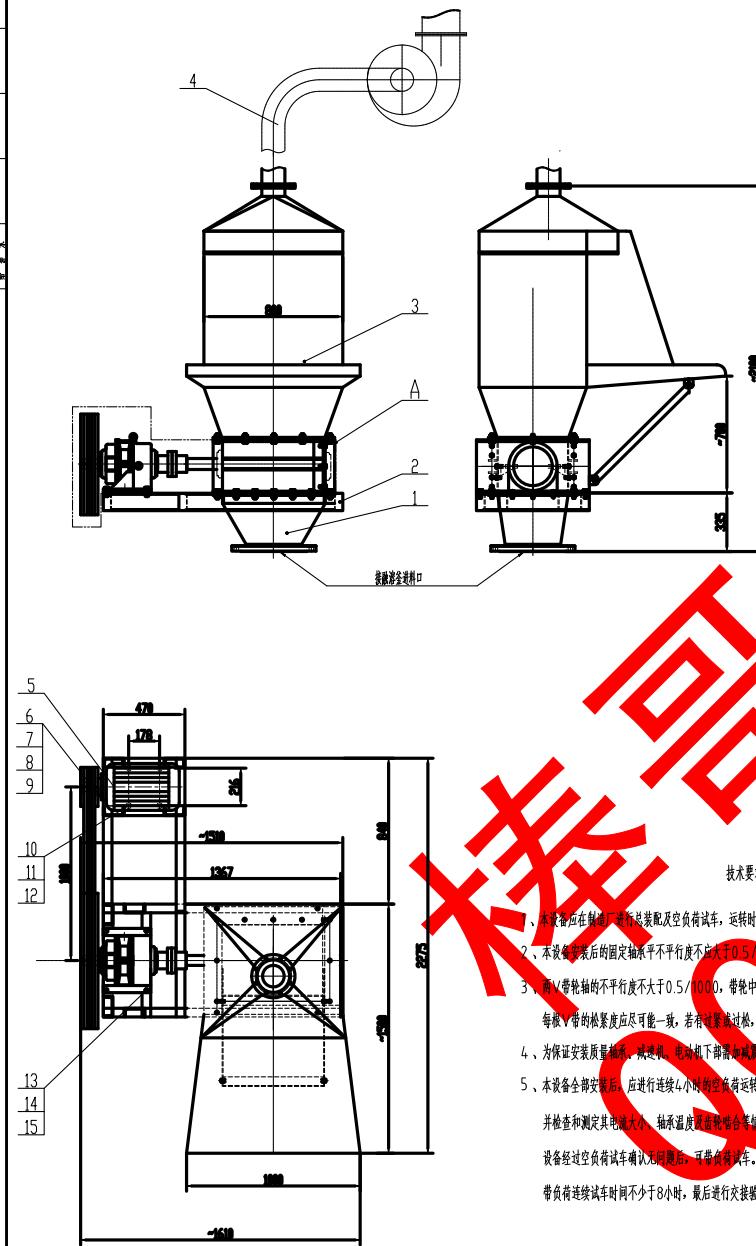


# A1-总装图

三

1



技术

- 1、本设备应在制造厂总装及空负荷试车，运转时间不得少于4小时。
  - 2、本设备安装后的固定轴承座不平行度不大于 $0.5 / 1000$ 。
  - 3、雨V带拖轮的不平行度不大于 $0.5 / 1000$ ，带轮中心的聚心偏差量小超过1 mm 每根V带的拉紧度尽可能一致。若有显著累计松，应予更换。
  - 4、为保证安装质量抽油、减速机、电动机下部需减震垫。
  - 5、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況。

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

A technical drawing showing a mechanical assembly. On the left, there is a vertical component with a flange at the top. A horizontal pipe or shaft extends from the right side of this component. The distance between the center of the flange and the center of the shaft is labeled as 50. The total width of the assembly is labeled as 152. Below the main assembly, there is a smaller rectangular component with internal features. Dimension lines indicate a height of 23, a width of 24, and a depth of 25 for this smaller component. Red 'X' marks are present on the drawing, indicating specific areas of concern or incorrect assembly.

A detailed technical line drawing of a mechanical assembly. The drawing shows a central vertical column with various components attached. On the left side, there is a complex assembly labeled 'B' at the bottom, which includes a horizontal plate with a grid pattern and several vertical rods. On the right side, there is another vertical column with a series of horizontal plates and a small circular component near the bottom. The entire drawing is overlaid with a large, semi-transparent red watermark that features the letters 'S' and 'G' in a stylized, blocky font.

E

1

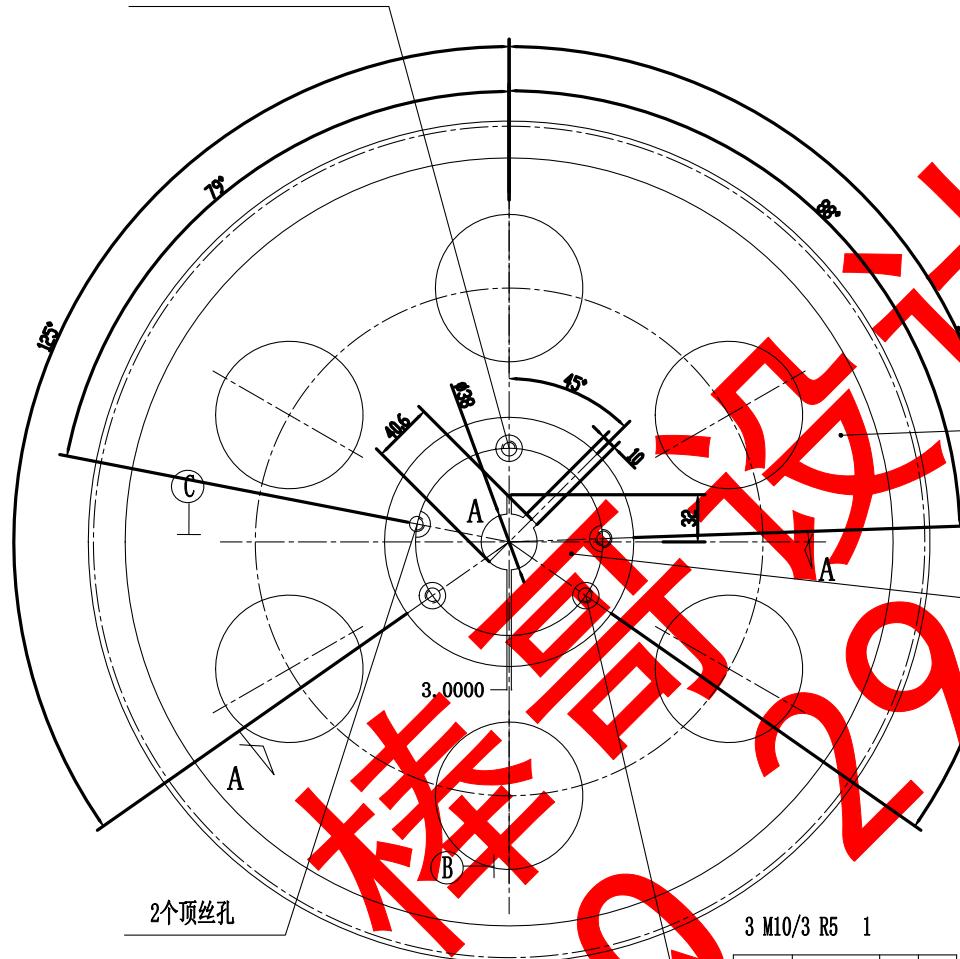
A technical line drawing showing a top-down view of a mechanical assembly. The assembly consists of a rectangular frame with several internal components. On the left side, there is a vertical column with a cylindrical part labeled 16 at its base. To the right of this column is a horizontal beam with a hatched pattern. Below the beam, there is a rectangular component with a hatched pattern and a central slot, labeled 20. At the bottom right, there is a small rectangular component labeled 21. Along the bottom edge of the frame, there are two small rectangular labels: 17 on the left and 22 on the right. The entire assembly is shown against a white background.

内 阴 腺 破 壳 技 术 参 数			
序 号	名 称	规 格	单 位
1	破壳机箱体尺寸	600×450×120	毫 米
2	破壳机箱体尺寸	≤30	毫 米
3	金属外径	380	毫 米
4	齿条排数	10	组
5	每齿条齿数	3	个
6	齿条转速	50	转/分
7	传动转速	10	转/分
8	抛壳功率	7.5	千瓦
9	外形尺寸	2275×1610×2100	毫 米

序号	项次	名 称	规 格	单 位	数 量	单 价	金 额	备注	
26	GB/T115446-1997	v型 A	3550	只	3	80#	/		
25		螺栓	BW27-11-7.5	个	1	80#	56		
24	GB/T1096-1979	螺母	10x100	个	1	45#	0.4		
23	JNJKAPS-J-10-12	螺栓	M10X12	个	1	80#	33		
22	GB/T5780-2000	螺栓	M10X25	个	2	5	0.3	0.6	
21	JNJKAPS-J-10-11	螺栓	M10X22	个	1	Q235-A	0.4		
20	JNJKAPS-J-10-10	螺栓	M10X20	个	1	80#	817		
19	JNJKAPS-J-10-09	螺栓	M10X18	个	2	80#	2.6	5.2	
18	GB/T288-1994	钢丝绳	2216K	根	2	80#	21	42	
17	JNJKAPS-J-10-08	螺栓	M10X16	个	4	80#	6.1	24.4	
16	JNJKAPS-J-10-07	螺栓	M10X14	个	18	80#	4.2		
15	GB/T16170-2000	螺母M16		个	8	5	0.06	0.48	
14	GB/T93-1987	螺母M16		个	4	65Mn	0.02	0.08	
13	GB/T5780-2000	螺栓M16X65		个	4	Q235-A	0.6	2.4	
12	GB/T16170-2000	螺母M12		个	8	5	0.05	0.4	
11	GB/T93-1987	螺母M12		个	4	65Mn	0.01	0.04	
10	GB/T5780-2000	螺栓M12X50		个	4	Q235-A	0.48	1.92	
9	GB/T5780-2000	螺母M8X20		个	2	5	0.2	0.4	
8	JNJKAPS-J-10-06	螺栓	M10X10	个	1	Q235-A	0.2		
7	JNJKAPS-J-10-05	螺栓	M10X8	个	1	QT200	11.5		
6	GB/T1096-1979	螺母8x30		个	1	45#	0.1		
5		螺母Y2-132M-4		个	1	80#	35		
4	JNJKAPS-J-10-04	螺栓	M10X8	个	1	80#	34.3	见图	
3	JNJKAPS-J-10-03	螺栓	M10X6	个	1	80#	107.6		
2	JNJKAPS-J-10-02	螺栓	M10X5	个	1	80#	314		
1	JNJKAPS-J-10-01	螺栓	M10X4	个	1	80#	33.5		
标记处数 分 区 变更文件号 签名 年、月、日				己内酰胺破碎机 总装图					
设计	董海忠	12/03/30	标准化(签名)	(年)(月)	阶段标记	重量	比例	己内酰胺破碎机	
校对						1490	1:16	JNJKAPS-J-10-00	
审核									
工艺			标准						
				共 36 张 第 1 张					

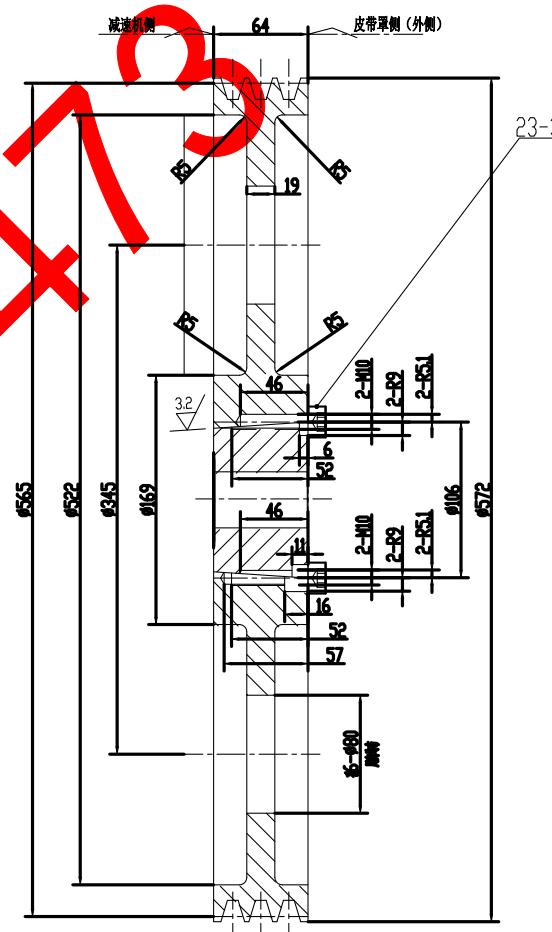
# A2-快装皮带轮组合件

配 GB70 85 螺钉 3 M10- $\frac{1}{2}$ -38



## 技术要求

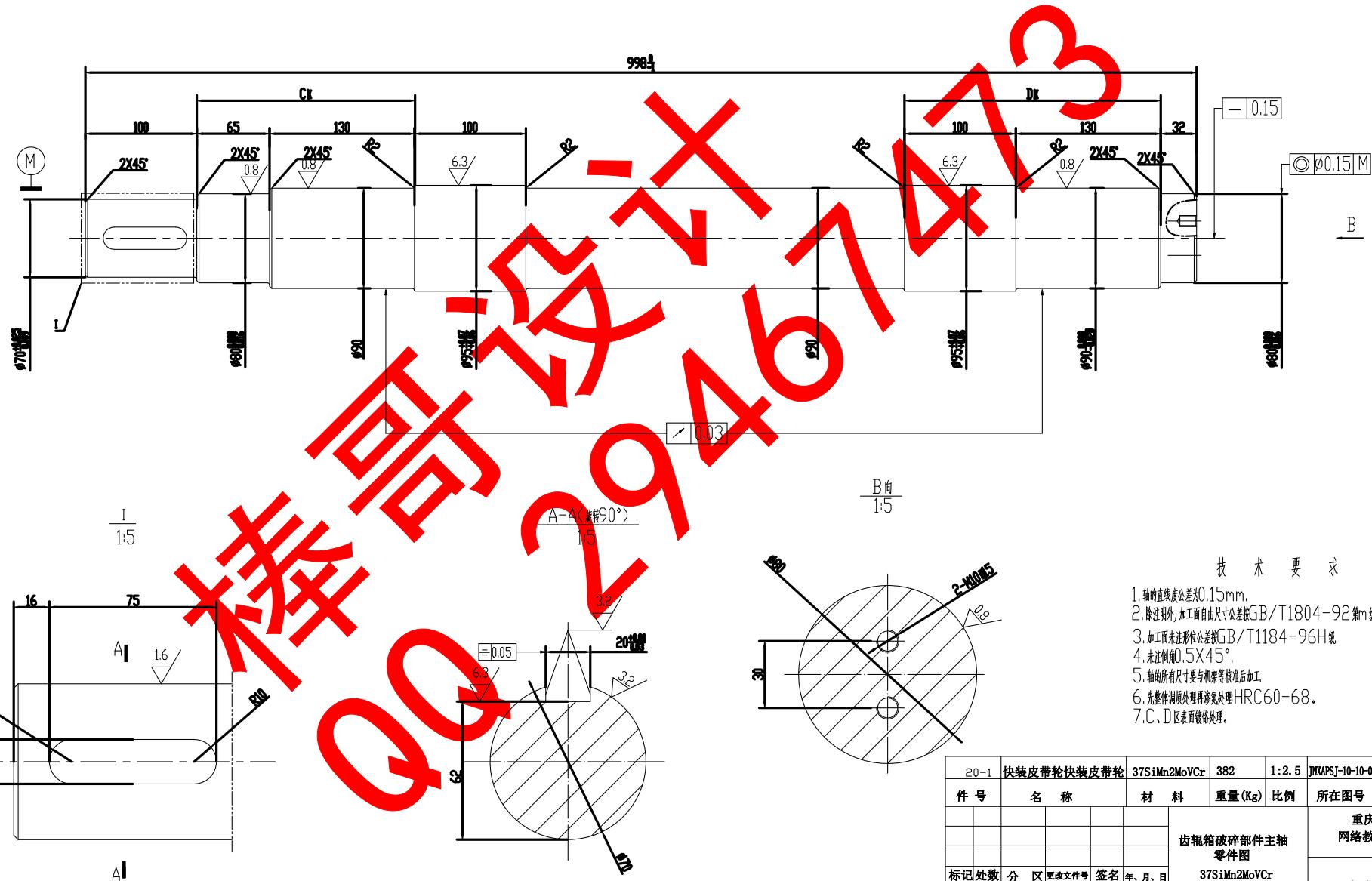
1. 链套与皮带轮组装后应进行动平衡试验，试验精度等级为G6.3。
2. 未注倒角为 $0.5 \times 45^\circ$ 。



A-A

# A2-主轴

12.5



## 技 术 要 求

1. 轴的直线度公差0.15mm。
  2. 除端部外，加工面自由尺寸公差GB/T1804-92第m级精度。
  3. 加工面未注形位公差GB/T1184-96H级。
  4. 未注倒角， $5 \times 45^\circ$ 。
  5. 轴的所有尺寸要与基准等基准后加工。
  6. 先整体调质后表面再渗氮处理HRC60-68。
  7. C、D区表面斜坡处理。

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