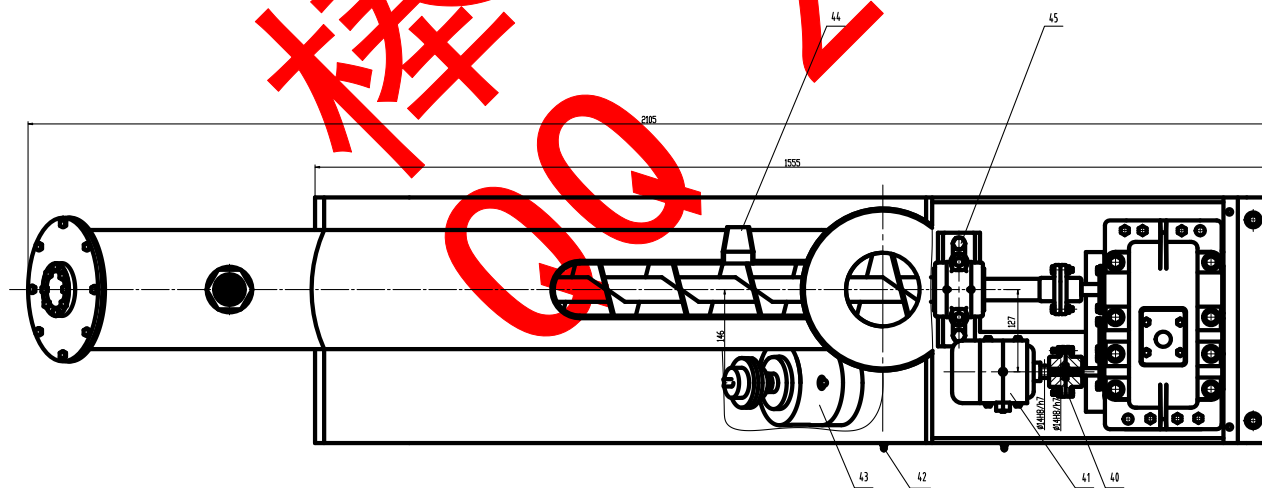
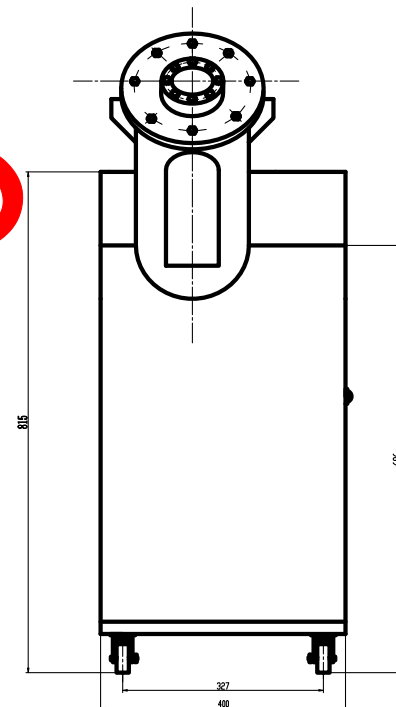
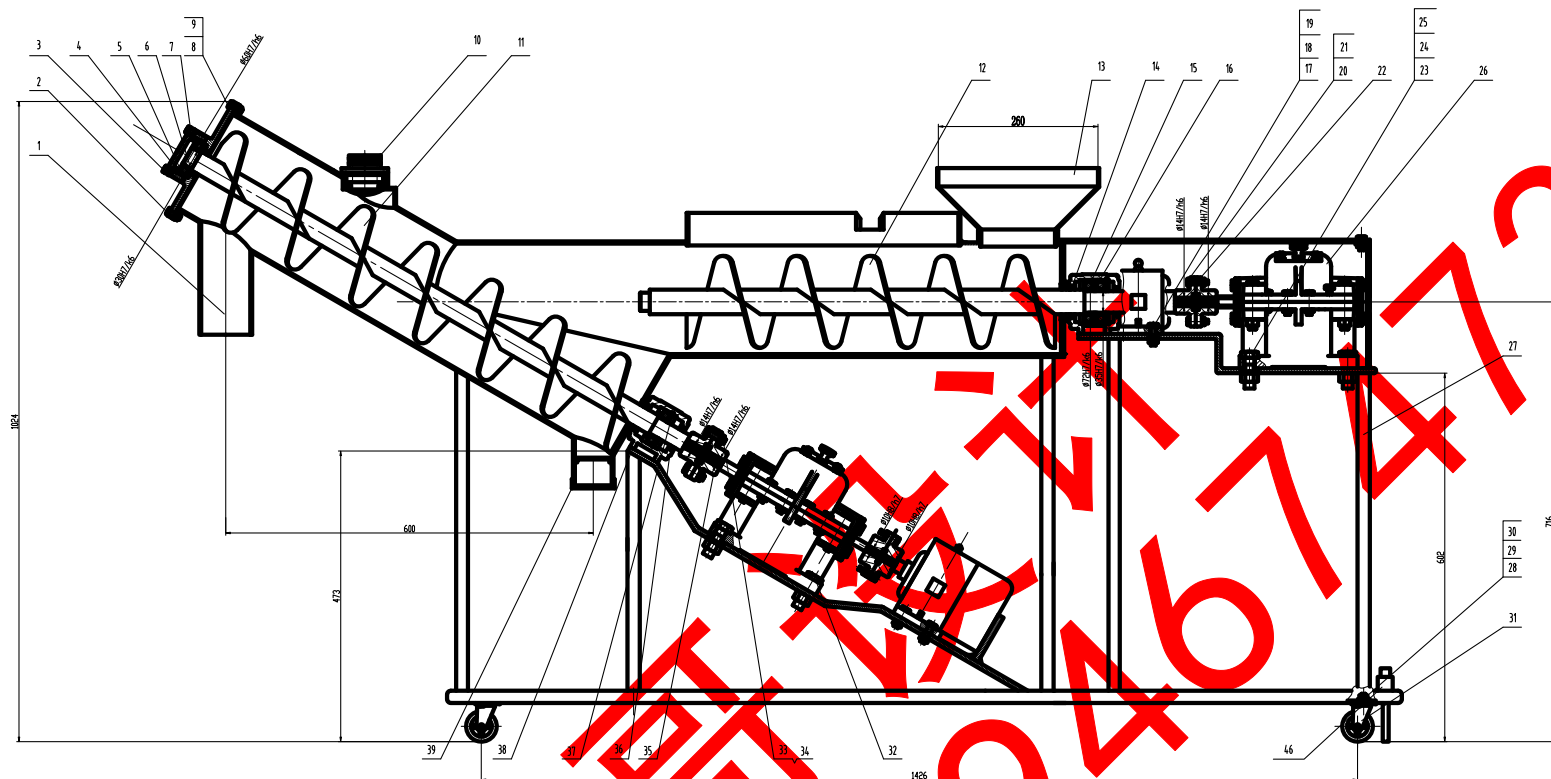


A0-总装配图



技术要求

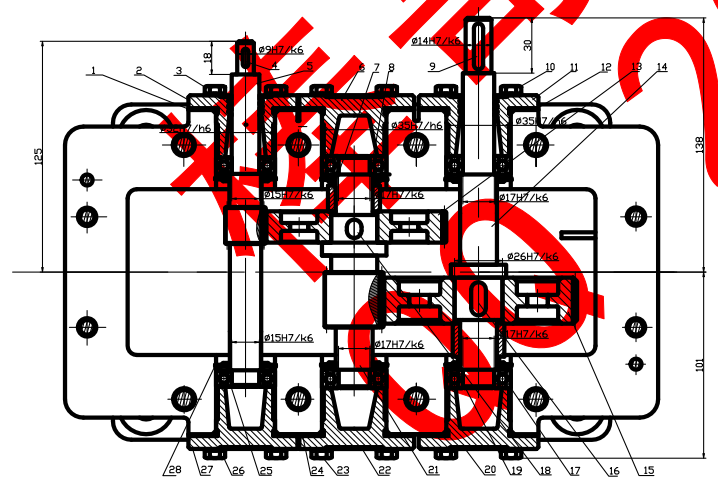
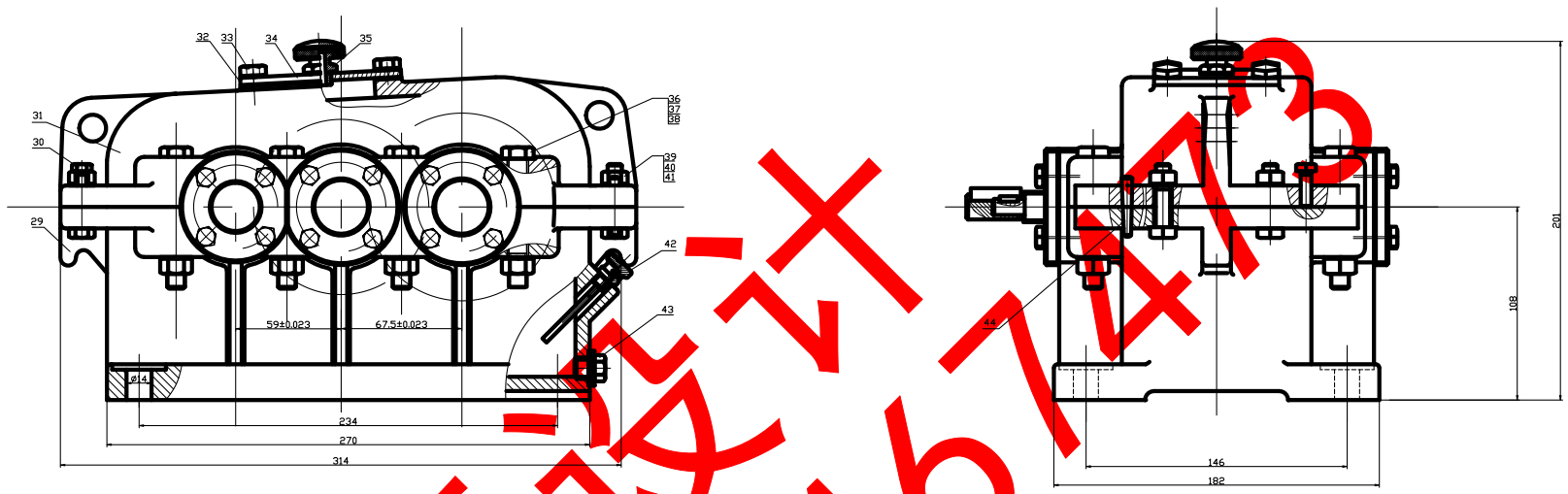
1. 安装应该保证电机轴与减速器输入轴的同轴度;
2. 两螺旋槽的端面处用皮碗密封;
3. 各角钢连接为焊接, 且为缝焊;
4. 倾斜螺旋适当钻孔, 直径约为 3mm 左右。

30	异径变通短	4	45	GB6859-1987
29	弯头	4	45	GB/T6170-2000
28	弯头短x18	4	45	GB/T5182-2000
27	水平管	1	组合件	XMJ00-01
26	异径变通短x12	8	组合件	GB6859-1987
25	弯头x12	8	45	GB/T6170-2000
24	弯头x12	8	45	GB/T5182-2000
22	变通短x12.1	1	组合件	GB/T5943-1986
21	弯头短x12	12	45	GB/T341-2000
20	弯头短x20	12	45	GB/T5790-2000
19	异径变通短	8	45	GB6859-1987
18	弯头	8	45	GB/T341-2000
17	弯头短x20	8	45	GB/T5790-2000
16	管帽	2		GB/T8933-1198
15	斜三通x3007	2	组合件	GB/T297-1994
14	斜三通油封	2	毛毡	
13	人料口	1	铁	XMJ00-04
12	水平短管	1	不锈钢	XMJ00-03
11	斜短管	1	不锈钢	
10	汽水短管	1	组合件	
9	弯头	6	45	GB/T341-2000
8	弯头短x20	8	45	GB/T5790-2000
7	弯头短x20	8	45	GB/T5790-2000
6	叉通	3组	橡胶	GB27-1988
5	斜三通x3007	2	组合件	GB/T297-1994
4	斜短管	1	HT150	XMJ00-05
3	垫片	1	06F	GB5783-2000
2	垫片	1	06F	GB5783-2000
1	出口口	1	不锈钢	
序号	数量	材料	备注	
总计	重量	第1页	比例	1:3
总体装配图	重量	第1页	比例	XMJ00
设计	未亮	黑龙江工程学院		

46	劍車	1	
45	螺絲M12x54	2	45
44	溢流口	1	候
43	傾斜电机	1	
42	门把手	2	候
41	水平电机	1	
40	联轴器LT	2	組合件
39	沙石泵衬圈	1	組合件
38	轴承座	1	45
37	弹性垫圈	2	45
36	毛毡油封	1	毛毡
35	联轴器LT	1	組合件
34	螺母M8	4	45
33	螺栓M8x30	4	45
32	傾斜減速器	1	組合件
31	齒輪	4	組合件

合件		设计	朱亮		黑龙江工程学院
合件		审核			

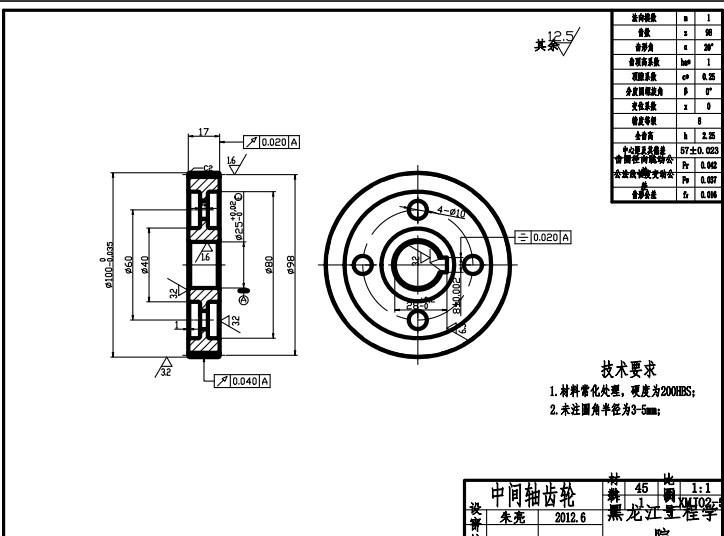
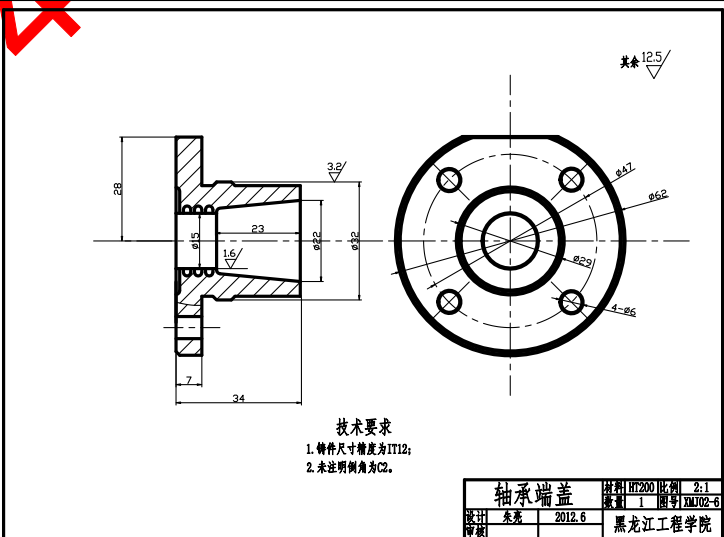
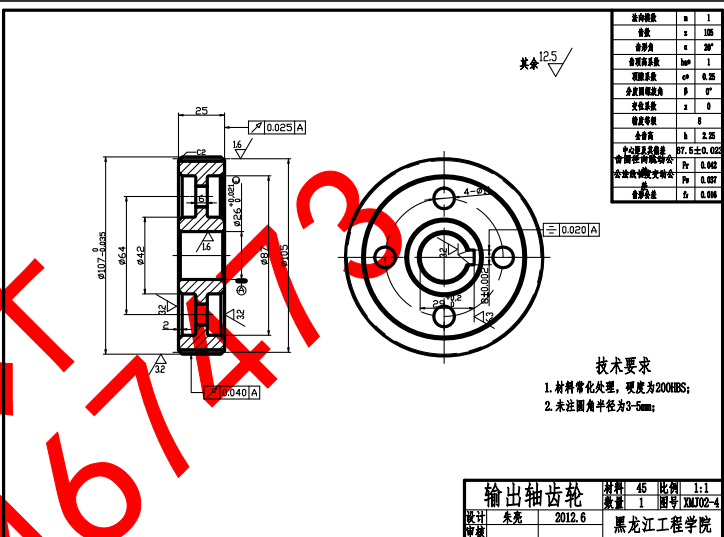
A0-减速器



技术要求

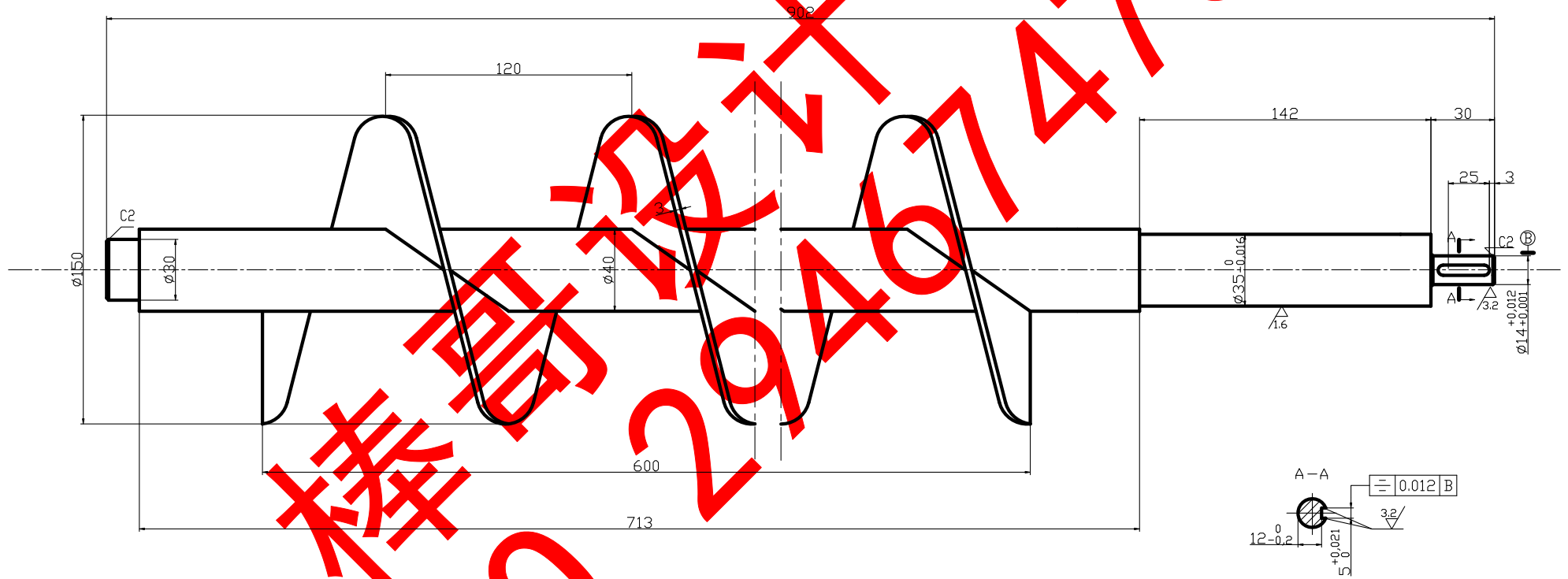
1. 装配前，所有零件用煤油清洗，滚动轴承用汽油清洗，机体内不许有任何杂物存在。内壁上涂上不被机油侵蚀的涂料两次；
2. 检查减速器剖分面、各接触面及密封处，均不许漏油；
3. 表面涂灰色油漆；
4. 未注明倒角为R2/R5。

44	定位销B6	2	45	GB782-86	14	轴	1	45	XAL02-3
43	螺塞	1	45		13	大齿轮	1	45	HT150-2
42	油标尺	1	组合件		12	调整垫片	2	HT200	
41	垫圈	4	60Mn	GB93-8712	11	轴承端盖	2	HT200	
40	螺栓M8×35	4	45	GB782-86	10	螺栓M6×16	4	45	GB782-86
39	螺母M8	4	45	GB6170-86	9	轴×28	1	45	GB/T1096-75
38	垫圈	4	60Mn	GB93-8712	8	轴承盖003	2	组合件	GB/T278-1994
37	螺栓M10×90	4	45	GB782-86	7	定距环	1	45	
36	螺母M10	4	45	GB6170-86	6	轴承端盖	2	HT150	
35	通气塞	1	45		5	齿轮轴	1	45	HT150-2
34	底视孔盖	1	HT200		4	轴×10	1	45	GB/T1096-75
33	螺栓M8×20	4	45	GB782-86	3	螺栓M6×16	4	45	GB782-86
32	垫片	1	石棉橡胶板		2	轴承端盖	2	HT200	XAL02-6
31	上箱体	1	HT200		1	调整垫片	2	HT200	
30	地脚螺栓M8×20	2	45	GB782-86	序号	名称	数量	材料	备注
29	下箱体	1	HT200		25	轴承0002	2	组合件	GB/T278-1994
28	轴油环	6			24	调整垫片	2	HT200	
27	轴承端盖	1	HT150		23	螺栓M6×16	4	45	GB782-86
26	螺栓M6×16	4	45	GB782-86	22	轴承端盖	1	HT150	



A1-水平螺旋

其余 $\sqrt{3.2}$

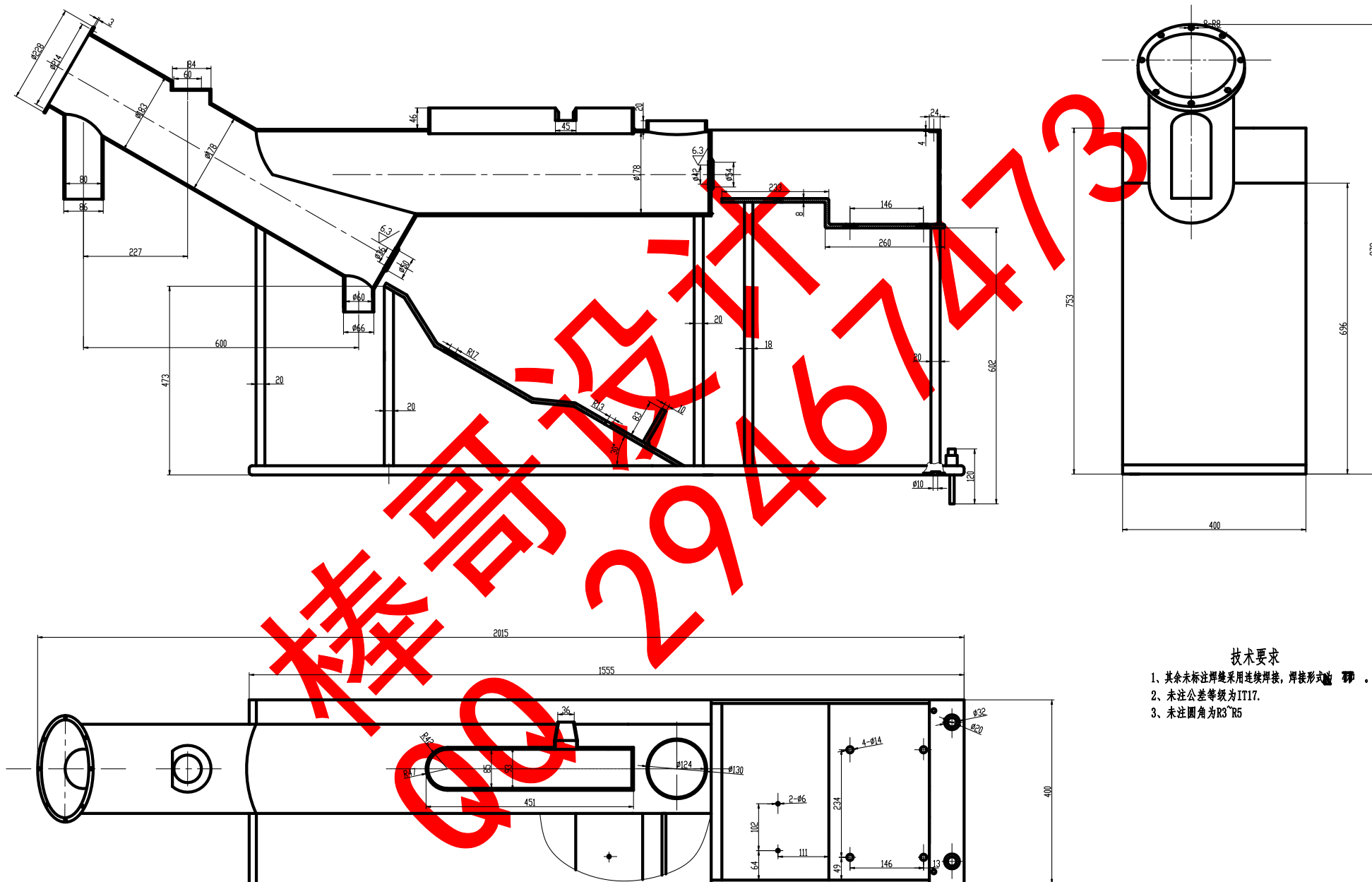


技术要求

1. 螺旋叶片及螺旋轴要有一定的粗糙度；
2. 螺旋叶片是焊接在螺旋轴上。

水平螺旋		材料 不锈钢	比例 1:3
设计 朱亮	数量 1	图号 XMJ00-03	黑龙江工程学院
审核 黄淑杰			

A1-箱体



技术要求

- 1、其余未标注焊缝采用连续焊接，焊接形式为仰焊。
2、未注公差等级为IT17。
3、未注圆角为R3~R5

箱体		材料	焊接件	比例	1:4
设计	朱亮	数量	1	图号	XMJ00-0
审核		2012.6.	黑龙江工程学院		