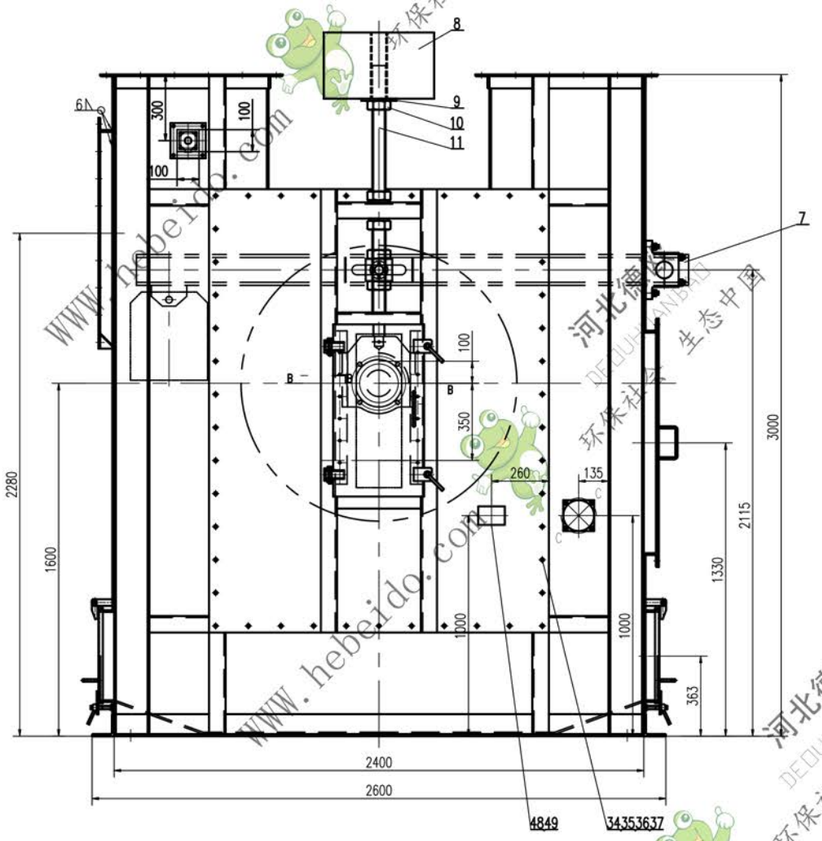
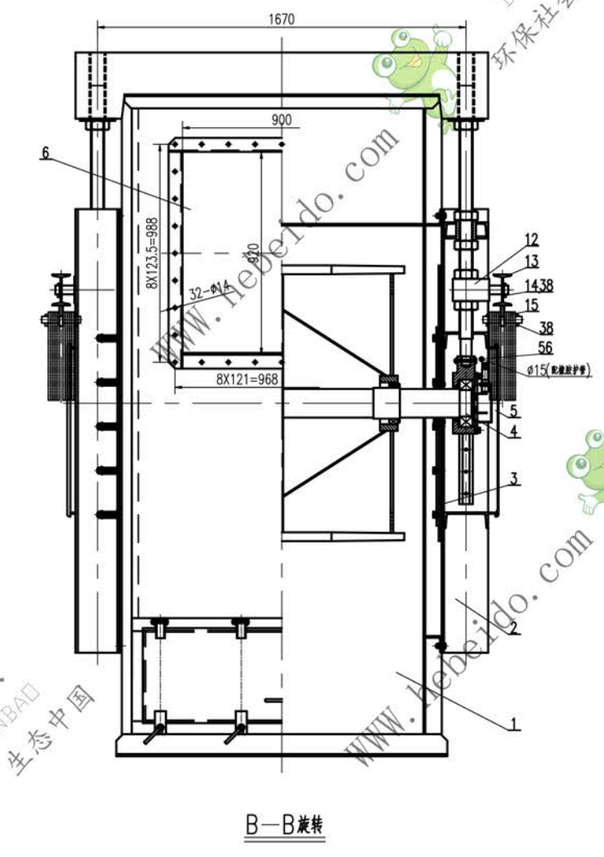
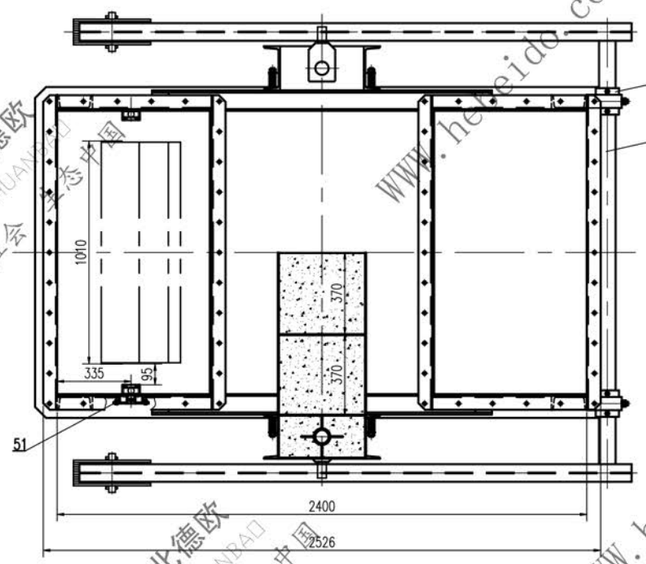
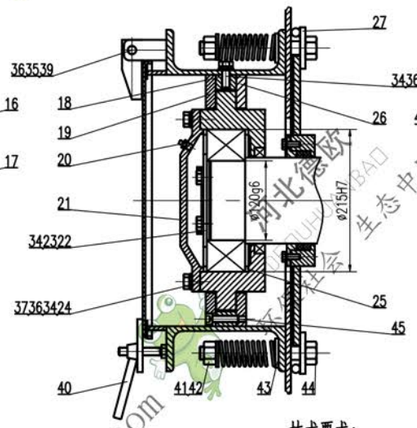




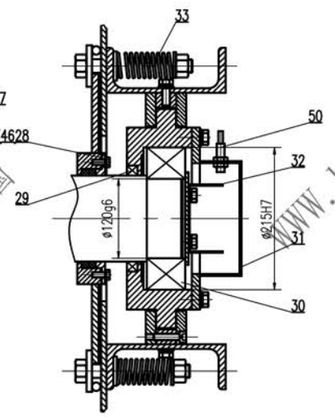
B—B旋转



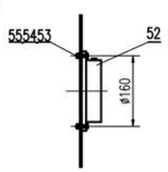
K1制法



K2制法



C—C放大



技术要求:

1.装配时应在轴承座内涂适量润滑脂.

2.大开门.轴承座等与壳体连接螺栓按从外向里拧紧.

3.装配时应调整好左右大开门上的拉紧螺钉,使下部拉紧滚筒轴心线位于水平位置拧紧下部压紧螺钉螺母,然后装配重箱,并使两端高度一致,拧紧上端压紧螺母.

4.在丝杆上涂上润滑脂.

5.速度传感器安装时,保证敏感面与信号板顶的距离≤10mm.

6.所有螺栓连接门边压厚5X30 羊毛毡条

7.轴承座在导轨内上下活动应自如.

8.运输时应将配重块,配重杆拆除.

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
56		橡胶护管	3			
55	GB41-86	螺母 M6	4			
54	GB95-85	垫圈 6	4			
53	GB5781-86	螺栓 M6X30	4			
52	LFB-1	料位计	1			
51	FPP-1	防跑偏传感器装置	2		3.5	
50	II5320	接近传感器12-24V	1			
49	GB827-86	标牌用钉3X10	4			
48		标牌	1			
47	GB93-87	弹垫 10	8			
46	GB5781-86	螺栓 M10X25	8			
45	GB70-85	螺钉 M10X50	24			
44	GB5780-86	螺栓 M18X180	20			
43	GB853-88	槽钢用方斜垫圈 18	20			
42	GB95-85	垫圈 18	20			
41	GB41-86	螺母 M18	20			
40	GB1141.8-84	球头手柄BM12X80	4			
39	GB5780-86	螺栓M12X65	4			
38	GB91-86	开口销Ø10-70	6			
37	GB93-87	弹垫 12	92+16+28			
36	GB95-85	垫圈 12	92+4+16+28			
35	GB41-86	螺母 M12	92+4			
34	GB5781-86	螺栓 M12X35	92+4+16+28			
33		弹簧 (d=5 D=25 t=7.93 H =95)	20	65Mn		
32	XHB120	信号板	1		0.14	
31	TGD120-2	轴承端盖	1			
30		滚动轴承22224CC-W33	2			
29		骨架油封RDH130X160X16	2	Q235-A		
28	TYG130	填料箱压盖	2	Q235-A		
27	YTB900	压板	4	Q235-A	25.56	
26	YB2120-700	压板2	4	Q235-A		
25	ZTH120	止推环	2	HT150		
24	TGD120	轴承座	2	HT150		
23	Q/ZB201-75	止动片 30X100	1	Q235-A		
22	Q/ZB201-73	挡圈 150	1	Q235-A		
21	TGD120-1	轴承压盖	1	HT150		
20	GB1155-79	油杯 M10	2			
19	YB1120-700	压板1	4	Q235-A		
18	DGT120-700	导轨条	4	Q235-A		
17	PZZ75-1000	配重轴	1	Q235-A	71.01	
16	GDT75	固定套	4	Q235-A		
15	PZK25	配重块	8	Q235-A	200	
14	DQ40	垫圈(配重杆)	4	Q235-A		
13	PZG1000	配重杆	2	焊接件	71.56	
12	HDT60	活动套	2	45		
11	SG60-1270	丝杆	2	45		
10	LM60	螺母(丝杆)	10	45		
9	DQ60	垫圈(丝杆)	2	Q235-A		
8	N-TGD1000A.1.6	配重箱	1	焊接件	125.78	
7	ZJZZ.0	张紧轴承座	2	部件		
6	N-TGD1000A.1.5	进料口连接法兰	1	焊接件	30.42	
5	JCM416X780	检测门	2	焊接件	19.36	
4	N-TGD1000A.1.4	拉紧滚筒组	1	部件	597.68	
3	N-TGD1000A.1.3	拖板	2	焊接件	46.4	
2	N-TGD1000A.1.2	大开门	2	焊接件	715.6	
1	N-TGD1000A.1.1	下部机壳	1	焊接件	1831.56	

标记	处数	更改文件号	签字	日期	下部区段	N-TGD1000A.1
设计	李连通	标准化			图样标记	重量 3738.57	数量	比例	材料 部件
校对	秦海波	批准			装 试				河北德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国
审核	刘飞	日期			共 张	第 张			

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