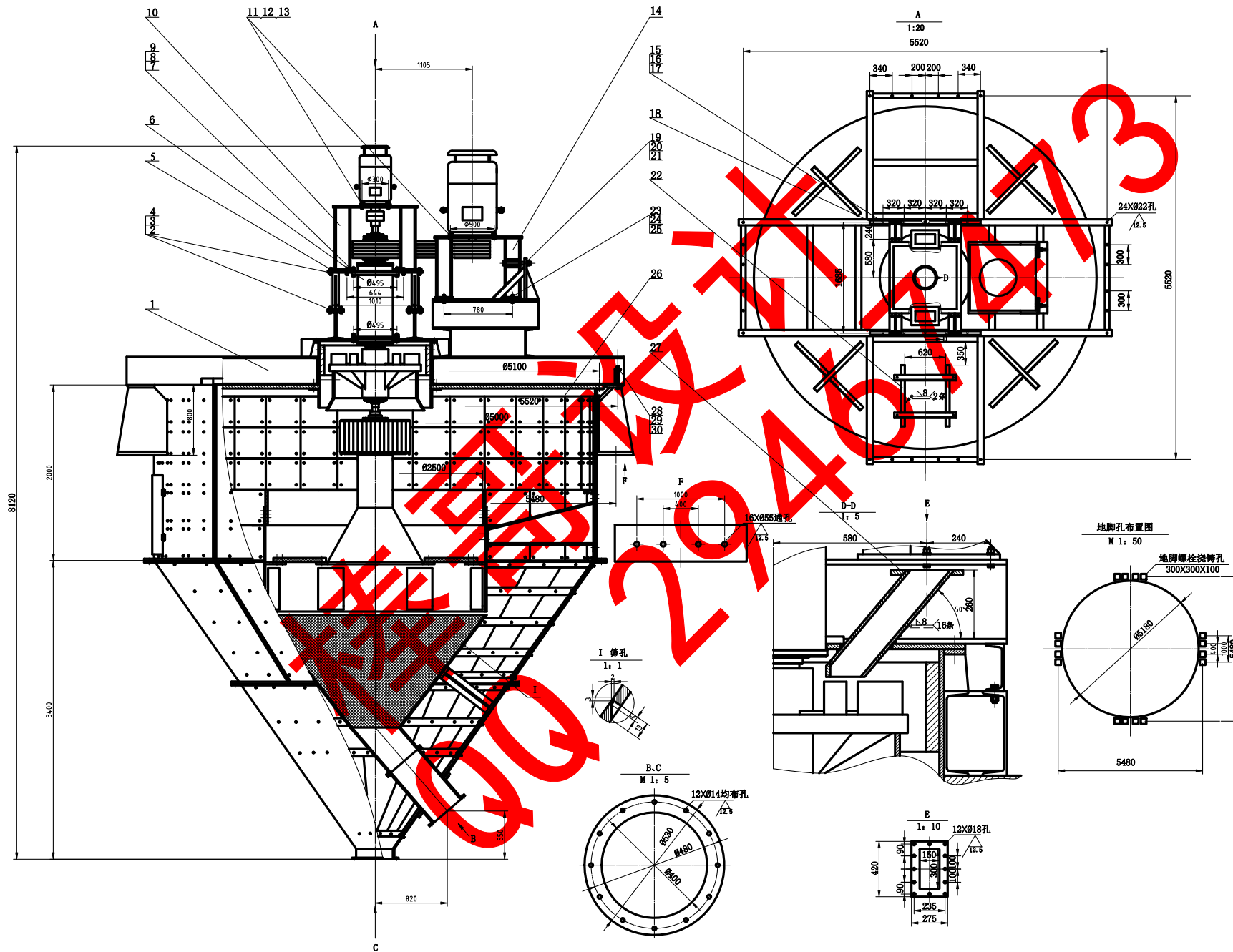


1-总装图-A0



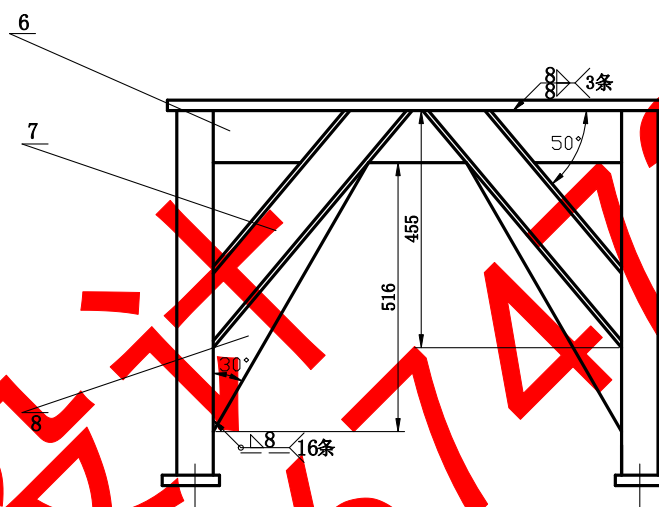
技术要求

- 1 出厂前回转部件应做动平衡实验并空运转，检查其振动情况。
- 2 顶盖在现场装配调整后与上部筒体焊为一体，所有联接处必须用橡胶石棉垫密封，不得有漏气漏灰现象。

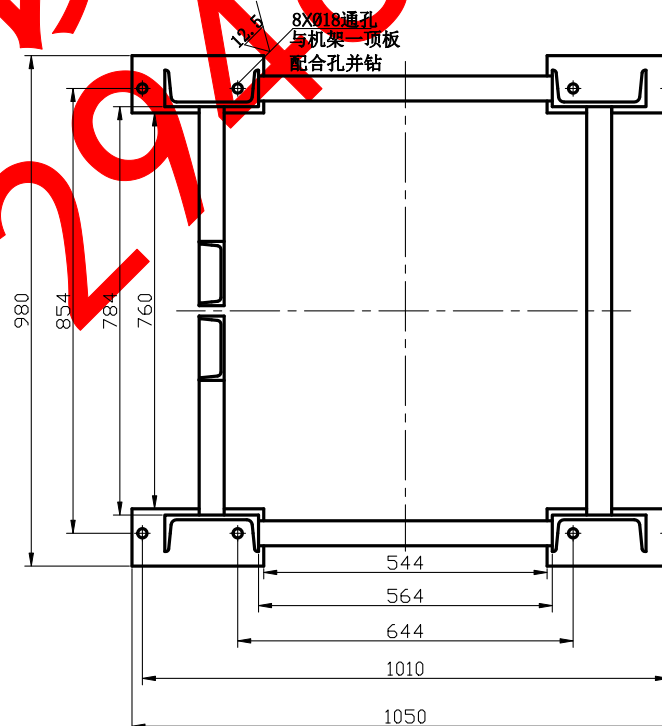
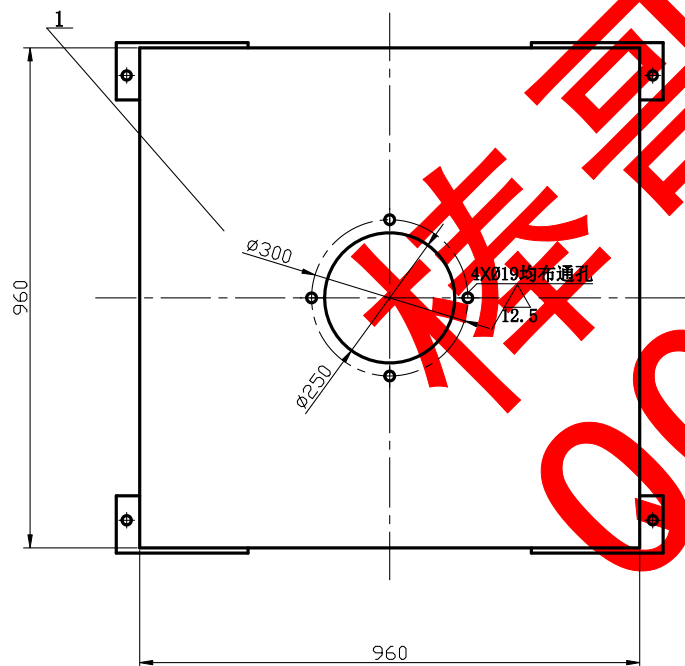
技术性能

- 1 规格 $\phi 5000 \times 1000$ ，装机功率 45+22=67KW，外形尺寸 6000X8200，重量约20吨。
- 2 用途 用于打散分级挤压过的料饼，分级粒径0.2-2MM，可无级变速。
- 3 处理量80-110T/H。

润滑系统				另
30	GB6170-86	螺母 M20	Q235	24
29	GB/T93-1987	弹簧垫圈 20	65Mn+H	24
28	GB5782-86	螺栓 M20X250	Q235	24
27	SF5000.02	密封件	密封件	2
26	SF5000.08	密封件	密封件	1
25	GB6170-86	螺母 M16	Q235	4
24	GB/T93-1987	弹簧垫圈 16	65Mn+H	4
23	GB5782-86	螺栓 M16X80	Q235	4
22	SF5000.07	密封件	密封件	1
21	GB6170-86	螺母 M30	Q235	2
20	GB93-76	垫圈 30	65Mn+H	2
19	GB5782-86	螺栓 M30X300	Q235	2
18	SF5000.06	机架底座	组焊件	1 400 400
17	GB6170-86	螺母 M16	Q235	10
16	GB/T93-1987	弹簧垫圈 16	65Mn+H	10
15	GB5782-86	螺栓 M16X55	Q235	10
14	SF5000.05	机架 (二)	组焊件	1 150 150
13	GB6170-86	螺母 M16	Q235	12
12	GB/T93-1987	弹簧垫圈 16	65Mn+H	12
11	GB5782-86	螺栓 M16X65	Q235	12
10	SF5000.04	机架 (一)	组焊件	1 135 135
9	GB6170-86	螺母 M20	Q235	32
8	GB/T93-1987	弹簧垫圈 20	65Mn+H	32
7	GB5782-86	螺栓 M20X90	Q235	32
6	SF5000.03	密封件	密封件	1 340 340
5	SF5000.02	机架 (一)	组焊件	1 120 120
4	GB6170-86	螺母 M16	Q235	24
3	GB/T93-1987	弹簧垫圈 16	65Mn+H	24
2	GB5782-86	螺栓 M16X70	Q235	24
1	SF5000.01	主梁	组焊件	1 120 120
材料				重量 (kg)
盐城工学院				
SF5000/100				
打散分级机				
SF5000.00				



除顶板后俯视图



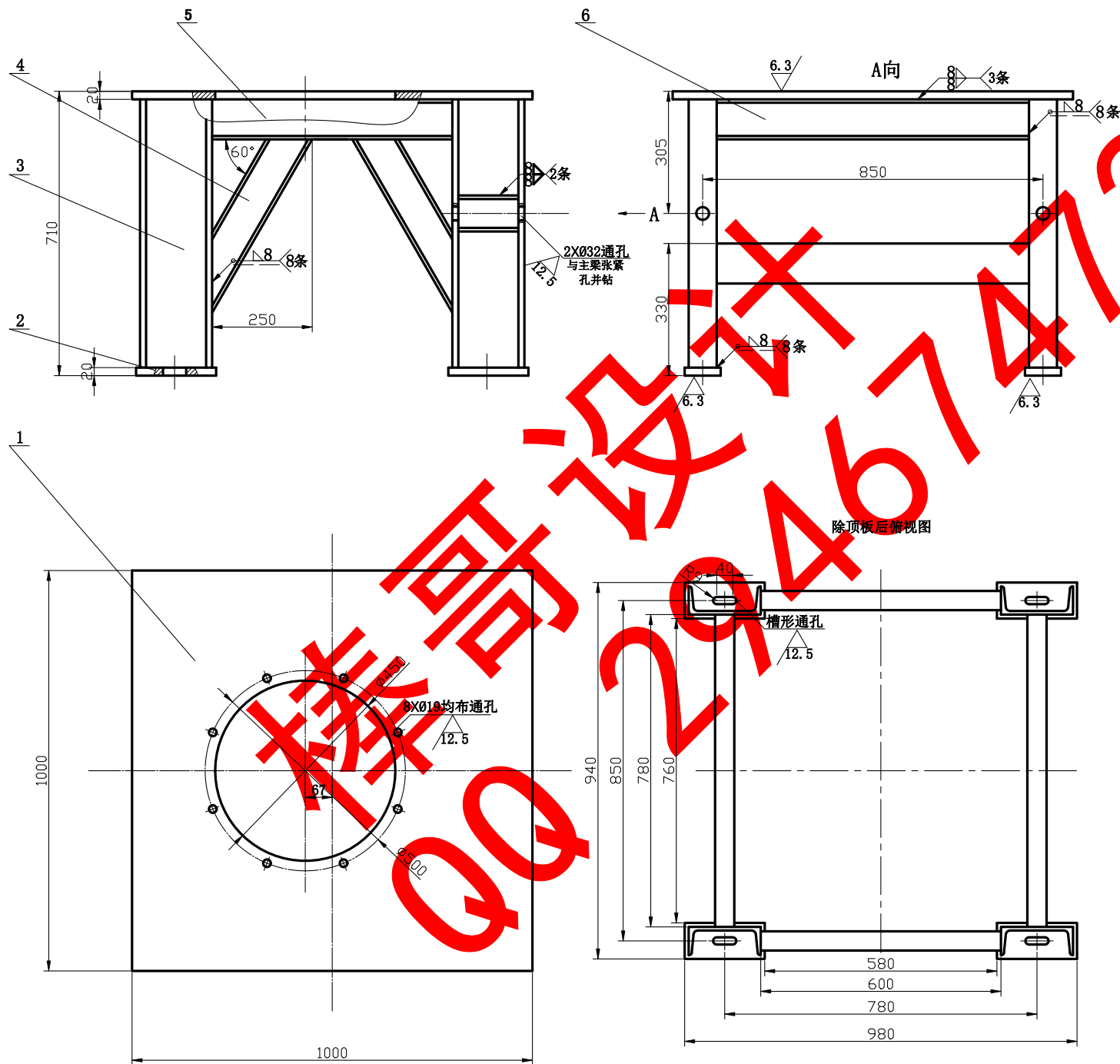
其余

技术要求

- 1 焊接前所有焊缝处进行除锈和去毛刺处理。
- 2 焊接处不许有虚焊和假焊现象。
- 3 所有焊接都采用药芯焊丝电弧焊。
- 4 所有孔在焊接完成后加工,钢板开孔后进行断口光正并去除毛刺。

[illegible]

3-机架3-A1



其余

技术要求

- 1 焊接前所有焊缝处进行除锈和去毛刺处理。
- 2 焊接处不许有虚焊和假焊现象。
- 3 所有焊接都采用药芯焊丝电弧焊。
- 4 所有孔均在焊接后加工，钢板开孔后进行断口光正并去除毛刺。

6	10号槽钢	Q235	2	780	
5	10号槽钢	Q235	2	600	
4	10号槽钢	Q235	4	500	
3	18号槽钢	Q235	4	670	
2	垫脚	Q235	4	200X90	$\sigma=20$
1	顶板	Q235	1	附图	
序号	代(图)号	名称规格	材料	数量	备注
			Q235		盐城工学院
					机架3
					SF5000.05

4-机架2顶板-A1

其余√

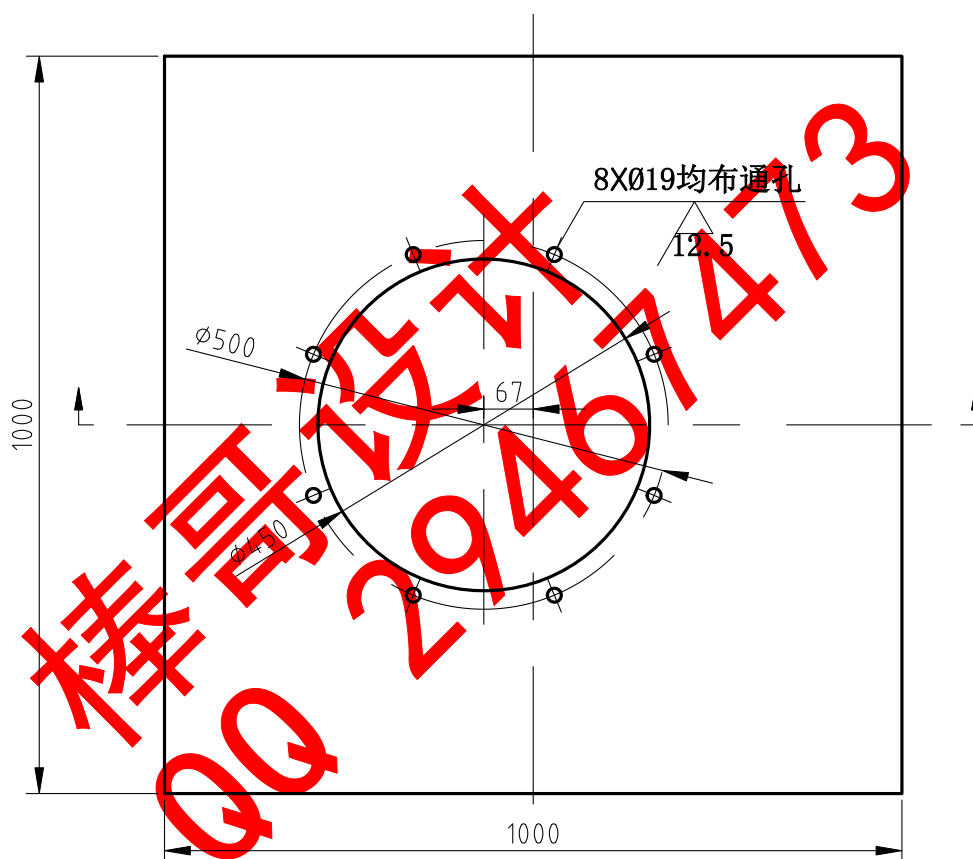
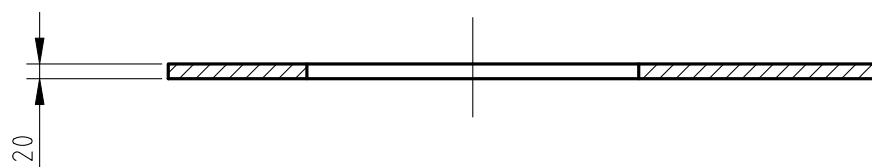


技术要求

- 1 钢板切割边缘进行光整。
- 2 所有孔在焊接完成后加工。

						Q235			盐城工学院	
									机架2顶板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	SF5000. 04-01
设计	陈建忠		标准化						1:10	
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

其余√



技术要求

- 1 钢板切割边缘进行光整。
- 2 所有孔在焊接完成后加工。

						Q235			盐城工学院	
									机架3顶板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例
设计	陈建忠		标准化							1:10
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				
									SF5000. 05-01	