

BẢNG ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT

Trục I		$a_w$				$m$
P (kW)	n (v/ph)	(mm)	u	$z_1$	$z_2$	(mm)
6,32	461,9	160	4,15	24	100	2,5

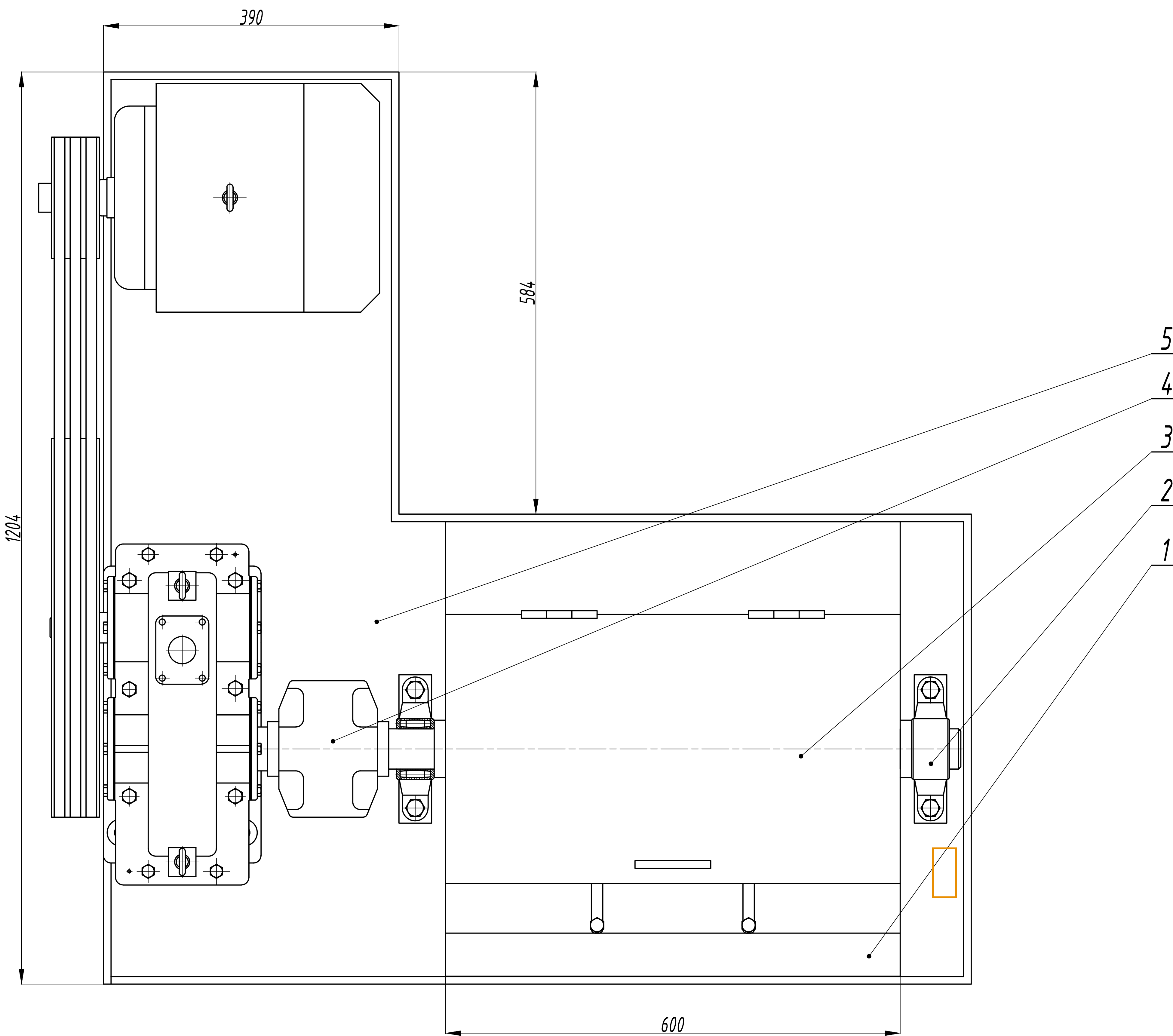
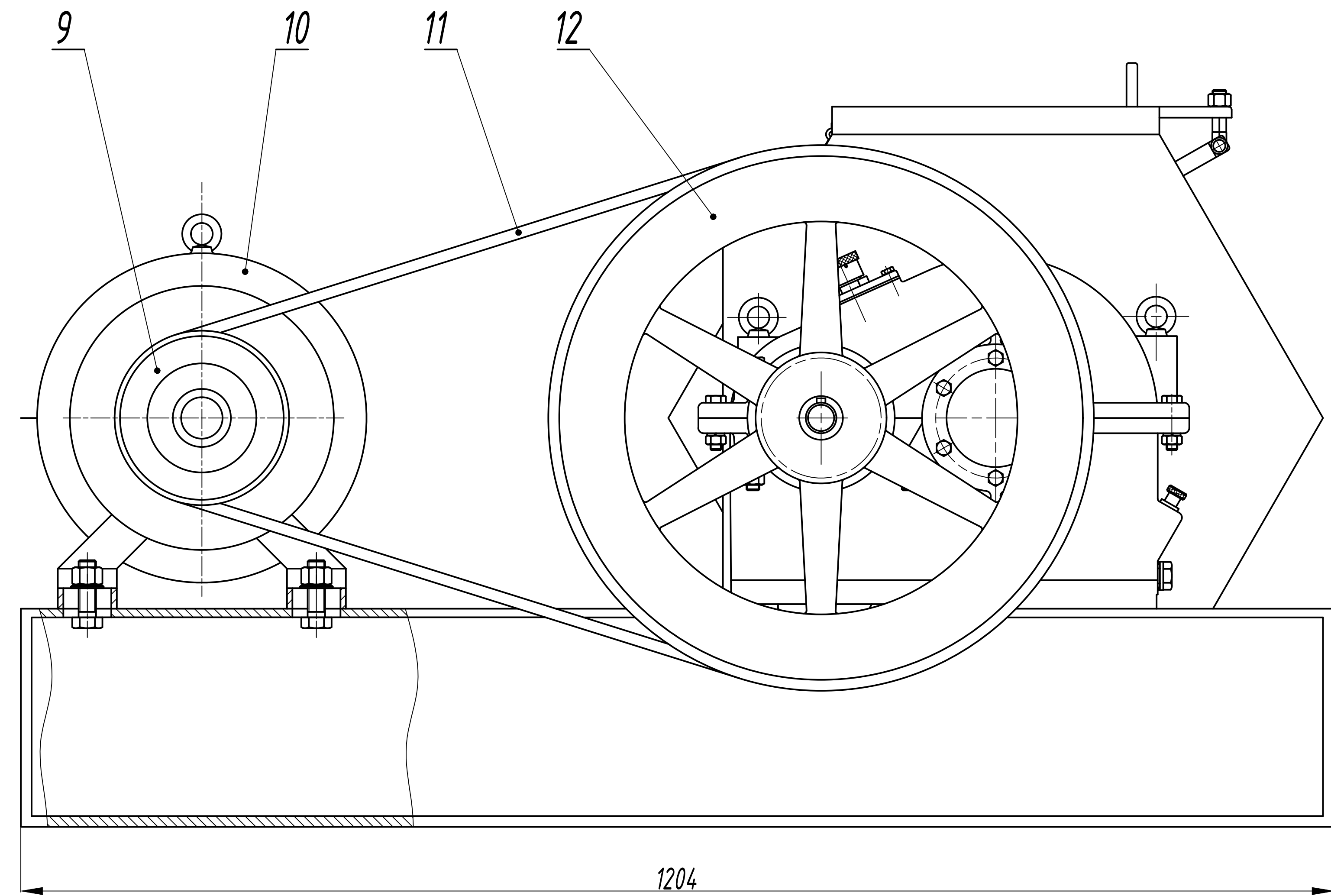
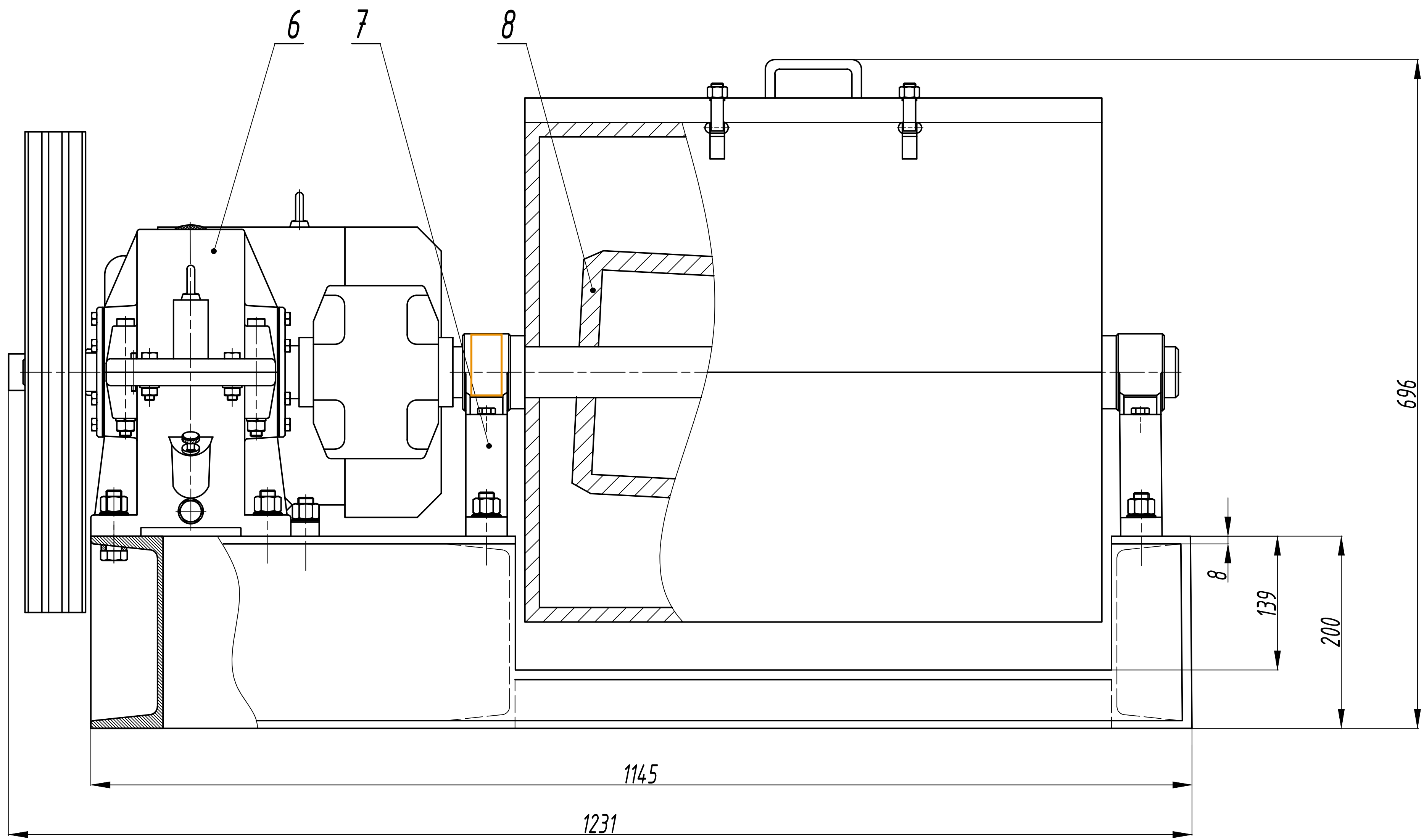
YÊU CẦU KỸ THUẬT

- 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.
- Chừa khe hở bù trừ nhiệt 0,1mm giữa nắp và vòng ngoài ổ.
- Bôi trơn 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

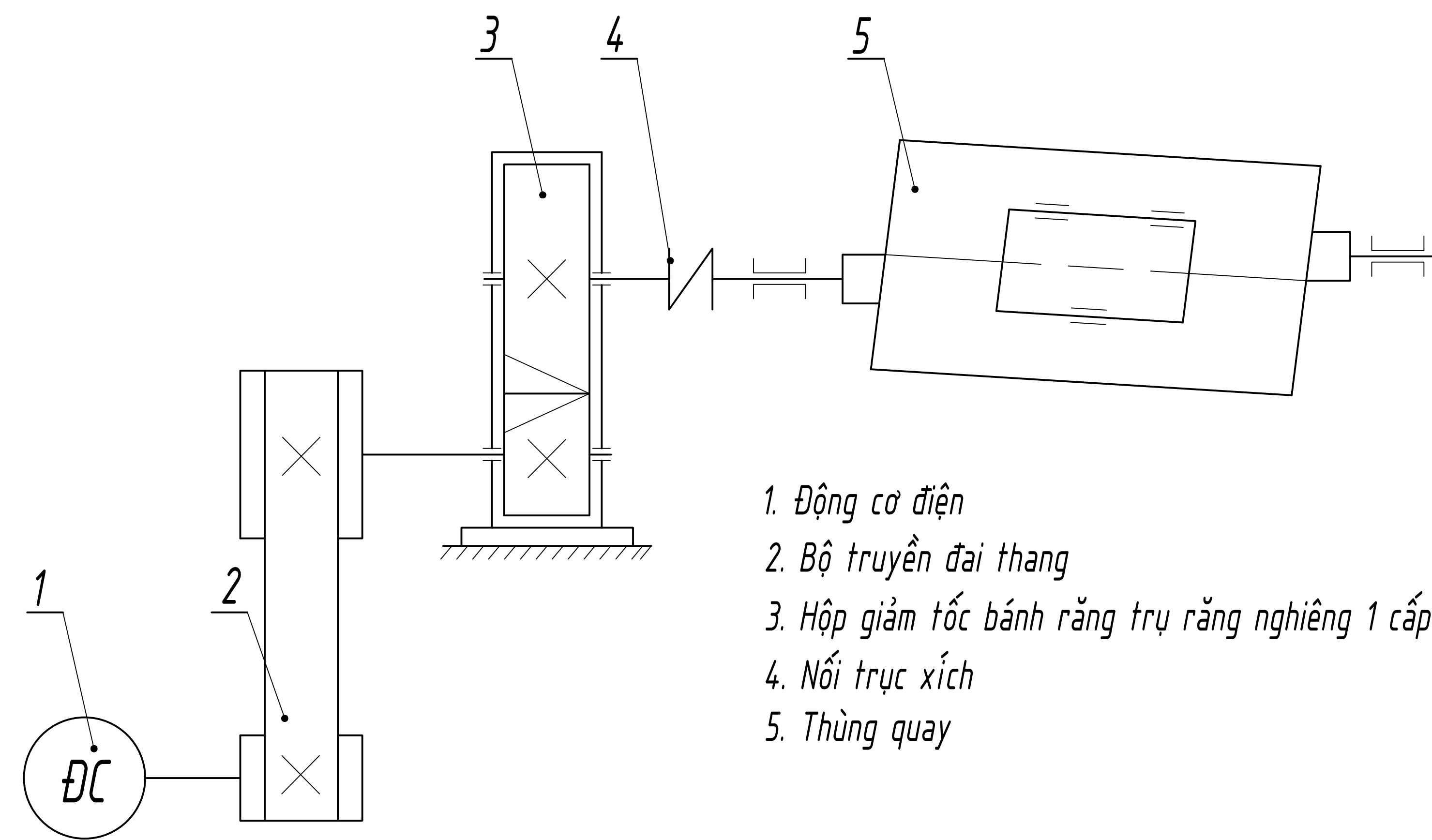
39	Nút thông hơi M27		1	CT3	
38	Bu lông nắp của thăm M6		4	CT3	TCVN
37	Bích nắp của thăm		1	GX15-32	
36	Đệm lót của thăm		6	Thép lá	
35	Bu lông vòng M8		2	C15	TCVN
34	Bu lông cạnh ổ M12		6	CT3	TCVN
33	Bu lông nắp hộp và thăm M10		4	CT3	TCVN
32	Nắp hộp		1	GX15-32	
31	Đệm vành bu lông nắp hộp và thăm M10		4	CT3	TCVN
30	Đệm vành bu lông cạnh ổ M12		6	CT3	TCVN
29	Que thăm dầu		1	CT3	
28	Nút tháo dầu M16		1	CT3	
27	Đệm nút tháo dầu M16		1	Đồng	
26	Chốt định vị cân		2	C45	
25	Vít ghép ổ lăn trục I M8		12	CT3	TCVN
24	Then bánh răng trục I	10x8x5	1	C45	TCVN 2261-77
23	Bánh răng trụ răng nghiêng trục I		1	Thép 40Cr	
22	Trục vào I		1	C45	
21	Bích nắp kín trục I		1	GX15-32	
20	Đệm chính ổ lăn trục I		2	Thép lá	
19	Bạc lót trục II		1	CT3	
18	Then nối trục xích	14x8x5,5	1	CT3	TCVN 2261-77
17	Trục ra II		1	C45	
16	Vòng phốt trục II		1	Cao su	
15	Vít ghép nắp ổ lăn trục II M8		12	CT3	TCVN
14	Bích nắp hở trục II		1	GX15-32	
13	Bánh răng trụ răng nghiêng trục II		1	Thép 40Cr	
12	Đệm chính ổ lăn trục II		2	Thép lá	
11	Vòng chặn mỡ trục II		2	CT3	
10	Then bánh răng trục II	16x10x6	1	C45	TCVN 2261-77
9	Ổ bi đỡ chặn trục II	46210	2		GOST 831-75
8	Bích nắp kín trục II		1	GX15-32	
7	Vòng chặn mỡ trục I		2	CT3	
6	Ổ bi đỡ chặn trục I	664-06	2		GOST 831-75
5	Then bánh đai trục I	8x7x4	1	C45	TCVN 2261-77
4	Bạc lót trục I		1	CT3	
3	Vòng phốt trục I		1	Cao su	
2	Bích nắp hở trục I		1	GX15-32	
1	Thân hộp		1	GX15-32	

HỆ THỐNG TRUYỀN ĐỘNG THÙNG QUAY LÀM SẠCH BA VIA SAU KHI DẬP					ĐỒ ÁN HỆ THỐNG TRUYỀN ĐỘNG	
Chức năng	Họ và tên	Chức vụ	Ngày		Số lượng	Khối lượng
Thiết kế	Nguyễn Tiến Phát				01	11
Hướng dẫn	Nguyễn Văn Phú				Tên 1	Số 1
Duyệt	T. Trọng Khánh Đạt				Trưởng Đại Học Bách Khoa Khoa Cơ Khí - BM Thiết kế máy	





PHƯƠNG ÁN TRUYỀN ĐỘNG



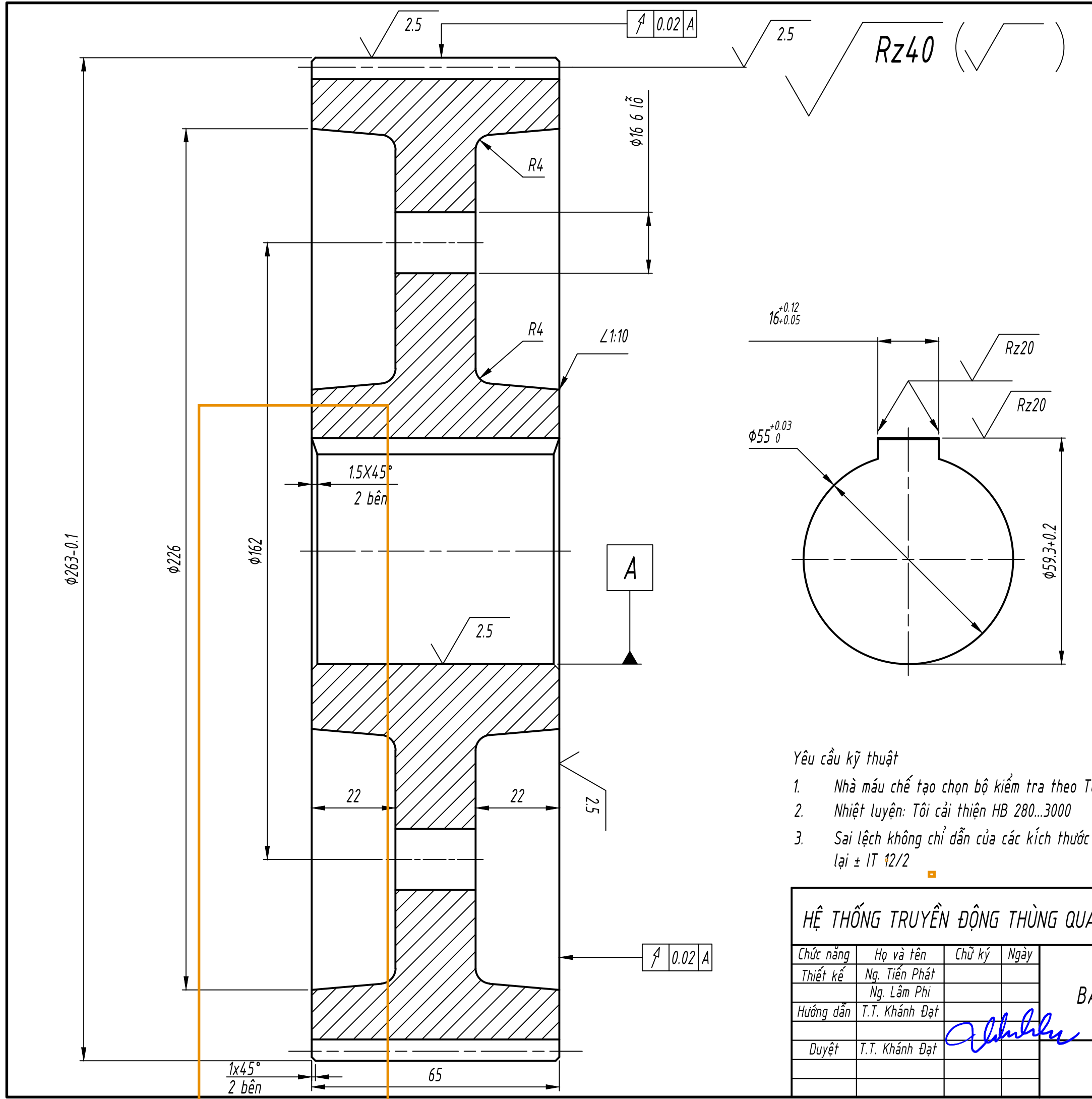
1. Động cơ điện
2. Bộ truyền đai thang
3. Hộp giảm tốc bánh răng trụ răng nghiêng 1 cấp
4. Nối trục xích
5. Thùng quay

BẢNG ĐẶC TÍNH TRUYỀN ĐỘNG

Kiểu động cơ	Công suất (kW)	Vận tốc quay (vòng/phút)	$\cos \alpha$	$n$ (%)	$T_{max}/T_n$	$T_k/T_n$
4A132S4Y3	7.5	1455	0.86	87.5	2.2	2.0


12	Bánh đai bị dẫn		1	C30	
11	Dây đai		3	Vải cao su	
10	Động cơ điện	4A132S4Y3	1		
9	Bánh đai dẫn		1	C30	
8	Lồng quay làm sạch ba via		1	GX15-32	
7	Giá đỡ ổ lăn		1	GX15-32	
6	Hộp giảm tốc một cấp		1	GX15-32	
5	Bề mặt		1	GX12-28	
4	Nối trục xích		1		
3	Cửa thùng quay		1	GX15-32	
2	Ổ lăn		2		
1	Thùng quay		1	GX15-32	
STT	Tên chi tiết máy	Ký hiệu	S.lg	Vật liệu	Ghi chú

HỆ THỐNG TRUYỀN ĐỘNG THÙNG QUAY LÀM SẠCH BA VIA SAU KHI ĐẬP					ĐỒ ÁN HỆ THỐNG TRUYỀN ĐỘNG		
Thức năng	Họ và Tên	Chức vụ	Ngày		Số lượng	Khối lượng	Tỉ lệ
Thiết kế	Nguyễn Tiến Phát				01		13
Hướng dẫn	T.Trọng Khánh Đạt				Tên BT		Số tờ: 01
Duyệt	T.Trọng Khánh Đạt				Trường Đại Học Bách Khoa Khoa Cơ Khí - BM Thiết Kế Máy		



Mô đun	m	2.5
Số răng	z	100
Hướng nghiêng răng		Trái
Góc nghiêng của răng	$\beta$	14.36°
Hệ số dịch chỉnh răng	x	0.00
Profin gốc		TCVN 2258-77
Cấp chính xác theo TCVN 1067-84		7
Dây cung Chiều dày răng	$s_c$	3.468
Chiều cao đến dây cung	$h_c$	1.869
Đường kính vòng chia	d	258.06
Chiều dày răng theo vòng chia	s	2.581

- Yêu cầu kỹ thuật
- Nhà máy chế tạo chọn bộ kiểm tra theo TCVN 1067-84
  - Nhiệt luyện: Tôi cải thiện HB 280...3000
  - Sai lệch không chỉ dẫn của các kích thước bao-H14, bị bao-h14, còn lại  $\pm IT\ 12/2$

HỆ THỐNG TRUYỀN ĐỘNG THÙNG QUAY LÀM SẠCH BA VIA					ĐỒ ÁN HỆ THỐNG TRUYỀN ĐỘNG		
Chức năng	Họ và tên	Chữ ký	Ngày	BÁNH RĂNG BỊ DẪN	Số lượng	Khối lượng	Tỉ lệ
Thiết kế	Ng. Tiến Phát				01		1 : 1.25
Hướng dẫn	T.T. Khánh Đạt				Tờ: 1	Số tờ: 1	
Duyệt	T.T. Khánh Đạt				TRƯỜNG ĐẠI HỌC BÁCH KHOA TP HCM		
					KHOA CƠ KHÍ		
				Thép 40Cr	BỘ MÔN THIẾT KẾ MÁY		

