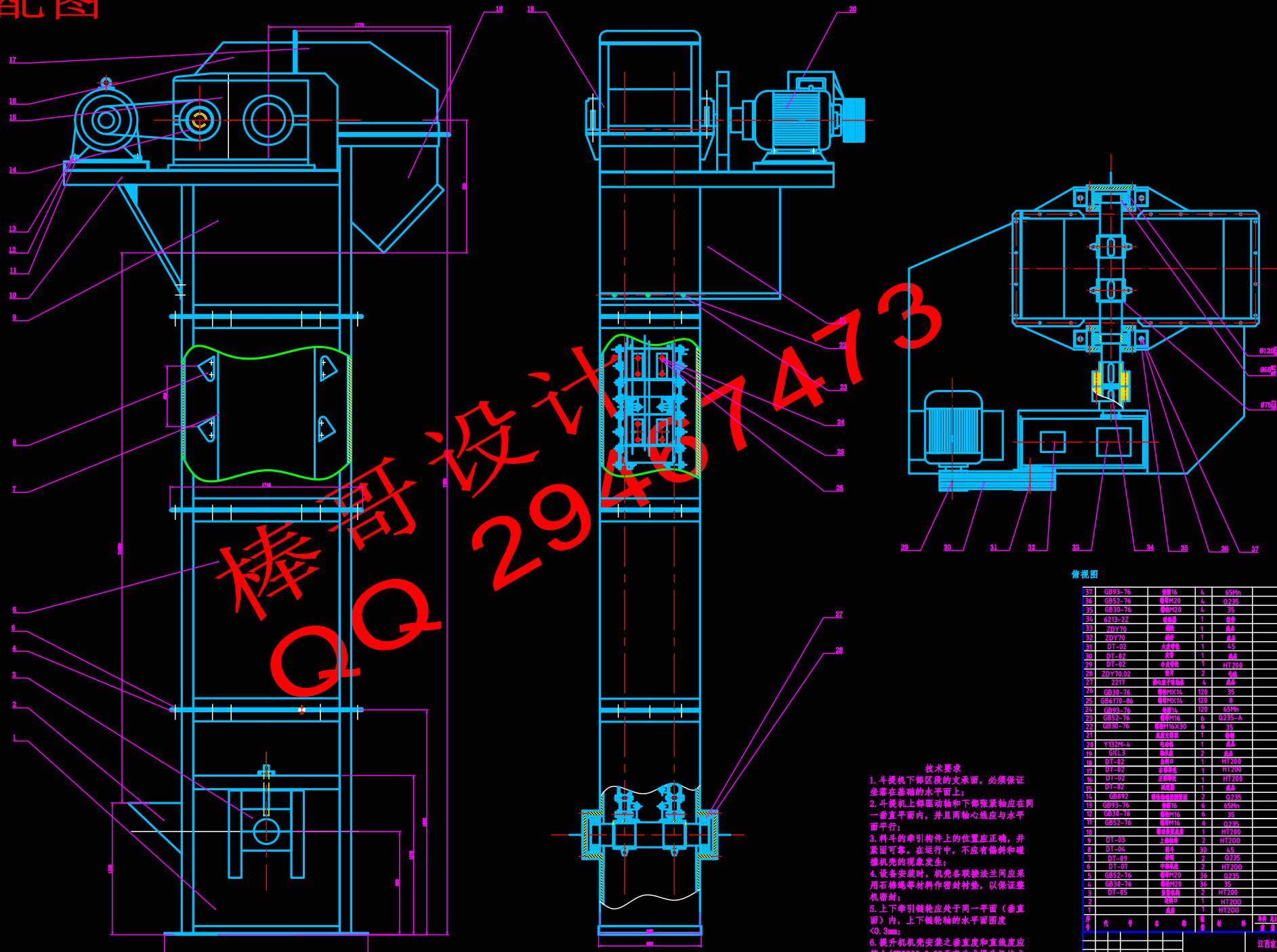


AO-装配图



- 技术要求
- 1. 斗提机下部区段的支撑面，必须保证坐落在基础的水平面上；
 - 2. 斗提机上部驱动轴和下部张紧轴应在同一垂直平面内，并且两轴线应与水平面平行；
 - 3. 料斗的牵引构件上的位置应正确，并紧固可靠。在运行中，不应有倾斜和碰撞机壳的现象发生；
 - 4. 设备安装时，机壳各联接法兰间应采用石棉绳等材料作密封衬垫，以保证整机密封；
 - 5. 上下牵引链轮应处于同一平面（垂直面）内，上下链轮轴的水平面圆度 $<0.3\text{mm}$ ；
 - 6. 提升机机壳安装之垂直度和直线度应符合《JB3926.2-85垂直斗式提升机技术条件》中的相应规定；
 - 7. 各运行部件组装后，用手动盘车应灵活，无任何卡、刮现象。

俯视图

37	GB93-76	销轴16	4	65Mn					
36	GB52-76	销轴M20	4	Q235					
35	GB30-76	销轴M20	4	35					
34	GB93-76	销轴16	1	65Mn					
33	ZDY20	销轴	1	65Mn					
32	ZDY20	销轴	1	65Mn					
31	DT-02	大齿轮	1	45					
30	DT-02	大齿轮	1	45					
29	DT-02	小齿轮	1	HT200					
28	ZDY15.02	销轴	2	45					
27	ZDY15.02	销轴	2	45					
26	GB30-76	销轴M24	120	35					
25	GB5170-86	销轴M24	120	8					
24	GB93-76	销轴16	120	65Mn					
23	GB52-76	销轴M16	6	Q235-A					
22	GB30-76	销轴M16	6	35					
21	Y132M-4	电动机	1	电动机					
20	DT-02	销轴	2	45					
19	DT-02	销轴	2	45					
18	DT-02	销轴	1	HT200					
17	DT-02	销轴	1	HT200					
16	DT-02	销轴	1	HT200					
15	DT-02	销轴	1	HT200					
14	GB892	销轴M16	2	Q235					
13	GB93-76	销轴16	6	65Mn					
12	GB30-76	销轴M16	6	35					
11	GB52-76	销轴M16	6	Q235					
10	DT-03	销轴	2	HT200					
9	DT-04	销轴	30	45					
8	DT-05	销轴	2	Q235					
7	DT-05	销轴	2	HT200					
6	GB52-76	销轴M20	36	Q235					
5	GB30-76	销轴M20	36	35					
4	DT-05	销轴	2	HT200					
3	DT-05	销轴	1	HT200					
2	DT-05	销轴	1	HT200					
1	DT-05	销轴	1	HT200					

代	号	名	称	数	量	材	料	备	注
37	GB93-76	销轴16	4	65Mn					
36	GB52-76	销轴M20	4	Q235					
35	GB30-76	销轴M20	4	35					
34	GB93-76	销轴16	1	65Mn					
33	ZDY20	销轴	1	65Mn					
32	ZDY20	销轴	1	65Mn					
31	DT-02	大齿轮	1	45					
30	DT-02	大齿轮	1	45					
29	DT-02	小齿轮	1	HT200					
28	ZDY15.02	销轴	2	45					
27	ZDY15.02	销轴	2	45					
26	GB30-76	销轴M24	120	35					
25	GB5170-86	销轴M24	120	8					
24	GB93-76	销轴16	120	65Mn					
23	GB52-76	销轴M16	6	Q235-A					
22	GB30-76	销轴M16	6	35					
21	Y132M-4	电动机	1	电动机					
20	DT-02	销轴	2	45					
19	DT-02	销轴	2	45					
18	DT-02	销轴	1	HT200					
17	DT-02	销轴	1	HT200					
16	DT-02	销轴	1	HT200					
15	DT-02	销轴	1	HT200					
14	GB892	销轴M16	2	Q235					
13	GB93-76	销轴16	6	65Mn					
12	GB30-76	销轴M16	6	35					
11	GB52-76	销轴M16	6	Q235					
10	DT-03	销轴	2	HT200					
9	DT-04	销轴	30	45					
8	DT-05	销轴	2	Q235					
7	DT-05	销轴	2	HT200					
6	GB52-76	销轴M20	36	Q235					
5	GB30-76	销轴M20	36	35					
4	DT-05	销轴	2	HT200					
3	DT-05	销轴	1	HT200					
2	DT-05	销轴	1	HT200					
1	DT-05	销轴	1	HT200					

共 10 张 第 1 张

比例 1:10

材料 45, HT200, Q235, 65Mn, 35, 8, 电动机

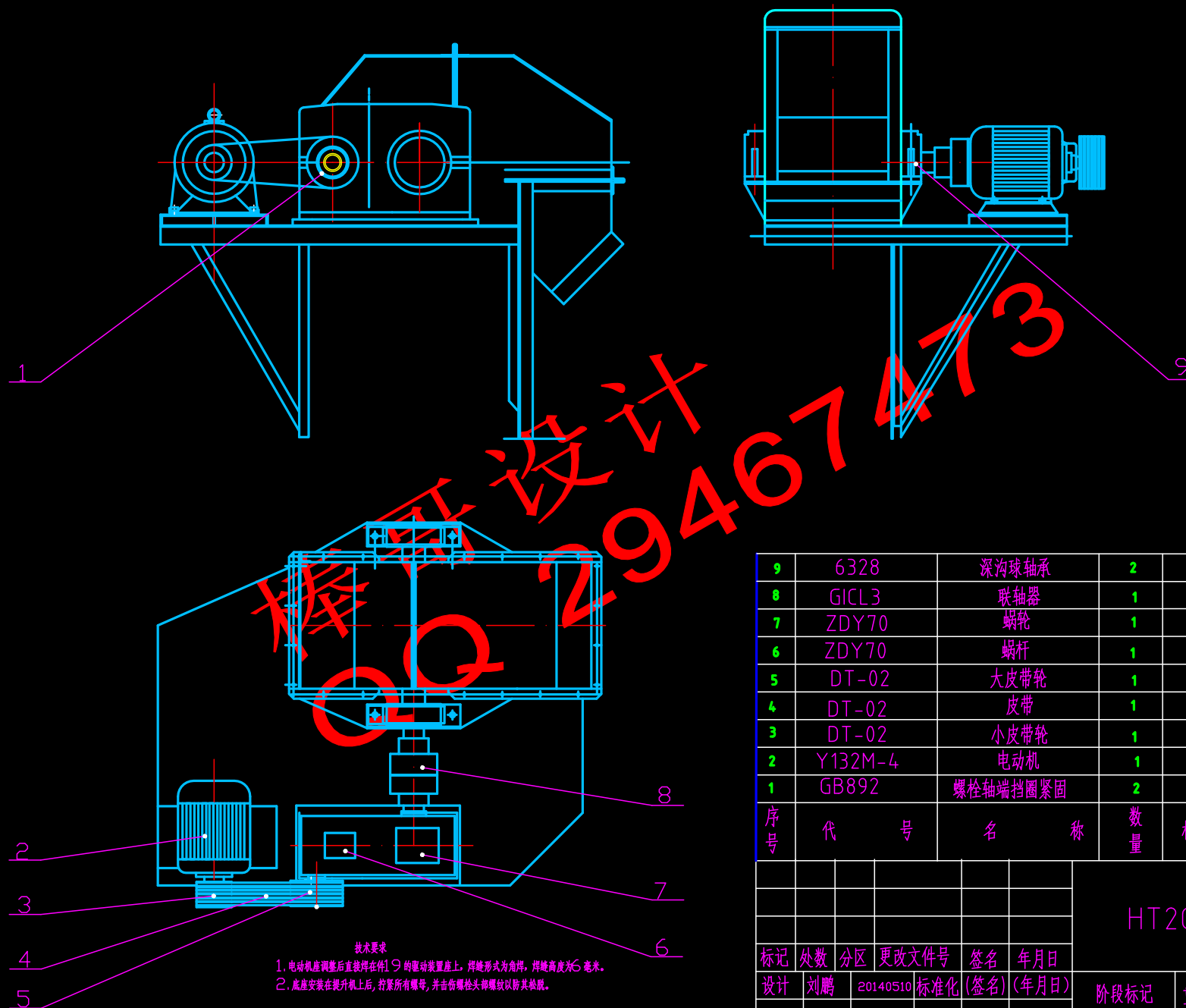
共 10 张 第 1 张

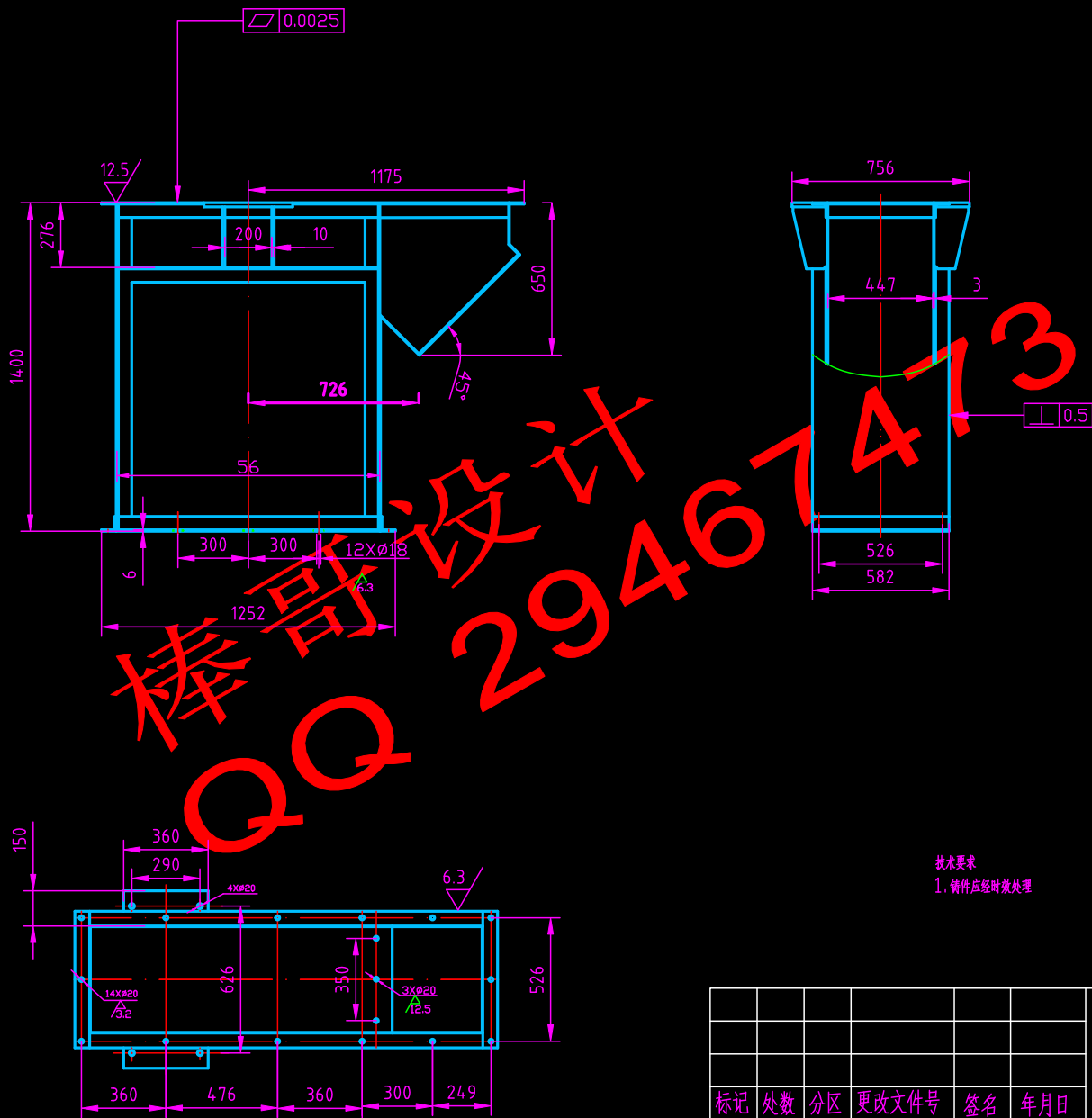
DT

江西农业大学

斗式提升机

A3-传动机构

[illegible]

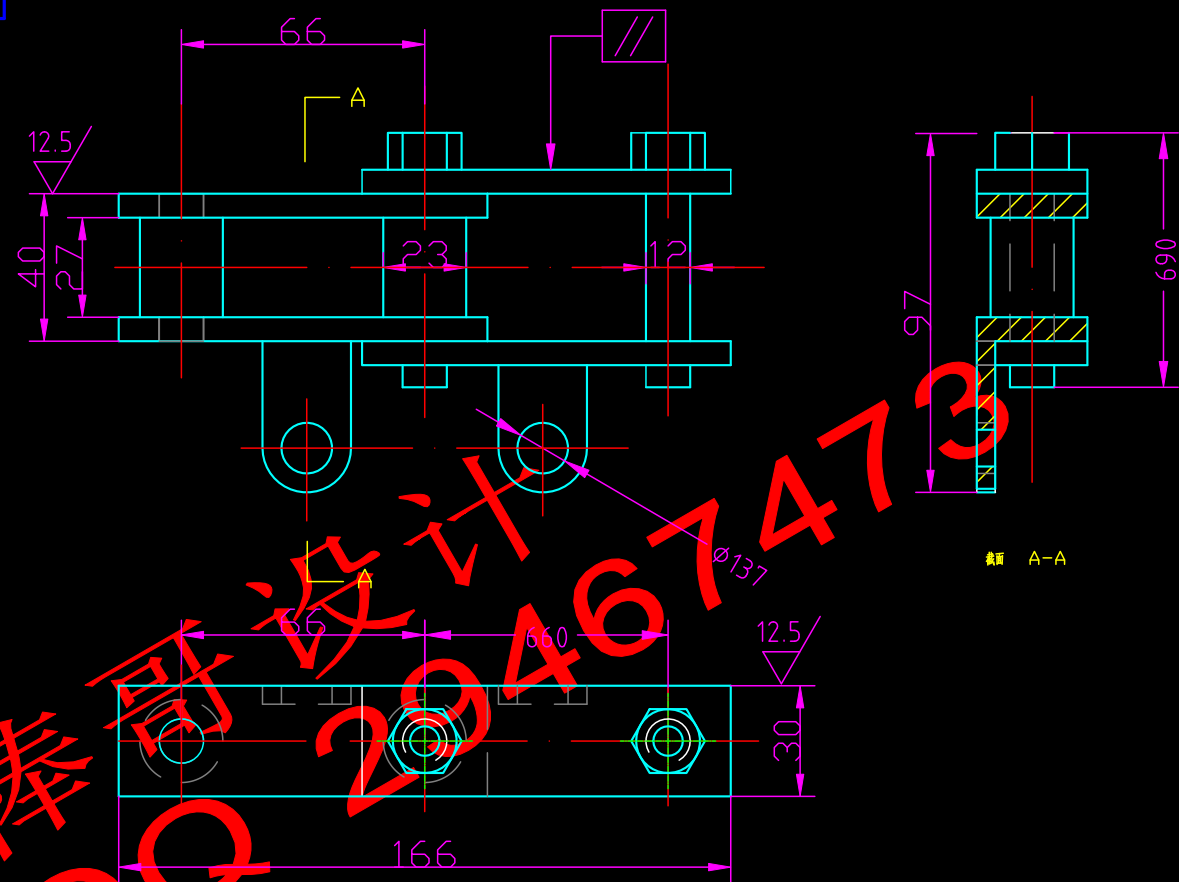


技术要求

1. 铸件应经时效处理

						HT200	江西农业大学		
							上部机壳		
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	刘鹏	20140510	标准化	(签名)	(年月日)				
								1:20	
审核	饶洪辉					DT-03			
工艺			批准			共 张 第 张			

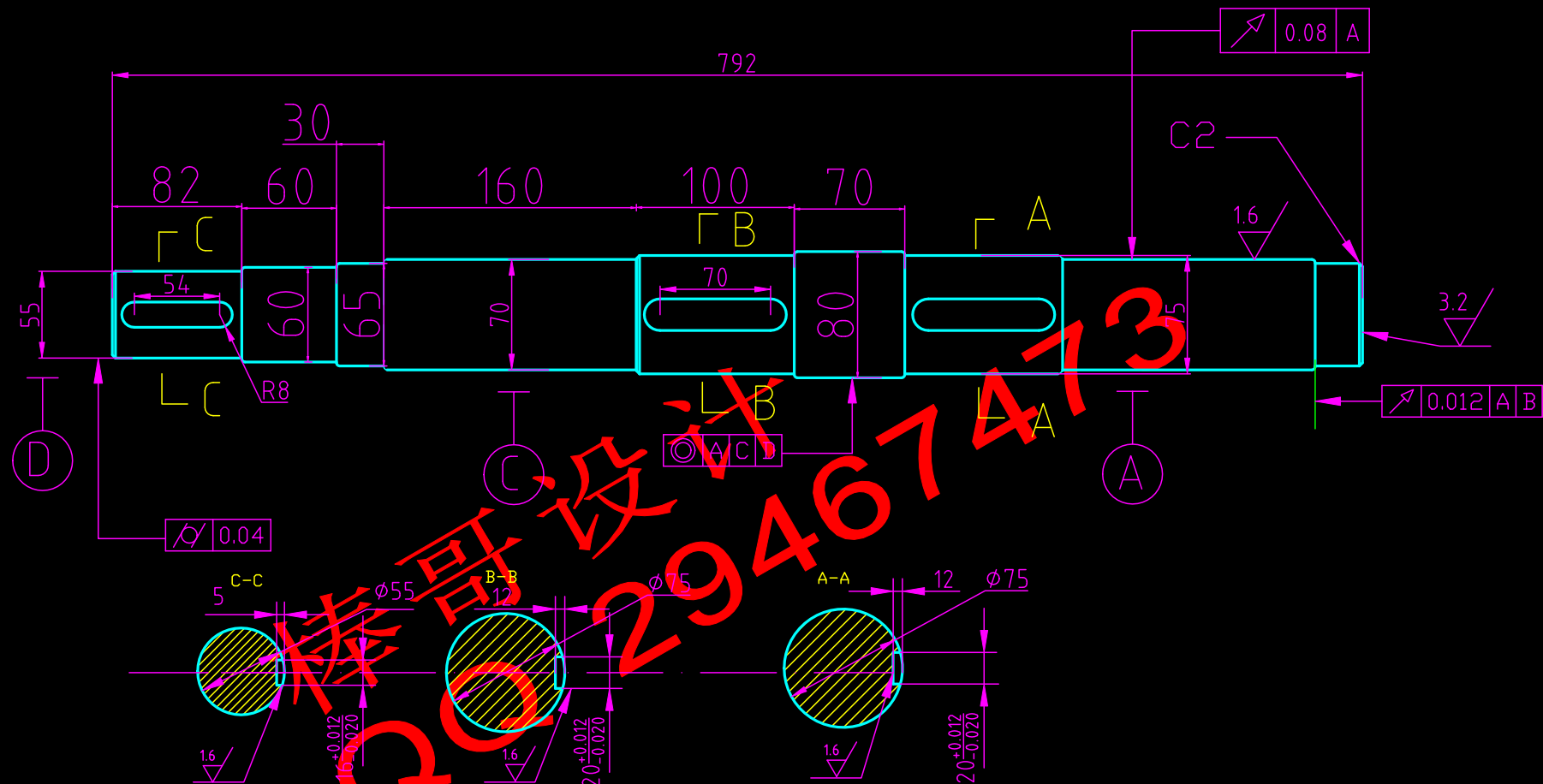
A4-板链



- 技术要求
- 1. 铸件应经时效处理，消除内应力
 - 2. 去毛刺、锐角

						Q235					江西农业大学		
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年月日						板链	
设计	刘鹏		20140510	标准化	(签名)	(年月日)							
							阶段标记		重量	比例	DT-08		
										1: 2			
审核	饶洪辉												
工艺			批准				共 张 第 张						

A4-低速轴



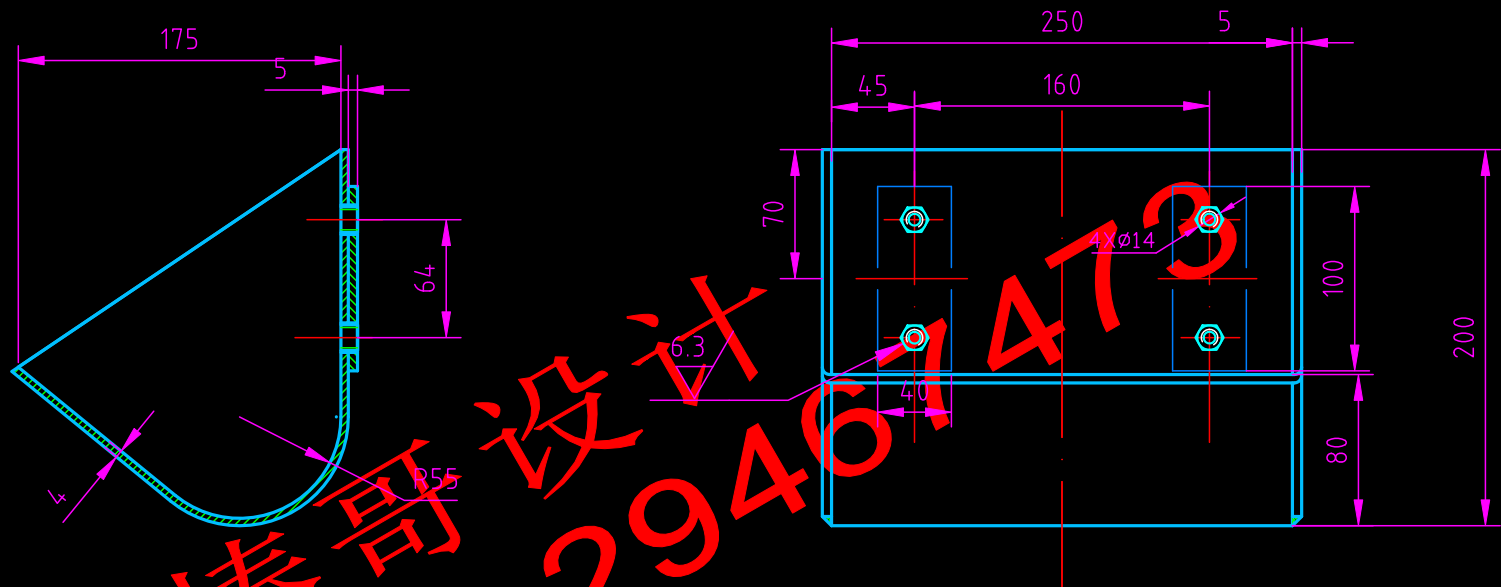
- 技术要求
- 1. 未标倒角C2;
 - 2. 调质217HBW
 - 3. 形位公差的未注公差按GB/T1184-K

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	刘鹏	20140510	标准化	(签名)	(年月日)
审核	饶洪辉				
工艺			批准		

40Cr		
阶段标记	重量	比例
		1:4
共 张 第 张		

江西农业大学
低速轴
DT-01

A4-料斗



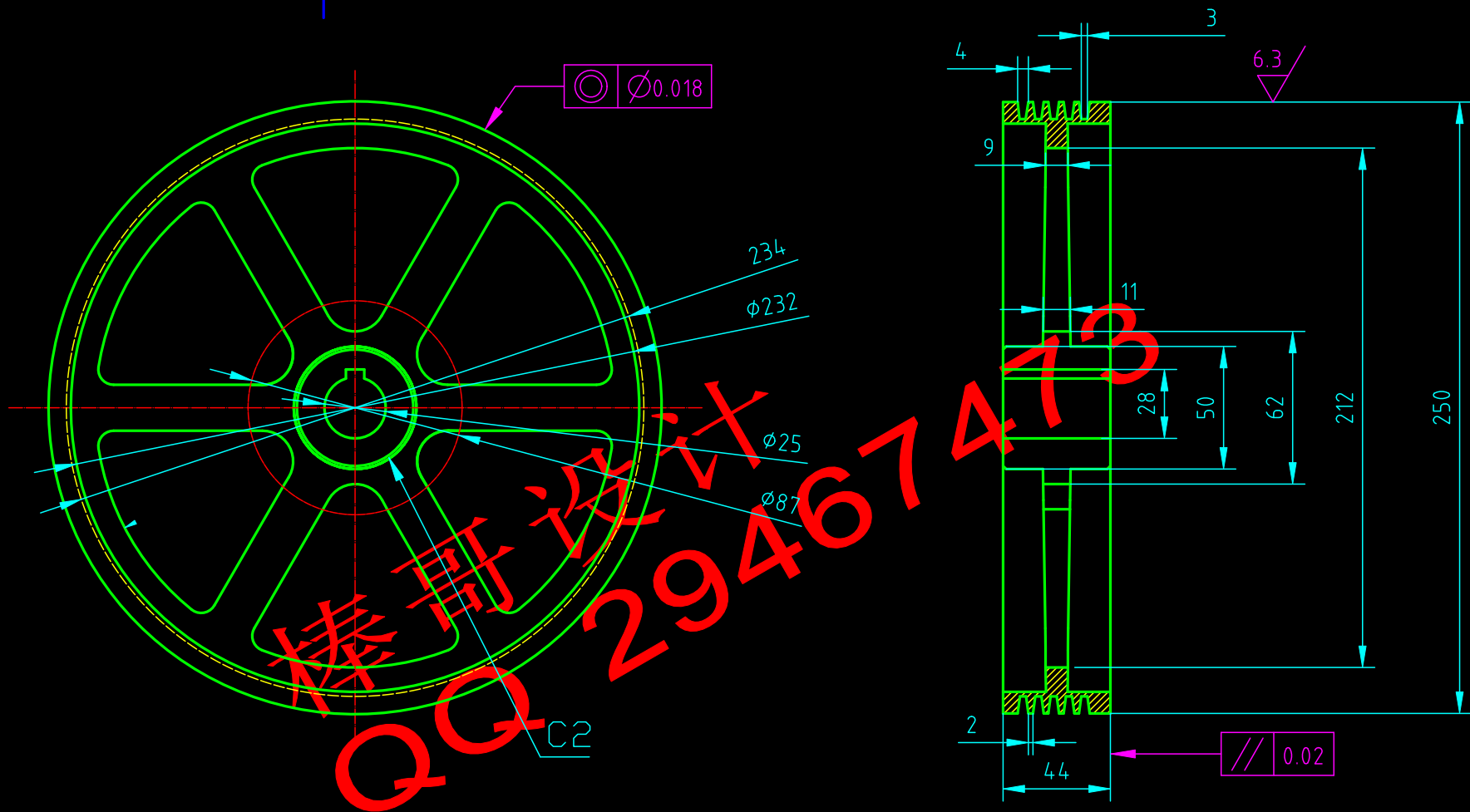
- 1) 斗容为3L。
2) 料斗按图放样制作，下料边。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	刘鹏	20140510	标准化	(签名)	(年月日)
审核	饶洪辉				
工艺			批准		

45		
阶段标记	重量	比例
		1:4
共 张 第 张		

江西农业大学
料斗
DT-04

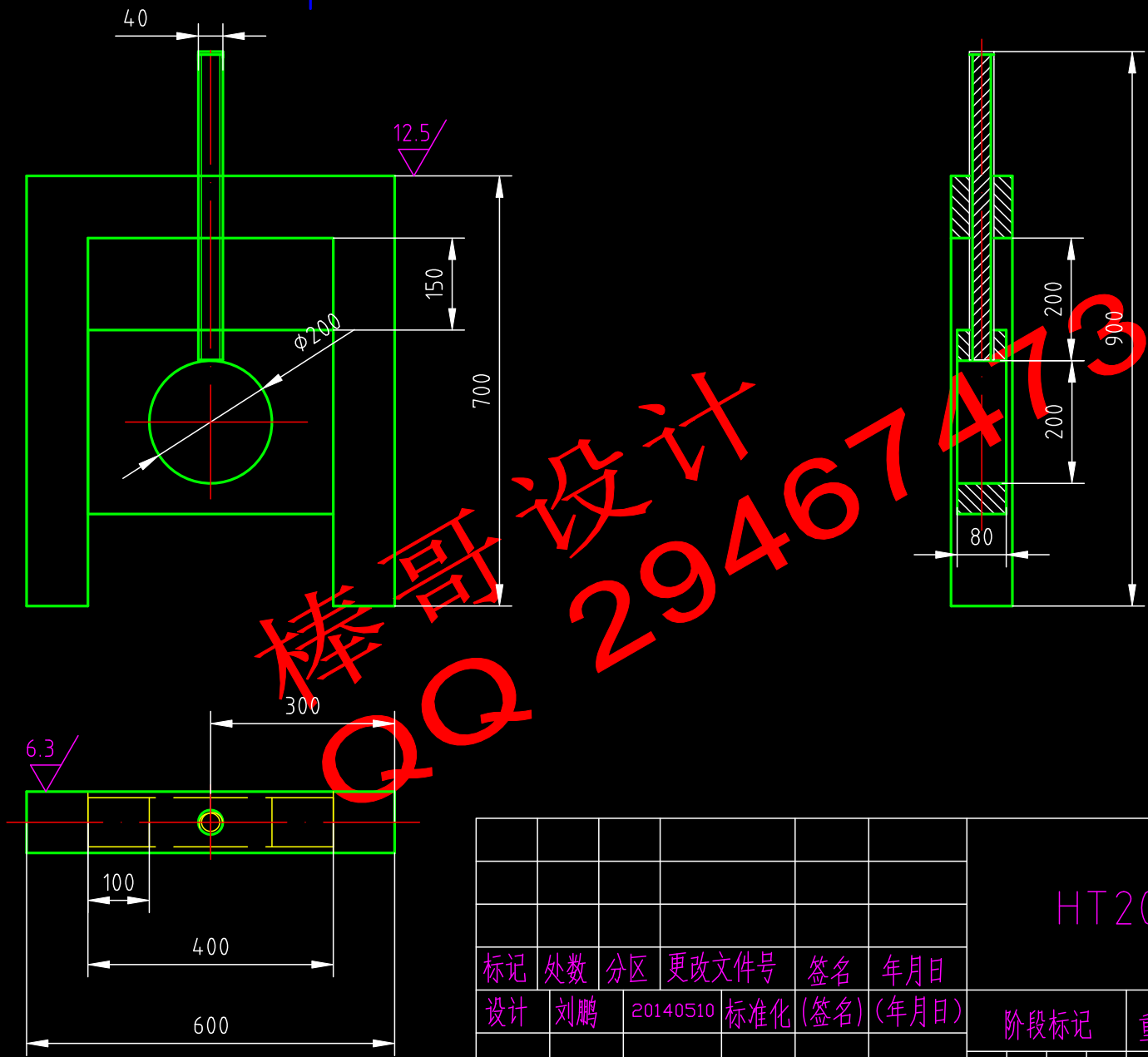
A4-皮带轮



- 技术要求
1. 铸件应经时效处理，消除内应力。
 2. 未注铸造圆角R1~R3.
 3. 未注倒角C1

						45					江西农业大学		
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年月日						皮带轮	
设计	刘鹏	20140510	标准化	(签名)	(年月日)								
						阶段标记		重量	比例		DT-06		
									1:2.5				
审核	饶洪辉												
工艺			批准				共 张 第 张						

A4-张紧机构

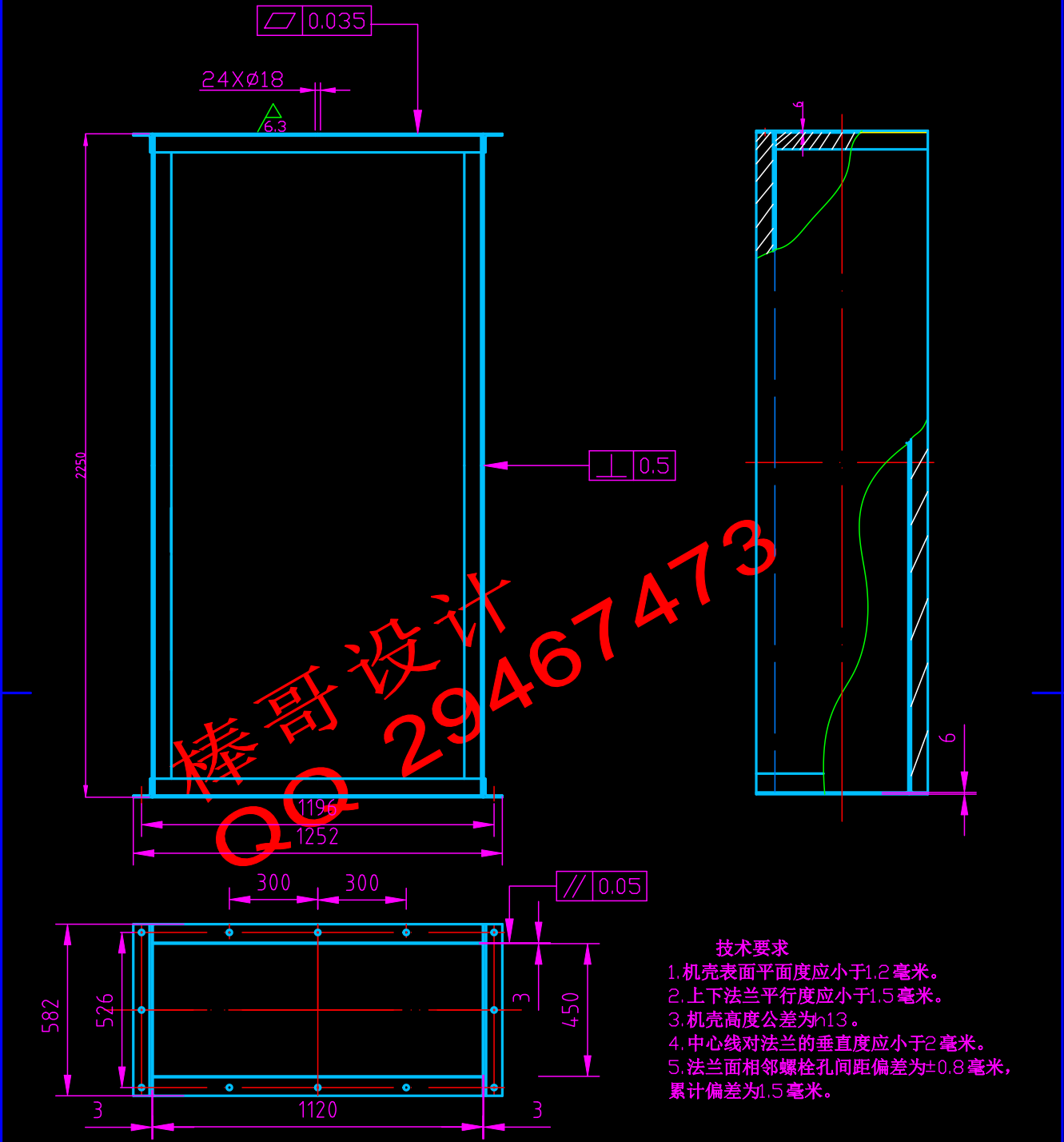


标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	刘鹏	20140510	标准化	(签名)	(年月日)
审核	饶洪辉				
工艺			批准		

HT200		
阶段标记	重量	比例
		1:10
共 张 第 张		

江西农业大学
张紧机构
DT-05

A4-中部机壳



						HT200					江西农业大学				
											中部机壳				
标记	处数	分区	更改文件号		签名										
设计	刘鹏	20140510		标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记			重量	比例	DT-07			
审核	饶洪辉									1:20					
工艺				批准			共 张 第 张								