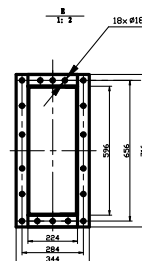
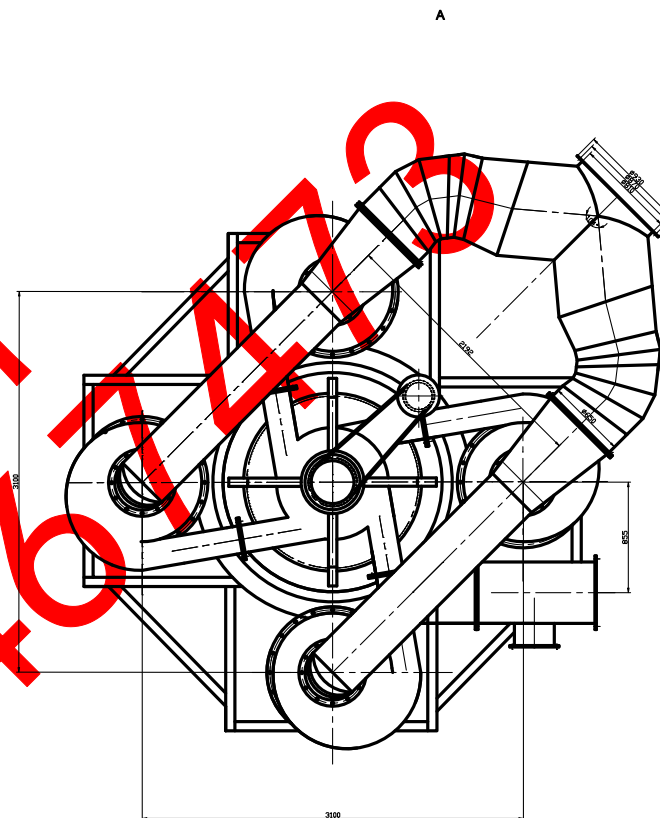


X700-01



1. 各侧体法兰之间需加石棉橡胶板, 厚度5mm;
2. 侧体高度误差小于 ± 1 mm;
3. 焊接件不得有明显的裂纹、夹渣、气孔等影响焊接质量的缺陷;
4. 内部有气体通过的零部件的焊缝和法兰连接处不得有漏风现象;
5. 所有连接法兰的螺栓孔位置应准确, 其偏差不得超过螺栓的螺距公差;
6. 产品结构件的外表面应平整, 不得有显著的划痕、凹凸不平等影响外观质量的缺陷; 易损件及各部件均应满足互换要求;
7. 粗粉给料器在安装位置及配管后必须连续焊接, 不得漏气, 且粗粉给料管同下方连续焊接, 不得漏气, 粗粉给出口须装锁风阀, 而且需垂直安装;
8. 细度主要采用调节筛子转速, 调节筛子转速大小; 细度控制: 筛子转速、调节筛风量; 可能控制产品细度;
9. 电动机: 型号: YCTL355-4A;
功率: 18.5kw;
转速: 300r/min;

[illegible]

X700-01-05

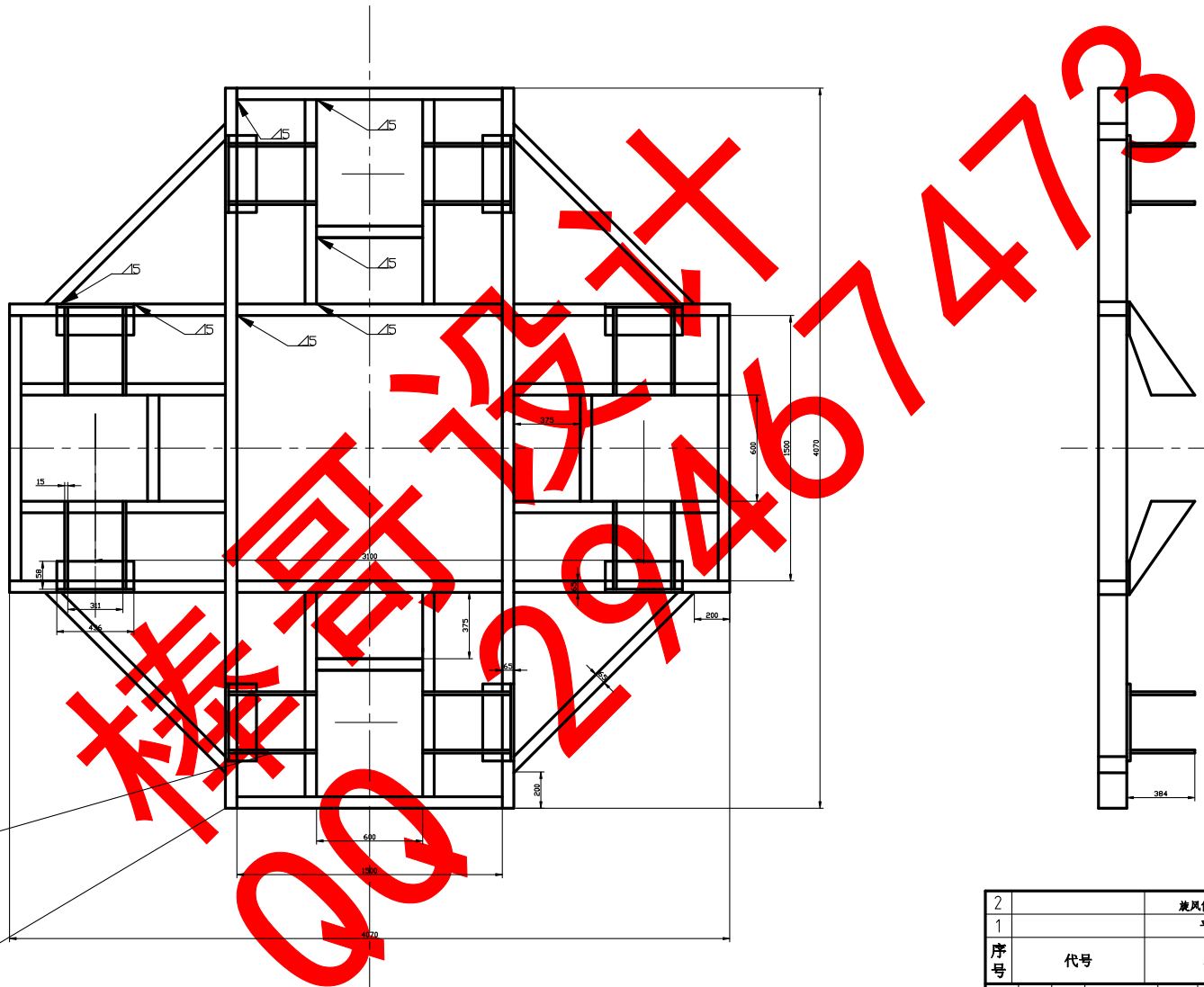


1. 主轴转速 200r/min;
2. 电动机 型号: YCTL355-4A;
功率: 18.5kw;
3. 电机机座与槽钢的连接采用焊接

14		电机机座	1						
13	GB/T5781-2000	螺栓	1	Q235					
12	GB93-76	垫片	1	65Mn					
11		轴端挡圈2	1	Q235					
10	GB93-76	垫片	1	Q235					
9		键2	1	Q235					
8	X700-01-05-02	孔板式带轮	1						
7		电机	1						
6		键1	1	Q235					
5	GB93-76	垫片	1	65Mn					
4	GB/T5781-2000	螺栓	1	Q235					
3		轴端挡圈1	1	Q235					
2	GB93-76	垫片	1	65Mn					
1	X700-01-05-01	轴板式带轮	1						
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注		
				组件	盐城工学院				
					传动部件				
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	包全波	06.6.13	标准化			阶段标记	重量	比例	
审核						1:4	X700-01-05		
工艺		批准				共	张	第	张

A1-支撑平台

X700-01-02



技术要求

- 1、制作要求平整，不能有翘曲现象。平整度控制在 $\pm 4\text{mm}$ 。
- 2、平台的材料为槽钢16#。
注：预留孔太大时，必须提高槽钢号。
- 3、所有焊接都为角焊，焊缝高度均为3mm-5mm。

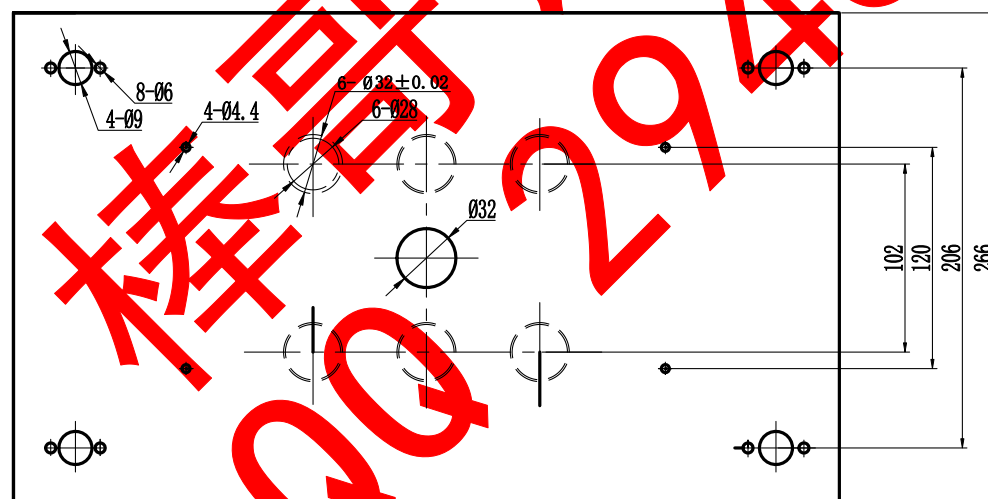
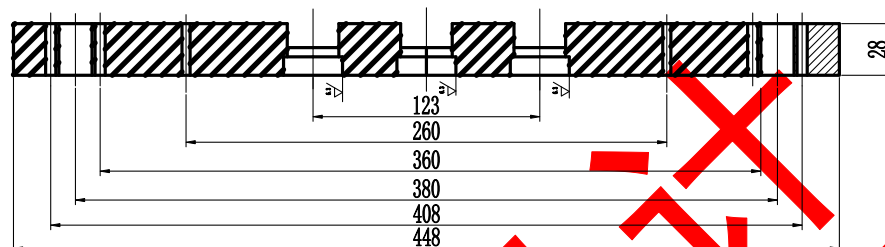
2				旋风筒支撑座	8	Q235				$\delta=15\text{mm}$
1				平台	1	槽钢16#				
序号	代号			名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	包小波	06.6.13	标准化				阶段标记	重量	比例	
审核									1:15	
工艺				批准			共	张	第	张

盐城工学院

支撑平台

X700-01-02

其余 6.3



						HT15-30	贵州师范大学机电学院 04机制1班		
							中间板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	徐先强	08.4	标准化			阶段标记	数量	比例	
校对								1:2	
审核									
工艺				批准		共 张	第 张		

X700-01-05-01

						HT200			盐城工学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	包小波			标准化		阶段标记		重量	比例		
审核									1:2		
工艺				批准		共 张 第 张			X700-01-05-01		

其余 6.3

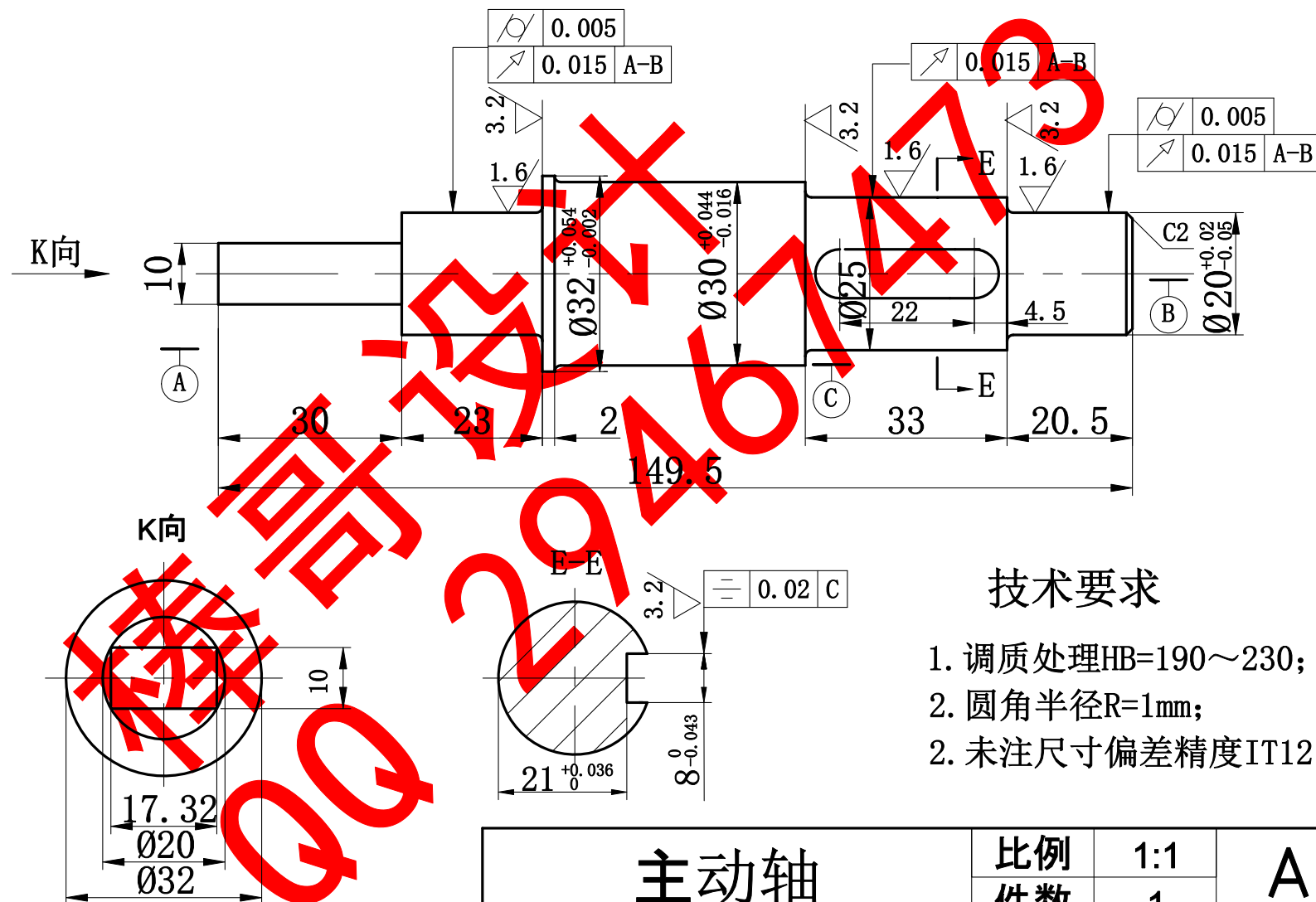


1.多轴箱箱盖与箱体尺寸配合使用。

[illegible]

A3-主动轴零件图

其余 $\sqrt{6.3}$

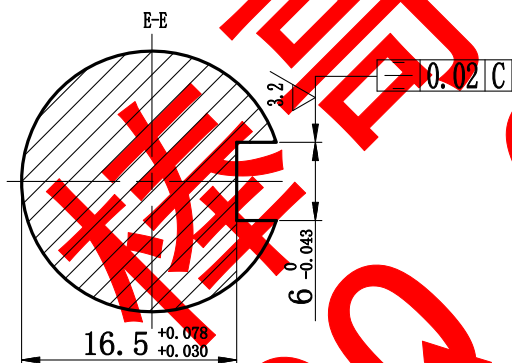


主动轴			比例	1:1	A 15	
			件数	1		
制图	余先强	08.4	重量		材料	45
描图		08.4	贵州师范大学机电学院			
审核						
			04机制1班			

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

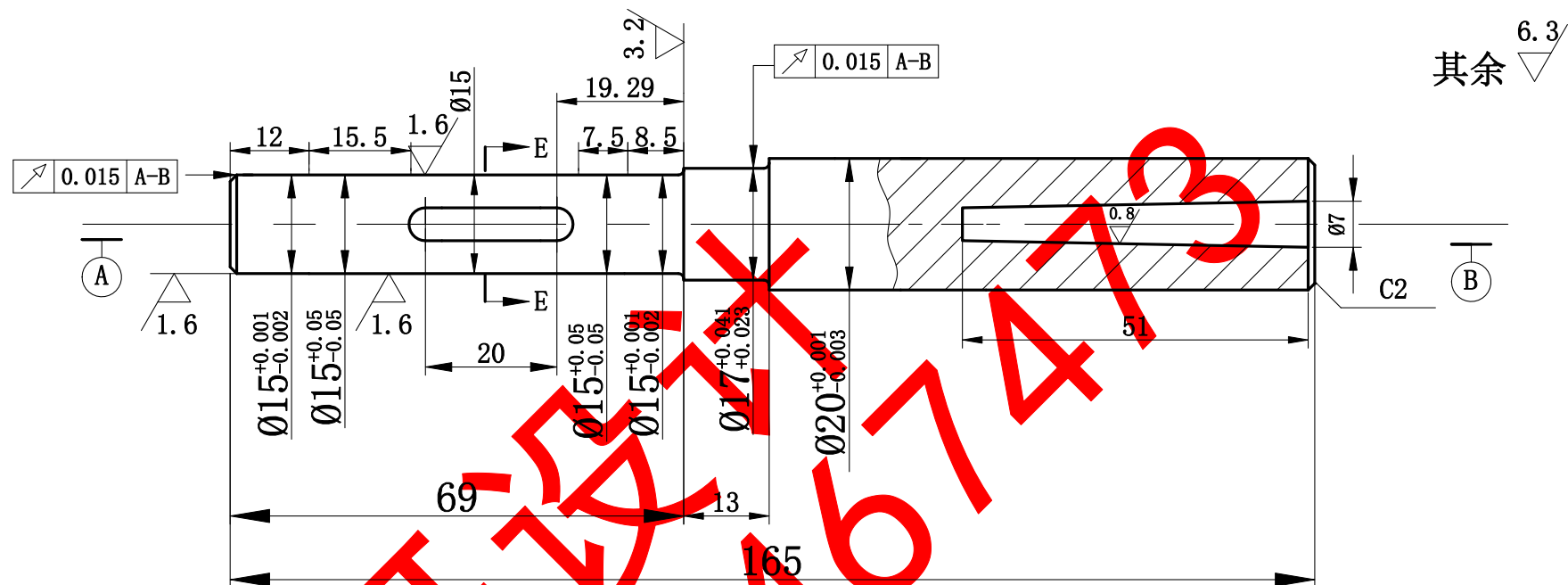


- 1 调质处理HB=190~230;
- 2 圆角半径R=1mm;
- 3 未注尺寸偏差精度IT12。



						45			贵州师范大学机电学院			
											04机制一班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						惰轮轴	
设计	余先强	08.4	标准化			阶段标记		数量	比例			
校对								2	5:1			
审核												
工艺			批准			共 张		第 张				

A4-工作轴零件图



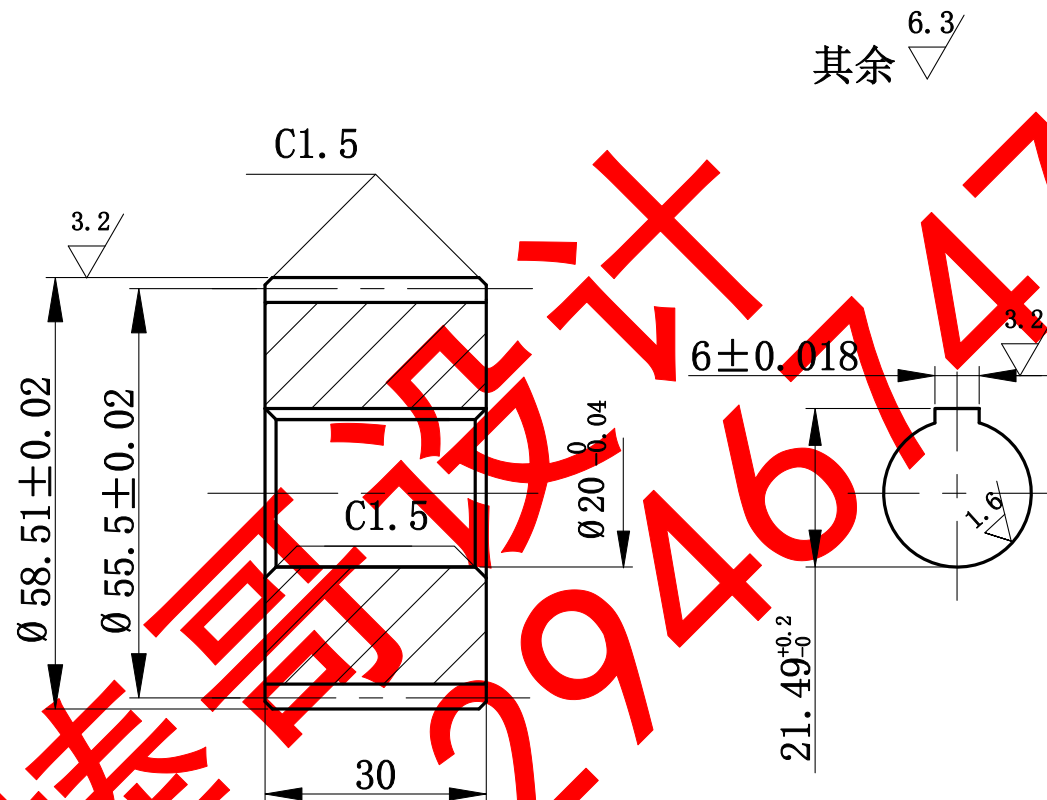
技术要求

1. 调质处理HB=190~230;
2. 圆角半径R=0.8mm;
3. 未注尺寸偏差精度IT12;
4. 轴端莫氏圆锥为1号。

工作轴			比例	1:1	A 11	
			件数	4		
制图	余先强	08.4	重量		材料	45
描图	余先强	08.4	贵州师范大学机电学院 04机制1班			
审核						

A4-与惰轮匹配齿轮零件图

模数	m	1	5
齿数	z	37	
齿形角	α	45°	
精度等级	GB 10095 88		
配偶齿轮 (检验项目)	图号	A 11	
	齿数	z	45



技术要求

1. 调质处理HB=190~240。

惰轮轴齿轮	比例	1:1	A 14	
	件数	2		
制图	余先强	08.4	重量	材料 45
描图	余先强	08.4	贵州师范大学机电学院 04机制1班	
审核				