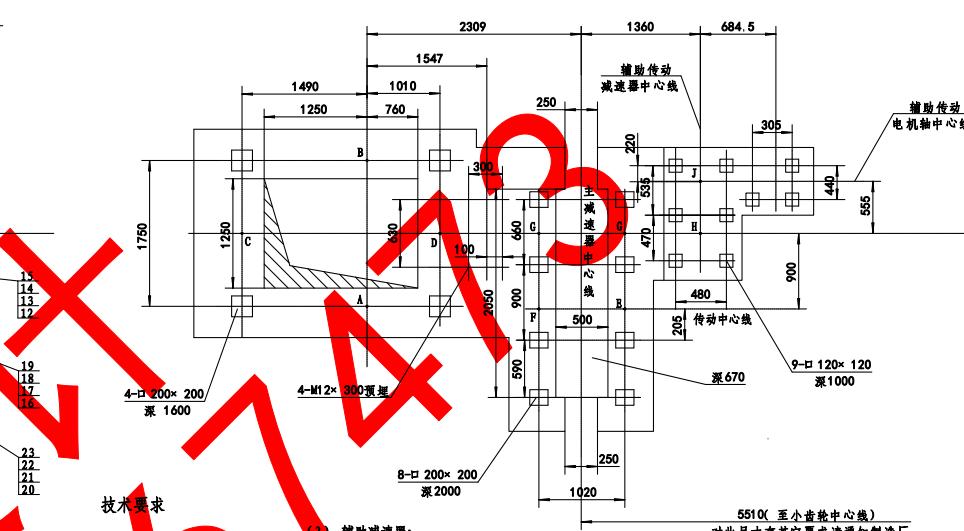
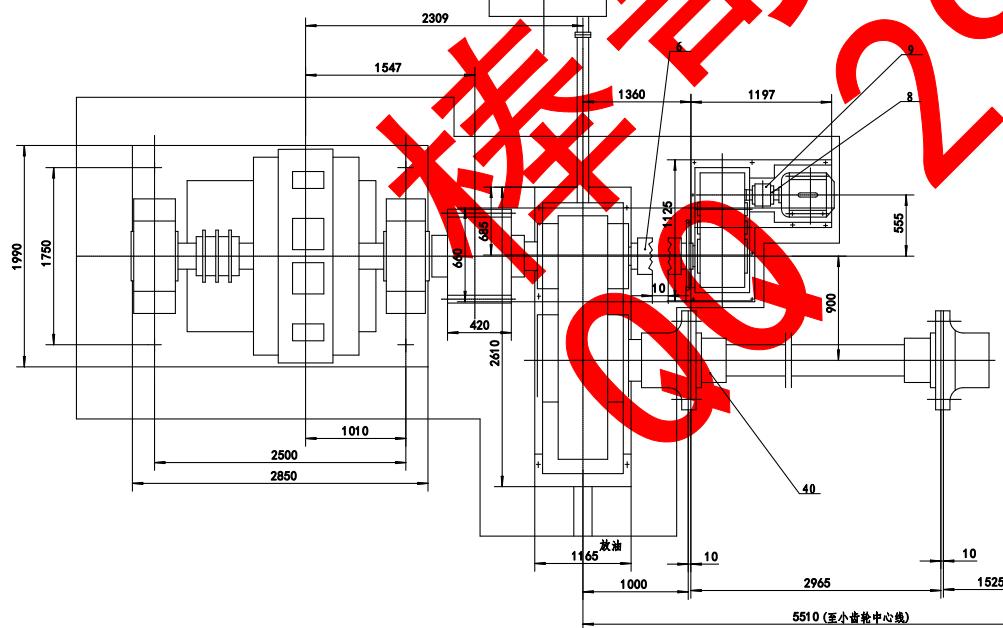
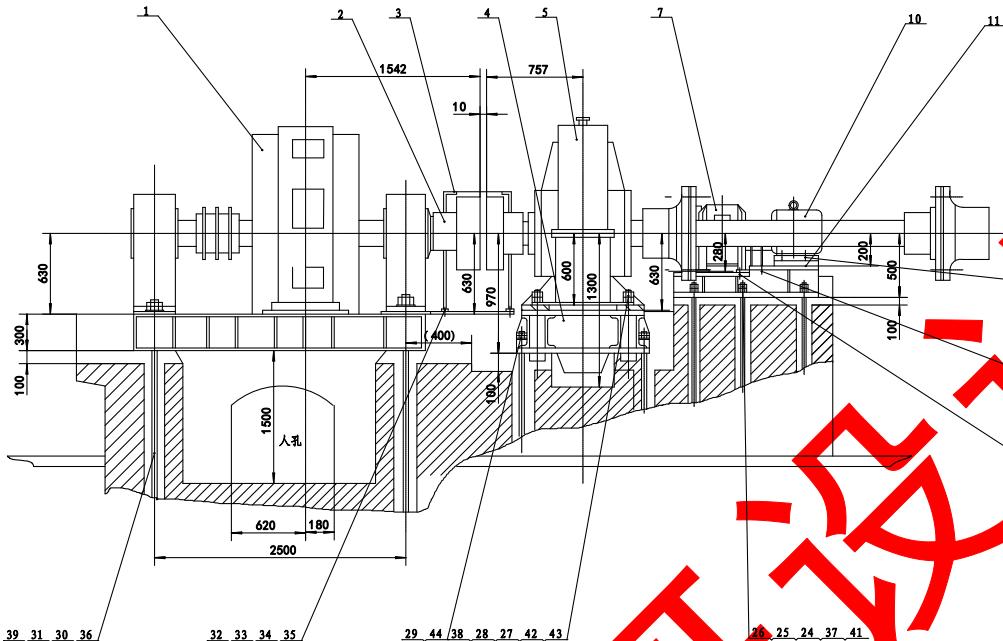


# A1-1250kw传动部分



## 技术要求

### 一、主电机

型号: YR1250-6/1450  
额定功率: 1250kW  
满载转速: 740r/min  
额定电压: 6000V  
润滑油用30号机械油

### 二、主减速器

型号: JDX-900硬齿面(四川齿轮厂)  
输入转速: 740r/min  
速比: 7.111  
泵类型: No 104

(1) 要求速比为双油箱, 与低速轴同一侧

轴伸长度为260mm。

(2) 润滑站随主减速器配套所有零附件。

(3) 润滑油为无滴脚螺栓, 一般安装在车间

地面上并保持回油斜度1:20

(4) 清滑油N320中负荷工业齿轮油。

### 三、辅助传动

#### (1) 辅助电机:

型号: YB200L2-6  
额定功率: 22kW  
满载转速: 970r/min

#### (2) 辅助减速器:

型号: ZSY1250-I

输入转速: 970r/min

速比: 100

#### a. 主减速器与主减速器之间的联轴器:

径向允许偏差量0.6mm, 轴向允许偏差量为± 2.5mm,

角向允许偏差量≤ 0° 30'

#### (2) 辅助电机与辅助减速器之间的联轴器:

径向允许偏差量为0.3mm, 轴向允许偏差量1° 00'

#### (3) 主减速器与小齿轮之间的联轴器:

a. 在用户现场安装时, 所有螺栓必须涂防锈漆。

b. 安装时将联轴器的同轴度≤ 0.6mm

c. 同轴度偏差值仅供轴向距离有误差时调整用。

d. 整体起吊时起吊点必须在传动轴上, 并对

轴加以保护。

e. 除工艺孔螺栓外, 其余螺栓拧紧力矩为980Nm

注意: 相应借用件的方向性。

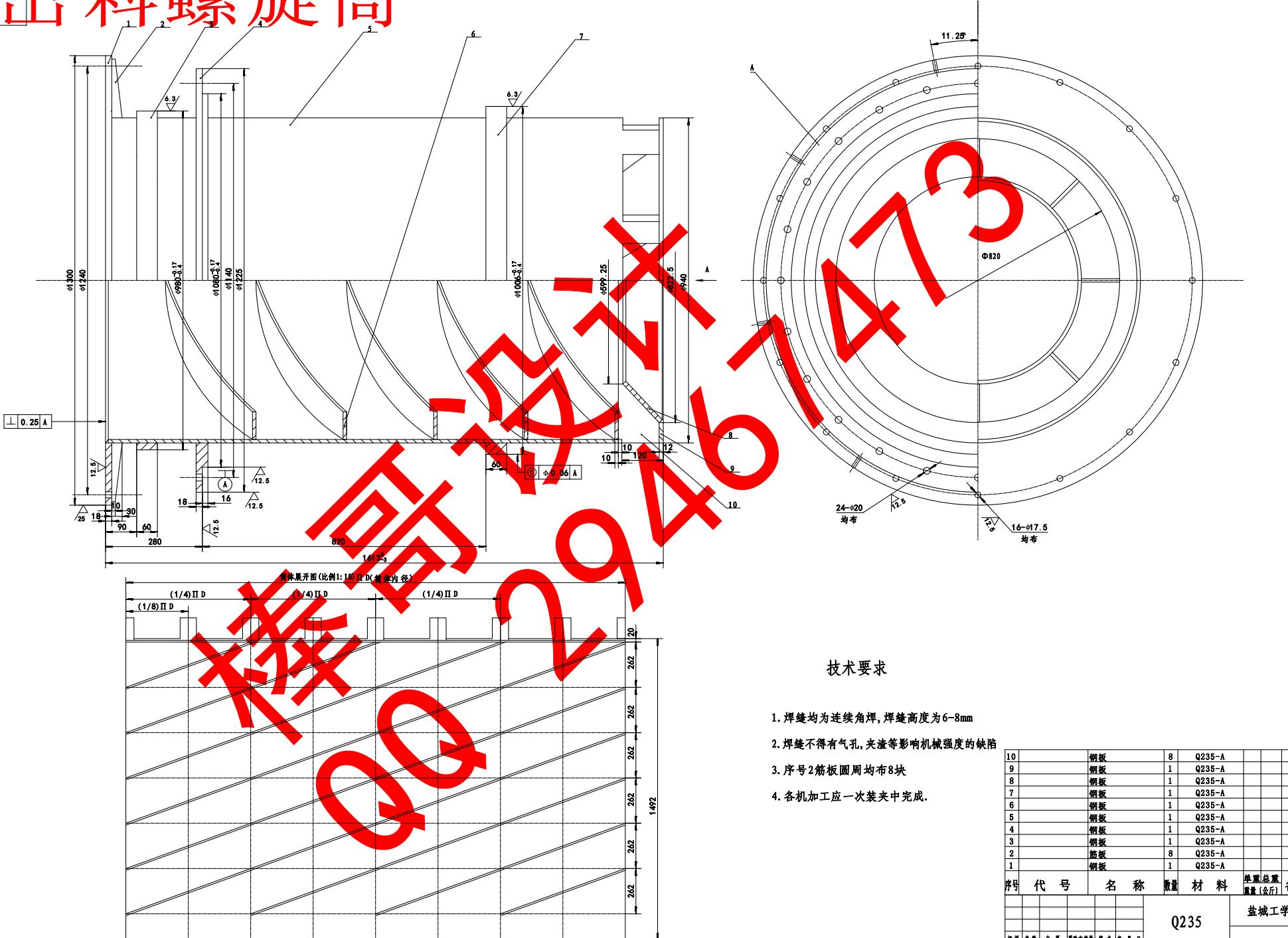
## 基础载荷

载荷点	A	B	C	D	B	F	G	H	I	备注
静载荷	24	24	32.5	23	55	60	20	1.2	0.6	"—"表示 载荷向上
动载荷	72	-72	6	7	180	180	-180	-140	10	
总载荷	96	-48	38.5	30	235	240	-160	-138.8	10.6	

序号	代号	名称	数量	材料	单重(总重) 重量(公斤)	备注
44	GB6172-86	螺母 M42	10	8		
43	GB95-85	垫圈 M42	8	100HV		
42	GB6172-86	螺母 M42	8	8		
41	GB6172-86	螺母 M30	9	8		
40	MB3011.8-09	MBH1210联板联轴器	1	组合件		
39	螺母 Φ55×160	4	Q235-A			
38	圆钢 Φ70×160	8	Q235-A			
37	圆钢 Φ40×100	9	Q235-A			
36	GB799-88	地脚螺栓 M42×1600	4	4.8		
35	GB95-85	垫圈 12	4	100HV		
34	GB93-87	垫圈 12	4	65Mn		
33	GB41-86	螺母 M12	4	5		
32	GB799-88	地脚螺栓 M12×300	4	4.8		
31	GB95-85	垫圈 42	10	100HV		

盐城工学院		
1250KW传动部分 右装		
序号	代号	备注
S 2490	1:20	
MB3011.2A		

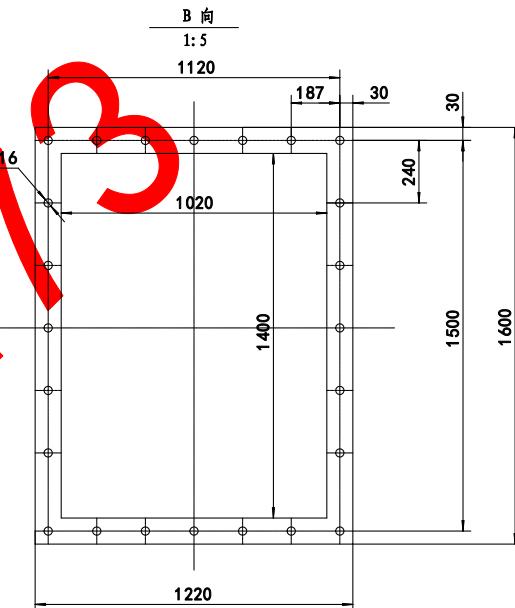
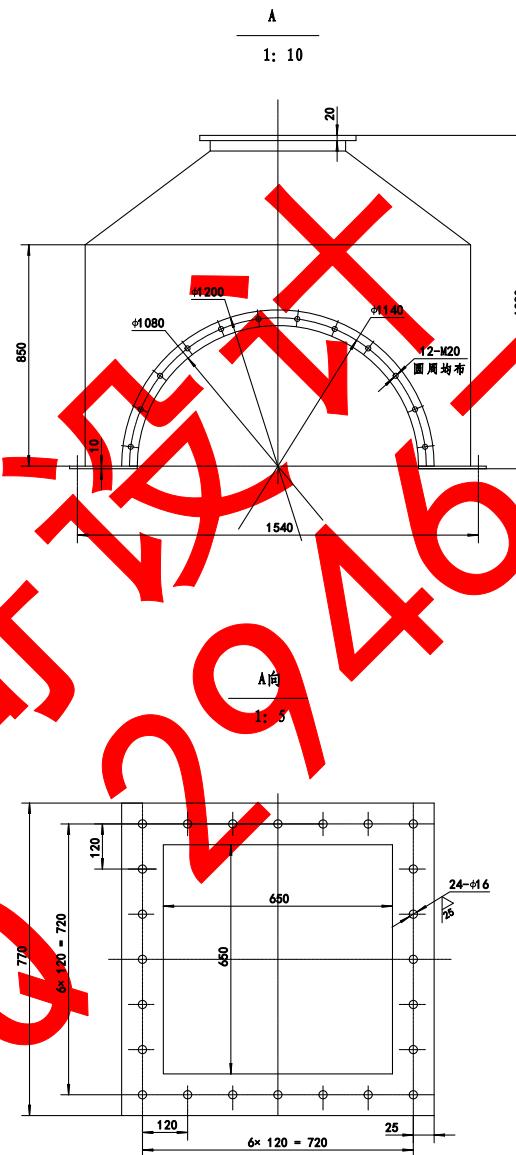
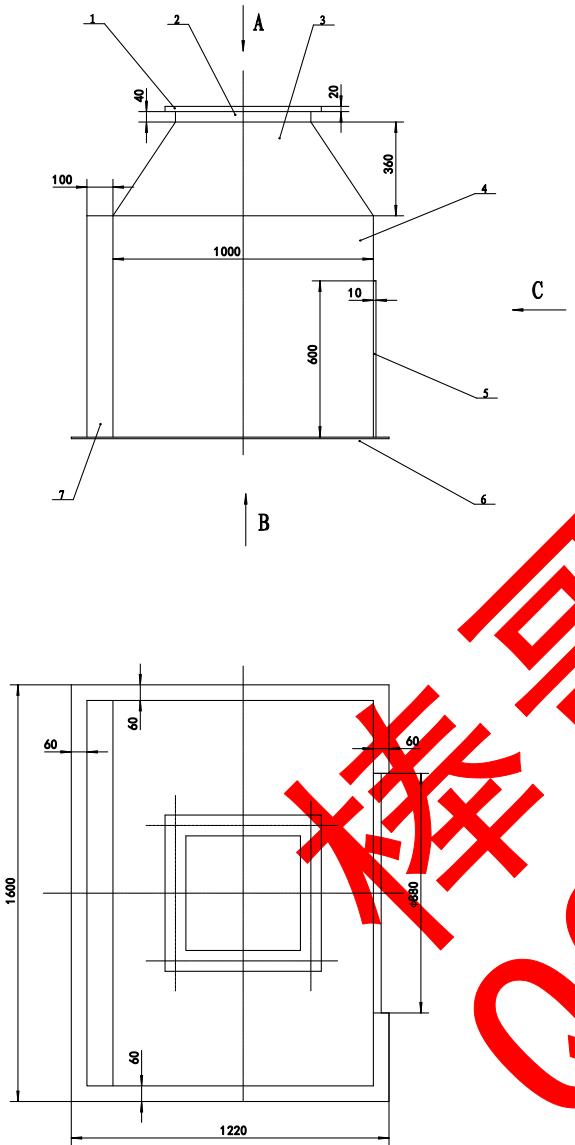
# A1-出料螺旋筒



## 技术要...

1. 焊缝均为连续角焊，焊缝高度为6-8mm
  2. 焊缝不得有气孔，夹渣等影响机械强度的缺陷
  3. 序号2筋板圆周均匀布8块
  4. 各机加工应一次装夹中完成。

# A1-出料装置[上端]



## 技术要求

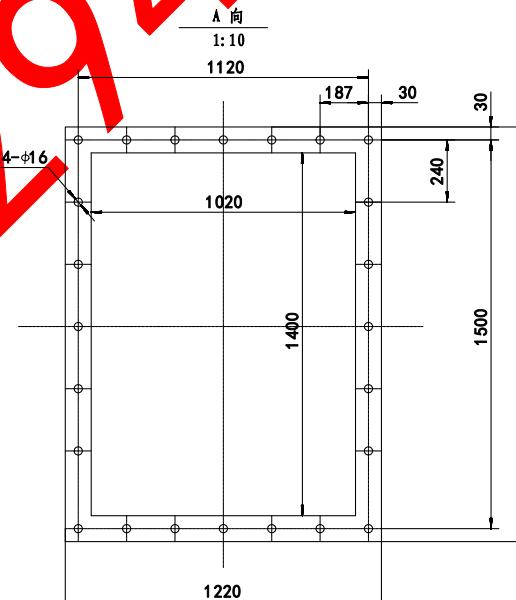
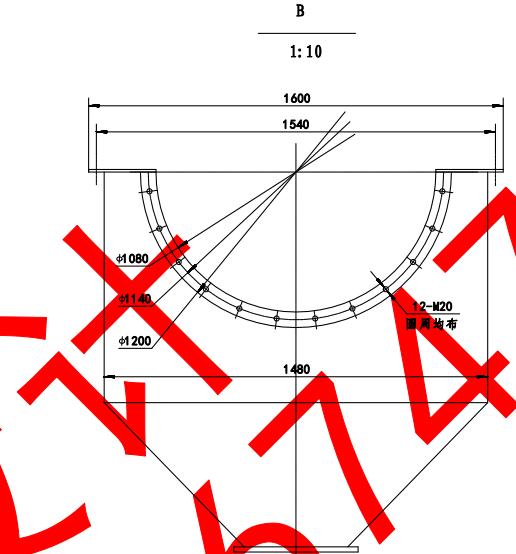
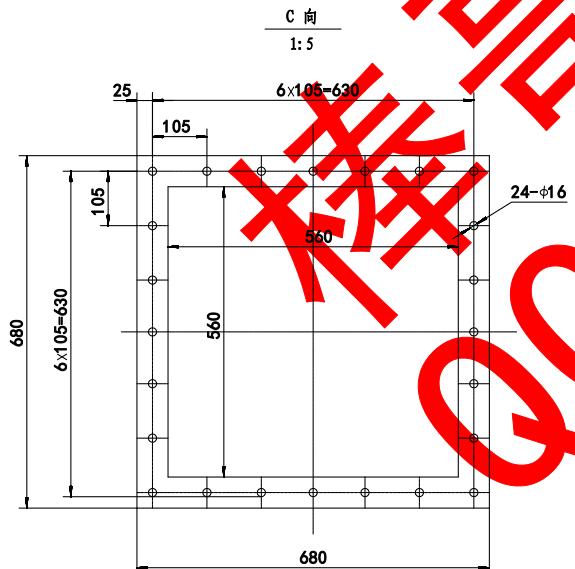
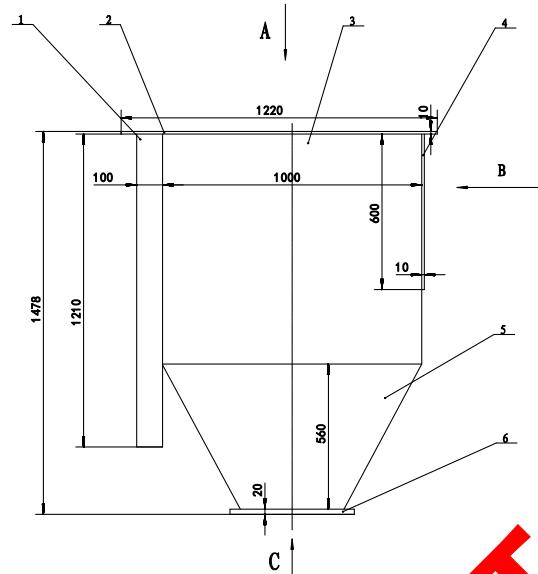
1. 焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为6-8mm
2. 焊缝不得有气孔, 夹渣等影响机械强度的缺陷
3. 焊缝进行外观质量检查, 要求均匀, 平整。
4. 各机加工应一次装夹中完成。

序号	代号	名称	数量	材料	单重(总重) 重量(公斤)	备注
7		钢板	1	Q235-A		
6		钢板	1	Q235-A		
5		钢板	1	Q235-A		
4		钢板	1	Q235-A		
3		钢板	1	Q235-A		
2		钢板	1	Q235-A		
1		钢板	1	Q235-A		

盐城工学院  
出料装置(上端)

1: 10  
共 1 页 第 1 页

# A1-出料装置[下端]



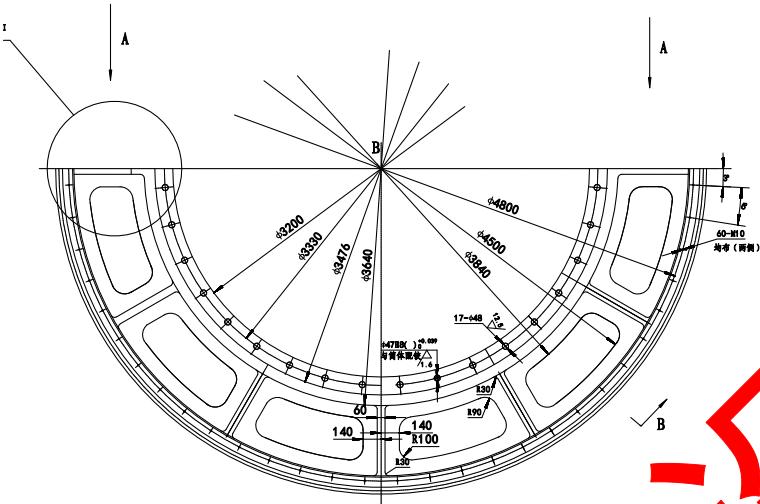
## 技术要求

1. 焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为6-8mm
2. 焊缝不得有气孔, 夹渣等影响机械强度的缺陷
3. 焊缝进行外观质量检查, 要求均匀, 平整。
4. 各机加工应一次装夹中完成。

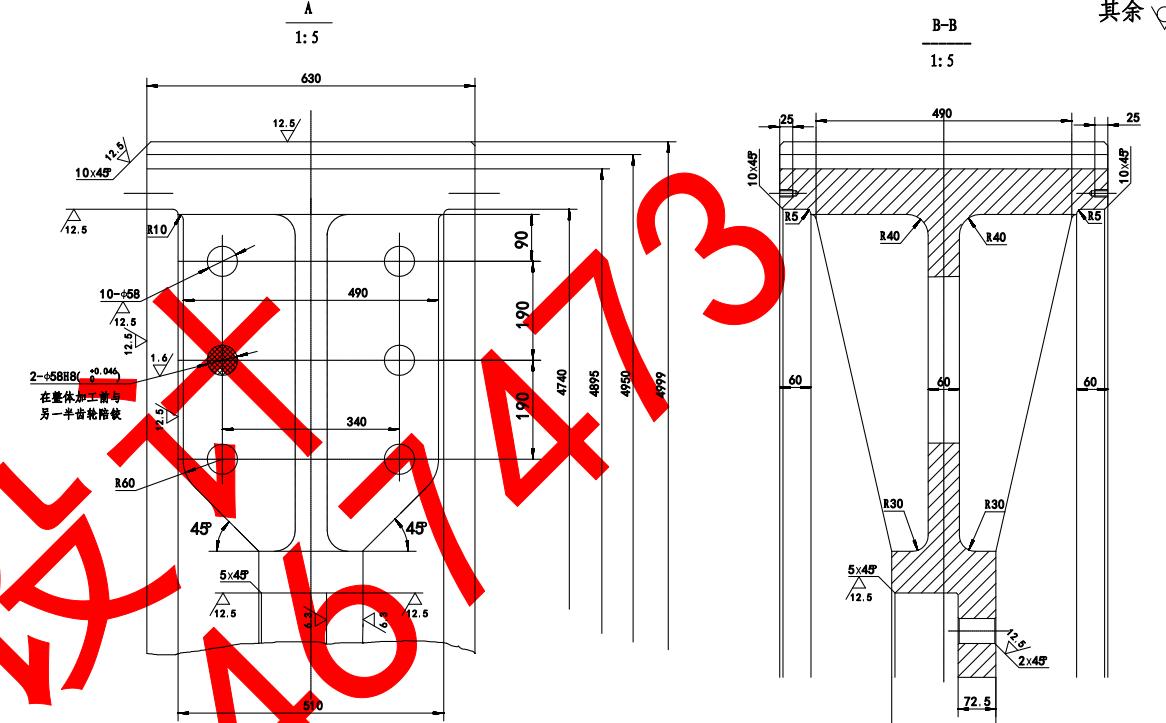
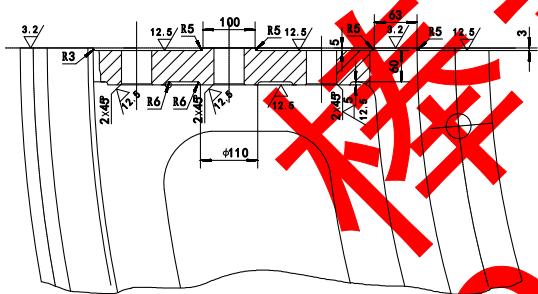
序号	代号	名称	数量	材 料	单重(总重 重量(公斤)	备注
6		钢板	1	Q235-A		
5		钢板	1	Q235-A		
4		钢板	1	Q235-A		
3		钢板	1	Q235-A		
2		钢板	1	Q235-A		
1		钢板	1	Q235-A		

盐城工学院  
进料装置(下端)

# A1-大齿圈



I  
1:5



B-B  
1:5

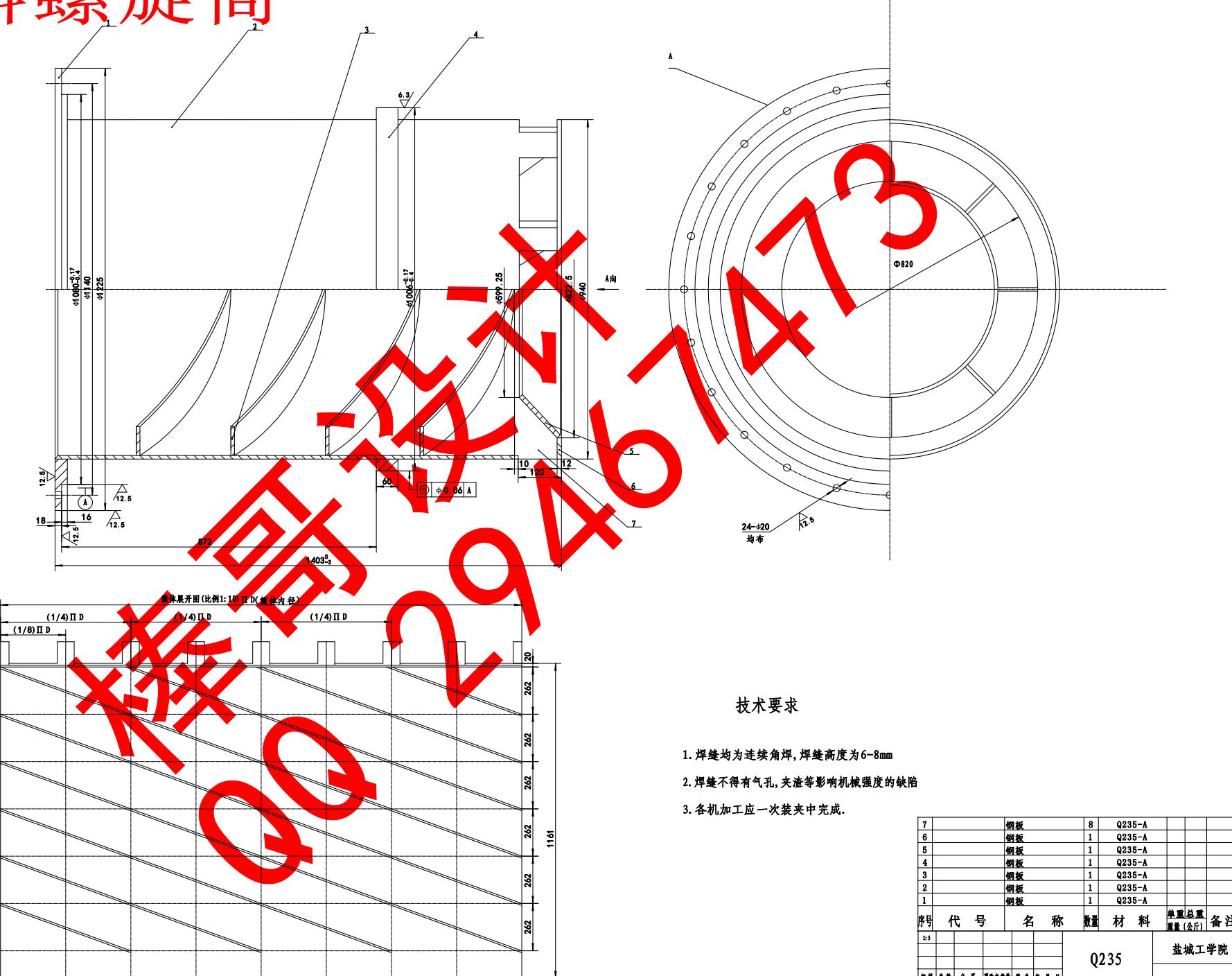
其余 ✓

模数	m	22
齿形角	$\alpha$	$20^\circ$
顶隙系数	$h^* a$	1.0
齿数	$Z_2$	225
分度圆直径	$d_2$	4950
变位系数	$X_2$	0.4393
径向间隙系数	C	0.25
精度等级		998KL (GB10095)

## 技术要求

- 铸钢材料应符合ZG310-570的有关规定, 齿面硬度为HB180-240。
- 未注铸造圆角R=5-10。
- 铸造缺陷的处理应符合JC334. 1-94的有关规定。
- 要求无损探伤检验, 检验标准应符合JC334. 1-94的有关规定。
- 铸件须退火消除铸造应力。

# A1-进料螺旋筒



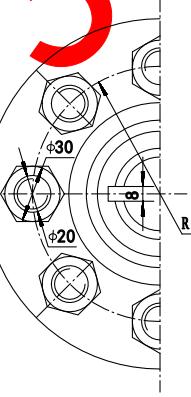
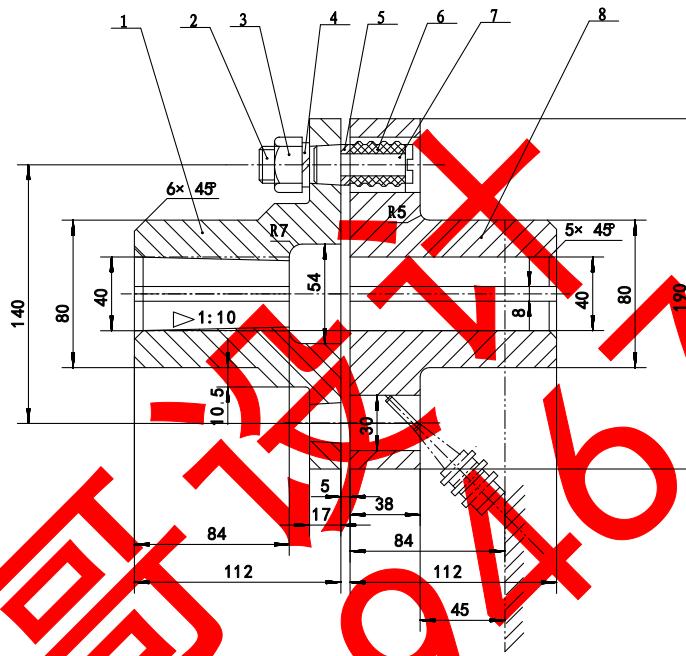
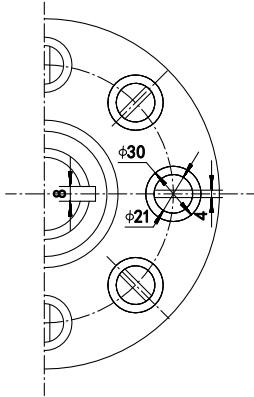
技术要

1. 焊缝均为连续角焊，焊缝高度为6-8mm
  2. 焊缝不得有气孔，夹渣等影响机械强度的缺陷
  3. 各机加工应一次装夹中完成。

7		钢板	8	Q235-A		
6		钢板	1	Q235-A		
5		钢板	1	Q235-A		
4		钢板	1	Q235-A		
3		钢板	1	Q235-A		
2		钢板	1	Q235-A		
1		钢板	1	Q235-A		
序号	代号	名称	数量	材料	单重总重 重量(公斤)	备注
1.5						
标记	失效	分区	见图文字	签名	年.月.日	
设计	展峰		标记化			
审核						
工长		技术				

# A2-弹性套柱销联轴器

A technical drawing of a logo featuring stylized Chinese characters '金葵' (Jīnguī) and '葵' (Kuí) in red, overlaid on a grid. The drawing includes dimensions: 112, 84, 17, 5, 38, 84, 112, and 45.



8		半联轴器	1	ZG-500		
7		柱销	1	橡胶		
6		弹性套	1	橡胶		
5		挡圈	1			
4		弹簧垫圈	1	65Mn		
3		螺母	1	5		
2		螺栓	8	Q235		
1		半联轴器	1	ZG-500		

描图  
校  
旧底图总号  
底图总号  
签字 日期

# A2-底座

技术

1. 焊缝均为连续角焊缝  
 2. 焊缝不得有气孔  
 3. 焊缝进行外观检查  
 4. 各机加工应一次完成

3	钢板			
2	钢板			
1	钢板			
序号 代号				
标记	处数	分区	更改文件号	签
设计	展峰			标准化

## 技术要求

1. 焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为6~8mm
  2. 焊缝不得有气孔, 夹渣等影响机械强度的缺陷
  3. 焊缝进行外观质量检查, 要求均匀, 平整。
  4. 各机加工应一次装夹中完成。

3			钢板	1	Q235-A		
2			钢板	4	Q235-A		
1			钢板	1	Q235-A		
序号	代号	名称		数量	材料	单重总重 重量(公斤)	备注
							盐城工学院
标记	类数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计	展峰		标准化			阶段标记	重量
							比例
审核							1: 1
工艺		批准			共 1 张 第 1 张		

# A2-进料装置

Technical drawing of a structural component with red annotations. The drawing shows a rectangular frame with various dimensions and hole patterns. Red markings include:

- A large red 'X' across the top horizontal section.
- The text "8x105-840" in the upper right area.
- The text "780" in the center.
- The text "5x102-510" on the right side.
- The text "105" at the bottom right.
- The text "20" at the top right and top center.
- The text "20" at the right center.
- The text "102" on the left side.
- The text "450" on the left side.
- The text "26-φ16" on the far left.

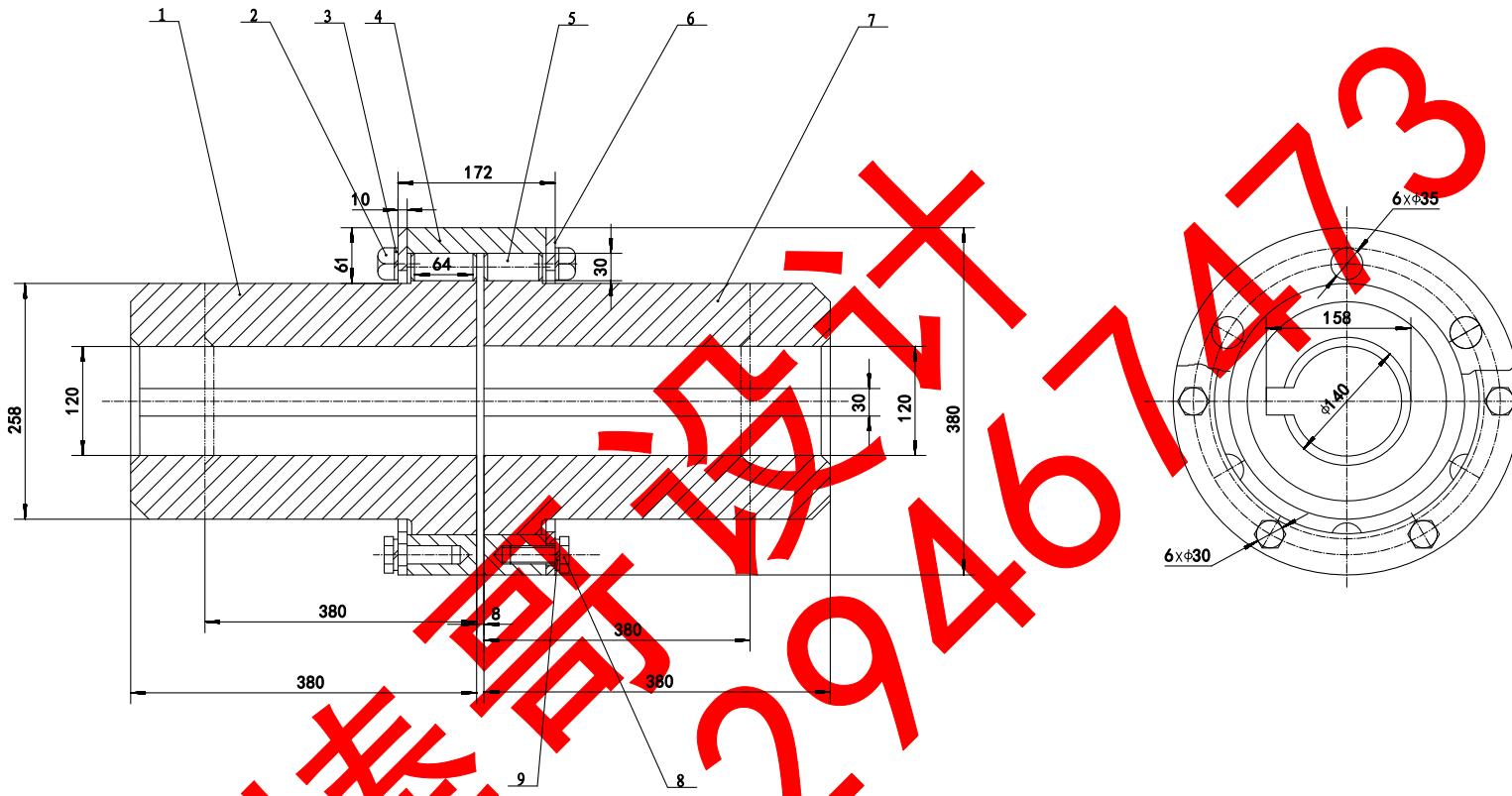
A technical drawing of a structural component. The top horizontal part has a total width of 660. The central vertical section has a width of 600. The bottom horizontal part has a width of 370. On the left, a vertical line has a dimension of 10. On the right, a vertical line has a dimension of 20. The drawing is marked with numbers 2, 3, and 4 at the top corners.

Technical drawing of a circular structure with dimensions and a cross-section. The structure has an outer diameter of 1460 and an inner diameter of 1140. The height of the structure is 650. The cross-section shows a height of 1800 and a width of 880. The drawing includes a label 'A' with a downward arrow indicating the cross-section plane. A dimension of 24-H20 is shown within the circle, and the text '圆周均布' (Uniformly distributed around the circumference) is present. Red annotations, including the numbers 1, 3, and 6, are overlaid on the drawing.

技术要

1. 焊缝均为连续角焊，焊缝高度为6-8mm
  2. 焊缝不得有气孔，夹渣等影响机械强度的缺陷
  3. 焊缝进行外观质量检查，要求均匀，平整。
  4. 各机加工应一次装夹中完成。

## A2-联轴器

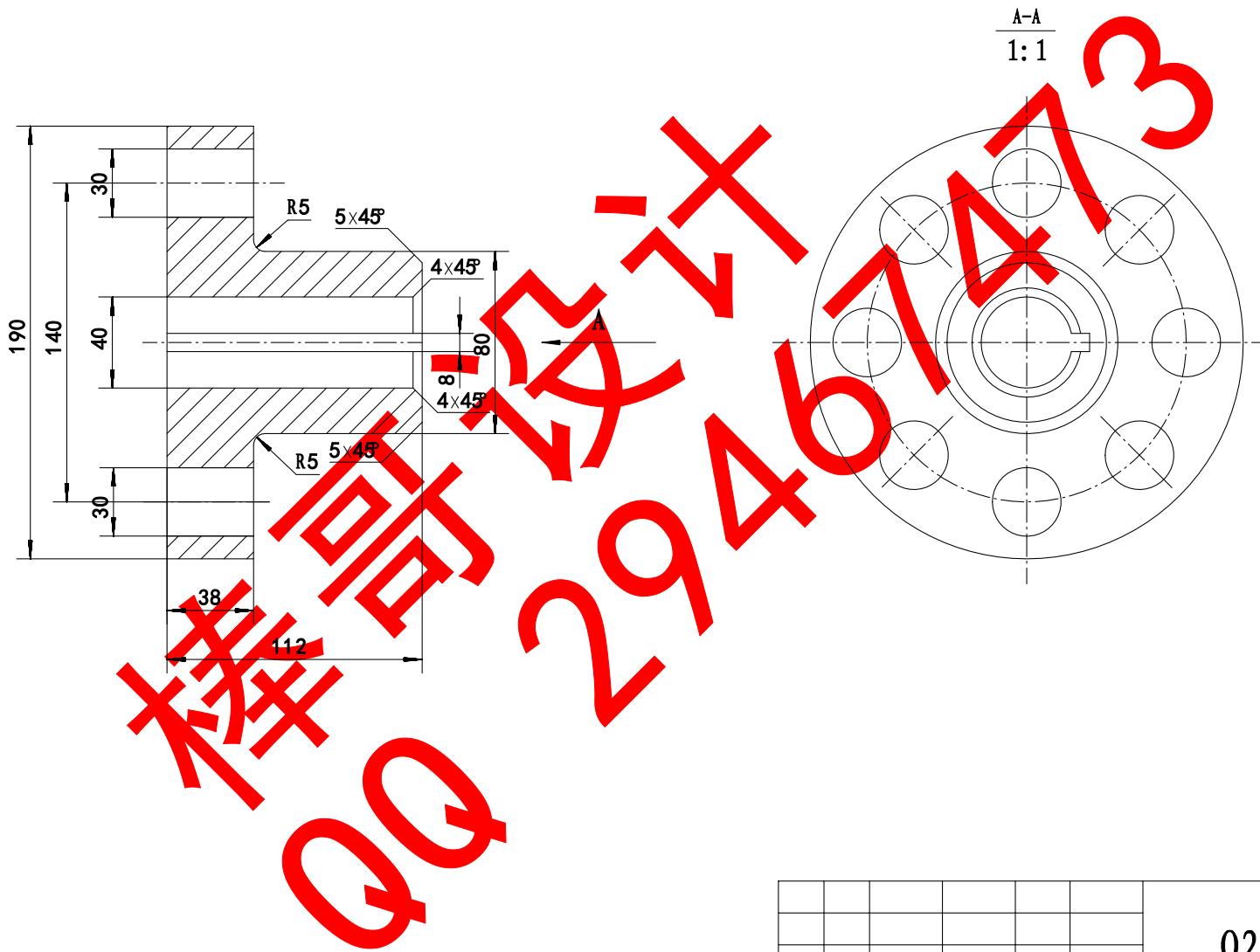


9	弹性垫圈	12	65Mn		
8	螺钉	12	Q235		
7	半联轴器	1	45钢		
6	外挡板	12	45钢		
5	柱销	12	橡胶		
4	外套	6	45钢		
3	弹性垫圈	12	65Mn		
2	螺栓	12	Q235		
1	半联轴器	1	45钢		

序号	代号	名称	数量	材料	单重总重		备注
					重量	重量(公斤)	
							盐城工学院
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		ZL11弹性柱销
设计	展峰		标准化			阶段标记	齿式联轴器
						重量	
						比例	
审核							1: 4
工艺		基准			共 1 张	第 1 张	

# A3-半联轴器1

# A3-半联轴器2



描图

描校

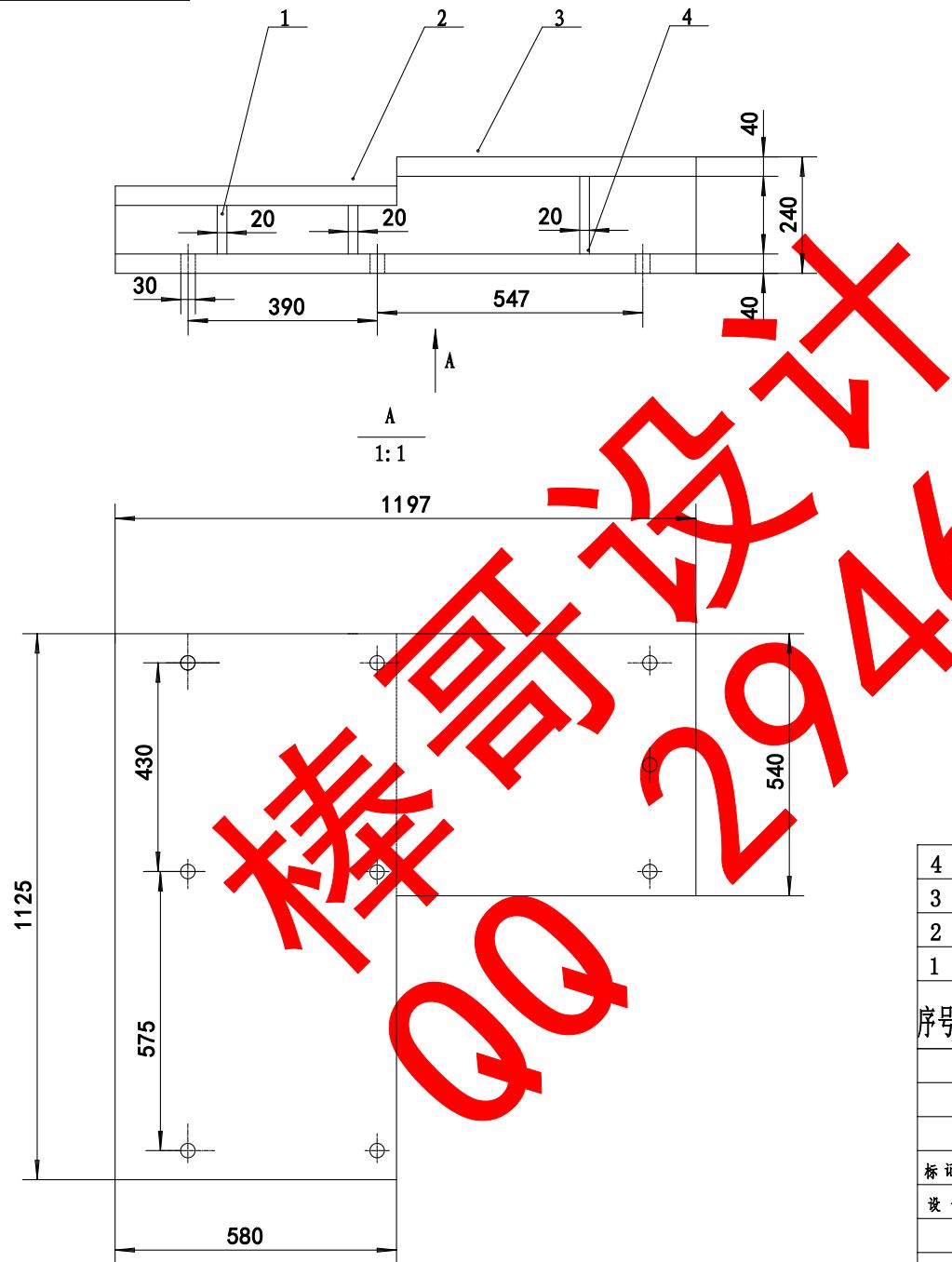
旧底图总号

底图总号

签字 日期

							Q235			盐城工学院
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	展峰		标准化			阶段标记	重量	比例		半联轴器
审核									1:2	
工艺			批准			共 1 张 第 2 张				

# A3-联合底座

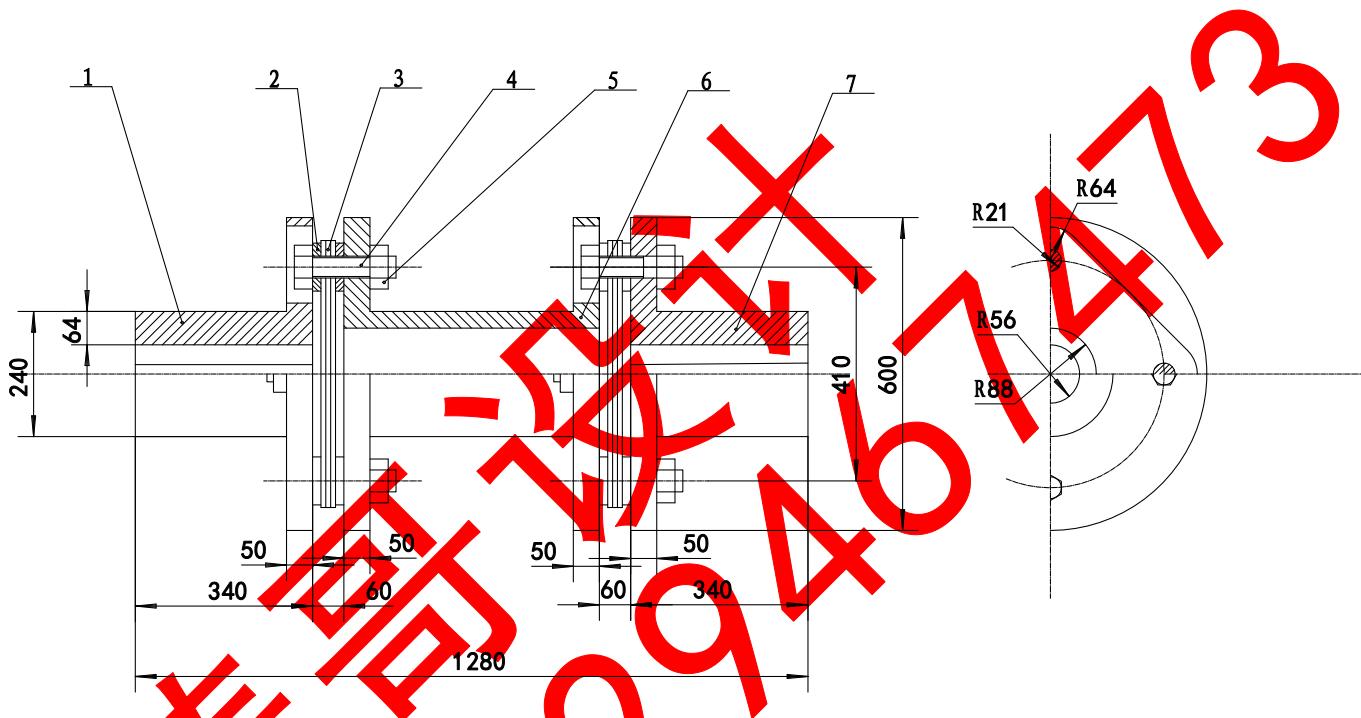


## 技术要求

1. 焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为6-8mm
  2. 焊缝不得有气孔, 夹渣等影响机械强度的缺陷
  3. 焊缝进行外观质量检查, 要求均匀, 平整。
  4. 各机加工应一次装夹中完成。

4				钢板	1	Q235-A			
3				钢板	1	Q235-A			
2				钢板	1	Q235-A			
1				钢板	3	Q235-A			
序号	代 号			名 称	数 量	材 料	单 重	总 重	
								重 量 (公斤)	备 注
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日				
设计	展峰		标准化			阶段标记	重 量	比 例	
审 核								1:10	
工 艺			批 准			共 1	张 第 1	张	

# A3-膜板联轴器



A technical drawing showing a stepped surface. The top edge is a horizontal line with a dimension line below it labeled '1280'. The surface is composed of several parallel, slightly downward-sloping lines, creating a series of steps. The drawing is rendered in red on a white background.

7		半联轴器	1	45	
6		中间轴	1	Q455	
5		六角螺母	8	Q235	
4		六角头铰制孔用螺栓	8		
3		膜片	6		
2		支承圈	16		

1	半联轴器			1	45				
序号	代号		名称		数量	材料		单重	总重
								重量(公斤)	重量(公斤)
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	展峰		标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共 1 张	第 1 张		

# A3-小齿轮

其余

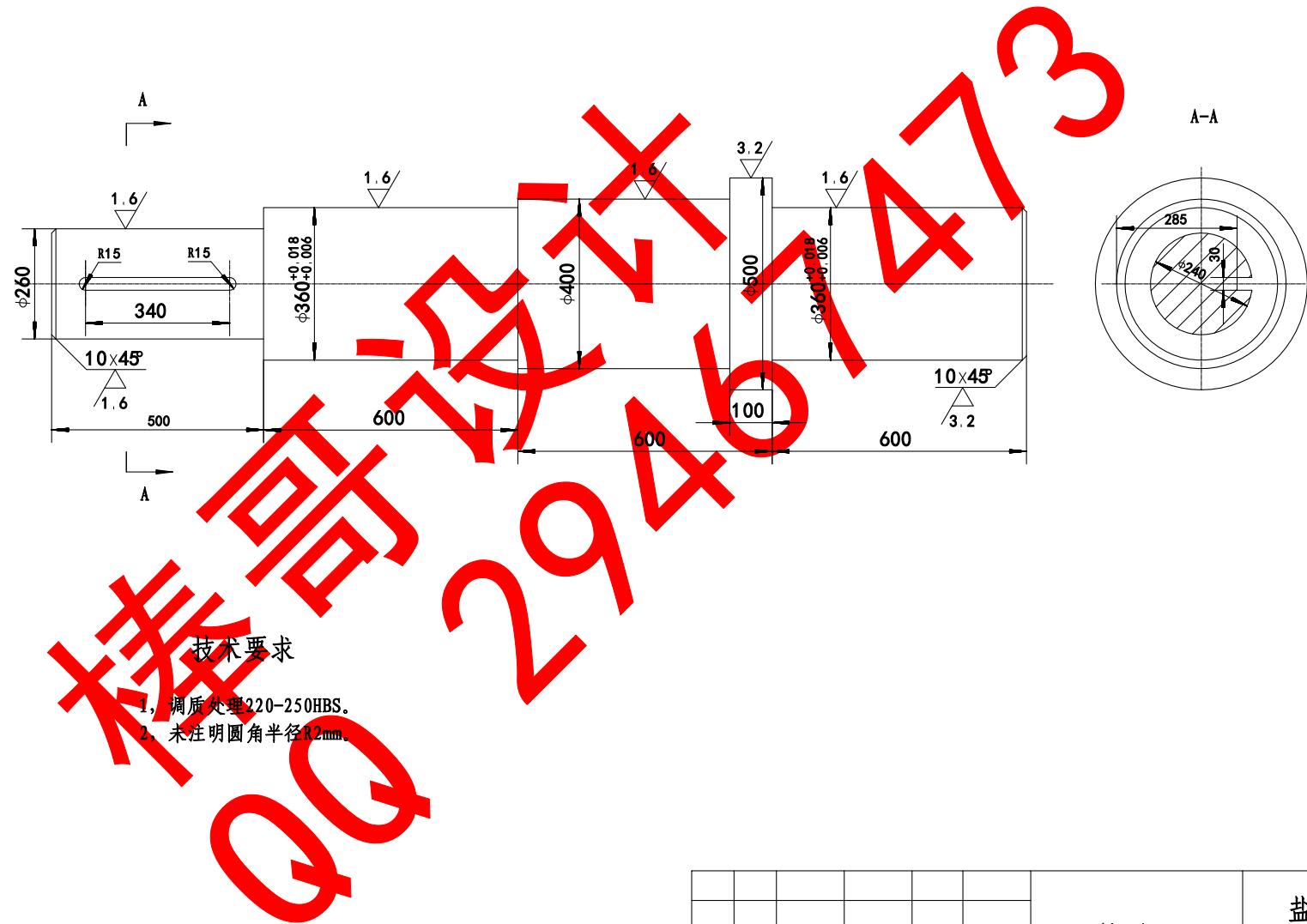
1

## 技术要求

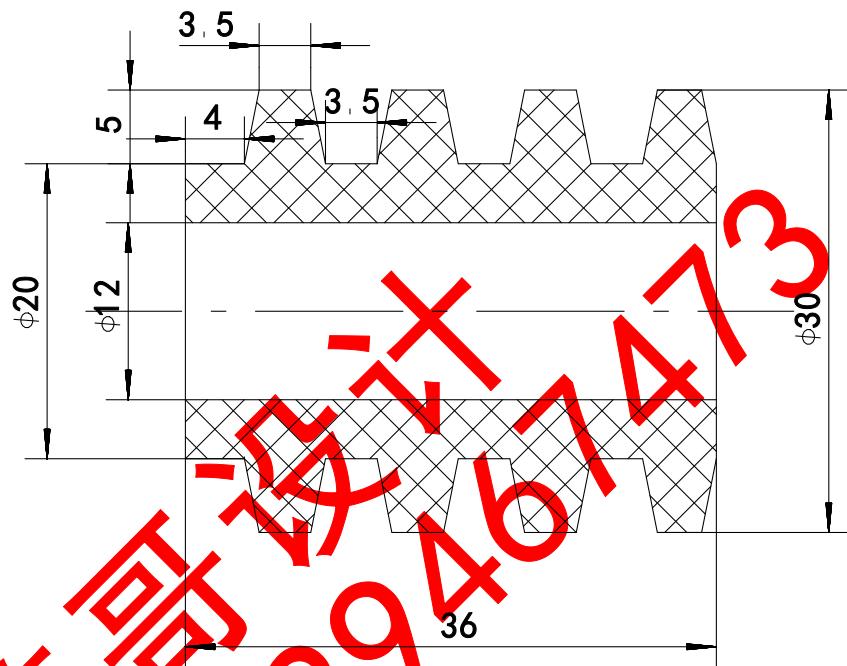
1. 铸钢材料应符合ZG310-570的有关规定，齿面硬度为HB180-240。
  2. 未注铸造圆角R=5-10。
  3. 铸造缺陷的处理应符合JC334. 1-94的有关规定。
  4. 要求无损探伤检验，检验标准应符合JC334. 1-94的有关规定。

## A3-小齿轮轴

其余



描	图
描	校
旧底图总号	
底图总号	
签字	日期



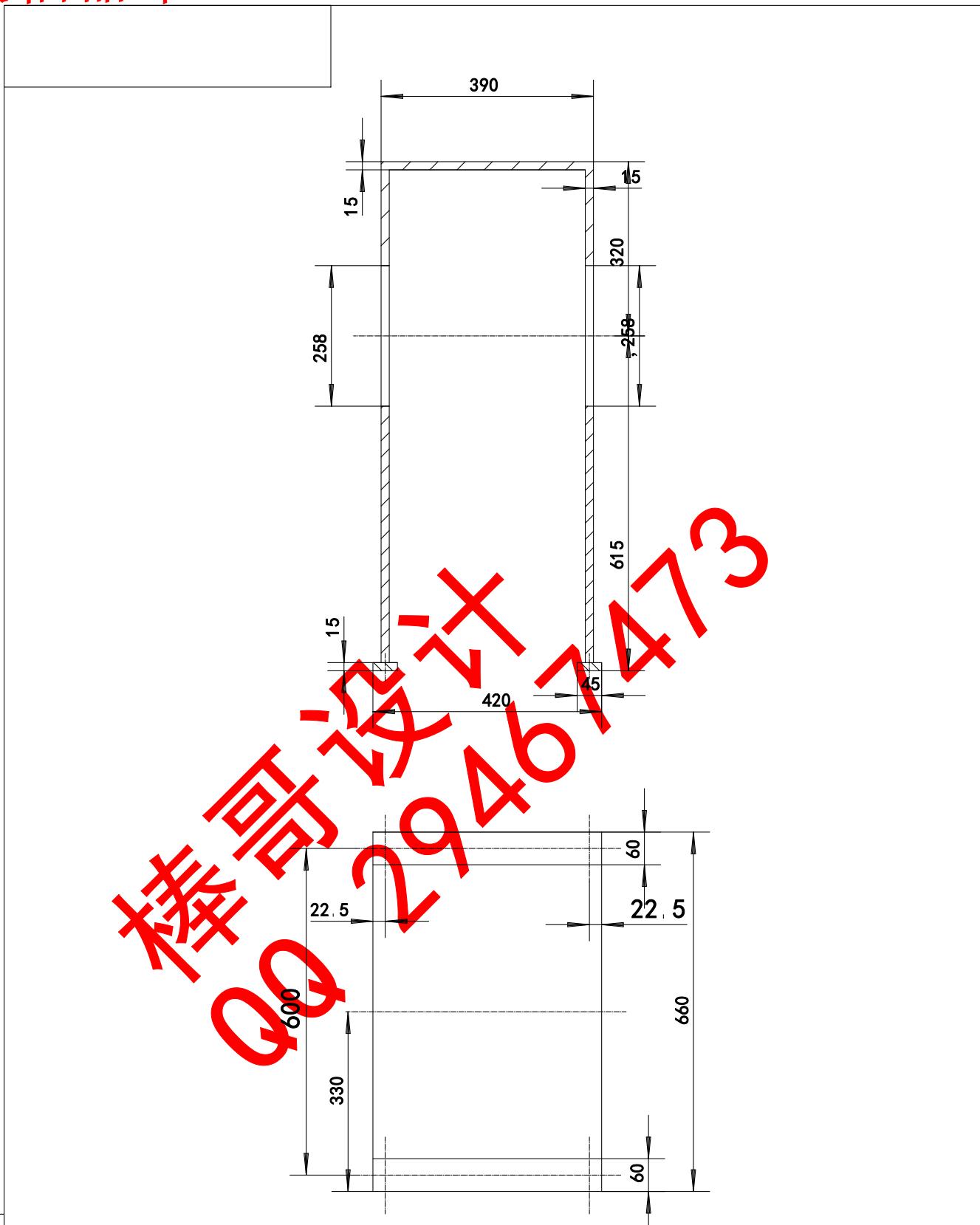
A technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or frame. The drawing includes the following dimensions and features:

- Width:  $\phi 30$  (outer width)
- Height:  $\phi 20$  (outer height)
- Thickness:  $\phi 12$  (inner vertical dimension)
- Bottom width:  $36$
- Bottom height:  $29$
- Bottom thickness:  $4$
- Top thickness:  $6$
- Top height:  $14$
- Top width:  $15$
- Top thickness:  $4$
- Top height:  $11$
- Top width:  $14$
- Top thickness:  $4$
- Top height:  $17$
- Top width:  $3$
- Top thickness:  $3$

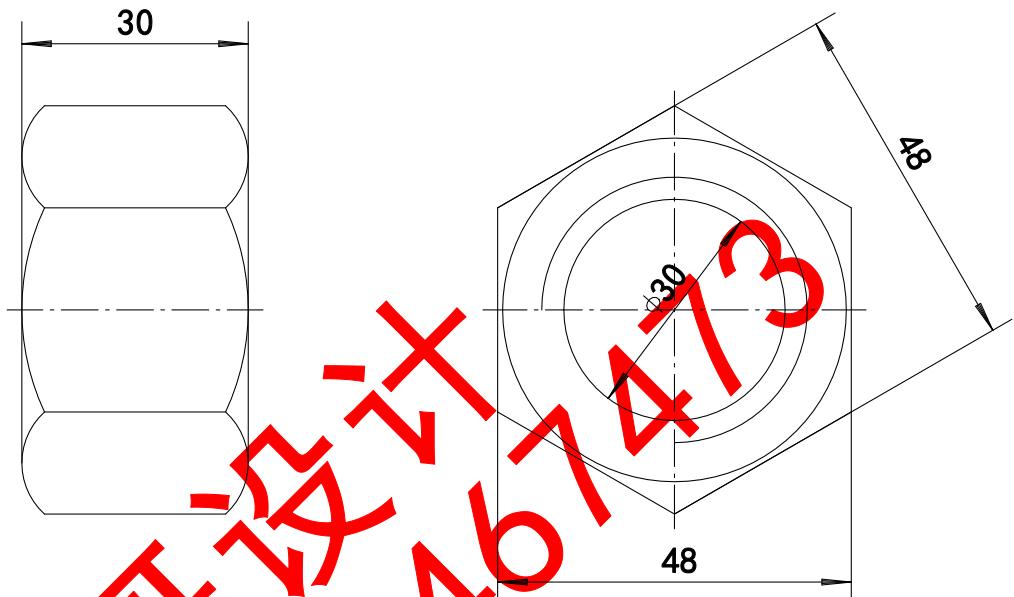
The drawing also features several red markings, including the text "禁區" (Prohibited Area) and "QQ" in the bottom left, and a large red "X" mark near the top center.

描 图								盐城工学院				
描 校												
旧底图总号		标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日					
底图总号		设计	展峰		标准化			阶段标记	重量	比例	弹性套	
										2: 1		
签字	日期	审 核						共 1 张 第 1 张				
		工 艺			批 准							

# A4-联轴器罩



描图		Q235-A						盐城工学院	
描校									
旧底图总号		标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	
底图总号		设计	展峰		标准化			重量	比例
								1: 1	
签字	日期	审核							
		工艺			批准			共 1 张 第 1 张	



A technical drawing of a cylindrical component with a ribbed base. The top surface features a large, stylized red 'Q' and 'Q' characters. Red markings also include the numbers 29, 46, 14, 3, 13, 39, and 48, along with various red 'X' marks and a red 'L' shape. A coordinate system with concentric circles and radial lines is visible in the background.

描图							盐城工学院				
描校											
旧底图总号											
	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
底图总号	设计	展峰		标准化			阶段标记		重量	比例	螺母
										1:2	
签字	日期	审核					共 1 张 第 1 张				
		工艺		批准							

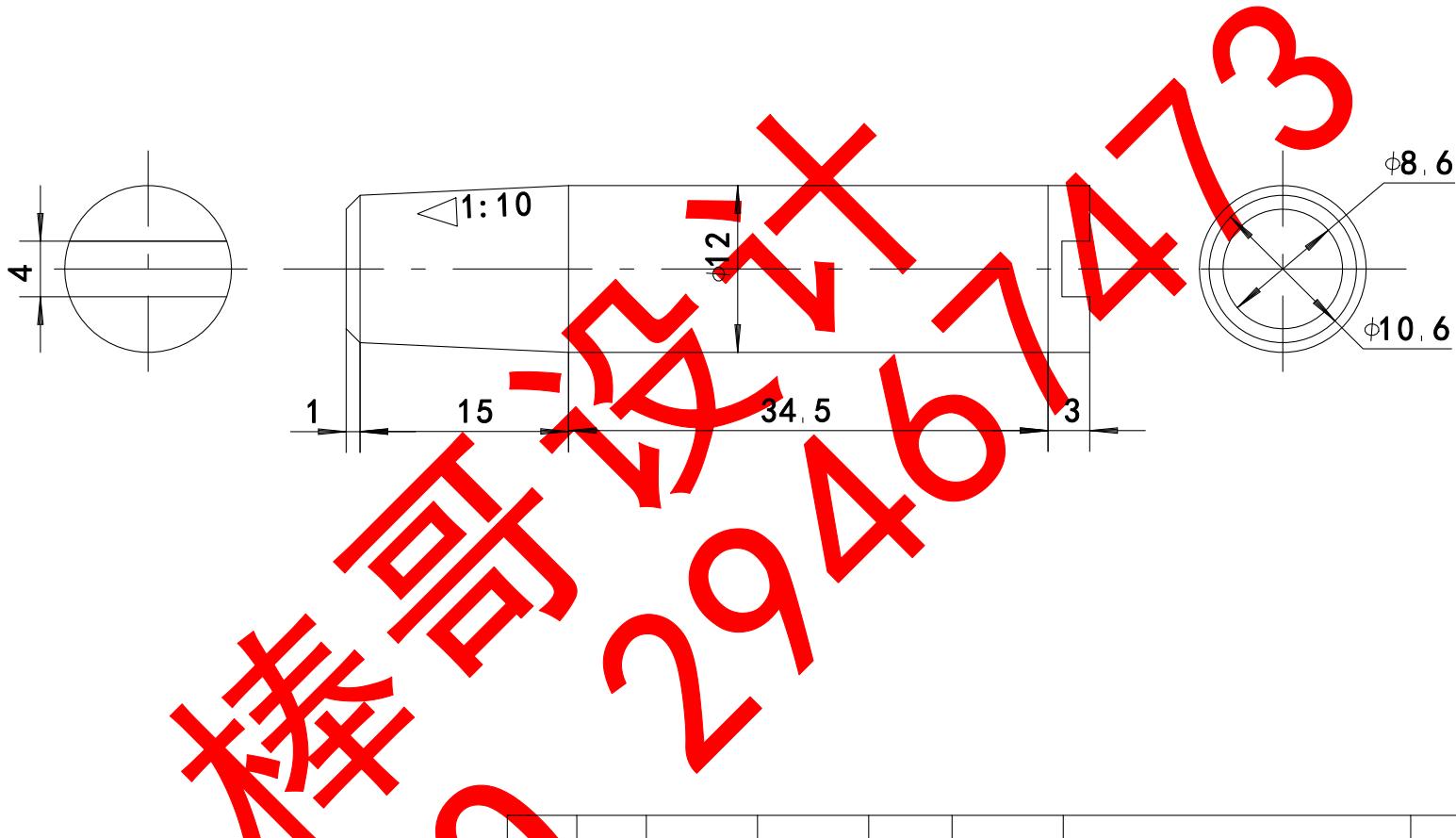
# A4-螺栓



描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字 日期

QQ	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	盐城工学院	螺栓	
	设计	展峰		标准化					阶段标记
									1:1
	审核						共 1 张 第 1 张		
	工艺			批准					

# A4-柱销



描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字 日期

盐城工学院
柱销
阶段标记 重量 比例
1:1 共 1 张 第 1 张