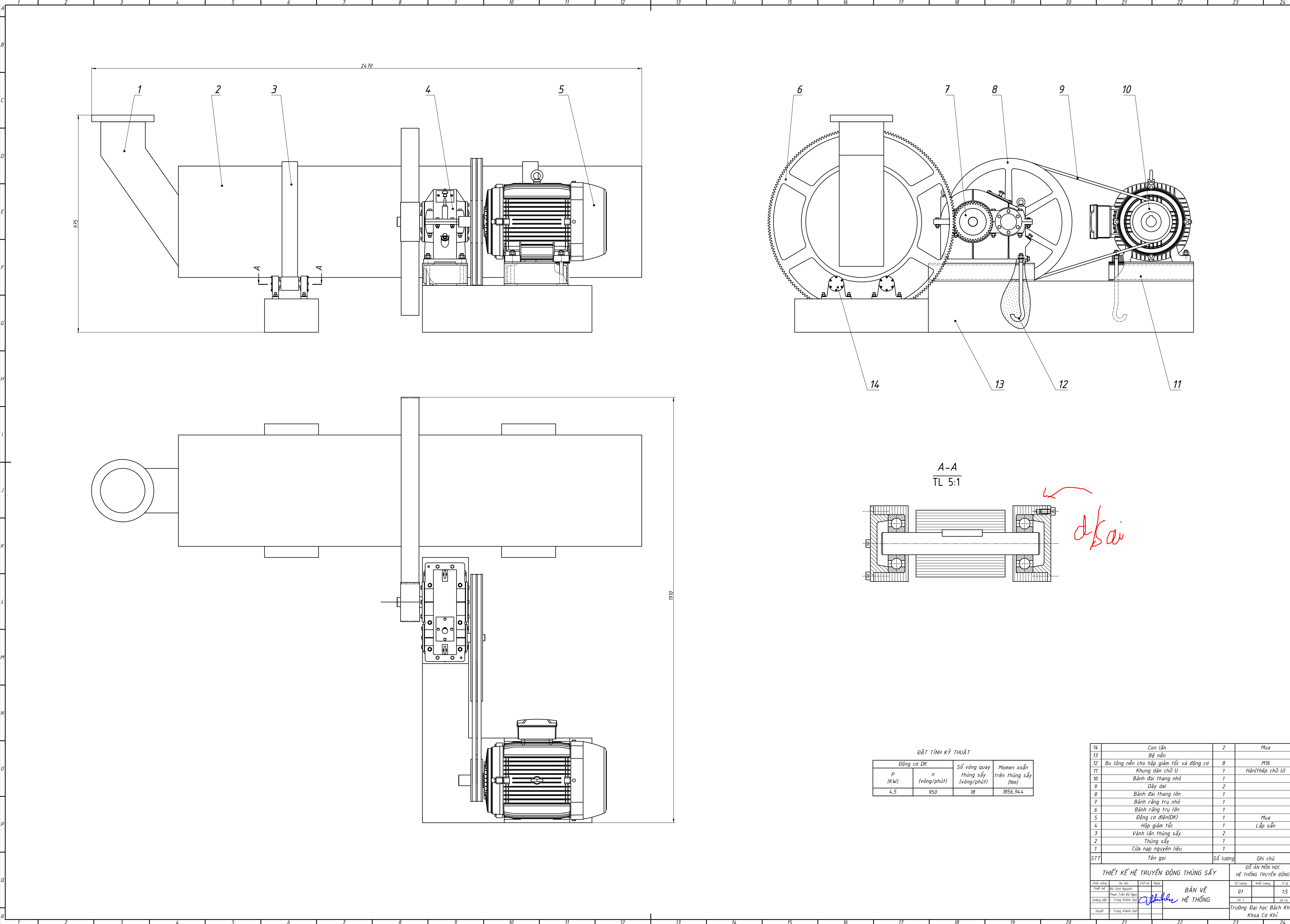


BẢNG ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT					
Thông số	Trục	Động cơ	Trục I	Trục II	Thùng sấy
Công suất P (kW)		4,167	3,916	3,716	3,5
Tốc độ n (vòng/phút)		950	315	90	18
Tỉ số truyền u		3,016		3,5	5
Momen xoắn T (Nmm)		41889,316	118723,175	394308,889	1856944,44

YÊU CẦU KỸ THUẬT

- Hộp giảm tốc phải sơn các mặt không gia công.
- Hộp giảm tốc lắp xong phải chạy rà trong 2 giờ để kiểm tra tiếng ồn, độ tăng nhiệt độ các ổ, mức độ rò rỉ dầu. Sau đó thay dầu bôi trơn và thay mỡ ổ lăn theo định kỳ.
- Chứa khe hở bù trừ nhiệt 0,1 mm giữa nắp và vòng ngoài ổ.
- Bôi sơn hoặc thủy tinh lỏng lên bề mặt ghép nắp và thân để làm kín.
- Lỗ chốt định vị nắp hộp và thân hộp được gia công sau khi đã lắp và điều chỉnh.

39	Bu lông vòng	M8	2	Thép CT3	
38	Đệm lót cửa thăm		1	Thép lá	
37	Bích lắp cửa thăm		1	GX 15-32	
36	Bu lông lắp cửa thăm	M6	4	Thép CT3	
35	Nút thông hơi		1	Thép CT3	
34	Bu lông cạnh ổ	M12	6	Thép CT3	
33	Bu lông ghép nắp và thân	M10	4	Thép CT3	
32	Nắp hộp		1	GX 15-32	
31	Đệm vành ghép nắp và thân	M10	4	Thép 65 Mn	
30	Đệm vành bu lông cạnh ổ	M12	6	Thép 65 Mn	
29	Đai ốc bulong cạnh ổ	M12	6	Thép CT3	
28	Que thăm dầu		1	Thép CT3	
27	Vòng đệm nút tháo dầu		1	Đồng	
26	Nút tháo dầu		1	Thép CT3	
25	Chốt định vị		2	GX 15-32	
24	Vòng chắn dầu trục II		2	Thép CT3	
23	Ổ bi đỡ		2	Thép C45	
22	Then nối trục II	12x8x45	1	Thép C45	TCVN 2261
21	Vòng phốt trục II		1	Cao su	
20	Vít ghép nắp ổ trục II	M10	12	Thép C45	
19	Nắp ổ có vòng phốt trục II		1	Thép CT3	
18	Vít ghép nắp ổ trục I	M8	12	Thép C45	
17	Vòng chắn dầu trục I		2	Thép CT3	
16	Ổ bi đỡ chặn		2	Thép C45	
15	Nắp ổ lăn trục I		1	Thép CT3	
14	Đệm chính ổ lăn trục I		2	Thép lá	
13	Thân hộp		1	GX 15-32	
12	Đánh răng trụ nghiêng trục I		2	Thép 45	
11	Then bằng trục I	10x8x56	1	Thép C45	TCVN 2261
10	Trục I		1	Thép C35	
9	Then nối trục I	8x7x32	1	Thép C45	TCVN 2261
8	Đặc lót trục I		1	Thép CT3	
7	Vòng phốt trục I		1	Cao su	
6	Nắp ổ có vòng phốt trục I		1	Thép CT3	
5	Nắp ổ lăn trục II		1	Thép CT3	
4	Trục II		1	Thép 35	
3	Then bằng trục II	18x11x56	1	Thép C45	TCVN 2261
2	Đệm chính ổ lăn trục II		2	Thép lá	
1	Đánh răng trụ nghiêng trục II		1	Thép 45	
STT	Tên chi tiết máy	Ký hiệu	Sig	Vật liệu	Ghi chú
THIẾT KẾ HỆ TRUYỀN ĐỘNG THÙNG SẤY					ĐỒ ÁN MÔN HỌC
HỆ THỐNG TRUYỀN ĐỘNG					Số lượng
HỘ GIẢM TỐC					1 CẤP
1 CẤP					Số tài: 1
Trưởng Đại học Bách Khoa					Khoa Cơ Khí

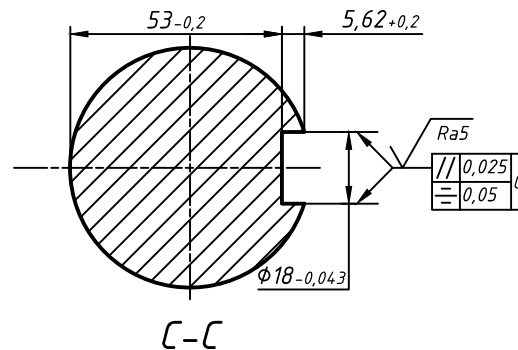
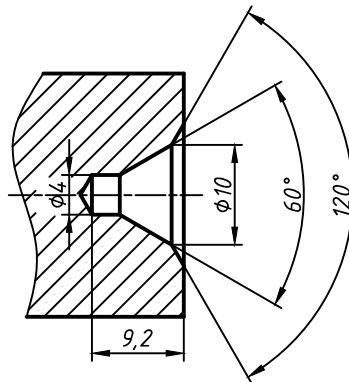
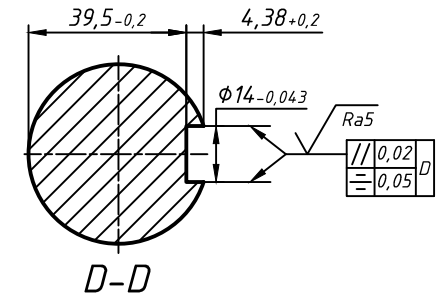
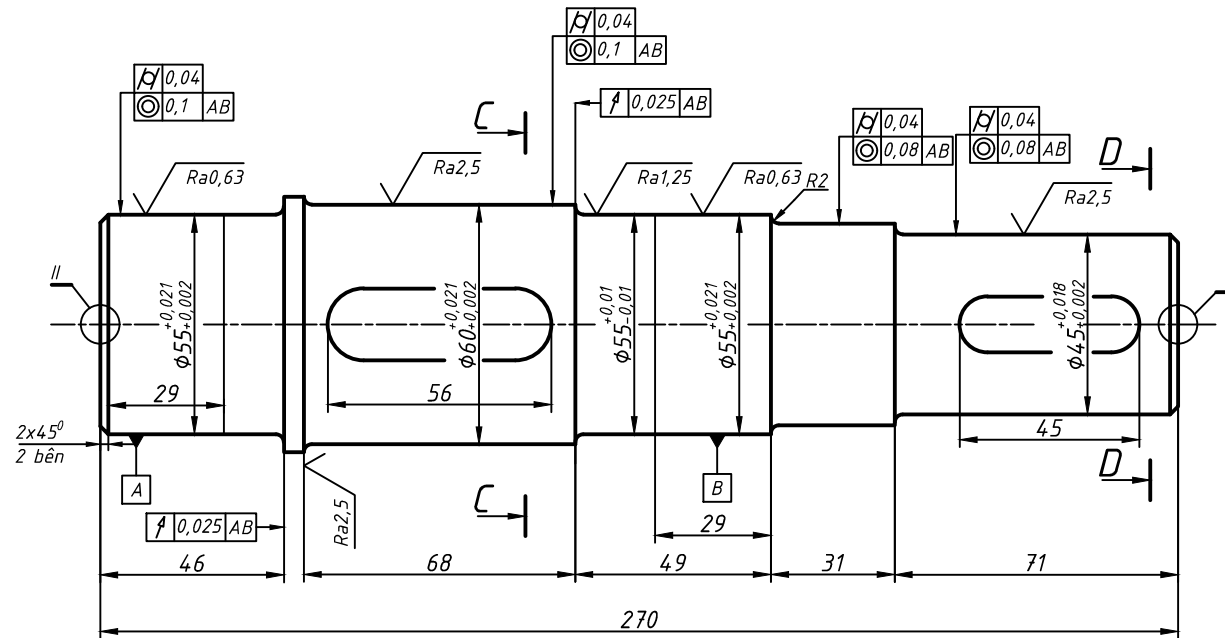


ĐẤT TÍNH KỸ THUẬT			
Động cơ DK		Số vòng quay thùng sấy (vòng/phút)	Momen xoắn trên thùng sấy (Nm)
P (KW)	n (vòng/phút)		
4,5	950	18	1856,944

14	Con lăn	2	Mua
13	Bệ nền		
12	Bu lông nền cho hộp giảm tốc và động cơ	8	M16
11	Khung dẫn chữ U	1	Hàn(thép chữ U)
10	Bánh đai thang nhỏ	1	
9	Dây đai	2	
8	Bánh đai thang lớn	1	
7	Bánh răng trụ nhỏ	1	
6	Bánh răng trụ lớn	1	
5	Động cơ điện(DK)	1	Mua
4	Hộp giảm tốc	1	Lắp sẵn
3	Vành lăn thùng sấy	2	
2	Thùng sấy	1	
1	Cửa nạp nguyên liệu	1	

STT	Tên gọi	Số lượng	Ghi chú
THIẾT KẾ HỆ TRUYỀN ĐỘNG THÙNG SẤY		ĐỒ ÁN MÔN HỌC HỆ THỐNG TRUYỀN ĐỘNG	
Chức năng	Họ tên	Chức vụ	Ngày
Thiết kế	Bùi Văn Nguyên		
Hướng dẫn	Trần Văn Bội Ngọc		
Duyệt	Trần Văn Bội Ngọc		
BẢN VẼ HỆ THỐNG		Số lượng	Khối lượng
		01	1,5
		Trưởng Đại học Bách Khoa Khoa Cơ Khí	

$\sqrt{Rz40}$ ($\sqrt{\quad}$)



I
TL: 2:1

II
Đã xoay

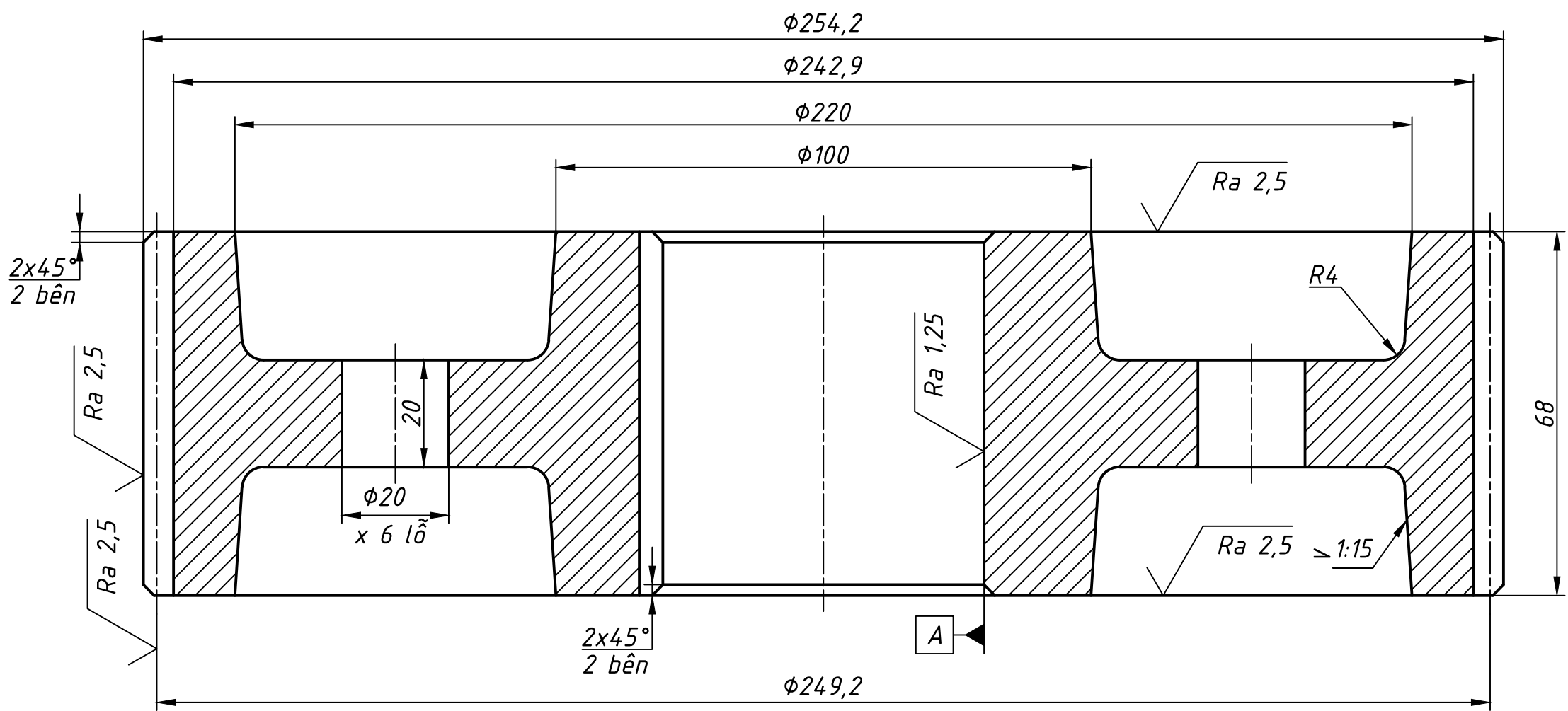
YÊU CẦU KỸ THUẬT

1. Thép 35, độ rắn: HB 240
2. Sai lệch giới hạn các kích thước không chỉ dẫn: mặt bao H14, mặt bị bao h14, còn lại $\pm IT14/2$

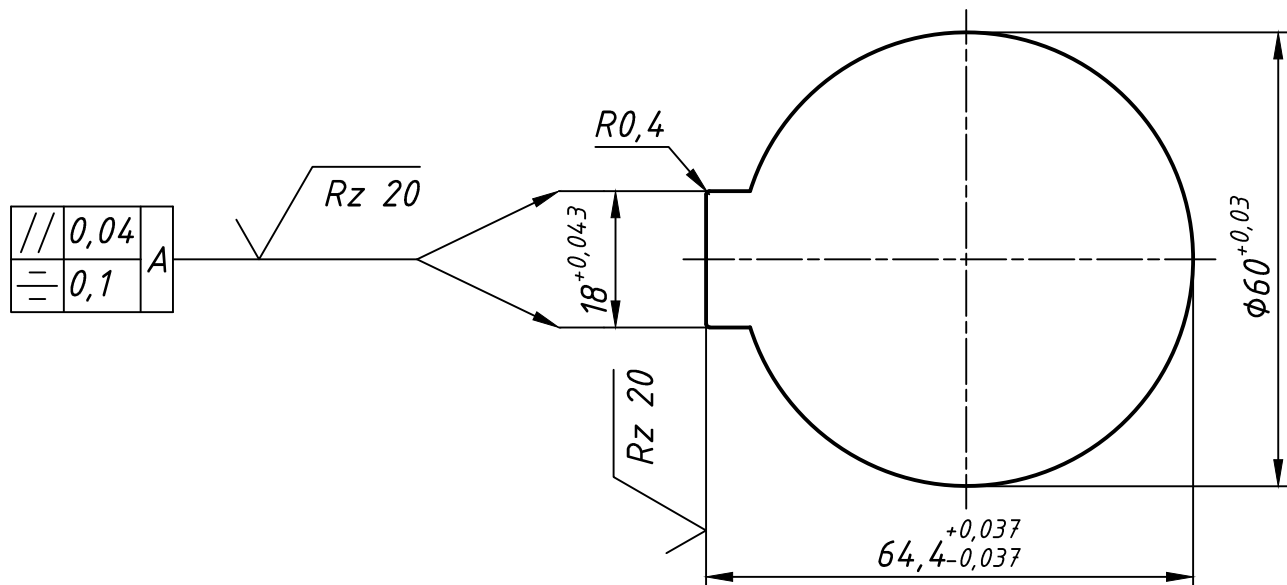
Nguyễn Văn

Người vẽ	Phạm T. Bá Ngọc	TRỤC SỐ II
GVHD	T. Trọng Khánh Đạt	
Trường Đại học Bách Khoa Tp. HCM Khoa Cơ Khí - Bộ môn Thiết kế máy		Thép 35
		TL: 4:5 Số lượng: 1

$\sqrt{Rz\ 40}$ (✓)



YÊU CẦU KỸ THUẬT
1. Nhiệt luyện: tôi cải thiện, độ cứng HB260
2. Sai lệch giới hạn không chỉ dẫn của các kích thước bao-H14 và bị bao-h14 ,còn lại là IT12



Mô đun	m	2,5
Số răng	z_2	95
Góc nghiêng răng		$17,6^\circ$
Cấp chính xác		9
Độ dịch chỉnh	x	0
Hướng nghiêng		Phải

Signature

Người vẽ	B.S.Nguyên		BÁNH RĂNG NGHIÊNG TRỤC II	
Kiểm tra				
Đại học Bách Khoa TpHCM Lớp:CK19CĐ01 MSSV:1910385			Thép C45	Tỉ lệ 1:2