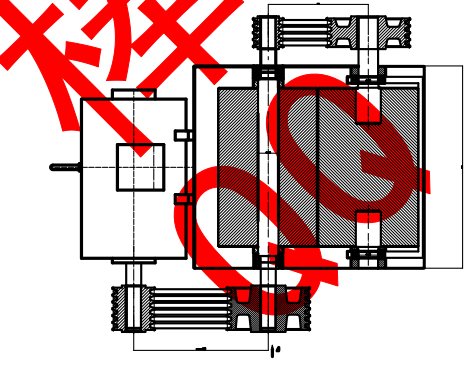




技术特性

输入功率	5.5kw	快进转速	750r/min	快进给进给比	1:3
------	-------	------	----------	--------	-----

- 注意事项:**
1. 运行前, 磨辊轴承、圆锥轴承处应加足黄油; 检查三角带、同步带的松紧, 各部位的紧固螺钉是否松动;
 2. 合闸时不要用力过猛, 需轻碰, 以免损坏零部件;
 3. 严防将螺钉、金属块、石块等硬物落入磨中;
 4. 严禁将磨辊对合至工作位置进行运转, 以免磨损磨辊;
 5. 在各段皮带、心轴不同直径处的小变时, 需更换磨辊和磨网规格。

40	轴衬	HT200	8	5.0		①9/175-300
39	轴套	HT200	1			
38	轴套	HT200	1			① 912-9
37	轴套	HT200	1	45		
36	轴套	HT200	1			① 912-9
35	轴衬	HT200	1	45		
34	合金轴衬	HT200	1	45		
33	衬套	HT200	1			
32	衬套	HT200	1			
31	衬套	HT200	1	A3		① 1584-1
30	轴套	HT200	1	45		
29	轴套	HT200	1	45		① 912-9
28	轴套	HT200	1	45		① 912-9
27	轴套	HT200	1	5.0		① 912-9
26	轴套	HT200	1			A2506/1754-103
25	轴套	HT200	1	45		① 1584-1
24	轴套	HT200	1	4.094		① 8157
23	轴套	HT200	1			① 912-9
22	轴套	HT200	1			① 912-9
21	轴套	HT200	1			① 912-9
20	轴套	HT200	1			① 912-9
19	轴套	HT200	1			① 912-9
18	轴套	HT200	1			① 912-9
17	轴套	HT200	1			① 912-9
16	轴套	HT200	1			① 912-9
15	轴套	HT200	1			① 912-9
14	轴套	HT200	1			① 912-9
13	轴套	HT200	1			① 912-9
12	轴套	HT200	1			① 912-9
11	轴套	HT200	1			① 912-9
10	轴套	HT200	1			① 912-9
9	轴套	HT200	1			① 912-9
8	轴套	HT200	1			① 912-9
7	轴套	HT200	1			① 912-9
6	轴套	HT200	1			① 912-9
5	轴套	HT200	1			① 912-9
4	轴套	HT200	1			① 912-9
3	轴套	HT200	1			① 912-9
2	轴套	HT200	1			① 912-9
1	轴套	HT200	1			① 912-9
序号	代号	名称	数量	材料	备注	说明
1	轴套	HT200	1	45		① 912-9
2	轴套	HT200	1	45		① 912-9
3	轴套	HT200	1	45		① 912-9
4	轴套	HT200	1	45		① 912-9
5	轴套	HT200	1	45		① 912-9
6	轴套	HT200	1	45		① 912-9
7	轴套	HT200	1	45		① 912-9
8	轴套	HT200	1	45		① 912-9
9	轴套	HT200	1	45		① 912-9
10	轴套	HT200	1	45		① 912-9
11	轴套	HT200	1	45		① 912-9
12	轴套	HT200	1	45		① 912-9
13	轴套	HT200	1	45		① 912-9
14	轴套	HT200	1	45		① 912-9
15	轴套	HT200	1	45		① 912-9
16	轴套	HT200	1	45		① 912-9
17	轴套	HT200	1	45		① 912-9
18	轴套	HT200	1	45		① 912-9
19	轴套	HT200	1	45		① 912-9
20	轴套	HT200	1	45		① 912-9
21	轴套	HT200	1	45		① 912-9
22	轴套	HT200	1	45		① 912-9
23	轴套	HT200	1	45		① 912-9
24	轴套	HT200	1	45		① 912-9
25	轴套	HT200	1	45		① 912-9
26	轴套	HT200	1	45		① 912-9
27	轴套	HT200	1	45		① 912-9
28	轴套	HT200	1	45		① 912-9
29	轴套	HT200	1	45		① 912-9
30	轴套	HT200	1	45		① 912-9
31	轴套	HT200	1	45		① 912-9
32	轴套	HT200	1	45		① 912-9
33	轴套	HT200	1	45		① 912-9
34	轴套	HT200	1	45		① 912-9
35	轴套	HT200	1	45		① 912-9
36	轴套	HT200	1	45		① 912-9
37	轴套	HT200	1	45		① 912-9
38	轴套	HT200	1	45		① 912-9
39	轴套	HT200	1	45		① 912-9
40	轴套	HT200	1	45		① 912-9

设计/分厂/设计
--

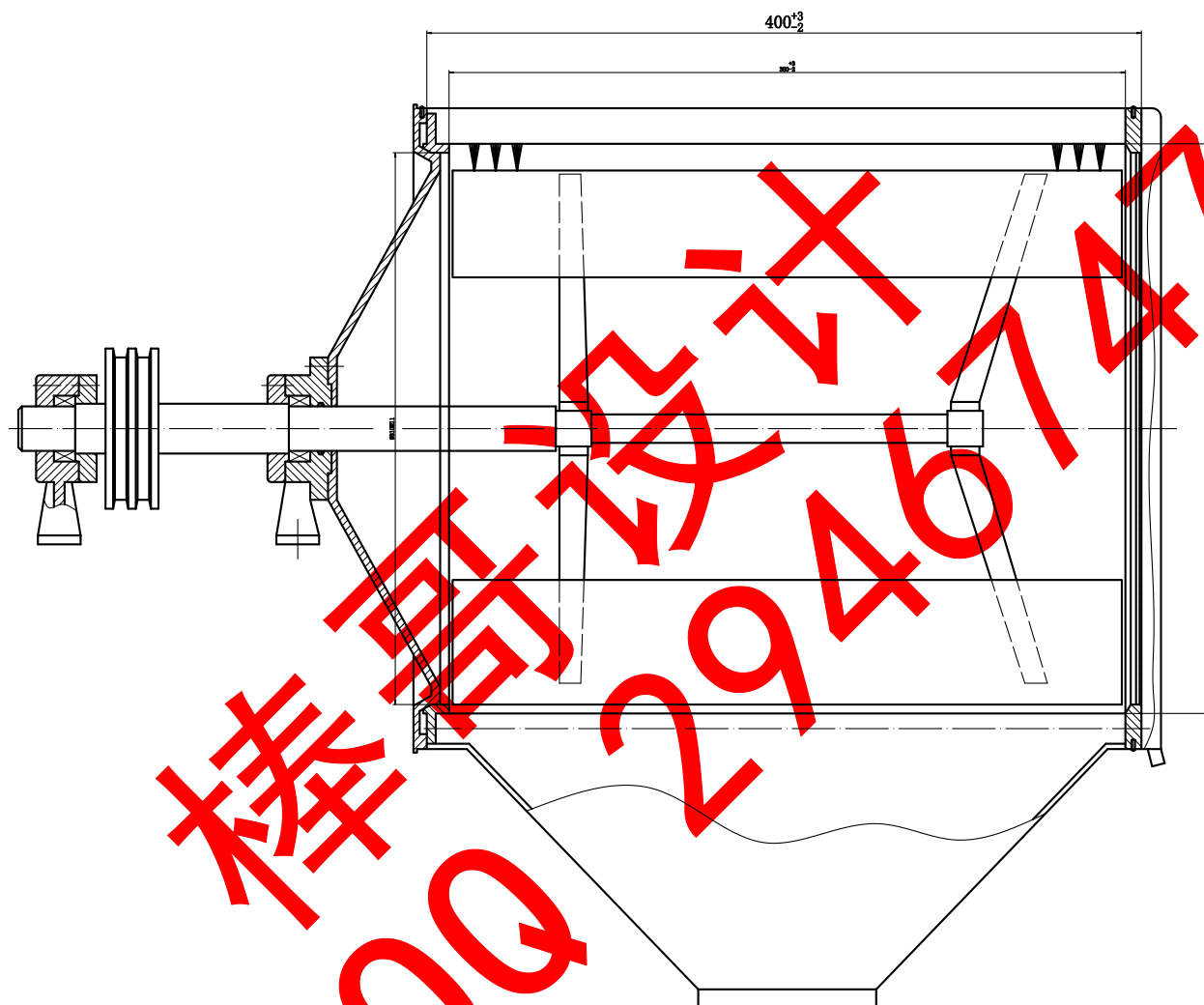
[illegible]

1. 辊轴材料为45钢, 磨辊由双金属离心浇铸而成, 外层为合金铸铁, 内层为灰铸铁, 磨辊和辊轴采用过盈配合压配成一体;
2. 未注圆角半径 $R2$;
3. 未注倒角为 $C2$;
4. 未注尺寸公差按 GB/T

18204-m

[illegible]

A0-圆筛



技术要求

1. 圆筒网配套的规格为J023/相当于626G/;
2. 筛网在工作时必须保持张紧状态, 调整时, 仅需把支撑圆筒的双头螺栓长度进行调整, 即可将筛网张紧;
3. 注意保持筛网端面的平行, 使左、右圆筒端面保持在 2mm 误差范围内;
4. 毛刷、打板与筛网的间距, 以保持 $\sim 6\text{mm}$ 的间隙筛理效果为最佳;
5. 圆筒的毛刷和打板的圆周线速度以 $\sim 6\text{m/s}$ 为宜。

[illegible]

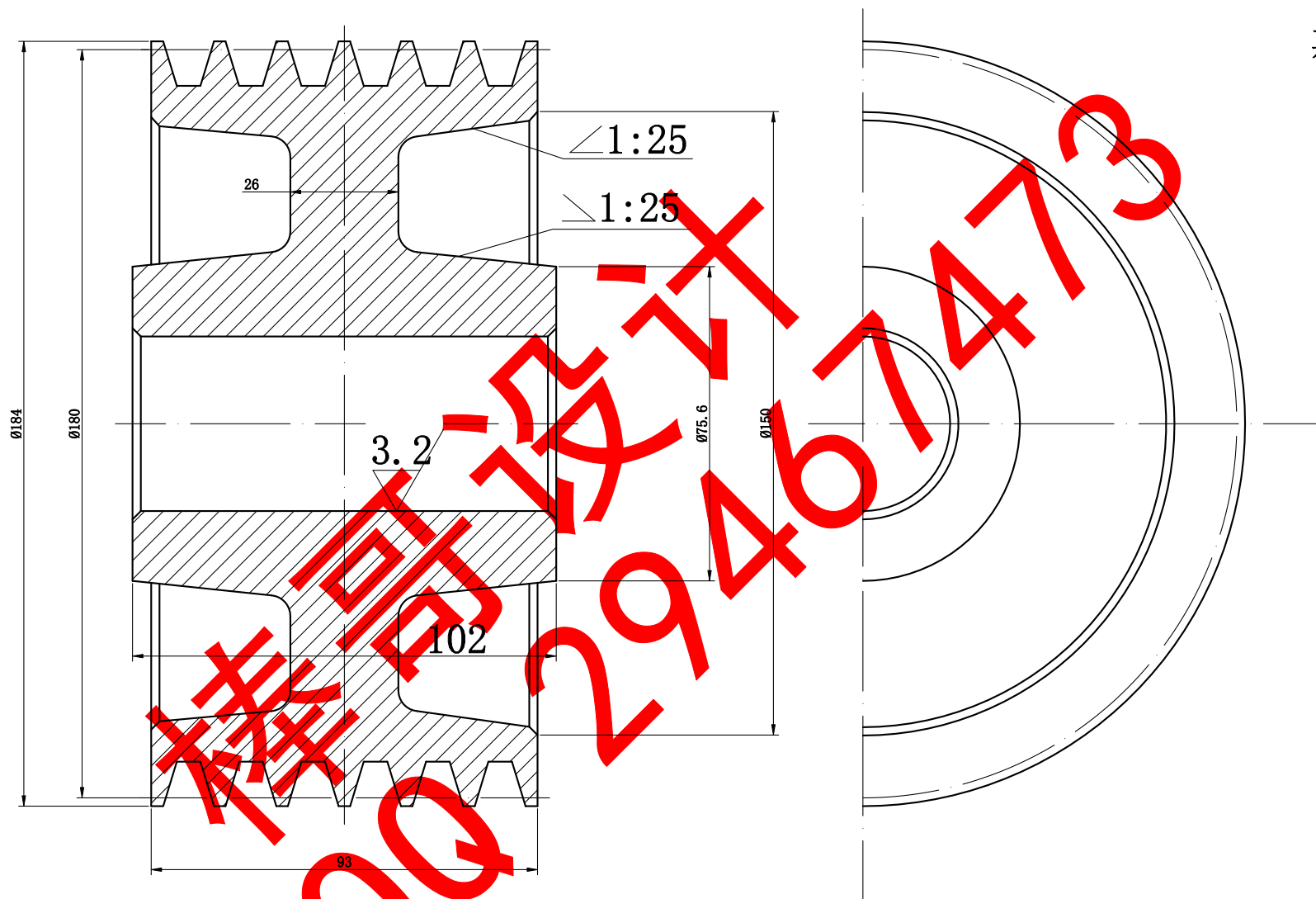
技术要求

1. 所有带轮的齿要平行，其平行度精度不低于9级；
2. 齿形带对张紧程度比较敏感，要严格按照供货方提供的
3. 环形的齿形带有正反面之分，出厂时都有标志，切不可
4. 齿形带在启动时加速不能太快，所以要求磨粉机的电机

1. 所有带轮的齿要平行, 其平行度精度不低于9级;
2. 齿形带对张紧程度比较敏感, 要严格按照供货方提供的说明正确调整;
3. 环形的齿形带有正反面之分, 出厂时都有标志, 切不可反过来使用;
4. 齿形带在启动时加速不能太快, 所以要求磨粉机的电机要采用降压启动。

				湖南农业大学东方科技学院 机械设计与制造 及其自动化(3)班	
标记 处数 分区 更改文件号 签名 年.月.日				定速传动装置	
设计	付佳	标准化			
			阶段标记	重量	比例
					1:1
审核	工艺	批准	共 8 张 第 7 张		
			6F-2235A		

A3-快辊带轮



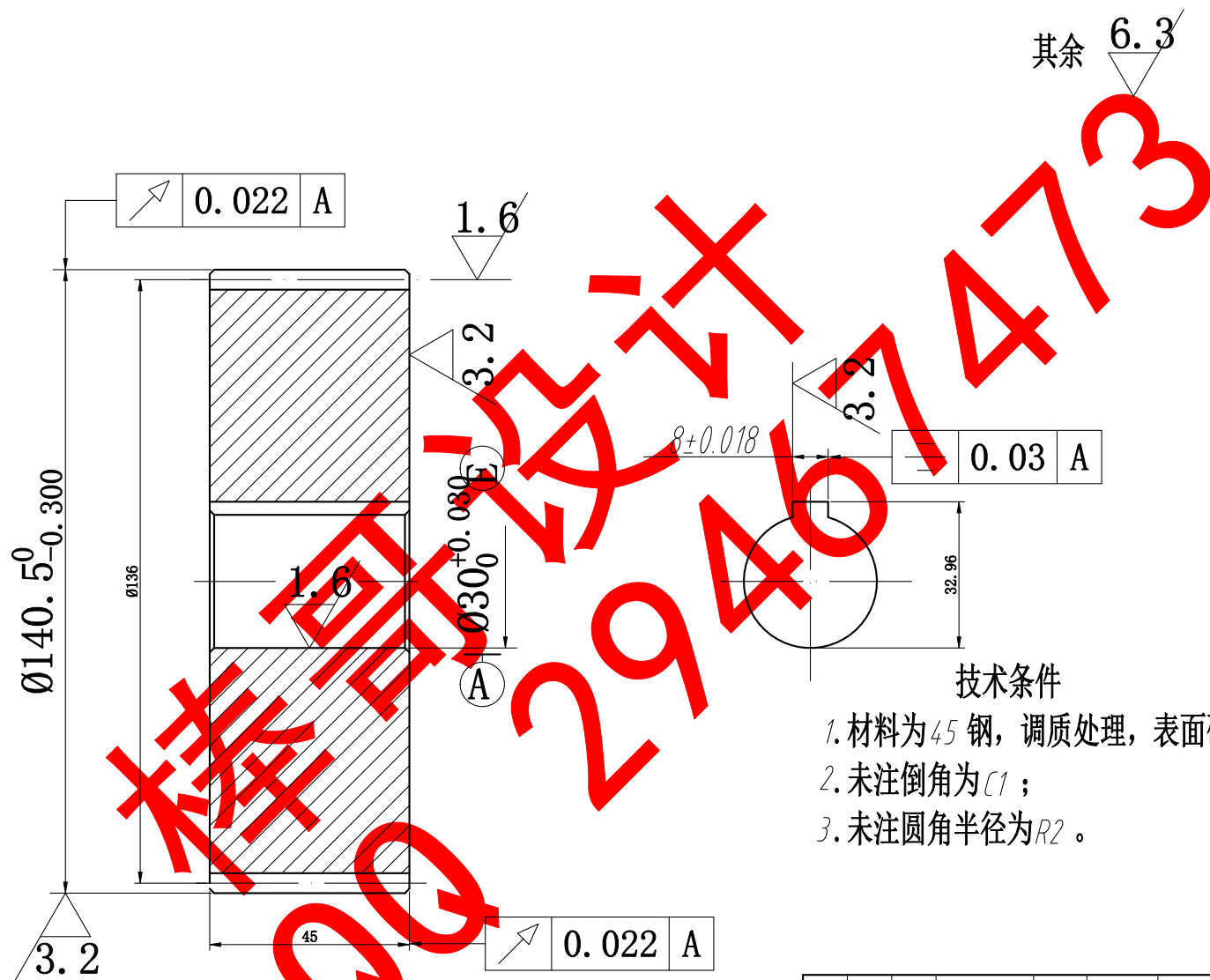
其余 $\nabla 6.3$

技术要求

1. 铸造斜度 $1:20$;
2. 铸造圆角 $R3 \sim 5$;
3. 铸造尺寸精度为 $IT18$;
4. 机械加工未注明尺寸偏差处精度为 $IT12$;
5. 未注倒角 $C2$ 。

						HT200			湖南农业大学东方科技学院 机械设计制造及其自动化(3)班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				快辊带轮	
设计	付佳		标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准			共 8 张 第 4 张			6F-2235A	

A3-喂料辊大齿轮



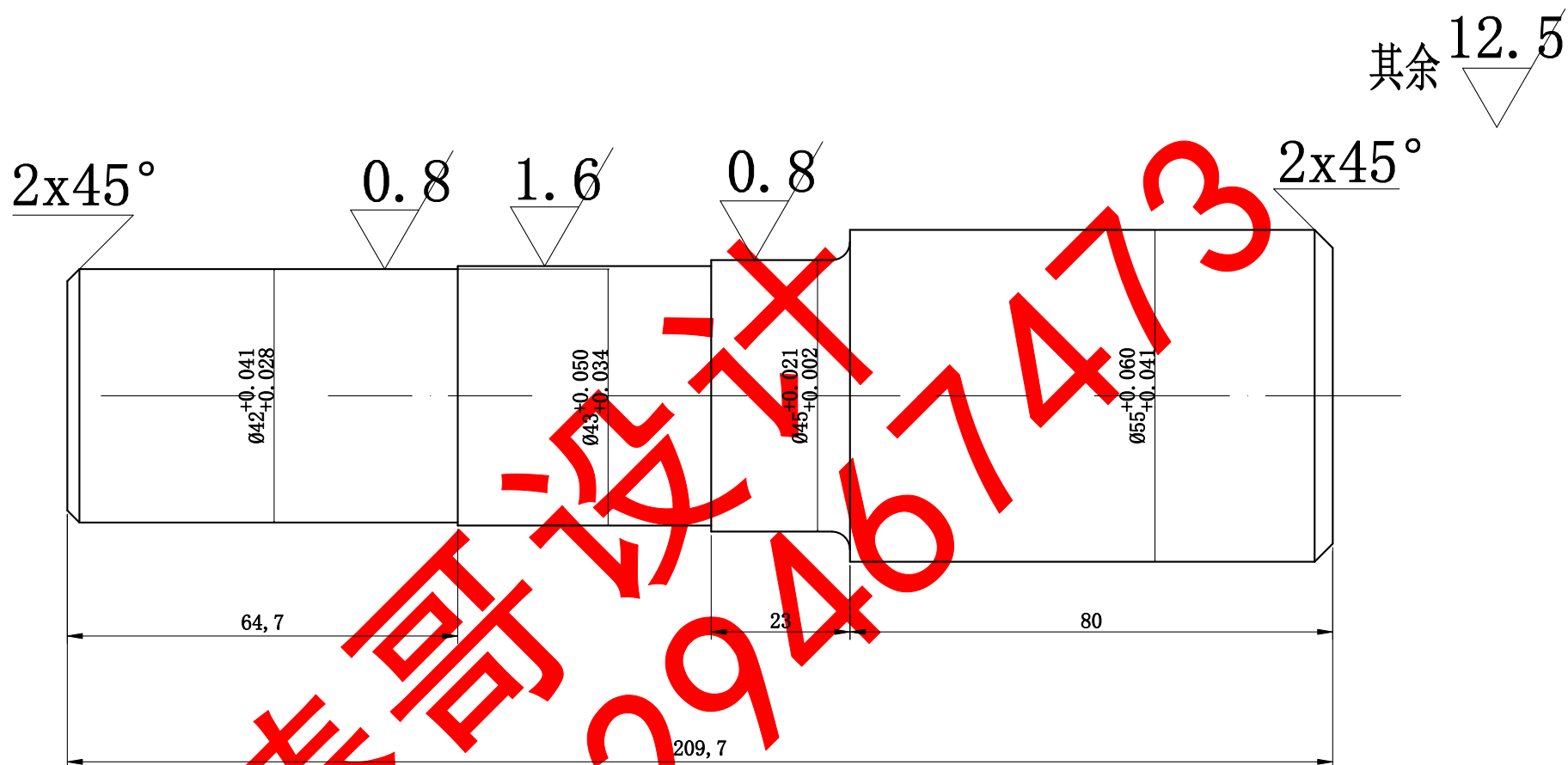
法向模数	m_n	2
齿数	z	68
法面压力角	α	20°
螺旋角	β	0
全齿高	h	4.5
变位系数	x	0
齿厚	3.14 ± 0.0315	
精度等级	7-7C	
齿轮副中心距	a	98
跨齿(槽)数	K	3
配对齿轮	齿数	30
公差组	代号	公差
I	F_w	0.028
II	$\pm f_{pt}$	± 0.016
III	$\pm f_f$	± 0.013
IV	F_β	0.011

技术条件

1. 材料为45钢, 调质处理, 表面硬度为240HBS;
2. 未注倒角为C1;
3. 未注圆角半径为R2。

						45			湖南农业大学东方科技学院 机械设计制造 及其自动化(3)班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				喂料辊大齿轮	
设计	付佳		标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准			共 8 张 第 3 张			6F-2235A	

A4-慢辊轴



技术要求

1. 材料为45钢，调质处理后表面硬度 $220 \sim 250\text{HBW}$ ；
2. 未注圆角半径为 $R1.5$ ；
3. 未注倒角 $C1.5$ ；
4. 未注尺寸公差按 GB/T 。

18204-m

						45			湖南农业大学东方科技学院 机械设计制造 及其自动化（3）班	
									慢辊轴	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	付佳		标准化			阶段标记	重量	比例	6F-2235A	
								1:1		
审核										
工艺			批准			共 8 张 第 1 张				

Technical drawing of a mechanical part, likely a gear or pulley, showing dimensions and surface finish requirements. The drawing includes a side view and a cross-sectional view.

Dimensions:

- Overall width: 110
- Inner width: 93
- Outer diameter: $\varnothing 94$
- Inner diameter: $\varnothing 90$
- Top flange thickness: 9
- Top flange width: 11
- Top flange angle: 34°
- Top flange height: 8.7
- Bottom flange thickness: 9
- Bottom flange width: 11
- Bottom flange angle: 34°
- Bottom flange height: 8.7
- Inner diameter of the central hole: $\varnothing 38$
- Inner diameter of the central hole: $\varnothing 57.6$
- Inner diameter of the central hole: $\varnothing 41.83^{+0.02}_{0.00}$
- Inner diameter of the central hole: $10js9(\pm 0.018)$

Surface Finish Requirements:

- Top flange: 1.6
- Inner diameter of the central hole: 0.03 A
- Bottom flange: 3.2
- Inner diameter of the central hole: 3.2

Other Features:

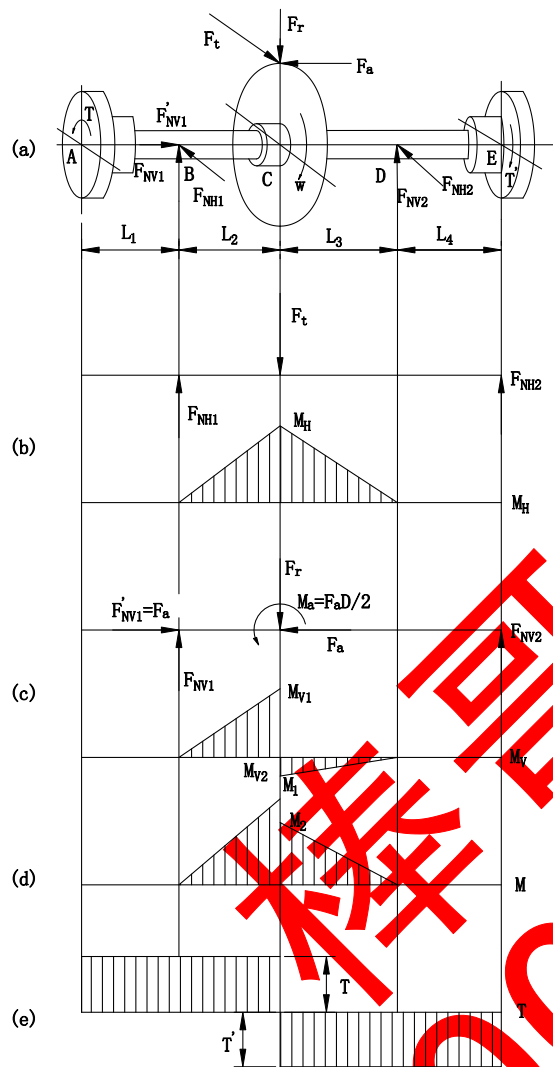
- Top flange: $2 \times 45^\circ$
- Bottom flange: $2 \times 45^\circ$
- Section line: A

Watermark: 29467473

1. 铸造斜度 $1:20$;
2. 铸造圆角 $R3 \sim 5$;
3. 铸造尺寸精度为 $IT18$;
4. 机械加工未注明尺寸偏差处精度为 $IT12$;
5. 未注倒角 $C2$ 。

						HT200	湖南农业大学东方科技学院 机械设计制造 及其自动化(3)班		
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	付佳		标准化						
									小带轮
审核								1:1	
工艺			批准			共 8 张 第 2 张			6F-2235A

A4-校核图



										湖南农业大学工学院 机械设计制造 及其自动化(3)班
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	胡贵		标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准			共	张	第	张	