








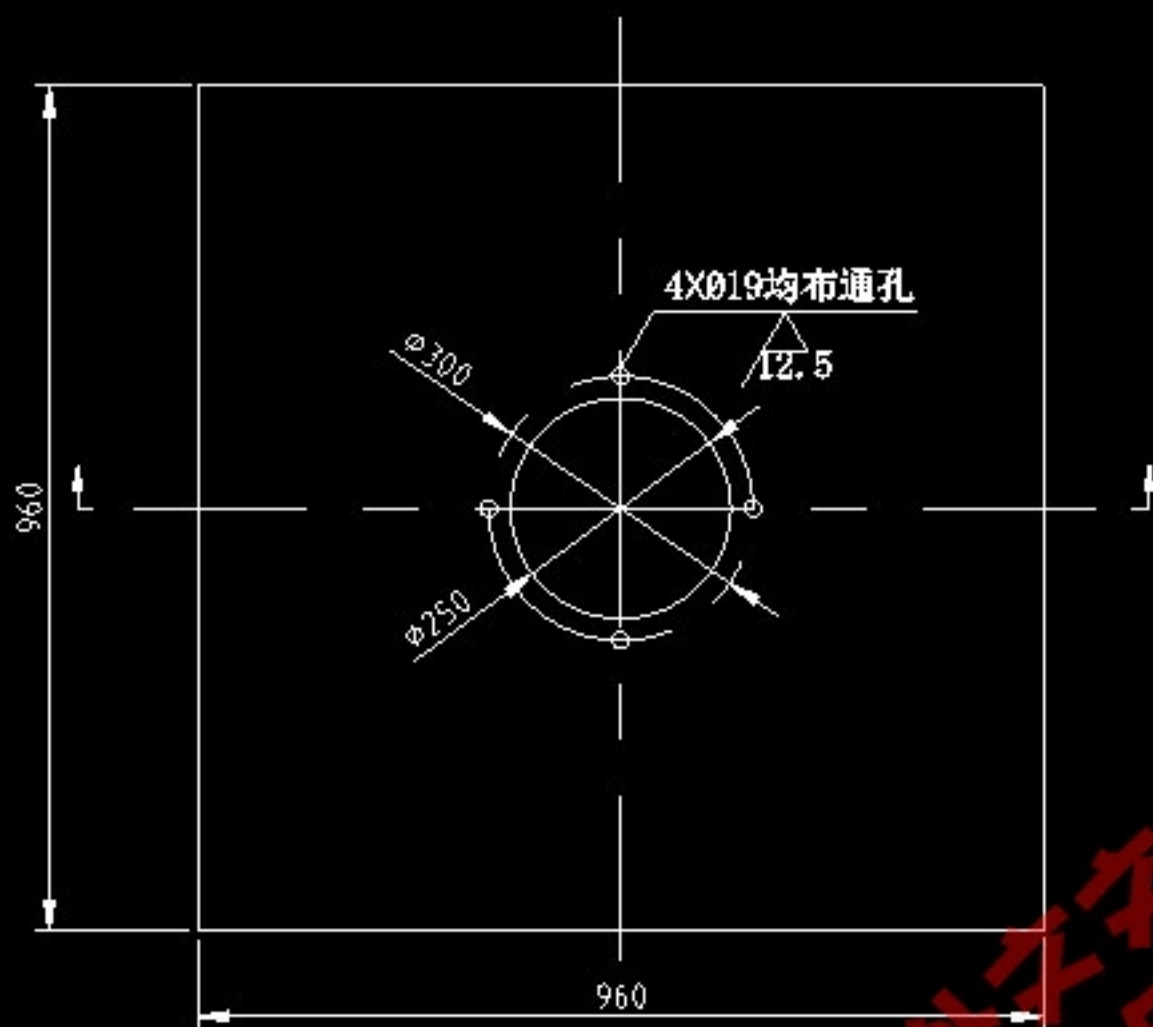
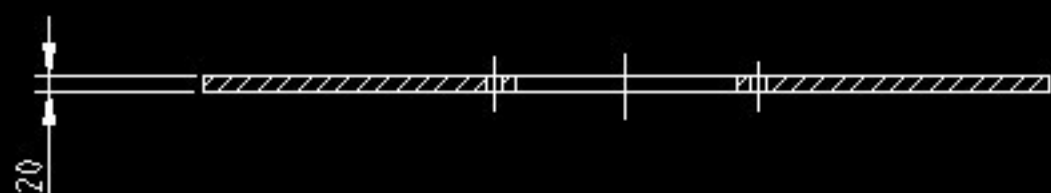


名称	修改日期	类型	大小
 机架2.dwg	2013/10/5 11:01	AutoCAD 图形	101 KB
 机架2顶板.dwg	2013/10/5 14:01	AutoCAD 图形	43 KB
 机架3.dwg	2013/10/5 17:01	AutoCAD 图形	79 KB
 机架3顶板.dwg	2013/10/5 19:01	AutoCAD 图形	44 KB
 总装图.dwg	2013/10/5 14:01	AutoCAD 图形	507 KB
 毕业设计说明书.doc	2013/10/5 15:01	Microsoft Word ...	1,617 KB
 开题报告 .doc	2013/10/5 19:01	Microsoft Word ...	163 KB
 任务书.doc	2013/10/5 18:01	Microsoft Word ...	169 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

国士国际外文书翻译
QQ: 2262563218

其余 ✓



技术要求

- 1 钢板切割边缘进行光整。
- 2 所有孔在焊接完成后加工。

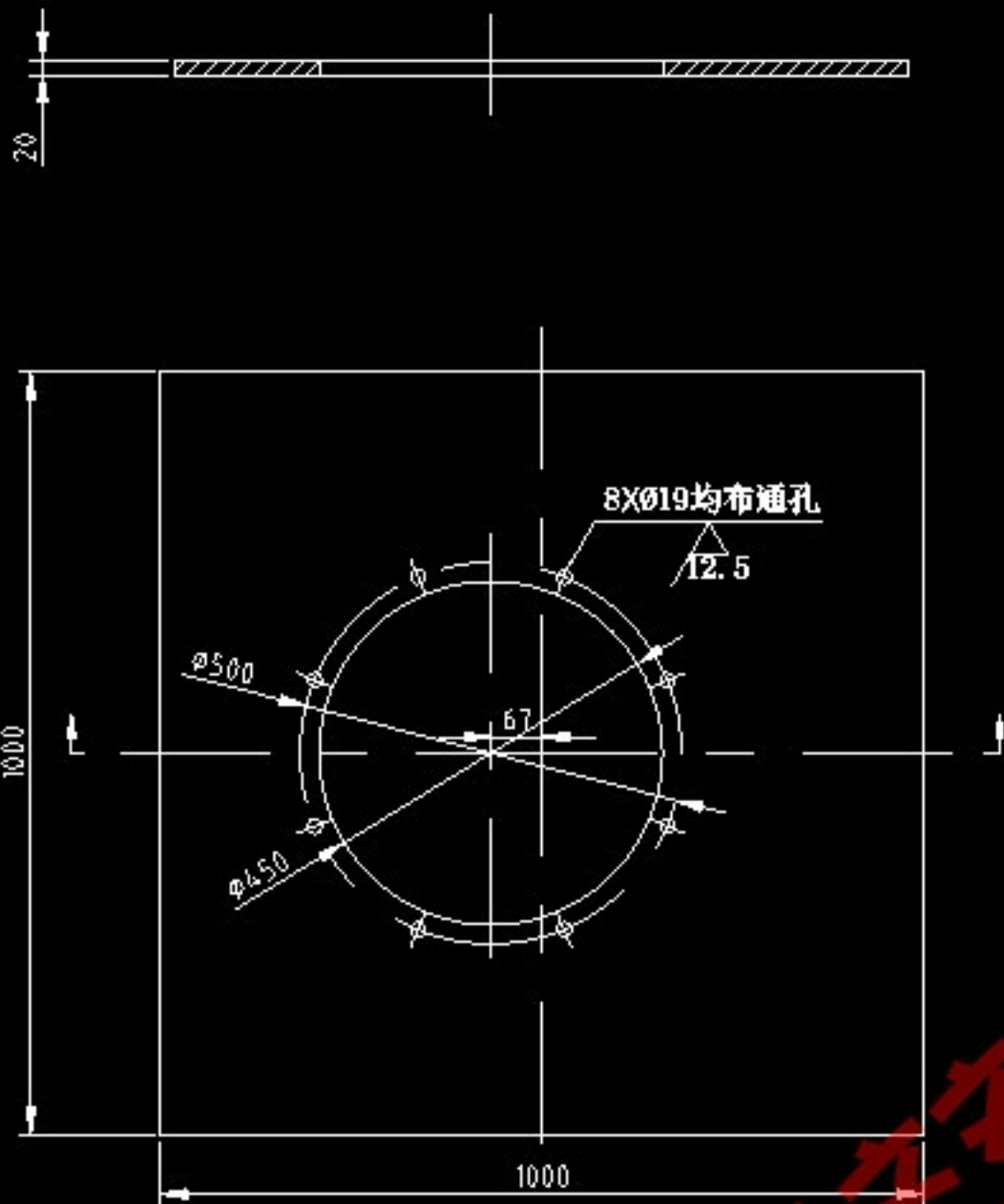
中国知网 5632

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	陈建忠		标准化		
审核					
工艺			批准		

Q235		
阶段标记	重量	比例
		1:10
共 张 第 张		

盐城工学院
机架2顶板
SF5000.04-01

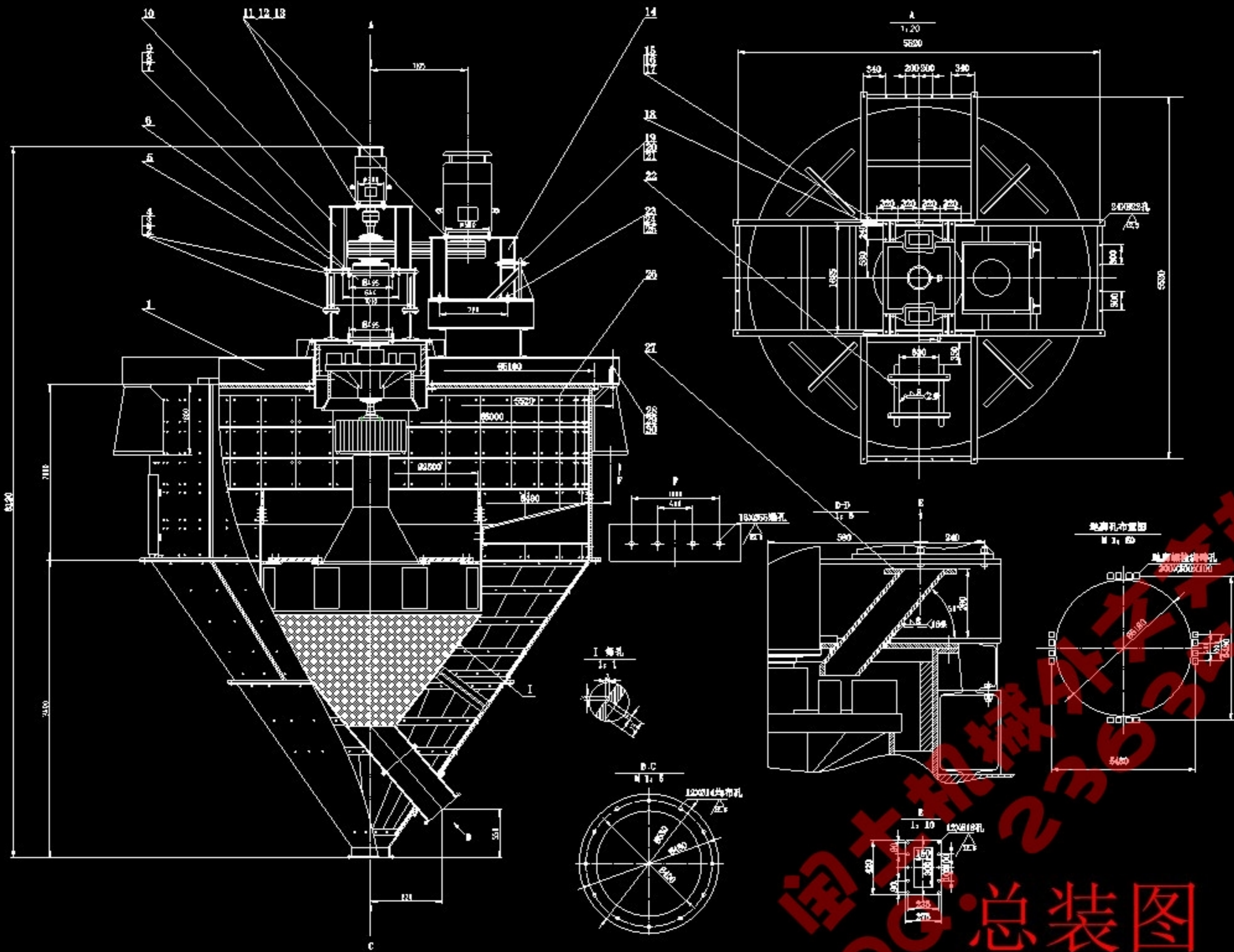
其余 ✓



技术要求

- 1 钢板切割边缘进行光整。
- 2 所有孔在焊接完成后加工。

						Q235			盐城工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				机架3顶板	
设计	陈建忠		标准化			阶段标记	重量	比例		
审核						1:10			SF5000.05-01	
工艺			批准			共 张 第 张				

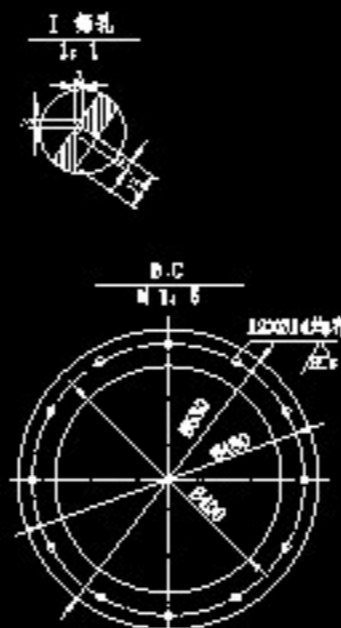


技术要求

- 1 出厂前同种部件应做动平衡实验并空运转, 检查其振动情况。
- 2 顶盖在现场装配调整后与上部筒体焊为一体, 所有联接处必须用橡胶石棉密封, 不得有漏气漏灰现象。

技术性能

- 1 规格 6000X1000, 装机功率 45+22=67KW, 外形尺寸 6000X3200, 重量约200t。
- 2 用途 用于打散分筛将压过的料饼, 分筛粒径0.2-2mm, 可无级变速。
- 3 处理量30-110T/H。

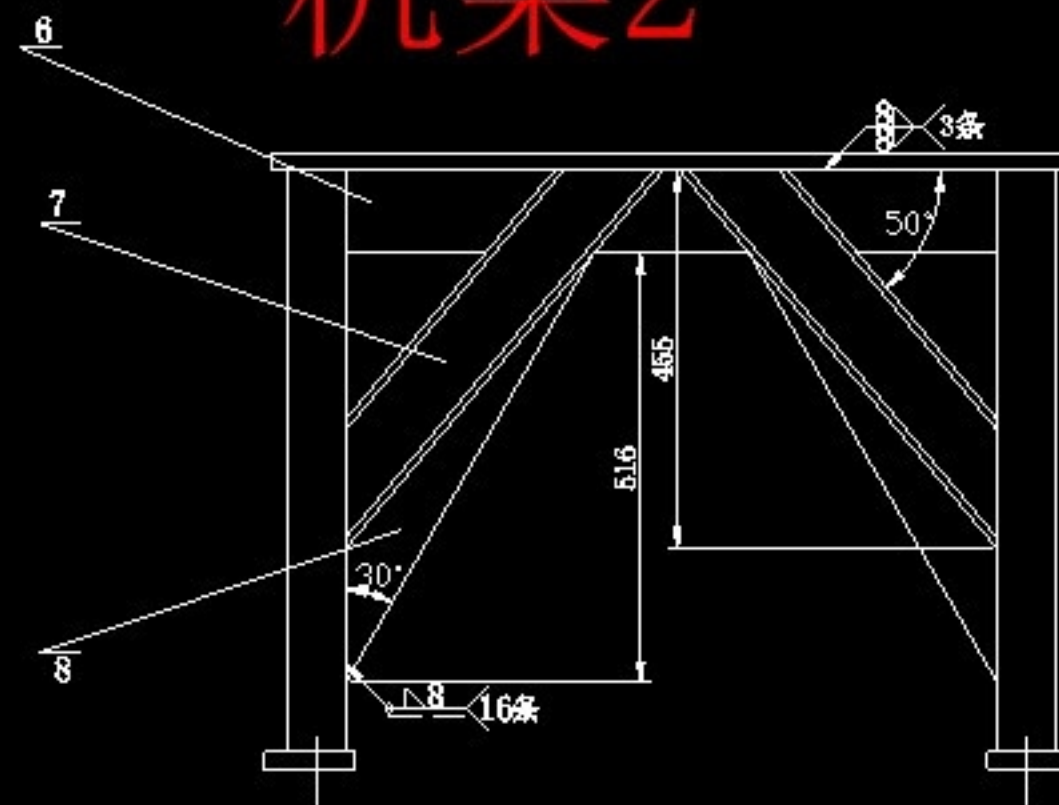
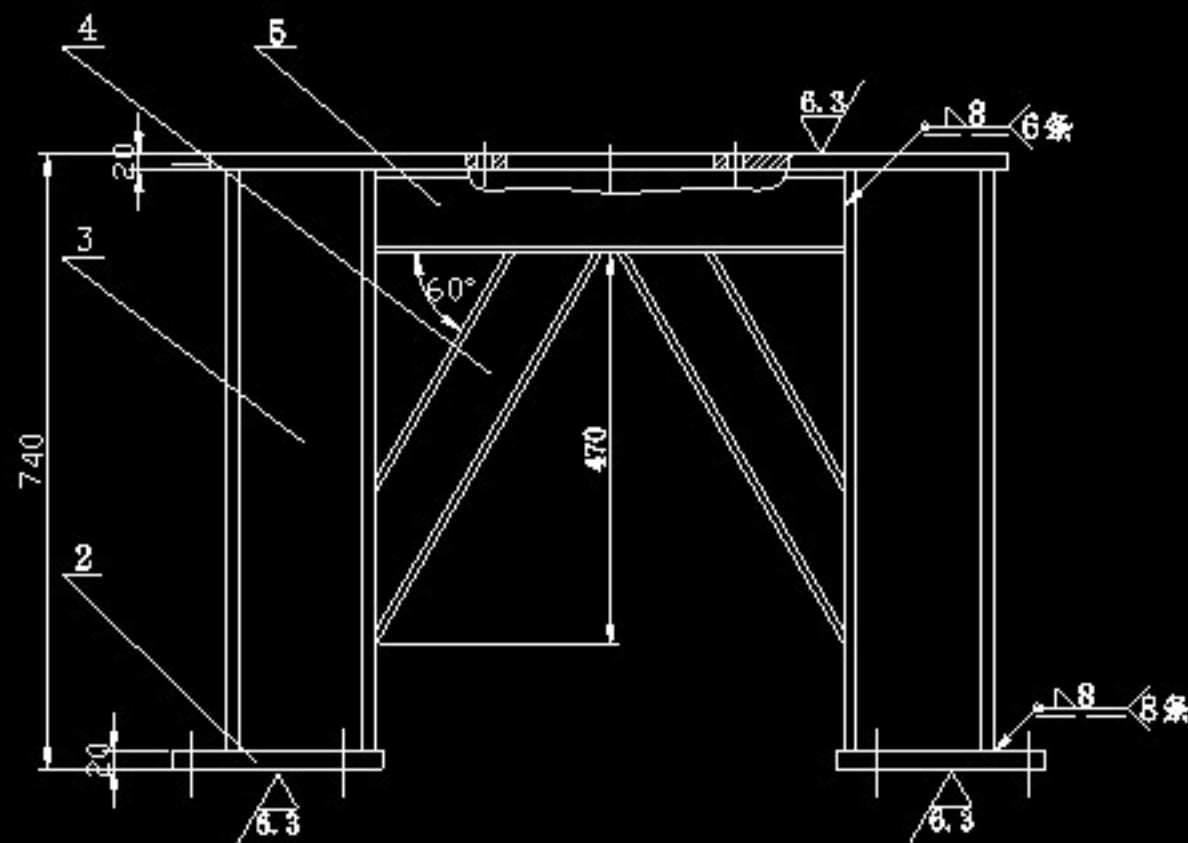


序号	代号	名称	数量	比例	材料	重量	备注
1	6000-01	筒体	1	1:20	Q235	20	
2	6000-02	顶盖	1	1:20	Q235	20	
3	6000-03	筒体	1	1:20	Q235	20	
4	6000-04	筒体	1	1:20	Q235	20	
5	6000-05	筒体	1	1:20	Q235	20	
6	6000-06	筒体	1	1:20	Q235	20	
7	6000-07	筒体	1	1:20	Q235	20	
8	6000-08	筒体	1	1:20	Q235	20	
9	6000-09	筒体	1	1:20	Q235	20	
10	6000-10	筒体	1	1:20	Q235	20	
11	6000-11	筒体	1	1:20	Q235	20	
12	6000-12	筒体	1	1:20	Q235	20	
13	6000-13	筒体	1	1:20	Q235	20	
14	6000-14	筒体	1	1:20	Q235	20	
15	6000-15	筒体	1	1:20	Q235	20	
16	6000-16	筒体	1	1:20	Q235	20	
17	6000-17	筒体	1	1:20	Q235	20	
18	6000-18	筒体	1	1:20	Q235	20	
19	6000-19	筒体	1	1:20	Q235	20	
20	6000-20	筒体	1	1:20	Q235	20	
21	6000-21	筒体	1	1:20	Q235	20	
22	6000-22	筒体	1	1:20	Q235	20	
23	6000-23	筒体	1	1:20	Q235	20	
24	6000-24	筒体	1	1:20	Q235	20	
25	6000-25	筒体	1	1:20	Q235	20	
26	6000-26	筒体	1	1:20	Q235	20	
27	6000-27	筒体	1	1:20	Q235	20	
28	6000-28	筒体	1	1:20	Q235	20	
29	6000-29	筒体	1	1:20	Q235	20	
30	6000-30	筒体	1	1:20	Q235	20	
31	6000-31	筒体	1	1:20	Q235	20	
32	6000-32	筒体	1	1:20	Q235	20	
33	6000-33	筒体	1	1:20	Q235	20	
34	6000-34	筒体	1	1:20	Q235	20	
35	6000-35	筒体	1	1:20	Q235	20	
36	6000-36	筒体	1	1:20	Q235	20	
37	6000-37	筒体	1	1:20	Q235	20	
38	6000-38	筒体	1	1:20	Q235	20	
39	6000-39	筒体	1	1:20	Q235	20	
40	6000-40	筒体	1	1:20	Q235	20	
41	6000-41	筒体	1	1:20	Q235	20	
42	6000-42	筒体	1	1:20	Q235	20	
43	6000-43	筒体	1	1:20	Q235	20	
44	6000-44	筒体	1	1:20	Q235	20	
45	6000-45	筒体	1	1:20	Q235	20	
46	6000-46	筒体	1	1:20	Q235	20	
47	6000-47	筒体	1	1:20	Q235	20	
48	6000-48	筒体	1	1:20	Q235	20	
49	6000-49	筒体	1	1:20	Q235	20	
50	6000-50	筒体	1	1:20	Q235	20	
51	6000-51	筒体	1	1:20	Q235	20	
52	6000-52	筒体	1	1:20	Q235	20	
53	6000-53	筒体	1	1:20	Q235	20	
54	6000-54	筒体	1	1:20	Q235	20	
55	6000-55	筒体	1	1:20	Q235	20	
56	6000-56	筒体	1	1:20	Q235	20	
57	6000-57	筒体	1	1:20	Q235	20	
58	6000-58	筒体	1	1:20	Q235	20	
59	6000-59	筒体	1	1:20	Q235	20	
60	6000-60	筒体	1	1:20	Q235	20	
61	6000-61	筒体	1	1:20	Q235	20	
62	6000-62	筒体	1	1:20	Q235	20	
63	6000-63	筒体	1	1:20	Q235	20	
64	6000-64	筒体	1	1:20	Q235	20	
65	6000-65	筒体	1	1:20	Q235	20	
66	6000-66	筒体	1	1:20	Q235	20	
67	6000-67	筒体	1	1:20	Q235	20	
68	6000-68	筒体	1	1:20	Q235	20	
69	6000-69	筒体	1	1:20	Q235	20	
70	6000-70	筒体	1	1:20	Q235	20	
71	6000-71	筒体	1	1:20	Q235	20	
72	6000-72	筒体	1	1:20	Q235	20	
73	6000-73	筒体	1	1:20	Q235	20	
74	6000-74	筒体	1	1:20	Q235	20	
75	6000-75	筒体	1	1:20	Q235	20	
76	6000-76	筒体	1	1:20	Q235	20	
77	6000-77	筒体	1	1:20	Q235	20	
78	6000-78	筒体	1	1:20	Q235	20	
79	6000-79	筒体	1	1:20	Q235	20	
80	6000-80	筒体	1	1:20	Q235	20	
81	6000-81	筒体	1	1:20	Q235	20	
82	6000-82	筒体	1	1:20	Q235	20	
83	6000-83	筒体	1	1:20	Q235	20	
84	6000-84	筒体	1	1:20	Q235	20	
85	6000-85	筒体	1	1:20	Q235	20	
86	6000-86	筒体	1	1:20	Q235	20	
87	6000-87	筒体	1	1:20	Q235	20	
88	6000-88	筒体	1	1:20	Q235	20	
89	6000-89	筒体	1	1:20	Q235	20	
90	6000-90	筒体	1	1:20	Q235	20	
91	6000-91	筒体	1	1:20	Q235	20	
92	6000-92	筒体	1	1:20	Q235	20	
93	6000-93	筒体	1	1:20	Q235	20	
94	6000-94	筒体	1	1:20	Q235	20	
95	6000-95	筒体	1	1:20	Q235	20	
96	6000-96	筒体	1	1:20	Q235	20	
97	6000-97	筒体	1	1:20	Q235	20	
98	6000-98	筒体	1	1:20	Q235	20	
99	6000-99	筒体	1	1:20	Q235	20	
100	6000-100	筒体	1	1:20	Q235	20	

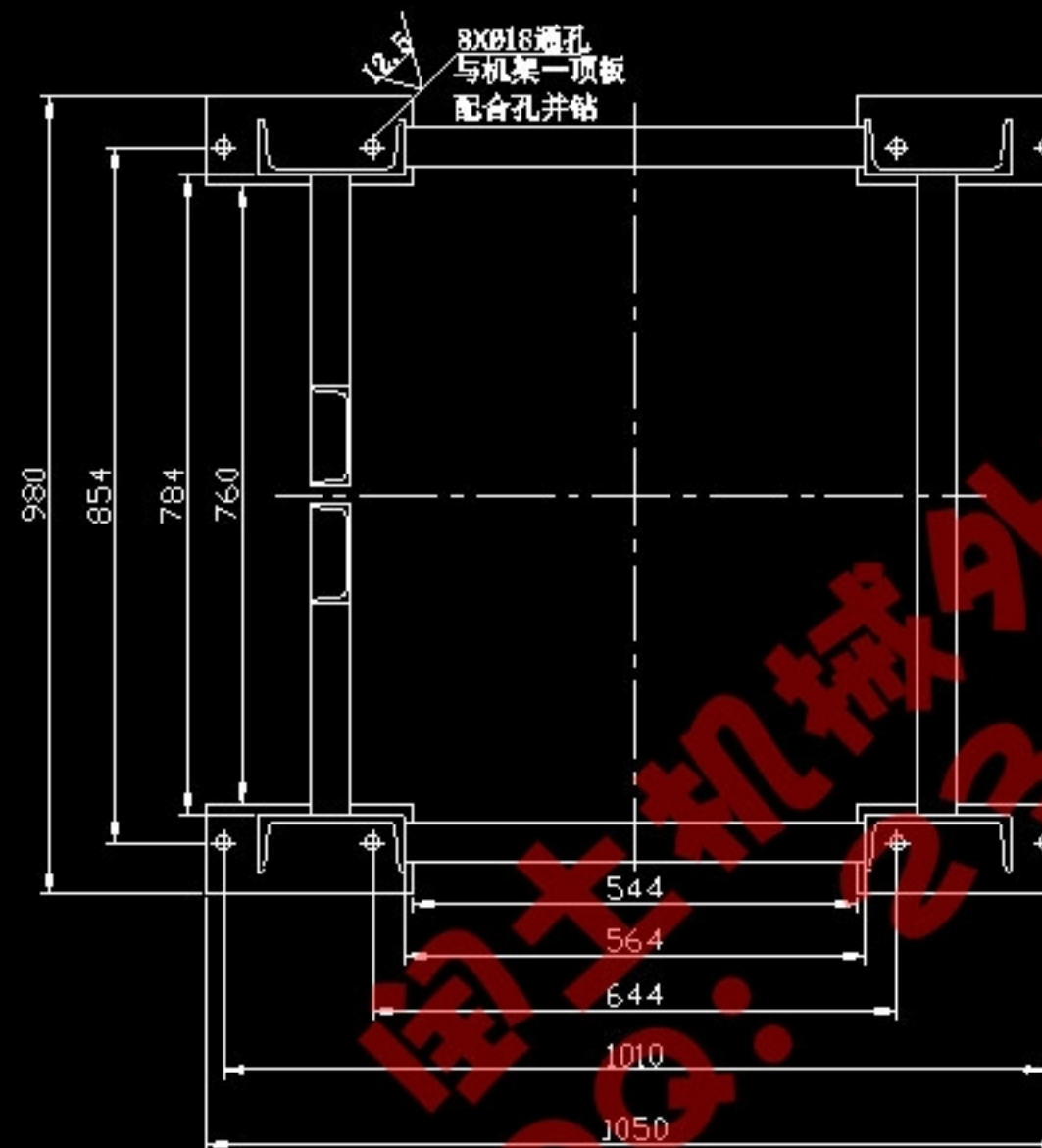
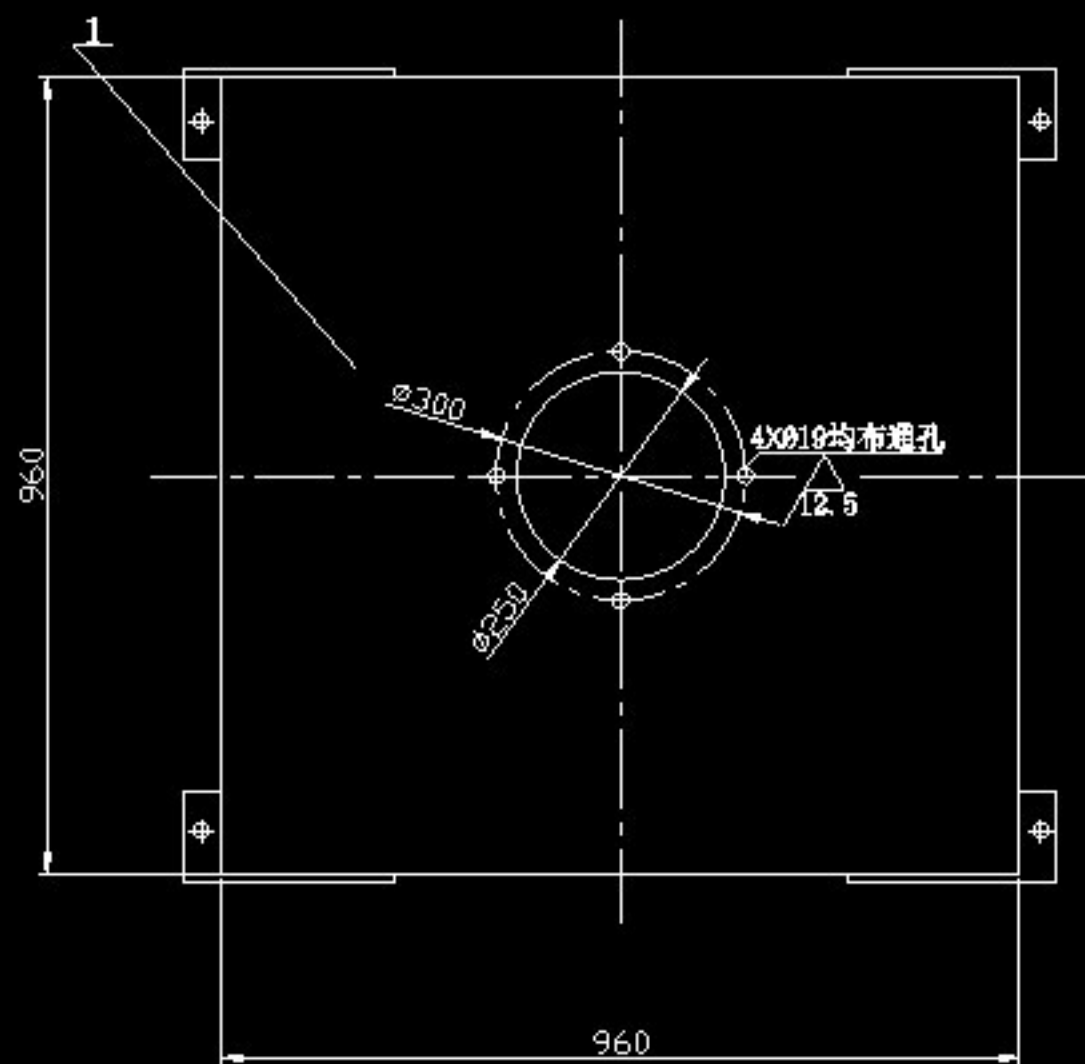
总装图

机械工程学院
6000/100
打散分筛机
SF5000.00

机架2



除顶板后俯视图



其余

技术要求

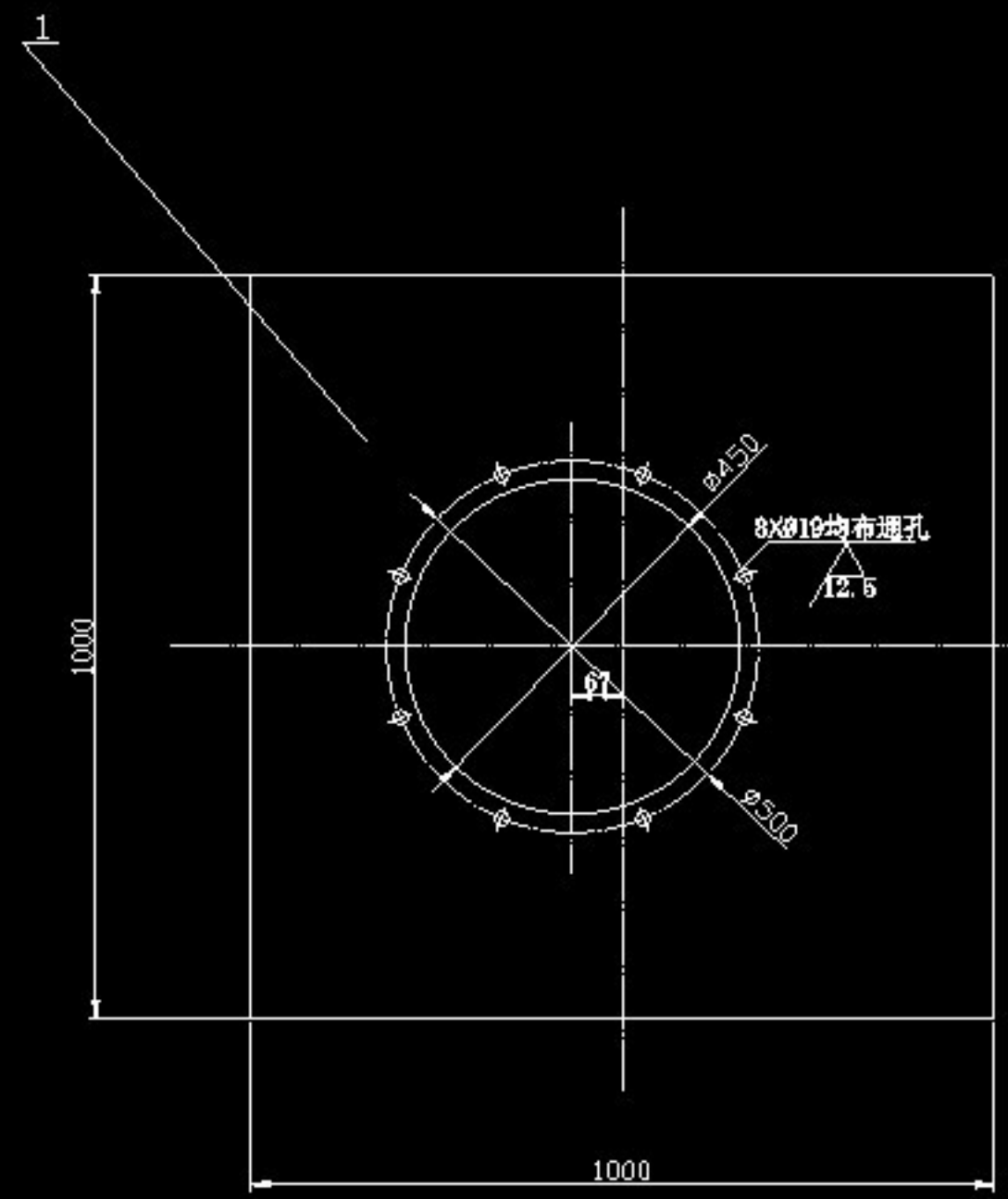
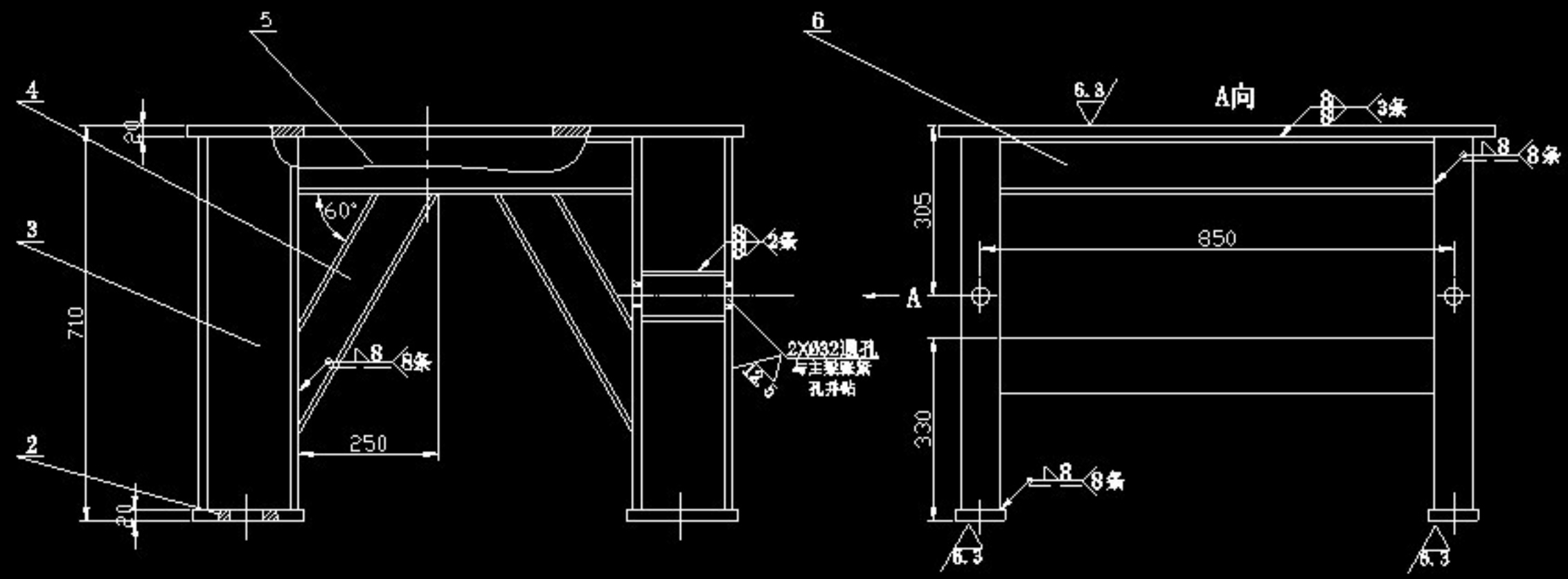
- 1 焊接前所有焊缝处进行除锈和去毛刺处理。
- 2 焊接处不许有虚焊和假焊现象。
- 3 所有焊接都采用药芯焊丝电弧焊。
- 4 所有孔在焊接完成后加工，钢板开孔后进行断口光正并去除毛刺。

序号	代号(图)号	名称规格	材料	数量	尺寸(mm)	备注
8		10号槽钢	Q235	2	666	
7		10号槽钢	Q235	2	594	
6		10号槽钢	Q235	1	784	
5		10号槽钢	Q235	2	564	
4		10号槽钢	Q235	4	543	
3		18号槽钢	Q235	4	700	
2		垫脚	Q235	4	268X110	φ=20
1	SF5000.04-01	顶板	Q235	1	附图	

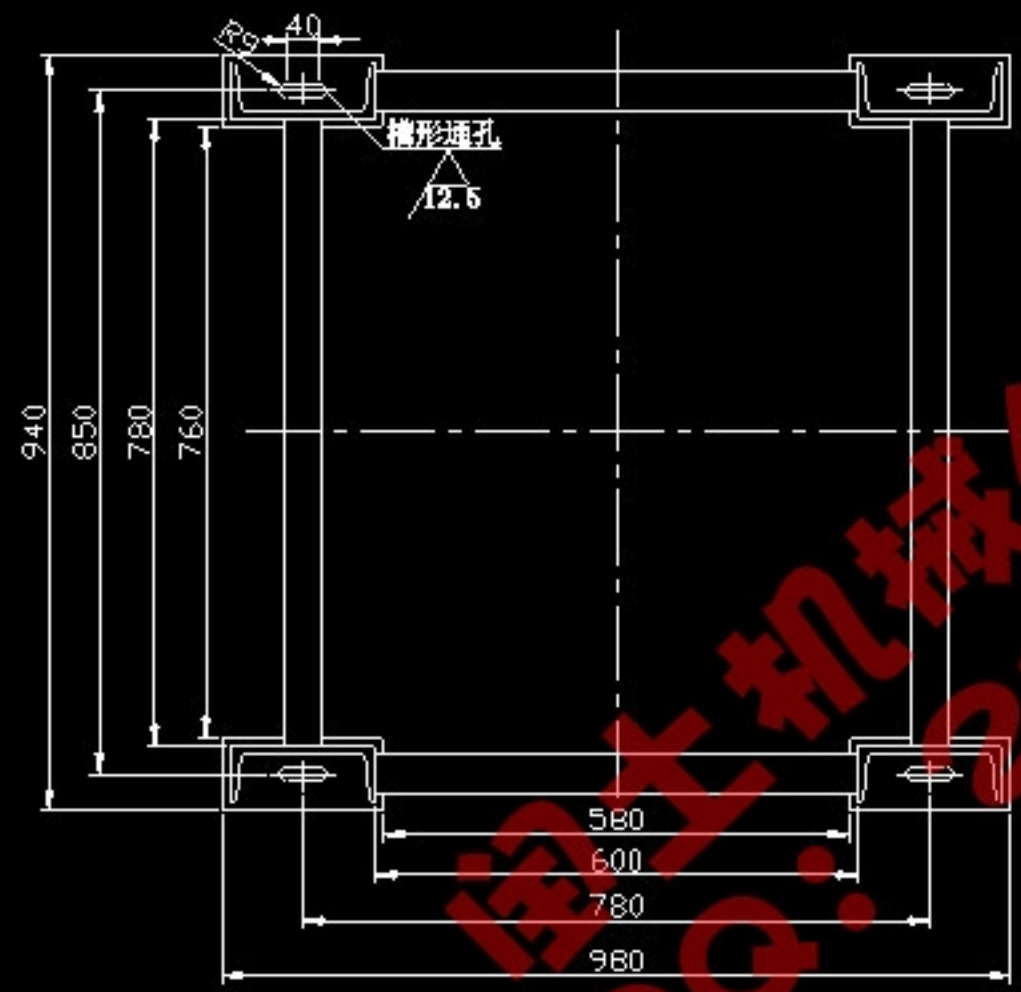
设计	校核	审核	制图	日期	比例	共	张
				06.5	1:1	1	1
<p style="text-align: center;">Q235</p>							盐城工学院
<p style="text-align: center;">机架2</p>							
<p style="text-align: center;">SF5000.04</p>							

机架3

其余



除顶板后俯视图



技术要求

- 1 焊接前所有焊缝处进行除锈和去毛刺处理。
- 2 焊接处不许有虚焊和假焊现象。
- 3 所有焊接都采用药芯焊丝电弧焊。
- 4 所有孔均在焊接后加工，钢板开孔后进行断口光正并去除毛刺。

序号	代号(图号)	名称规格	材料	数量	尺寸(mm)	备注
6		10号槽钢	Q235	2	750	
5		10号槽钢	Q235	2	600	
4		10号槽钢	Q235	4	500	
3		18号槽钢	Q235	4	670	
2		钢板	Q235	4	200x90	$\sigma=20$
1	SP5000.05-01	顶板	Q235	1	附图	

Q235			盐城工学院
设计 审核 日期 06.5			机架3
工艺			SP5000.05