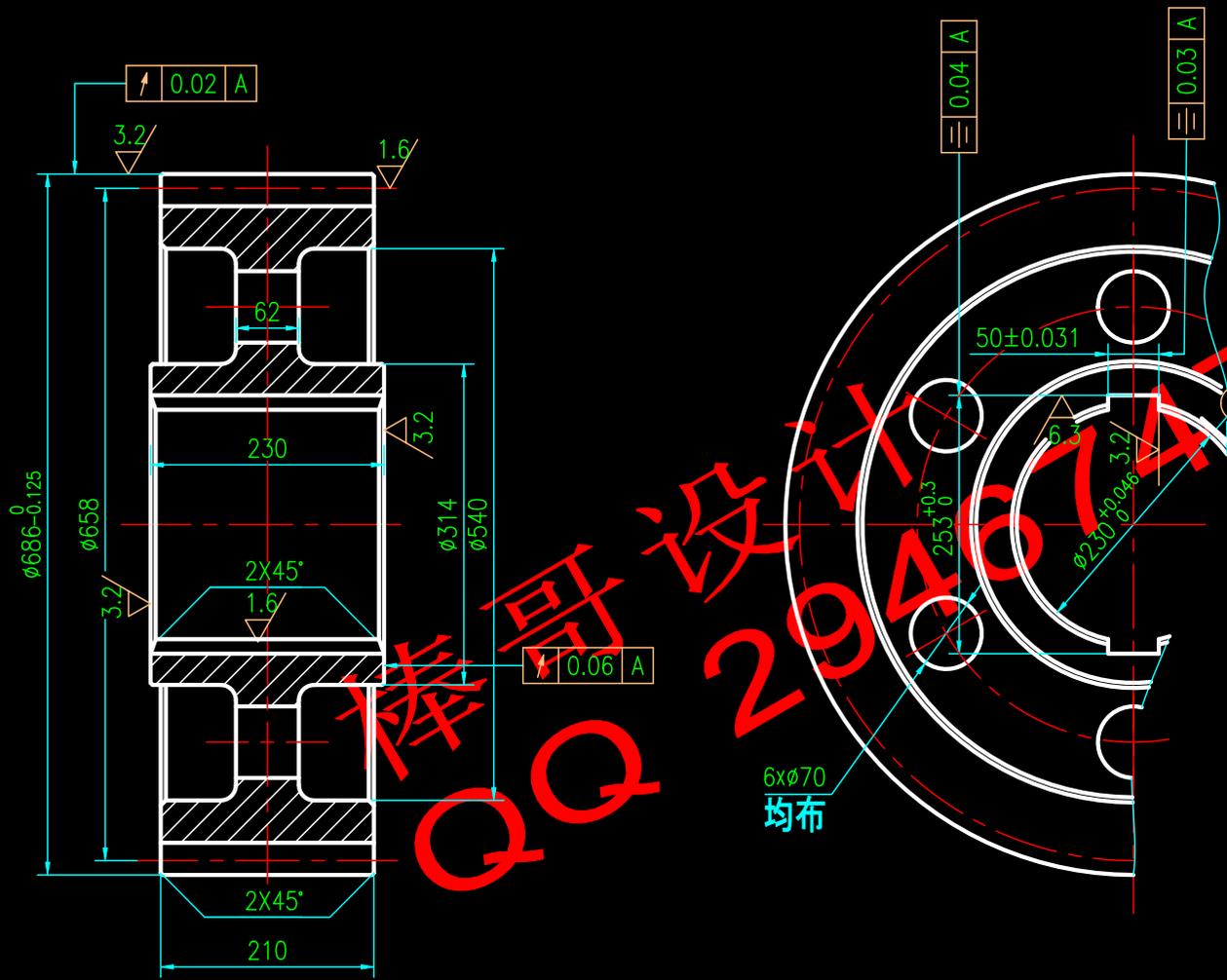
1. 机头架不得有开裂现象，如有变形，应调平、校直。
2. 机架完整，固定可靠，无严重锈蚀。
3. 螺纹连接件和锁紧件必须齐全，牢固可靠，螺栓头部和螺母不得有铲伤或棱角严重变形。
4. 机架的焊接方法为焊条电弧焊。

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
6	GB119-86 A20×35	圆柱销	4	35钢			
5	GB9787-88	等边角钢100×100×16	2	Q235-A			
4	GB707-88	热轧槽钢126×55×5.3	2	Q235-A			
3	GB707-88	热轧槽钢126×55×5.3	2	Q235-A			
2	GB707-88	热轧槽钢126×55×5.3	4	Q235-A			
1	GB5782-86 M24×40	螺栓	4	Q235-A			
部件					河南理工大学机械学院08-2班 查兆 学号: 0828070174		
驱动滚筒架					PDJ00.08.01		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	共 1 张 第 1 张	
设计	查兆		标准化	签名	2012.6	图例标记	重量 比例
审核							1:4
工艺			批准				

A3-齿轮

DQD2000 00 12 04 2

其余 ∇ 12.5



模数	m	14
齿数	z	47
齿形角	α	20°
齿顶圆直径	h_a^*	0 25
齿根圆直径	h_f^*	0
齿全高	h	31 5
制造材料	8 8 7 FH GB10095 88	
齿顶圆中心距及公差	$d \pm f_a$	462 ± 0 03
齿数	19	
公差组	代号	公差(或极限偏差)
径向跳动公差	F_r	0 09
公法线长度公差	F_{α}	0 05
齿形公差	f_f	0 032
齿距公差	f_{pt}	± 0 03
齿向公差	F_{β}	0 025
公法线	$\frac{E_{Hm}}{M_{H\beta vmi}}$	236 $\frac{5}{33}$
	k	6

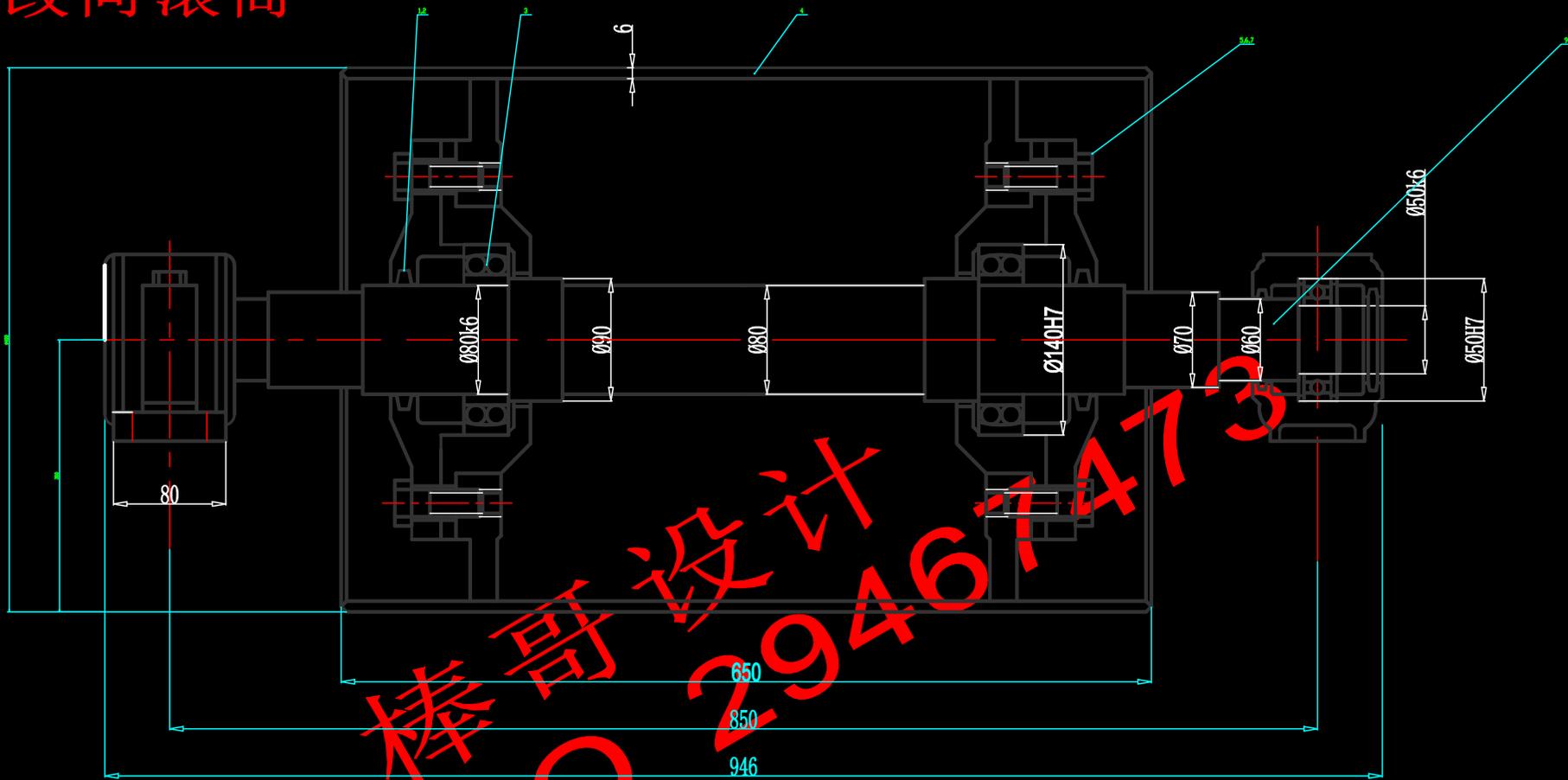
技术要求

- 1.表面淬火, 齿面硬度HRC48~55
- 2.未标注圆角半径R2
- 3.未标注倒角半径 $\bar{2} 45$

6x ϕ 70
均布

		40Cr		河南理工大学万方科技学院机械系-2	
				查亮 学号: 0828070174	
				齿轮	
设计	查亮	重量	比例	DQD2000 00 12 04 2	
审核			1:5		
更改文件号		日期			
日期		2012.6			

A3-改向滚筒



棒哥设计 29467473

技术要求

1. 装配之前所有零件均用煤油清洗, 轴承用汽油清洗, 未加工表面涂灰色油漆, 内表面涂红色耐油油漆;
2. 管体不准漏油。

8	DY6510-02.3	轴	1	45			
7	GB93-87	弹垫8	65	65Mn			
6	GB97-85	垫圈86-45	6	45			
5	GB5782-86	螺栓M8×25	6	45			

4	DY6510-02.2	筒体	1	焊接件			
3	GB276-82	轴承211	2	标准件			
2		毡圈	2	半粗羊毛毡			
1	DY6510-02.2	透盖	2	Q235-A			
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量		

					改向滚筒				河南理工大学万方科技学院机械08-2班 查表 序号: 0828070174	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段 标记		重量	比例	部件
设计	查表	处数	标准化	2012.6						
审核								1:2		
工艺			批准			共 张	第 张			DY6510-02