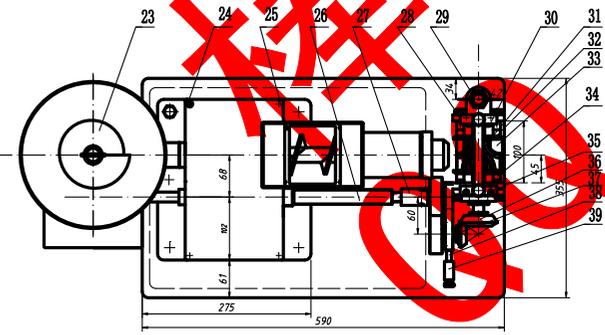
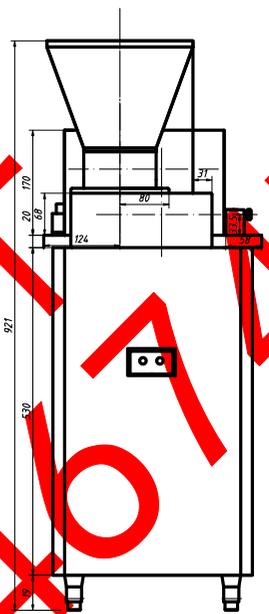
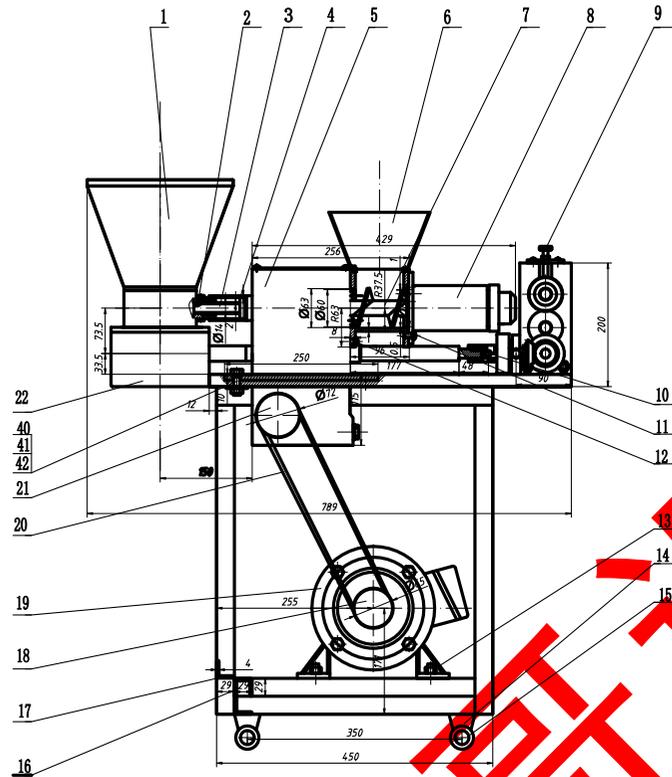


A0-总装图



技术特性

输入功率	输出功率	绞龙转速	总传动比	产量
1.5KW	1.4TKW	60r/min	15.2	80kg/min

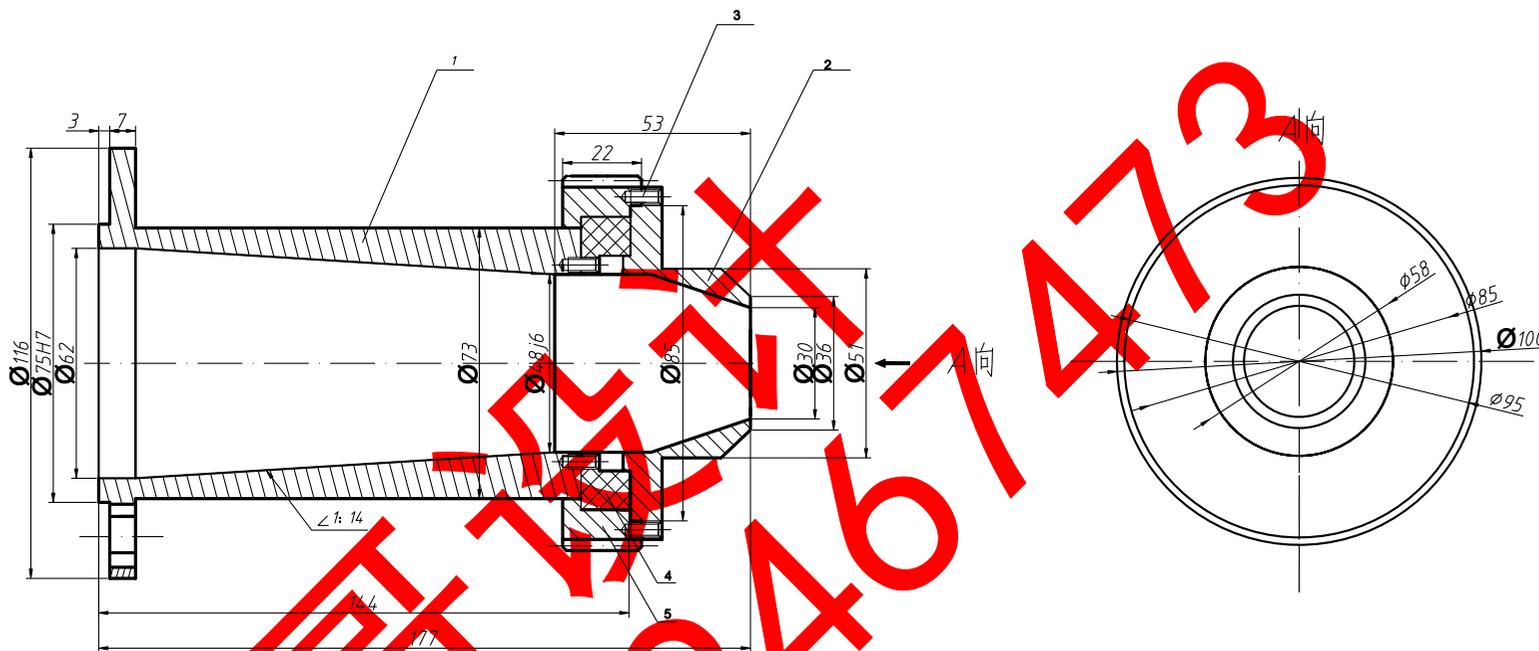
技术要求

- 1 本机所有与物料相接触的零件, 均需采用食用级油清洗后再安装;
- 2 本机在开机前应当用手转动等轮, 保证所有机构都可以正常运转后再开机;
- 3 机筒与螺杆的最小间隙为0.5毫米, 最大间隙为1.5毫米;
- 4 螺杆的中心线要求与传动部件中套筒的中心线重合, 误差不得大于7毫米;
- 5 有密封要求的地方都不允许漏油;
- 6 本机转动时, 不能发出任何摩擦的声响, 要求紧固的零件不允许有任何的松动;
- 7 焊接采用电焊焊, 焊条牌号如下:
碳钢与碳钢采用结4.2, 不锈钢与碳钢、不锈钢与不锈钢采用奥302

42	GB5782-86	螺母	6	A3	M12×30
41	GB6170	螺母	6	A3	M12
40	GB848-85	垫圈	6	A3	12-14.0HV
39		销轴	1	4.5	
38		定位销	1	XCr18Ni9Ti	
37		螺母垫	1	4.5	
36		螺母垫	1	4.5	
35	GB818-85	螺钉	4	A3	M4×10
34		连接轴套	1	A3	自制
33		轴套	1	XCr18Ni9Ti	
32		轴套	1	XCr18Ni9Ti	自制
31		轴套垫	1	XCr18Ni9Ti	自制
30	GB6170	螺母	2	A3	M8
29	GB6170	螺母	1	A3	M18
28	GB6170	螺母	4	A3	M8
27		轴套垫	1	4.5	
26		轴套	1	4.5	
25	GB818-85	螺钉	4	A3	M3×10
24	GB818-85	螺钉	4	A3	M6×15
23		轴套轴头	1	XCr18Ni9Ti	自制
22		轴套轴套	1		
21		大垫圈	1	4.5	
20		轴套	2	工业橡胶	
19		轴套轴	1	4.5	
18		小垫圈	1	4.5	
17		轴套轴套	8	4.5	预磨件
16		轴套轴套	4	4.5	预磨件
15		轴套	4	4.5	自制
14		轴套	4	4.5	自制
13	GB70-85	螺母	4	A3	M12
12	GB818-85	螺钉	5	A3	M8×20
11	GB818-85	螺钉	3	A3	M8×10
10	GB1096-97	轴	1	4.0MnB	5×12
9		轴套轴头	1		自制
8		轴套轴套	1	XCr18Ni9Ti	
7		轴套轴套	1	XCr18Ni9Ti	
6		轴套轴套	1	自磨件	自制
5		轴套轴套	1	4.5	自制
4		轴套	1	4.5	
3		轴套轴套	1	XCr18Ni9Ti	自制
2		轴套	1	4.5	自制
1		轴套轴套	1	自磨件	自制

序号	代号	名称	数量	材料	备注
太湖学院					
总装图					
设计	会签	审核	校对	日期	
制图	日期	修改	备注	日期	
审核				日期	
工艺				日期	

A2-输面机筒



技术要求

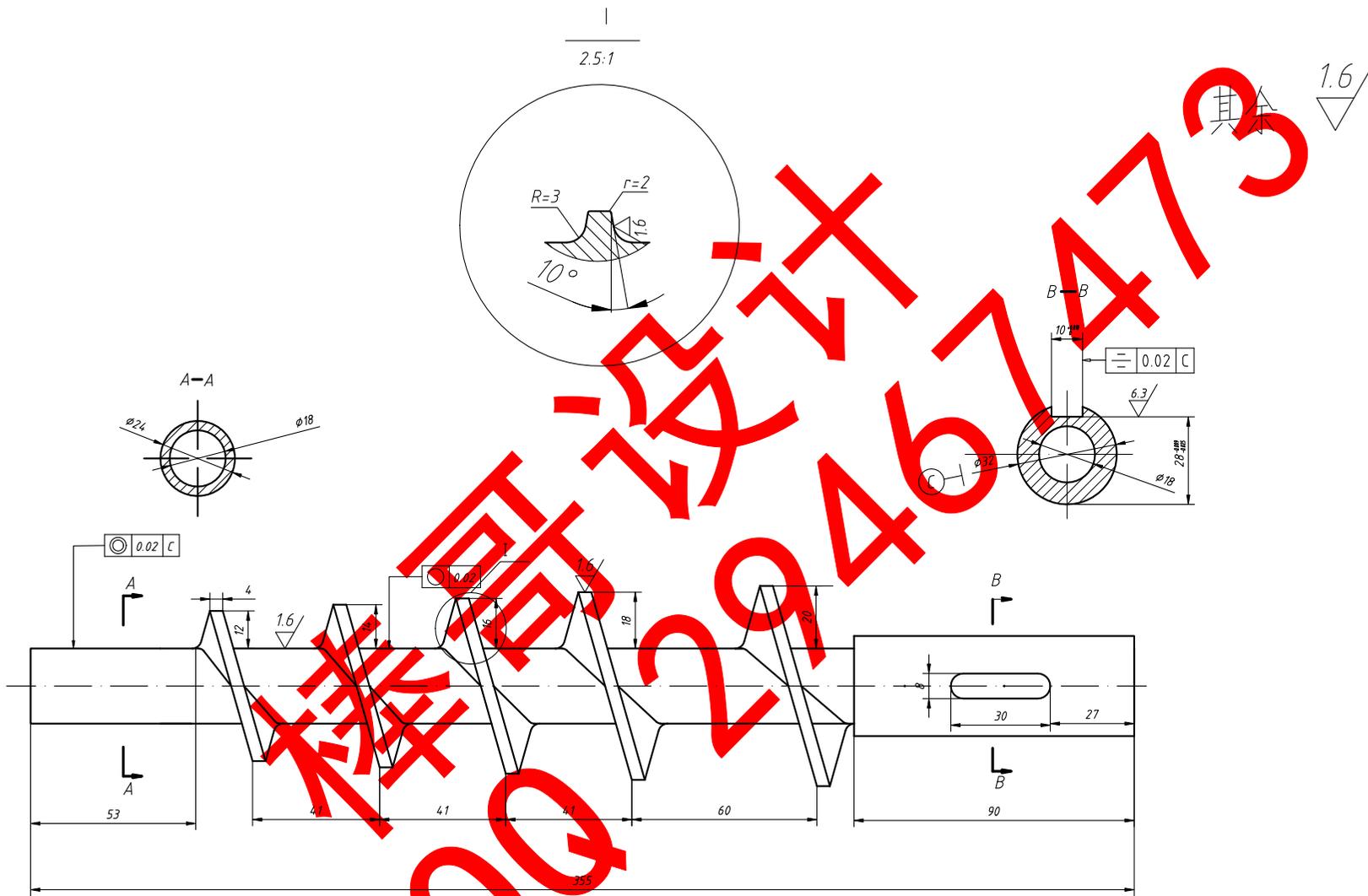
- 1 在装配前应按图纸检验各零件的配合尺寸，合格后零件才能装配；
- 2 所有零件应用洗洁精清洗，机筒内不得有任何杂物存在；
- 3 调节面皮的厚度可以通过旋转外面嘴来实现。

5		大齿轮	1	45	
4		滑动轴承	1	1Cr18Ni9Ti	
3	GB/T825	螺钉	4	A3	M4×10
2		外面嘴	1	1Cr18Ni9Ti	
1		机筒	1	1Cr18Ni9Ti	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	吴冬伟		标准化		
审核					
工艺			批准		
				阶段标记	重量
					比例
					1:1
				共6张	第5张

太湖学院

输面机筒

A2-输面绞龙



技术要求

- 1 材料表面氮化处理硬度达到HRC50;
- 2 加工后表面去毛刺, 涂上食用油;
- 3 保证键槽位置, 以及轴大端长度的准确性, 保证和齿轮箱内大轴的准确配合.

							1Cr18Ni9Ti			太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段	标记	重量	比例	输面绞龙
设计	吴冬伟		标准化							1:1	
审核											
工艺			批准				共 6 张			第 6 张	