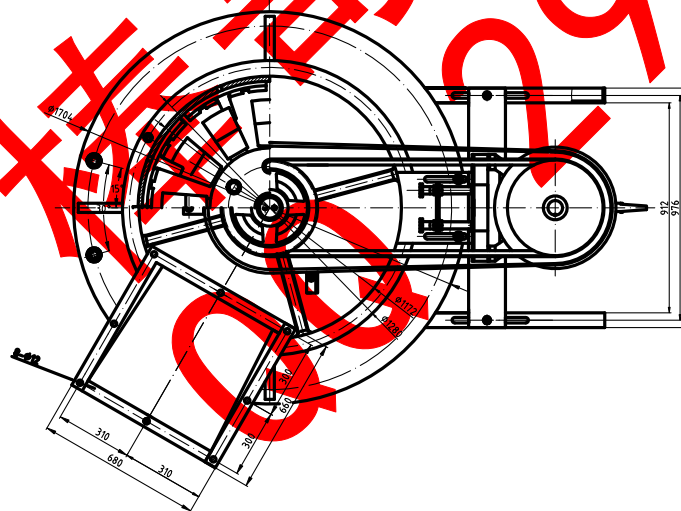
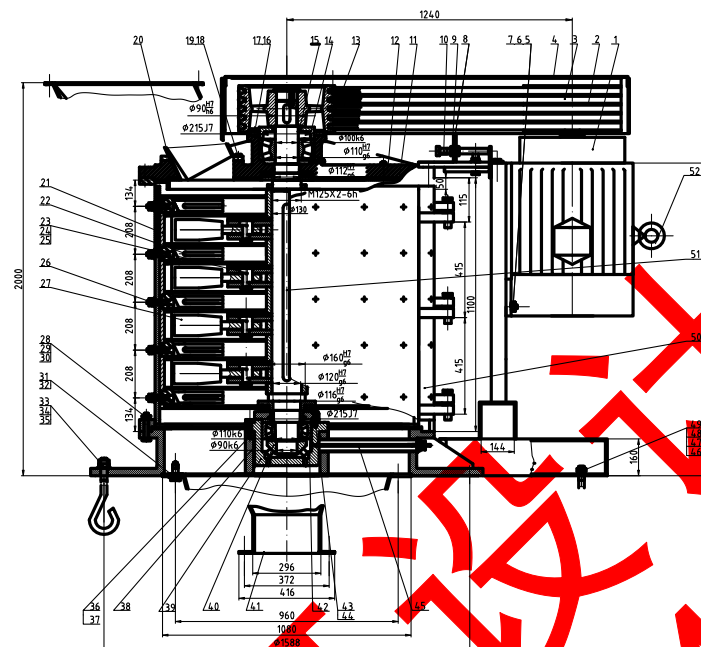


A0-总装配图



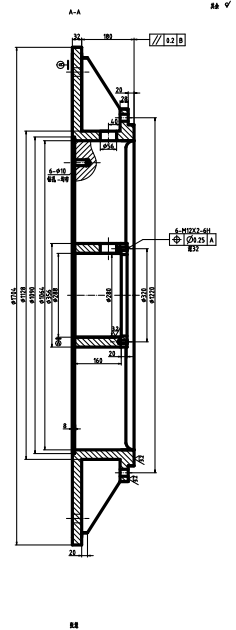
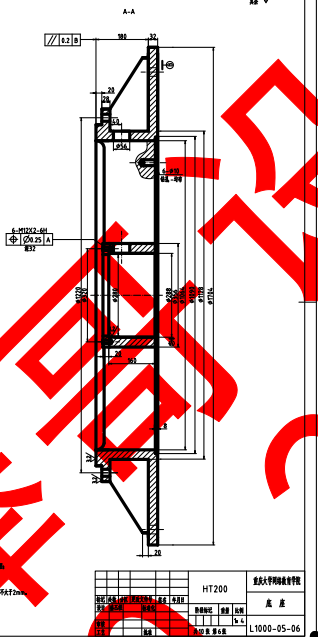
技术特性

- | | |
|--------------|---------------------------------------|
| 1 规格(最大转子直径) | φ1000mm |
| 2 进料粒度 | <150mm |
| 3 出料粒度 | <10mm |
| 4 生产能力 | 25~30t/h |
| 5 配用功率 | 电机型号Y280M-6
功率 55kW
转速 970r/min |

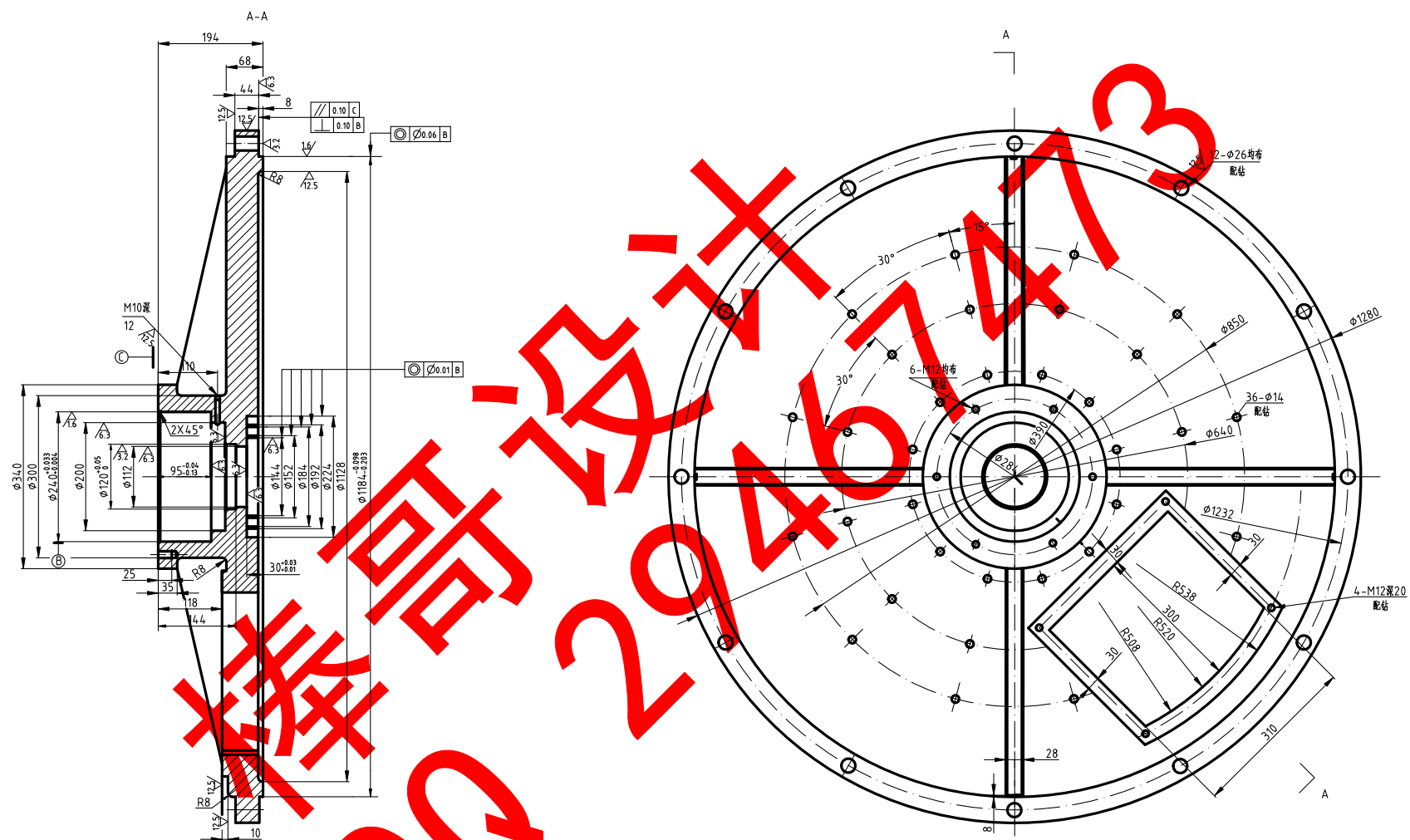
技术要求

- 1 所有零件须经检验合格,外购件、外协件必须有合格证书才可装配;
- 2 轴头与反击板间隙由上至下逐渐减小,最后下一个距离应控制在10mm之内;
- 3 V型堆叠板根格程度一致;
- 4 所有密封处密封圈装配,使其槽内应充满润滑油;
- 5 轴承装配时必须清洗干净,装配时应将打钢端朝外;
- 6 所有紧固件应牢固可靠,不得有松动现象;
- 7 装配后应启动空试,转速方向为顺时针,不得有碰撞现象。

52	GB825-88	异径螺栓M10	1				
51	GB/T1095-1979	轴	1				
50	L1000-00-22	轴套密封	1	组	件		
49	GB/T95-1985	弹簧垫圈M24	2				
48	GB853-88	方头螺栓M24	2				
47	GB/T6710-2000	螺母M24	2				
46	GB799-88	通槽螺母M24	2				
45	L1000-00-21	下轴套	6	组	件		
44	GB/T95-1985	弹簧垫圈M12	6	65Mn			
43	GB/T5780-2000	六角螺母M12×65	6				
42	GB287-1984	双头螺栓圆头六角轴	2				
41	L1000-00-20	下轴套	1	拆	装		
40	GB/T5859-1995	密封式滚珠轴承	1				
39	L1000-00-19	下轴套	1	HT200			
38	L1000-00-18	轴套	1	HT200			
37	GB/T95-1985	弹簧垫圈M22	6				
36	GB/T5780-2000	螺母M22×80	6				
35	GB/T6710-2000	六角螺母M20×80	3				
34	GB/T5780-2000	六角螺母M30×800	8				
33	GB/T95-1985	弹簧垫圈30	8				
32	GB/T95-1985	弹簧垫圈M24	6				
31	GB/T5780-2000	螺母M24×40	6				
30	GB/T95-1985	弹簧垫圈M22	12				
29	GB/T6710-2000	螺母M22	12				
28	GB/T5780-2000	六角螺母M22×120	12				
27	L1000-00-16	轴套	18	黄铜材料			
26	L1000-00-15	方头螺栓	80	Q235			
25	GB/T95-1985	弹簧垫圈M40	18				
24	L1000-00-14	螺母M40	18	45			
23	L1000-00-13	螺母M40×130	18				
22	L1000-00-12	圆套	40	ZG4h13			
21	L1000-00-11	圆套套	32	ZG4h13			
20	L1000-00-10	轴套	1	拆	装		
19	GB/T6710-2000	螺母M16	8				
18	GB/T5780-2000	六角螺母M16×80	8				
17	GB/T6710-2000	螺母M20	6				
16	GB/T5780-2000	六角螺母M20×50	6				
15	GB/T596-2002	轴套	2				
14	L1000-00-09	上轴套	1	HT200			
13	GB1154-79	双头螺栓M12×1	1				
12	L1000-00-08	轴套	1	HT200			
11	L1000-00-07	轴套	1	拆	装		
10	L1000-00-06	圆套密封	2	45			
9	GB/T6710-2000	螺母M26	8				
8	L1000-00-05	轴套	1				
7	GB/T95-1985	弹簧垫圈M16	4				
6	GB/T6710-2000	螺母M16	4				
5	GB/T5780-2000	六角螺母M16×90	4				
4	L1000-00-04	轴套	1	拆	装		
3	L1000-00-03	V型轴套	5	名号轴套			
2	L1000-00-02	双头螺栓	1	HT200			
1	L1000-00-01	双头螺栓M20×6	1				
序号	代号	名称	数量	材料	备注	单位	备注
材料名称	规格	单位	数量	材料名称	规格	单位	数量
1.轴套	1.轴套	个	1	1.轴套	1.轴套	个	1
2.轴套	2.轴套	个	1	2.轴套	2.轴套	个	1
3.轴套							
4.轴套							
5.轴套							
6.轴套							
7.轴套							
8.轴套							
9.轴套							
10.轴套							
11.轴套							
12.轴套							
13.轴套							
14.轴套							
15.轴套							
16.轴套							
17.轴套							
18.轴套							
19.轴套							
20.轴套							
21.轴套							
22.轴套							
23.轴套							
24.轴套							
25.轴套							
26.轴套							
27.轴套							
28.轴套							
29.轴套							
30.轴套							
31.轴套							
32.轴套							
33.轴套							
34.轴套							
35.轴套							
36.轴套							
37.轴套							
38.轴套							
39.轴套							
40.轴套							
41.轴套							
42.轴套							
43.轴套							
44.轴套							
45.轴套							
46.轴套							
47.轴套							
48.轴套							
49.轴套							
50.轴套							
51.轴套							
52.轴套							

[illegible]

其余 ☒



技术要求

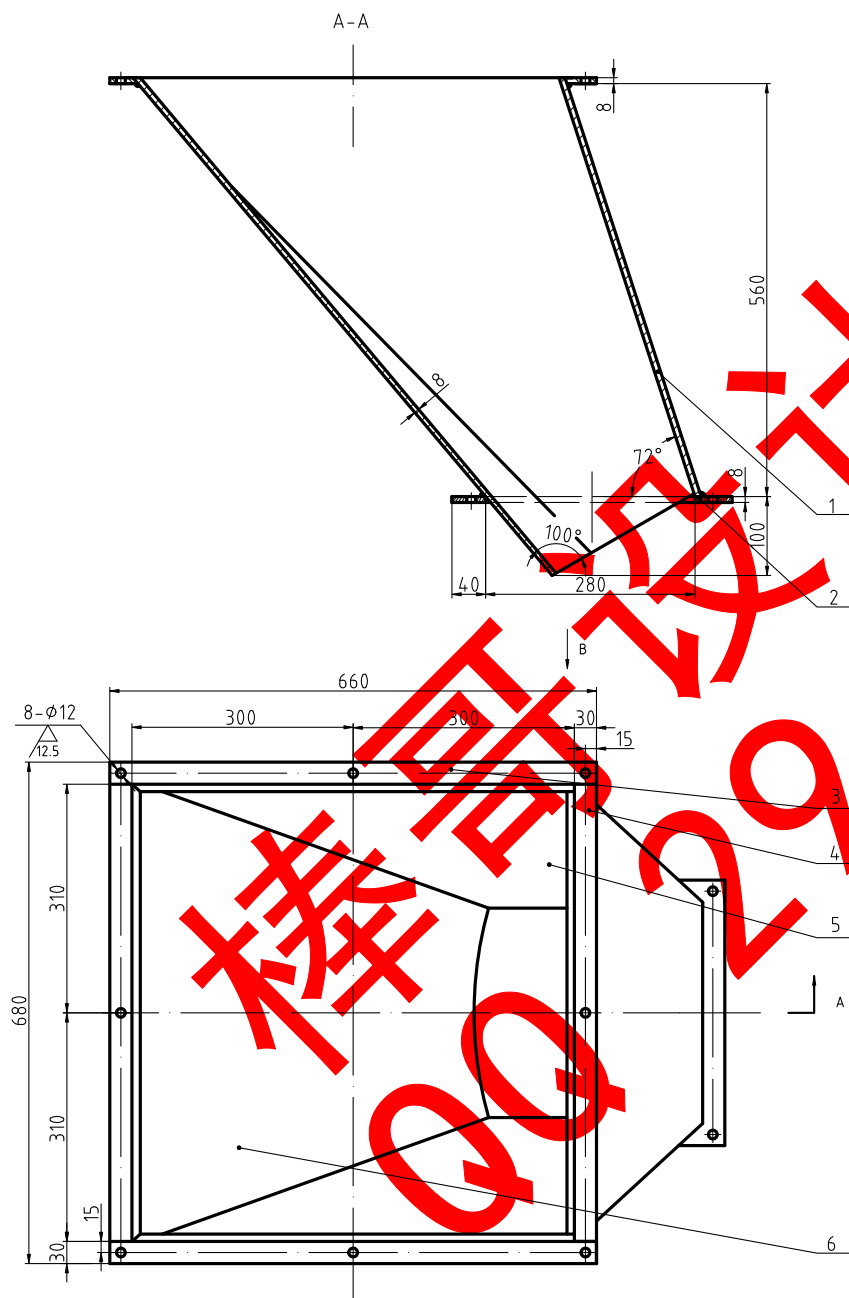
- 1、铸件须进行消除应力的热处理;
- 2、铸件不得影响进行强度的铸造缺陷,其余倒角 $1 \times 45^\circ$.

					HT200		重庆大学网络教育学院	
标记	外数	分区	更改文件号	签名	年月日	机 盖		
设计	绘	不	绘	标准件		阶段标记	重量	比例
								1: 4
审核								L1000-05-05
工艺						共 10 张 第 5 张		
				批准				

L1000-05-03

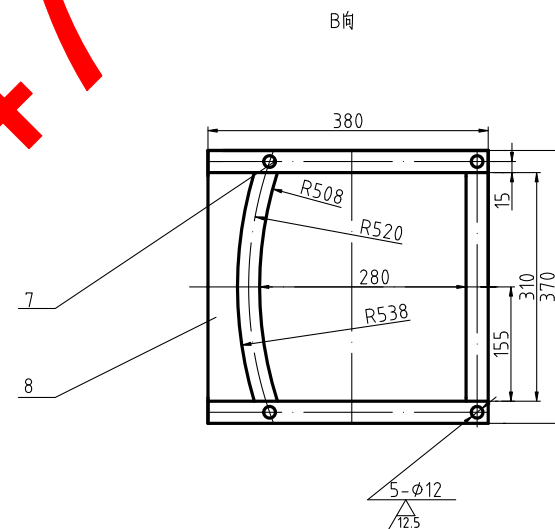
A2-进料斗

其余 

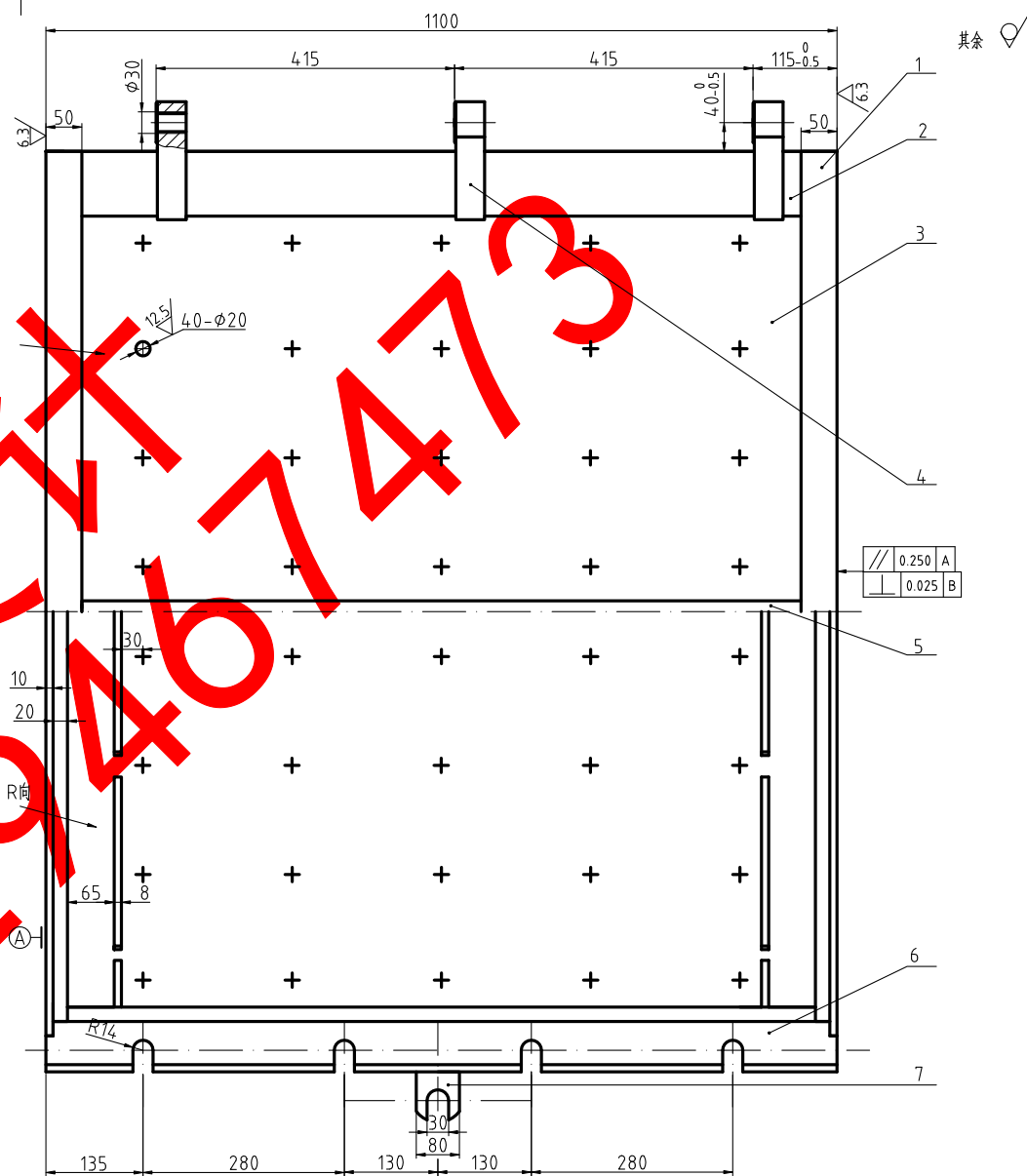


技术要求

- 1、各焊点去除焊渣，并磨光；
- 2、钢板厚度8mm。
- 3、钢板抛丸除锈，打磨去毛刺。



8	L1000-05-04-08	钢板	厚度为8	1	Q235			
7	L1000-05-04-07	钢板	20×390 厚度为8	2	Q235			
6	L1000-05-04-06	钢板	厚度为8	1	Q235			
5	L1000-05-04-05	钢板	厚度为8	2	Q235			
4	L1000-05-04-04	钢板	20×620 厚度为8	2	Q235			
3	L1000-05-04-03	钢板	20×600 厚度为8	2	Q235			
2	L1000-05-04-02	钢板	20×280 厚度为8	1	Q235			
1	L1000-05-04-01	钢板	厚度为8	1	Q235			
序号	代 号	名 称		数量	材 料	单件 重 量	总计 量	备 注
				组 焊 件		重庆大学网络教育学院		
标记	外数	分区	更改文件号	签名	年月日	进 料 斗		
设计	盛丕根		标准化					
审核						L1000-05-04		
工艺			批准					
				共 10 张 第 4 张				

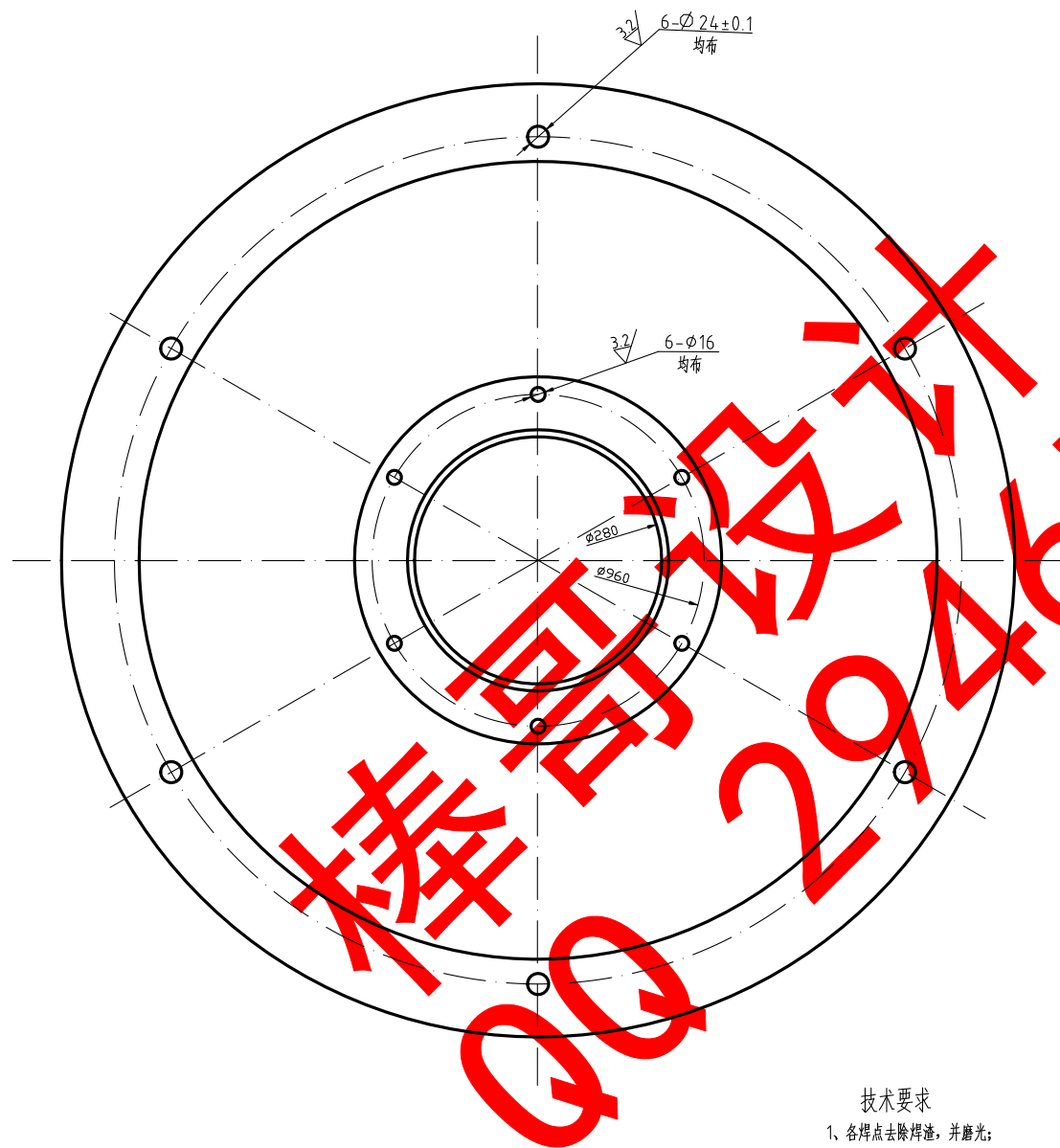


技术要求

- 1、采用T422焊条焊接,未注明焊缝高度均为10;
- 2、序号3、4、7各件均在主体加工后焊接;
- 3、反加工面之尖角均倒角 $3\times 45^\circ$;
- 4、3个折页在焊接时应用工装,以确保折页之位置及同心。

[illegible]

A2-下料斗

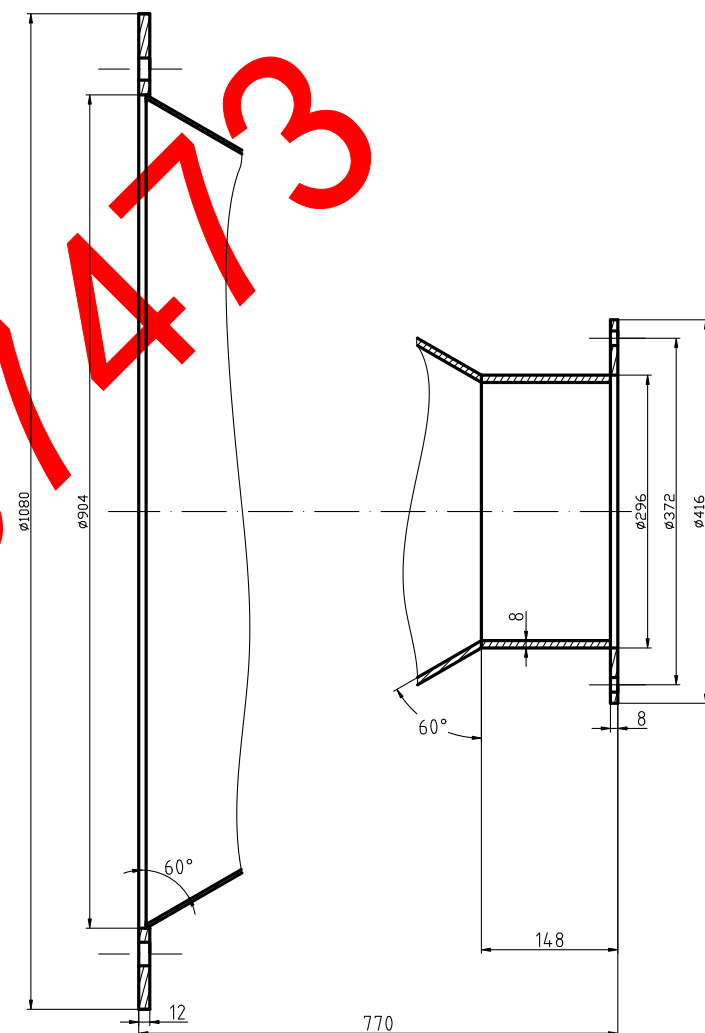


技术要求

- 1、各焊点去除焊渣，并磨光；
- 2、钢板厚度8mm。
- 3、钢板抛丸除锈，打磨去毛刺。

P-P

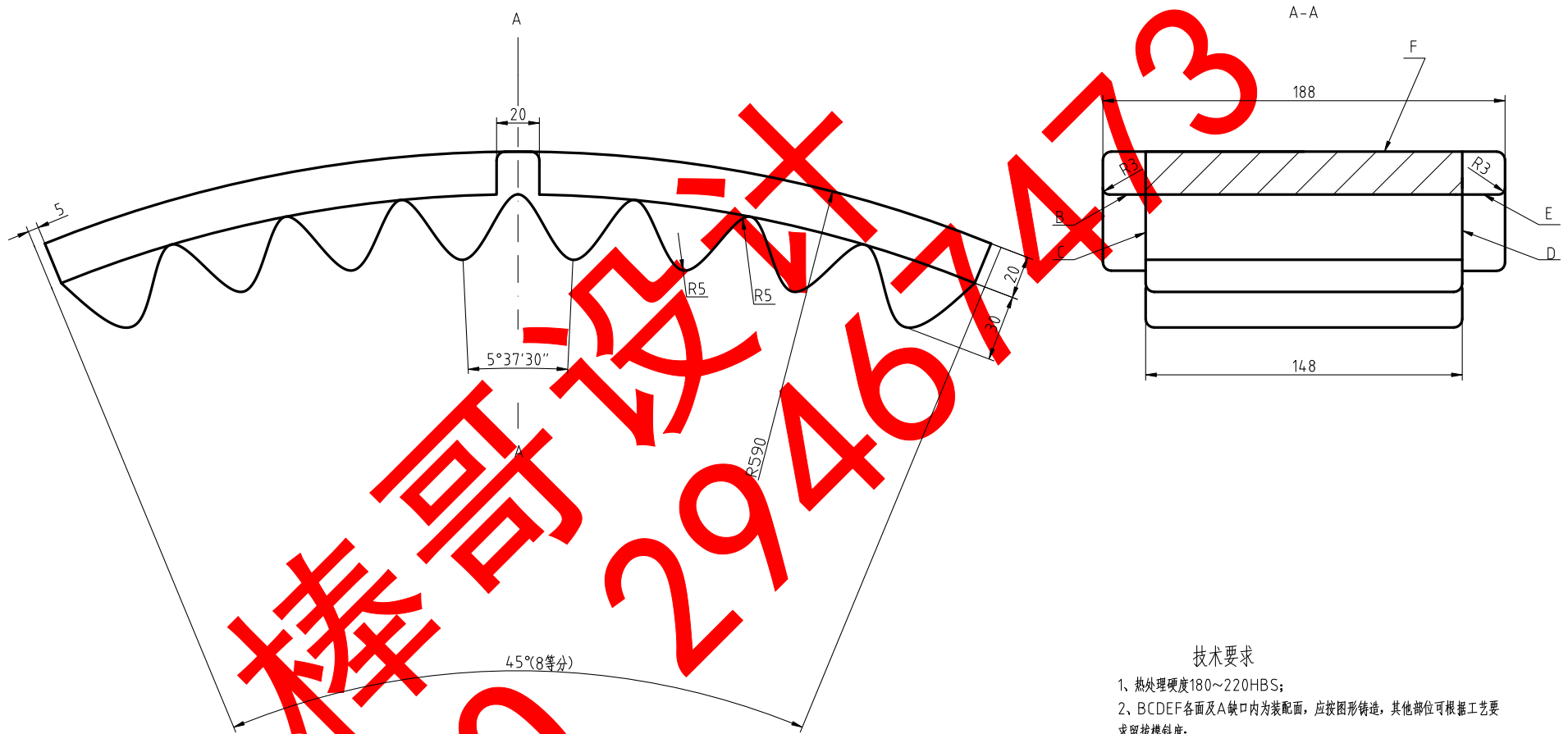
其余 ☒



						组焊件				重庆大学网络教育学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					下料斗	
设计	盛丕根		标准化			阶段标记		重量	比例		
审核									1: 4		
工艺			批准			共 10 张 第 9 张				L1000-05-09	

A3-反击板

全部 ☒



技术要求

- 1、热处理硬度180~220HBS;
- 2、BCDEF各面及A缺口内为装配面,应按图形铸造,其他部位可根据工艺要求留拔模斜度;
- 3、浇冒口处打磨平整。

						ZGMN13			重庆大学网络教育学院
									反击板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	L1000-05-07
设计	盛丕根		标准化					1:2	
审核									
工艺			批准			共 10 张 第 7 张			

A-A

B-B

C-C

技术要求

- 1、热处理硬度180~220HBS;
- 2、f、m、n、各面均为装配面应平整光洁;
- 3、此件铸件之外形应力求维持原设计形状。

						ZGMn13	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计	盛丕根		标准化			阶段标记	重量
审核							比
工艺			批准			共 10 张 第 8 张	

全部

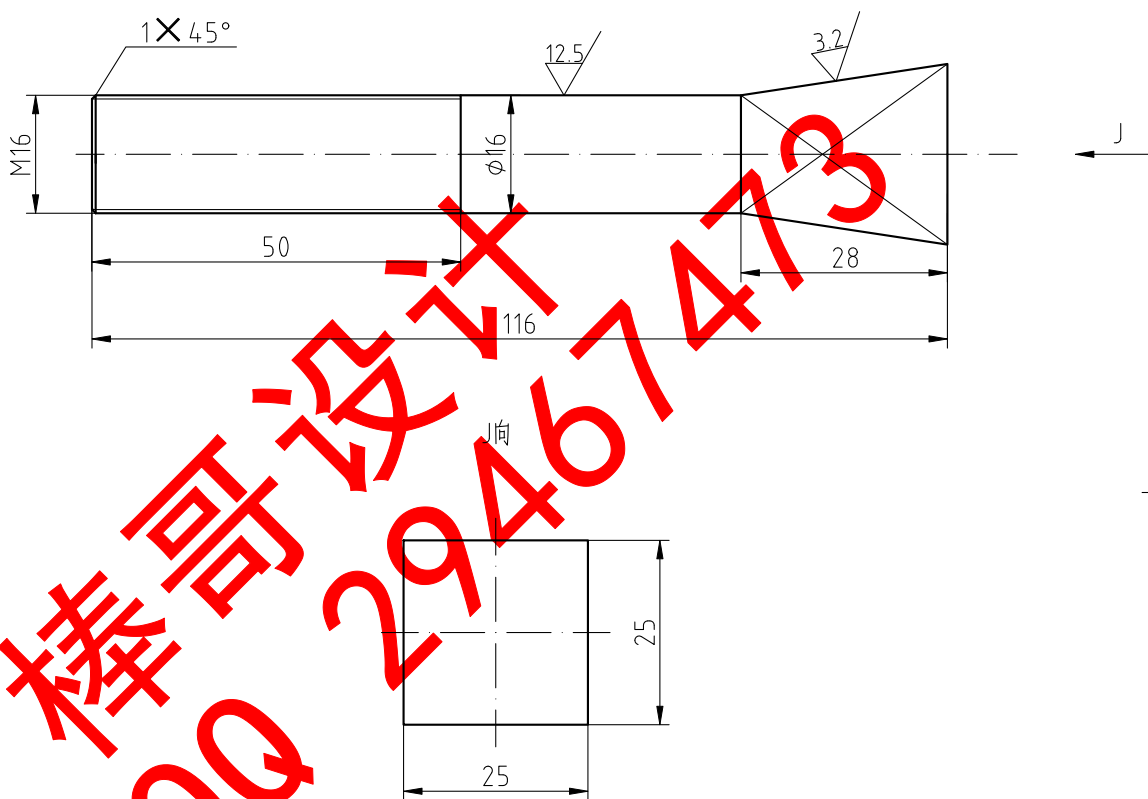
技术要求

- 1、热处理硬度180~220HBS;
- 2、l、m、n、f各面均为装配面应平整光洁;
- 3、此件铸件之外形应力求维持原设计形状。

						ZGMn13	重庆大学网络教育学院		
							隔 板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	盛丕根		标准化				阶段标记	重量	比例
审核								1: 2	
工艺			批准			共 10 张 第 8 张			
						L1000-05-08			

A4-方头螺栓

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

- 1 未注圆角为R0.5棱角倒钝;

						Q 235			重庆大学网络教育学院	
									方头螺栓	
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	盛丕根		标准化							1: 1
审核										
工艺			批准			共 10 张 第 10 张			L 1000-05-10	