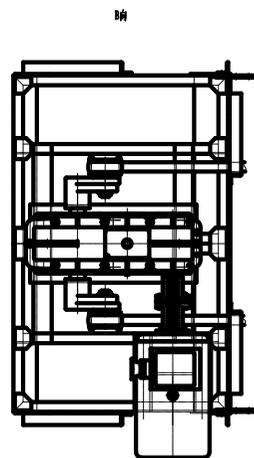
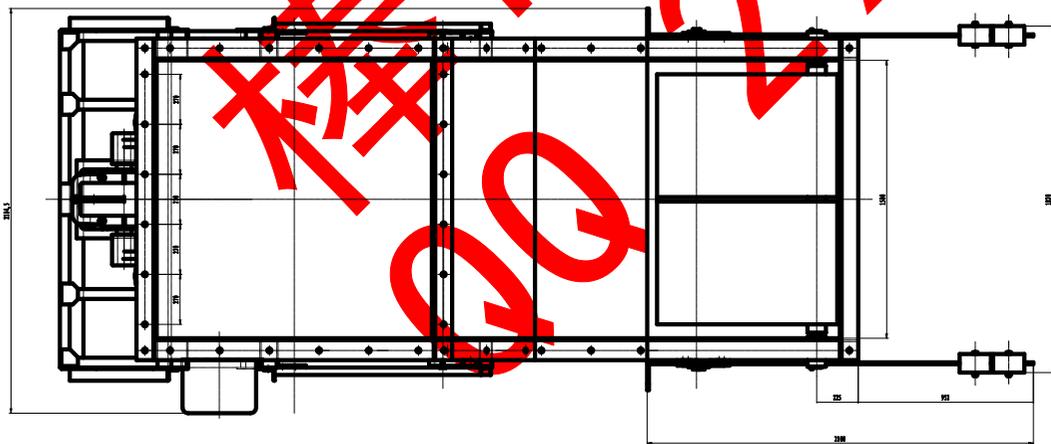
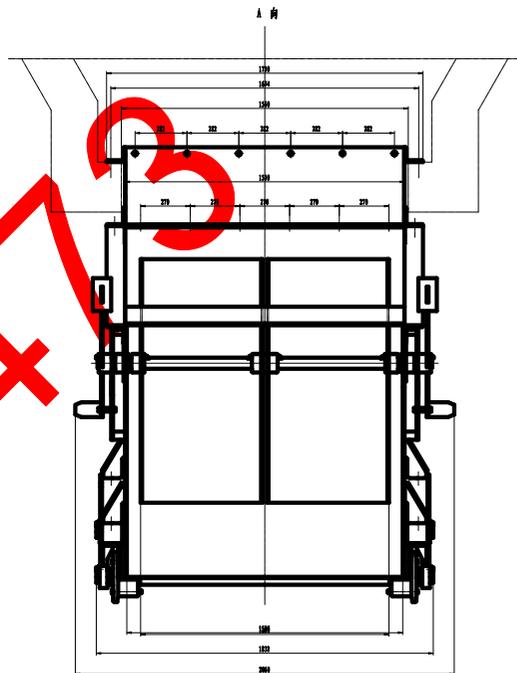
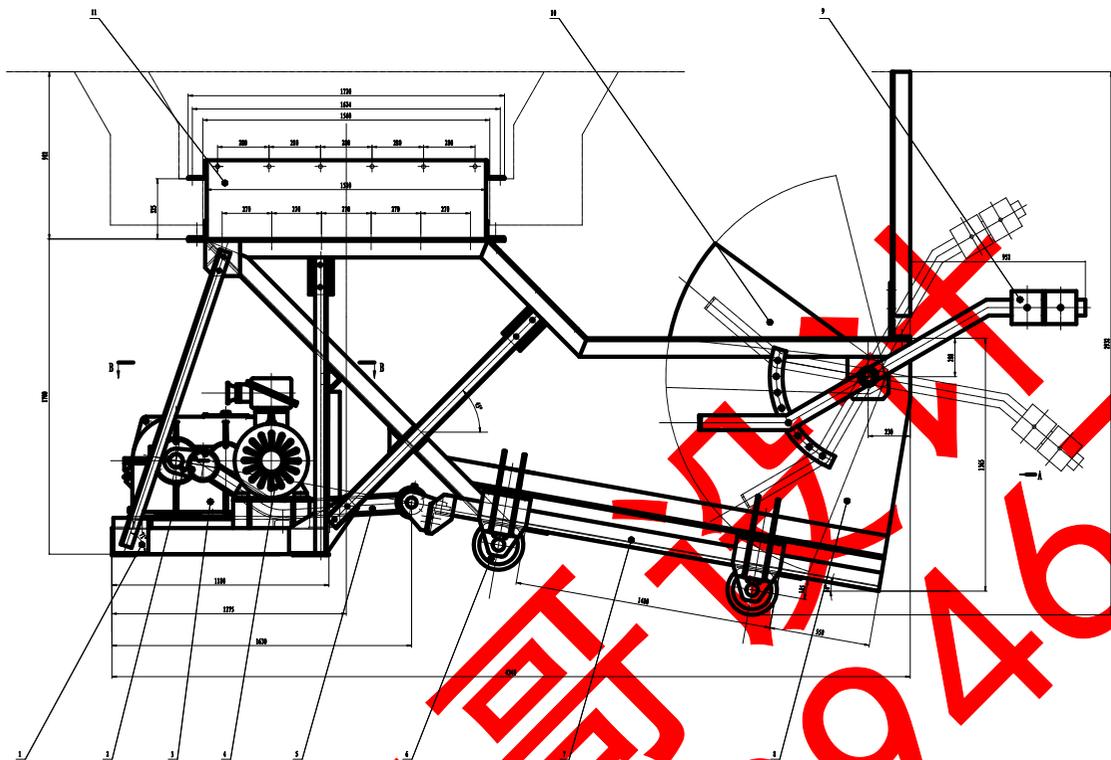


A0-给料机总装图



生产能力	1200t/h
最大块度	600*800 mm<(10%)
给料最大行程	300mm
物料转速	62r/min
电机功率	22KW

技术要求

- 各零部件装配前应校正变形，清理焊缝，去除毛刺、飞溅。
- B型支架与溜槽间的焊接，装配时只能点焊满足试车即可。
- 用手转动电机，并在减速机，电机处调整安装高度使得运行，序号7（给料槽）
- 给料槽应在启动前点动电机进行试车。
- 试车时序号7在序号4（托辊架）零件上应测得平衡受力均衡（每个液池都应快速转动），不得有异响和卡滞现象。
- 序号7不能达到4所要求时应调整其间的调整垫。
- 保证序号7与零件之间在所要求的间隙(1-1.5mm)内。
- 试车时间不少于1小时，完成试电机，减速机，联轴器应分别装好运输。

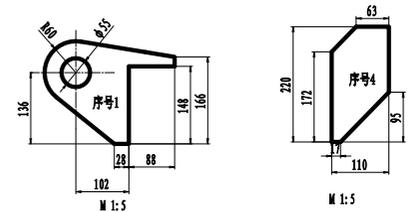
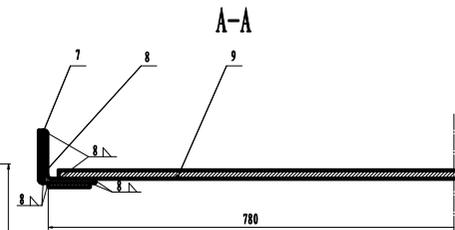
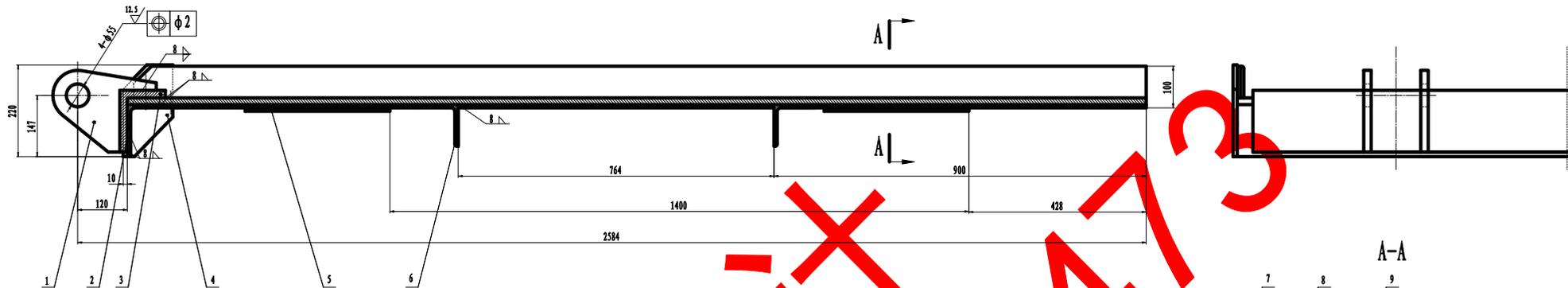
注：配用其它电机请注意更换电机底座高度及安装尺寸。

序号	代号	名称	材料	数量	备注
12	GM120.10	联轴器		1	附件
11	GM120.09	漏斗		1	附件
10	GM120-02	闸门		1	附件
9	GM120.08	调节杆		2	附件
8	GM120.07	给料槽		1	附件
7	GM120.06	给料槽		1	总附件
6	GM120.05	托辊		2	附件
5	GM120.04	连杆		2	附件
4	GM120.03	电动机		1	附件
3	GM120.02	减速机		2	附件
2	GM120-01	传动平台		1	附件
1	GM120.01	传动平台		1	附件

总装图

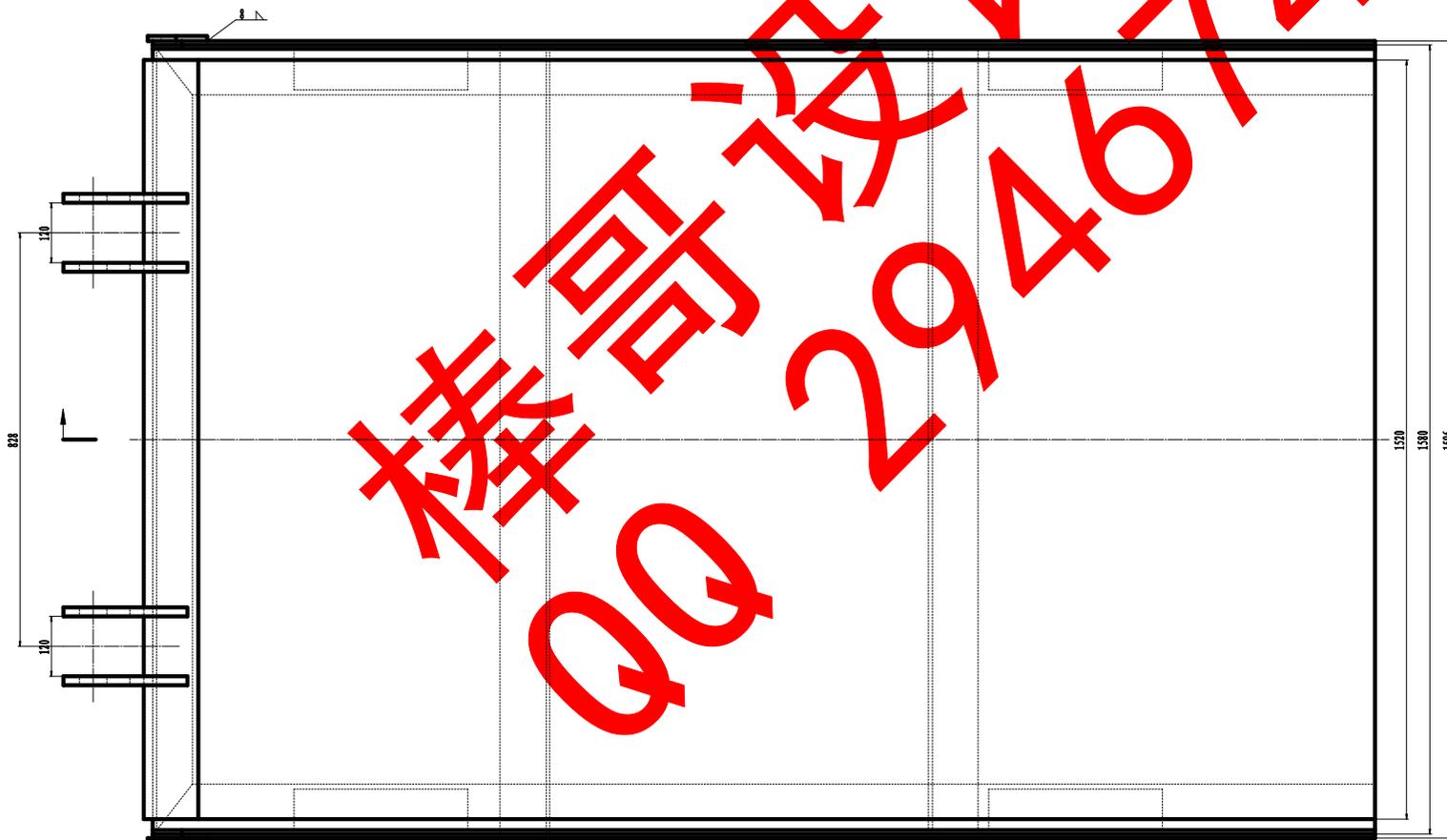
中国矿业大学
往复式给料机
GM120.00

A1-底托板



技术要求

1. 焊接时不得有焊接缺陷, 焊后校正焊接变形。
2. 各角焊处焊缝高度不得小于6mm, 各整板盖压的焊缝, 其反面应平焊。
3. 倒棱角, 去毛刺刷防锈底漆。

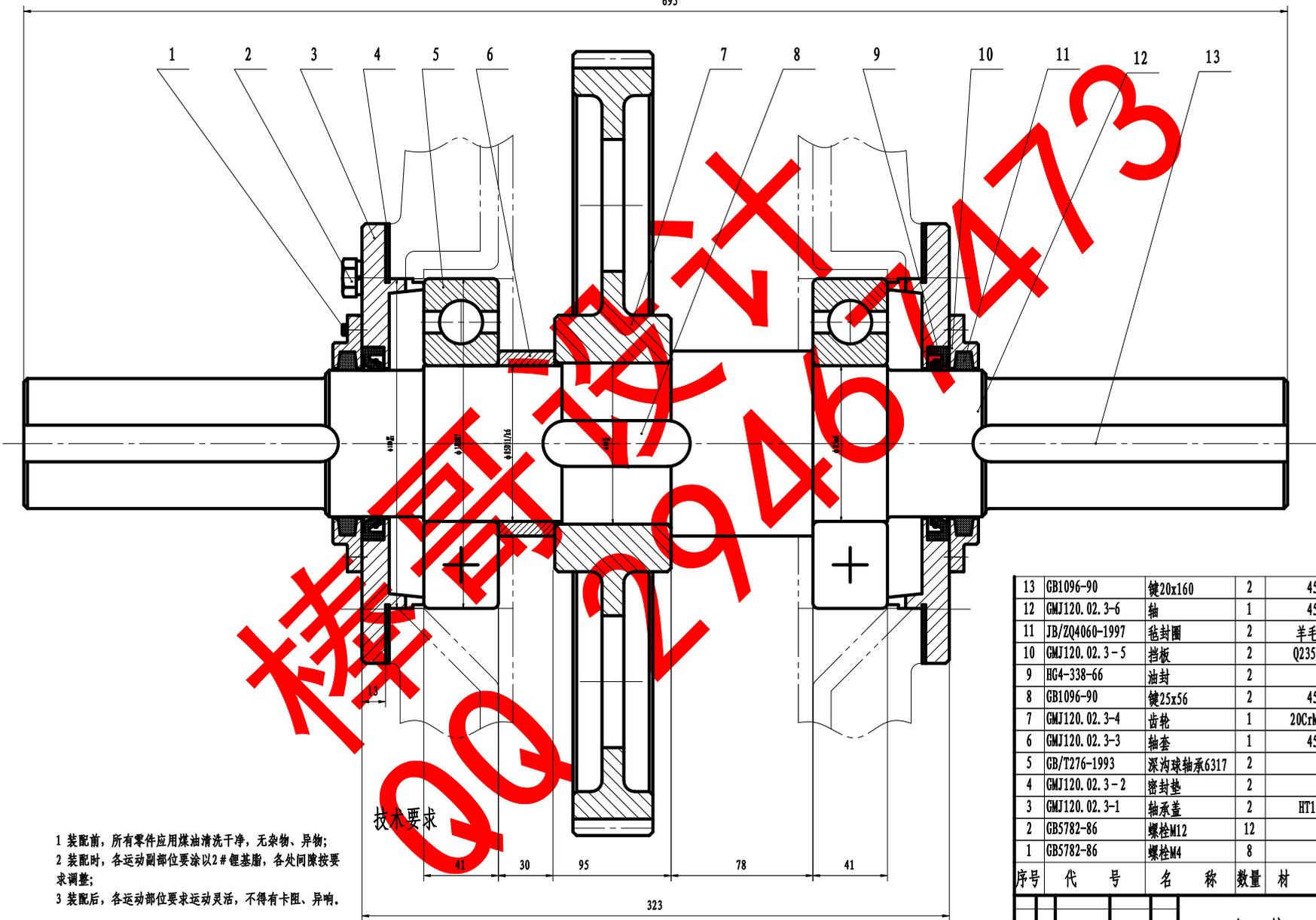


9	GM120. 06-9	钢板 816x1520x2464	1	Q235-A			
8	GM120. 06-8	角钢 100x100x8	2	Q235-A			L=2464
7	GM120. 06-7	钢板 88x100x2448	2	Q235-A			
6	GM120. 06-6	角钢 100x100x8	2	Q235-A			L=1580
5	GM120. 06-5	钢板 810x80x350	4	Q235-A			
4	GM120. 06-4	钢板 810	2	Q235-A			
3	GM120. 06-3	角钢 148x110x18	1	Q235-A			L=1520
2	GM120. 06-2	角钢 125x80x8	1	Q235-A			L=1564
1	GM120. 06-1	连接座 818	4	Q235-A			

图号	名称	材料	数量	备注
组焊件				
给煤槽				
GMJ120. 06				

A2-3轴

695



技术要求

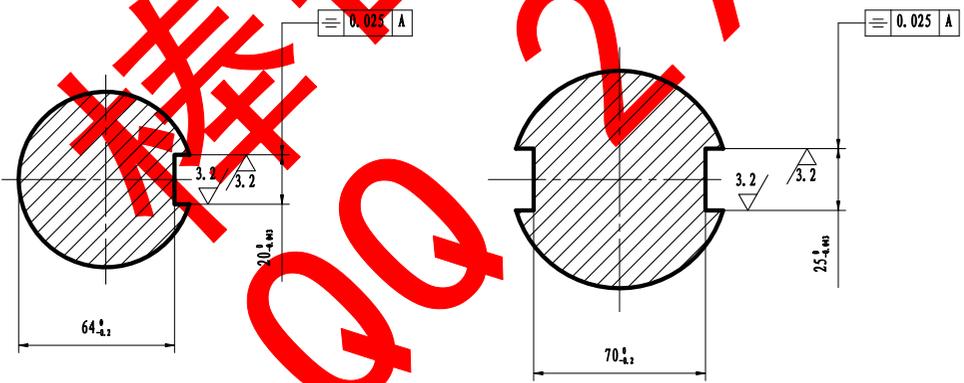
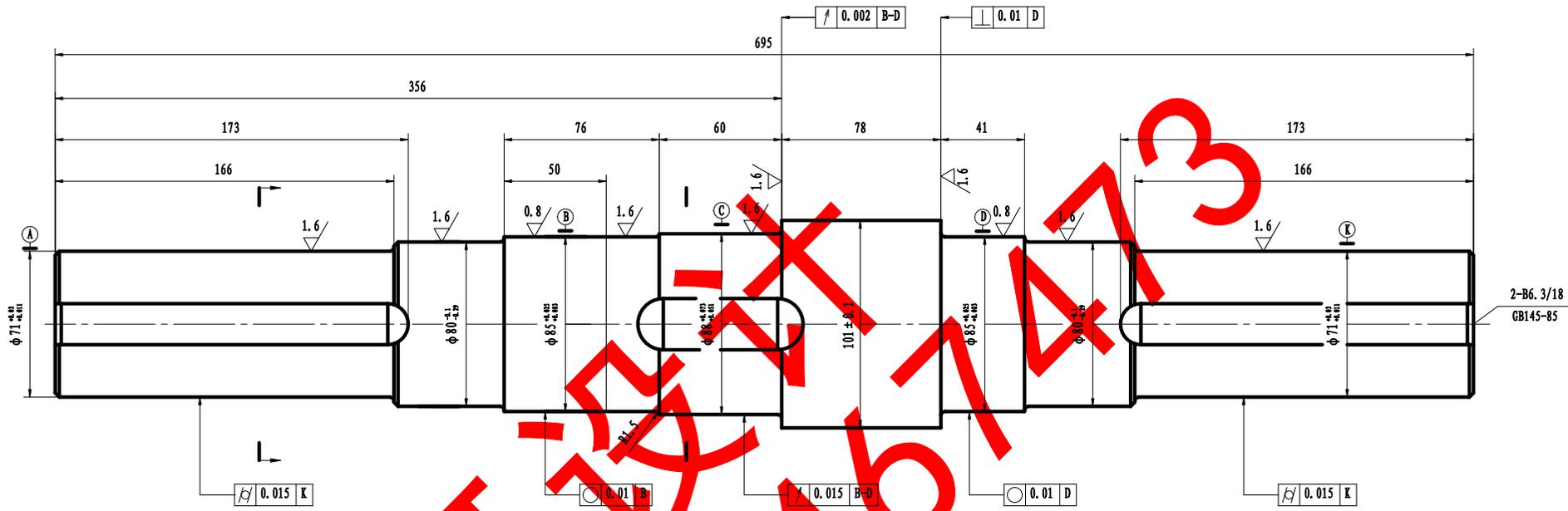
- 1 装配前, 所有零件应用煤油清洗干净, 无杂物、异物;
- 2 装配时, 各运动副部位要涂以2#锂基脂, 各处间隙按要求调整;
- 3 装配后, 各运动部位要求运动灵活, 不得有卡阻、异响。

13	GB1096-90	键20x160	2	45			
12	GMJ120.02.3-6	轴	1	45			
11	JB/ZQ4060-1997	毡密封圈	2	羊毛毡			
10	GMJ120.02.3-5	挡板	2	Q235-A			
9	HG4-338-66	油封	2				
8	GB1096-90	键25x56	2	45			
7	GMJ120.02.3-4	齿轮	1	20CrMnTi			
6	GMJ120.02.3-3	轴套	1	45			
5	GB/T276-1993	深沟球轴承6317	2				
4	GMJ120.02.3-2	密封垫	2				
3	GMJ120.02.3-1	轴承盖	2	HT150			
2	GB5782-86	螺栓M12	12				
1	GB5782-86	螺栓M4	8				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注

				组 件			
						III 轴	
						GMJ120.02.3	
设计	曹全超	标准化		图样标记	重量	比例	
审核						1:1.5	
工艺		日期	2007年6月31	共	页	第	页

A2-轴3

12.5
其余 $\sqrt{\quad}$

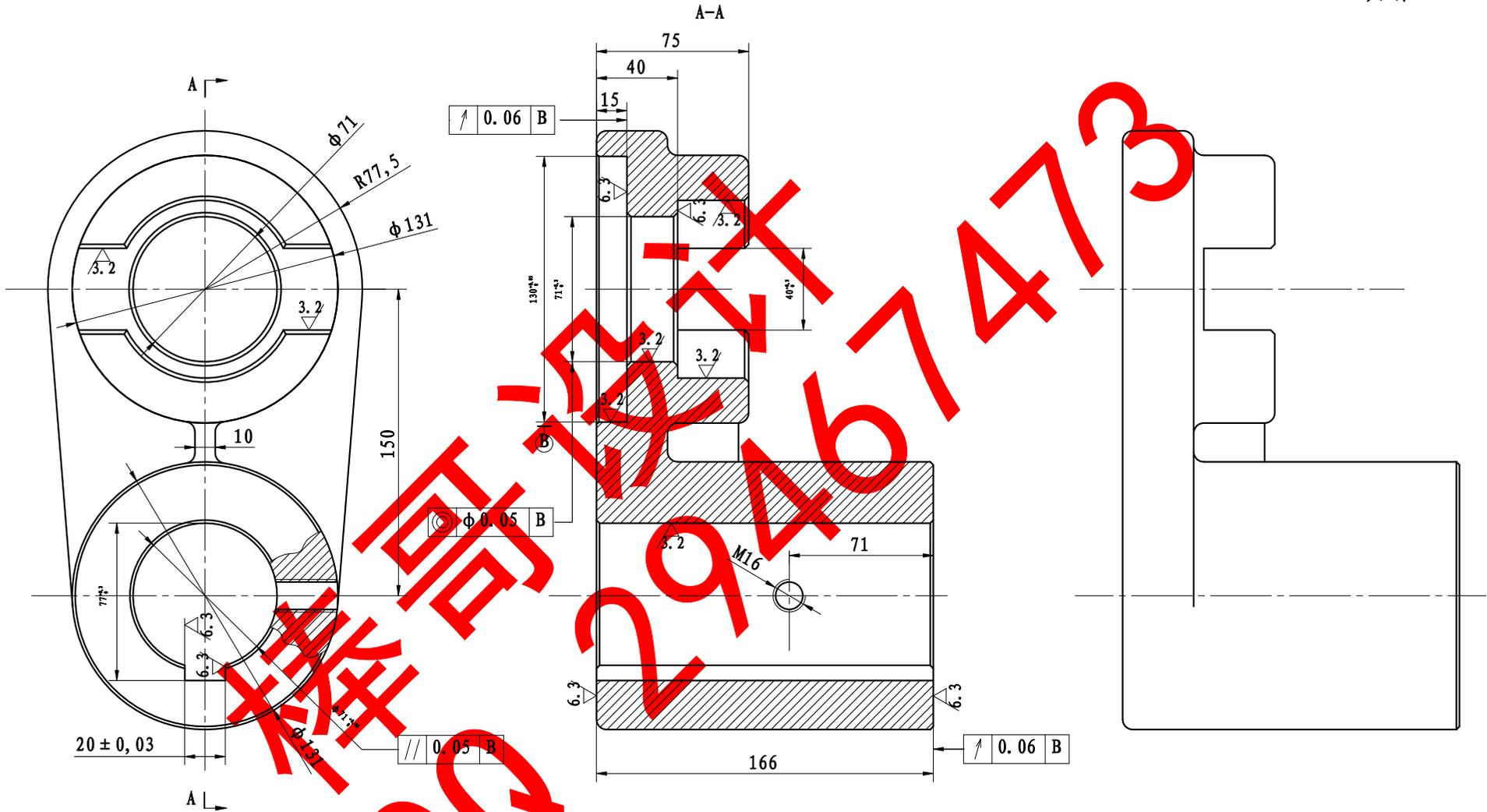


- 技术要求
- 1、调质处理HB = 220~250;
 - 2、未注圆角半径R = 2mm;
 - 3、未注倒角为2*45°。

				45			中国矿业大学	
							轴	
设计	审核	工艺	日期	图样标记	重量	比例	GMJ120.02.3-6	
设计	审核	工艺	日期	图样标记	重量	比例		
设计	审核	工艺	日期	图样标记	重量	比例		

A3-曲柄

其余 ✓



技术要求

1. 铸造不得有铸造缺陷，铸造圆角均为R5。
2. 全部倒角： $2 \times 45^\circ$
3. 铸造斜度： 1:20。

曲柄				零件	
标记	数量	文件号	签字	日期	比例
制图	1			2007年6月10日	1:2
审核					
日期					
共 张				第 张	
				GMJ120.02	