

4

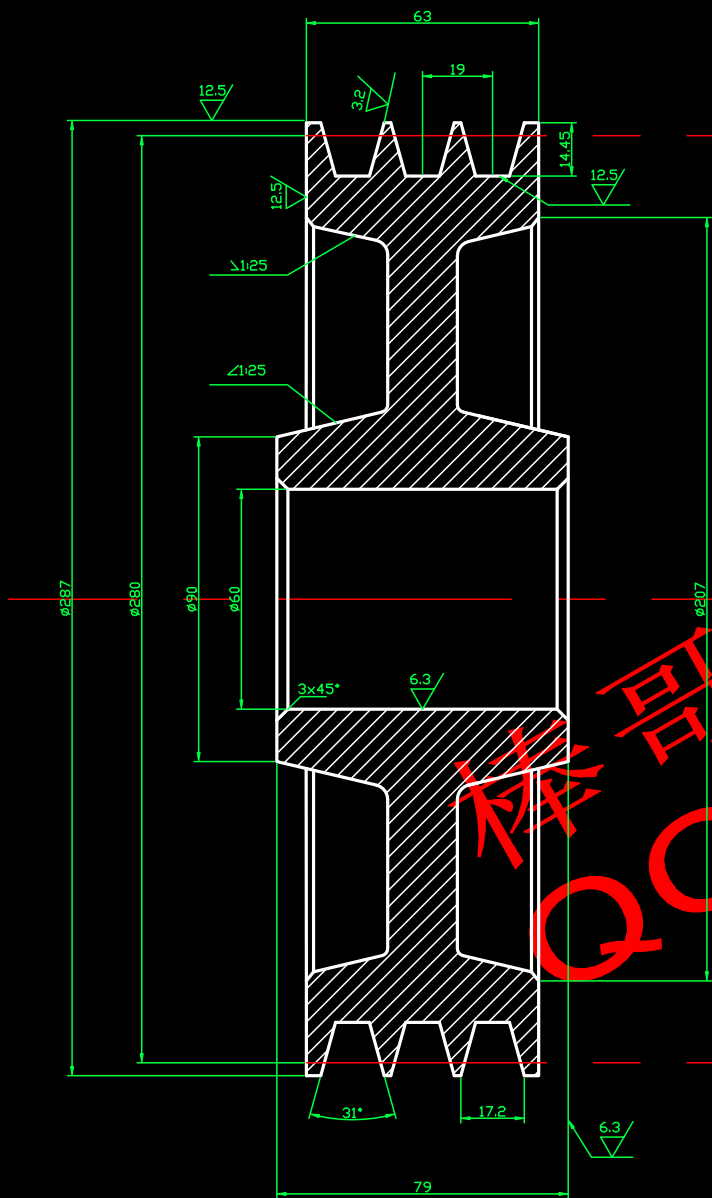


筛板宽度	800毫米	电动机型号	Y132-6
筛板边高	200毫米	功率 kw	3.0
运行速度 米/分	1.2	转速 转/分	960
输送能力 吨/时	60	减 速 器	XW 行星圆锥针轮减速机
物料最大粒度	280毫米	型 号	xw3.0
		速 比	47

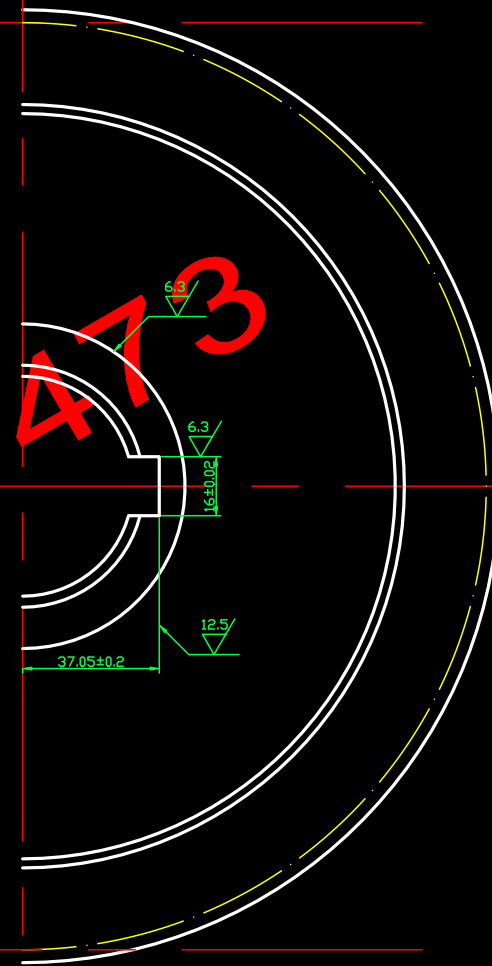
本机适用于输送粘性不大的固体物料，块度较大的具有棱角的物料，水泥熟料等高温物料以及对输送机有强度损性的物料，最大长度为50米，最大输送倾角为25度，可水平带倾斜布置。

[illegible][illegible]

A2-从动带轮



其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



技术要求

1. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 去除毛刺飞边。
3. 经调质处理, HRC50~55。
4. 未注形状公差应符合GB1184—80的要求。

					45	江西农业大学			
标记	处数	分 区	更改文件号	签名 年、月、日					
设 计			标准化		阶 段 标 记	重 量	比 例	从动带轮	
指 导									
审 核									
工 艺			批 准						
					共	张	第	页	

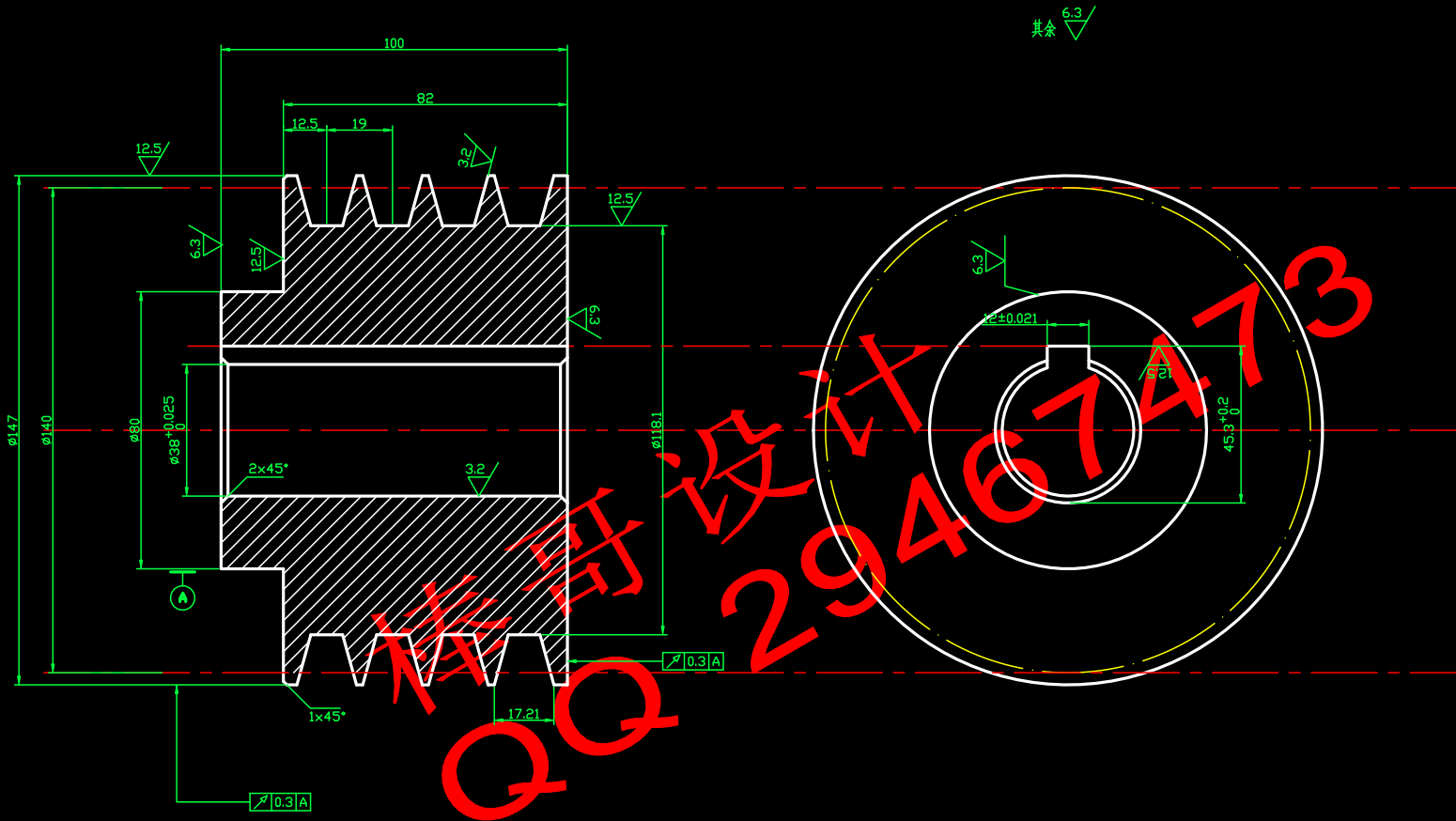
BLT80 01



- 1 在装配之前另件所有摩擦的和接触的地方和润滑孔应细致地清除去尘埃和油迹。
- 2 在装配轴颈和轴瓦被摩擦的表面充分地润滑并以干油填满油标。
- 3 螺钉和螺帽旋紧。
- 4 其余未加工的所有非摩擦表面应涂以灰色油漆两次。
- 5 在装配固定环(件号7)时要使之链轮(件号2)用手稍加外亦即可旋转

[illegible]

A2-主动带轮



技术要求

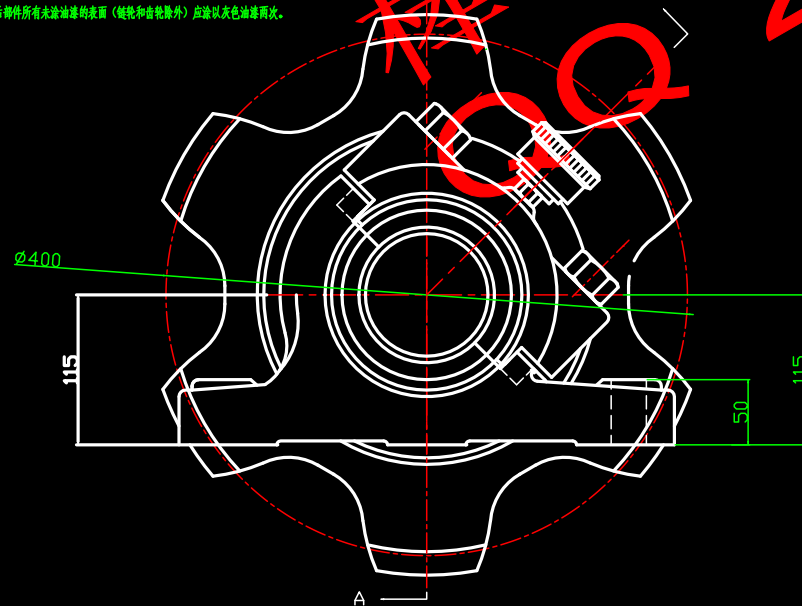
- 1. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- 2. 去除毛刺飞边。
- 3. 经调质处理，HRC50~55。
- 4. 未注形状公差应符合GB1184—80 的要求。

						45			江西农业大学	
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			标准化							
指 导										
审 核										
工 艺			批 准							
						共 张 第 页			主动带轮	

BLT80-03



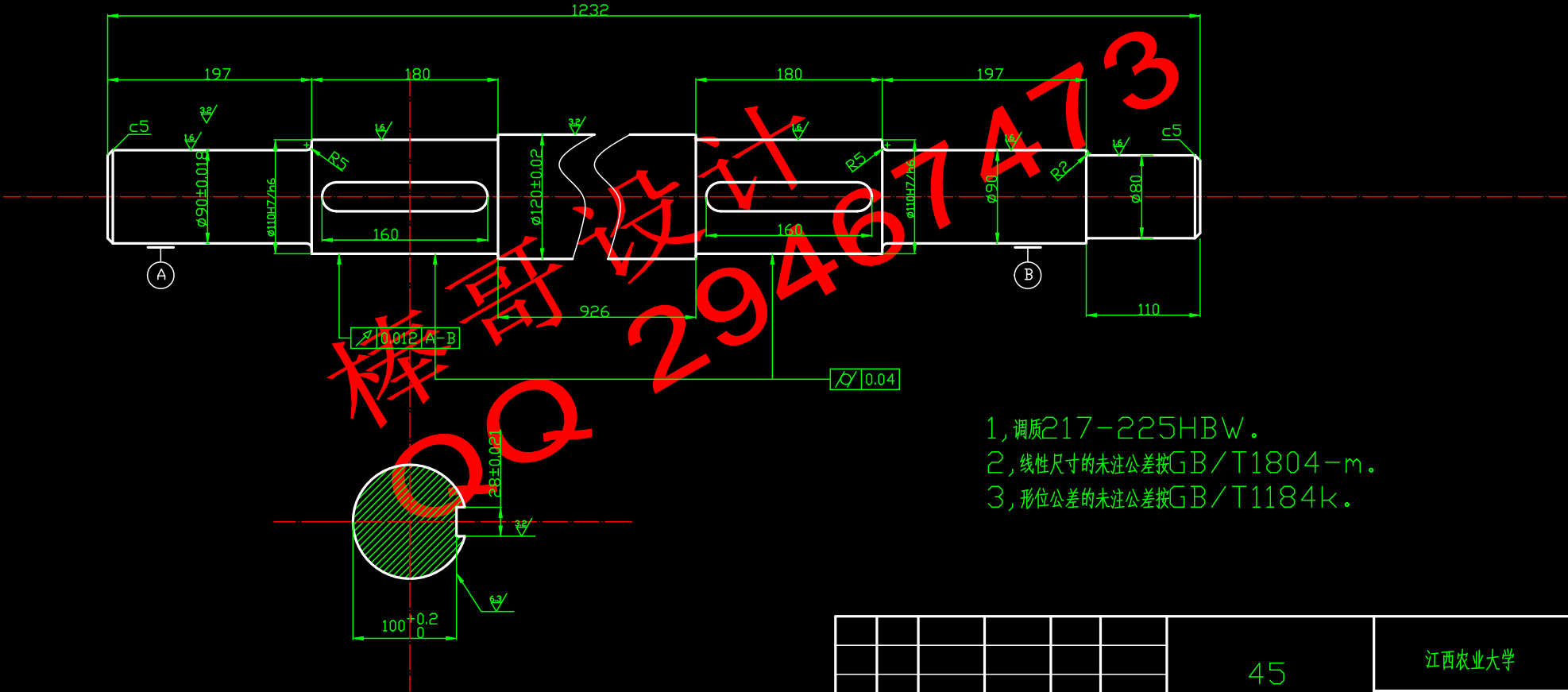
1. 装配前应将被件的摩擦面各接触地方及油孔细致的清除灰尘和油迹。
2. 在装配时轴颈和轴瓦的摩擦面应充分润滑并将所有油杯填满黄油。
3. 装配后部件所有未涂油漆的表面(链轮和齿轮除外)应涂以灰色油漆两次。



8	GB6170-86	紧定螺栓 M20	2	Q235-A		
7	BLT80-04-01	轴承底座	2	Q235-A		
6	GB/T-6218	深沟球轴承	4			
5	BLT80-04-05	轴承端盖	4	Q235-A		
4	BLT80-04-04	旋盖式油箱杯	2			
3	BLT80-04-03	传动链轮 Z=6 t=200	2	QT50-1.5		
2	GB1095-79	轴 28×16×160	2	45		
1	BLT80-04-02	原动轴	1	45		

序 号	代 号			名 称			数 量	材 料			单件	总计	备 注
											重 量		
							部 件			江西农业大学			
标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年、月、日					驱动轴			
设 计			标准化										阶段标记
										BL T80-04			
审 核													
工 艺			批准				共 张 第 张						

A3-驱动轴零件图



- 1, 调质217-225HBW.
- 2, 线性尺寸的未注公差按GB/T1804-m.
- 3, 形位公差的未注公差按GB/T1184k.

						45			江西农业大学	
									驱动轴	
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日	阶段标记		重量	比例	
设计			标准化							
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

BLT80-02



- BLT80-02