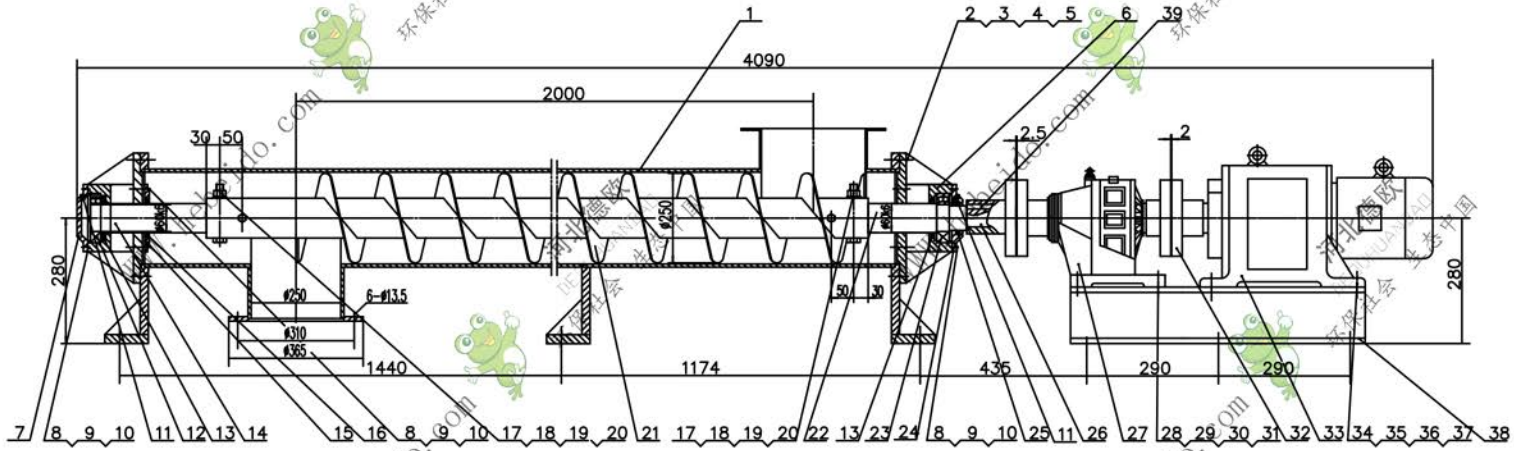

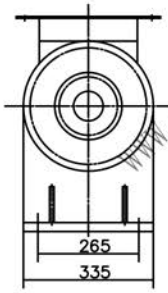

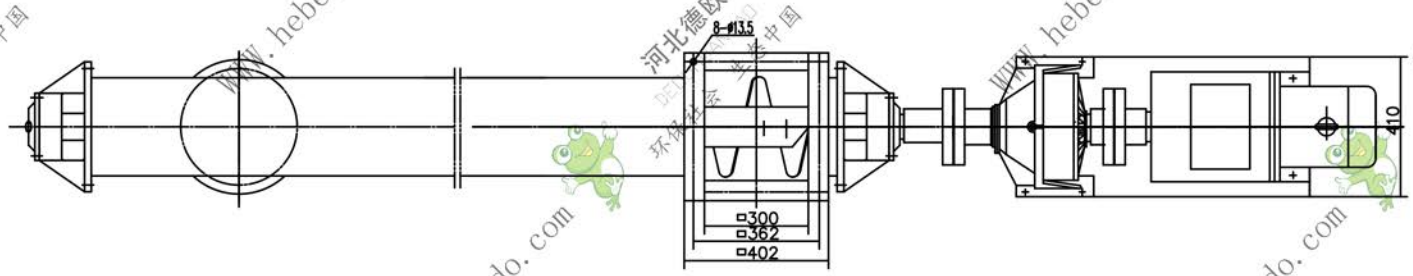

技术要求

1. 装配后，绞刀轴应运转灵活。
2. 装配后，视需要在Ⅰ处可加一二层软钢纸板。
3. 绞刀轴与轴的联接螺栓孔装配时配作。

技术参数

产 量: 2.5–25t/h
电机型号: YCTG160–4B 3kW
减速机型号: BW22 i=17
主轴转速: 7.0–70.5r/min

基础孔位置图

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
39	GB1096–79	键 14X90	1		0.089	0.089	
38	WL300–03	底座	1	焊件	27.64	27.64	参照
37	GB97.1–85	平垫14	4	140HV	0.006	0.028	
36	GB93–87	弹垫14	4	65Mn	0.006	0.028	
35	GB6170–86	螺母M14	4	8	0.025	0.09	
34	GB5781–86	螺栓M14X50	4	8.8	0.07	0.282	
33	YCTG160–4B	电机YCTG160–4B N=3kW			150	150	
32	WL350–02	联接器Ⅱ	1		7.3	7.3	
31	GB97.1–85	平垫18	4	140HV	0.01	0.04	
30	GB93–87	弹垫18	4	65Mn	0.011	0.044	
29	GB6170–86	螺母18	4	8	0.044	0.166	
28	GB5781–86	螺栓M18X60	4	8.8	0.145	0.58	
27	BW22 i=17	减速机	1	成品	73	73	
26	WL–01	联接器Ⅰ	1	焊件	10.42	10.42	参照
25		电圈35	1	平垫单电线	0.01	0.01	
24	WL–012	缝盘	1	HT200	1.09	1.09	参照
23	GB281–64	轴承1212	1		0.90	0.90	
22	WL–011	轴Ⅱ	1	45	9.48	9.48	参照
21	WL25–03	绞刀轴	1	焊接件	75.4	75.4	
20	GB97.1–85	平垫16	4	140HV	0.011	0.044	
19	GB93–87	弹垫16	4	65Mn	0.007	0.032	
18	GB6170–86	螺母M16	4	8	0.034	0.136	
17	GB5782–86	螺栓M16X120	4	8.8	0.22	0.88	
16	WL–007	压板	2	Q235–A	0.57	1.14	参照
15	JB68–64	油杯不锈盘板 10X10	2		0.035	0.07	
14	WL–006	轴Ⅰ	1	45	7.00	7.00	参照
13		电圈65	2	平垫单电线	0.011	0.022	
12	GB292–64	轴承36212	1		0.8	0.8	
11	GB1154–79	油杯A–25	2		0.06	0.12	
10	GB97.1–85	平垫8	24	140HV	0.002	0.048	
9	GB93–87	弹垫8	24	65Mn	0.001	0.036	
8	GB5782–86	螺栓M8X25	24	8.8	0.012	0.28	
7	WL–005	同盘	1	HT200	1.23	1.23	参照
6	WL25–02	轴承座	2	HT200	16.15	32.30	
5	GB97.1–85	平垫16	16	140HV	0.011	0.088	
4	GB93–87	弹垫16	16	65Mn	0.007	0.062	
3	GB5782–86	螺栓M16X55	16	8.8	0.085	0.6634	
2	GB6170–86	螺母M16	16	8	0.034	0.272	
1	WL25–01	角体	1	焊接件	210.4	210.4	

设计	标准化			
校核	审定			
审核	批准			
工艺	代号	日期		

WL250X2000
单管螺旋喂料机

总装图

WL25–00A

图样标记	重量	比例
	610	1:6

共 1 张 第 1 张

河北德欧 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国 WWW.hebeido.com