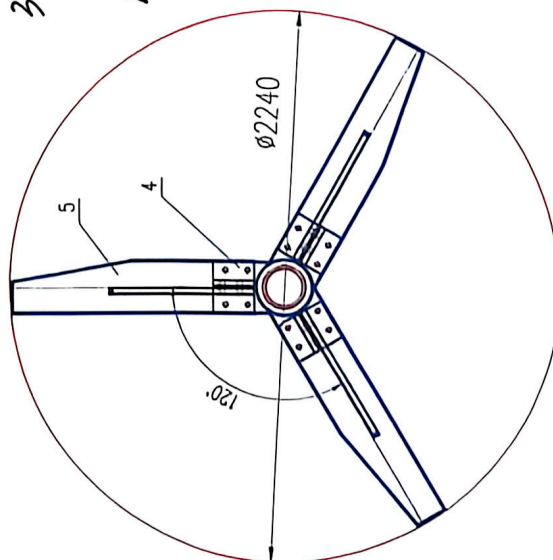


技术要求

- 1、电机功率4.5KW, 6级;
- 2、减速机转速为58r/min;
- 3、叶片安装形式为下压式;
- 4、L、D1、D2尺寸由多分厂按照减速机安装器的尺寸确定;
- 5、L1、L2尺寸由铸造厂家确定;
- 6、要求安装轴器、橡胶与叶片焊接好后整体加工;

说明: 1. L=630mm 先作
2. 序流差拉附圖及尺寸始作
3. 木件十片按技术要求制作
提供。

1. 连接设备按要式图接



A-A

序	号	名	称	数	耐	料	单重	总重	备	注
5	TM07-2021-01-3	叶片		6	316L包板					
4	TM07-2021-01-2	连接板		6	316L					
3	无线管口19X20	轮毂		2	316L					
2	无线管口80X30	杆件		1	316L复合管					
1	TM07-2021-01-1	法兰		1	ZG350					

宁夏天元盐业有限公司

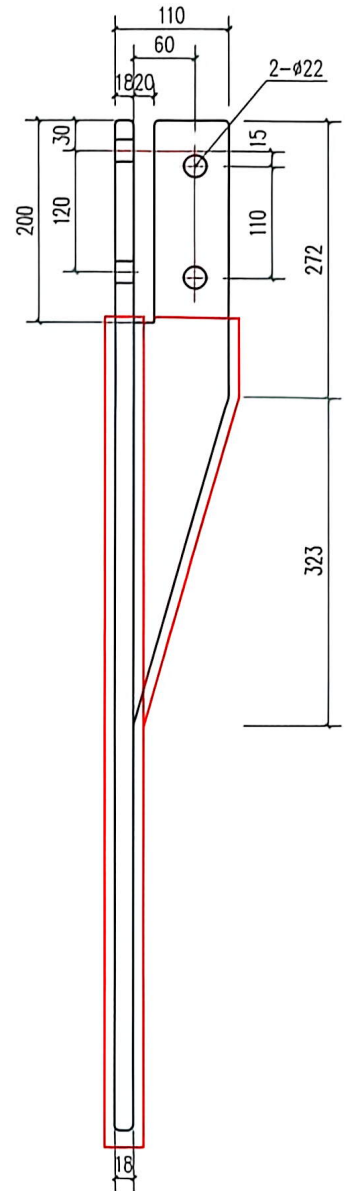
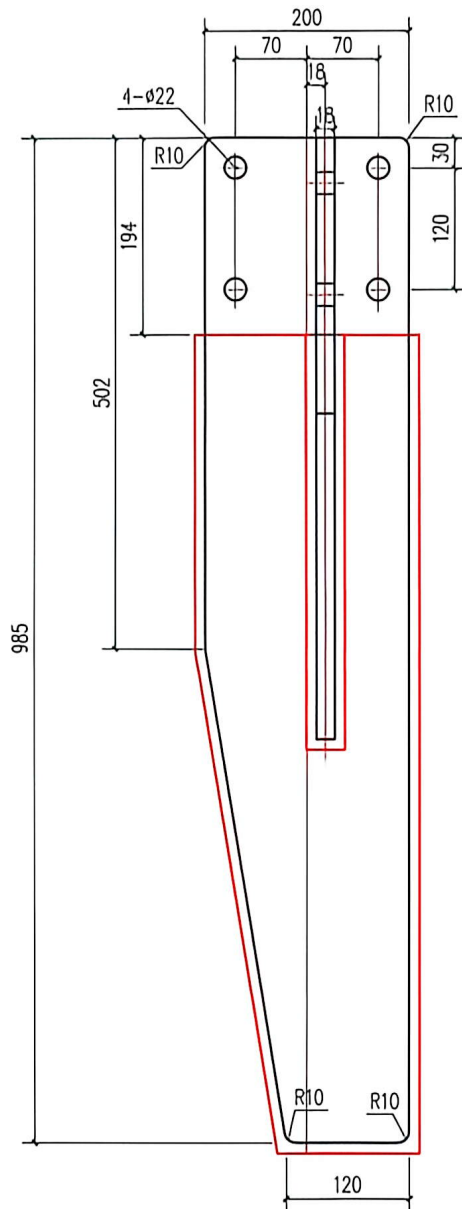
544-6102 2010-2015

挖井杆

材质:

1. Introduction 2. Background 3. Methodology 4. Results 5. Conclusion 6. References 7. Appendix 8. Index 9. Table of Contents 10. Figure 11. Table 12. Figure 13. Table 14. Figure 15. Table 16. Figure 17. Table 18. Figure 19. Table 20. Figure 21. Table 22. Figure 23. Table 24. Figure 25. Table 26. Figure 27. Table 28. Figure 29. Table 30. Figure 31. Table 32. Figure 33. Table 34. Figure 35. Table 36. Figure 37. Table 38. Figure 39. Table 40. Figure 41. Table 42. Figure 43. Table 44. Figure 45. Table 46. Figure 47. Table 48. Figure 49. Table 50. Figure 51. Table 52. Figure 53. Table 54. Figure 55. Table 56. Figure 57. Table 58. Figure 59. Table 60. Figure 61. Table 62. Figure 63. Table 64. Figure 65. Table 66. Figure 67. Table 68. Figure 69. Table 70. Figure 71. Table 72. Figure 73. Table 74. Figure 75. Table 76. Figure 77. Table 78. Figure 79. Table 80. Figure 81. Table 82. Figure 83. Table 84. Figure 85. Table 86. Figure 87. Table 88. Figure 89. Table 90. Figure 91. Table 92. Figure 93. Table 94. Figure 95. Table 96. Figure 97. Table 98. Figure 99. Table 100. Figure 101. Table 102. Figure 103. Table 104. Figure 105. Table 106. Figure 107. Table 108. Figure 109. Table 110. Figure 111. Table 112. Figure 113. Table 114. Figure 115. Table 116. Figure 117. Table 118. Figure 119. Table 120. Figure 121. Table 122. Figure 123. Table 124. Figure 125. Table 126. Figure 127. Table 128. Figure 129. Table 130. Figure 131. Table 132. Figure 133. Table 134. Figure 135. Table 136. Figure 137. Table 138. Figure 139. Table 140. Figure 141. Table 142. Figure 143. Table 144. Figure 145. Table 146. Figure 147. Table 148. Figure 149. Table 150. Figure 151. Table 152. Figure 153. Table 154. Figure 155. Table 156. Figure 157. Table 158. Figure 159. Table 160. Figure 161. Table 162. Figure 163. Table 164. Figure 165. Table 166. Figure 167. Table 168. Figure 169. Table 170. Figure 171. Table 172. Figure 173. Table 174. Figure 175. Table 176. Figure 177. Table 178. Figure 179. Table 180. Figure 181. Table 182. Figure 183. Table 184. Figure 185. Table 186. Figure 187. Table 188. Figure 189. Table 190. Figure 191. Table 192. Figure 193. Table 194. Figure 195. Table 196. Figure 197. Table 198. Figure 199. Table 200. Figure 201. Table 202. Figure 203. Table 204. Figure 205. Table 206. Figure 207. Table 208. Figure 209. Table 210. Figure 211. Table 212. Figure 213. Table 214. Figure 215. Table 216. Figure 217. Table 218. Figure 219. Table 220. Figure 221. Table 222. Figure 223. Table 224. Figure 225. Table 226. Figure 227. Table 228. Figure 229. Table 230. Figure 231. Table 232. Figure 233. Table 234. Figure 235. Table 236. Figure 237. Table 238. Figure 239. Table 240. Figure 241. Table 242. Figure 243. Table 244. Figure 245. Table 246. Figure 247. Table 248. Figure 249. Table 250. Figure 251. Table 252. Figure 253. Table 254. Figure 255. Table 256. Figure 257. Table 258. Figure 259. Table 260. Figure 261. Table 262.
--

16-1767-21611

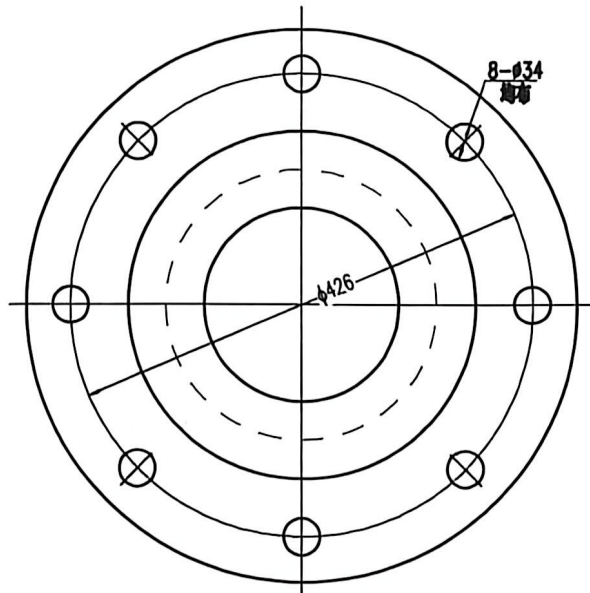
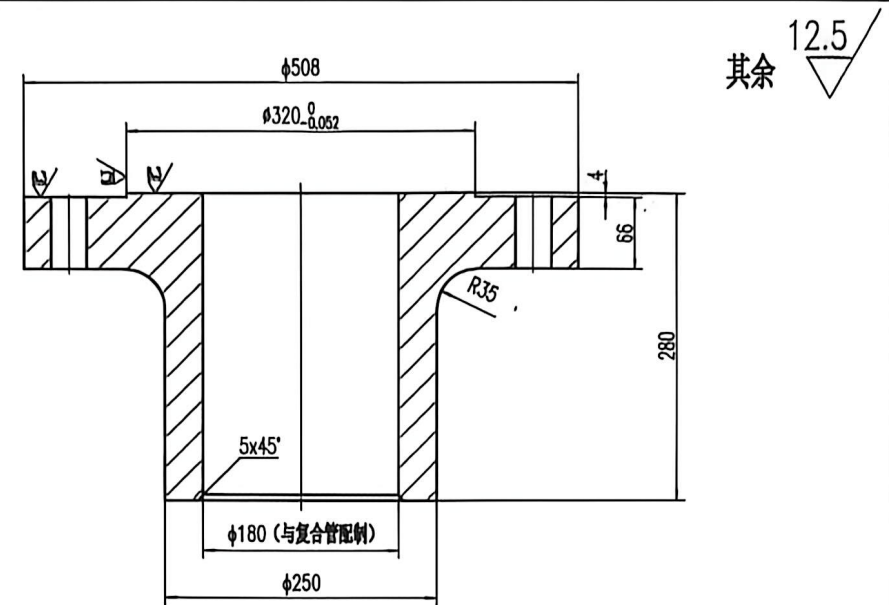


技术要求

- 1、为保证叶片具有互换性，所有孔应焊后加工；
- 2、严格按照图纸尺寸加工，确保装配精度；
- 3、未注倒角R5；
- 4、叶片四周切割、打磨整齐，无毛刺；

5、衬胶厚度为10mm，衬胶具备耐腐、耐磨的特性，且不得出现砂眼、空鼓、裂纹、起皱等缺陷；

						金属锰厂搅拌机				 宁夏天元锰业有限公司					
						叶片				图样标记		数量	重量	比例	
标记	处数	更改文件号	签字	日期						A		A4	1件		1:7
设计			标准化		共 1 张					第 1 张					
绘图	自精		审定												
审核						材质: 316L 包膜 2021.02.29-2025				TYMY8-2021-01-3					
工艺			日期	2021-1											



技术要求

- 1.材料性能应符合GB 11352
- 2.铸件应时效处理, 铸件不允许有气孔、渣孔、砂眼、裂纹等缺陷。
- 3.机械加工面未注尺寸公差按GB 1804执行, 未注形位公差按GB 1184 B级精度。
- 4.未注倒角2x45°

李海山 2021/9/20
王学军 2021/1/20

							法兰	宁夏天元磁业集团
标记	处数	分区	更改文件号	数量	年、月、日	制	ZG350	
设计			标准			数量	件号	比例
审核						1	1	1:4
工艺						具	数	量
YMY8-2021-01-								

天元锰业搅拌杆技术要求

本技术要求仅适用于原电机减速机配套搅拌杆订货用，减速机转速 58r/min
、 技术参数及要求

序号	名称	技术说明
1	杆件截面(直径 x 壁厚) mm	整体复合成型管 $\phi 180 \times 30$ (总壁厚 $\geq 30\text{mm}$, 表层 316L 壁厚 $\geq 10\text{mm}$, 内层 20mm 碳钢)
2	杆件材质	表层为 316L, 内层 Q235B
3	叶片规格 (mm)	$\delta 18$, 外包胶厚度 10mm
1	叶片材质	316L 衬胶, 叶片连接处不衬胶, 叶片重量偏差 $\leq 0.2\text{kg}$
5	叶片包胶寿命(年)	≥ 3
6	叶片连接螺栓	2205 高强度螺栓
7	联轴器	ZG350 表面进行玻璃钢防腐处理, 各厂按减速机半联轴器配置:
8	联轴器连接螺栓	为高强度螺栓
9	搅拌桨连接板	316L, 壁厚为 $\delta 18$,
10	说明	1、为确保叶片的互换性, 叶片与杆件的连接尺寸按照图纸制作, 到货严格按图复核; 2、如果各厂有整套购置搅拌器(即减速机和搅拌杆), 可采用新型变截面搅拌器, 即低转速, 大直径叶片, 可找专业厂家设计;

2/16-2025

二、搅拌杆基本要求

- 1、搅拌介质：硫酸锰矿浆溶液，酸度 35g/L，要求杆体具有耐腐、耐磨特性；
- 2、要求搅拌杆为顺时针方向旋转，叶片螺旋方向为下压式；
- 3、螺旋式桨叶：均配置双层桨叶，每层桨叶设 3 个叶片；

~~4、胶的配方必须适合买方的工艺要求，衬胶强度符合国家规定强度要求，具备耐腐、耐磨的特性，且不得出现砂眼、渗漏、粘不实、起皱等缺陷；~~

- 5、具体见附图；

2/16-2025

编制： 闫秀梅

审核： (Signature)

日期： 2024.1.6

项目管理部