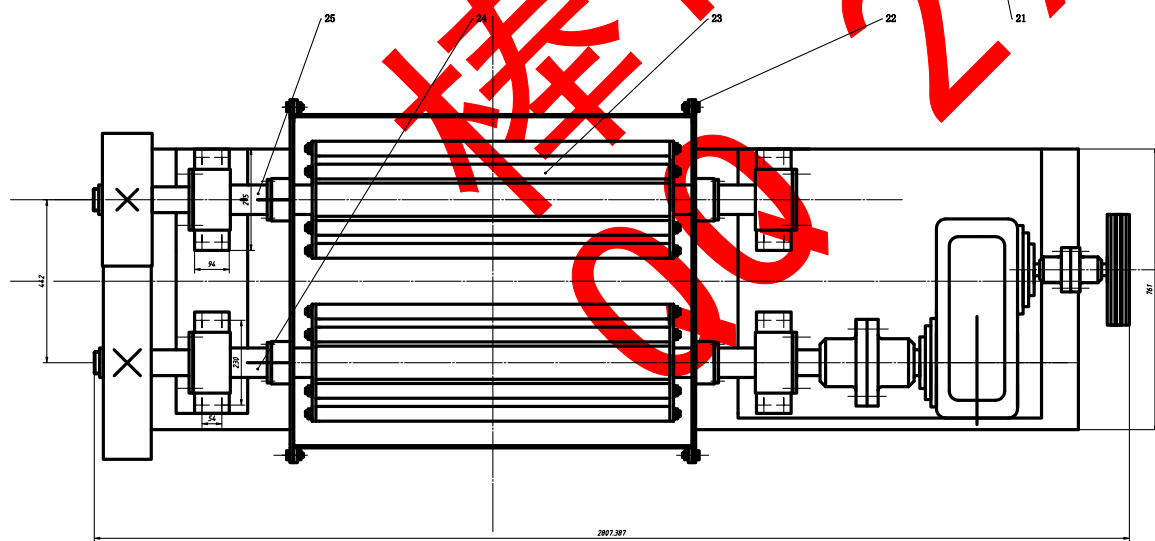
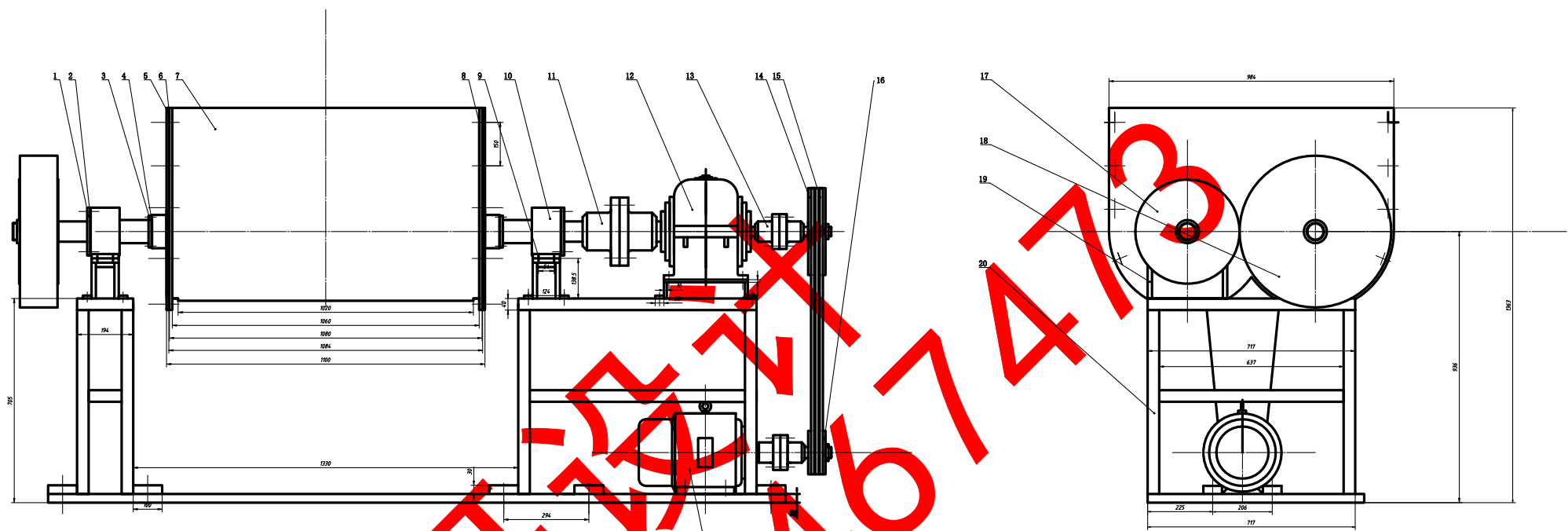


A0-双轴式和面机装配图



技术要求

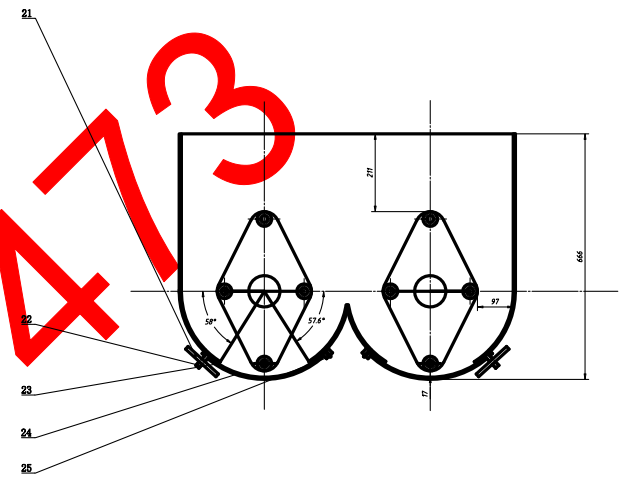
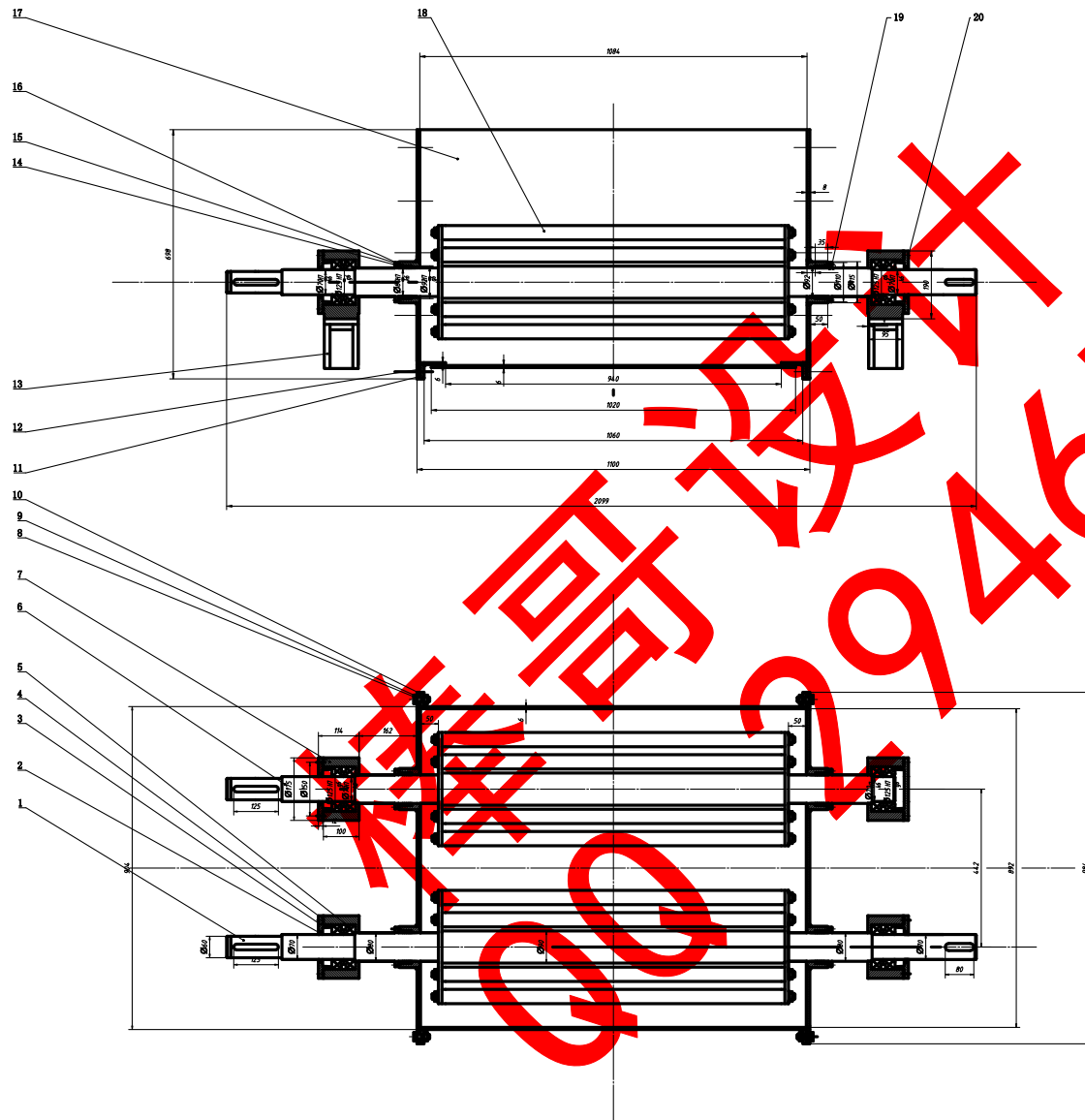
- 1 装配时, 用百分表测量, 不得有跳动, 跳动量不得超过 0.05mm, 跳动量不得超过 0.05mm, 跳动量不得超过 0.05mm
- 2 装配时, 用百分表测量, 不得有跳动, 跳动量不得超过 0.05mm, 跳动量不得超过 0.05mm, 跳动量不得超过 0.05mm
- 3 装配时, 用百分表测量, 不得有跳动, 跳动量不得超过 0.05mm, 跳动量不得超过 0.05mm, 跳动量不得超过 0.05mm
- 4 装配时, 用百分表测量, 不得有跳动, 跳动量不得超过 0.05mm, 跳动量不得超过 0.05mm, 跳动量不得超过 0.05mm
- 5 装配时, 用百分表测量, 不得有跳动, 跳动量不得超过 0.05mm, 跳动量不得超过 0.05mm, 跳动量不得超过 0.05mm
- 6 装配时, 用百分表测量, 不得有跳动, 跳动量不得超过 0.05mm, 跳动量不得超过 0.05mm, 跳动量不得超过 0.05mm

技术特性表

一、主要性能	125kg
二、主要尺寸	55kg
三、主要材料	55mm
四、主要材料	0.5
五、主要材料	4.0/7mm
六、主要材料	6.0/7mm
七、主要材料	1.0/25-4

25	轴套	2	45mm	
24	轴套	1	45mm	
23	轴套	2	轴套	
22	轴套	2	HT150	
21	轴套	1	轴套	Y BBS-4
20	轴套	2	0235	
19	轴套	4	0235	
18	轴套	1	0235	
17	轴套	1	0235	
16	轴套	1	HT150	
15	轴套	2	轴套	
14	轴套	1	HT150	
13	轴套	2	HT150	
12	轴套	1	轴套	
11	轴套	1	HT150	
10	轴套	4	HT150	
9	轴套	16	0235	
8	轴套	24	0235	
7	轴套	1	轴套	
6	轴套	2	轴套	
5	轴套	2	HT150	
4	轴套	4	HT150	
3	轴套	4	HT150	
2	轴套	4	HT150	
1	轴套	4	HT150	

A0-搅拌装置



技术要求

1 搅拌机由电动机驱动，电动机功率为4.5kW，转速为1450r/min。

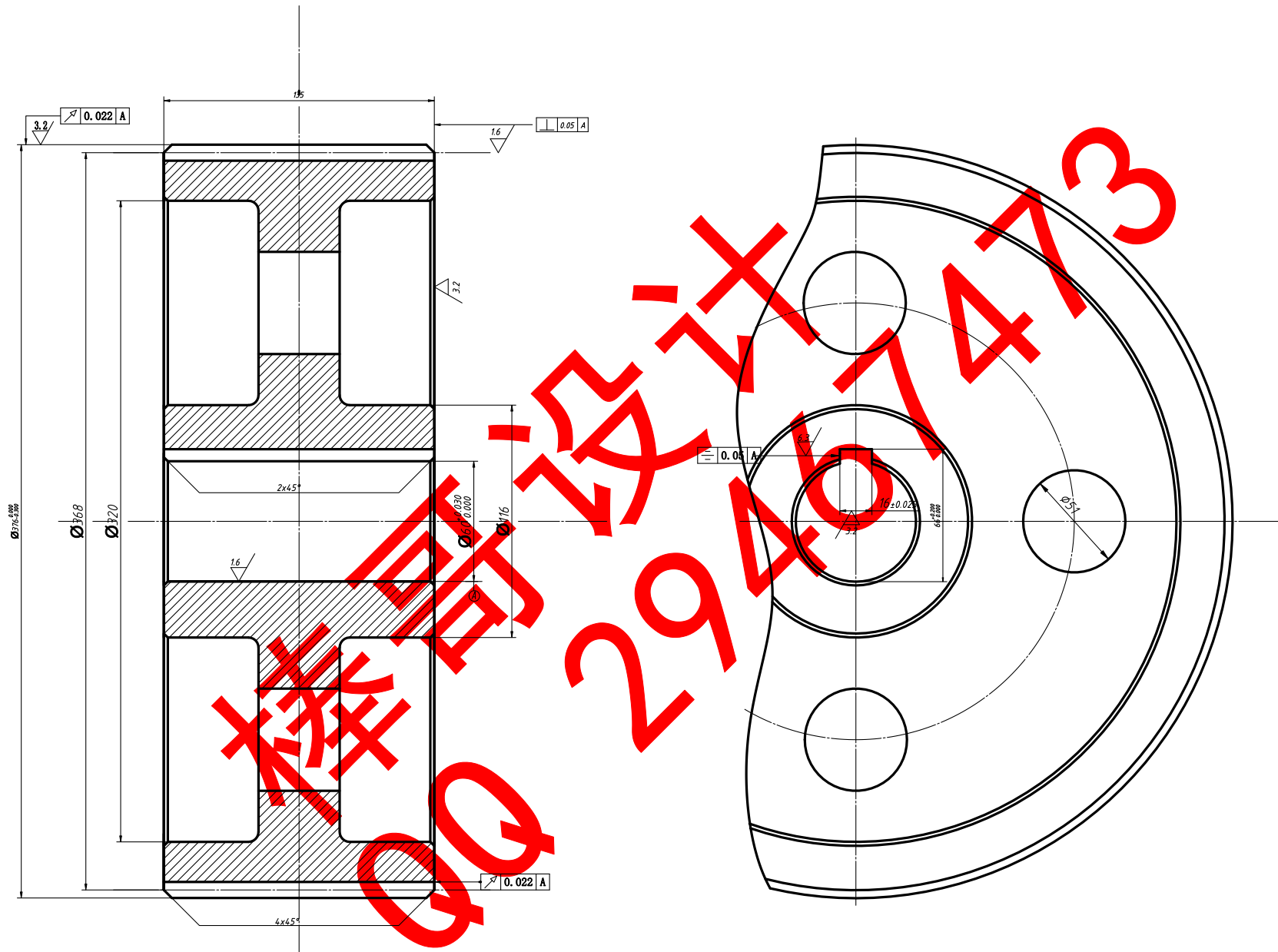
2 搅拌机由电动机驱动，电动机功率为4.5kW，转速为1450r/min。

3 搅拌机由电动机驱动，电动机功率为4.5kW，转速为1450r/min。

25	电机	6	Q235	
24	联轴器	2	HT150	
23	联轴器	2	HT150	
22	联轴器	2	HT150	
21	联轴器	2	HT150	
20	联轴器	2	HT150	
19	联轴器	2	HT150	
18	联轴器	2	HT150	
17	联轴器	2	HT150	
16	联轴器	2	HT150	
15	联轴器	2	HT150	
14	联轴器	2	HT150	
13	联轴器	2	HT150	
12	联轴器	2	HT150	
11	联轴器	2	HT150	
10	联轴器	2	HT150	
9	联轴器	2	HT150	
8	联轴器	2	HT150	
7	联轴器	2	HT150	
6	联轴器	2	HT150	
5	联轴器	2	HT150	
4	联轴器	2	HT150	
3	联轴器	2	HT150	
2	联轴器	2	HT150	
1	联轴器	2	HT150	

太湖学院
搅拌装置

A1-低速级大齿轮



其余: $\sqrt{12.5}$

技术要求
1. 其余倒角 $2 \times 45^\circ$
2. 未注圆角半径为 $R5$
3. 轮齿表面正火处理 HBS 为 220

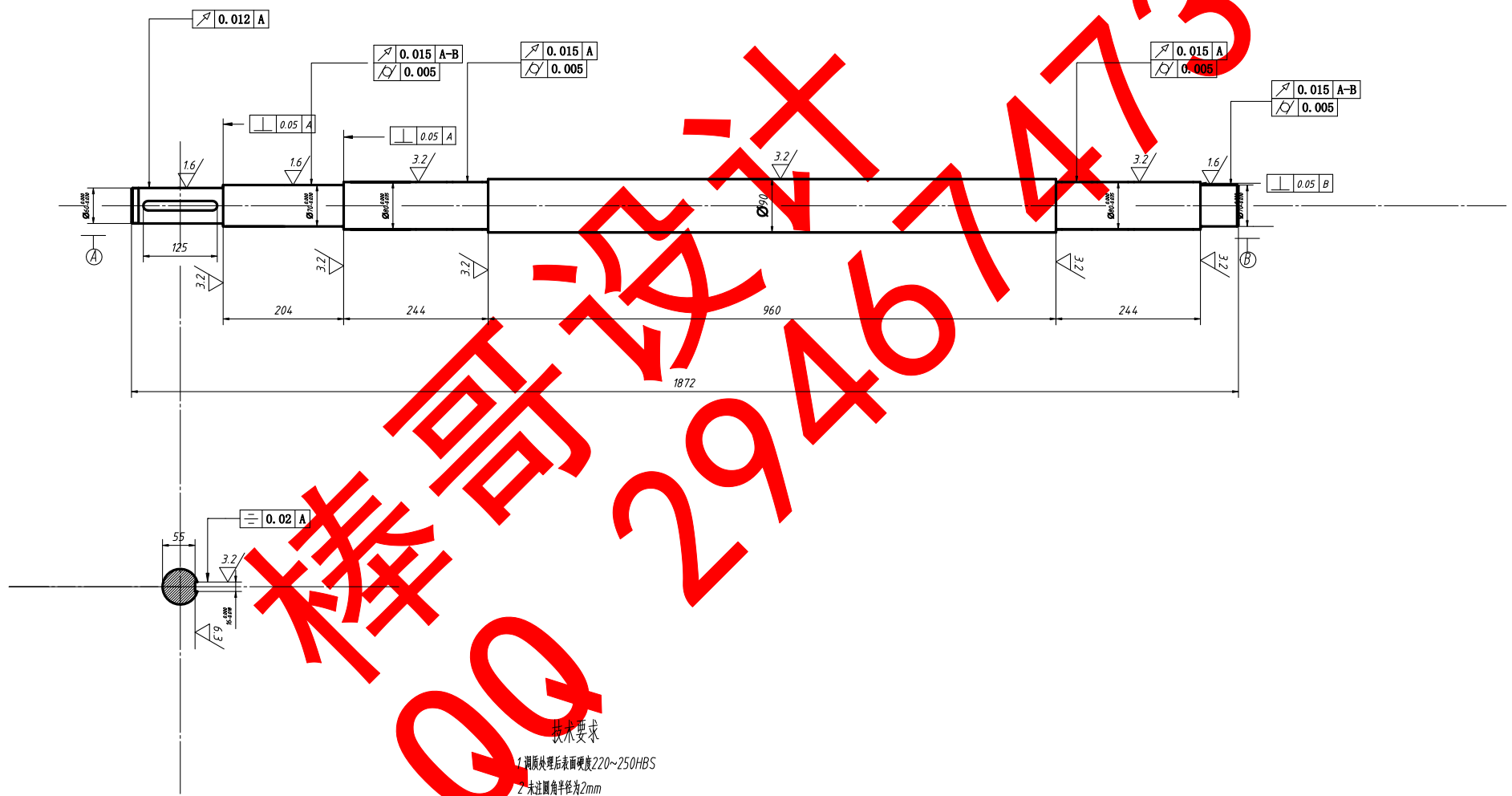
				40Cr		太湖学院	
标记	数量	分区	更改	日期	年月日	低速级大齿轮	
设计	日期	标准化		阶段	标记	重量	比例
审核							1:1
工艺						共张	第张

技术要求
1其余倒角1X45°
2未注圆角半径为R2



A2-副搅拌轴

其余: $\sqrt{12.5}$

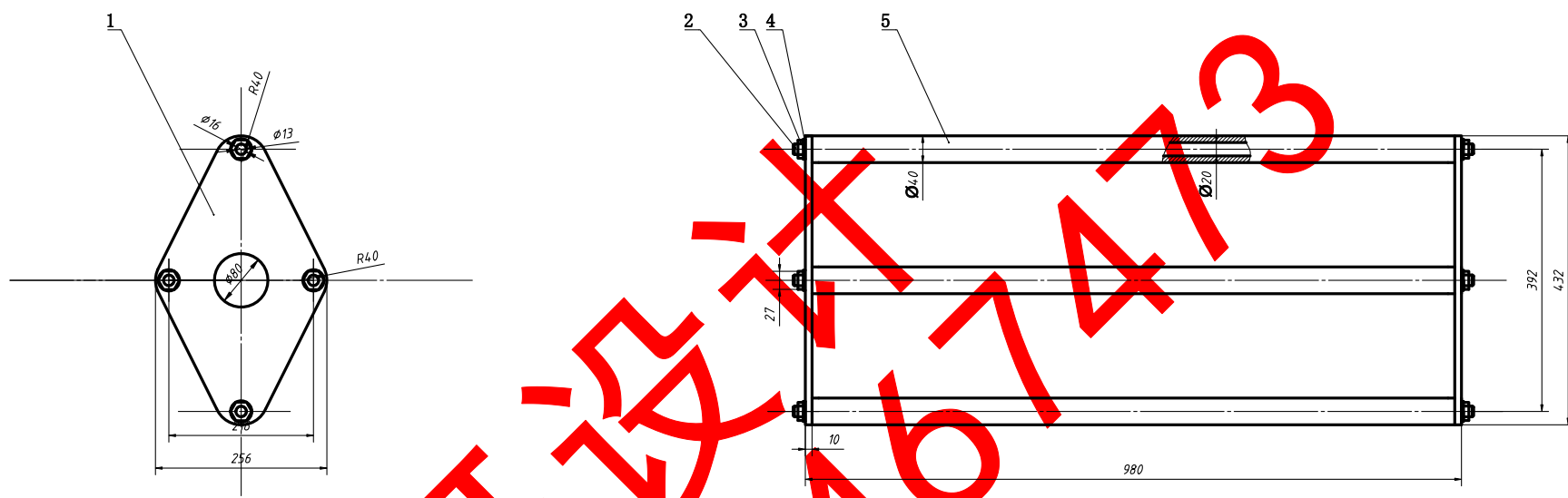


技术要求

- 1 调质处理后表面硬度220~250HBS
- 2 未注圆角半径为2mm
- 3 未注倒角为2X45°
- 4 未注尺寸公差按GB/T18204-m
- 5 去毛刺

										太湖学院		
										副搅拌轴		
标记	处数	分区	更改	文件	符号	年月日				阶段	标记	重量
设计	孙勇		标准化									比例
审核												1:5
工艺			批准							共张	第张	

A2-搅拌器



技术要求

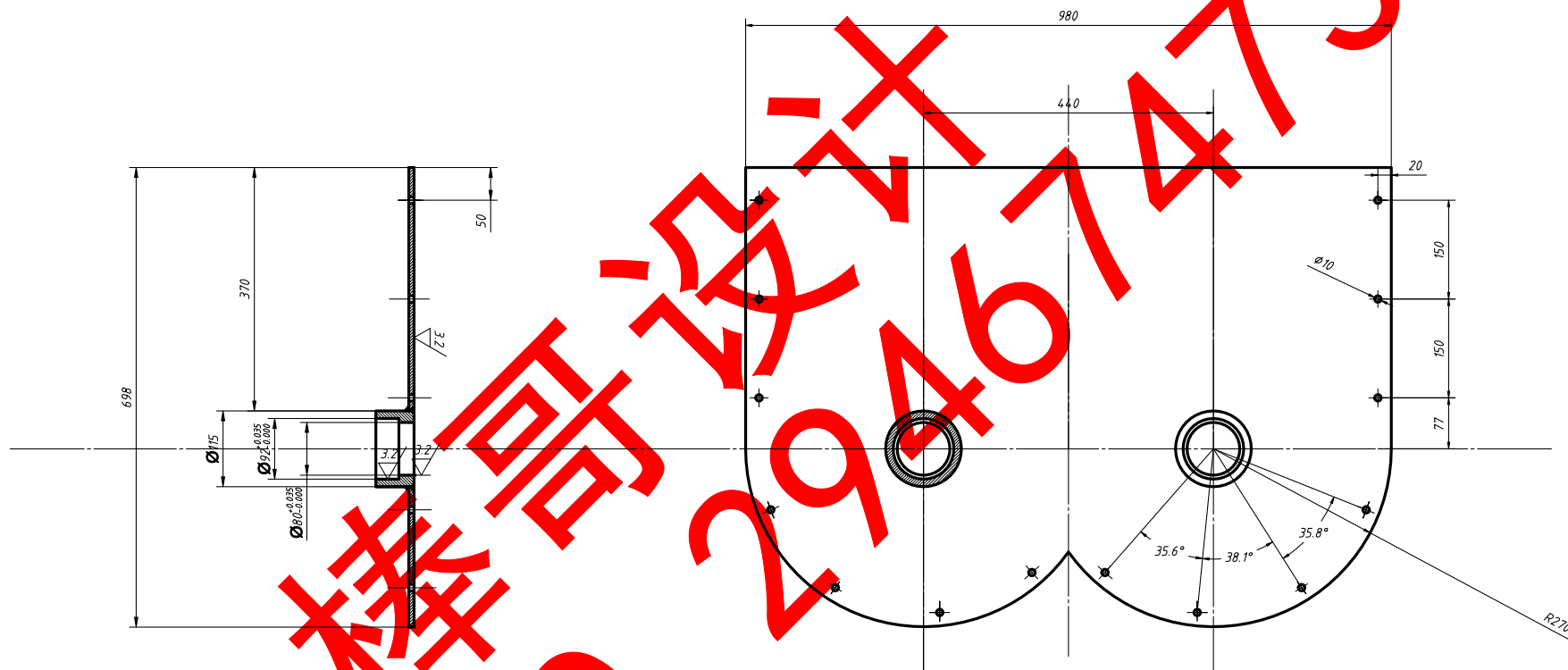
- 1 直辊与套筒采用间隙配合，装配后应使套筒能自由转动
- 2 需定期检查套筒磨损情况

5	套筒	4	1Cr18Ni9Ti	
4	垫圈16	8	65Mn	
3	螺母M16	8	HT150	
2	直辊	4	40Cr	
1	搅拌器端板	2	1Cr18Ni9Ti	
序号	名称	数量	材料	备注
标记	处数	分区	更改文件号	年月日
设计	孙勇		标准化	
审核				
工艺				
				阶段标记 重量 比例
				1:5
				共 张 第 张

太湖学院

搅拌器

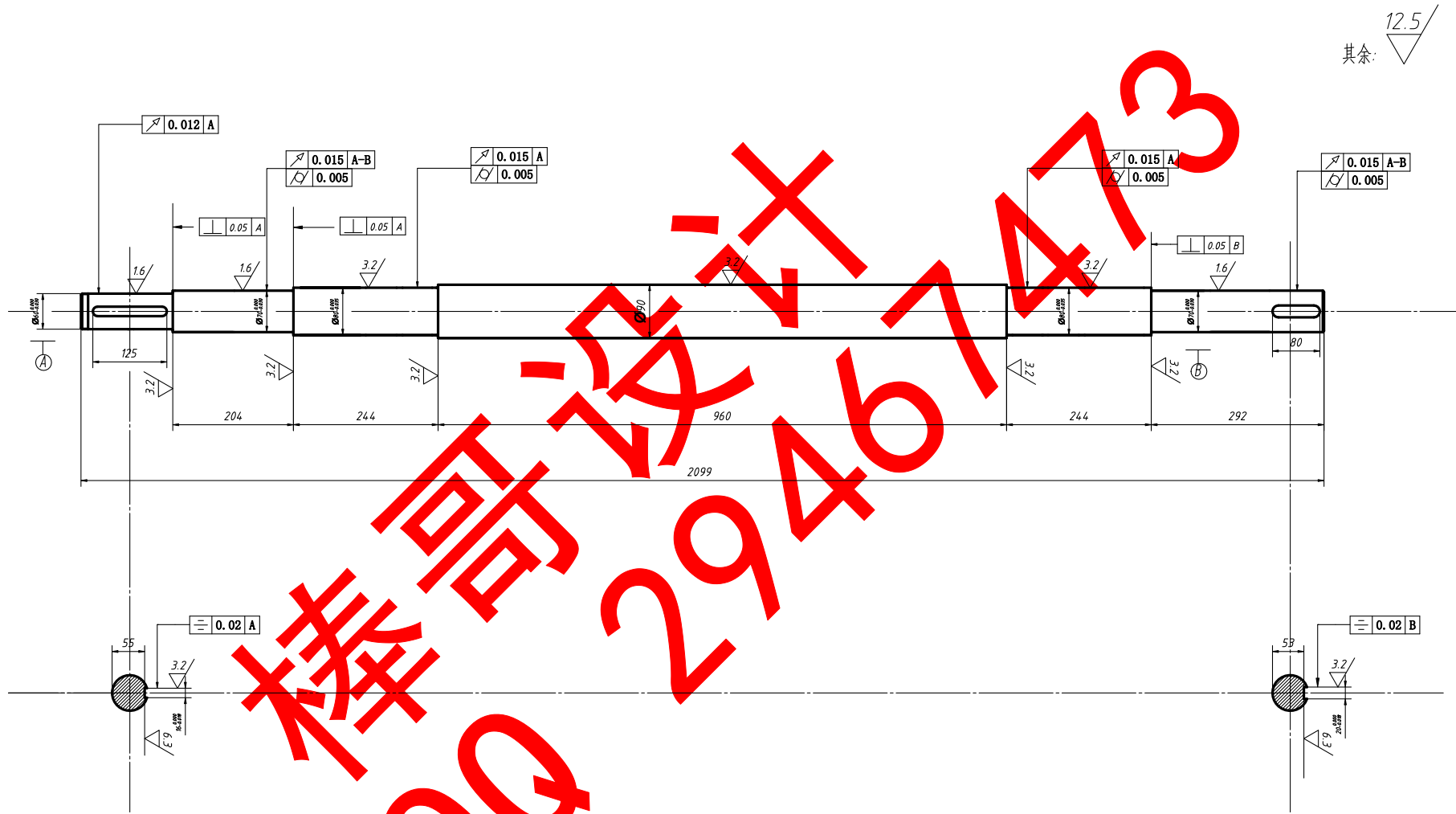
其余: $\frac{12.5}{\nabla}$



1 采用电弧焊, 焊缝系数为0.85, 采用E347-16型焊条, 焊条牌号为A132
2 焊后磨平, 封盖内表面需抛光

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

A2-主搅拌轴



技术要求

- 1 调质处理表面硬度220~250HBS
- 2 未注圆角半径为2mm
- 3 未注倒角为2X45°
- 4 未注尺寸公差按GB/T18204-m
- 5 去毛刺

										太湖学院	
										主搅拌轴	
标记	处数	分区	更改	文件	符号	年月日	阶段	标记	重量	比例	
设计	孙勇		标准化							1:5	
审核											
工艺			批准						共张	第张	