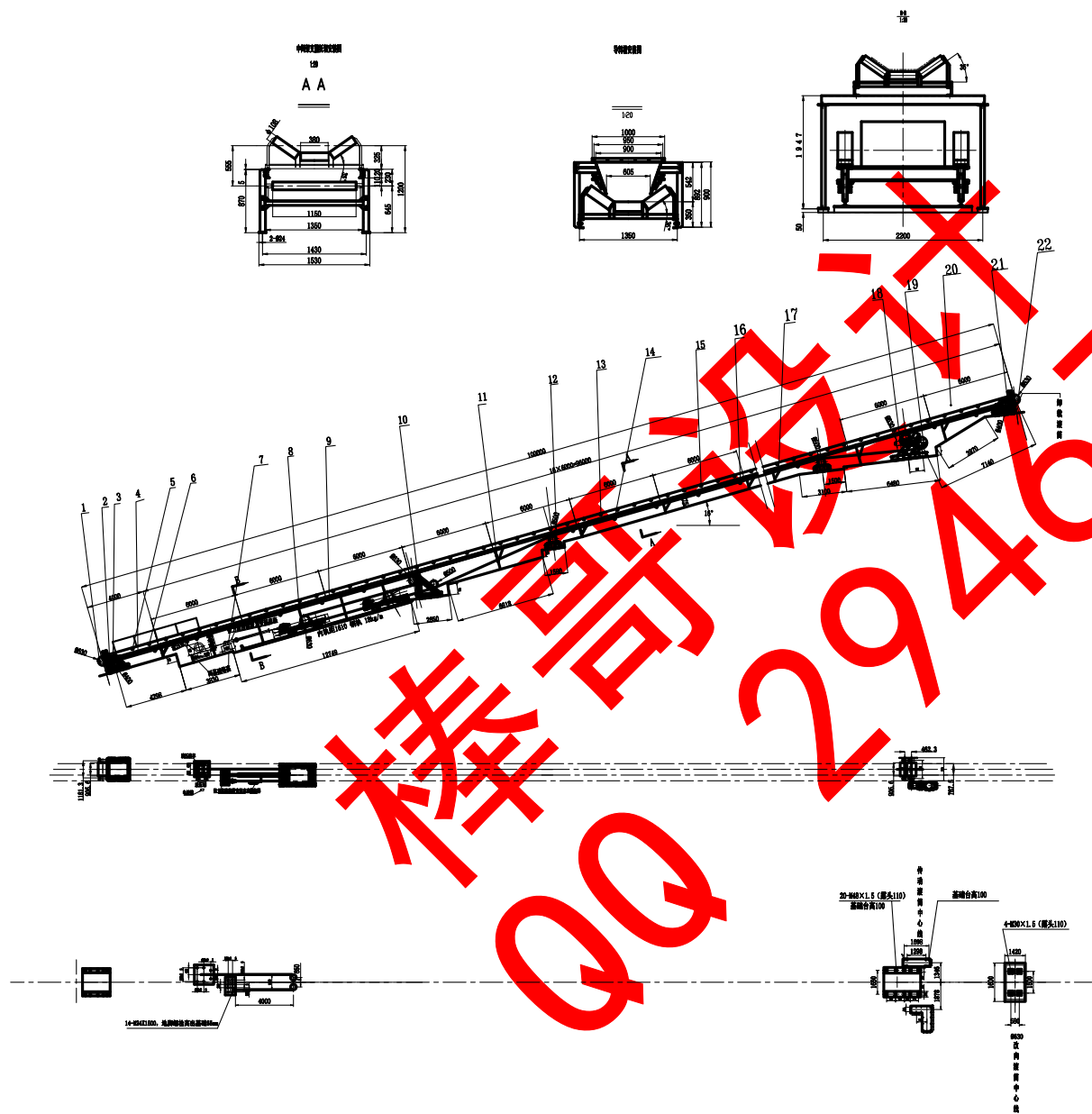
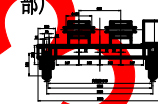


1-总装图-A0



机尾传动
(驱动装置在上部)



机尾传动 (驱动装置在上部)

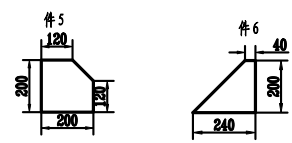
技术特征表					
项目	单位	数值	项目	单位	数值
输送带长度	m	250	输送带宽度	m	100
输送带速度	m/s	1.0	输送带倾角	°	15°
输送带接头形式		硫化	输送带接头长度	m	100
输送带接头数量	个	1	输送带接头位置	m	100
输送带接头形式		硫化	输送带接头长度	m	100
输送带接头数量	个	1	输送带接头位置	m	100
输送带接头形式		硫化	输送带接头长度	m	100
输送带接头数量	个	1	输送带接头位置	m	100
输送带接头形式		硫化	输送带接头长度	m	100
输送带接头数量	个	1	输送带接头位置	m	100

技术要求

1. 安装应符合《机械设备安装工程施工及验收规范》(GB) 的《通用规定》、《煤矿安装工程质量检验评定标准》(MT)、《带式输送机技术条件》(GB)、《煤矿井下带式输送机技术条件》(ZBD) 中有关规定
2. 钢丝绳芯输送带机头中心线为安装基准线
3. 各滚筒轴中心线的水平度不大于0.5/100
4. 各滚筒轴中心线对输送带中心线的垂直度应小于2/1000
5. 中间架接头处两端高低差不大于0.1, 同一工作面内的中间架两端相对高度应小于2/1000
6. 托辊装配后应用手灵活转动, 托辊轴中心与输送带中心线的重合度不应超过3
7. 托辊支架左右两侧对应的连接线与输送带中心线的垂直度不大于2
8. 机头处设置了2对过桥托辊a=10一组及a=20两组
9. 安装头部两清扫器时, 使之与滚筒平行, 应调整清扫器的刮片, 并与胶带均匀接触 (接触压力应调到规定之数值), 然后将调整架固定角铁焊在滚筒架上, 在落料点的后方设置清扫器
10. 拉紧装置向滚筒在输送带连接后, 其行程应小于100 毫米不得小于80%, 应事先制作一试验架进行试验
11. 各种安全防护装置应灵活可靠
12. 无负载试运行时间不少于2小时, 试运行时应带不应跑偏, 驱动装置、滚筒等所有转动部件应运转平稳、灵活和可靠
13. 驱动装置、传动滚筒架等设备基础施工时, 应预留200X200mm的预埋层, 以便安装时找正, 图中尺寸为安装好后的尺寸
14. 每隔10组上下托辊布置1组上下摩擦清扫托辊
15. 每隔10组左右, 在输送机两侧各安装1组输送带跑偏检测装置, 每隔60m, 在输送机两侧 各安装1组双向拉绳开关
16. 输送机的一套安全保护装置由电控统一设置, 要求防堵
17. 滚筒包胶及缓冲托辊的橡胶面应使用阻燃材料
18. 所有联轴器均设防护罩, 防护罩由现场配制
19. 所有部件制作完毕后, 在非运动表面先刷底漆, 再刷防锈漆; 安装调试后再刷一次面漆

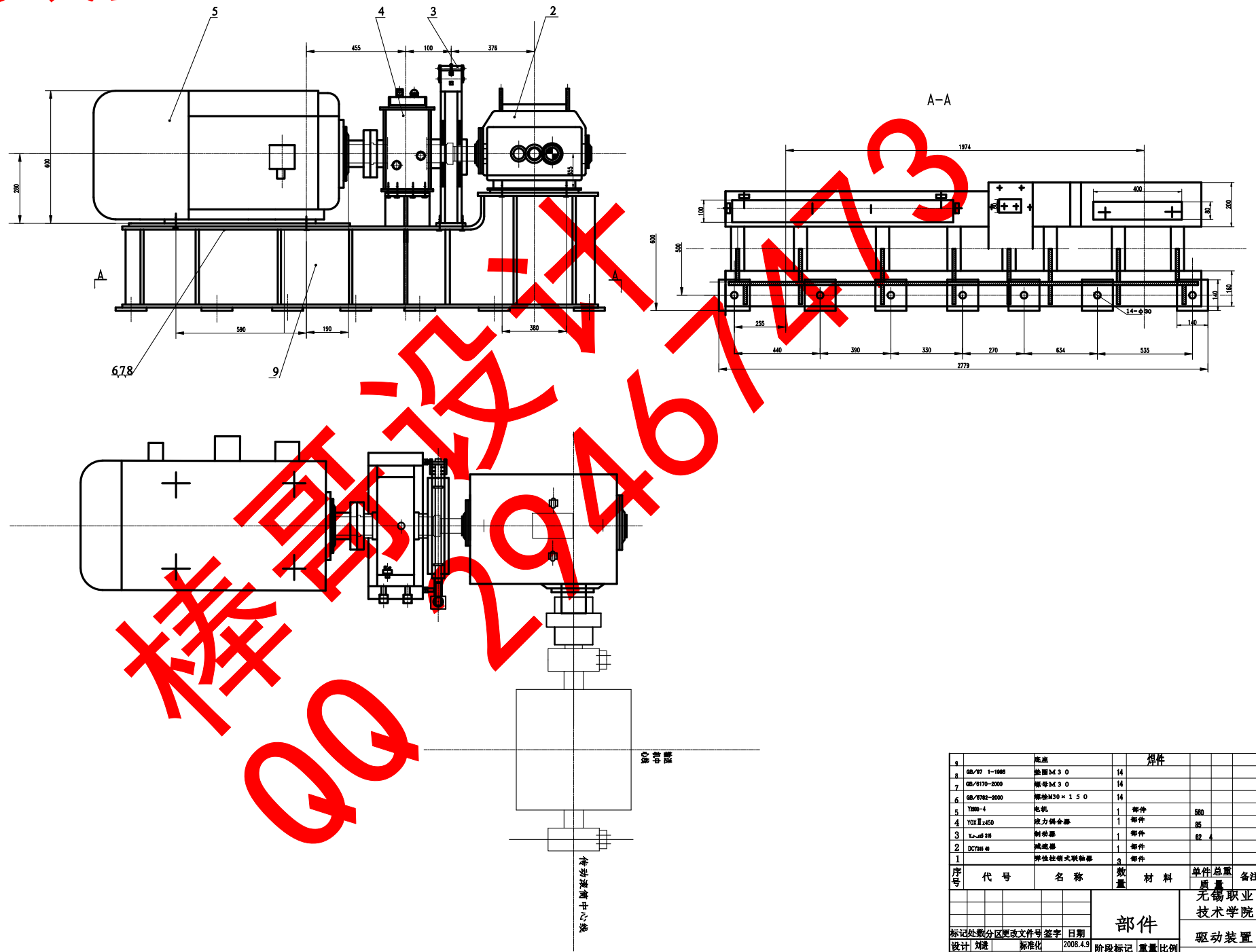
序号	名称	数量	材料	备注
1	输送带	1	橡胶	
2	输送带接头	1	橡胶	
3	输送带接头	1	橡胶	
4	输送带接头	1	橡胶	
5	输送带接头	1	橡胶	
6	输送带接头	1	橡胶	
7	输送带接头	1	橡胶	
8	输送带接头	1	橡胶	
9	输送带接头	1	橡胶	
10	输送带接头	1	橡胶	
11	输送带接头	1	橡胶	
12	输送带接头	1	橡胶	
13	输送带接头	1	橡胶	
14	输送带接头	1	橡胶	
15	输送带接头	1	橡胶	
16	输送带接头	1	橡胶	
17	输送带接头	1	橡胶	
18	输送带接头	1	橡胶	
19	输送带接头	1	橡胶	
20	输送带接头	1	橡胶	
21	输送带接头	1	橡胶	
22	输送带接头	1	橡胶	

作者姓名
籍贯
职称
居民身份证号
曾用名
签字
日期



- | | | | | | | | | | | |
|------|---------------|-----------------|------|----------|----------|--------|--------|---------------|--|--|
| 21 | | 钢板 | 4 | | | | | | | |
| 21 | | 钢板 | 8 | | | | | | | |
| 28 | | 钢板 | 8 | | | | | | | |
| 19 | GB/97.1-1985 | 垫圈 42 | 16 | | | | | | | |
| 18 | GB/T8170-2000 | 螺母M20 | 16 | | | | | | | |
| 17 | GB/T582-2000 | 螺栓M42×250 | 16 | | | | | | | |
| 16 | GB/T8170-2000 | 螺母M20 | 16 | | | | | | | |
| 15 | GB/T85-1988 | 螺母M20×100 | 16 | | | | | | | |
| 14 | GB/93-1987 | 垫圈 20 | 16 | | | | | | | |
| 13 | GB/97.1-1985 | 垫圈 20 | 16 | | | | | | | |
| 12 | GB/T6170-2000 | 螺母M20 | 16 | | | | | | | |
| 11 | GB/T5782-2000 | 螺栓M20×50 | 16 | | | | | | | |
| 10 | | 钢板 | 4 | | | | Q235-A | | | |
| 9 | | 钢板 | 6 | | | | Q235-A | | | |
| 8 | | 钢板 | 6 | | | | Q235-A | | | |
| 7 | | 钢板 | 4 | | | | Q235-A | | | |
| 6 | | 钢板 | 4.8 | | | | Q235-A | | | |
| 5 | | 钢板 | 2 | | | | Q235-A | | | |
| 4 | | 活塞销 | 2 | | | | Q235-A | | | |
| 3 | | 活塞销 | 2 | | | | Q235-A | | | |
| 2 | | 活塞销 | 2 | | | | Q235-A | | | |
| 1 | | 销轴250×80×9-1700 | 2 | | | | Q235-A | | | |
| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单件重量 | 总重量 | 备注 | | | |
| | | | | 部件 | 无锡职业技术学院 | | | | | |
| 标记代号 | 数量 | 分区 | 材料代号 | 签字 | 日期 | 传动液泵机架 | | | | |
| 设计 | 刘斌 | | 陈海龙 | 2008.4.9 | 阶段标记 | 重量 | 比例 | DT II-1400-05 | | |
| 审核 | | | | | | | 1:10 | | | |
| 工艺 | | 日期 | | 共 | 张第 | 张 | | | | |

3-驱动装置-A1

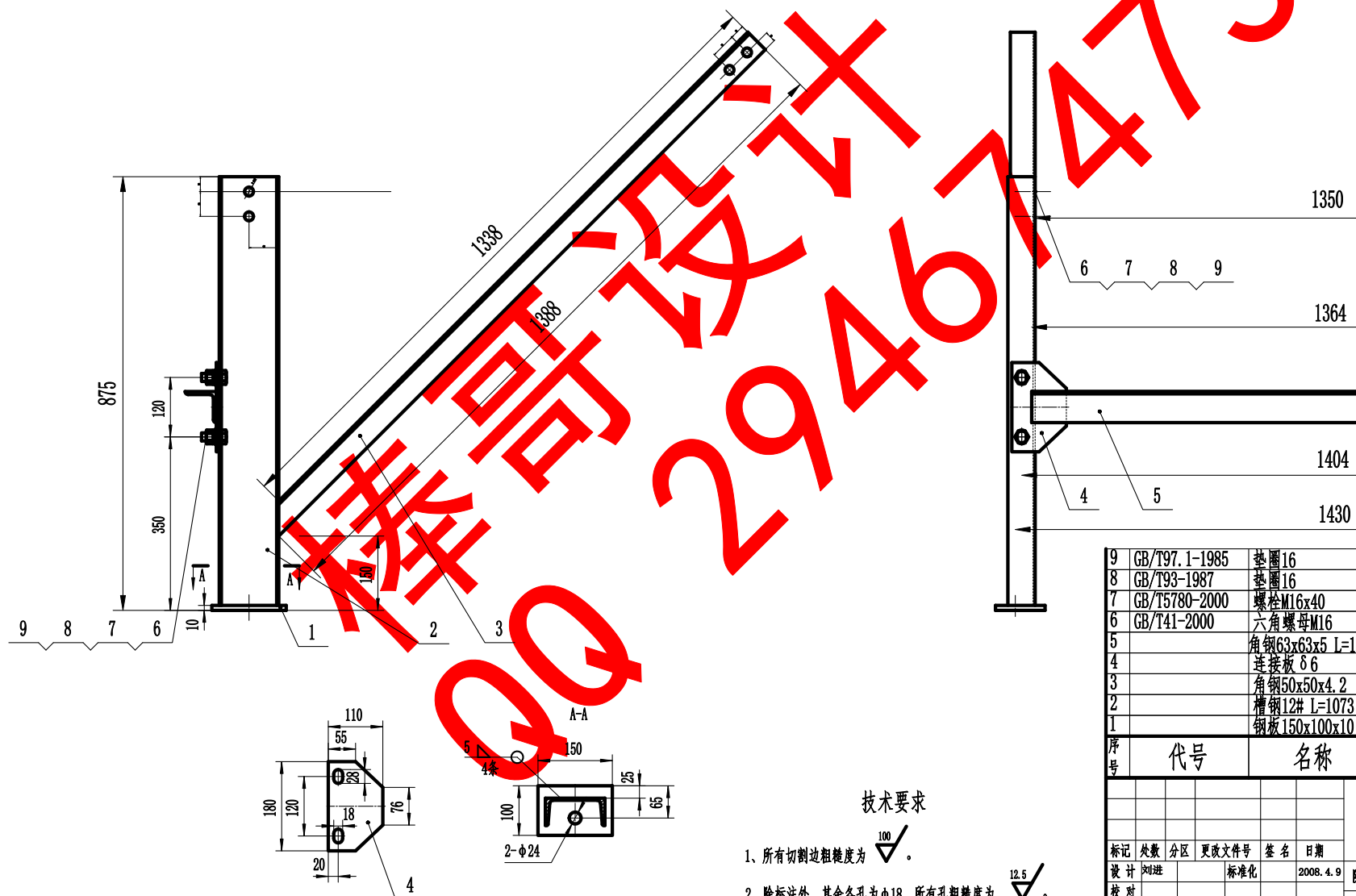


机械零件图
描图
描校
旧版图号
新版图号
签字
日期

8	GB/T 1-1985	标准	14	焊件					
7	GB/T 170-2000	螺母M30	14						
6	GB/T 6170-2000	螺栓M30×150	14						
5	YBM-4	电机	1	铸件	500				
4	YOK II 450	液力耦合器	1	铸件	85				
3	Y-450 III	制动器	1	铸件	82.4				
2	DTIII 40	减速机	1	铸件					
1		弹性联轴器	2	铸件					
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	备注			
						部件			
						无錫职业技术学院			
						驱动装置			
						DTII 1400-06			
						1:8			
						共 张 第 张			

日期

5-ZLX65.03高支腿-A2



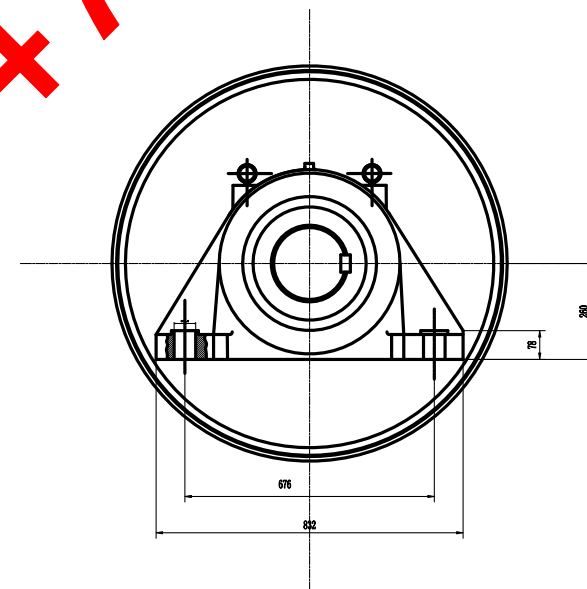
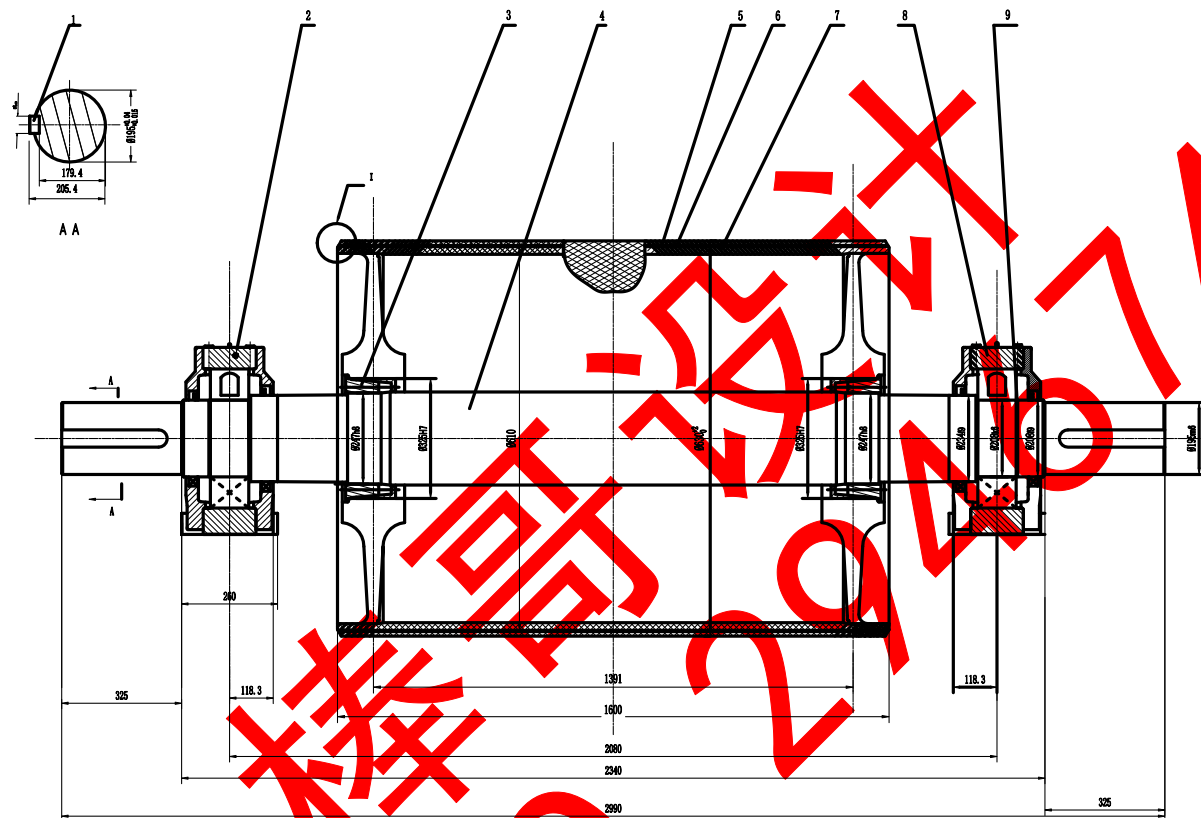
9	GB/T97.1-1985	垫圈16	16		0.01	0.16	
8	GB/T93-1987	垫圈16	16		0.01	0.16	
7	GB/T5780-2000	螺栓M16x40	16		0.09	1.44	
6	GB/T41-2000	六角螺母M16	16		0.03	0.48	
5		角钢63x63x5 L=1364	1	Q235-A	7.8	7.8	
4		连接板 8 6	2	Q235-A	0.75	1.5	
3		角钢50x50x4.2	2	Q235-A	6.6	13.2	
2		槽钢12# L=1073	2	Q235-A	13.6	27.2	
1		钢板150x100x10	2	Q235-A	0.9	1.8	
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量		
				部件	无锡职业技术学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	支腿	
设计	阅进		标准化		2008.4.9		
校对							
审核						DT II-1400 00	
工艺							
			批准				
				共	张	第	张

技术要求

- 1、所有切割边粗糙度为 $\sqrt{100}$ 。
- 2、除标注外，其余各孔为 $\phi 18$ ，所有孔粗糙度为 $\sqrt{12.5}$ 。

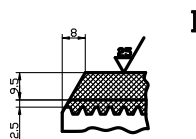
借(通)用件登记
描 图
描 校
旧底图总号
底 图 总 号
签 字
日 期

6-传动滚筒-A2



技术要求

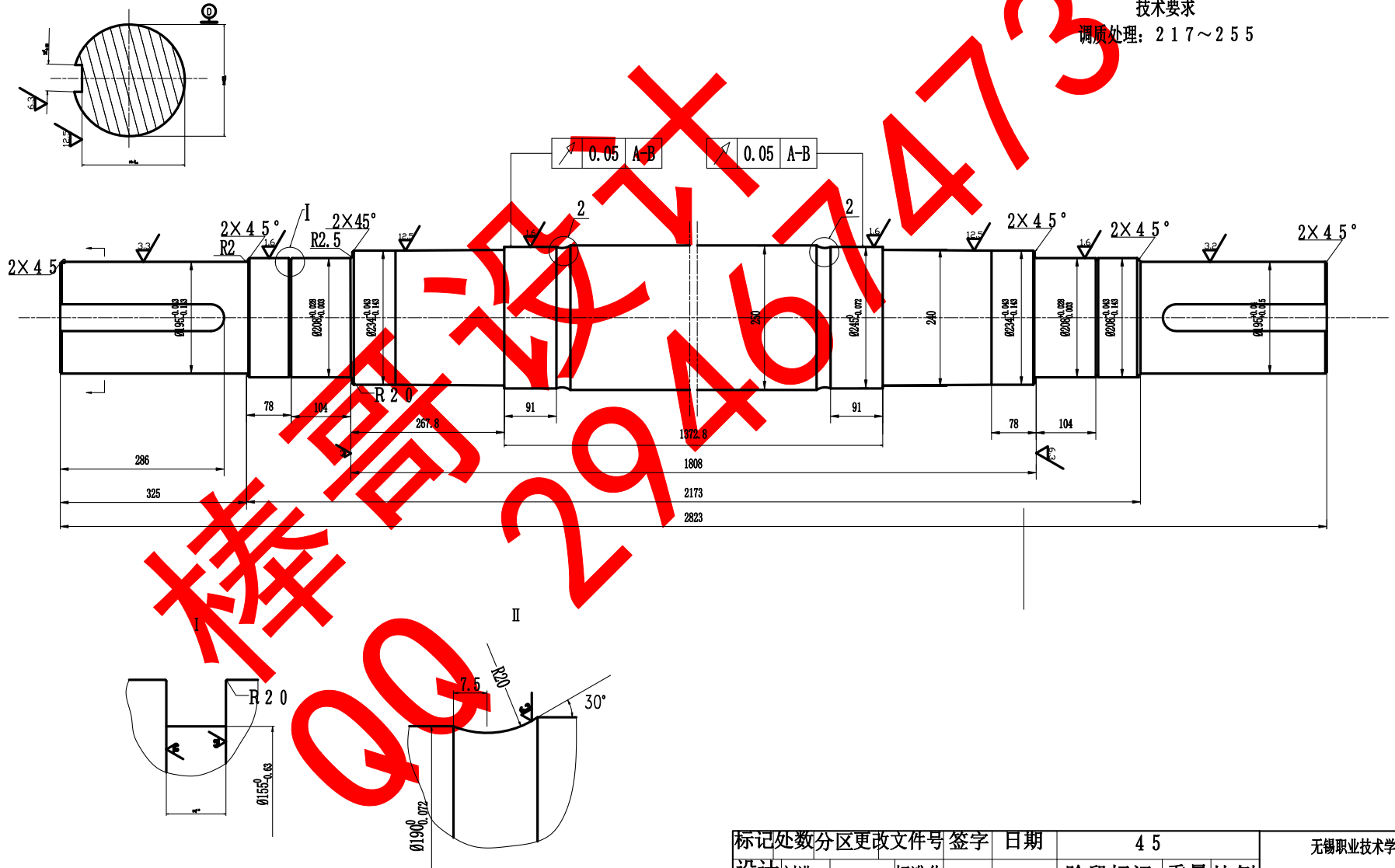
- 1, 液筒需要进行静平衡检查, 其精度等级为 G4.0。
- 2, 轴承轴承油腔内应充以锂基润滑油。
轴承充油量应为轴承间隙的 2/3, 轴承油腔内应充满。
- 3, 装嵌前应将筒体内部清洗干净。
- 4, 胀套上螺钉的拧紧力矩 230 N·m。
- 5, 探伤按 GB10595-89 规定。
- 6, 液筒内筒, 胶底的物理性能应符合 GB-1095-89 中的要求。

[illegible]

7-传动滚筒轴-A2

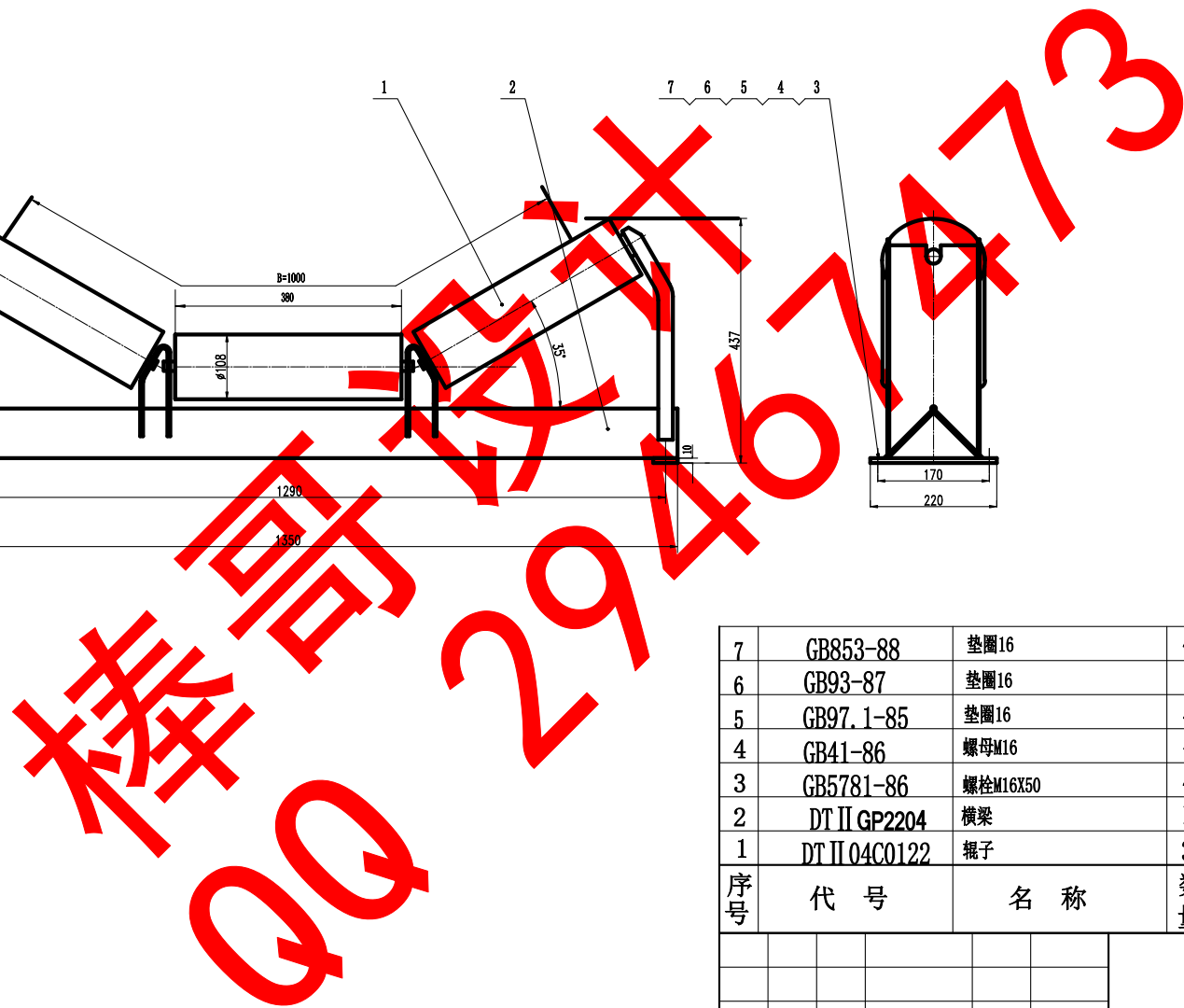
其余 $\sqrt{25}$

技术要求
调质处理: 217~255



标记处数	分区更改	文件号	签字	日期	4 5			无锡职业技术学院 轴
设计	刘进		标准化	2008.4.9	阶段标记	重量	比例	
校对							1:5	DTII 1400-04
审核								
工艺								
					共 张	第 张		

DT II 04C0122



7	GB853-88	垫圈16	4				
6	GB93-87	垫圈16	4				
5	GB97.1-85	垫圈16	4				
4	GB41-86	螺母M16	4				
3	GB5781-86	螺栓M16X50	4				
2	DT II GP2204	横梁	1	部件			
1	DT II 04C0122	辊子	3	部件			通用
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件 质 量	总重 量	备注
标记	处数	分 区	更改文件号	签字	日期		
设计	刘进		标准化		2008. 4. 9		
校对							
审核							
工艺			日期				
阶段标记						重量	比例
							1:10
共 张						第 张	
部件						无锡职业技术学院	
						槽形托辊（35°）	
						DT II-1400-01	