









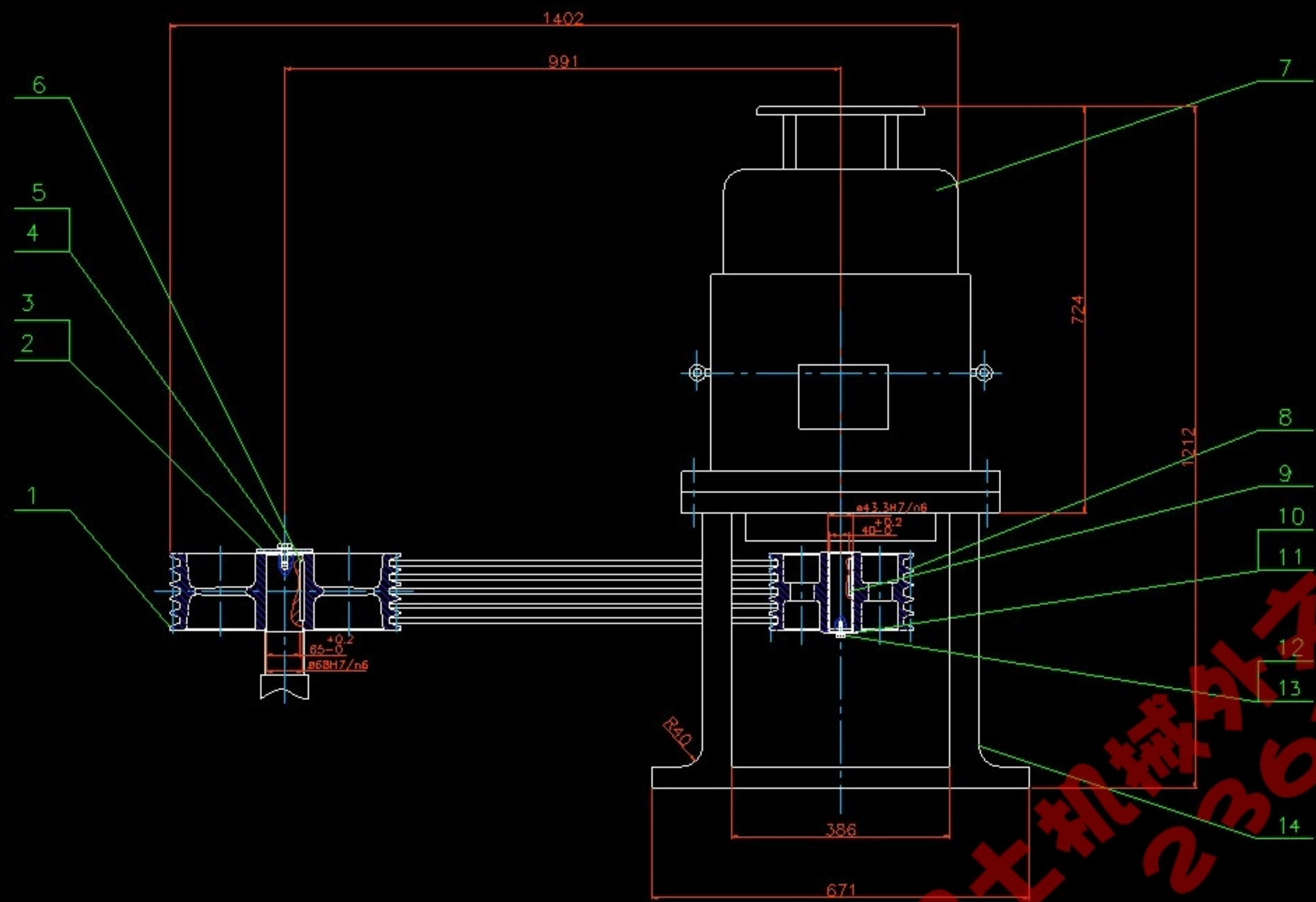


名称	修改日期	类型	大小
 传动系统.dwg	2013/10/5 10:01	AutoCAD 图形	86 KB
 辐板式.dwg	2013/10/5 15:01	AutoCAD 图形	99 KB
 支撑台架.dwg	2013/10/5 12:01	AutoCAD 图形	82 KB
 总图.dwg	2013/10/5 11:01	AutoCAD 图形	231 KB
 毕业设计情况简介 2006.doc	2013/10/5 13:01	Microsoft Word ...	51 KB
 毕业设计任务书.doc	2013/10/5 11:01	Microsoft Word ...	212 KB
 开题报告- .doc	2013/10/5 13:01	Microsoft Word ...	170 KB
 目录.doc	2013/10/5 18:01	Microsoft Word ...	27 KB
 设计说明书.doc	2013/10/5 12:01	Microsoft Word ...	752 KB
 摘要.doc	2013/10/5 13:01	Microsoft Word ...	25 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

淘丁机械外文文献翻译  
QQ: 3535218



**技术要求**  
 1. 主轴转速 300r/min  
 2. 电动机 型号: YFL202-4L  
 功率: 10.0kW  
 3. 电机机座与滑轮的连接采用焊接

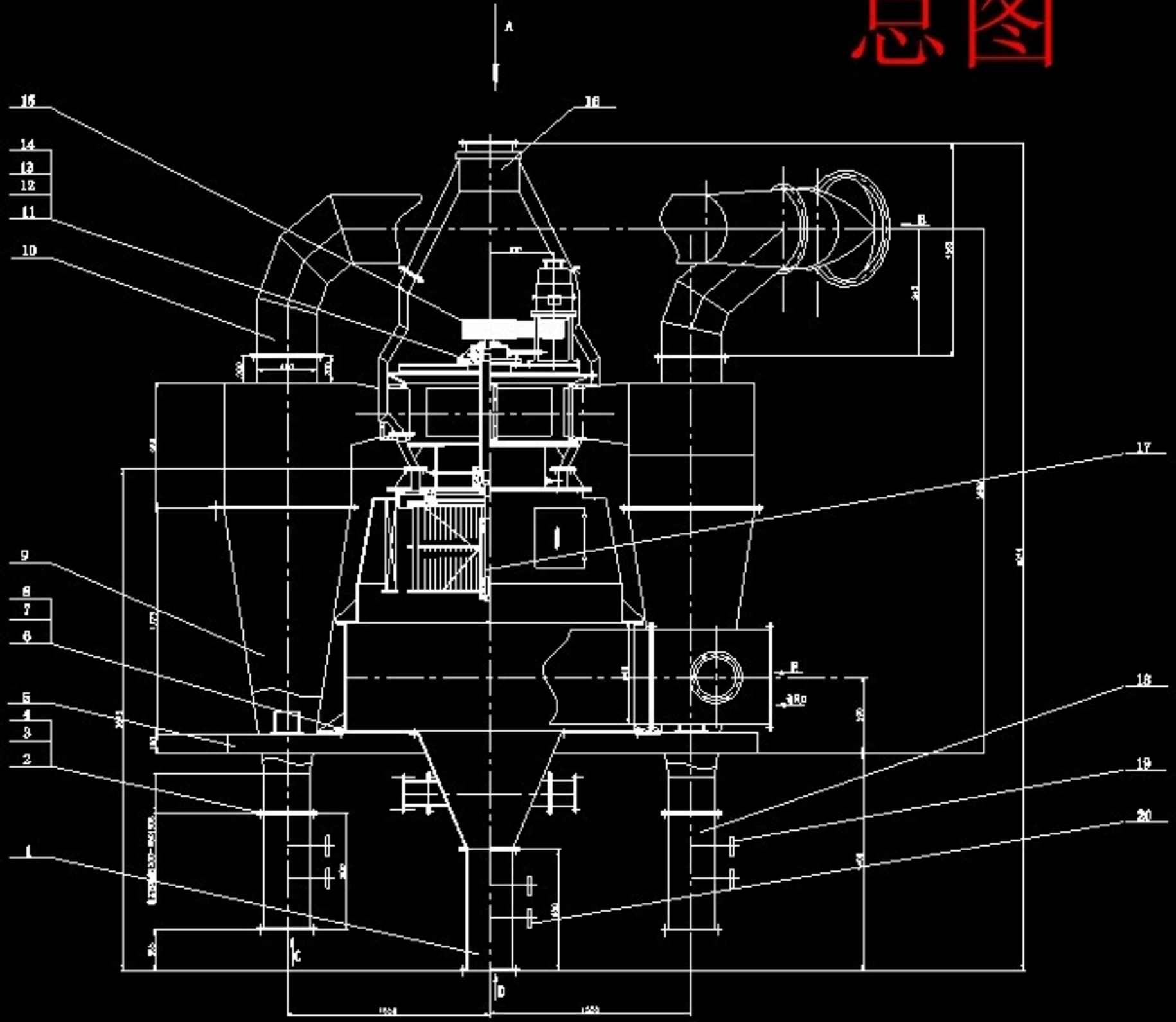
14	电机底座	1					
13	GB/T5781-2000	轴	1	Q235			
12	GB93-76	轴	1	Q235			
11	GB93-76	轴	1	Q235			
10	GB93-76	轴	1	Q235			
9		轴	1	Q235			
8	X700-01-05-02	孔板式带轮	1				
7		电机	1				
6		轴1	1	Q235			
5	GB93-76	轴片	1	Q235			
4	GB/T5781-2000	螺栓	1	Q235			
3	GB93-76	轴片	1	Q235			
2	GB93-76	轴片	1	Q235			
1	X700-01-05-01	箱体式带轮	1				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总重	备注
				组件		盐城工学院	
						传动部件	
				张洪涛		14	
				张洪涛		X700-01-05	

# 传动系统

淘丁机械外文文献翻译 QQ: 2363563218

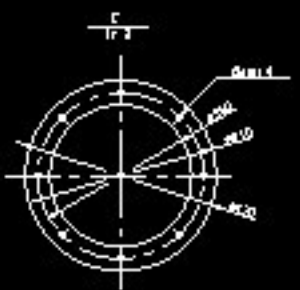
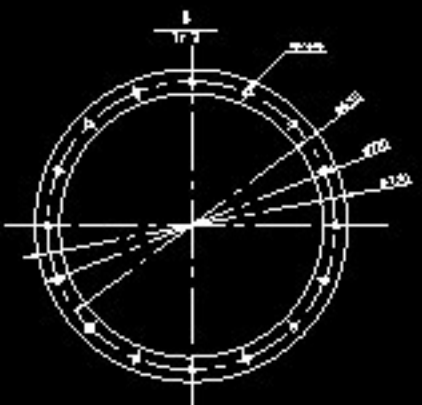


# 总图



### 技术要求

1. 各密封法兰之间隙加石棉绳嵌取，厚度3mm;
  2. 筒体高度误差小于±1mm;
  3. 焊接件不得有明显的裂纹、夹渣、气孔等影响焊接质量的缺陷;
  4. 内部有气体流动的零部件的焊接和法兰连接处不准有漏风现象;
  5. 所有连接法兰的螺栓孔位置应准确，其他不影响密封性的填孔准允;
  6. 产品各物件的外表应平整，不得有显著的痕迹、凹凸不平影响外观质量的缺陷；易损件及各用件应满足互换要求；
  7. 粗粉排管在安装现场应连续焊接，不得漏气，且粗粉排管内外管下管连接焊接，不得漏气，粗粉排出口必须保风固，而且需垂直设置；
  8. 细度主要采用调节转子转速调节，转子转速增大，细度变细；转速减小，细度变粗；调节风量也可控制产品细度；
  9. 生产能力：2.2~2.6T/h;
  10. 主轴转速 300r/min;
  11. 电动机 型号：Y0L355-4A;
- 功率：16.5kw;  
转速：300r/min.



序号	代号	名称	数量	比例	材料
1	2000-01-01	粗粉排管	2		
2	2000-01-02	粗粉排管	2		
3	2000-01-03	粗粉排管	1		
4	2000-01-04	粗粉排管	1		
5	2000-01-05	粗粉排管	1		
6	2000-01-06	粗粉排管	1		
7	2000-01-07	粗粉排管	1		
8	2000-01-08	粗粉排管	1		
9	2000-01-09	粗粉排管	1		
10	2000-01-10	粗粉排管	1		
11	2000-01-11	粗粉排管	1		
12	2000-01-12	粗粉排管	1		
13	2000-01-13	粗粉排管	1		
14	2000-01-14	粗粉排管	1		
15	2000-01-15	粗粉排管	1		
16	2000-01-16	粗粉排管	1		
17	2000-01-17	粗粉排管	1		
18	2000-01-18	粗粉排管	1		
19	2000-01-19	粗粉排管	1		
20	2000-01-20	粗粉排管	1		
21	2000-01-21	粗粉排管	1		
22	2000-01-22	粗粉排管	1		
23	2000-01-23	粗粉排管	1		
24	2000-01-24	粗粉排管	1		
25	2000-01-25	粗粉排管	1		
26	2000-01-26	粗粉排管	1		
27	2000-01-27	粗粉排管	1		
28	2000-01-28	粗粉排管	1		
29	2000-01-29	粗粉排管	1		
30	2000-01-30	粗粉排管	1		
31	2000-01-31	粗粉排管	1		
32	2000-01-32	粗粉排管	1		
33	2000-01-33	粗粉排管	1		
34	2000-01-34	粗粉排管	1		
35	2000-01-35	粗粉排管	1		
36	2000-01-36	粗粉排管	1		
37	2000-01-37	粗粉排管	1		
38	2000-01-38	粗粉排管	1		
39	2000-01-39	粗粉排管	1		
40	2000-01-40	粗粉排管	1		
41	2000-01-41	粗粉排管	1		
42	2000-01-42	粗粉排管	1		
43	2000-01-43	粗粉排管	1		
44	2000-01-44	粗粉排管	1		
45	2000-01-45	粗粉排管	1		
46	2000-01-46	粗粉排管	1		
47	2000-01-47	粗粉排管	1		
48	2000-01-48	粗粉排管	1		
49	2000-01-49	粗粉排管	1		
50	2000-01-50	粗粉排管	1		
51	2000-01-51	粗粉排管	1		
52	2000-01-52	粗粉排管	1		
53	2000-01-53	粗粉排管	1		
54	2000-01-54	粗粉排管	1		
55	2000-01-55	粗粉排管	1		
56	2000-01-56	粗粉排管	1		
57	2000-01-57	粗粉排管	1		
58	2000-01-58	粗粉排管	1		
59	2000-01-59	粗粉排管	1		
60	2000-01-60	粗粉排管	1		
61	2000-01-61	粗粉排管	1		
62	2000-01-62	粗粉排管	1		
63	2000-01-63	粗粉排管	1		
64	2000-01-64	粗粉排管	1		
65	2000-01-65	粗粉排管	1		
66	2000-01-66	粗粉排管	1		
67	2000-01-67	粗粉排管	1		
68	2000-01-68	粗粉排管	1		
69	2000-01-69	粗粉排管	1		
70	2000-01-70	粗粉排管	1		
71	2000-01-71	粗粉排管	1		
72	2000-01-72	粗粉排管	1		
73	2000-01-73	粗粉排管	1		
74	2000-01-74	粗粉排管	1		
75	2000-01-75	粗粉排管	1		
76	2000-01-76	粗粉排管	1		
77	2000-01-77	粗粉排管	1		
78	2000-01-78	粗粉排管	1		
79	2000-01-79	粗粉排管	1		
80	2000-01-80	粗粉排管	1		
81	2000-01-81	粗粉排管	1		
82	2000-01-82	粗粉排管	1		
83	2000-01-83	粗粉排管	1		
84	2000-01-84	粗粉排管	1		
85	2000-01-85	粗粉排管	1		
86	2000-01-86	粗粉排管	1		
87	2000-01-87	粗粉排管	1		
88	2000-01-88	粗粉排管	1		
89	2000-01-89	粗粉排管	1		
90	2000-01-90	粗粉排管	1		
91	2000-01-91	粗粉排管	1		
92	2000-01-92	粗粉排管	1		
93	2000-01-93	粗粉排管	1		
94	2000-01-94	粗粉排管	1		
95	2000-01-95	粗粉排管	1		
96	2000-01-96	粗粉排管	1		
97	2000-01-97	粗粉排管	1		
98	2000-01-98	粗粉排管	1		
99	2000-01-99	粗粉排管	1		
100	2000-01-100	粗粉排管	1		

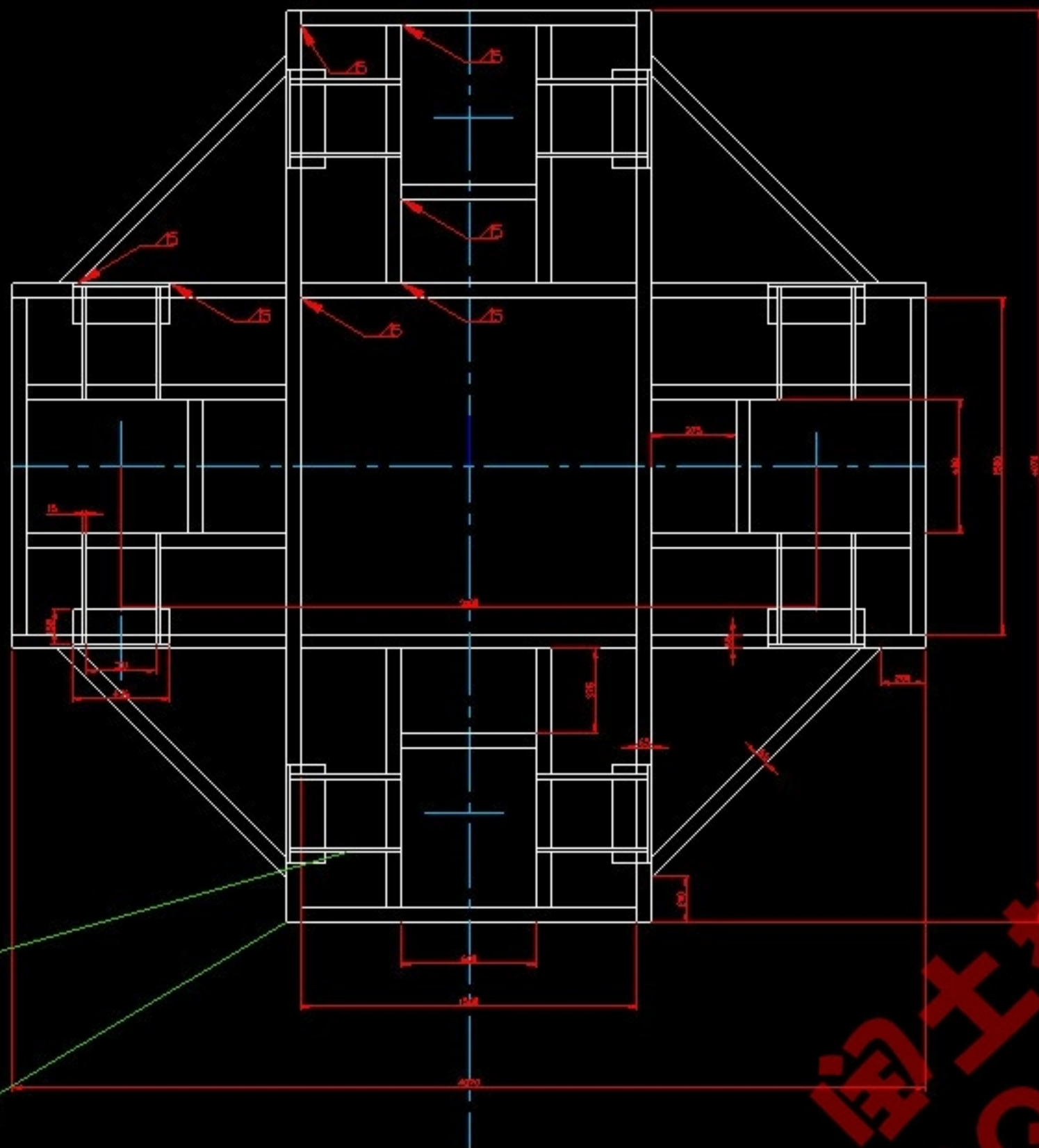
总装图

盐城工学院

X700-01

X700-01

# 支撑台架



- 技术要求**
- 1、制作要求平整，不能有翘曲现象。平整度控制在±4mm。
  - 2、平台的材料为槽钢16#。  
注：预留孔太大时，必须提高槽钢号。
  - 3、所有焊接都为角焊，焊缝高度均为3mm-5mm。

2		统一制式标准	8	Q235			1=10mm
1		平台	1	槽钢16#			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计	指令	02.03.13	标准化			阶段标记	重量
审核							比例
工艺			批准				1:15
						共 张 第 张	
							盐城工学院
							支撑平台
							X700-01-02

QQ: 2360556236



