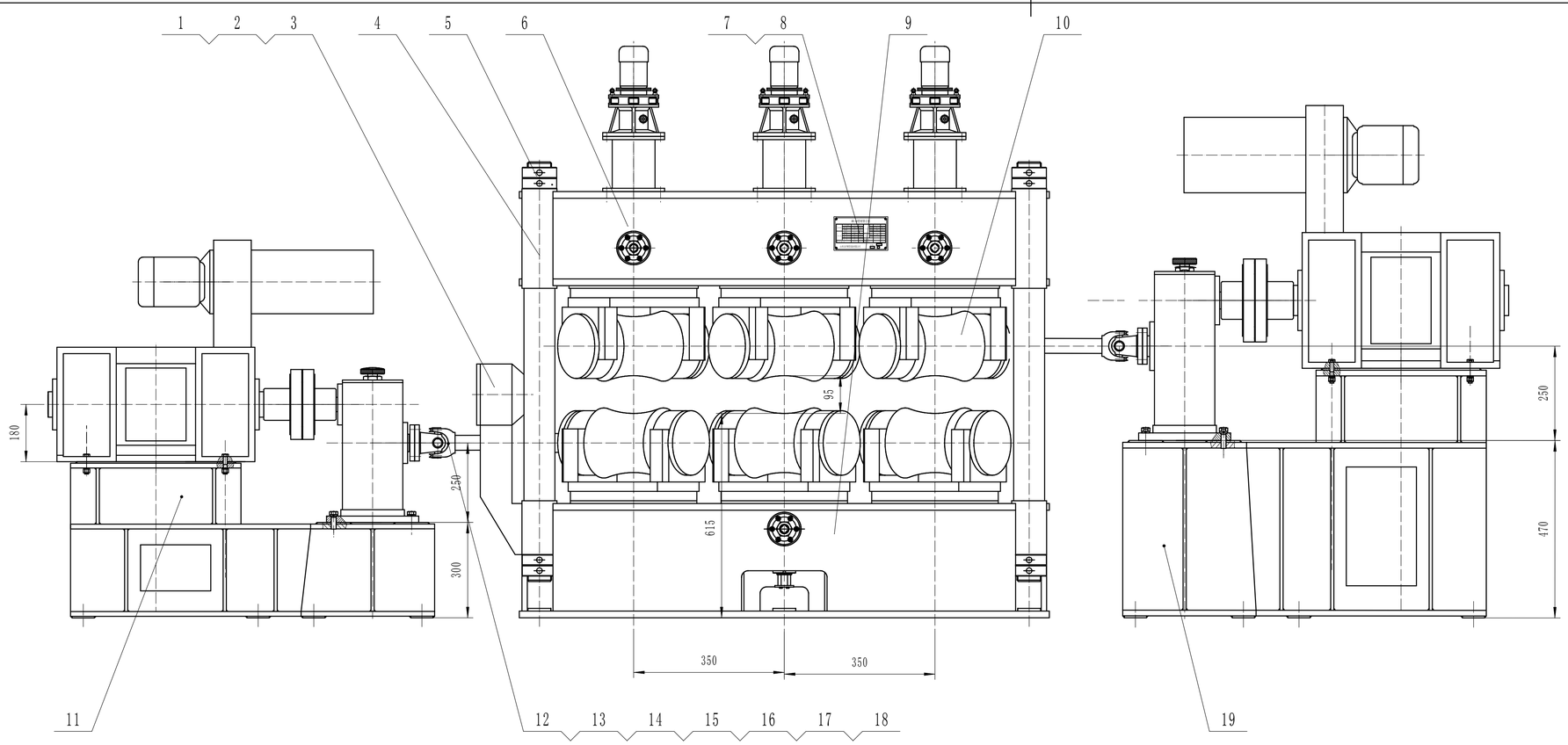


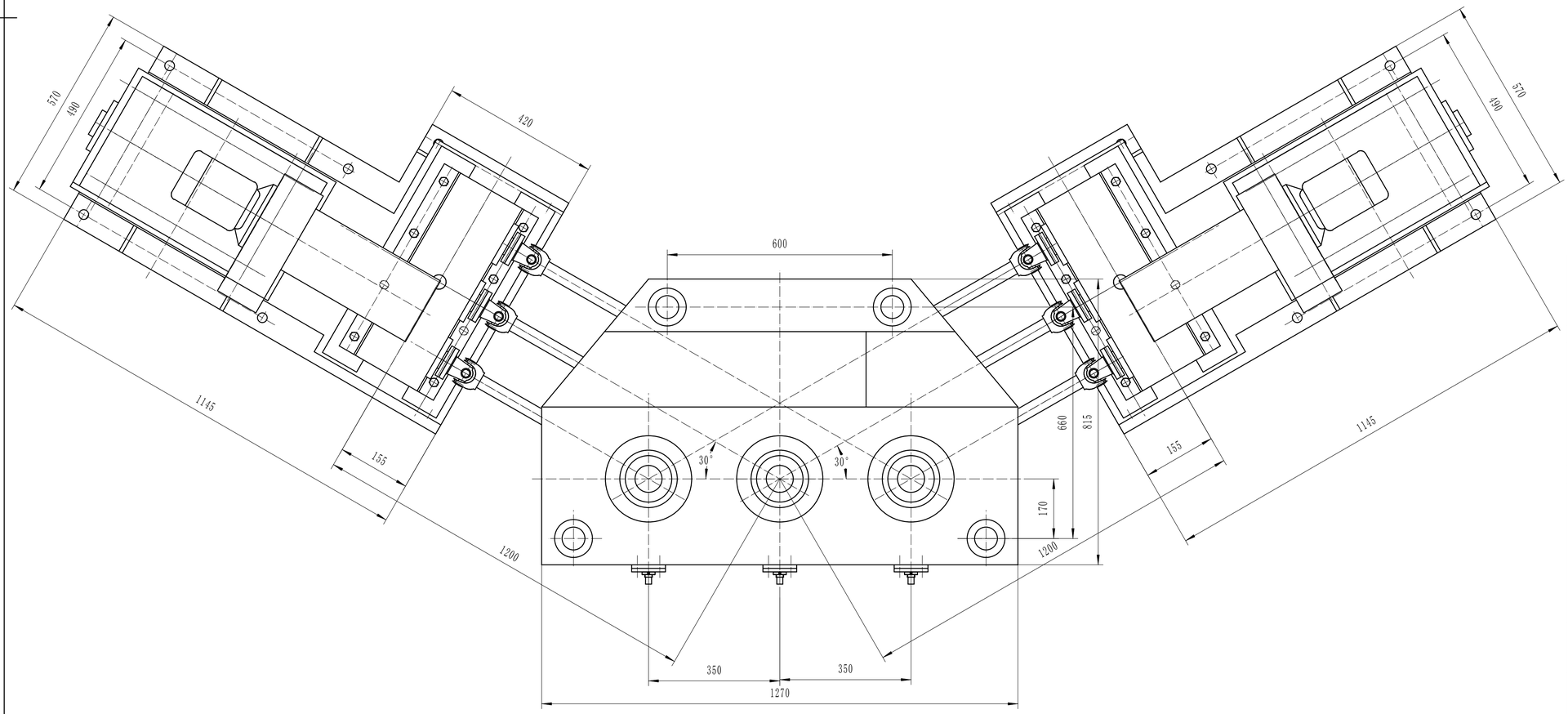


## 技术参数

| 序号 | 项目 | | | 数值 | 单位 | 备注 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 矫直钢管 | | 直径 | Ø8-Ø40 | mm | |
| | | | 壁厚 | ≤8 | mm | |
| | | | 屈服极限 | ≤600 | $N/mm^2$ | |
| | | | 精度 | ≤1 | mm/m | |
| | | | | | | |
| 2 | 矫直速度 | | | 0.166-0.5 | m/s | |
| 3 | 主传动 | 主电机 | 型号 | $Z_4$-180-11/400 | | 两台 |
| | | | 功率 | 13 | KW | |
| | | | 额定转速 | 540 | r/min | |
| | | 减速机 | 台数 | 2 | | |
| | | | 速比 | 3.05 | | |
| 4 | 矫直辊角度调整 | 调整范围 | | 27°-33° | | |
| 5 | 矫直辊 | | 辊距 | 350 | mm | |
| | | | 喉径 | 130 | mm | |
| | | | 辊身长度 | 175 | mm | |
| 6 | 上辊调整范围 | | | 0-95 | mm | |
| 7 | 下中辊调整范围 | | | 0-50 | mm | |

技术要求

1、各部件应按照技术要求进行装配
2、所有活动部分应活动自如，无卡阻现象
3、空载试运转前，要检查各项要求是否符合，合格后，方可进行空载试转
4、空载试运转2小时，在运转中齿轮啮合须平稳，无噪音
5、机器表面要光亮、平滑、涂漆防锈按我厂有关规定

| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单件 | 总计 | 备注 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | 重量 | | |
| 19 | | 上辊传动装置 | 1 | 装配件 | | | |
| 18 | | 垫圈12 | 48 | 65Mn | | | |
| 17 | | 螺母M12 | 48 | 8 | | | |
| 16 | | 螺栓M12X35 | 48 | 8.8 | | | |
| 15 | | 半接手 | 12 | 45 | | | |
| 14 | | 万向传动轴 | 2 | L=1045 | | | |
| 13 | | 万向传动轴 | 2 | L=740 | | | |
| 12 | | 万向传动轴 | 2 | L=440 | | | |
| 11 | | 下辊传动装置 | 1 | 装配件 | | | |
| 10 | | 辊子装配 | 6 | 装配件 | | | |
| 9 | | 下机架装置 | 1 | 焊接件 | | | |
| 8 | | 铆钉3X8 | 36 | T3 | | | |
| 7 | | 规格牌 | 1 | 硬铝板 | | | |
| 6 | | 上机架装置 | 1 | 装配件 | | | |
| 5 | | 螺母 | 16 | 45 | | | |
| 4 | | 立柱 | 4 | 45 | | | |
| 3 | | 螺钉M10X20 | 1 | 14H | | | |
| 2 | | 导套 | 1 | 尼龙6 | | | |
| 1 | | 导套座 | 1 | 焊接件 | | | |

| 标记 | 处数 | 更改文件号 | 签字 | 日期 |
|---|---|---|---|---|
| 设计 | | | | |
| | | | 日期 | |

# GJ40管材矫正机

装配件

| 图样标记 | 重量 | 比例 |
|---|---|---|
| | | 1:10 |
| 共 张 | 第 张 | |