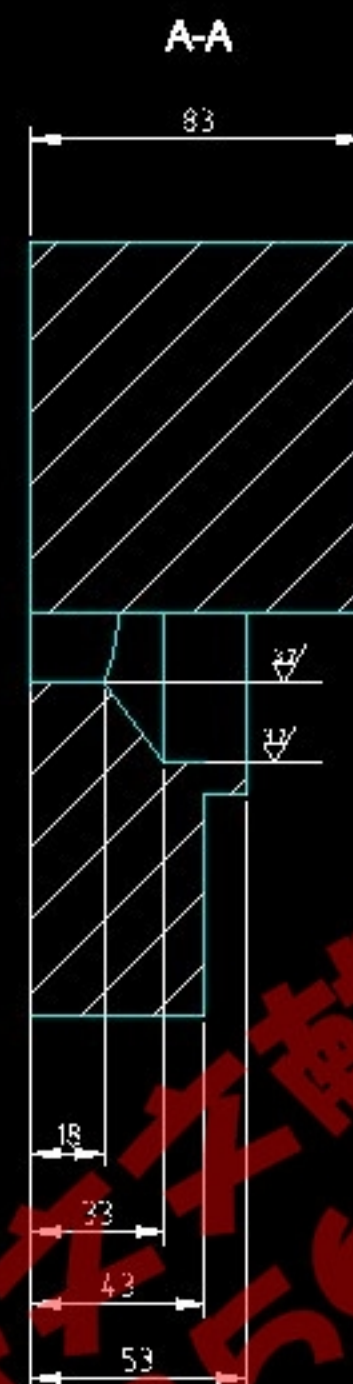
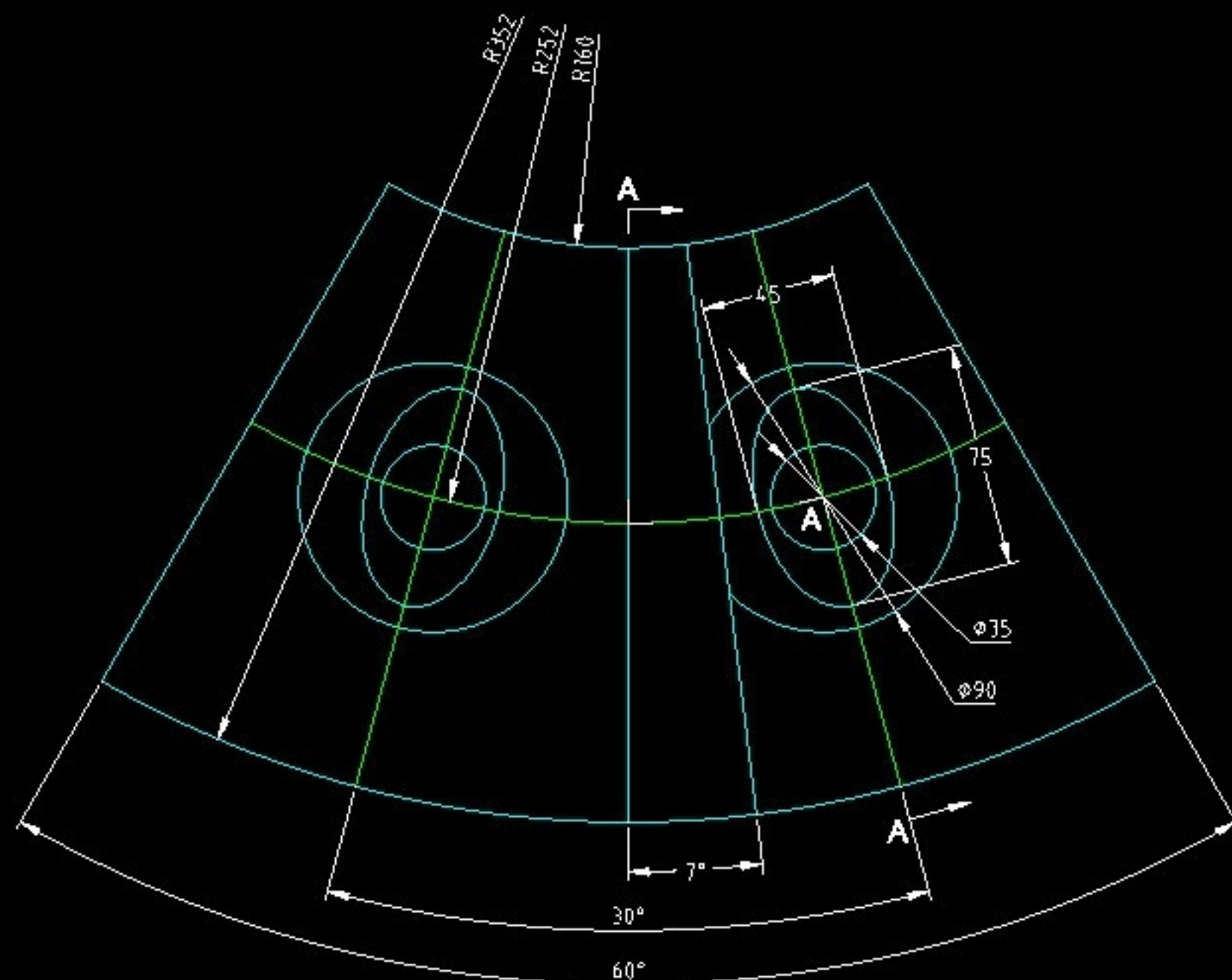


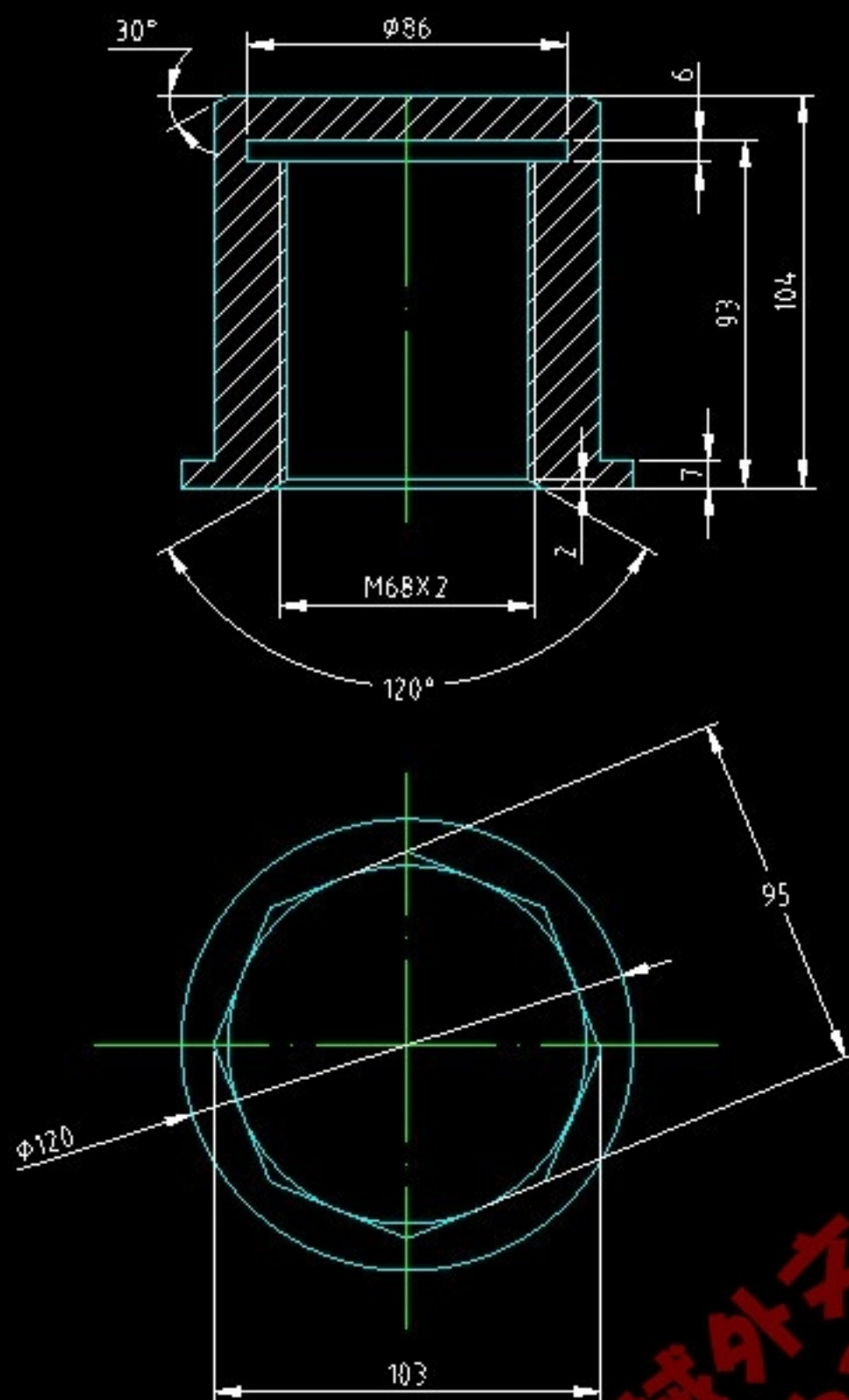
名称	修改日期	类型	大小
 衬板1.dwg	2013/10/5 9:01	AutoCAD 图形	52 KB
 衬板2.dwg	2013/10/5 10:01	AutoCAD 图形	49 KB
 打散部装.dwg	2013/10/5 13:01	AutoCAD 图形	112 KB
 压帽.dwg	2013/10/5 17:01	AutoCAD 图形	43 KB
 叶片.dwg	2013/10/5 13:01	AutoCAD 图形	49 KB
 中空轴.dwg	2013/10/5 11:01	AutoCAD 图形	86 KB
 轴承座.dwg	2013/10/5 12:01	AutoCAD 图形	78 KB
 主轴.dwg	2013/10/5 13:01	AutoCAD 图形	90 KB
 转子部装.dwg	2013/10/5 10:01	AutoCAD 图形	209 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB



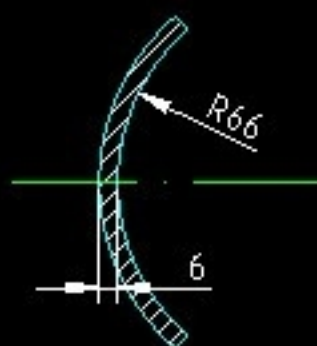
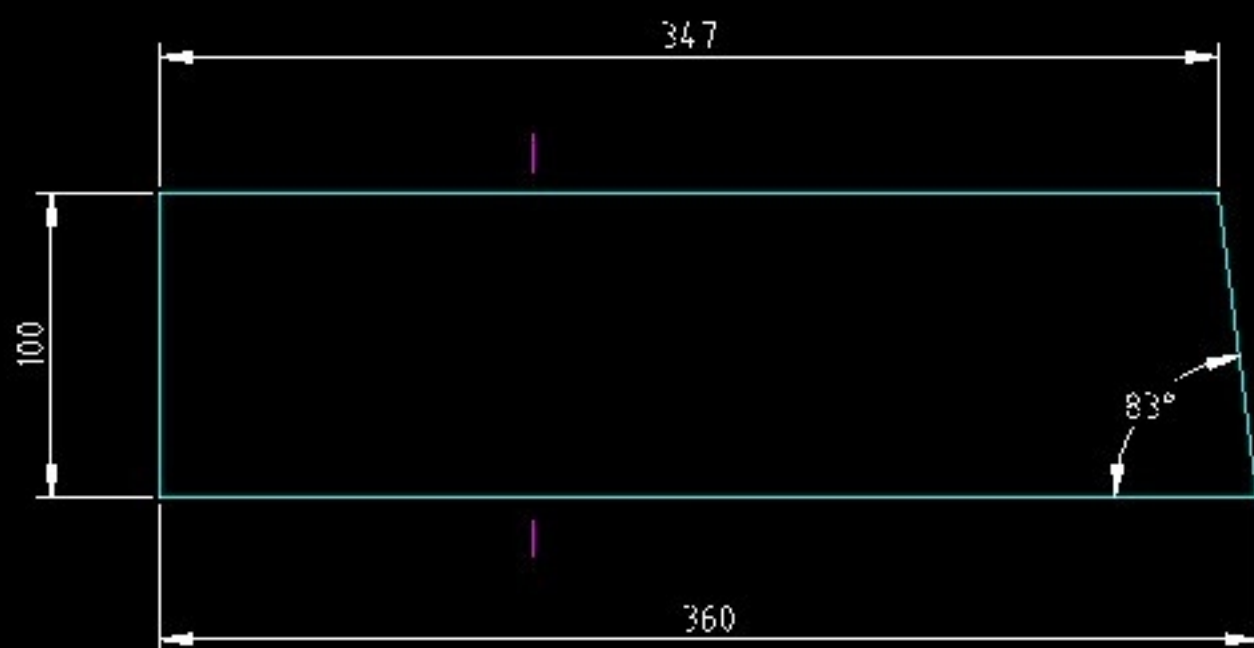
技术要求

1. 铸造表面不得有沙眼、气孔。
2. 退火消除内应力。
3. 铸件表面白口。
4. 铸造圆角R5。

						HT300			盐城工学院
									衬板2
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	SF5000-03-03-05
设计	中美琴		标准化					1:2	
审核									
工艺			批准			共	张	第	张



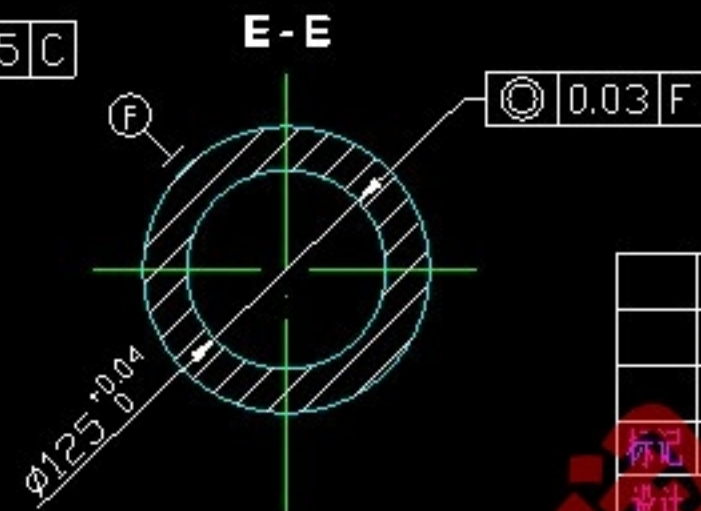
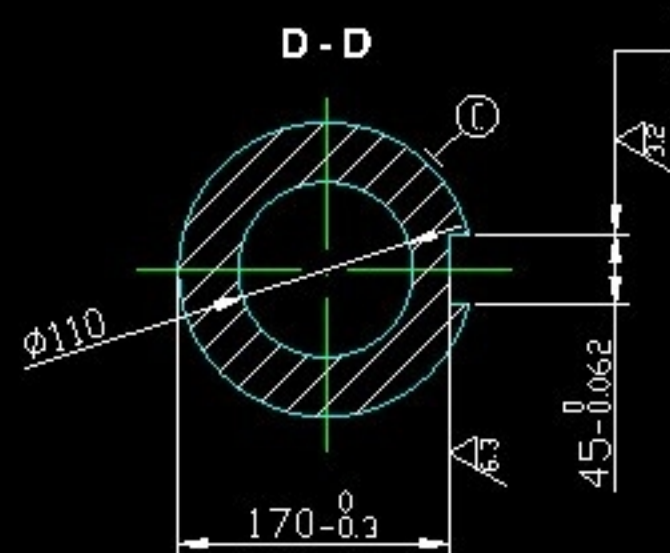
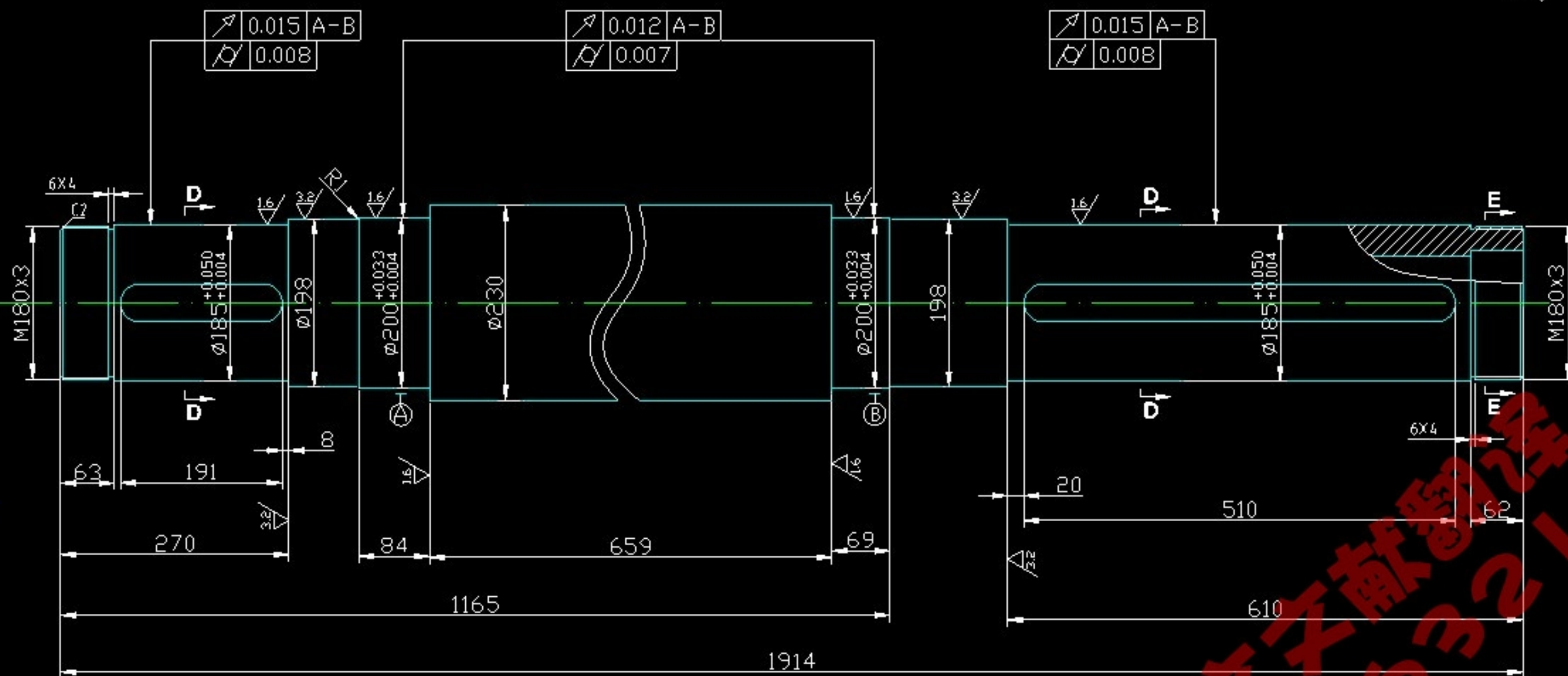
						Q235			盐城工学院	
									压帽	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	SF5000-03-02	
设计	申美琴		标准化					1:2		
审核									共 张 第 张	
工艺			批准							



技术要求

1.内表面左半部分加焊耐磨层

						Q 235 - A			盐城工学院	
									叶片	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	申美琴		标准化			阶段标记	重量	比例	SF5000-03-01-03	
								1:3		
审核						共 张 第 张				
工艺			批准							



技术要求

1 调质220-250HBS

2 未注圆角半径R=2mm

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	申美琴		标准化		
审核					
工艺			批准		

45

盐城工学院

中空轴

阶段标记

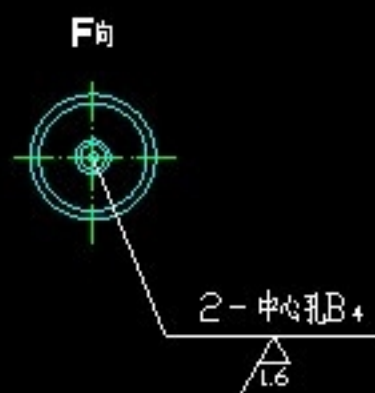
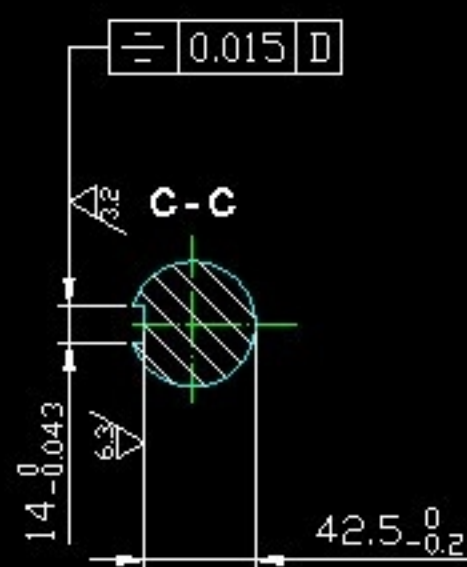
重量

比例

1:5

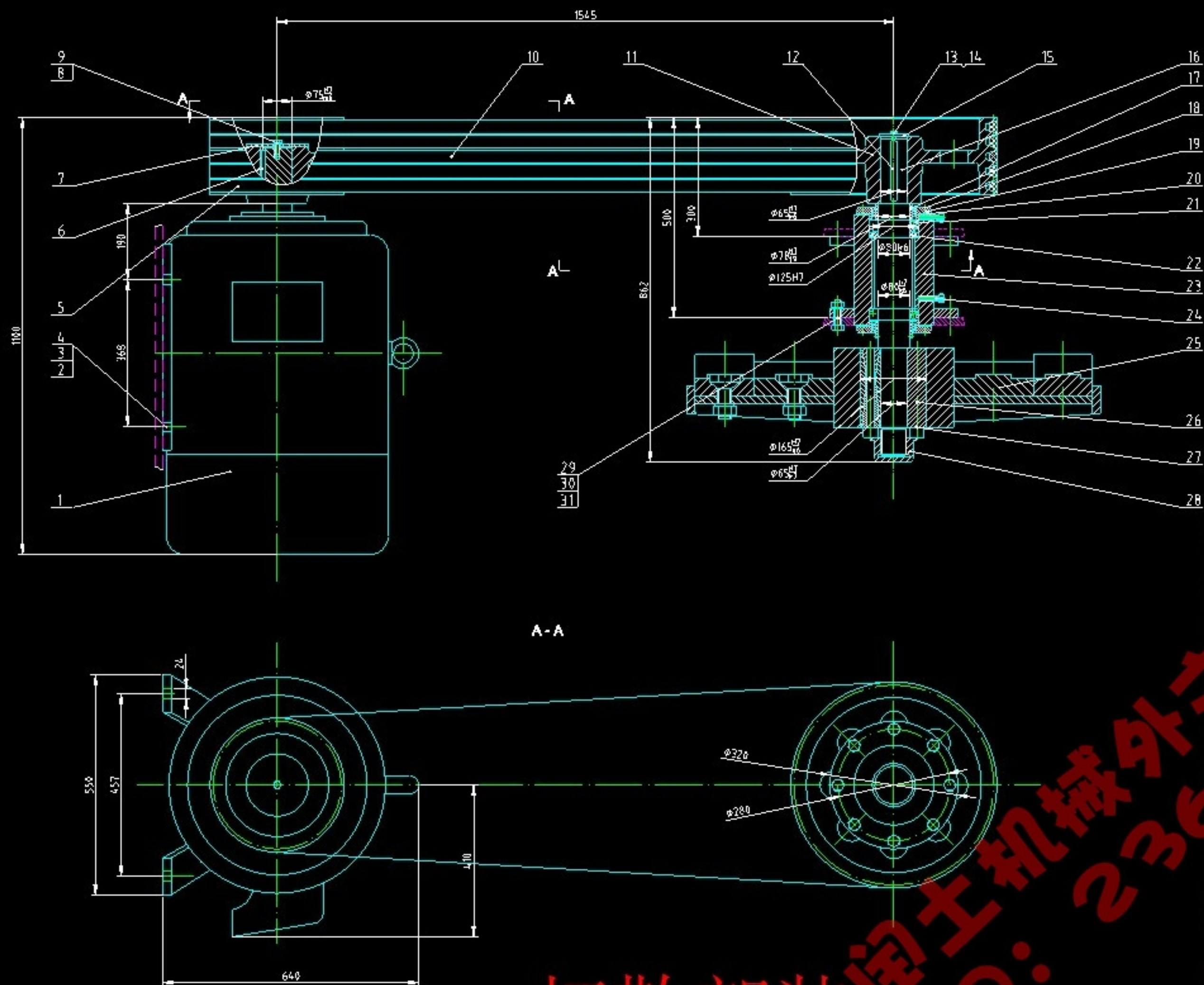
共 张 第 张

SF5000-03-05



2. 未注圆角半径 $R=2\text{mm}$

						45	盐城工学院		
							主轴		
							SF5000-03-04		
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	中美琴		标准化						1:3
审核						共		张	第 张
工艺			批准						



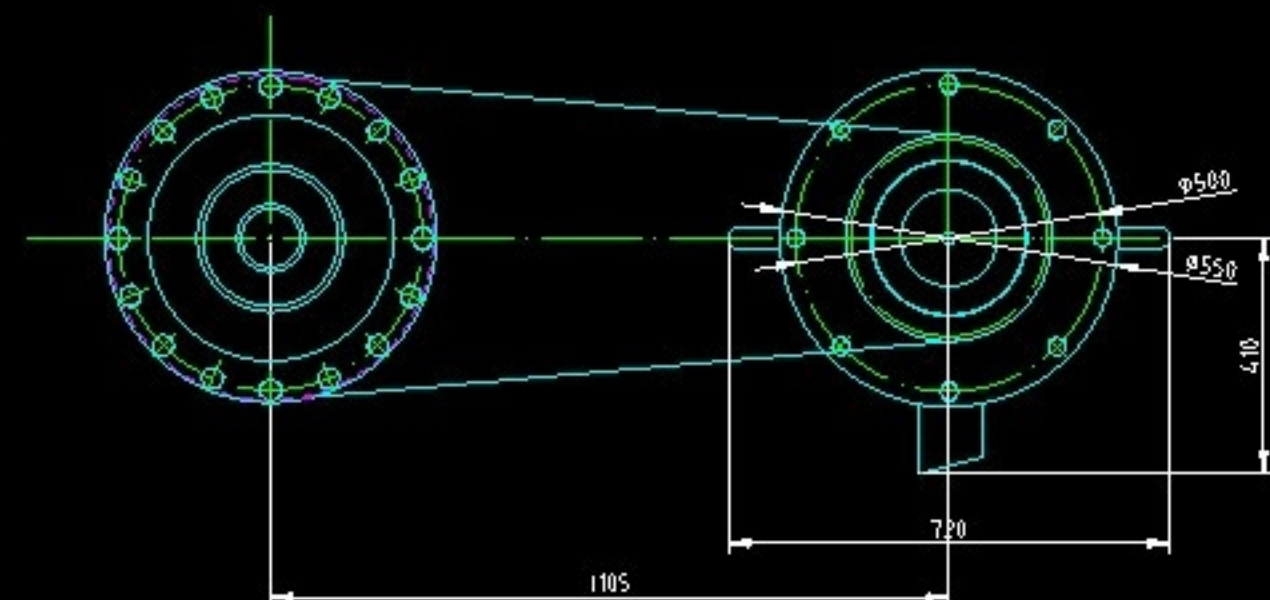
2. 打穀电机: Y280S-6 45kW 380V 930rpm

1. 皮帶柱后段应平衡试验。
2. 打疊机安装后应检查因时部分轴径垂直度小于 0.1。

31	GB93-76	垫圈	16	65Mn		16
30	GB6170-86	螺栓	16	Q235		M16
29	GB5781-86	螺栓	16	Q235		M16X66
28		压帽	1	Q235		
27	GB1096-79	内六角螺钉	16	A5		20X200
26		弹簧垫圈	1	65Mn		
25		打眼器				粗件
24	GB3737-1-83	卷筒	2			J9
23	DSF500-01-03	轴瓦	1			粗件
22		轴瓦	1	Q235		
21	GB297-89	圆锥滚子轴承	2			32016
20		圆锥滚子	2	DSF		
19		轴瓦	2	HT150		
18	GB5783-86	螺母	1	Q235		
17		轴瓦	1			
16	DSF500-01-02	打眼器	1	A5		
15	GB892-86	轴瓦	1	Q235		B75
14	GB93-76	垫圈	1	65Mn		8
13	GB5781-86	螺栓	1	Q235		M8X25
12	GB1096-79	轴	1	A5		18X150
11	DSF500-01-01	轴瓦	1	HT200		
10	D-4500	垫圈	5	垫圈		
9	GB93-76	垫圈	1	65Mn		12
8	GB5781-86	螺栓	1	Q235		M12X20
7		压帽	1	A3		
6	GB1096-79	轴	1	A5		20X104
5		弹簧垫圈	1	HT200		
4	GB93-87	垫圈	6	65Mn		22
3	GB6170-86	螺栓	6	Q235		M22
2	GB5781-86	螺栓	6	Q235		M22X90
1	Y280S-6	电动机45kw	1			

序号	代号	名称	数量	材料	单位	总计 质量	备注
							盐城工学院
标记	说明	分装 更改文件号	基点	年月日			打散部装
原封	中夹板	压板板		螺栓标记	数量	比例	
						1.5	
物料							D5F500-01-00
工艺		装配		非 数 据 库			

打散部装



1. 如取用不同的测试品为0.8、1.6MgO2等重量。
2. 在确定试样于空气中试验，先启动酒精炉灶，其次主电机，第四台电机。连续操作不小于4小时，点停期间酒精炉灶每小时燃烧3-5分钟；因煤包应以0.8pm开始调起，直至转送一段约短到800rpm，请掌握平稳，无异常振动和噪音；各轴轴承温度不得超过70℃，开闭中应设置：各副温点的测温现象并3秒钟时试样轴心温度不超过80℃，然后才冷却装置。
3. 全部材料是不锈钢板，合金钢壳。

5F5000-03-0