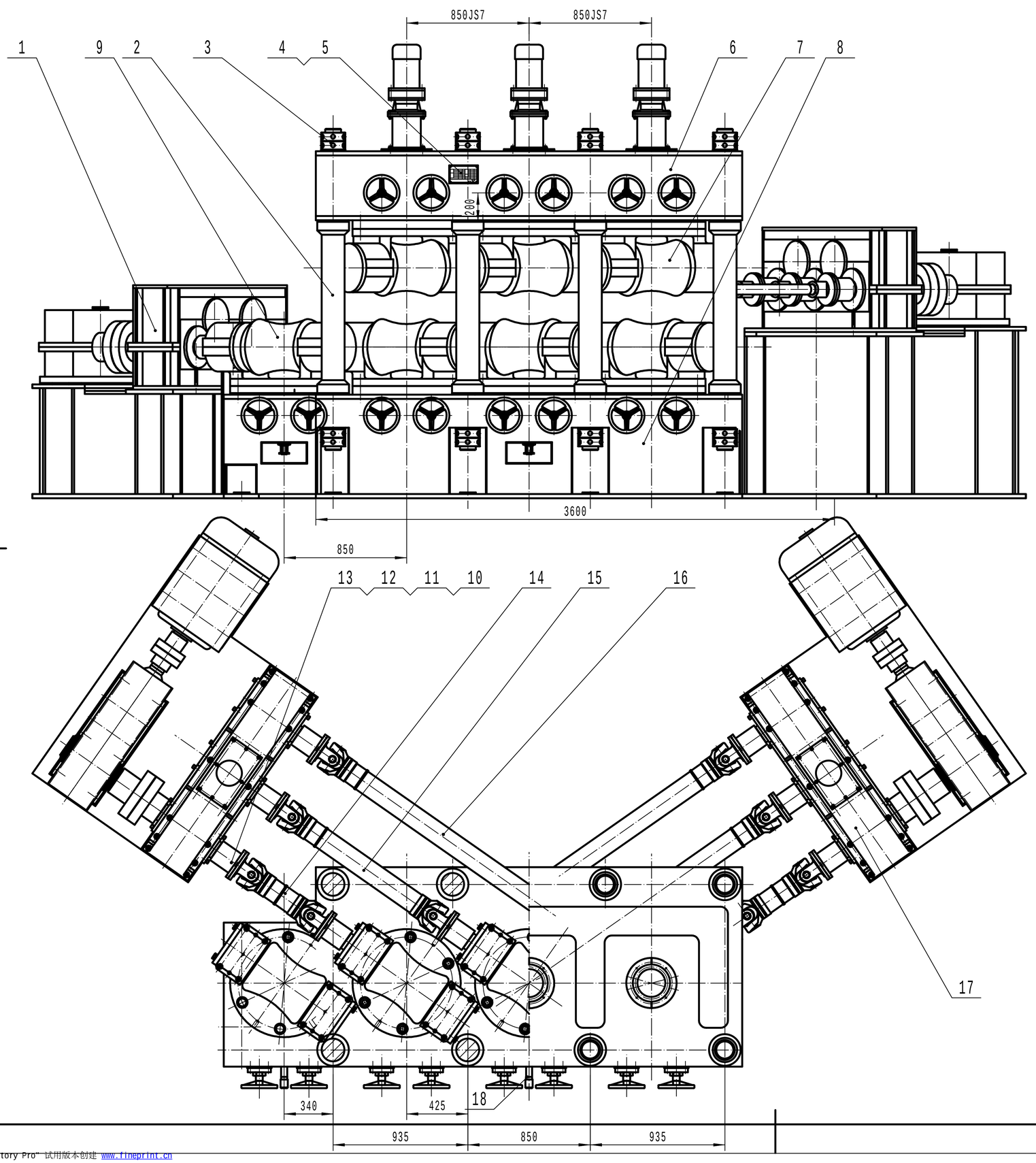

技 术 性 能

矫正管材	最大屈服极限	900	N/mm²	主电机	型 号	电机 Y280M-8/4	
	直 径	60∽170	mm		功 率	67/47	KW
	最大壁厚	15	mm		转 速	1500/750	r/min
矫正辊	调整角度	32∽38	(°)		台 数	2	
	辊 距	850	mm	减速机	速 比	35.5	
	喉 径	320	mm		台 数	2	
	长 度	470	mm	机器重量			kg
矫正速度		20-40	m/min	机器外形尺寸			mm

技 术 要 求

1. 各部件应按照各部件规定的技术要求进行装配
2. 转动和移动部件要求灵活、不得有卡阻现象
   矫正辊的轴中心线应在同一平面上，其公差不大于0.10mm
4. 矫正辊转角机构应灵活自如
5. 机器不加工的外露表面进行修饰打磨,并按制造厂的油漆标准喷刷.
   机器表面要求光亮、平滑、美观，内部表面应涂以红色耐油漆

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量		
20		地脚螺栓布置图	1	地脚螺栓布置图	278	278.00	图中未示
19		电器系统	1	装配件	126	126.00	图中未示
18		扳手	2	装配件	10	20.00	
17		上辊传动装置	1	装配件	6520.467	6520.47	
16		万向轴 SWC225DH, ×2134	2	装配件	164.8	329.60	外购
15		万向轴 SWC225DH, ×1426	2	装配件	129.8	259.60	外购
14		万向轴 SWC225DH, ×725	2	装配件	95.8	191.60	外购
13		垫圈 16	96	65Mn	0.013	1.25	
12		螺母 M16	96	8	0.034	3.26	
11		螺栓 M16×65	96	8.8	0.12	11.52	
10		半接手	12	45	17.5	210.00	
9		被动辊装配	1	装配件	918	918.00	
8		下机架装配	1	装配件	6761	6761.00	
7		主动辊装配	6	装配件	937	5622.00	
6		上机架装配	1	装配件	5993	5993.00	
5		螺钉 M3×6	4	4.8	0.001	0.00	
4		规格牌	1	铝板	0.1	0.10	按图外购
3		螺母	32	45	5.2	166.40	
2		立柱	8	45	300	2400.00	
1		下辊传动装置	1	装配件	5774.268	5774.27	

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
			日期	

φ60∽φ170管材矫直机

装配图

图样标记	重量	比例
	35586.07	1:20
共 张	第 张	

PDF 文件使用 "pdfFactory Pro" 试用版本创建 www.fineprint.cn