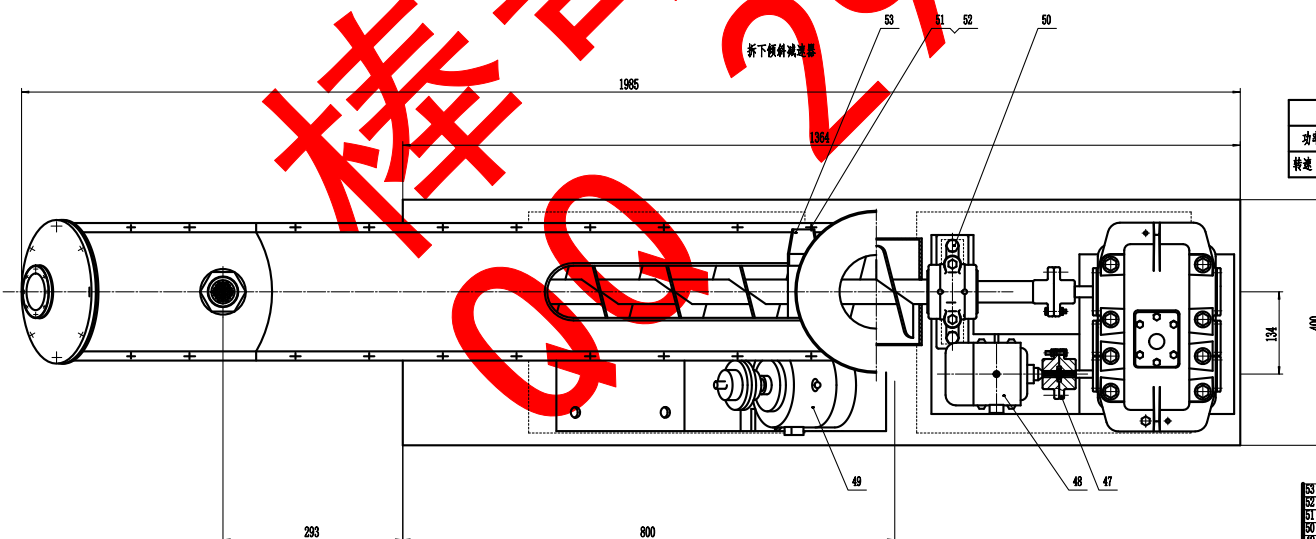
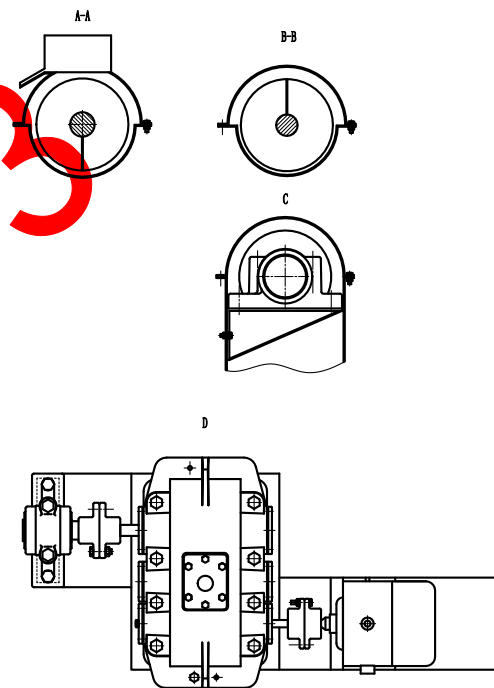
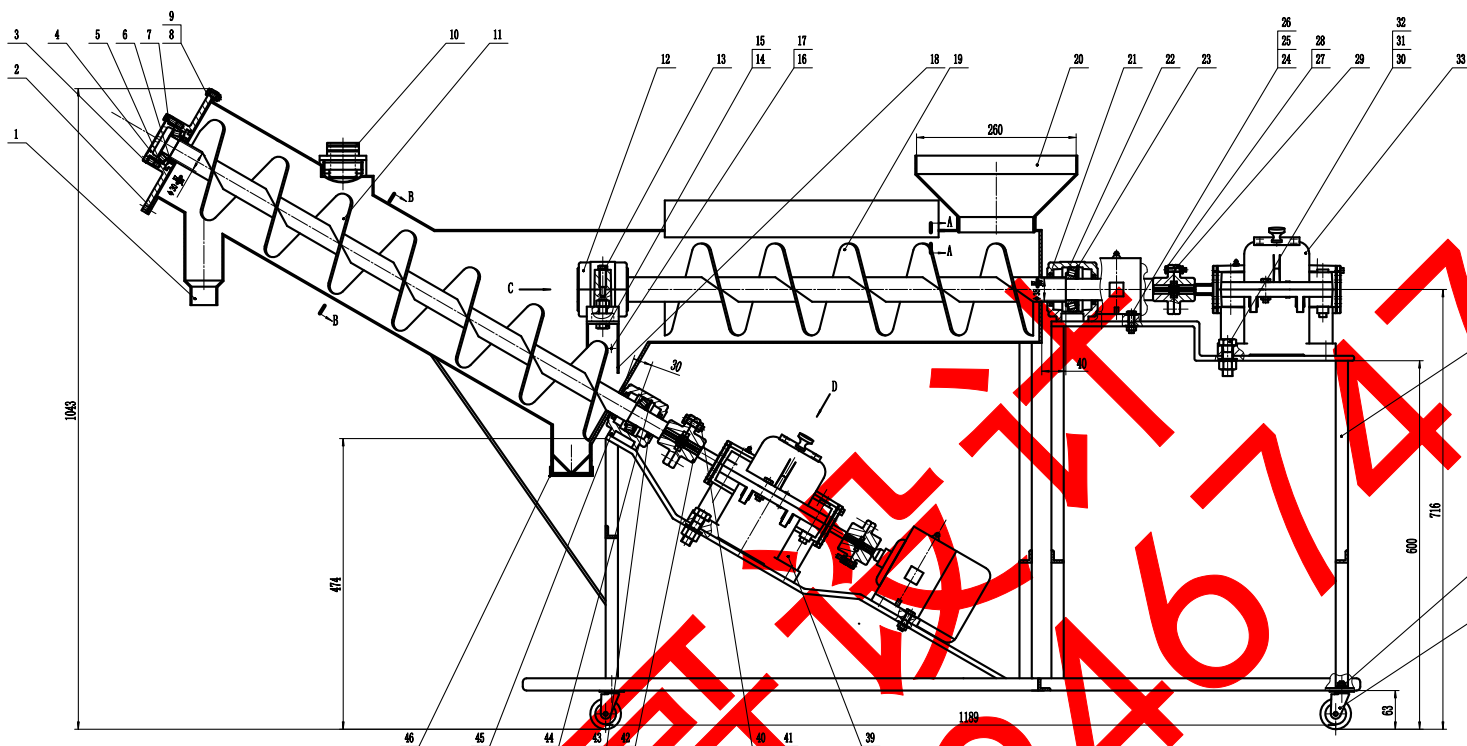


1-装配图-A0



技术特性

	水平螺旋工作电机	倾斜螺旋工作电机
功率 (W)	250	550
转速 (r/min)	1426	1428

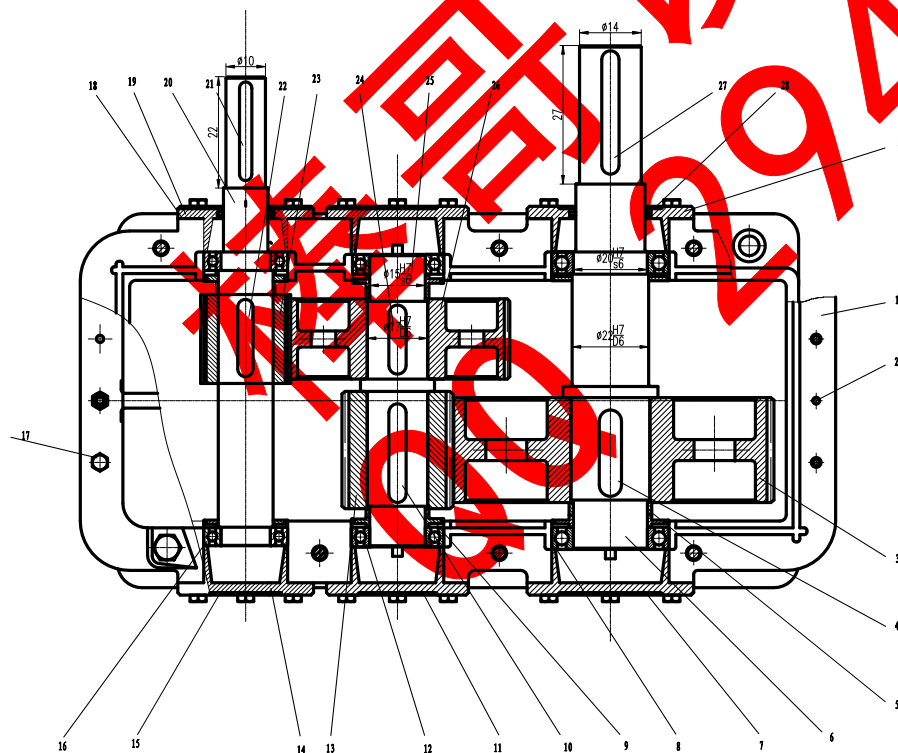
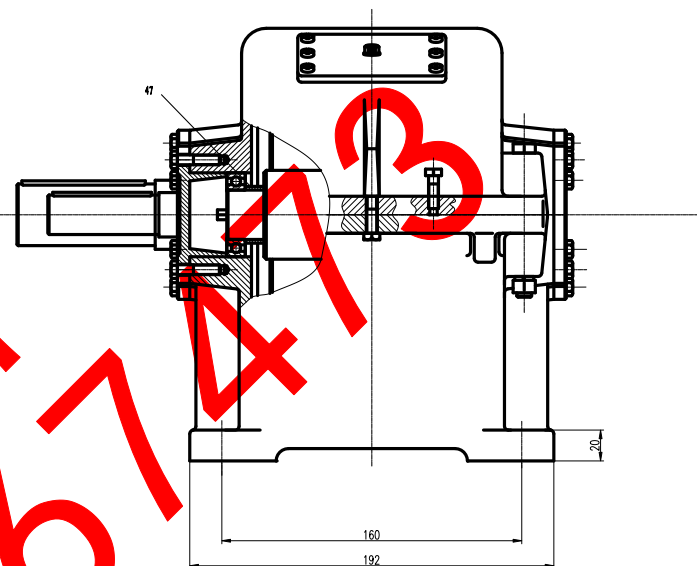
技术要求

1. 安装应保证电机与减速器的同轴度;
2. 两螺旋槽的端面应密封用密封胶;
3. 各角钢连接为焊接, 且为镀锌;
4. 倾斜螺旋适当钻孔, 直径约为3mm左右。

41	六角头螺栓M6	4	个			GB7187-80
40	六角头螺栓M6x30	4	个			GB6170-80
39	螺母M6	1	个			GB6170-80
38	弹性垫圈	1	个			GB93-87
37	轴套M6	4	个			GB93-87
36	六角头螺栓M6	4	个			GB7187-80
35	六角头螺栓M6x18	4	个			GB7187-80
34	轴套	1	个			GB93-87
33	弹性垫圈	1	个			GB93-87
32	轴套M16	8	个			GB93-87
31	六角头螺栓M16	8	个			GB7187-80
30	六角头螺栓M16x	8	个			GB7187-80
29	轴套M12	1	个			GB93-87
28	六角头螺栓M6	12	个			GB7187-80
27	六角头螺栓M6x20	12	个			GB7187-80
26	轴套	8	个			GB93-87
25	六角头螺栓M6	8	个			GB7187-80
24	六角头螺栓M6x30	8	个			GB7187-80
23	弹性垫圈	2	个			GB93-87
22	轴套M12	2	个			GB93-87
21	轴套M12	2	个			GB93-87
20	轴套	1	个			GB93-87
19	轴套	1	个			GB93-87
18	轴套	1	个			GB93-87
17	轴套	1	个			GB93-87
16	六角头螺栓M15	2	个			GB7187-80
15	六角头螺栓M12	2	个			GB7187-80
14	六角头螺栓M12x40	2	个			GB7187-80
13	六角头螺栓M12x40	2	个			GB7187-80
12	六角头螺栓M12x40	2	个			GB7187-80
11	轴套	2	个			GB93-87
10	轴套	1	个			GB93-87
9	轴套	1	个			GB93-87
8	六角头螺栓M6	5	个			GB7187-80
7	六角头螺栓M6x20	5	个			GB7187-80
6	六角头螺栓M6x30	5	个			GB7187-80
5	轴套	1	个			GB93-87
4	轴套	1	个			GB93-87
3	轴套	1	个			GB93-87
2	轴套	1	个			GB93-87
1	轴套	1	个			GB93-87

53	轴套	1	个			GB93-87
52	六角头螺栓M6	30	个			GB7187-80
51	六角头螺栓M6x15	30	个			GB7187-80
50	六角头螺栓M6x45	2	个			GB7187-80
49	轴套	1	个			GB93-87
48	轴套	1	个			GB93-87
47	轴套	1	个			GB93-87
46	轴套	1	个			GB93-87
45	轴套	1	个			GB93-87
44	轴套	1	个			GB93-87
43	轴套	1	个			GB93-87
42	轴套	1	个			GB93-87
41	轴套	1	个			GB93-87
40	轴套	1	个			GB93-87
39	轴套	1	个			GB93-87
38	轴套	1	个			GB93-87
37	轴套	1	个			GB93-87
36	轴套	1	个			GB93-87
35	轴套	1	个			GB93-87
34	轴套	1	个			GB93-87
33	轴套	1	个			GB93-87
32	轴套	1	个			GB93-87
31	轴套	1	个			GB93-87
30	轴套	1	个			GB93-87
29	轴套	1	个			GB93-87
28	轴套	1	个			GB93-87
27	轴套	1	个			GB93-87
26	轴套	1	个			GB93-87
25	轴套	1	个			GB93-87
24	轴套	1	个			GB93-87
23	轴套	1	个			GB93-87
22	轴套	1	个			GB93-87
21	轴套	1	个			GB93-87
20	轴套	1	个			GB93-87
19	轴套	1	个			GB93-87
18	轴套	1	个			GB93-87
17	轴套	1	个			GB93-87
16	轴套	1	个			GB93-87
15	轴套	1	个			GB93-87
14	轴套	1	个			GB93-87
13	轴套	1	个			GB93-87
12	轴套	1	个			GB93-87
11	轴套	1	个			GB93-87
10	轴套	1	个			GB93-87
9	轴套	1	个			GB93-87
8	轴套	1	个			GB93-87
7	轴套	1	个			GB93-87
6	轴套	1	个			GB93-87
5	轴套	1	个			GB93-87
4	轴套	1	个			GB93-87
3	轴套	1	个			GB93-87
2	轴套	1	个			GB93-87
1	轴套	1	个			GB93-87

代号	名称	数量	材料	比例	1:3	备注
设计	刘淑坤 078105114					
制图	刘淑坤 078105114					
审核						
比例						
材料						
数量						
1:3						
备注						
洗米机总体装配图						
A1						



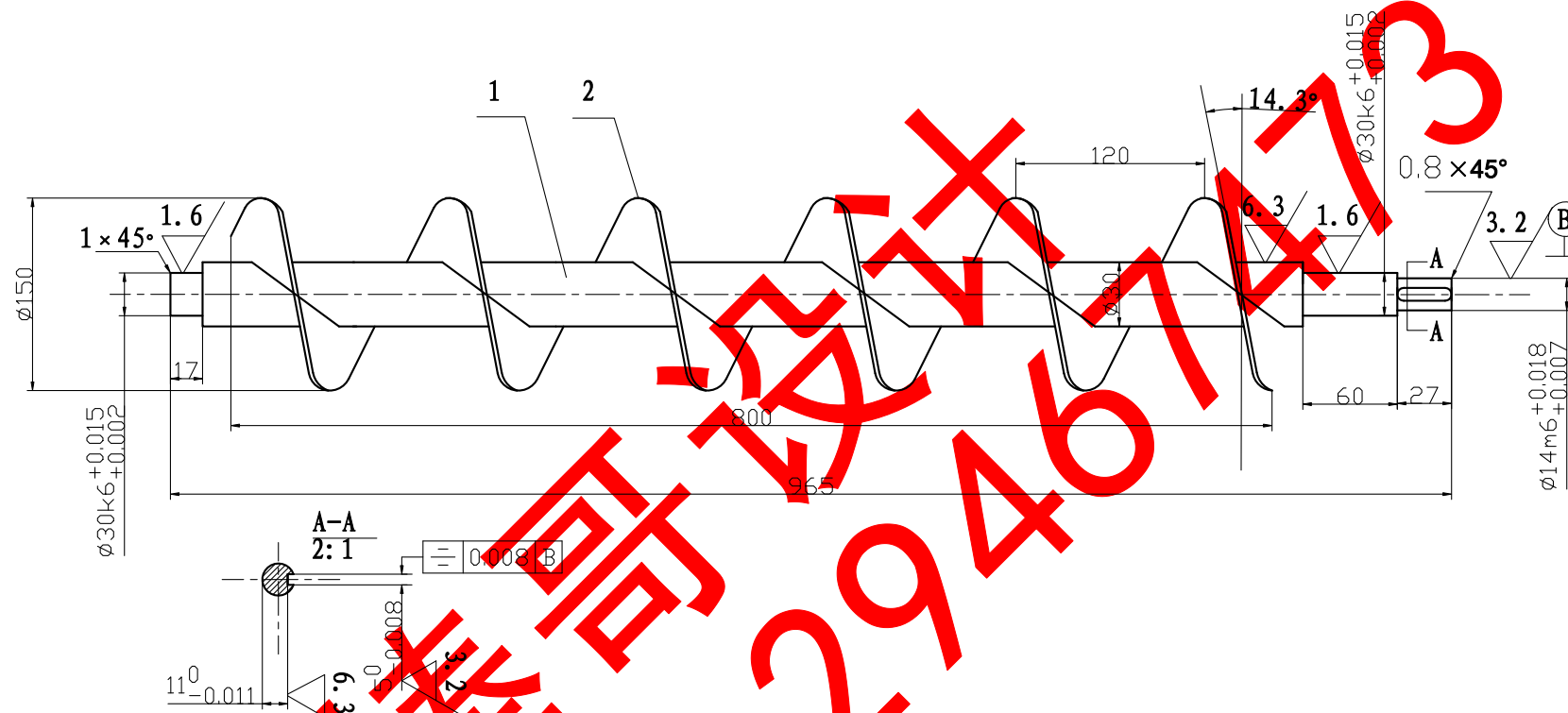
技术要求

输入功率 kW	高速轴转速 r/min	效 率 η	传动比 i
0.103	1426	0.88	17.38

1. 装配前滚动轴承用汽油清洗, 其余所有零件用煤油。
2. 各配合, 密封, 螺栓连接处涂防锈油。
3. 保证传动最小法向侧隙 $i=0.074\text{mm}$ 。
4. 接触斑点按齿高不得小于 55%, 按齿长不得小于 50%。
5. 装配完成后进行空载实轴试验, 条件为: 高速轴转速, $n=1426\text{r/min}$ 。
6. 未加工外表面涂防锈色油漆, 内表面涂防锈红色油漆。

47	套帽	1	Q235			22	键12*43	1		GB1096-79					
46	滚油螺栓	1	Q235A	JB1130-70		21	键1*80	1		GB1096-79					
45	垫片	1	衬垫石棉板			20	轴	1	45						
44	油杯尺	1			组合件	19	轴承端盖	1	HT150						
43	螺栓M40	3		GB5780-86		18	调整垫片	3	08F						
42	垫圈8	3		GB93-87		17	螺钉	1		GB5780-86					
41	螺母M8	3		GB6170-86		16	轴承1608	2		GB/T276-93					
40	度厚孔盖	1	Q215			15	垫片	3	08F						
39	通气管	1				14	轴承端盖	1	HT150						
38	螺钉M6*12	6		GB85-85		13	套 套	1	45						
37	垫 片	1	衬垫石棉板			12	轴承6009	2		GB/T276-93					
36	螺母M16	36		GB5781-86		11	轴承端盖	1	HT150						
35	螺母M12	8		GB6170-86		10	键1*80	1		GB1096-79					
34	垫圈12	8		GB93-87		9	套 套	2	Q235						
33	螺栓M12*120	8		GB5780-86		8	轴承6012	2		GB/T276-93					
32	前 盖	1	HT150			7	轴承端盖	1	HT150						
31	垫圈16	1		GB93-87		6	轴	1	45						
30	螺栓M16*50	4		GB5780-86		5	套 套	1	Q235						
29	轴承盖盖	1	HT150			4	键18*70	1		GB1096-79					
28	电 圈	2	细毛毡			3	套 套	1	45						
27	键14*100	1		GB1096-79		2	键12*35	2		GB117-86					
26	套 套	1	45			1	轴 座	1	HT150						
25	轴	1	45			两级圆柱齿减速器 设计 刘家祥 070105114 材料 刘家祥 070105114 重量 材料 比例 1:3 A 1									
24	键14*56	1		GB1096-79	序号						名 称	数量	材 料	标 准	备 注
23	套 套	1	45		制图						刘家祥	070105114			
序号	名 称	数量	材 料	标 准	备 注						审核				

3-倾斜螺旋-A3

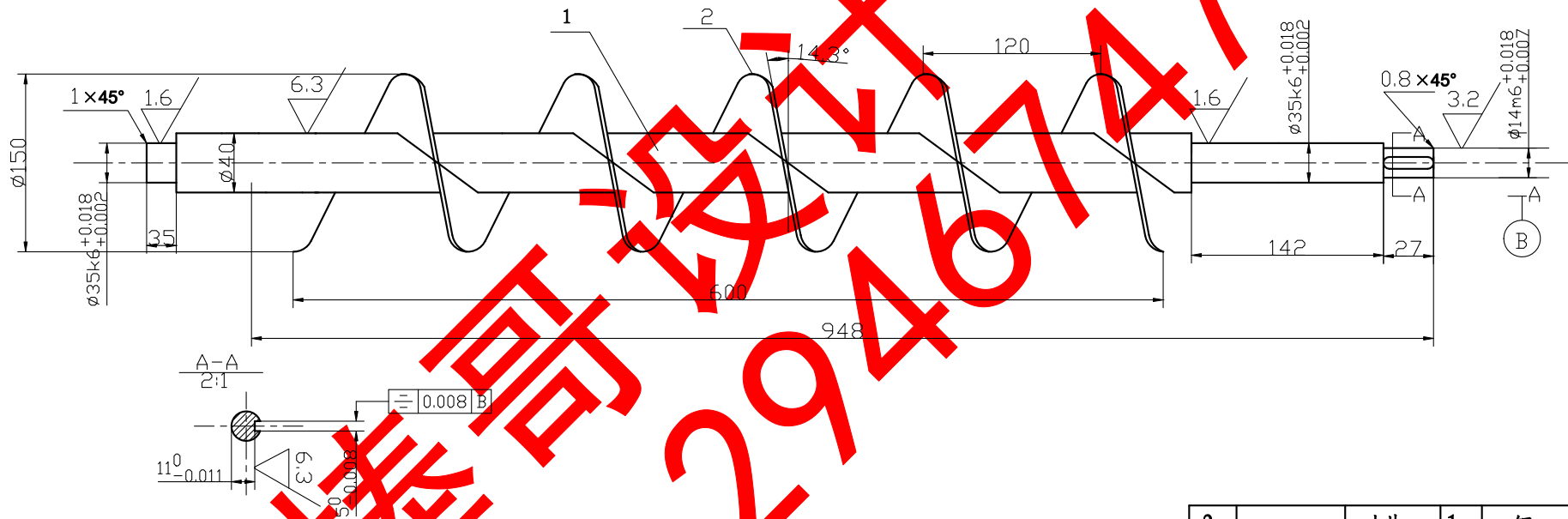


技术要求

1. 经调质处理, HRC50-55.
2. 各密封件装配前必须浸油。
3. 在条件允许的情况下, 尽可能在水平位置施焊。

2		叶片	1	钢	
1		轴	1	45	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
		倾斜螺旋	比例 数量	1: 2	A3
设计	刘家帅	078105114	重量		
制图	刘家帅	078105114			
审核					

4-水平螺旋-A3



技术要求

1. 经调质处理, HRC50-55.
2. 各密封件装配前必须浸透油.
3. 在条件允许的情况下, 尽可能在水平位置施焊.

2		叶片	1	钢	
1		轴	1	45	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
	水平螺旋		比例	1: 2	A3
			数量		
设计	刘家帅	078105114	重量		
制图	刘家帅	078105114			
审核					