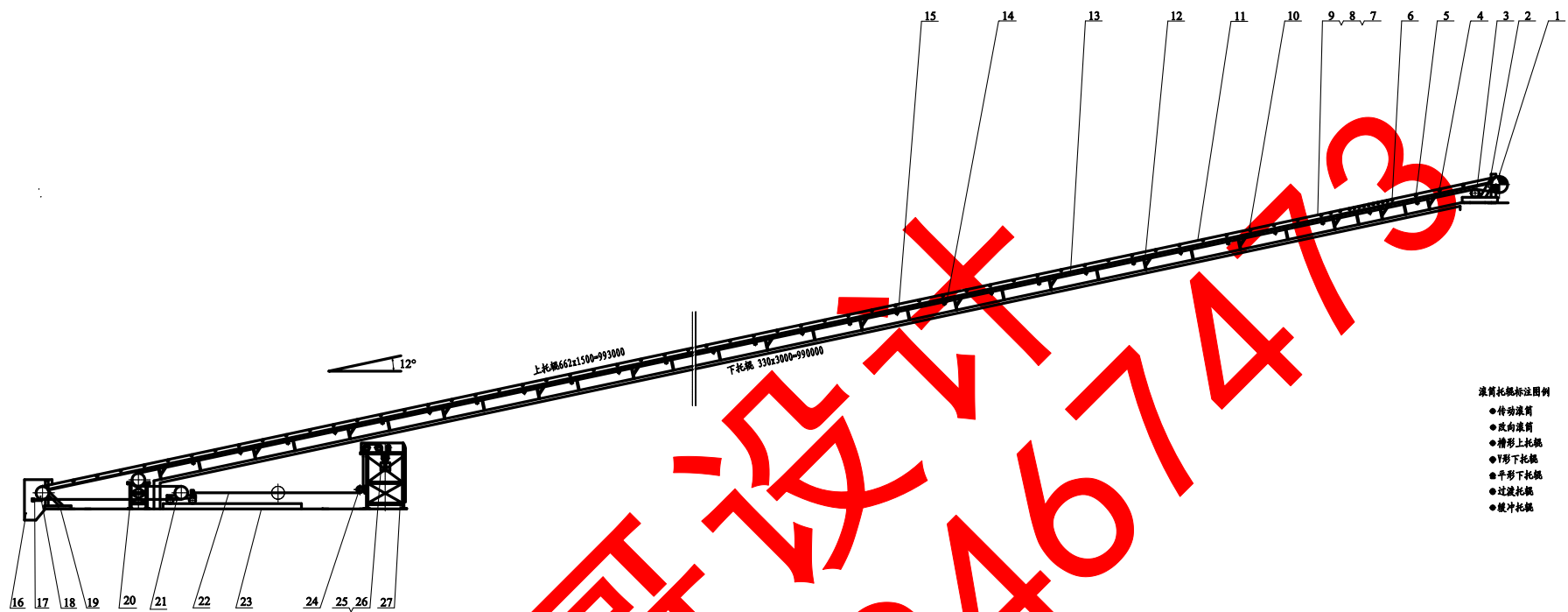


A0-总装图



滚筒托辊标注图例

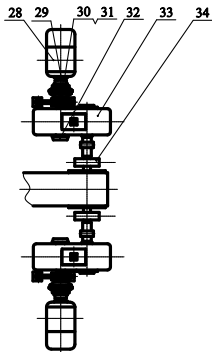
- 传动滚筒
- 改向滚筒
- 槽形上托辊
- V形下托辊
- 平形下托辊
- 过渡托辊
- 缓冲托辊



导料槽横截面 1: 10



驱动装置组合 1: 50

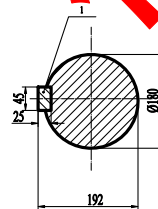
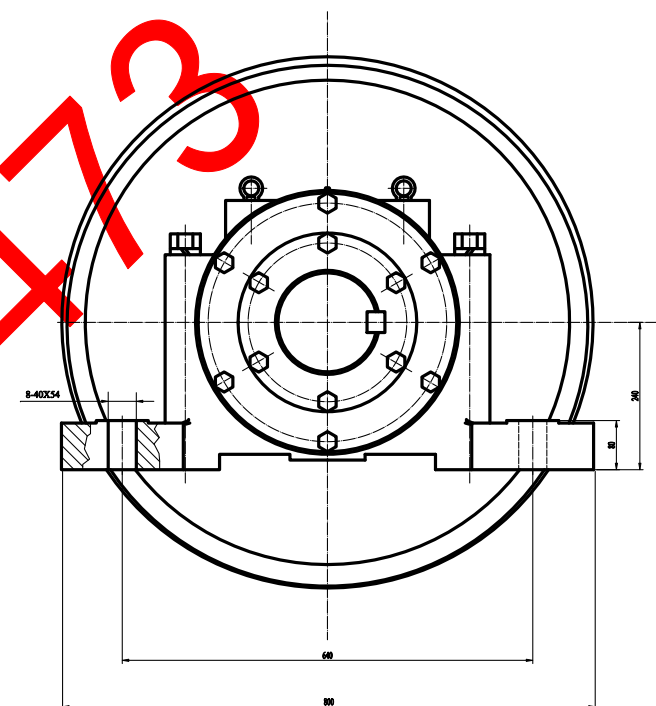


技术要求

- 上托辊在头部时为过渡滚筒，在导料槽下口附近安装缓冲托辊。上托辊采用槽形前倾托辊。
- 下托辊每隔一组平形托辊，安装一组V形托辊。
- 胶带有硫化连接。
- 胶带的制造、检验按照《带式输送机技术条件》GB10595-89执行。

序号	代号	名称	数量	单位	材料	备注
1	1000	电动机	1	台	Y100L2-4	
2	1001	减速机	1	台	W100L2-1	
3	1002	联轴器	1	套	YLK100-4	
4	1003	平形下托辊	165	根	662x1500-993000	
5	1004	V形下托辊	1	根	330x3000-990000	
6	1005	槽形上托辊	1	根	662x1500-993000	
7	1006	缓冲托辊	1	根	662x1500-993000	
8	1007	导料槽	1	套	1000x1000	
9	1008	驱动装置	1	套	1000x1000	
10	1009	张紧装置	1	套	1000x1000	
11	1010	中间架	1	套	1000x1000	
12	1011	尾架	1	套	1000x1000	
13	1012	头部架	1	套	1000x1000	
14	1013	尾部架	1	套	1000x1000	
15	1014	中间架	1	套	1000x1000	
16	1015	中间架	1	套	1000x1000	
17	1016	中间架	1	套	1000x1000	
18	1017	中间架	1	套	1000x1000	
19	1018	中间架	1	套	1000x1000	
20	1019	中间架	1	套	1000x1000	
21	1020	中间架	1	套	1000x1000	
22	1021	中间架	1	套	1000x1000	
23	1022	中间架	1	套	1000x1000	
24	1023	中间架	1	套	1000x1000	
25	1024	中间架	1	套	1000x1000	
26	1025	中间架	1	套	1000x1000	
27	1026	中间架	1	套	1000x1000	
28	1027	中间架	1	套	1000x1000	
29	1028	中间架	1	套	1000x1000	
30	1029	中间架	1	套	1000x1000	
31	1030	中间架	1	套	1000x1000	
32	1031	中间架	1	套	1000x1000	
33	1032	中间架	1	套	1000x1000	
34	1033	中间架	1	套	1000x1000	
35	1034	中间架	1	套	1000x1000	
36	1035	中间架	1	套	1000x1000	
37	1036	中间架	1	套	1000x1000	
38	1037	中间架	1	套	1000x1000	
39	1038	中间架	1	套	1000x1000	
40	1039	中间架	1	套	1000x1000	
41	1040	中间架	1	套	1000x1000	
42	1041	中间架	1	套	1000x1000	
43	1042	中间架	1	套	1000x1000	
44	1043	中间架	1	套	1000x1000	
45	1044	中间架	1	套	1000x1000	
46	1045	中间架	1	套	1000x1000	
47	1046	中间架	1	套	1000x1000	
48	1047	中间架	1	套	1000x1000	
49	1048	中间架	1	套	1000x1000	
50	1049	中间架	1	套	1000x1000	

序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	1000	电动机	1	台	Y100L2-4
2	1001	减速机	1	台	W100L2-1
3	1002	联轴器	1	套	YLK100-4
4	1003	平形下托辊	165	根	662x1500-993000
5	1004	V形下托辊	1	根	330x3000-990000
6	1005	槽形上托辊	1	根	662x1500-993000
7	1006	缓冲托辊	1	根	662x1500-993000
8	1007	导料槽	1	套	1000x1000
9	1008	驱动装置	1	套	1000x1000
10	1009	张紧装置	1	套	1000x1000
11	1010	中间架	1	套	1000x1000
12	1011	尾架	1	套	1000x1000
13	1012	头部架	1	套	1000x1000
14	1013	尾部架	1	套	1000x1000
15	1014	中间架	1	套	1000x1000
16	1015	中间架	1	套	1000x1000
17	1016	中间架	1	套	1000x1000
18	1017	中间架	1	套	1000x1000
19	1018	中间架	1	套	1000x1000
20	1019	中间架	1	套	1000x1000
21	1020	中间架	1	套	1000x1000
22	1021	中间架	1	套	1000x1000
23	1022	中间架	1	套	1000x1000
24	1023	中间架	1	套	1000x1000
25	1024	中间架	1	套	1000x1000
26	1025	中间架	1	套	1000x1000
27	1026	中间架	1	套	1000x1000
28	1027	中间架	1	套	1000x1000
29	1028	中间架	1	套	1000x1000
30	1029	中间架	1	套	1000x1000
31	1030	中间架	1	套	1000x1000
32	1031	中间架	1	套	1000x1000
33	1032	中间架	1	套	1000x1000
34	1033	中间架	1	套	1000x1000
35	1034	中间架	1	套	1000x1000
36	1035	中间架	1	套	1000x1000
37	1036	中间架	1	套	1000x1000
38	1037	中间架	1	套	1000x1000
39	1038	中间架	1	套	1000x1000
40	1039	中间架	1	套	1000x1000
41	1040	中间架	1	套	1000x1000
42	1041	中间架	1	套	1000x1000
43	1042	中间架	1	套	1000x1000
44	1043	中间架	1	套	1000x1000
45	1044	中间架	1	套	1000x1000
46	1045	中间架	1	套	1000x1000
47	1046	中间架	1	套	1000x1000
48	1047	中间架	1	套	1000x1000
49	1048	中间架	1	套	1000x1000
50	1049	中间架	1	套	1000x1000

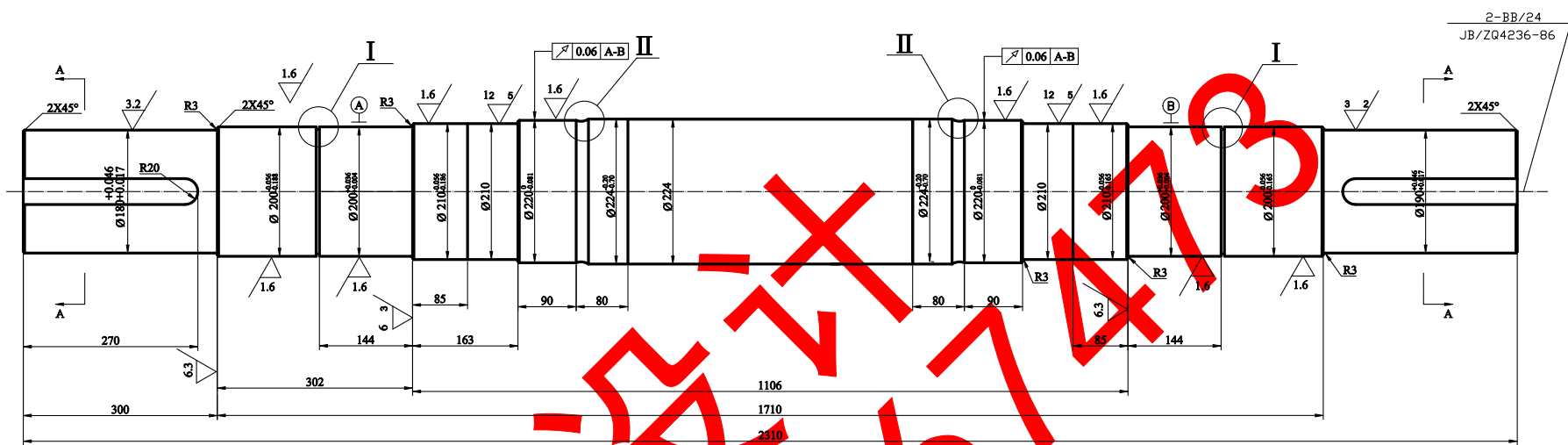


1. 滚筒需要进行静平衡检验, 其精度等级为040。
2. 轴承和轴承座油腔内充以锂基润滑脂, 轴承充油量
为轴承空腔的2/3, 轴承座油腔内应充满。
3. 装轴前应将筒体内部分清理干净。
4. 滚筒面胶、底胶的物理性能应符合GB10595-89中的要求。
5. 件2、件8分别为滑动、固定轴承座。安装时, 要求轴承座
的轴承两侧有相等的游隙。
6. 探伤按GB10595-89规定。

10		抽圈	—	2	0.31	0.62	
9	D7J21420	抽爪座	零件	1	296	296	通用
8	DX343-03	抽盘	ZG35	2			
7	DX343-02	筒夹	零件	1	1	2860	
6		压胶	橡胶	1	98	98	
5		压胶	橡胶	1	20	20	
4	DX343-01	轴	45	1	1360	1360	
3		滚套	零件	2	31	62	
2	D7J21220	抽爪座	零件	1	297	297.5	通用
1	GB1096-79	键CA40X320	45	2	3.12	6.24	
序号	代号	名称	材料	数量	质量 (克)	质量 (公斤)	备注

					传动滚筒			部件	
标记	处数	分區	更改文件号	签名	年月日				
设计	标准化				除授标记	重量	比例		
审核						5000	1: 5	DX3A3	
工艺	批准				共 张		第 张		

A2-传动滚筒轴1

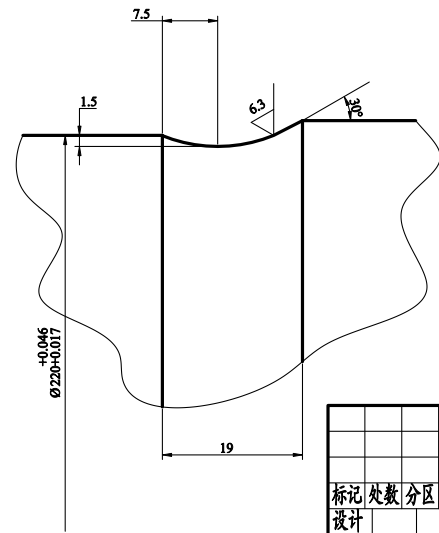
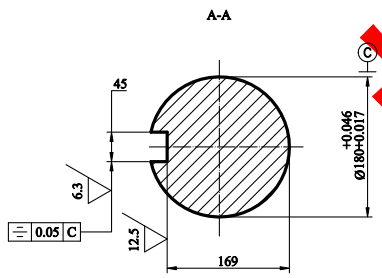


其余 25

2-BB/24
JB/ZQ4236-86

I 放大 2:1

II 放大 2:1



技术要求
调质处理217-255HB [Z101]

						45			传动滚筒轴 DX3A3-01
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								1: 5	
工艺			批准			共 张 第 张			

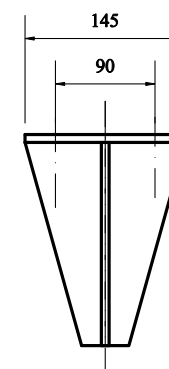
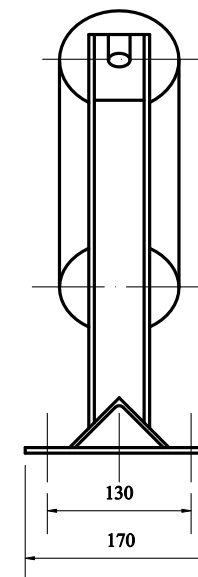
Technical drawing of a staircase showing side and front elevations with dimensions.

Side Elevation (Top):

- Horizontal distance between handrail supports: 315
- Handrail height: 1090
- Handrail thickness: 146
- Handrail slope: 33°
- Handrail width: 108

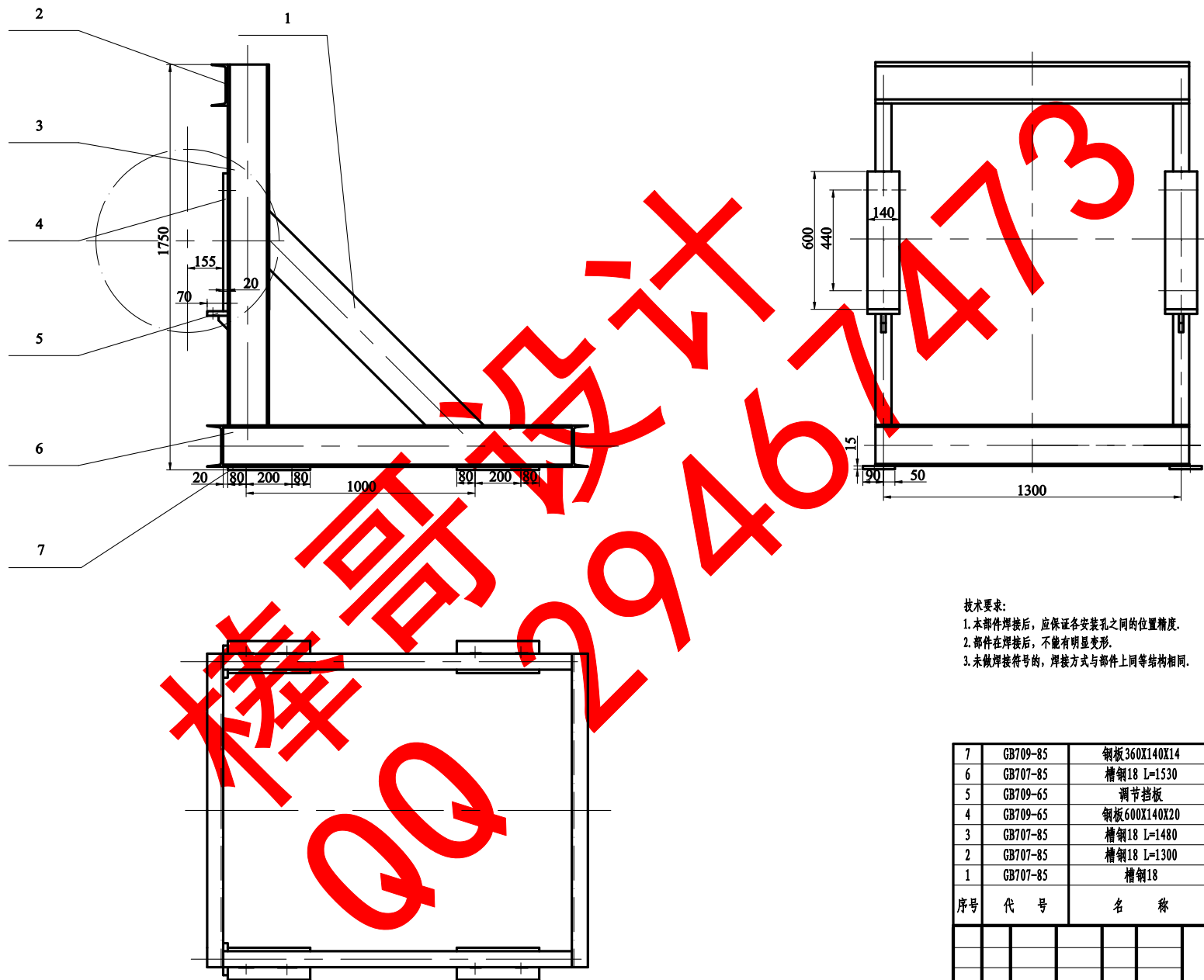
Front Elevation (Bottom):

- Handrail height: 1150
- Handrail thickness: 1142
- Handrail width: 1090
- Handrail depth: 800
- Handrail width: 950



						上下托棍组			
							部件		
标记	处数	分区	更改文件名	签名	年月日				
设计			标准化				阶段标记	重量	比例
								1:5	
审核 下步						共	张	第 张	
						DT II 03C0122			
						DT II 03C2123			

A2-尾架

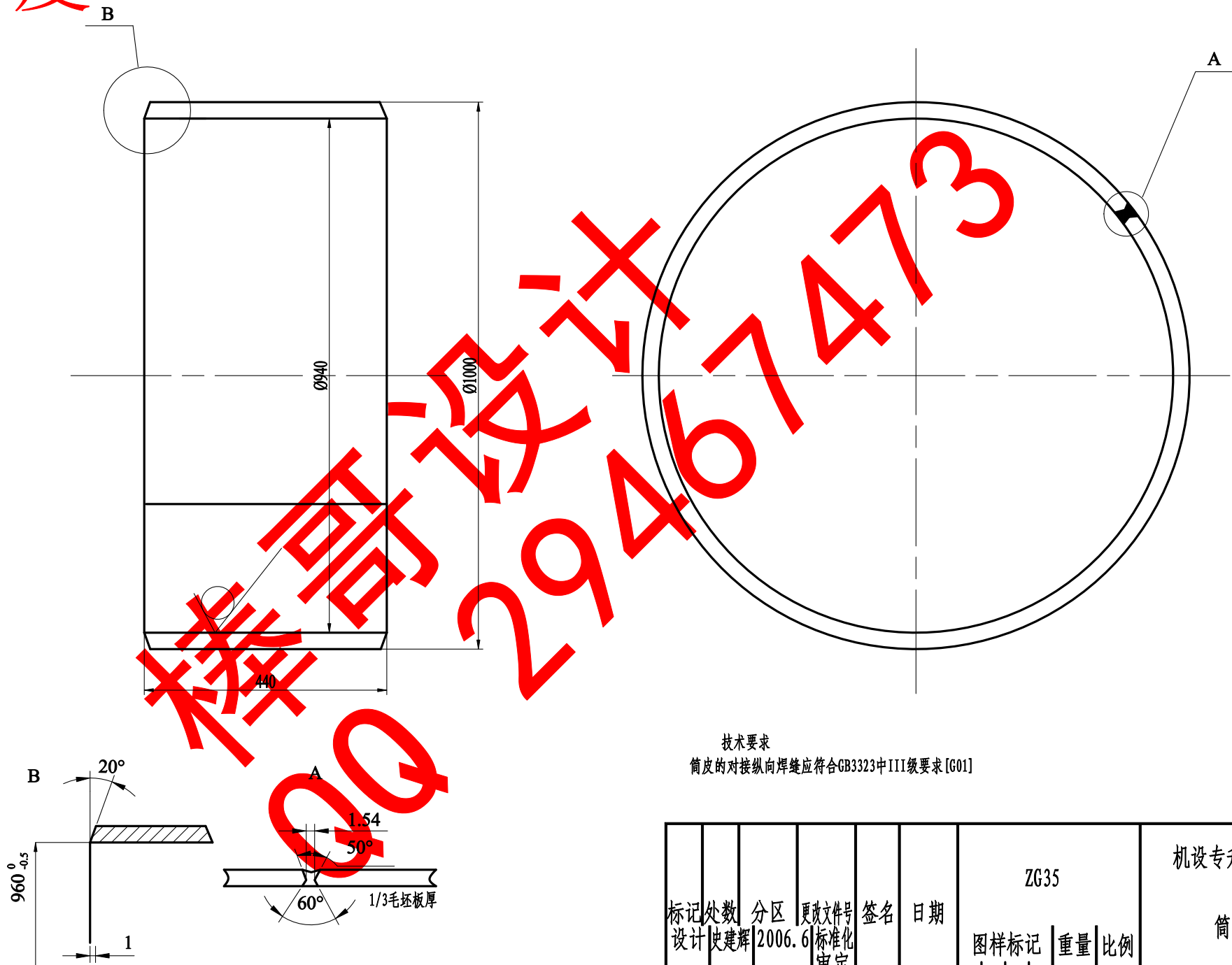


技术要求:

1. 本部件焊接后, 应保证各安装孔之间的位置精度.
2. 部件在焊接后, 不能有明显变形.
3. 未做焊接符号的, 焊接方式与部件上同等结构相同.

7	GB709-85	钢板360X140X14	A3	4	5.539	22.16		
6	GB707-85	槽钢18 L=1530	A3	2	35.17	70.35		
5	GB709-65	调节挡板	A3	2	2.481	4.962		
4	GB709-65	钢板600X140X20	A3	2	13.19	26.38		
3	GB707-85	槽钢18 L=1480	A3	2	34.03	68.06		
2	GB707-85	槽钢18 L=1300	A3	3	29.89	59.77		
1	GB707-85	槽钢18	A3	2	26.21	52.42		
序号	代 号	名 称	材 料	数量	单重	总重	备 注	
						总重 (Kg)		
					部件			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	尾架		
设计			标准化					
审核 工艺						阶段标记	重量	比例
							304.1	1:15
						共 张	第 张	
							DT II -01	

A3-筒皮



技术要求
筒皮的对接纵向焊缝应符合GB3323中III级要求[G01]

标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	ZG35			机设专升本04-2
						图样标记	重量	比例	
						共	张	第	
设计	史建辉	2006.6	标准化				580	1:10	筒皮
审核			审定						DX3A3-02
工艺			批准						

							下托棍棍子				部件
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									1:1		
工艺				批准			共	张	第	张	DT II 03C2123-1