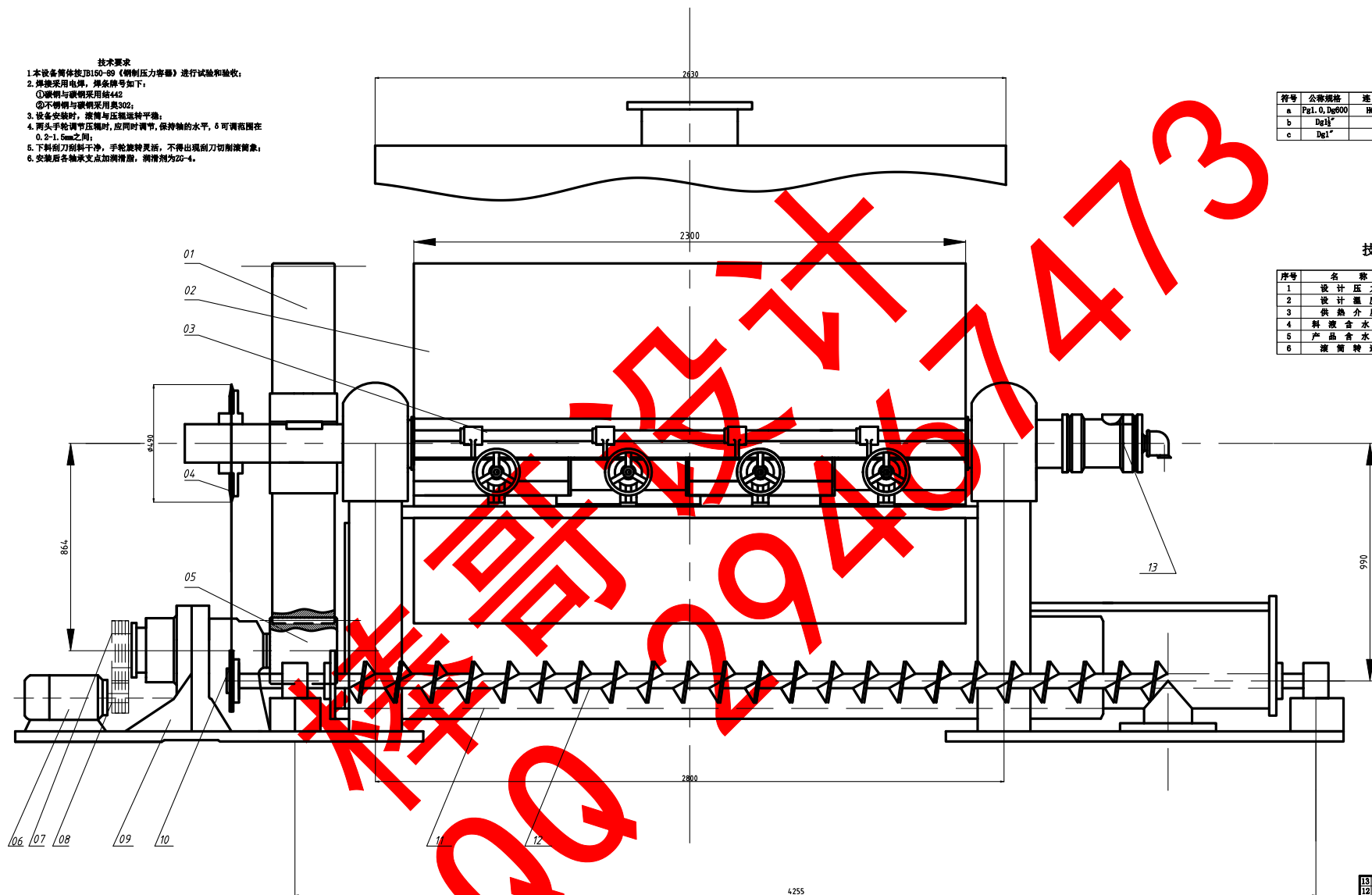


A0-总装图

- 技术要求
1. 本设备筒体按JB150-89《钢制压力容器》进行试验和验收；
 2. 焊缝采用电焊，焊条牌号如下：
① 碳钢与碳钢采用焊402；
② 不锈钢与碳钢采用焊302；
 3. 设备安装时，滚筒与压辊运转平稳；
 4. 两头手轮调节压辊时，应同时调节，保持轴的水平，δ可调节范围在0.2-1.5mm之间；
 5. 下料刮刀刮料干净，手轮旋转灵活，不得出现刮刀切削滚筒象；
 6. 安装后各轴承支点加润滑油，润滑油剂为20-40。



接管表

符号	公称规格	连接标准	连接形式	用途
a	Pg1.0, Dg600	HG6010-68	平面型	出蒸汽
b	Dg1"		螺纹连接	进蒸汽
c	Dg1"		螺纹连接	出冷凝水

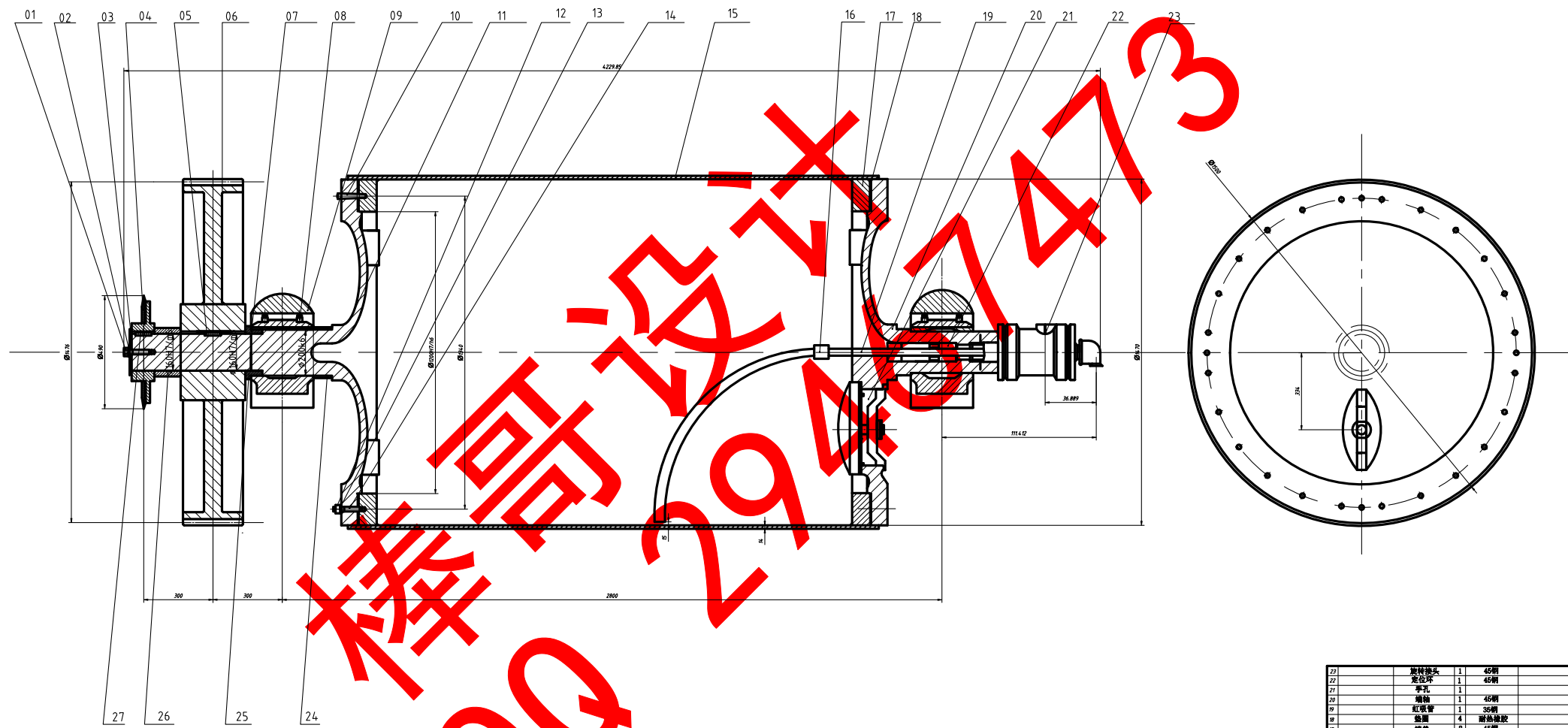
技术特性表

序号	名称	数值
1	设计压力	0.30Mp (滚筒内)
2	设计温度	≤350℃ (滚筒内)
3	供热介质	饱和水蒸汽 (滚筒内)
4	料液含水量	70%
5	产品含水量	5%
6	滚筒转速	3r/min

13	旋转接头	1	焊接口		
12	联轴器	1	组合件		
11	螺旋输送机料槽	2	组合件		
10	小磁轮	2			
09	减速机	1			
08	小皮带轮	1			
07	大皮带轮	2			
06	电动机	1	Y132M		
05	小齿轮	1	45钢		
04	磁轮	1	45钢		
03	刮刀部件	1	组合件		
02	滚筒轴	1	组合件		
01	大齿轮	1	45钢		
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	备 注
					无锡太湖学院
设计	审核	会签	技术负责人	质量	日期
制图	审核	审核	审核	审核	审核
日期					1:6
工程					第 1 页

总装图

A0-滚筒部件



技术要求:

1. 本设备按GB150-89《钢制压力容器》和CD130A3-83《不锈钢钢板焊制压力容器技术条件》进行制造、试验和验收,并接受劳动部颁发《压力容器技术条件》的监督;
2. 焊接采用电焊,焊条型号: 不锈钢之间的焊接为奥132
基层之间的焊接为结422
过度层之间的焊接为奥302;
3. 复层焊缝应作着色渗透检查,渗透探伤参照GB150-89附录H《钢制压力容器渗透探伤》中的规定执行;
4. 筒体封头的焊缝应进行局部无损探伤,探伤长度不低于焊缝总长度的20%;
5. 设备制造完毕后以0.5MPa的表压作水压实验; 时间为分钟。
6. 装配后进行综合检查,虹吸管不得与筒体表面相碰。

27	滚轮轴头	1	45钢	
26	定位环	1	45钢	
25	平头	1	45钢	
24	端盖	1	45钢	
23	虹吸管	1	35钢	
22	垫圈	4	耐橡胶	
21	螺母	2	45钢	
20	螺栓	1	45钢	
19	RC504-04-02-1	1	复合橡胶	
18	筒体	1	复合橡胶	
17	GB899-76 双头螺栓M20X100	24	45钢	
16	GB93-76 平垫圈20	24	65Mn	
15	GB6172-86 螺母M20	24	45钢	
14	端盖	2	45钢	
13	GB117-86 圆棒	2	45钢	
12	GB502-73 轴套	2	HT250	
11	GB782-86 螺栓M20X80	4	35钢	
10	垫圈	1	45钢	
09	GB1096-72 平键35X90	1	45钢	
08	螺栓	1	45钢	
07	GB92-66 螺栓M20X80	1	35钢	
06	GB93-76 垫圈20	1	65Mn	
05	GB782-86 螺栓M20X80	1	35钢	
04	代号	名称	数量	材料
03	代号	名称	数量	材料
02	代号	名称	数量	材料
01	代号	名称	数量	材料

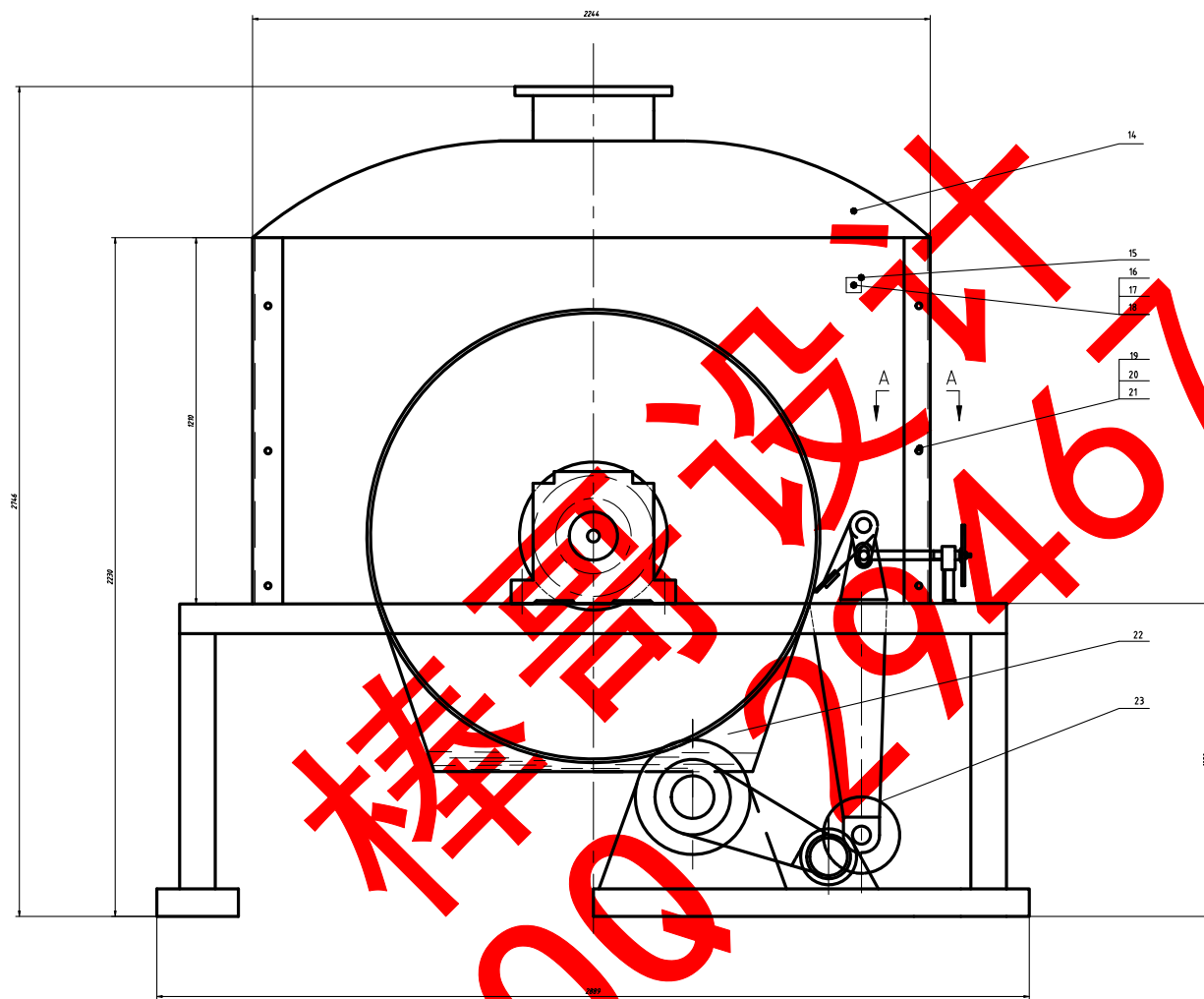
无端大轴半段

滚筒部件

1:6

共1页 第1页

A0-主侧1

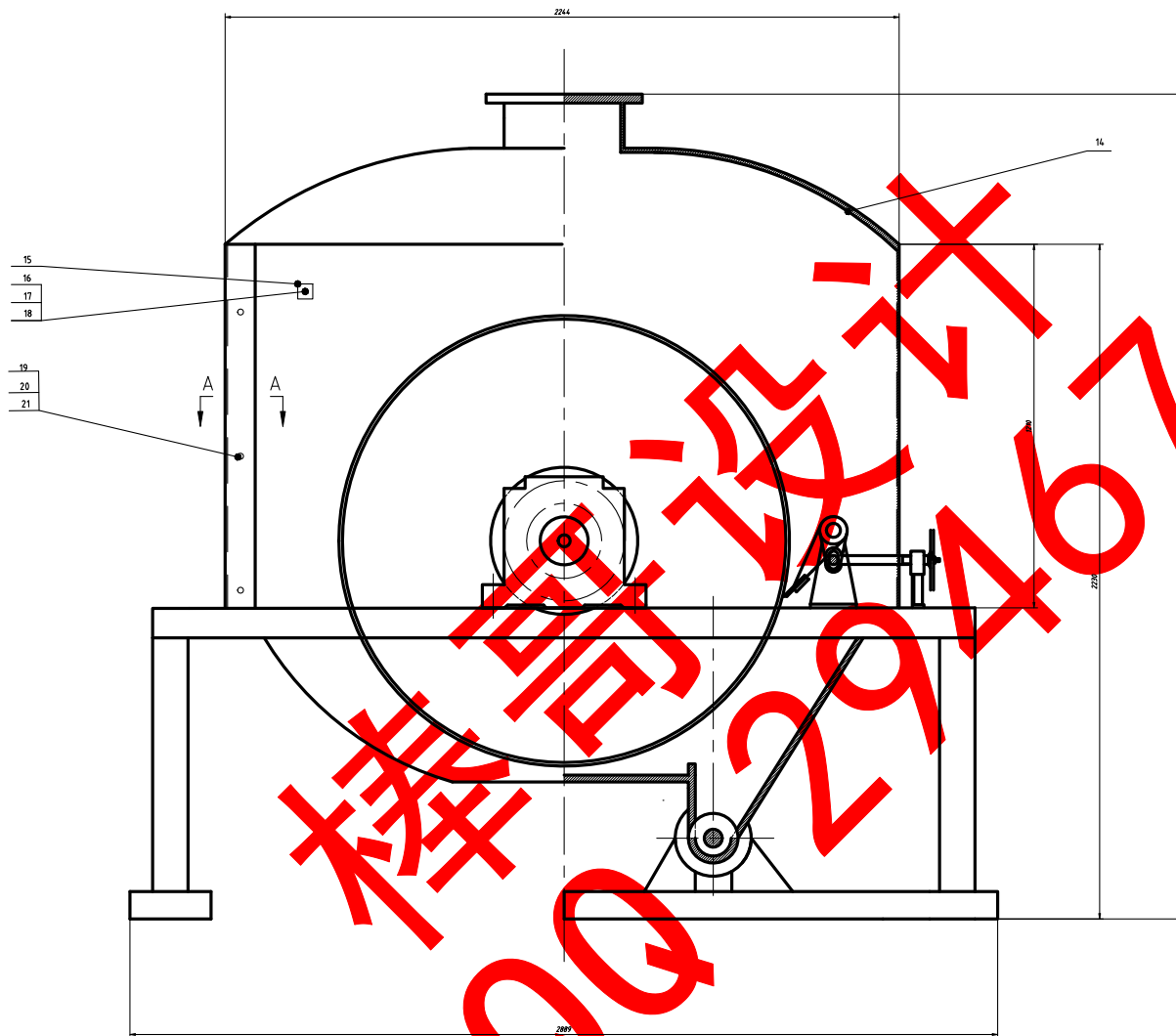


A-A
1:1



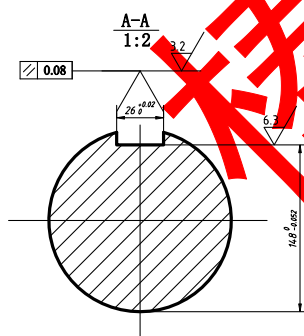
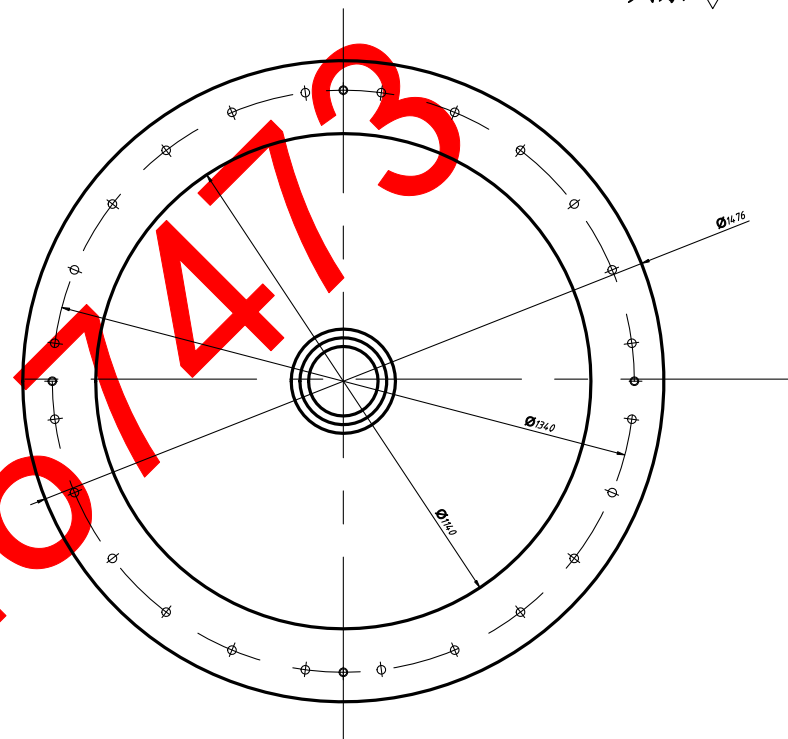
23	扇形轮芯	1			
22	料	1	不锈钢		
21	螺母M20	12	304		
20	GB93-76 平垫圈	12	A3		
19	GB782-86 螺栓M20×80	12	304		
18	GB782-86 螺母M20	1	304		
17	GB93-76 平垫圈	1	A3		
16	GB782-86 螺栓M20×80	1	304		
15	GB707-88 螺母	1	Q235-A		
14	排气罩	1	A3	焊接件	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
					无锡太湖学院
设计	审核	工艺	制图	日期	总装图侧视图
制图	审核	工艺	制图	日期	
工艺	审核	工艺	制图	日期	

A0-主侧2



23	固定轮芯	1			
22	料	1	不锈钢		
21	螺母M20	12	36钢		
20	GB6170-86 平垫圈	12	A3		
19	GB6170-86 螺母M20×80	12	36钢		
18	GB6170-86 螺母M20	1	36钢		
17	GB6170-86 平垫圈	1	A3		
16	GB6170-86 螺母M20×80	1	36钢		
15	GB707-88 螺母	1	Q235-A		
14	排气罩	1	A3	焊接件	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
					无锡太湖学院
设计	审核	会签	工艺	制图	日期
姓名	日期	姓名	姓名	姓名	姓名
日期	日期	日期	日期	日期	日期
工程	名称	图号	共几张	第几张	

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



1. 端盖铸成以后, 应清理并进行时效处理;
2. 机械加工未注尺寸偏差处理精度为IT12;
3. 铸造尺寸精度为IT18;
4. 未注明的铸造圆角半径为 $R=7\sim 8\text{mm}$ 。

						HT250铸铁			无锡太湖学院	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日			数量	比例	
设计	吕晓琴		标准化			阶段标记		1/6		
审核										
工艺						共 1 页		第 1 页		

Technical drawing of a rectangular plate with the following specifications:

- Dimensions:**
 - Width: 2300
 - Height: 1500 ± 0.1
- Surface Finish:**
 - Top surface: 3.2
 - Bottom surface: 6.3
 - Right side surface: 12.5
- Material and Tolerances:**
 - Material: 0.006 A
 - Tolerance: 0.005 B

The drawing includes a large red watermark reading "设计 29467473" (Design 29467473) across the center.

1. 滚筒按GB150-89《钢制压力容器》和CD130A3-83《不锈钢钢板焊制压力容器技术条件》卷焊，并接受劳部颁发《压力容器技术条件》的监督；
2. 滚筒表面应抛光。

					Q235A		无锡太湖学院	
							滚筒零件	
标记	数量	分 区	更改文件号	签名	年月日			
设计	制图	标准号			审核标记	数量	比例	
								1:6
管 线					共 1 张	第 1 张		
工 艺			批准					