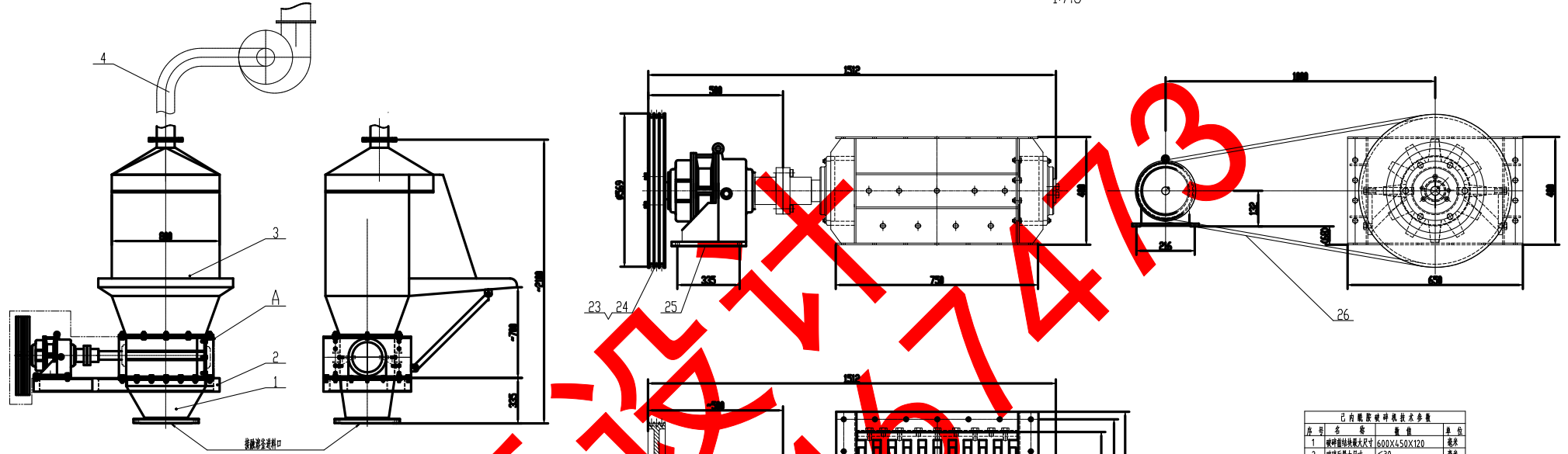
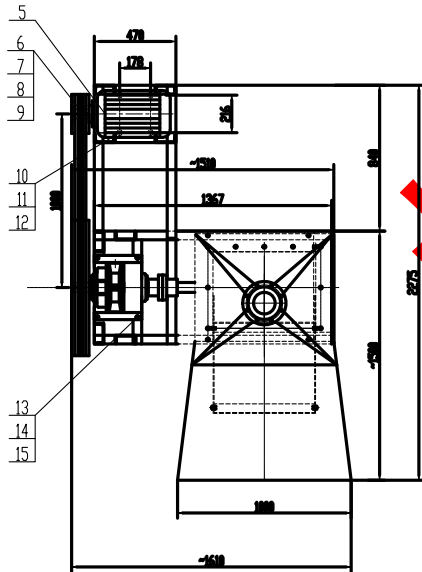


# A1-总装图

节点 "A"  
1:7.5



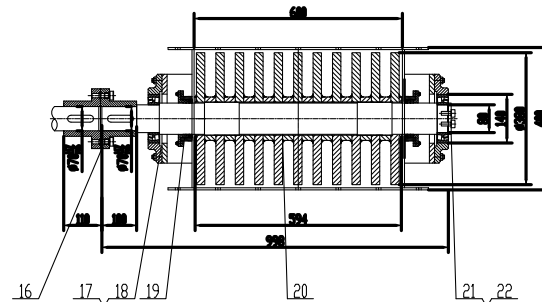
己内酰胺破碎机技术参数				
序号	名称	数量	单位	
1	破碎机最大尺寸	600X450X120	毫米	
2	破碎后最大尺寸	≤30	毫米	
3	滚筒外径	380	毫米	
4	滚筒长度	10	米	
5	每段的齿数	3	个	
6	齿顶圆直径	50	毫米/分	
7	额定能力	10	吨/时	
8	电机功率	7.5	千瓦	
9	外形尺寸	2275X1610X2100	毫米	



## 技术要求

- 本设备应在制造厂进行总装配及空负荷试车，运转时间不得少于4小时。
- 本设备装配后的固定轴水平平行度不应大于0.5/1000。
- 两V带轮轴的不平行度不大于0.5/1000，带轮中心的最大偏移量不超过1 mm。  
每根V带的松紧度应尽可能一致，若有过紧或过松，应予更换。
- 为保证安装质量，轴承、减速机、电动机下部需加减震垫。
- 本设备全部安装后，应进行连续4小时的空负荷运转，  
并检查和测定其电流大小、轴承温度及齿轮啮合等情况。  
设备经过空负荷试车确认无问题后，可带负荷试车。  
带负荷连续试车时间不少于8小时，最后进行交接验收并投入生产系统使用。

B-B  
1:7.5



26	GB/T115446-1997	v带 A 3550	3	根	/				
25	GB/T1096-1979	轴 10x100	1	根	56				
24	JNXAPSJ-10-12	减速机	1	台	45#	0.4			
23	GB/T5780-2000	螺栓 M10X25	2	5	33	0.6			
22	JNXAPSJ-10-11	减速机	1	台	Q235-A	0.4			
21	JNXAPSJ-10-10	减速机	1	台	817				
20	JNXAPSJ-10-09	减速机	2	台	2.6	5.2			
19	GB/T2888-1994	轴 2216K	2	根	2.1	4.2			
18	JNXAPSJ-10-08	减速机	4	台	6.1	24.4			
17	JNXAPSJ-10-07	减速机	1	台	4.2				
16	GB/T6170-2000	螺母 M16	8	5	0.06	0.48			
15	GB/T193-1987	轴 65Mn	4	65Mn	0.02	0.08			
14	GB/T5780-2000	螺栓 M16X65	4	Q235-A	0.6	2.4			
13	GB/T6170-2000	螺母 M12	8	5	0.05	0.4			
12	GB/T193-1987	轴 65Mn	4	65Mn	0.01	0.04			
11	GB/T5780-2000	螺栓 M12X50	4	Q235-A	0.48	1.92			
10	GB/T5780-2000	螺栓 M16X20	2	5	0.2	0.4			
9	JNXAPSJ-10-06	减速机	1	台	Q235-A	0.2			
8	JNXAPSJ-10-05	减速机	1	台	DT200	11.5			
7	GB/T1096-1979	轴 8x30	1	45#	0.1				
6	GB/T1096-1979	轴 Y2-132M-4	1	根	35				
5	JNXAPSJ-10-04	减速机	1	台	34.3				
4	JNXAPSJ-10-03	减速机	1	台	107.6				
3	JNXAPSJ-10-02	减速机	1	台	314				
2	JNXAPSJ-10-01	减速机	1	台	33.5				
1	JNXAPSJ-10-01	减速机	1	台	33.5				

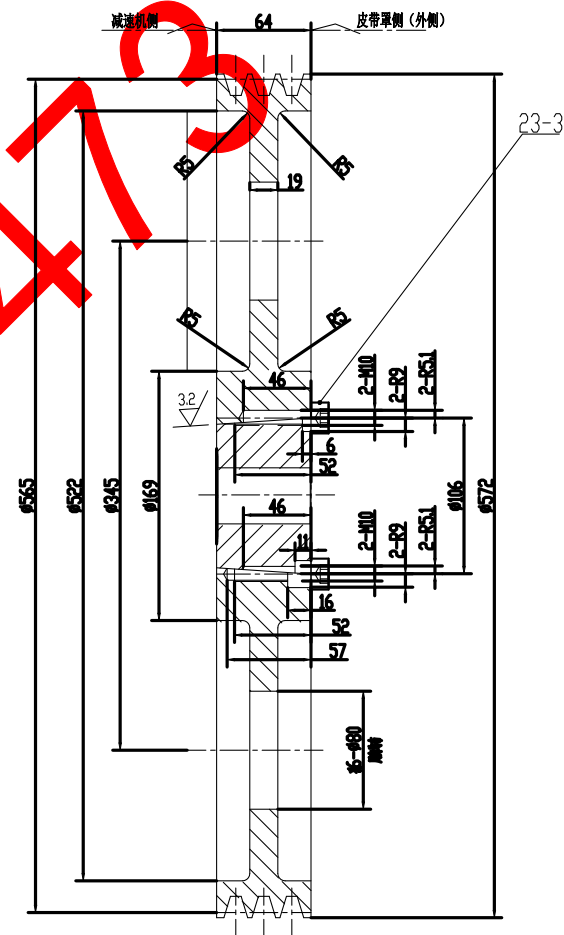
序号	代号	名称	数量	材料	重量(kg)	备注
26	GB/T115446-1997	v带 A 3550	3	根	/	
25	GB/T1096-1979	轴 10x100	1	根	56	
24	JNXAPSJ-10-12	减速机	1	台	45#	0.4
23	GB/T5780-2000	螺栓 M10X25	2	5	33	0.6
22	JNXAPSJ-10-11	减速机	1	台	Q235-A	0.4
21	JNXAPSJ-10-10	减速机	1	台	817	
20	JNXAPSJ-10-09	减速机	2	台	2.6	5.2
19	GB/T2888-1994	轴 2216K	2	根	2.1	4.2
18	JNXAPSJ-10-08	减速机	4	台	6.1	24.4
17	JNXAPSJ-10-07	减速机	1	台	4.2	
16	GB/T6170-2000	螺母 M16	8	5	0.06	0.48
15	GB/T193-1987	轴 65Mn	4	65Mn	0.02	0.08
14	GB/T5780-2000	螺栓 M16X65	4	Q235-A	0.6	2.4
13	GB/T6170-2000	螺母 M12	8	5	0.05	0.4
12	GB/T193-1987	轴 65Mn	4	65Mn	0.01	0.04
11	GB/T5780-2000	螺栓 M12X50	4	Q235-A	0.48	1.92
10	GB/T5780-2000	螺栓 M16X20	2	5	0.2	0.4
9	JNXAPSJ-10-06	减速机	1	台	Q235-A	0.2
8	JNXAPSJ-10-05	减速机	1	台	DT200	11.5
7	GB/T1096-1979	轴 8x30	1	45#	0.1	
6	GB/T1096-1979	轴 Y2-132M-4	1	根	35	
5	JNXAPSJ-10-04	减速机	1	台	34.3	
4	JNXAPSJ-10-03	减速机	1	台	107.6	
3	JNXAPSJ-10-02	减速机	1	台	314	
2	JNXAPSJ-10-01	减速机	1	台	33.5	
1	JNXAPSJ-10-01	减速机	1	台	33.5	

设计	处数	分	区	更改文件号	签名	年、月、日
校核	12/03/30	标准	化(签名)	(年月日)		
审核						
工艺						

阶段标记	重量	比例
	1490	1:15
共 36 张	第 1 张	

己内酰胺破碎机 总装图	重庆大学 网络教育学院
己内酰胺破碎机 JNXAPSJ-10-00	

12.5  
 其余

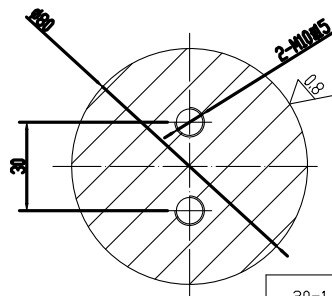
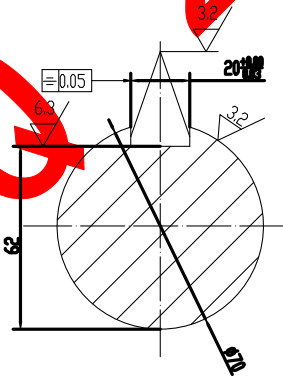
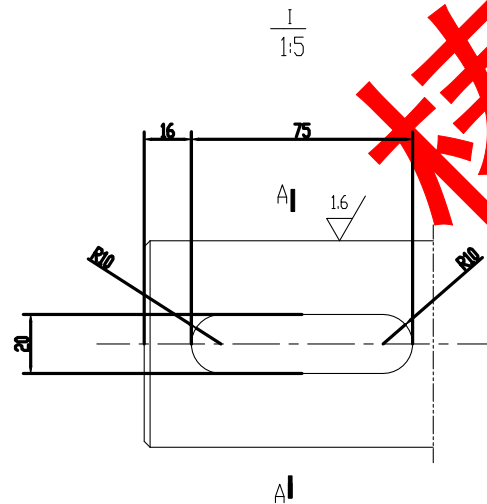
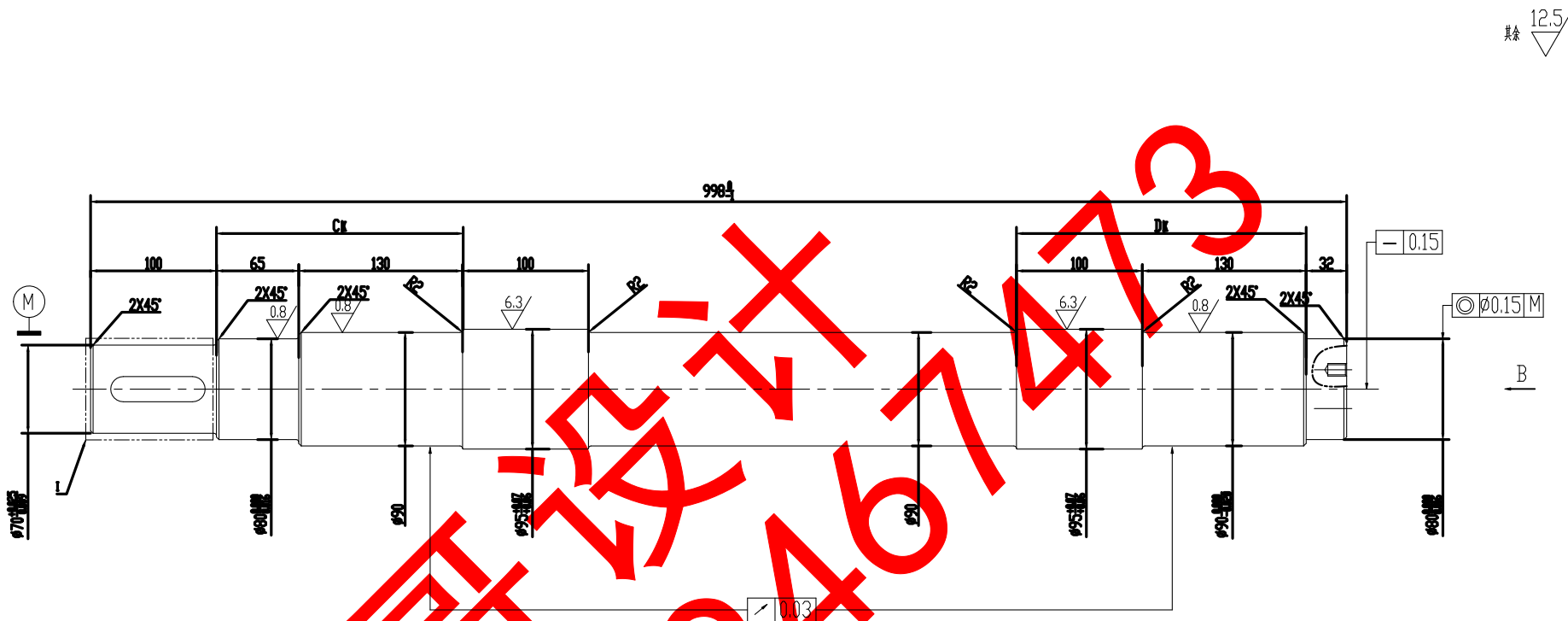


A-A

1. 锥套与皮带轮组装后应进行动平衡试验, 试验精度等级为 G6.3.
2. 未注倒角为  $0.5 \times 45^\circ$ .

[illegible]

# A2-主轴



## 技术要求

1. 轴的直线度公差为0.15mm。
2. 除注明外, 加工面自由尺寸公差按GB/T1804-92第H级精度。
3. 加工面未注形位公差按GB/T1184-96H级。
4. 未注倒角0.5X45°。
5. 轴的所有尺寸要与装配图核准后加工。
6. 先整体调质处理再渗氮处理HRC60-68。
7. C、D区表面镀铬处理。

20-1	快装皮带轮快装皮带轮	37SiMn2MoVCr	382	1:2.5	JNXAPSJ-10-01	JNXAPSJ-10-10
件号	名称	材料	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	37SiMn2MoVCr
设计	董建忠	12/03/30	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记
校对						重量
审核						比例
工艺						共 36 张 第 33 张