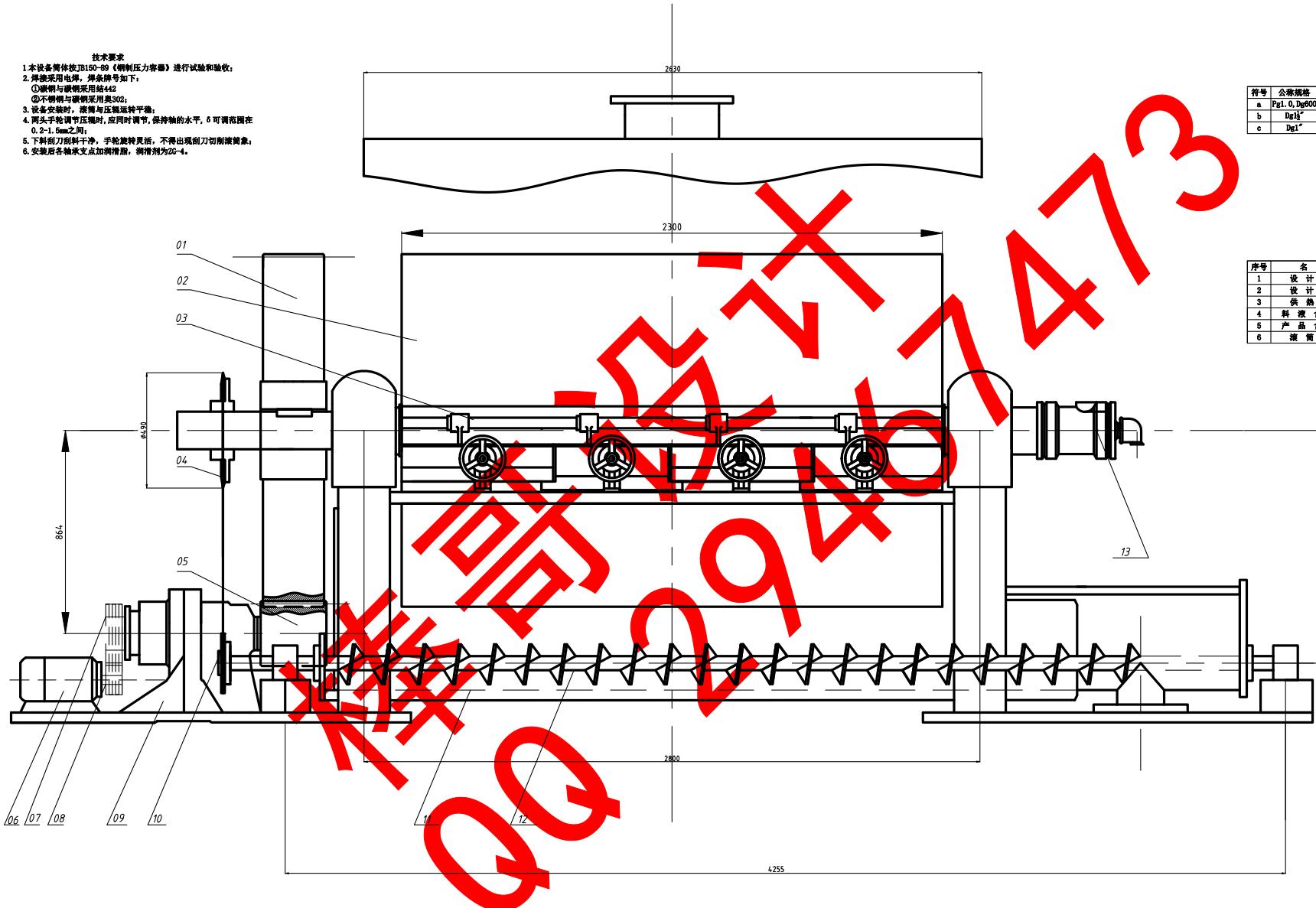


# AO-总装图

技术要求  
1. 本设备简体按JB19-60《钢制压力容器》进行试验和验收;  
2. 并按大修电气, 并按序号如下:  
①轴与轴颈采用G42;  
②不轴与轴颈采用S302;  
3. 该设备在安装时, 轴承与压盖运转平稳;  
4. 轴头与轴颈在压盖时, 应适当调节, 保持轴的水平, 允许范围在0.2-5mm;  
5. 下料机刀刃应干燥, 手轮应转动灵活, 不得出现刮刀切割液现象;  
6. 安装后各轴承支点加润滑油, 润滑剂为ZG-4。



接管表

符号	公称规格	连接标准	连接形式	用途
a	Pg1.0, Dg600	HG5010-68	平面对接	出蒸汽
b	Dg1/2"		螺纹连接	进蒸汽
c	Dg1"		螺纹连接	出冷却水

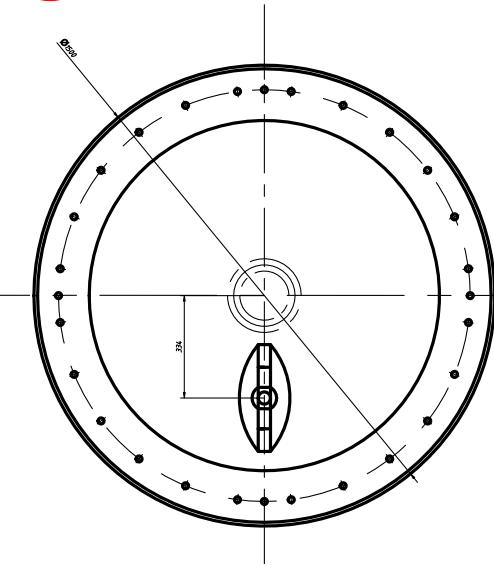
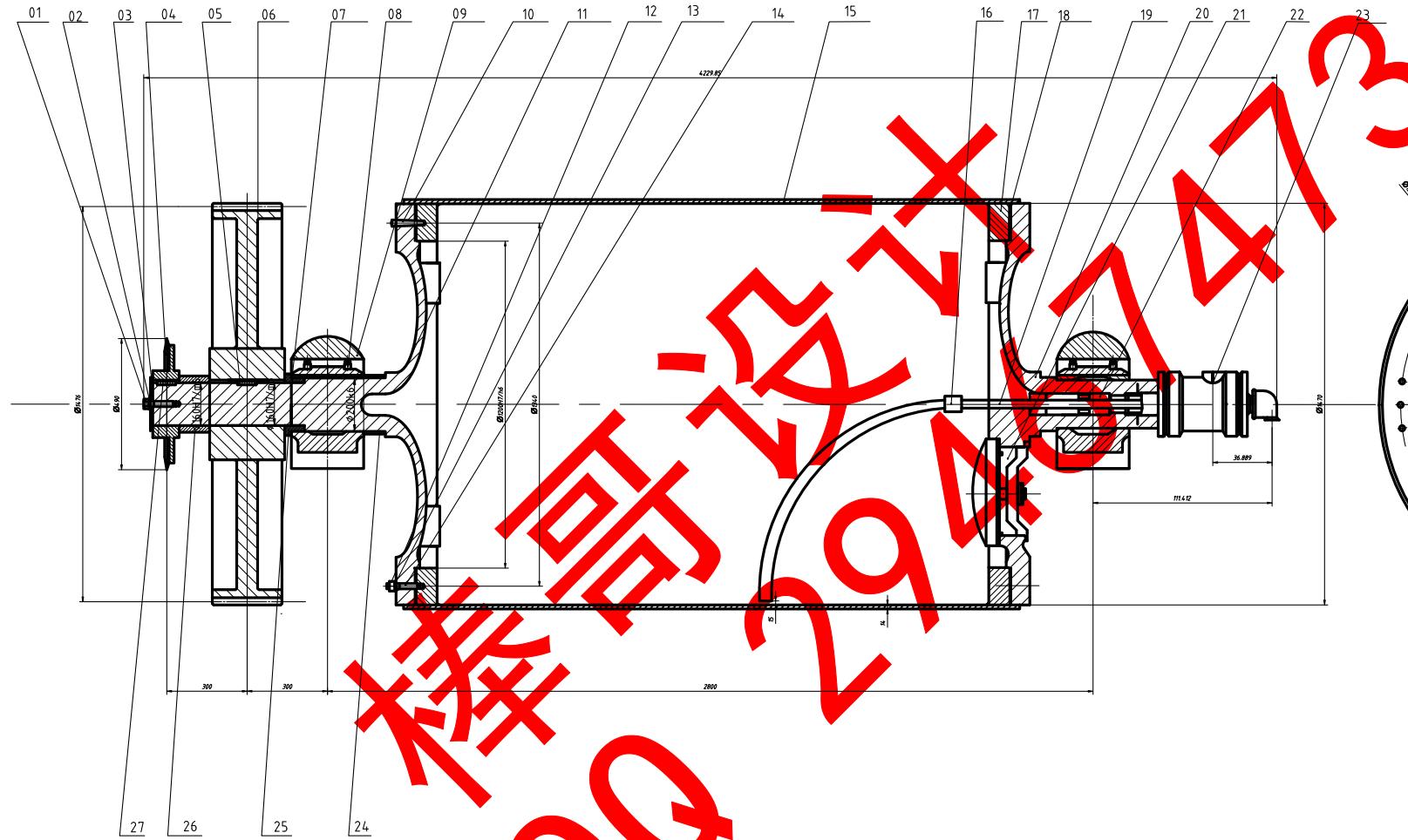
技术特性表

序号	名 称	数 值
1	设计压力	0.35MPa(液面内)
2	设计温度	≤350°C(液面内)
3	供 热 介 质	饱和水蒸气(液面内)
4	料 液 含 水 量	70%
5	产 品 含 水 量	5%
6	滚 筒 转 速	3r/min

序号	代 号	名 称	数 量	材 料	备 注
13		螺栓头	1		焊操作
12		螺栓底	1		底合件
11		螺旋输送机料槽	2		底合件
10		小齿轮	2		
09		油泵	1		
08		大齿带轮	1		
07		大齿带轮	2		
06		电机机	1		Y132M
05		小齿轮	1	45钢	
04		螺栓	1	45钢	
03		刮刀部件	1		组合件
02		滑道部件	1		组合件
01		大齿带	1	45钢	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	备 注
					无锡大洲学院
图名	图号	尺寸	更改栏	日期	
图名	图号	尺寸	更改栏	日期	1:6
图名	图号	尺寸	更改栏	日期	第 3 页 共 7 页

总装图

# AO-滚筒部件

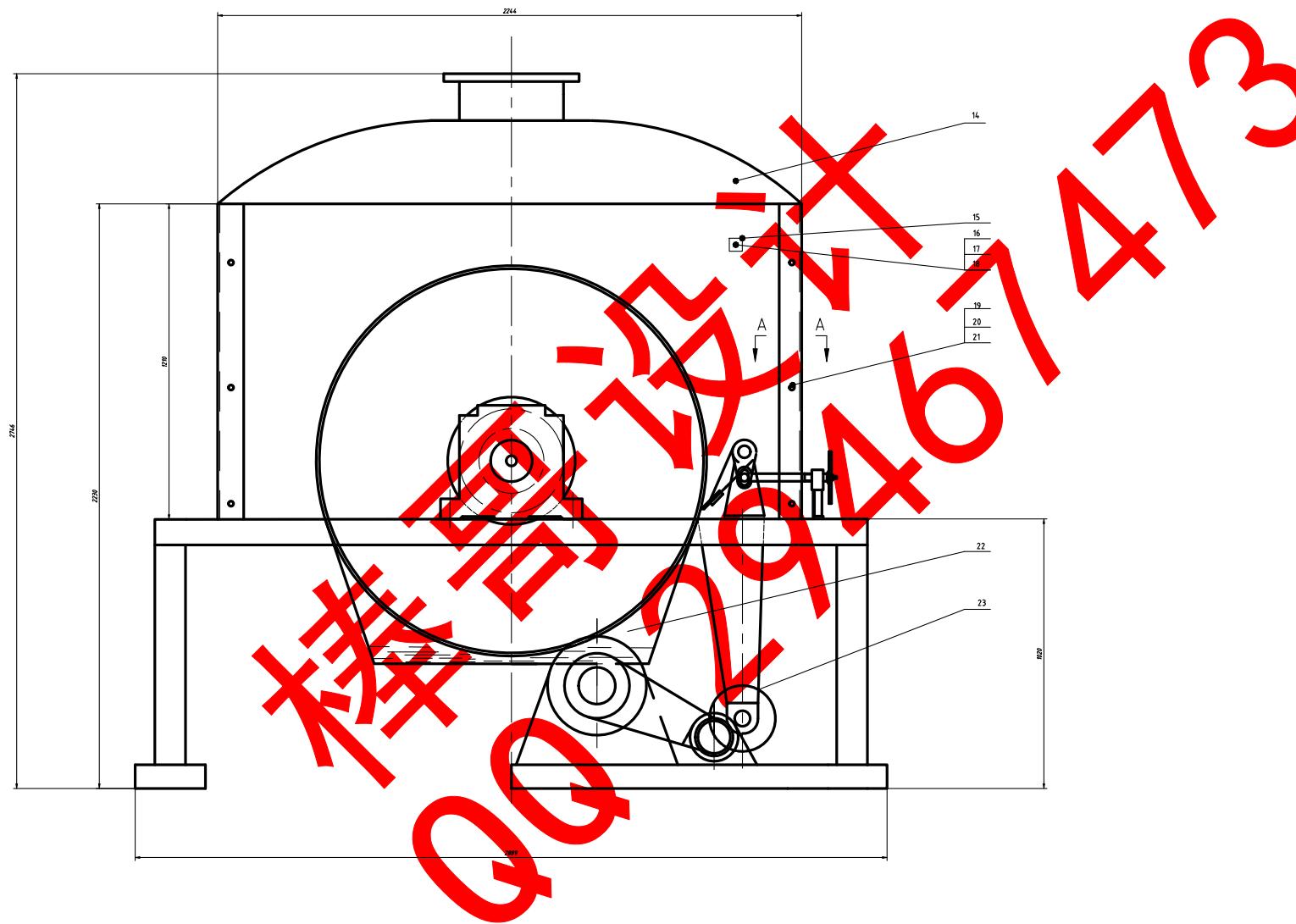


## 技术要求

1. 本设备按GB150-89《钢制压力容器》和CD130A3-83《不锈钢复合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. 简体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。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
22		旋耕机头	1	45钢	
22		旋耕片	1	45钢	
23		手柄	1		
24		轴	1	45钢	
25		轴套	1	45钢	
26		杠托管	1	35钢	
27		轴套	4	耐油橡胶	
27		轴	2	45钢	
28	HGS04-04-02-1	履带连接座	1	45钢	
29		轴套	1	45钢	含油润滑
30	GB899-76	双头螺栓M20×100	1	45钢	
31	GB936-76	平头螺栓20	24	65Mn	
32	GB6172-86	螺母M20	24	45钢	
33		轴套	2	45钢	
34	GB117-86	圆螺母	2	45钢	
35	Q/ZK25-92	轴承座	2	H7250	
36	GB5762-86	螺栓M10×50	4	35钢	
37		轴套	1	45钢	
38		轴套	1	45钢	
39	GB1096-72	平垫圈M10×90	1		
40		轴套	1	45钢	
41	GB99-86	履带张紧调节装置	1	35钢	
42	GB936-76	轴套20	1	65Mn	
43	GB5762-86	螺栓M10×50	1	35钢	

# AO-主侧1



A-A  
1:1



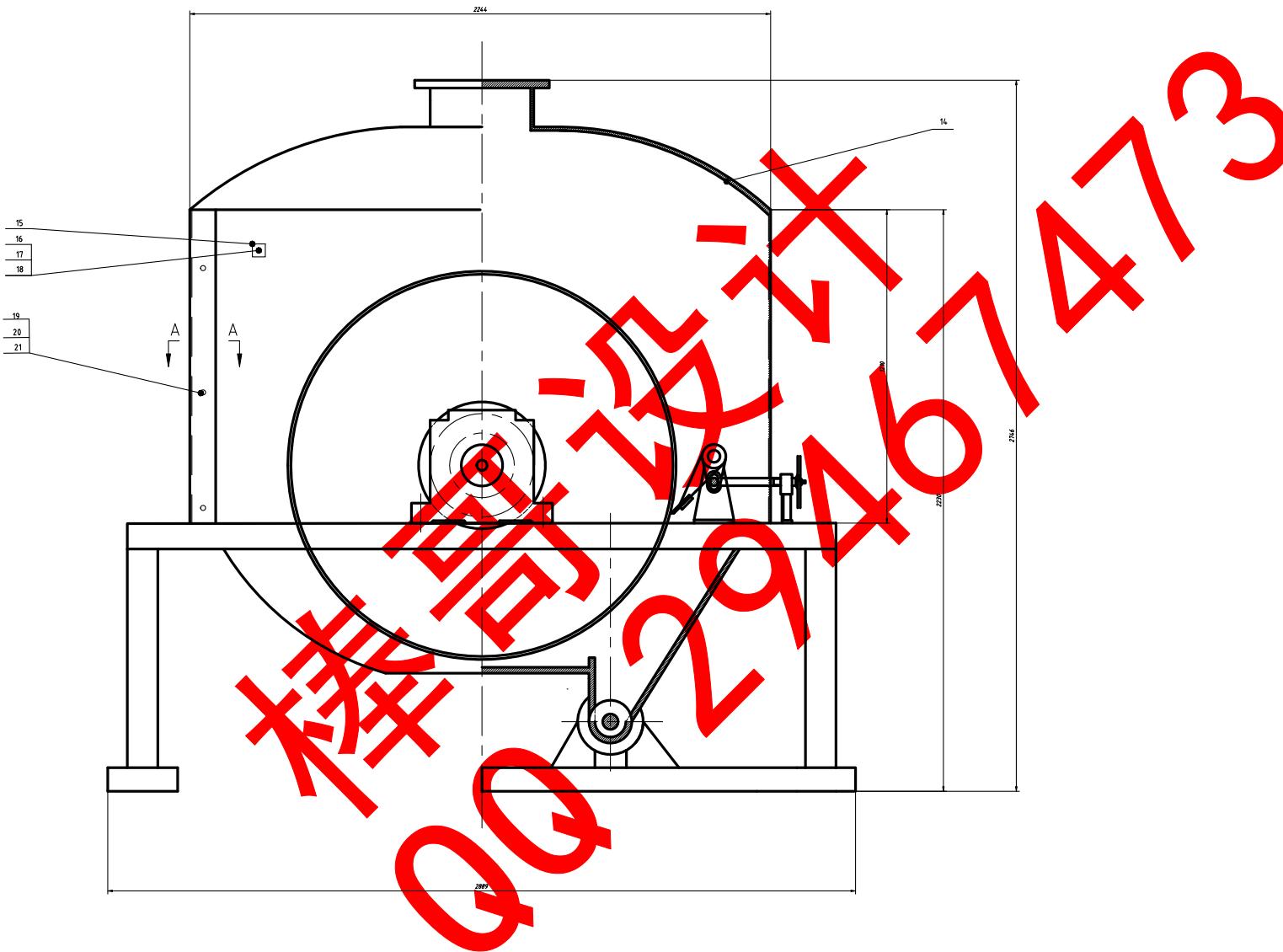
序号	代号	名称	数量	材料	备注
23			1		
22		料架	1	不锈钢	
21	GB/T92-95	螺栓M20	12	35钢	
20	GB95-76	平垫圈	12	A3	
19	GB/T62-85	螺栓M20×80	12	35钢	
18	GB/T62-85	螺母M20	1	35钢	
17	GB95-76	平垫圈	1	A3	
16	GB/T62-85	螺栓M20×80	1	35钢	
15	GB/T07-85	螺母	1	Q235-A	
14		排气罩	1	A3	焊接件

无锡太湖学院

总装图侧视图

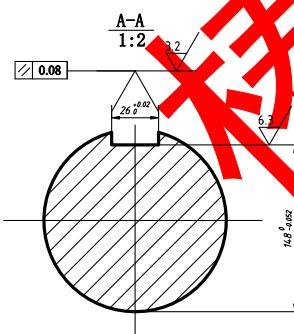
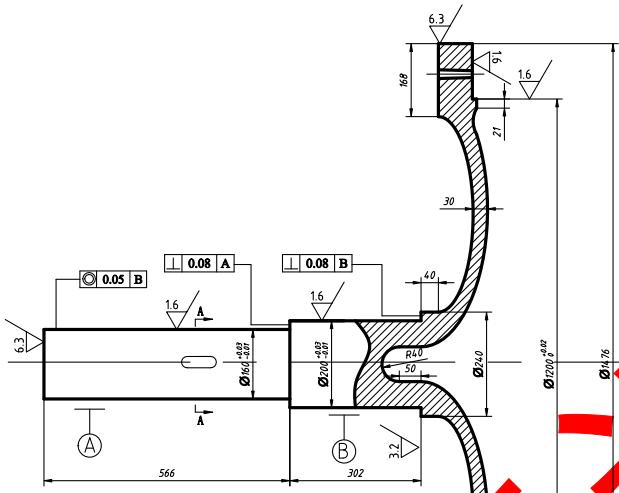
1:6  
1.1  
1.2米  
1.2米

A0-主侧2

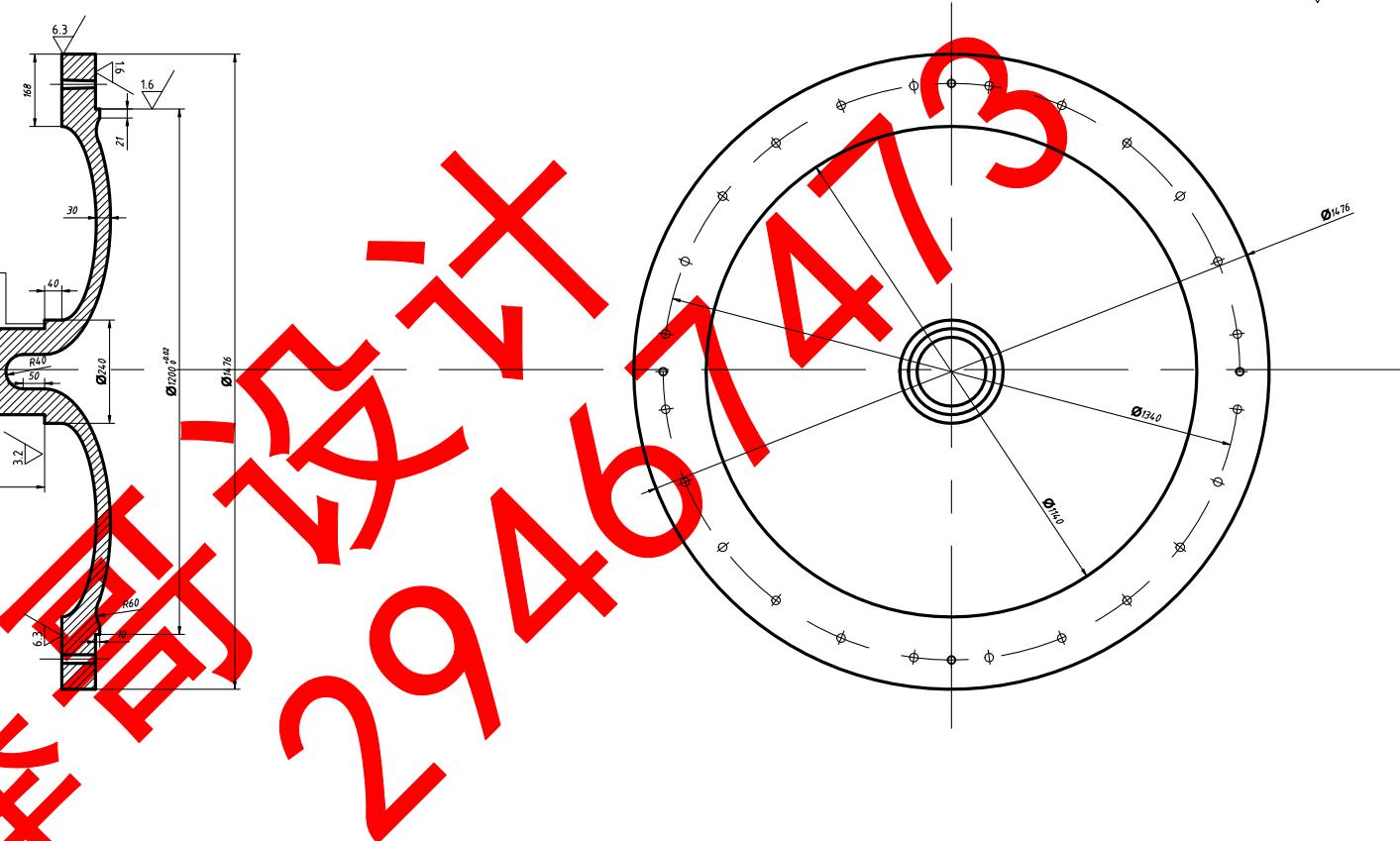


图号		图名	图幅	图数	图名	图幅	图数
22		轴端滑块	1:1				
21	GB5782-96	滑块	1:1		不倒销		
20	GB93-76	平垫圈	1:2	35图			
19	GB5782-96	螺栓M20×30	1:2	36图			
18	GB5782-96	螺母M20	1:1	35图			
17	GB93-76	平垫圈	1:1	A3			
16	GB5782-96	螺栓M20×30	1:1	36图			
15	GB707-88	销钉	1:1	Q235-A			
14		排气量	1:1	A3			零件图
序号	代号	名称	数量	材料	备注		

# A1-端轴零件

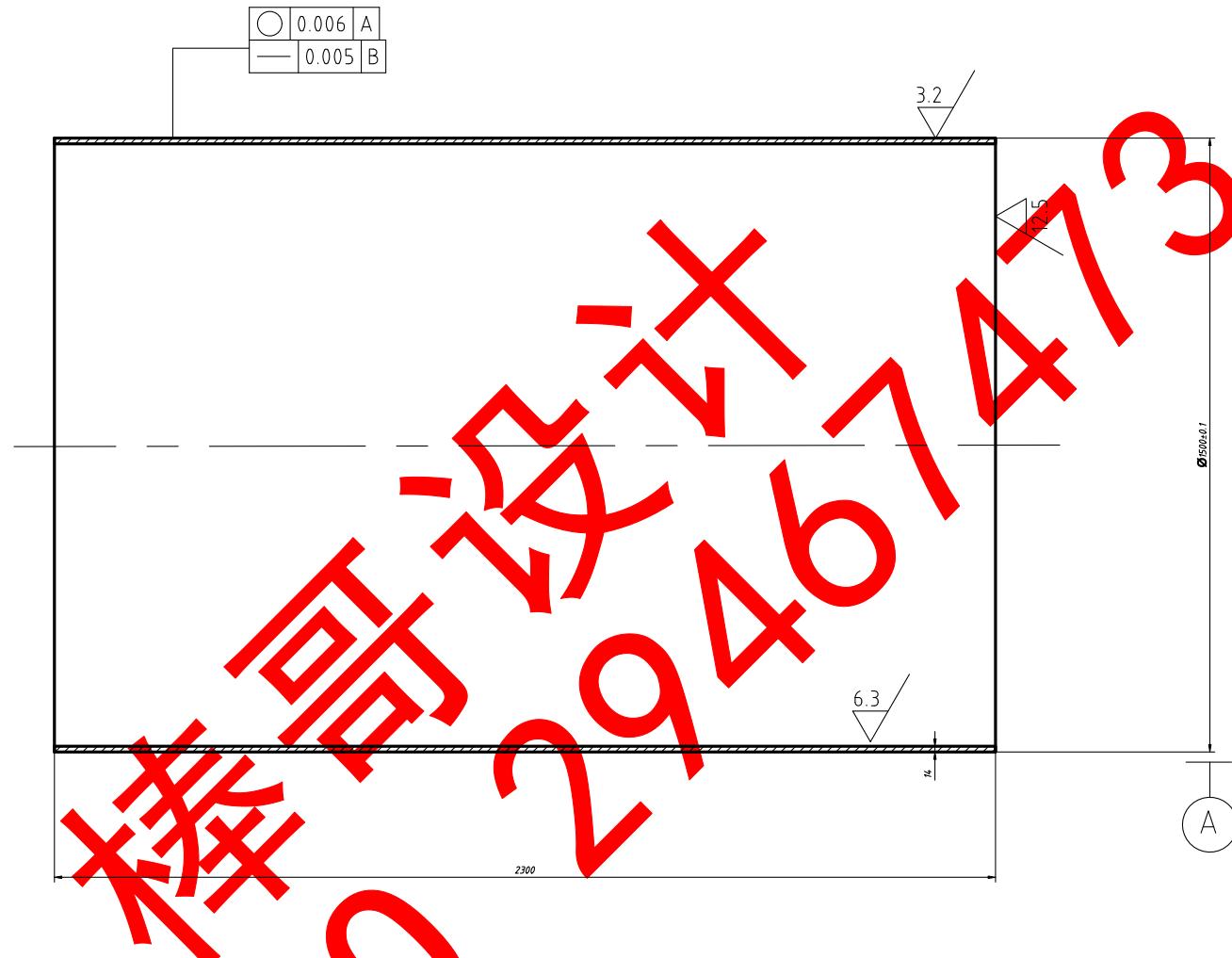


- 技术要求
1. 端盖铸成以后, 应清理并进行时效处理;
  2. 机械加工未注尺寸偏差处理精度为IT12;
  3. 铸造尺寸精度为IT18;
  4. 未注明的铸造圆角半径为R=7~8mm。



HT250铸铁							
标记	外数	公差	更改文号	签名	年月日	无锡太湖学院	
设计	吕春晖		标准化			领	标记
审核						重	比
工号						1:6	
						共 1 页	第 1 页

# A1-滚筒



## 技术要求

1. 滚筒按GB150-89《钢制压力容器》和CD130A3-83《不锈复合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。