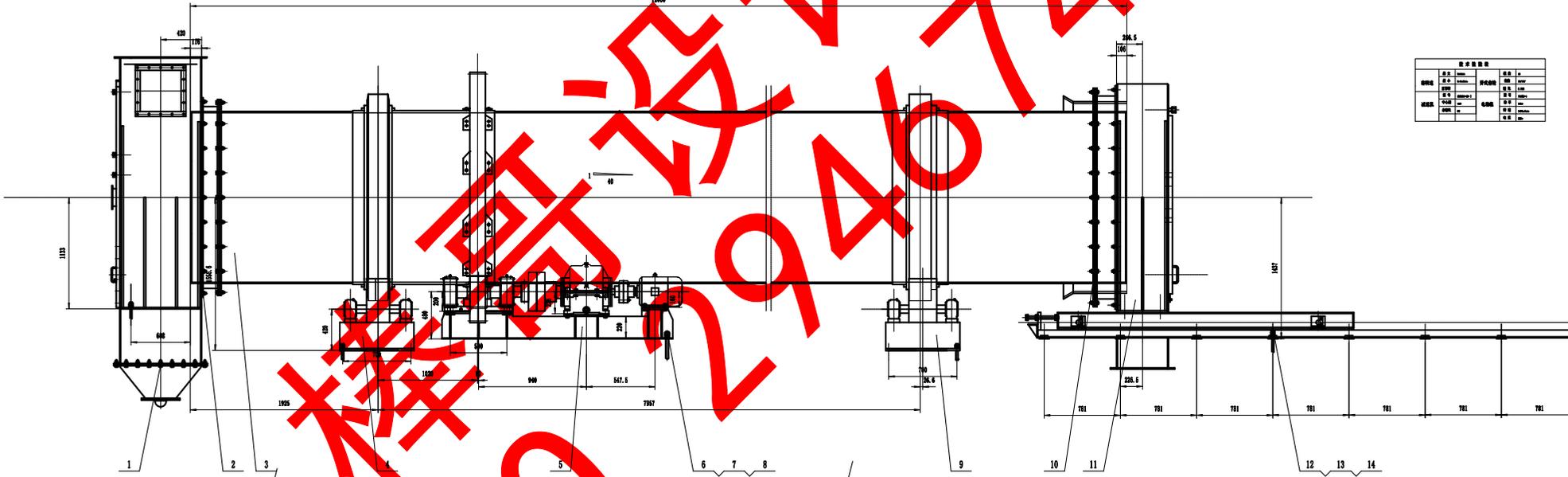
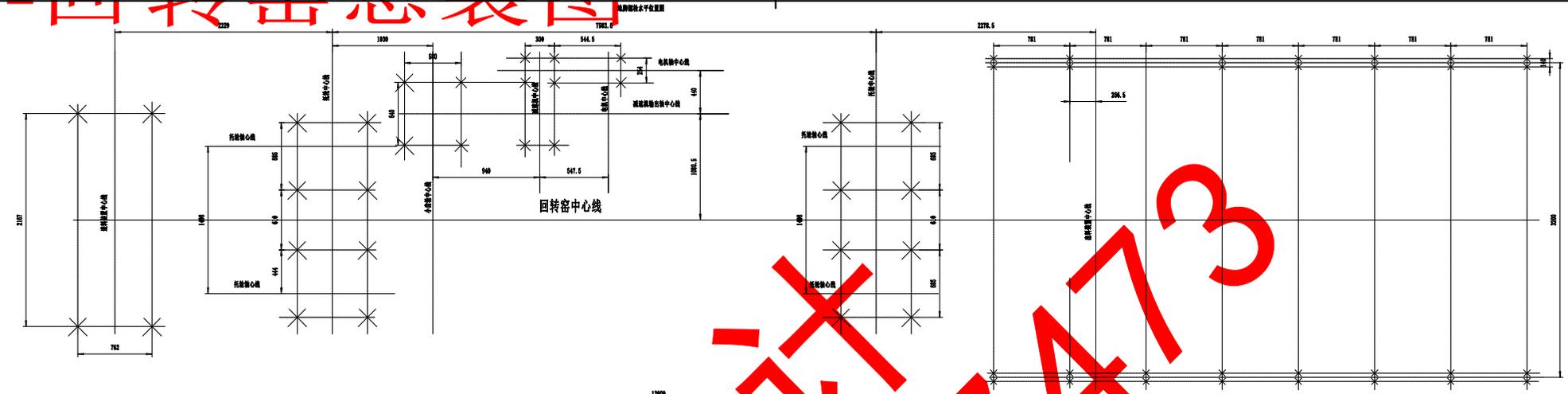
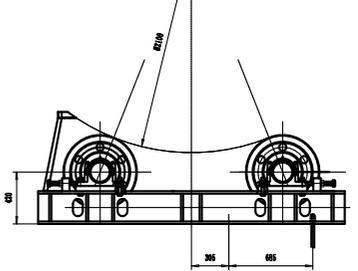


A0-回转窑总装图

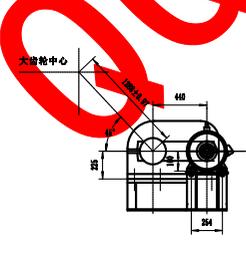


材料	Q235	油漆	银灰色
电机	Y100L2-4	减速机	W100
托轮	45#	挡轮	45#
轴	45#	轴承	6308
螺栓	4.8	螺母	M16
垫圈	4.8	垫圈	M16

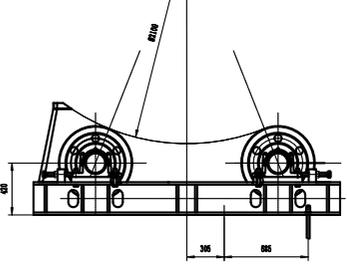
A向局部视图



B向局部视图



C向局部视图



技术要求

- 基础孔位置图中长度方向的尺寸均与水平面成1:40的斜度，基础的倾斜平面垂直于基础孔的中心线（窑头和窑尾除外）。
- 窑尾采用45kg/米的标准钢轨，两轨中心距公差为±0.5毫米，钢轨应牢固地固定基础上，不得有松动现象。
- 托轮及大小齿轮采用脂润滑。
- 图示各支撑水平距离尺寸，系按窑筒体膨胀后，各挡轮和托轮重合时，底座中心间的水平距离理论值。该尺寸仅供布置基础时用，安装时应根据筒体实测尺寸加以修正。
- 整机应涂以银灰色的油漆。

序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
1	Q235	底座	1	Q235		
2	Y100L2-4	电动机	1	Y100L2-4		
3	W100	减速机	1	W100		
4	45#	托轮	2	45#		
5	45#	挡轮	2	45#		
6	45#	轴	2	45#		
7	6308	轴承	4	6308		
8	M16	螺栓	16	M16		
9	M16	螺母	16	M16		
10	M16	垫圈	16	M16		
11	4.8	垫圈	16	4.8		
12	4.8	垫圈	16	4.8		
13	4.8	垫圈	16	4.8		
14	4.8	垫圈	16	4.8		
15	4.8	垫圈	16	4.8		
16	4.8	垫圈	16	4.8		
17	4.8	垫圈	16	4.8		
18	4.8	垫圈	16	4.8		
19	4.8	垫圈	16	4.8		
20	4.8	垫圈	16	4.8		
21	4.8	垫圈	16	4.8		
22	4.8	垫圈	16	4.8		
23	4.8	垫圈	16	4.8		
24	4.8	垫圈	16	4.8		
25	4.8	垫圈	16	4.8		
26	4.8	垫圈	16	4.8		
27	4.8	垫圈	16	4.8		
28	4.8	垫圈	16	4.8		
29	4.8	垫圈	16	4.8		
30	4.8	垫圈	16	4.8		
31	4.8	垫圈	16	4.8		
32	4.8	垫圈	16	4.8		
33	4.8	垫圈	16	4.8		
34	4.8	垫圈	16	4.8		
35	4.8	垫圈	16	4.8		
36	4.8	垫圈	16	4.8		
37	4.8	垫圈	16	4.8		
38	4.8	垫圈	16	4.8		
39	4.8	垫圈	16	4.8		
40	4.8	垫圈	16	4.8		
41	4.8	垫圈	16	4.8		
42	4.8	垫圈	16	4.8		
43	4.8	垫圈	16	4.8		
44	4.8	垫圈	16	4.8		
45	4.8	垫圈	16	4.8		
46	4.8	垫圈	16	4.8		
47	4.8	垫圈	16	4.8		
48	4.8	垫圈	16	4.8		
49	4.8	垫圈	16	4.8		
50	4.8	垫圈	16	4.8		

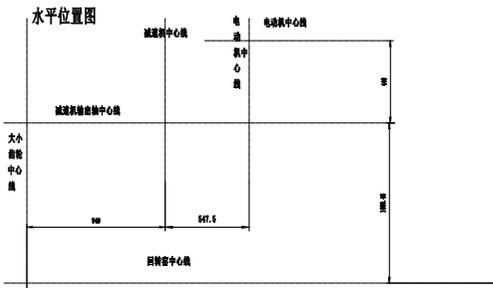
安徽工业大学

回转窑 1750x12000 回转窑总装图

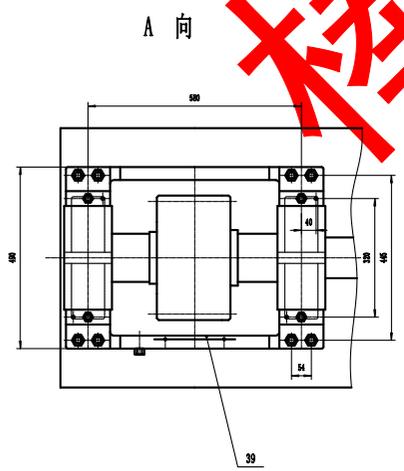
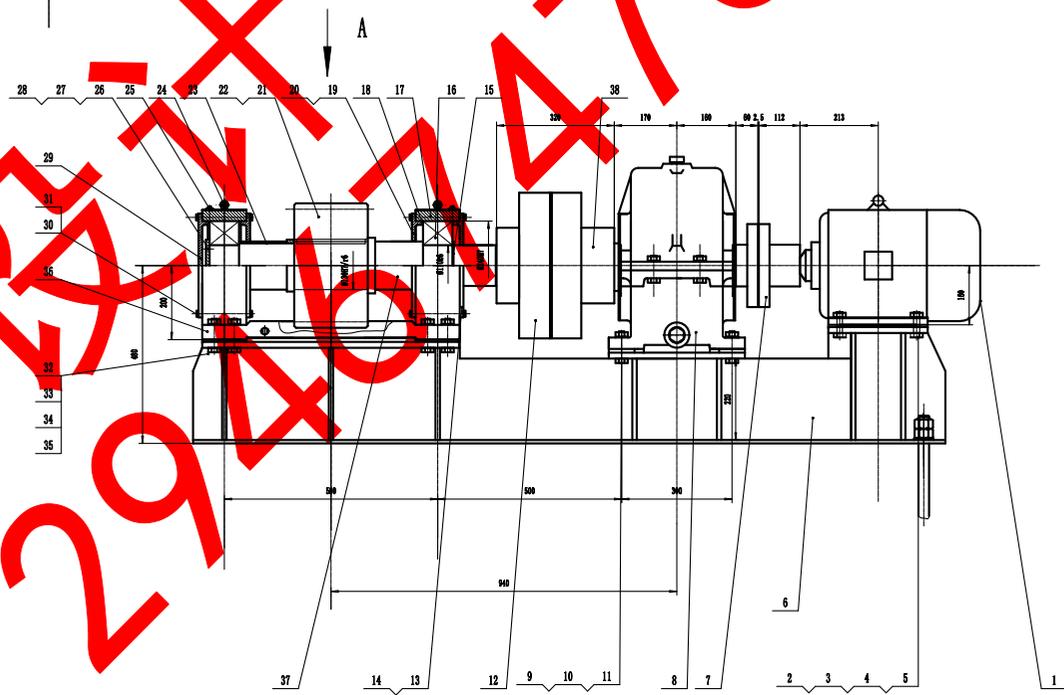
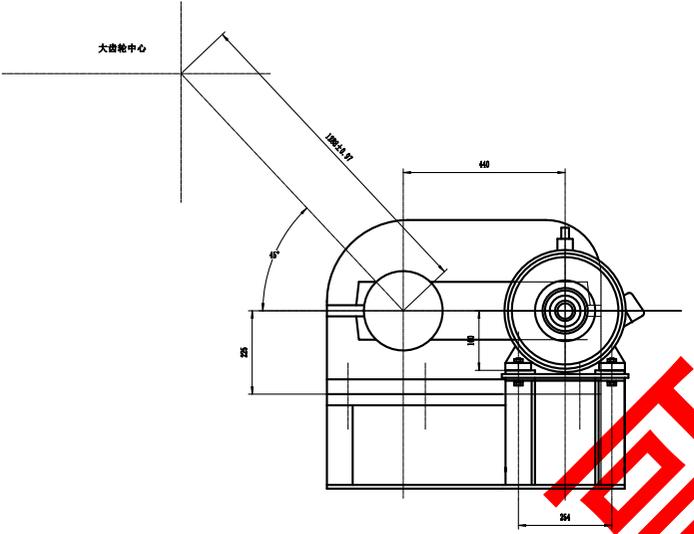
1:15

00

A0-传动装置



电动机		开式齿轮		模数	
最大	3r/min	开式齿轮	模数	16	
最小	0.5r/min		齿数	19/157	
正常转			速比	8.263	
型号	ZSY200-66-I	电动机	型号	Y150M-4	
中心距	440		功率	11kw	
总速比	56		转速	1490r/min	
			电压	380v	

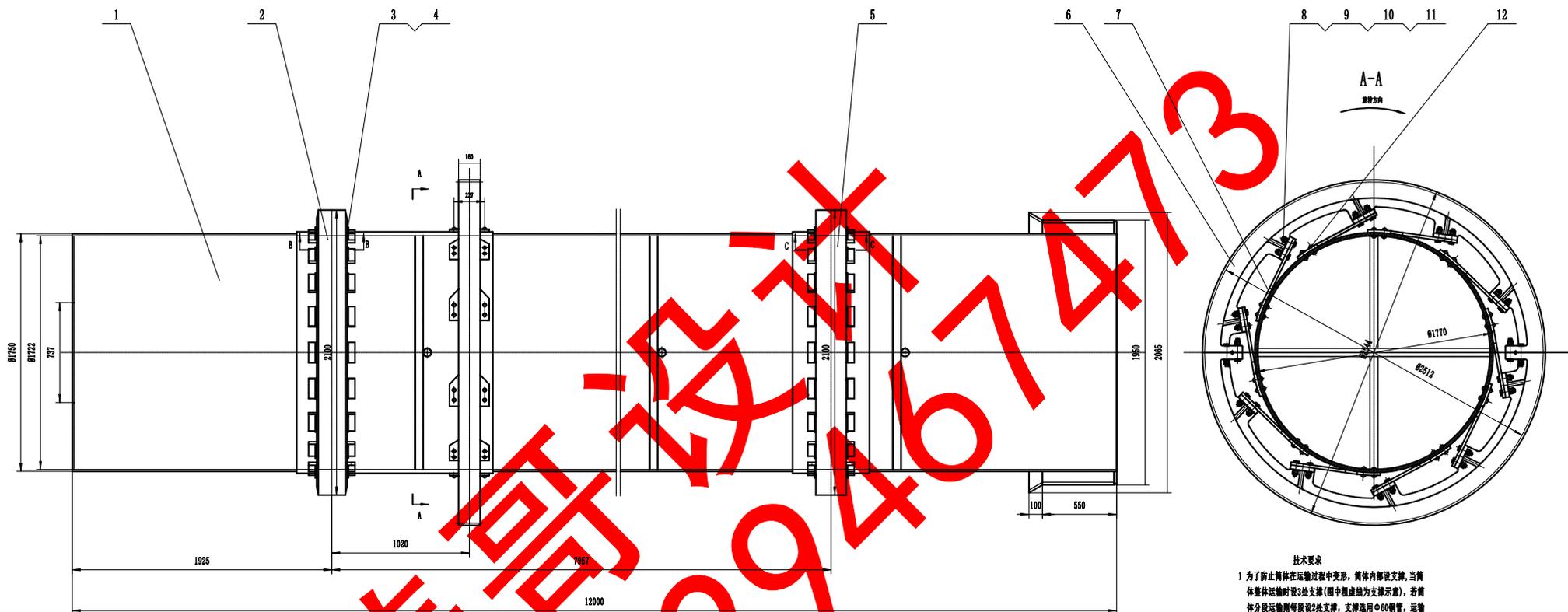


技术要求

1. 装配前检查减速机、电机是否符合要求。
2. 轴承座、端盖及进油等零件的内部不加工表面应光滑干净，涂上红色耐油漆。
3. 轴承内空需涂防锈油，其重量不得超过轴承空间的三分之二。
4. 安装后用手动盘动小齿轮，应转动灵活，不得有卡死、异常响声等现象。

序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
20	联轴器	联轴器	1	HT200		
21	联轴器	联轴器	1	HT200		
22	联轴器	联轴器	1	HT200		
23	联轴器	联轴器	1	HT200		
24	联轴器	联轴器	1	HT200		
25	联轴器	联轴器	1	HT200		
26	联轴器	联轴器	1	HT200		
27	联轴器	联轴器	1	HT200		
28	联轴器	联轴器	1	HT200		
29	联轴器	联轴器	1	HT200		
30	联轴器	联轴器	1	HT200		
31	联轴器	联轴器	1	HT200		
32	联轴器	联轴器	1	HT200		
33	联轴器	联轴器	1	HT200		
34	联轴器	联轴器	1	HT200		
35	联轴器	联轴器	1	HT200		
36	联轴器	联轴器	1	HT200		
37	联轴器	联轴器	1	HT200		
38	联轴器	联轴器	1	HT200		

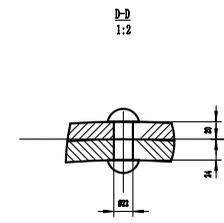
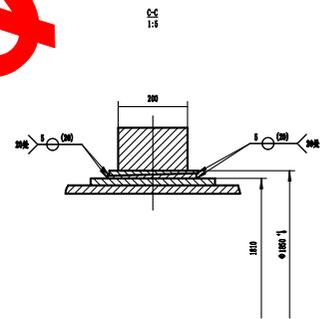
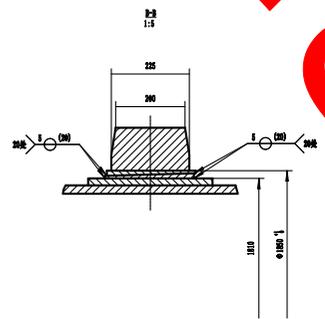
A1-筒体装配



禁书网 29467473

技术要求

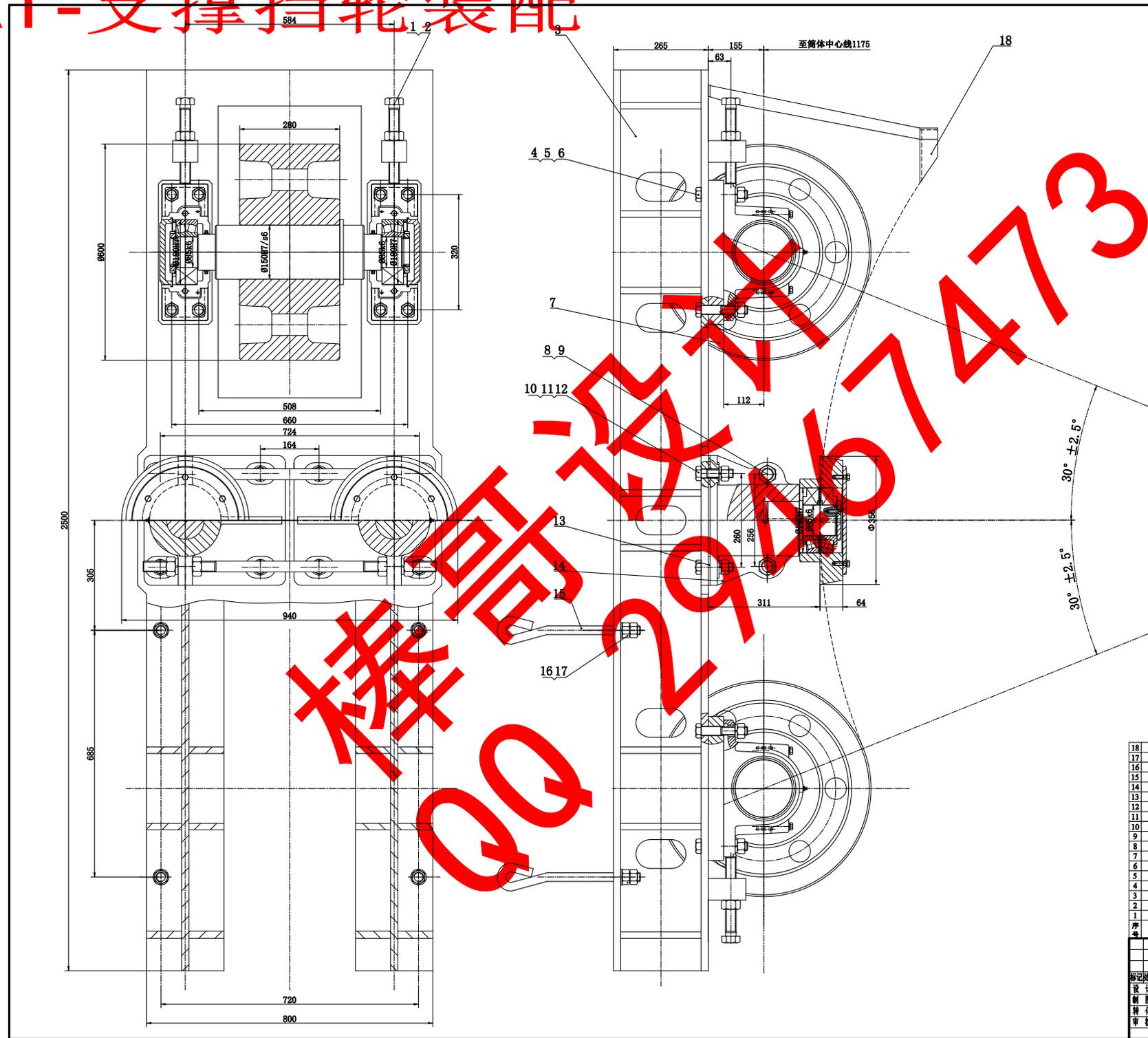
- 1 为了防止筒体在运输过程中变形,筒体内应设支撑,当筒体整体运输时设3处支撑(图中粗虚线为支撑示意),若筒体分段运输则每段设2处支撑,支撑选用 $\phi 60$ 钢管,运输前将支撑用钢管点焊在筒体上适当的位置,运输到施工现场后应将支撑卸去;
- 2 大齿轮安装时相对于筒体中心线的允许误差如下:
 - (1) 径向跳动不超过1.5mm;
 - (2) 端面跳动不超过2mm;
- 3 在将弹簧板接到筒体前,应先将大齿轮找正,然后用螺栓将弹簧板把在筒体上后将螺栓孔扩大到 $\phi 23$ 。



12	GB865-1-86	螺栓 22X75	40	Q235			
11	GB91-86	销 5X50	40	Q235			
10	GB93-87	垫圈 24	40	65Mn			
9	GB6172-86	螺母 M24	40	8级			
8	GB28-88	螺栓 M24x65X100	40	8.8级			
7		弹簧板	10	16Mn			
6	04	大齿轮	1	ZG310-570			
5		波圈(二)	1	ZG310-570			
4		波块(二)	40	Q235			
3		波块(一)	40	Q235			
2		波圈(一)	1	ZG310-570			
1		筒体	1	焊接件			

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
							安徽工业大学
设计	校核	审核	会签	更改文件号	姓名	年、月、日	同轴密%1750%x12000筒体装配
制图	审核	工艺	批准	审核	日期	日期	
审核							
工艺							
							1:15
							01

A1-支撑挡轮装配



技术要求

- 1 挡轮装置与托轮装置在筒体装配后调整位置, 保证接触良好。
- 2 装置运转时可通过手孔检查螺栓是否松动。

序号	代号	名称	数量	材质	单重	总重	备注
18		给油槽	1	焊件			现场焊
17	GB95-85	数量 24	8	Q235			
16	GB41-86	螺母 M24	16	Q235			
15		地脚螺栓 M24×400	8	3.6级			
14		挡轮装配	2	部件			
13		垫片	4	Q235			
12	GB93-87	异径垫圈 24	8	65Mn			
11	GB41-86	螺母 M24	8	Q235			
10	GB5780-86	螺栓 M24×90	8	4.8级			
9	GB41-86	螺母 M30	4	Q235			
8	GB897-88	双头螺栓 M30×820	2	4.8级			
7		托轮装配	2	部件			
6	GB93-87	异径垫圈 24	16	65Mn			
5	GB41-86	螺母 M24	16	Q235			
4	GB5780-86	螺栓 M24×180	16	4.8级			
3		底座(-)	1	焊件			
2	GB41-86	螺母 M30	4	Q235			
1	GB5780-86	螺栓 M30×220	4	4.8级			

安徽工业大学		图号	02
支撑挡轮装置		所图号	
设计 魏彬亮 工艺 扫描		零件号	
制图 标准化		共张	第张
转化 扫描		2000034057	
审核		附页	数量
2004年4月6日		数量	比例 1:5