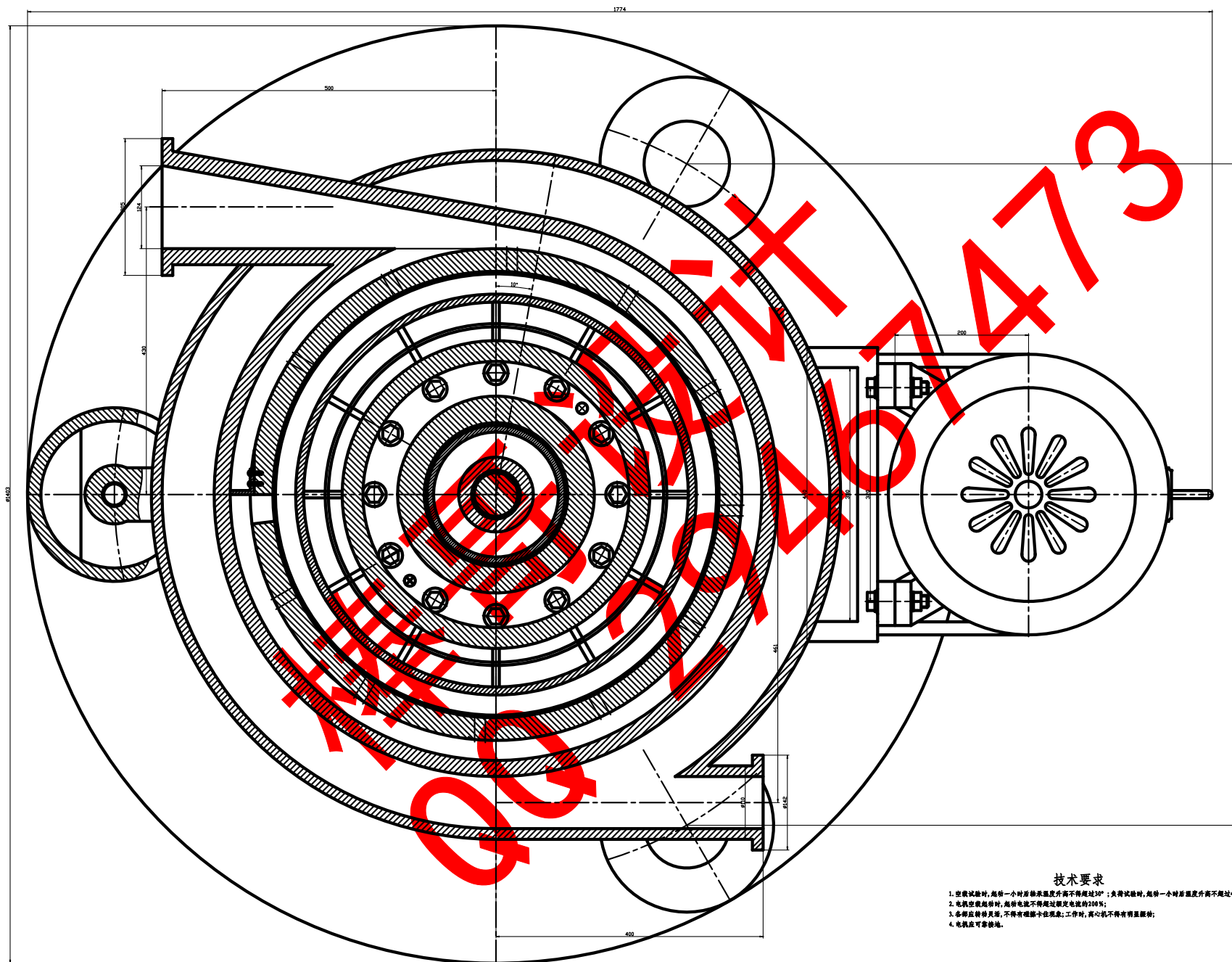


00 0080779



A0-装配图2



技术要求

- 空载试验时, 运转一小时后轴承温度升高不得超过30°; 负载试验时, 运转一小时后温度升高不得超过45°;
- 电动机满载时, 轴承温度不得超过额定电流的200%;
- 各部件运转时, 不得有碰擦卡阻现象; 工作时, 离心泵不得有强烈振动;
- 电动机可连续使用。

57	GB/T73-87	16	垫圈	24	65mm			外购
56	GB/T5781-2000	螺栓 M16×80	24	45				外购
55	GB/T73-87	垫圈 16	12	65mm				外购
54	GB/T5781-2000	螺栓 M16×80	12	45				外购
53	SLC800.53	上盖板	1	HT200				
52	GB/T73-87	螺栓 M10×20	4	1Cr18Ni9Ti				
51	SLC800.51	内盖	1	45				
50	SLC800.50	轴衬套	1	35				
49	SLC800.49	密封垫	1	石棉橡胶垫				
48	GB/T945-77	管接头 M16×1.5	2	35				外购
47	GB/T117-2000	销 A16×55	2	35				外购
46	SLC800.46	下机壳	1	HT200				
45	SLC800.45	支撑零件	3	45				外购
44	GB/T6170-2000	螺母 M16	9	45				外购
43	GB/T93-1987	垫圈 16	9	65mm				外购
42	GB/T990-1988	螺栓 M16×50	9	45				外购
41	SLC800.41	底座	1	HT200				
40	GB/T6170-2000	螺母 M16	3	45				外购
39	GB/T73-87	垫圈 16	3	65mm				外购
38	GB/T5781-2000	螺栓 M16×80	3	45				外购
37	SLC800.37	连接零件	1					
36	SLC800.36	罩壳	2					
35	GB/T990-1988	螺栓 M16×55	2					外购
34	GB/T93-1987	垫圈 16	1	65mm				外购
33	SLC800.33	密封零件	1					
32	GB/T1544-2000	衬套	1					外购
31	SLC800.31	观察窗盖	1	有机玻璃				
30	SLC800.30	观察窗衬垫	1	石棉橡胶垫				
29	SLC800.29	螺母	1	20				
28	SLC800.28	垫圈	1	45				
27	SLC800.27	电动机罩	1	HT200				
26	SLC800.26	电动机罩盖	1	HT200				
25	GB/T519-2000	螺栓	1	45				
24	SLC800.24	电动机罩盖	1	45				
23	GB/T1096-2000	键	1	45				外购
22	GB1154-89	衬套	3					外购
21	T208-4	TP44电机	1					外购
20	SLC800.20	轴	1	65mm				外购
19	GB/T6170-2000	螺母 M16	4	45				外购
18	GB/T73-87	垫圈 16	4	65mm				外购
17	GB/T5781-2000	螺栓 M16×80	4	1Cr18Ni9Ti				外购
16	SLC800.16	固定罩壳	1	HT200				
15	GB/T6170-2000	螺母 M16	24	45				外购
14	GB/T73-87	垫圈 16	24	65mm				外购
13	GB/T5781-2000	螺栓 M16×80	24	1Cr18Ni9Ti				外购
12	SLC800.12	外机罩壳	1					
11	GB/T117-2000	销 A12×20	2	35				外购
10	GB/T1096-79	键 32×120	2	45				外购
9	GB/T117-2000	销 A16×40	2	35				外购
8	GB/T812-2000	螺母 M10×2	1	45				外购
7	SLC800.07	密封零件	1					
6	SLC800.06	轴衬套	1	35				
5	GB/T812-2000	螺母 M10×2	2	45				外购
4	SLC800.04	主轴承盖	1					
3	GB/T1096-79	键 45×10	2	45				外购
2	SLC800.02	密封零件	1					
1	SLC800.01	外机罩壳	1					
序号	代号	名称	材料	数量	备注			
设计	审核	批准			盐城工学院			
制图	校对	审核			800型立式			
工艺	材料	数量			沉降离心机			
					SLC800.00			

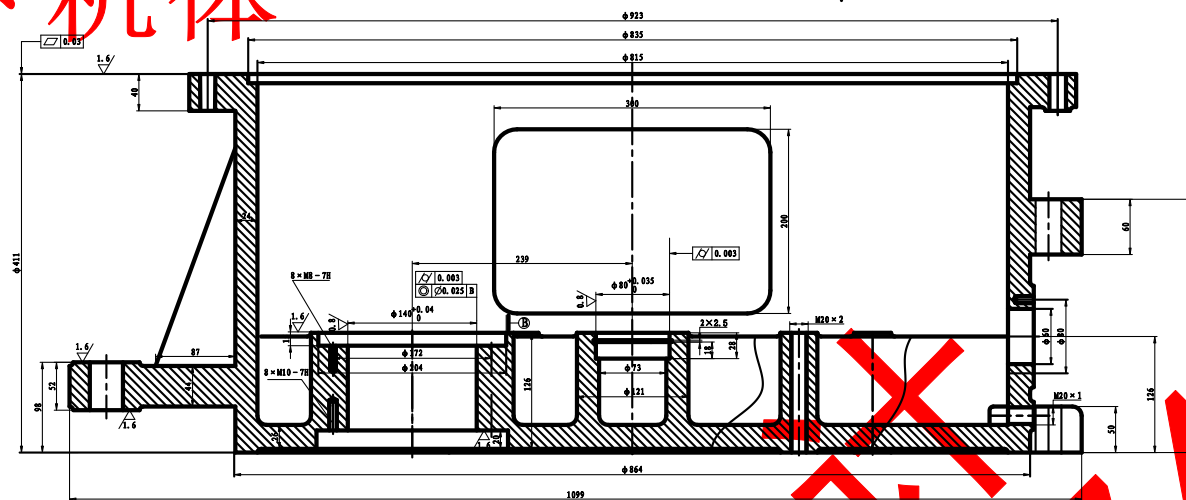
SLC800.53



1. 火灾、水灾；
2. 铸件不得有裂纹、气孔、缩孔及其他影响外观的缺陷；
3. 铸件内外表面应涂防腐漆。铸件外表面还须用环氧树脂腻子抹平再喷涂防锈色漆，漆膜应平整光亮不得起皱起皮及其他影响外观的缺陷；
4. 铸件未注圆角均为 $R5 \sim 10$ ；
5. 各部未注毛刺；
6. 未注侧圆为 $\phi 4 \times 5^\circ$ ；
7. 未注尺寸公差按 GB/T1804—4；
8. 未注形位公差按 GB/T1184—4；
9. 上、下轴孔与上下体两轴承孔轴线在水平面内的轴线平行度公差为 0.025；两轴承孔轴线在垂直面内轴承孔平行度为 0.012。

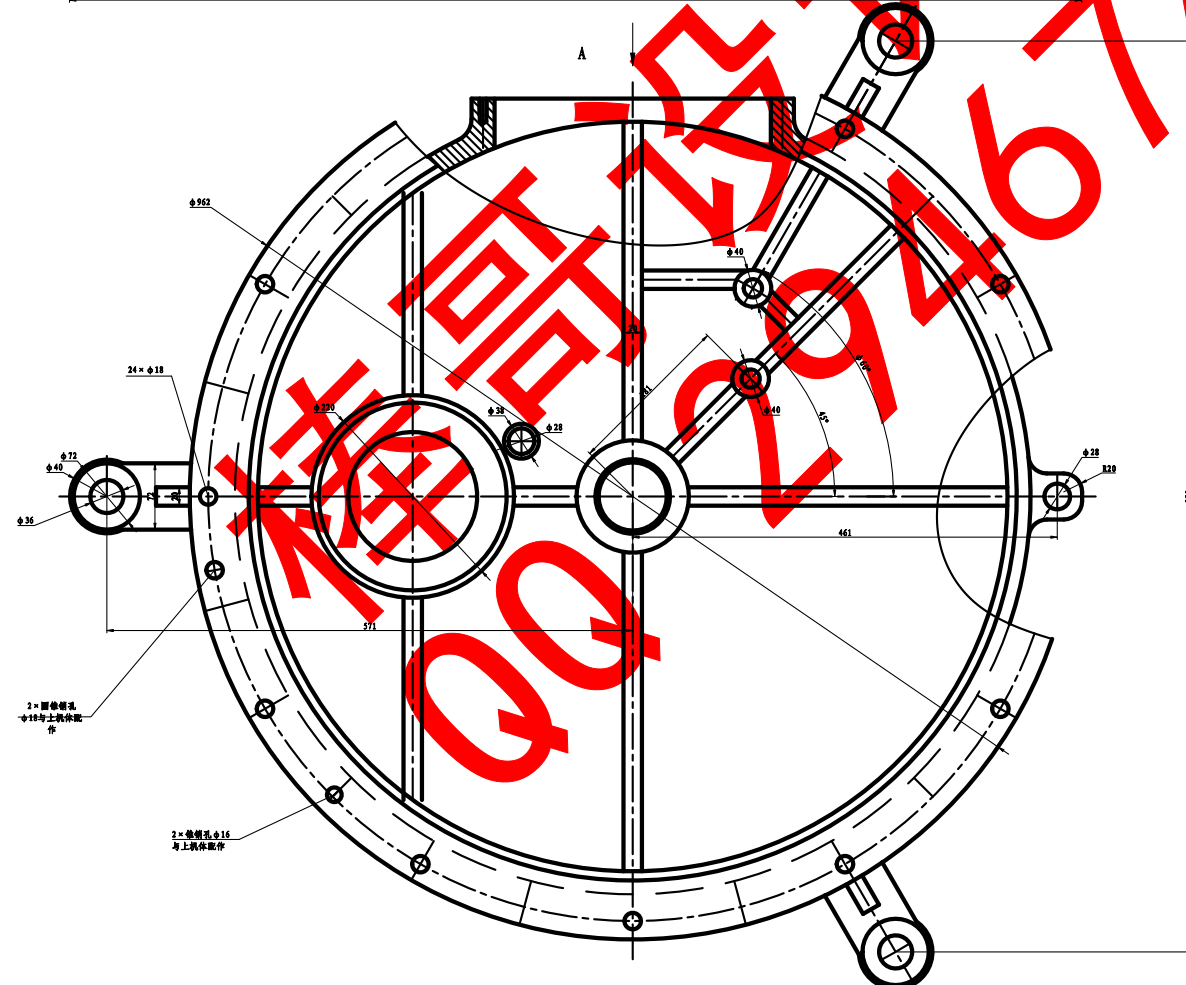
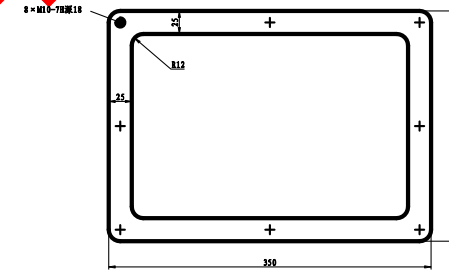
					HT200		盐城工学院
					GB9439-88		
设计	审核	分派	更改文件号	签名	年月日	上机体	
					除锈除漆	重量	
					A	1:2	SLC800.53
					共 1 套第 1 套		

A1-下机体



其余 $\sqrt{12.5}$

A向

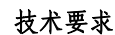


技术要求

1. 退火处理;
2. 铸件不得有裂纹、气孔、缩孔及其他影响外观的缺陷;
3. 铸件内外表面均涂防锈漆, 铸件外表面还需用环氧树脂腻子抹平并喷涂防锈色漆, 漆膜应平整光亮不得起皱起皮及其他影响外观的缺陷;
4. 铸件未注圆角均为R5-R10;
5. 备有金相组织;
6. 未注圆角为R4-R10;
7. 未注尺寸公差按GB/T1804-m;
8. 未注部位公差按GB/T1804-m;
9. 两轴承孔轴线在水平面内的轴线平行度公差为0.025; 两轴承孔轴线在垂直面内的轴线平行度为0.012。

设计	审核	工艺	材料	HT200	GB9439-88	盐城工学院
零件	名称	数量	比例	1:2	共1张 第1张	下机体
零件	名称	数量	比例	1:2	共1张 第1张	SLC800.53

SL1800.04



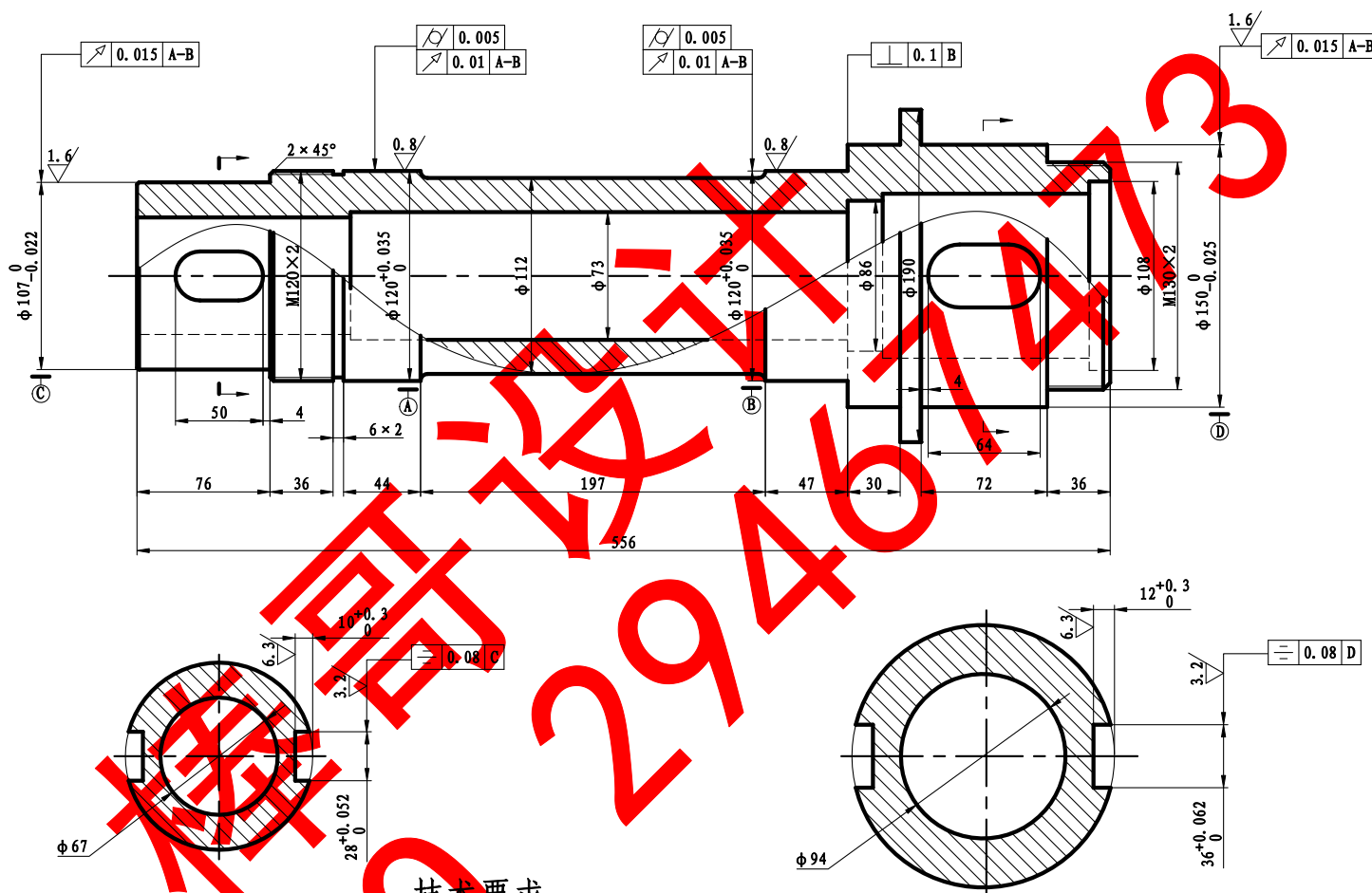
1. 空载试验时, 起动一小时后轴承温度升高不得超过 30° ; 负荷试验时, 起动一小时后温度升高不超过 45° ;
2. 各部应转动灵活, 不得有碰擦卡住现象; 工作时, 离心机不得有明显振动。

17	GB/T1096-79	键 32 × 80	2	45				外购
16	SLL800. 04-16	钢板	1	35				
15	SLL800. 04-15	轴套	1	45				
14	SLL800. 04-14	轴	1	45				
13	SLL800. 04-13	轴	1	45				
12	SLL800. 04-12	轴承盖	1	45				
11	SLL800. 04-11	套筒	1	45				
10	SLL800. 04-10	轴套	1	45				
9	JB/ZQ4606-1986	毡封油圈	1	橡胶				
8	SLL800. 04-08	螺母	1	45				外购
7	GB/T292-94	滚动轴承 7324	1					外购
6	SLL800. 04-06	主轴承	1	HT200				
5	GB/T297-84	滚动轴承 32324	1					外购
4	SLL800. 04-04	调整垫圈	1	1Cr18Ni9Ti				
3	SLLC800. 04-3	螺钉	4	1Cr18Ni9Ti				外购
2	JB/ZQ4606-86	毡封油圈	1	橡胶				
1	SLL800. 04-01	轴	1	45				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	
标记	失效	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核						A		1:2
工艺		批准				共 1 第 1 张		
						盐城工学院		
						主轴部件		
						SLL800. 04		

A3-空心轴

SLLC800.04.13

其余 $\sqrt{12.5}$

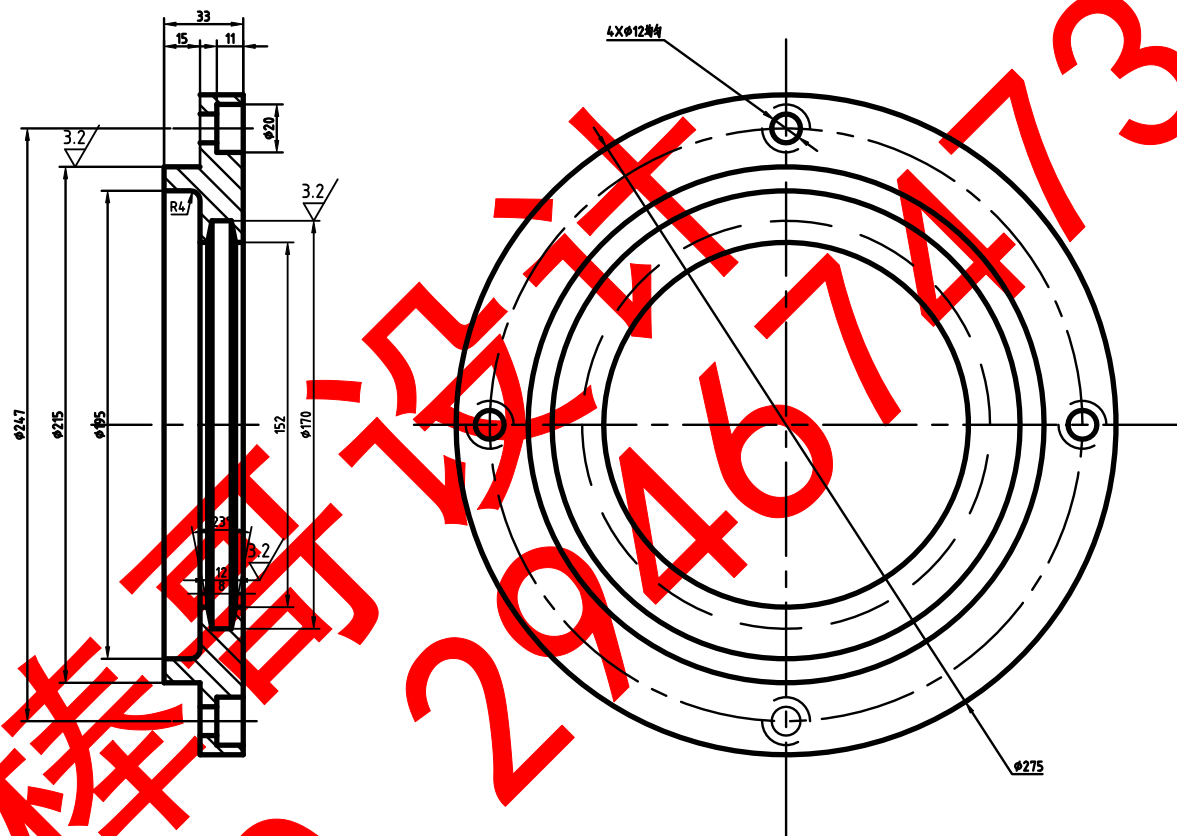


技术要求

1. 调质处理220~250HBS;
2. 装轴承表面高频淬火;
3. 个别去毛刺;
4. 未注倒角为C2;
5. 未注圆角为R2;
6. 未注尺寸公差按GB/1804-m;
7. 未注形位公差按GB/T1184-k.

						45 GB699-88			盐城工学院	
									空心轴	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	SLLC800.04-13	
设计			标准化			A		1:2		
审核										
工艺			批准			共 1 张 第 1 张				

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



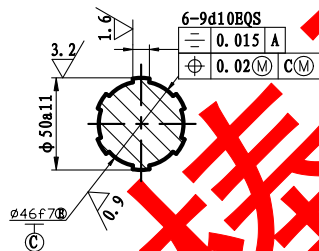
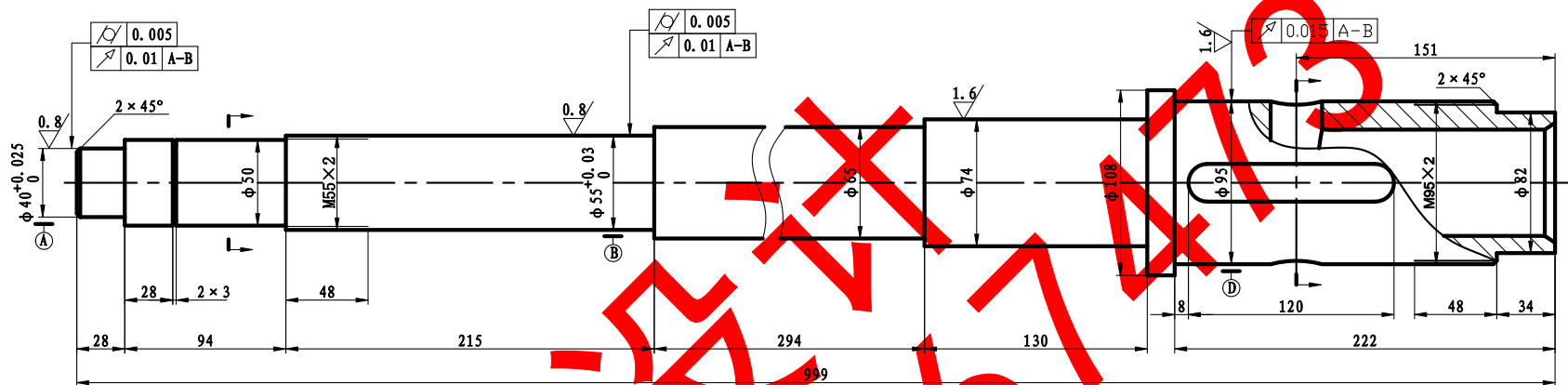
1. 各表面去毛刺;
2. 未注圆角为R2;
3. 未注倒角为 $2 \times 45^\circ$ 。

						45钢	盐城工学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例
设计			标准化						
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			
							SLLC800.04.12		
							轴承透盖		

A3-主轴

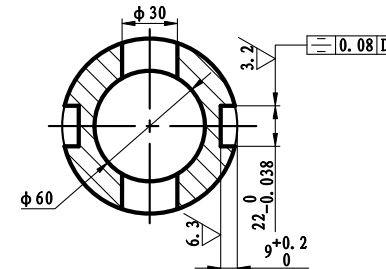
SLLC800.04.14

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

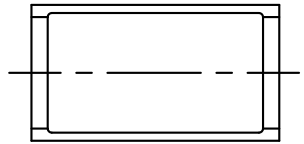
1. 调质处理220~250HBS;
2. 装轴承表面高频淬火;
3. 个别去毛刺;
4. 未注倒角为C2;
5. 未注圆角为R2;
6. 未注尺寸公差按GB/1804-m;
7. 未注形位公差按GB/T1184-k.



						45	盐城工学院	
						GB699-88	主轴	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计						A		1:2
审核						共1张第1张		
工艺						SLLC800.04.14		

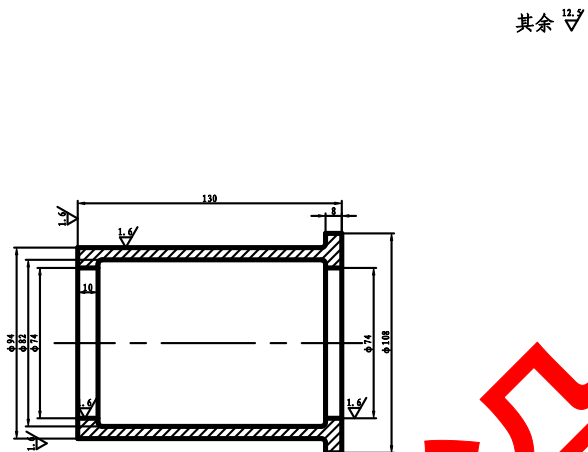
A4-轴套

棒哥设计 29467473



						45钢			盐城工学院	
									轴套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	SLLC800.04.10
审核									1: 1	
工艺			批准			共 张 第 张				

A4-轴套2



技术要求
1. 表面去毛刺;
2. 未注圆角为R2.

						盐城工学院		
						轴套		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺			批准			SLLC800.04.15		
						共 张 第 张		