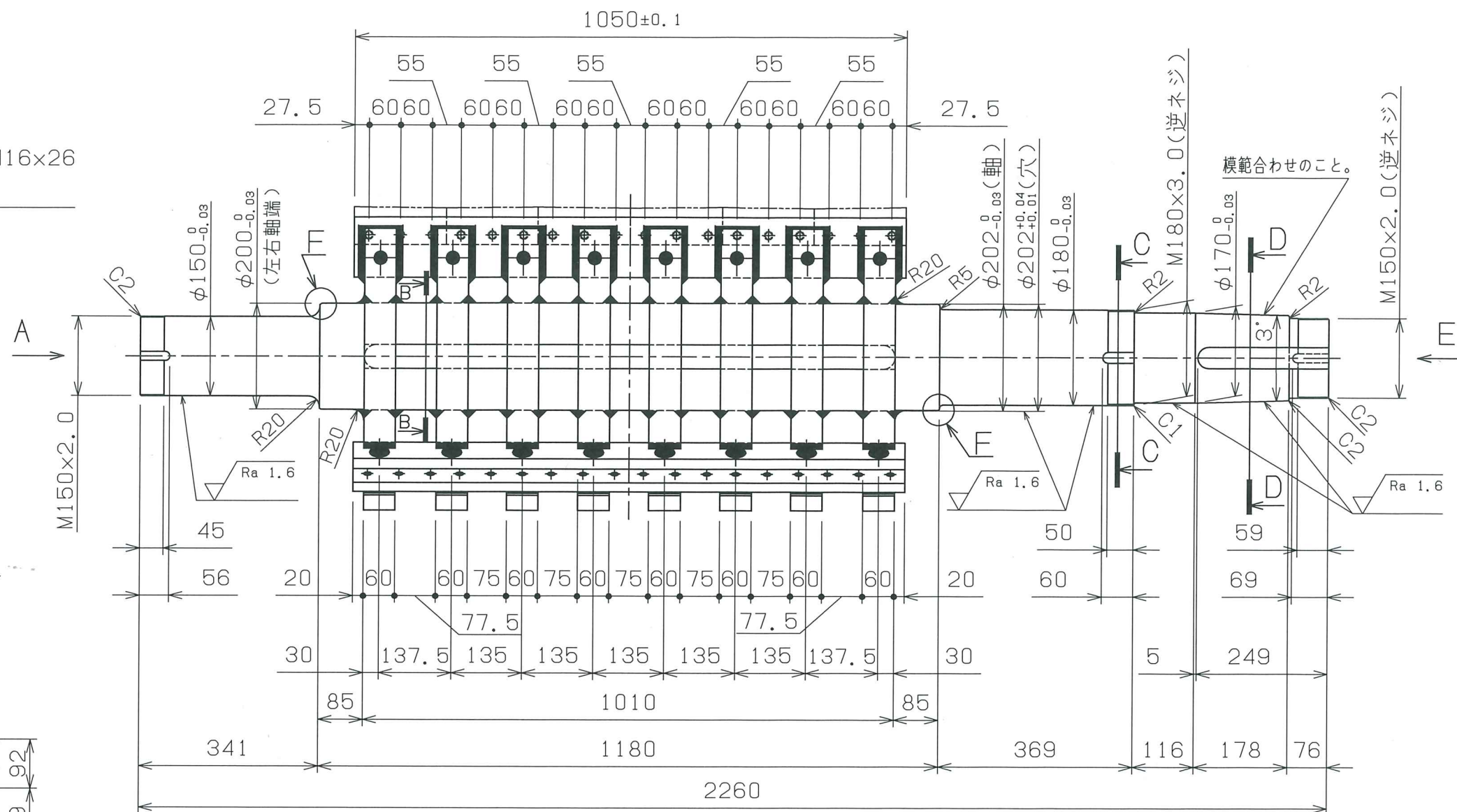
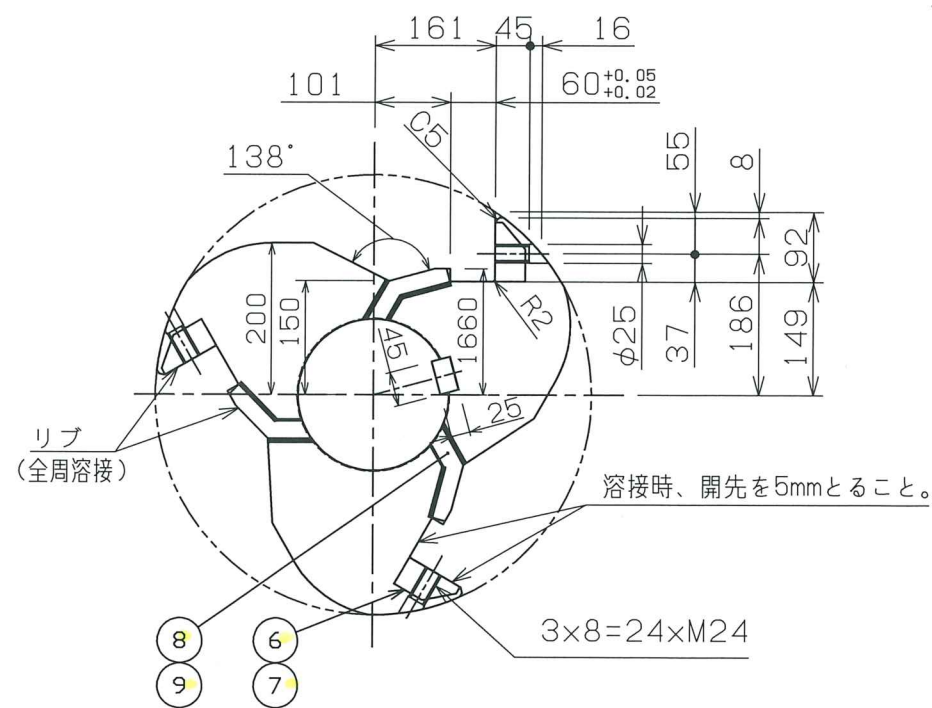
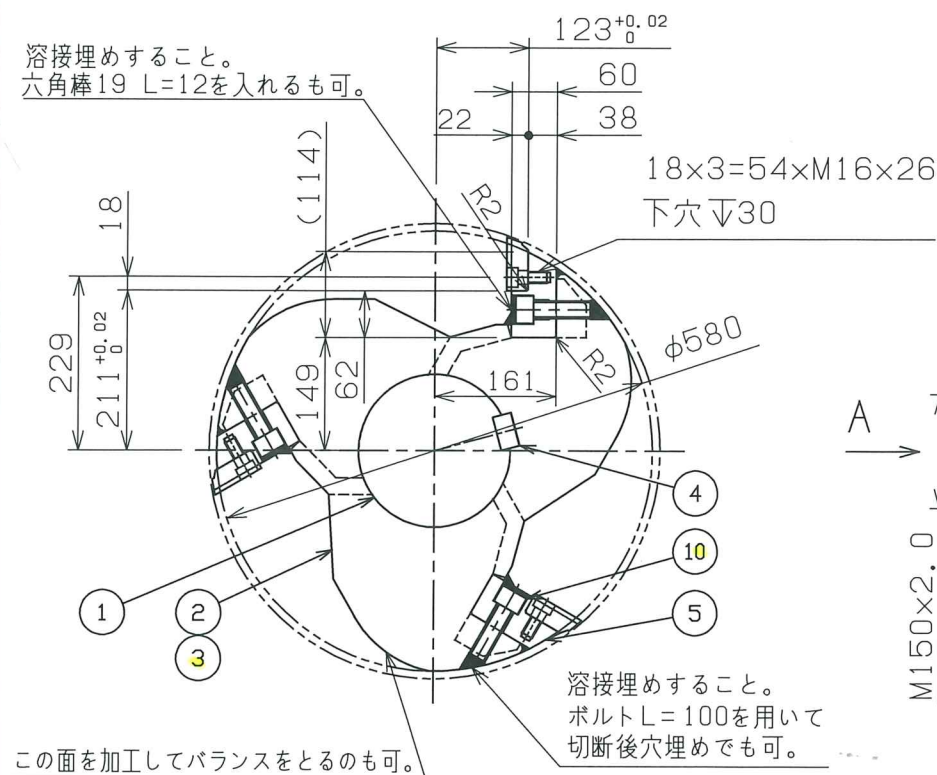


改訂	変更内容	変更日付	改訂者
△	回転刃フィンB追記	2023・06・28	松井

▽ Ra 6.3 (▽ Ra 1.6)



- 作業工程
1. シャフト外径φ202×1180仕上、キー溝加工、軸端荒加工（φ202以外）
 2. 回転刃フィンの内径、外周、厚み、キー溝を加工する。
 3. 回転刃フィンをシャフトに余熱300℃の調整を経て溶接し、2分間の後熱を加える。（脚長12mm以上とする。）
 4. 回転刃取付台取付面及びネジ穴を仕上加工する。
 5. 回転刃取付台を回転刃フィンにボルト締め＋余熱300℃の調整を経て溶接し、2分間の後熱を加える。（開先を5mm 脚長15mm以上とること。）
 6. 回転刃取付台取付けボルトを溶接穴埋めする。
 7. 焼鈍を行う。（4時間かけて620℃まで上げる。3時間は620℃を保持し、その後炉内にて除冷する。）
 8. 回転刃カセット取付面及び軸端部を仕上加工する。
 9. バランス取を行う。

5. 各断面図及び詳細図は(2/2)に記す。
4. 軸端テーパ部加工は模範合わせのこと。
3. ボルトの締付トルクは980Nm(100kgf・m)で締付けること。
2. バランス取を行うこと。（500rpmにて95g以下）

注記 1. 溶接部分にスパッタのなきこと。

右プーリー仕様

10	CPボルト	M24×75	24	市販品	加工業者様にて準備
9	切り板	t22	3	S45C	
8	切り板	t22	3	S45C	
7	切り板	t22×40 L=78	3	S45C	
6	切り板	t22×40 L=78	3	S45C	
5	回転刃取付台	512-01000	3	S45C	
4	キー	512-00990	1式	S45C	
3	回転刃フィンB	512-01150	2	S45C	両サイド
2	回転刃フィン	512-00875	6	S45C	
1	シャフト	512-00980	1	S45C	
番号	部品名称	図面番号/材料寸法	個数	材質/メーカー	備考

投影法	重量	機械型式	品名	図面番号	シート
約1150kg	PF3000N型粉砕機	回転刃シャフト加工図	512-00971	1/2	
作成日	確定	承認	検図	製図	尺度
2021・09・16			野澤	松井	1:10
			野澤		A3

日本シーム株式会社

