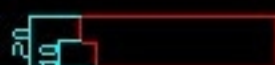


名称	修改日期	类型
 部装图 2006.dwg	2013/10/5 15:01	AutoCAD 图形
 大齿轮- 2006.dwg	2013/10/5 17:01	AutoCAD 图形
 大齿轮基座 2006.dwg	2013/10/5 16:01	AutoCAD 图形
 观察门板 2006.dwg	2013/10/5 11:01	AutoCAD 图形
 回转支承装置 2006.dwg	2013/10/5 17:01	AutoCAD 图形
 回转装置 2006.dwg	2013/10/5 18:01	AutoCAD 图形
 机罩 2006.dwg	2013/10/5 16:01	AutoCAD 图形
 下料溜子 2006.dwg	2013/10/5 11:01	AutoCAD 图形
 小齿轮 2006.dwg	2013/10/5 12:01	AutoCAD 图形
 窑罩 2006.dwg	2013/10/5 12:01	AutoCAD 图形
 窑罩上部 2006.dwg	2013/10/5 11:01	AutoCAD 图形
 窑罩下部 2006.dwg	2013/10/5 13:01	AutoCAD 图形
 锥形斗- 2006.dwg	2013/10/5 15:01	AutoCAD 图形
 JLY3809机立窑(加料及窑罩部件)设计说明书- 2006.doc	2013/10/5 18:01	Microsoft Word 97 -
 JLY3809机立窑说明书目录.doc	2013/10/5 9:01	Microsoft Word 97 -
 JLY3809窑加料及窑罩摘要 2006.doc	2013/10/5 18:01	Microsoft Word 97 -
 开题报告 2006.doc	2013/10/5 11:01	Microsoft Word 97 -
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)



技术要求:

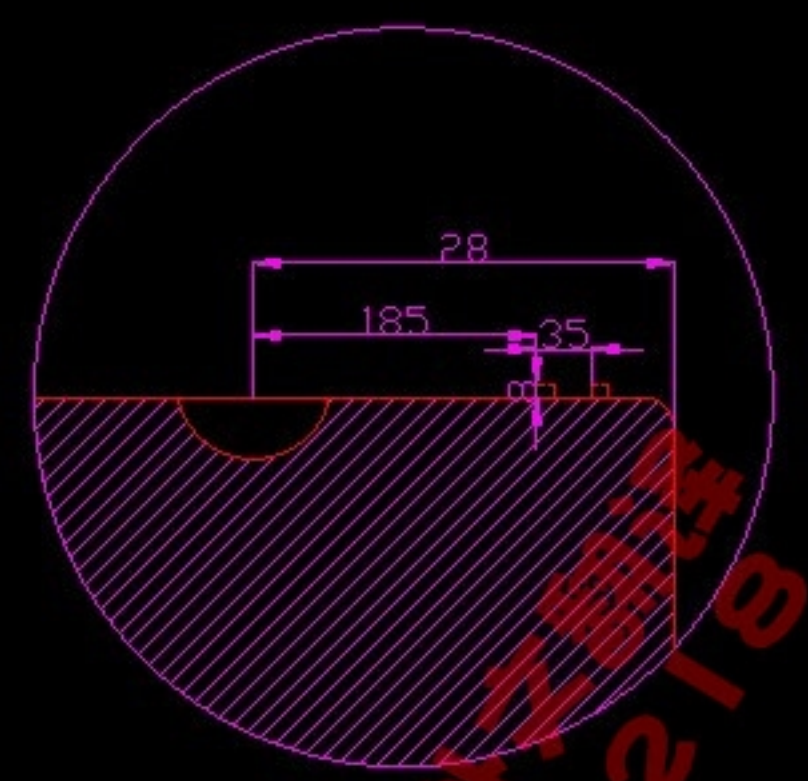
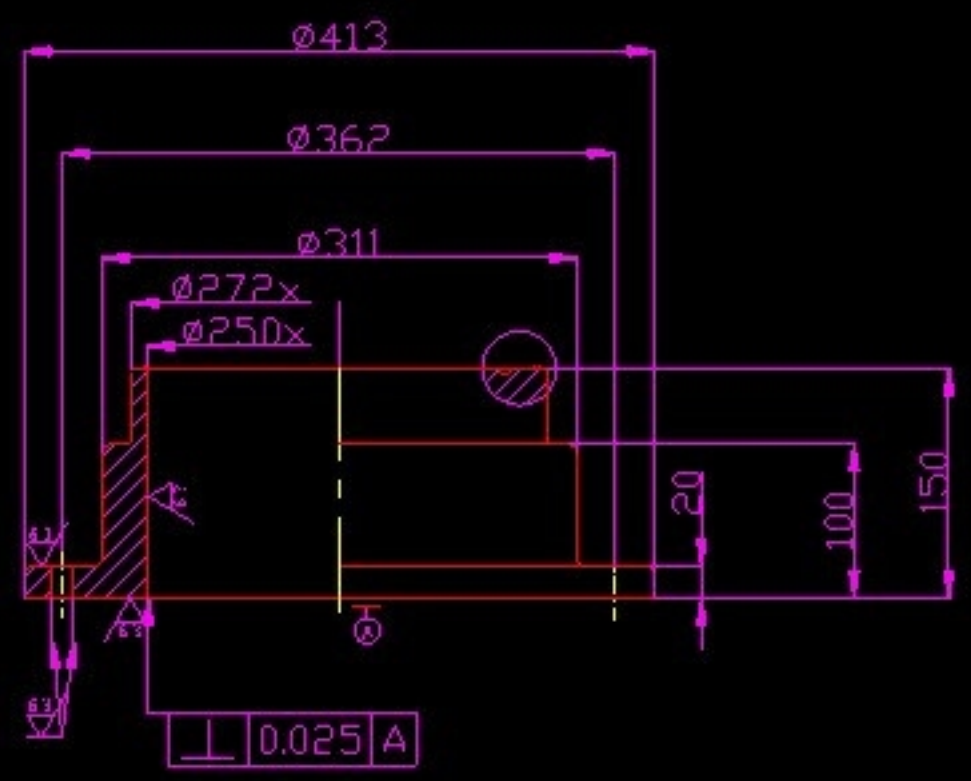
1. 割口处去毛倒刺;
2. 观察板上预留处与铰链焊接.

国士机械工业外文翻译
QQ:2363563218

						Q235					盐城工学院	
											观察门板	
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	JLY3809-01-01-03		
							12	1: 10				
审核						共 张 第 张						
工艺			批准									

回转支承装置 2006

10:1



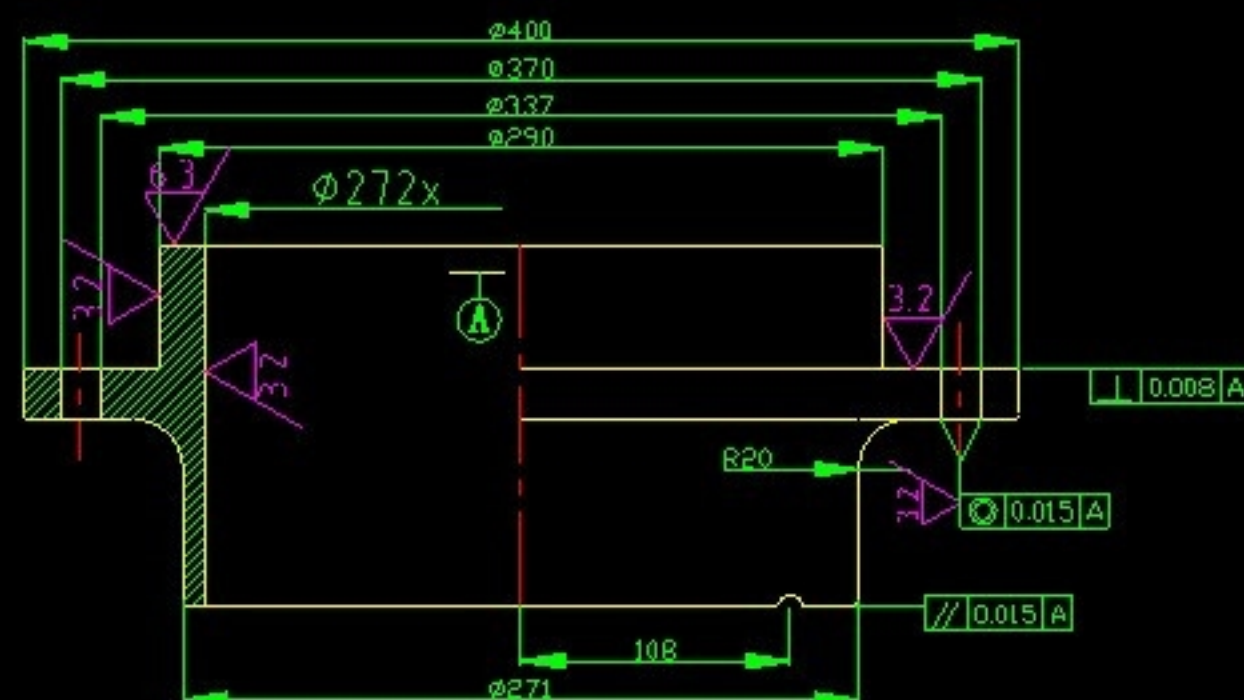
技术要求

1. 铸造斜度1:25;
2. 未注明圆角半径为;
3. 未注明的倒角为C2;
4. 铸件不得有裂纹,折皱等严重缺陷;
5. 基座与齿圈配合绞孔并画好安装顺序.

						HT200			盐城工学院	
									回转支承装置	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	
设计									比例	
审核									1:5	
工艺						共 张			第 张	
									JLY3809-01-02-06	

大齿圈基座 2006

1:3



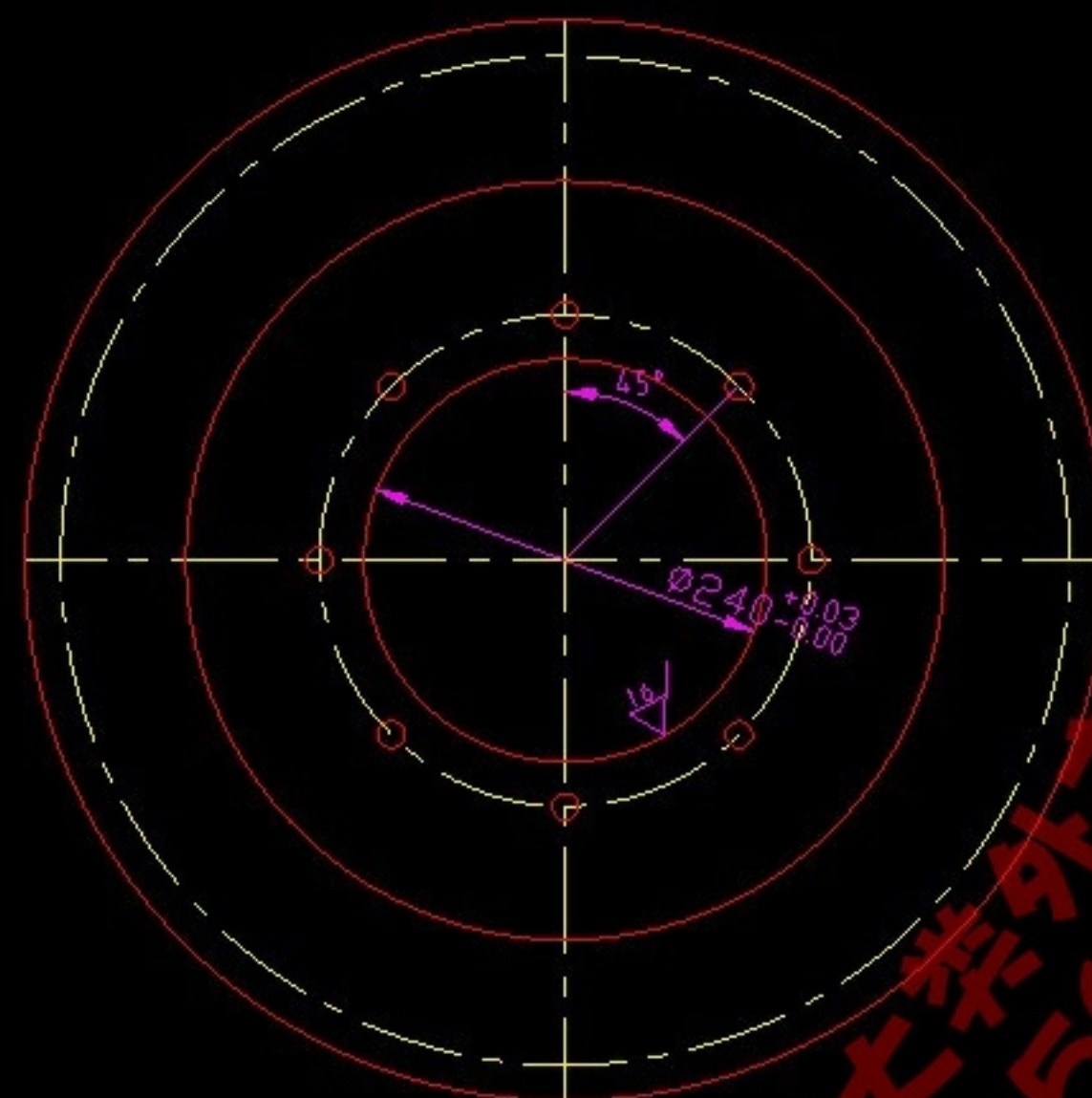
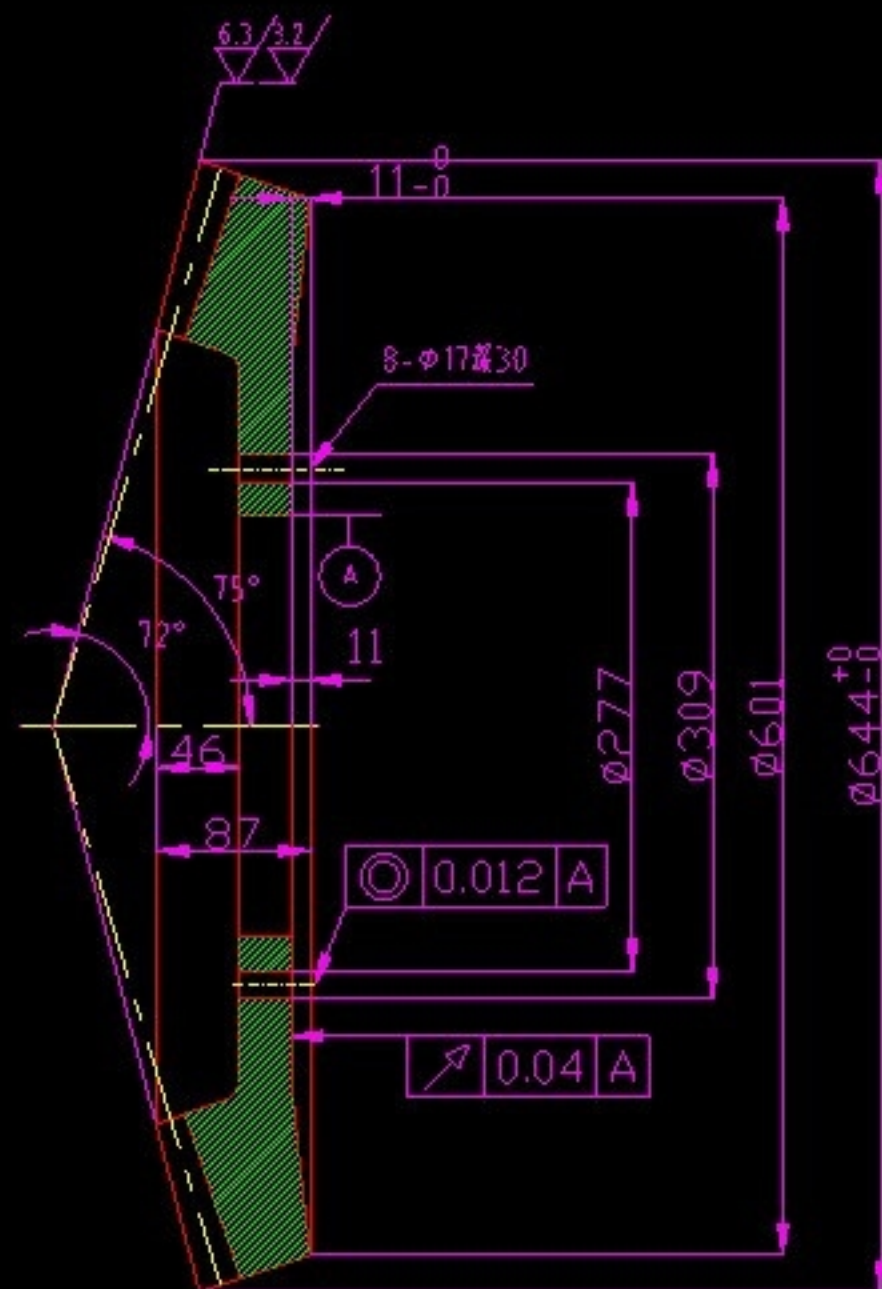
技术要求

1. 铸造斜度1:25;
2. 未注明圆角半径为;
3. 未注明的倒角为C2;
4. 铸件不得有裂纹、折皱等严重缺陷;
5. 基座与齿圈配合绞孔并画好安装顺序.

						HT200			盐城工学院	
									支撑回转装置	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	JLY3809-01-02-06	
设计			标准化					1:3		
审核									共 张 第 张	
工艺			批准							

大齿轮- 2006

其余 $\sqrt{12.5}$



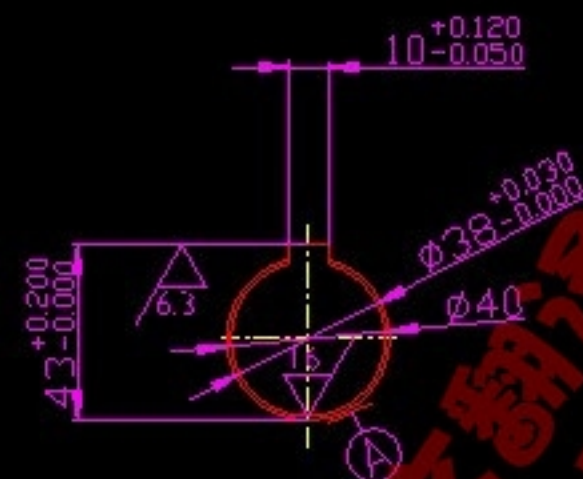
技术要求

1. 齿面硬度 $HRC 40 \sim 55$;
2. 齿面粗糙度 $Ra 1.2 \sim 1.5$;
3. 齿面硬度 $HRC 2 \sim 45^\circ$;
4. 齿面硬度 $HRC 1 \sim 15$;
5. 与基齿一起配合使用, 表面粗糙度

						40Cr			大齿轮	
									大齿轮	
									JLY3809-01-02-01	
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						1:5	
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

齿制	GB/T 12369-1990	
大端端面模数	m	10
齿数	z	64
中点螺旋角	β	0
螺旋方向		右
刀具的齿形角	α	20°
刀具的齿顶高系数	k_a	1
切向变位系数	x_t	0.07
径向变位系数	x_r	0.04
大端齿高	h	5.6
配对齿轮	图号	
	齿数	16
精度等级	6cB GB/T 11365	
公差组	检验项目	数值
I	F_1	0.038
II	f_1	0.013
III	沿齿长接触率 $\geq 60\%$	
	沿齿高接触率 $\geq 5\%$	
大端分度圆齿厚	$\bar{s}$	12.08 48
大端分度圆齿高	$\bar{h}_a$	5.52

其余 $\frac{12.5}{\triangle}$



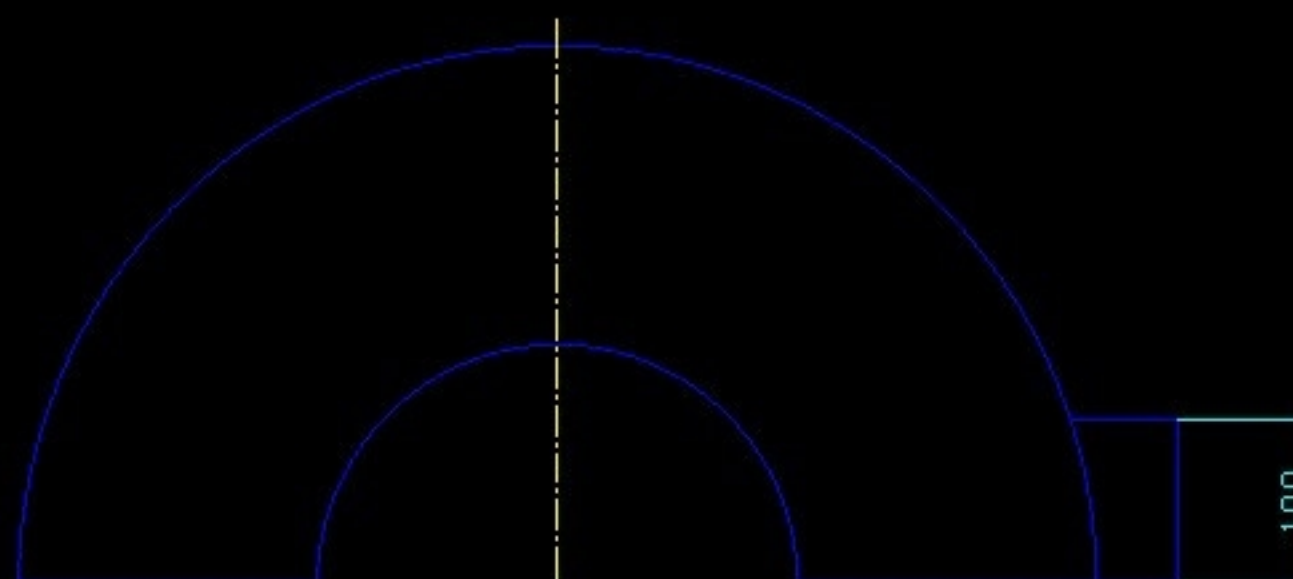
介制	GB 1236-1994	
大端圆锥鼓轮	R	II
介径	Z	16
中点螺旋角	β	0
螺旋方向		右
刀具的齿顶角	α	20°
刀具的齿顶圆直径	fu	1
切齿变位系数	Xa	0.07
径向变位系数	k	1.44
大端节圆	fu	14.4
配对齿轮	圆号	
	齿数	64
模数系列	GB 1357-1965	
公称组	齿顶圆口	数值
I	I ₁	1.13
II	II ₁	0.07
III	齿顶圆口(标准)GB 1357	
	齿顶圆口(标准)GB 1357	
大端齿顶圆直径	$\bar{D}_a$	19.28 20
大端齿顶圆直径	$\bar{D}_{a0}$	15.07

- 1 热处理:齿面硬度HRC48~55;
- 2 未注圆角半径R2~R5;
- 3 未注明倒角2~4.5°;
- 4 未注尺寸公差按IT14级;
- 5 未注形位公差按F级。

						40Cr	盐城工学院		
							阶段标记	重量	比例
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计				标准化					小齿轮
审核								1:2	JLY3809-01-02-02
工艺				批准		共	张	第	

机罩 2006

其余 $\frac{12.5}{\sqrt{}}$



技术要求

1. 未注焊缝高度为5mm;
2. 所有焊缝均是连续焊;
3. 切割处锐角倒钝.

4		钢板4	1	B5/Q235		
3		钢板3	1	B5/Q235		
2		钢板2	1	B5/Q235		
1		钢板1	1	B5/Q235		
序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	
设计			标准化			
审核						
工艺			批准			
				阶段标记	重量	比例
						1.5
				共	张	第 张

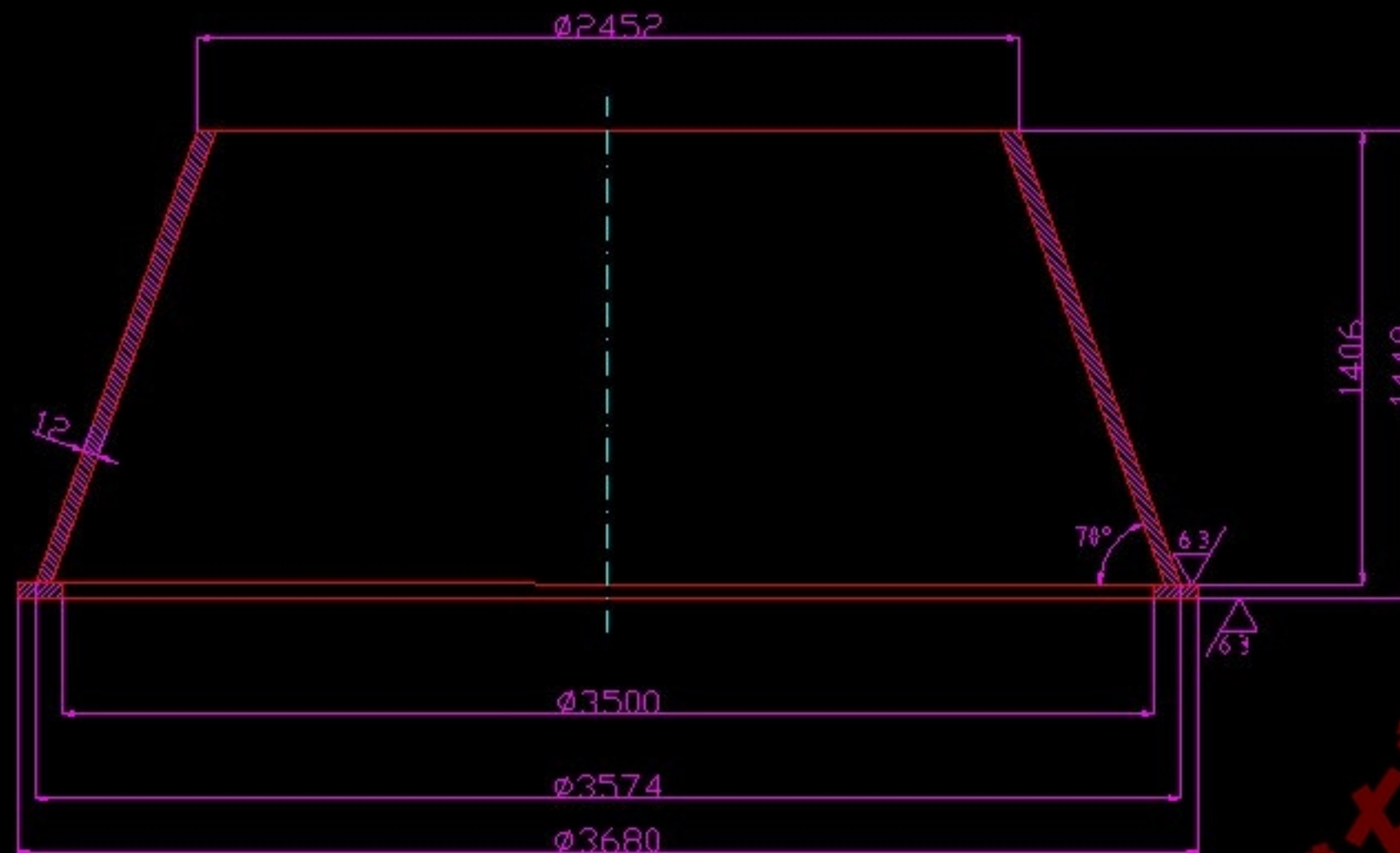
盐城工学院

机罩

JLY3809-00-02-07

窑罩上部 2006

30 2/



技术要求

1. 切割处锐角倒钝;
2. 法兰与上窑罩采用浇铸联结;
3. 浇铸件不得有砂眼等严重的缺陷;
4. 对浇铸表面进行清砂;
5. 窑罩下部的法兰与窑罩上部的法兰配合较孔.

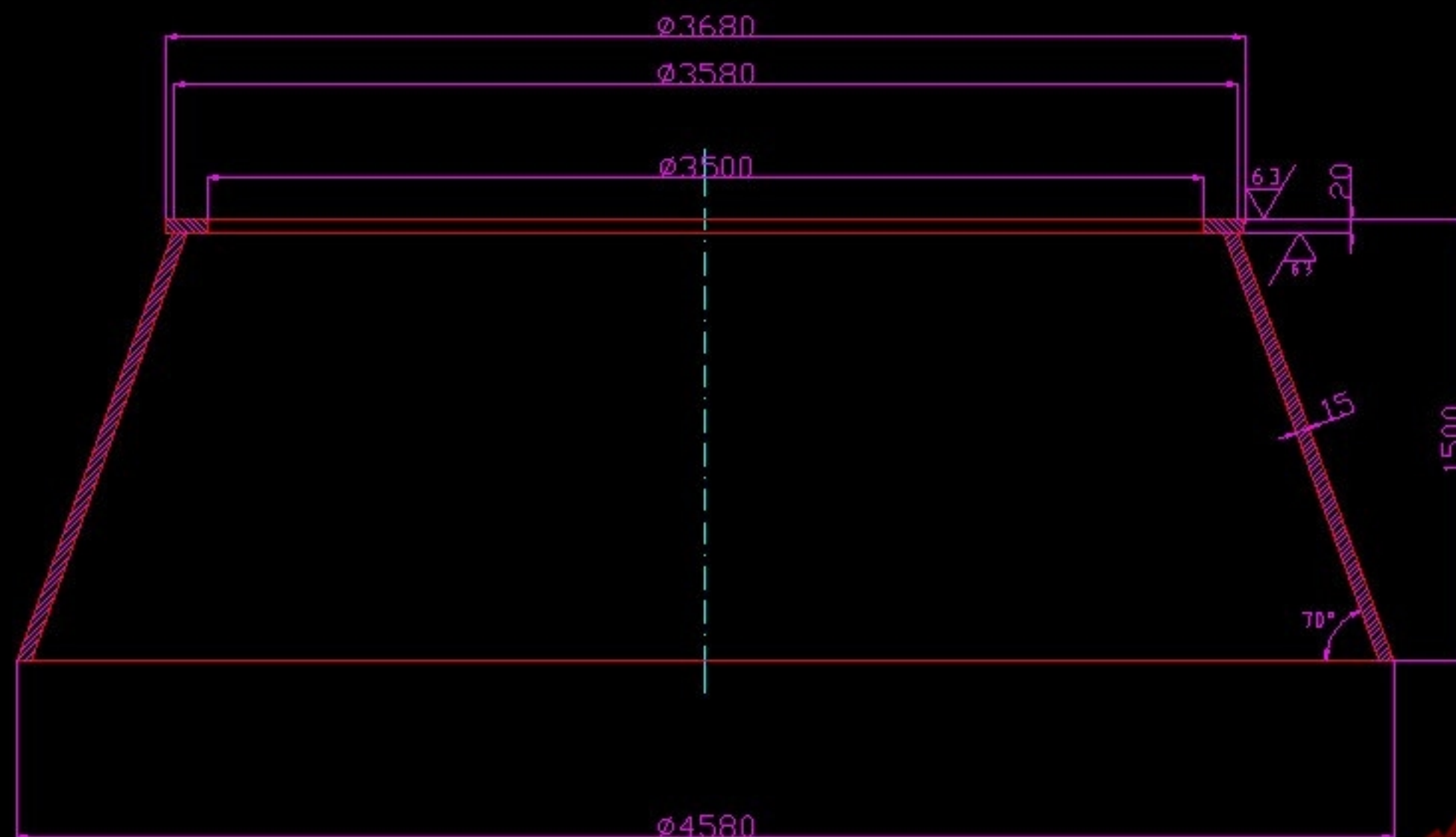
2			法兰	1	20/Q235			
1			钢板	1	B12/Q235			
序号	代号		名称	数量	材料	比例	重量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								
工艺			批准					
						共	张	第 张

盐城工学院

窑罩上部

JLY3809-01-01-01

窑罩下部 2006



技术要求

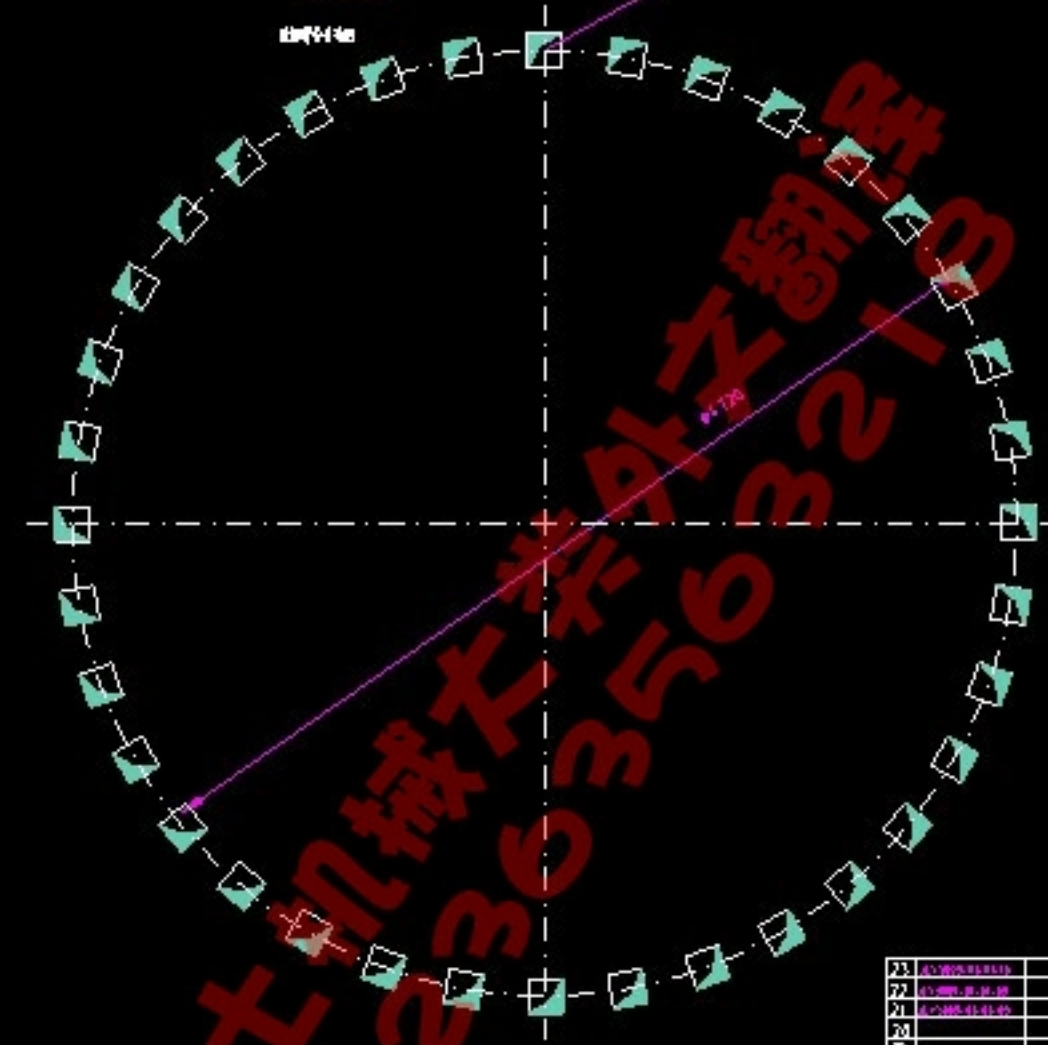
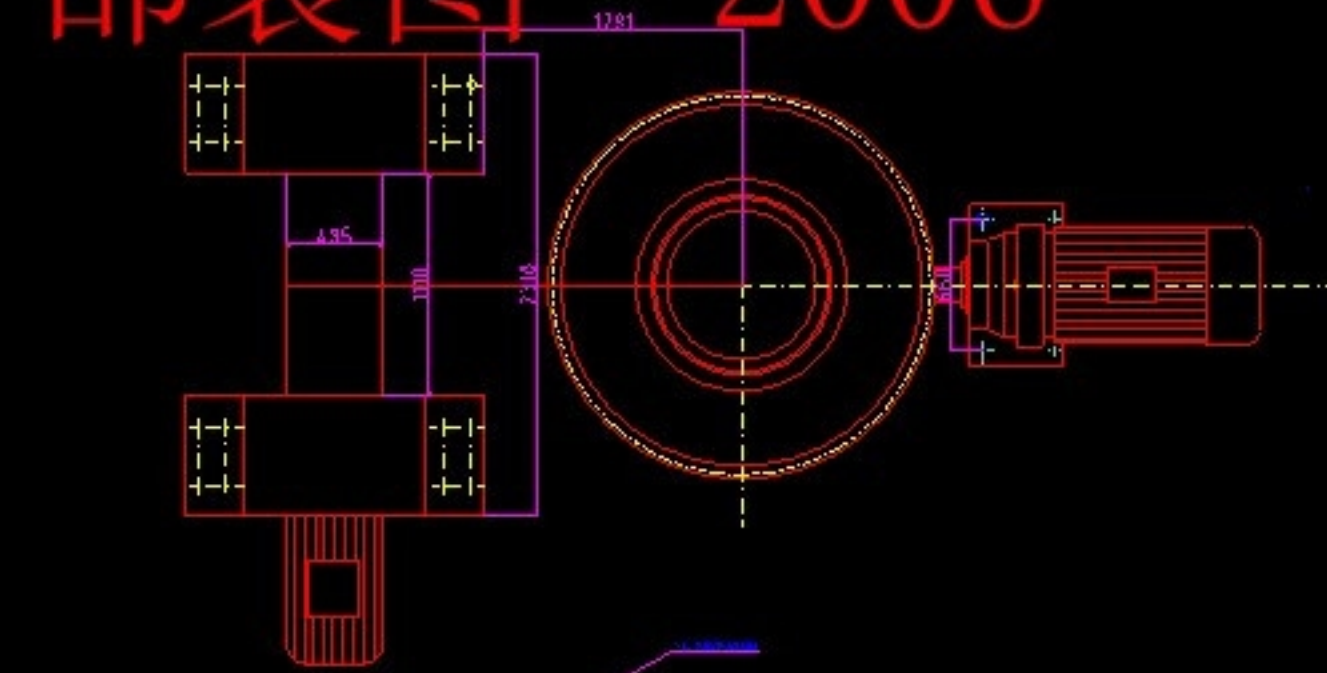
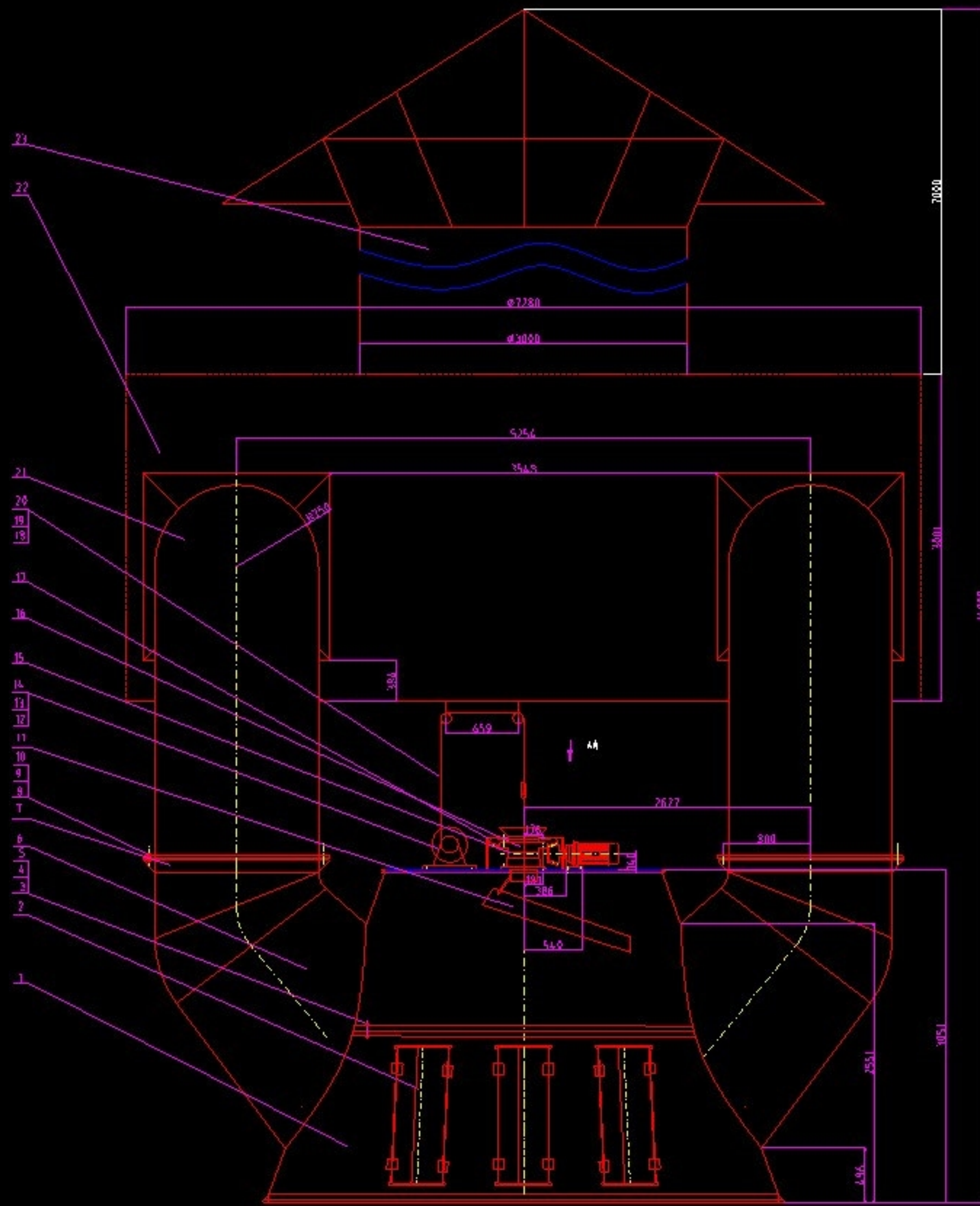
1. 切割处锐角倒钝;
2. 法兰与窑罩采用浇铸联结;
3. 浇铸件不得有砂眼等严重的缺陷;
4. 对浇铸表面进行清砂;
5. 窑罩下部的法兰与窑罩上部的法兰配合绞孔.

2			法兰	1	20/Q235		
1			钢板	1	B15/Q235		
序号	代号		名称	数量	材料	49 92	49 641
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	Q235	
设计			标准化				
审核						阶段标记	重量
工艺			批准			比例	1:20
						共 张	第 张
						JLY3309-01-01-02	

盐城工学院

窑罩下部

部装图 2006



- 技术要求**
1. 为使电动机、减速机不受内部高温辐射,在上盖地脚上垫铁时,先在内部垫入隔热用的石棉板,然后在岸上垫铁;
 2. 上盖与罩壳密封的位置可以根据工艺要求进行调整;
 3. 用以调节布料溜子角度的钢丝绳的长度由现场决定;
 4. 绳轮位置与建筑物固定方法,由工艺及土建在厂房设计时决定;
 5. 烟道外罩屋顶部分的拉紧钢丝绳与建筑物固定方法及位置由工艺和土建在厂房设计时决定;
 6. 所有钢丝绳在制造厂不要切断,应在现场根据需要长度予以切断;
 7. 烟道穿过建筑物部分,开孔处土建施工时,应考虑防腐措施。

序号	代号	名称	数量	比例	备注
23	Q:2306-01.01.01	罩壳	1	0:23	
22	Q:2306-01.01.02	电动机	1	0:23	
21	Q:2306-01.01.03	减速机	1	0:23	
20	Q:2306-01.01.04	钢丝绳	1	0:23	
19	Q:2306-01.01.05	罩壳	2	0:23	
18	Q:2306-01.01.06	钢丝绳	1	0:23	
17	Q:2306-01.01.07	罩壳	2	0:23	
16	Q:2306-01.01.08	罩壳	1	0:23	
15	Q:2306-01.01.09	罩壳	1	0:23	
14	Q:2306-01.01.10	罩壳	1	0:23	
13	Q:2306-01.01.11	罩壳	1	0:23	
12	Q:2306-01.01.12	罩壳	1	0:23	
11	Q:2306-01.01.13	罩壳	1	0:23	
10	Q:2306-01.01.14	罩壳	1	0:23	
9	Q:2306-01.01.15	罩壳	1	0:23	
8	Q:2306-01.01.16	罩壳	1	0:23	
7	Q:2306-01.01.17	罩壳	1	0:23	
6	Q:2306-01.01.18	罩壳	1	0:23	
5	Q:2306-01.01.19	罩壳	1	0:23	
4	Q:2306-01.01.20	罩壳	1	0:23	
3	Q:2306-01.01.21	罩壳	1	0:23	
2	Q:2306-01.01.22	罩壳	1	0:23	
1	Q:2306-01.01.23	罩壳	1	0:23	
合计	共	23	23	0:23	

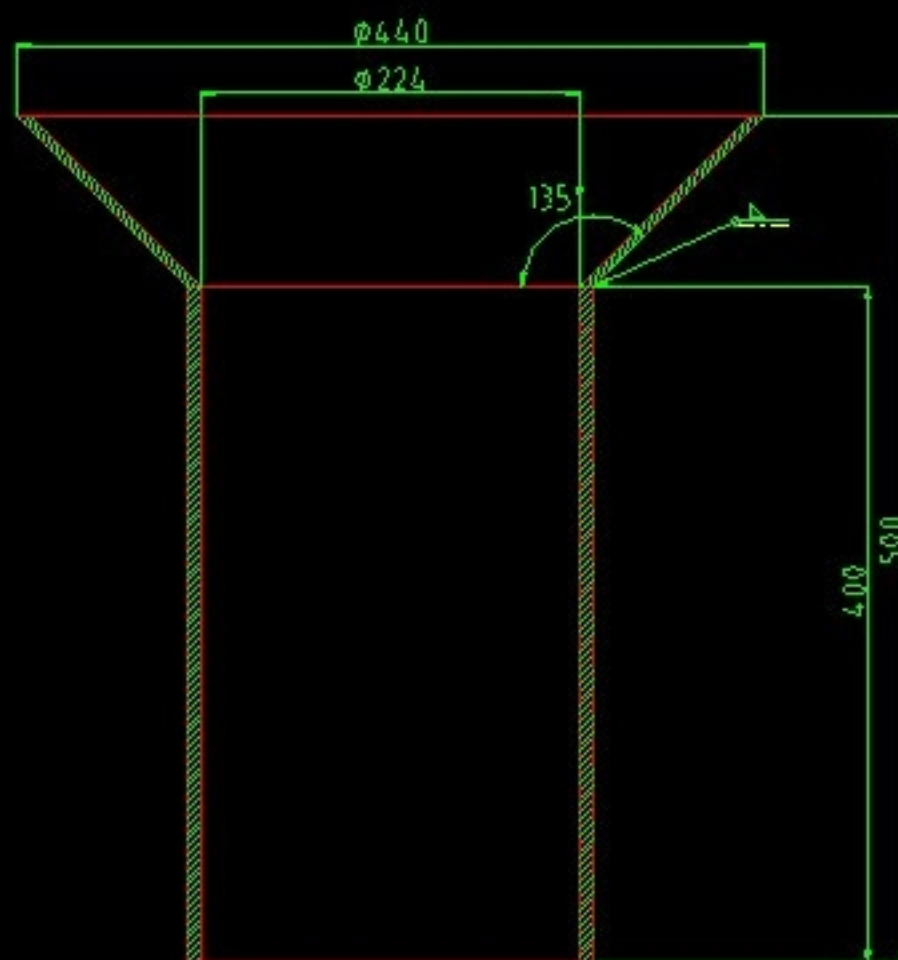
部装图

盐城工学院

材料力学及材料

DL Y 1999-01-0

锥形斗- 2006



技术要求:

1. 焊接前所有焊缝进行除锈和去毛刺处理;
2. 焊接处不允许有虚焊或假焊现象;
3. 焊缝高度为3-5mm连续焊接;
4. 采用等离子焊接.

2		钢板2	2	B8/Cr18Ni19Ti			
1		钢板1	1	B8/Cr18Ni19Ti			
序号	代号	名称	数量	材料	重量	重量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	盐城工学院	
设计			标准化				
						锥形斗	
审核						JLY3809-01-02-03	
工艺			批准				
						Cr18Ni19Ti	
						阶段标记	
						重量	
						比例	
						1:5	
						共 张 第 张	