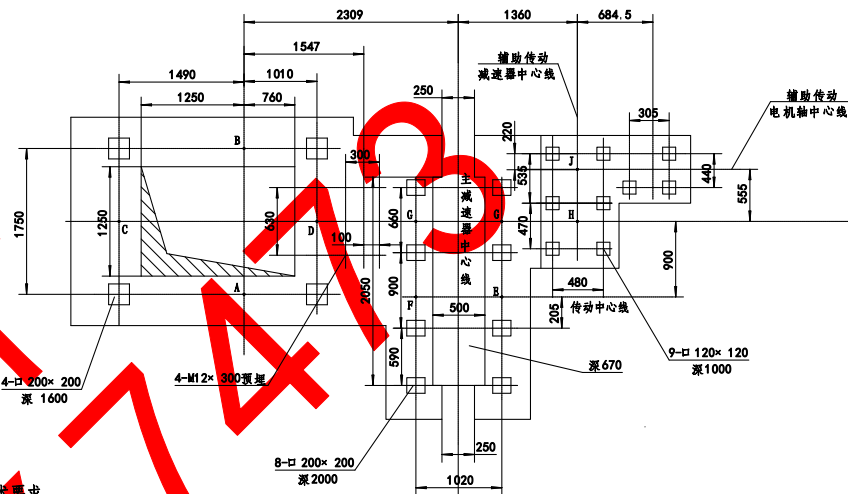
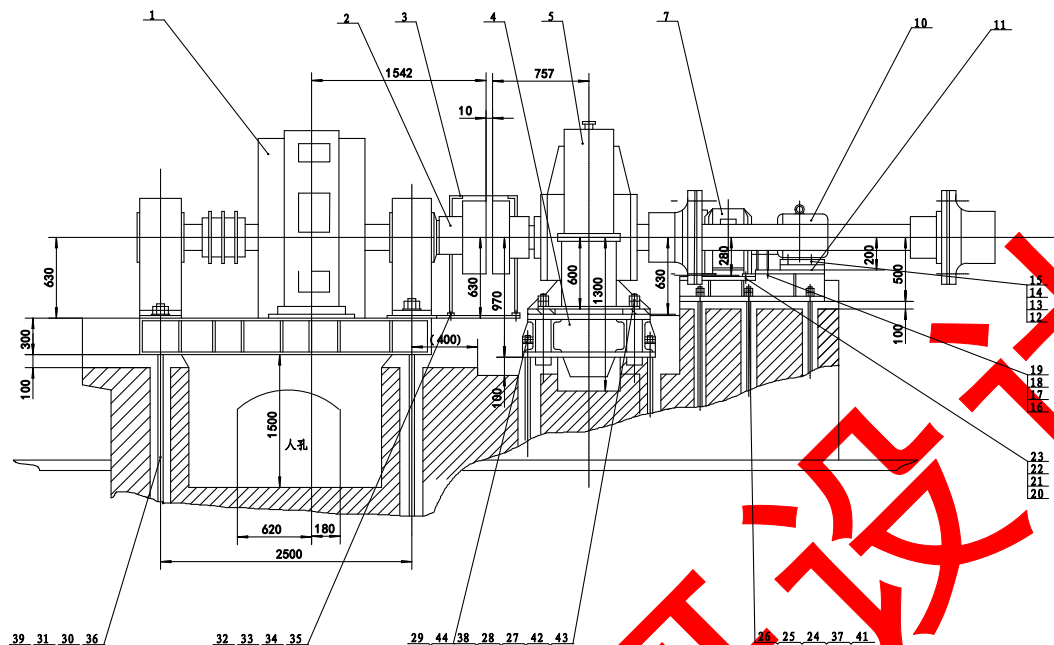


A1-1 250kw传动部分



技术要求

- 一、主机机：
型号：YK1250-8/2430
额定功率：1250KW
满载转速：760r/min
额定电压：6000V
润滑油用30号机械油
- 二、减速机：
型号：JDX-3000硬齿面(四川齿轮厂)输入转速：740r/min
输出：7, 1111
轴配型式：No 104
- (3)、要求高速轴为双联轴，与低速轴同一侧联轴轴长为260mm。
- (4)、稀油站随主减速机配套所有零件：
(3)、稀油站无密封膨胀柜，一般安装在车房地面上层保护四脚螺栓；1; 20
(4)、润滑油用N320中负荷工业齿轮油。
- 三、辅助电机：
(1)、辅助电机：
型号：YB2200L2-6
额定功率：22KW
满载转速：970r/min
- (2)、辅助减速器：
型号：ZSY250-I
输入转速：970r/min
输出：100
a. 要求低速轴伸轴长度由165改为320，键相应加长
b. 要求高速轴伸轴长度由86改为80，键相应加长
(3)、磨盘电机功率：0.25r/min
- 四、联轴器
(1) 主机与主减速机之间的联轴器，径向许用补偿量为0.6mm，轴向许用补偿量 $\leq 2.5\text{mm}$ ，角向许用补偿量 $\leq 0^{\circ} 30'$
(2) 辅助电机与辅助减速机之间的联轴器，径向许用补偿量为0.3mm，角向许用补偿量 $\leq 1^{\circ} 00'$
- (3) 主减速机与小齿轮之间的联轴器：
a. 在用户现场安装中，所有螺栓必须涂防锈漆。
b. 安装时联轴器的同轴度 $\leq 0.06\text{mm}$
c. 同轴度测量仪仅快轴同距离有误差时调整用。
d. 整体联轴器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	E	F	G	H	J	备 注
静载荷	24	24	32.5	23	55	60	20	1.2	0.6	"-"表 载荷向
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	

44	GB6172-86	螺母 M42	10	8	
43	GB95-85	垫圈 M42	8	100HY	
42	GB6172-86	螺母 M42	8	8	
41	GB6172-86	螺母 M30	9	8	
40	MB3011.8-09	NBH1210钢板取油器	1	組合件	
39		圓筒 $\phi 55 \times 160$	4	Q235-A	
38		圓筒 $\phi 70 \times 160$	8	Q235-A	
37		圓筒 $\phi 40 \times 100$	9	Q235-A	
36	GBT99-88	地脚螺栓 M42×1600	4	4.8	
35	GB95-85	墊圈 M42	4	100HY	
34	GB93-87	墊圈 12	4	65Mn	
33	GB41-86	螺母 M12	4	5	
32	GBT99-88	地脚螺栓 M12×300	4	4.8	
31	GB95-85	墊圈 42	10	100HY	

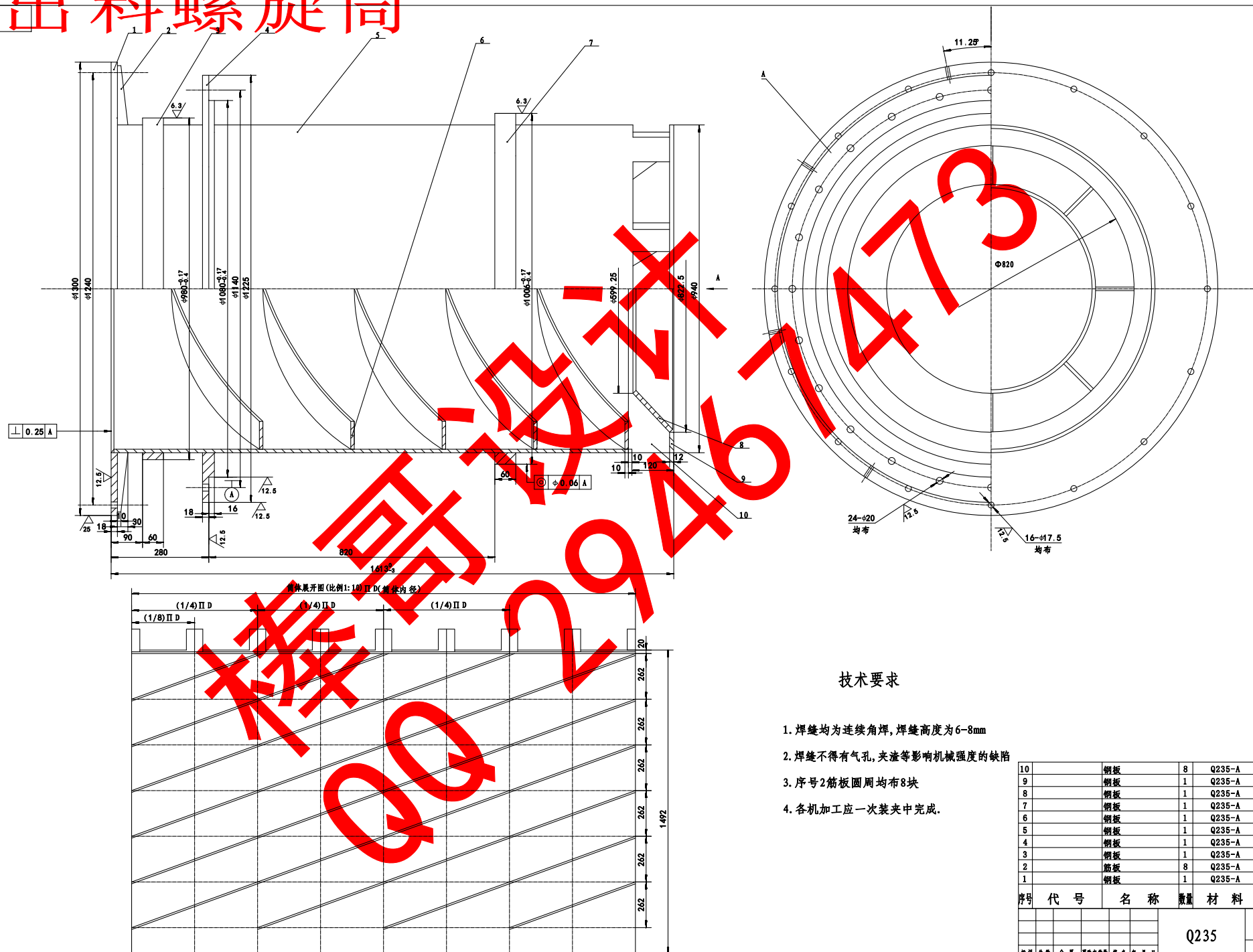
30	GB41-86	螺母 M42	10	5		
29	MB3011. 8-08	螺栓 M42×550	6	45		
28	GB41-86	螺母 M5	8	5		
27	GB799-88	地脚螺栓 M52×2000	8	4.8		
26	GB95-85	垫圈 30	9	100HV		
25	GB41-86	螺母 M30	9	5		
24	GB799-88	地脚螺栓 M30×1000	9	4.8		
23	GB95-85	垫圈 24	8	100HV		
22	GB93-87	垫圈 24	8	65Mn		
21	GB41-86	螺母 M24	8	5		
20	GB5780-86	螺栓 M24×110	8	4.8		
19	GB93-87	垫圈 10	4	65Mn		
18	GB95-85	垫圈 10	4	100HV		
17	GB41-86	螺母 M10	4	5		
16	GB5780-86	螺栓 M10×40	4	4.8		
15	GB95-85	垫圈 16	4	100HV		
14	GB93-83	垫圈 16	4	65Mn		
13	GB41-86	螺母 M16	4	5		
12	GB5780-86	螺栓 M16×80	4	4.8		
11	MB3011. 2A-02	联合底座	1	焊接件		
10		电机 YE T2001-2-6	1	成品		外购
9	MB3011. 8-06	联轴器罩 (二)	1	焊接件		
8	MB3011. 8-05	TL7型弹性联轴器	1	组合件		
7		减速机 ZSY250-2	1	成品		外购
6	MB3011. 2A-01	斜齿离合套	1	组合件		
5		减速机 J008 I=7.1111	1	成品		外购
4	MB3011. 8-03	底座	1	焊接件		借用
3	MB3011. 8-01	联轴器罩 (一)	1	焊接件		借用
2	MB3011. 8-02	TL11型弹性联轴器	1	组合件		借用
1		电机 YR1250-8/1430	1	成品		外购

序号	代号	名称	数量	材料	单重(kg) 重量(公斤)	备注
标记	单位	分度	原图大写字	部发	年、月、日	
设计	原峰	涂油色		修改标记	重量	比例
制图	原峰				S 24960	1:20
审核						
工艺		标准		共	张	第 张

抽 取	
抽 取 技	
旧底图编号	
底 图 编 号	
签字	日期

5510 (至小齿轮中心线)

A1-出料螺旋筒



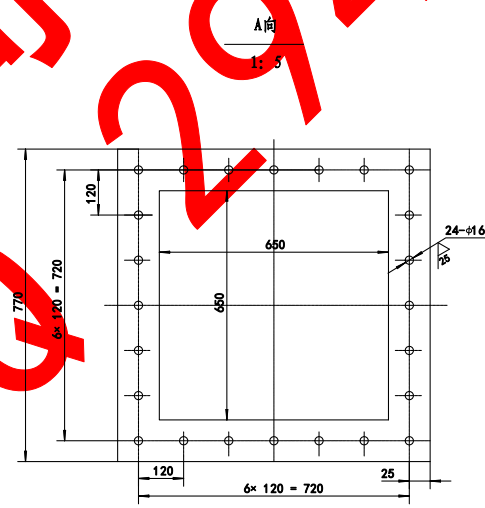
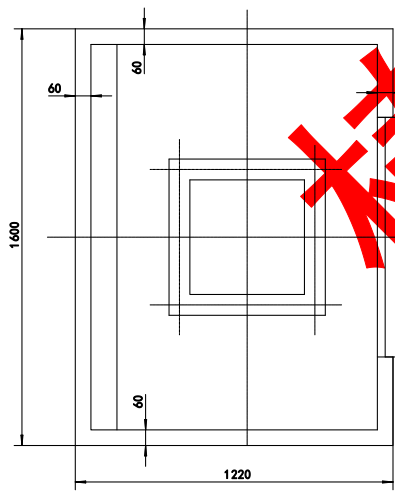
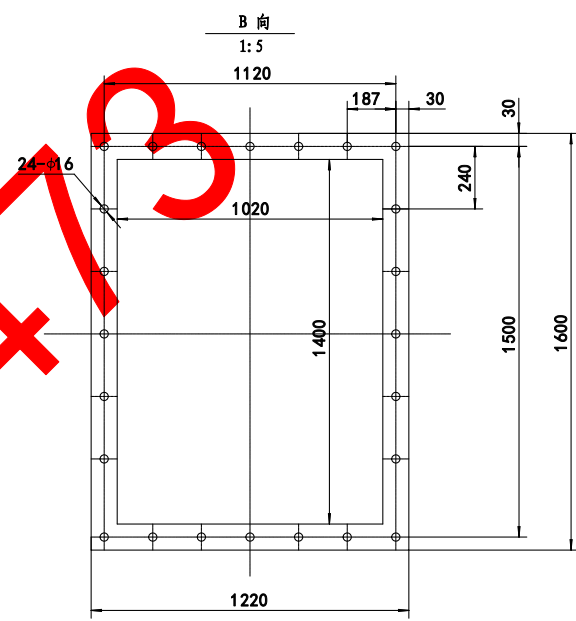
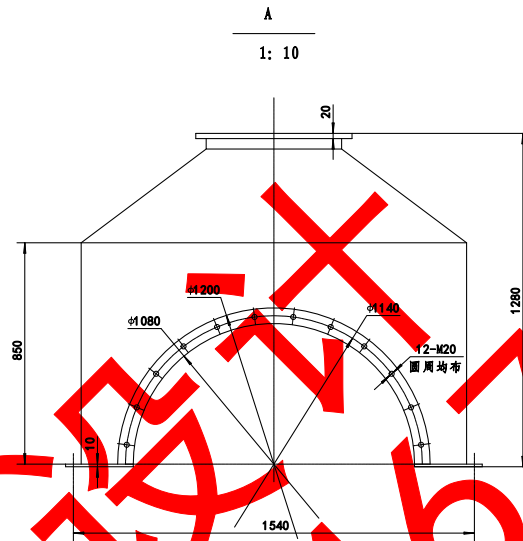
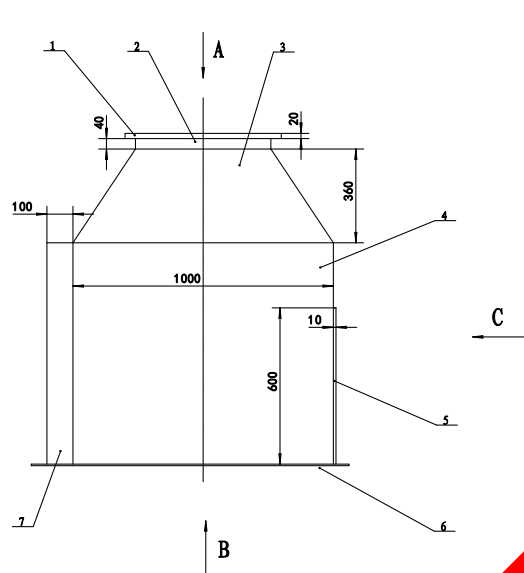
技术要求

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. 序号 2 筋板圆周均布 8 块
4. 各机加工应一次装夹中完成。

10	钢板	8	Q235-A				
9	钢板	1	Q235-A				
8	钢板	1	Q235-A				
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	筋板	8	Q235-A				
1	钢板	1	Q235-A				
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 重 (公斤)	总 重 (公斤)	备 注
				Q235			盐城工学院
							出料螺旋筒
标记	长度	分 寸	图号及代号	备注	年、月、日		
设计	展 峰		陈德松	材料标记	重量	比例	
审核						1:5	
工艺				共 1 张 第 1 张			

勘	圖
勘	校
旧底图基号	
底图基号	
签字	日期

A1-出料装置[上端]

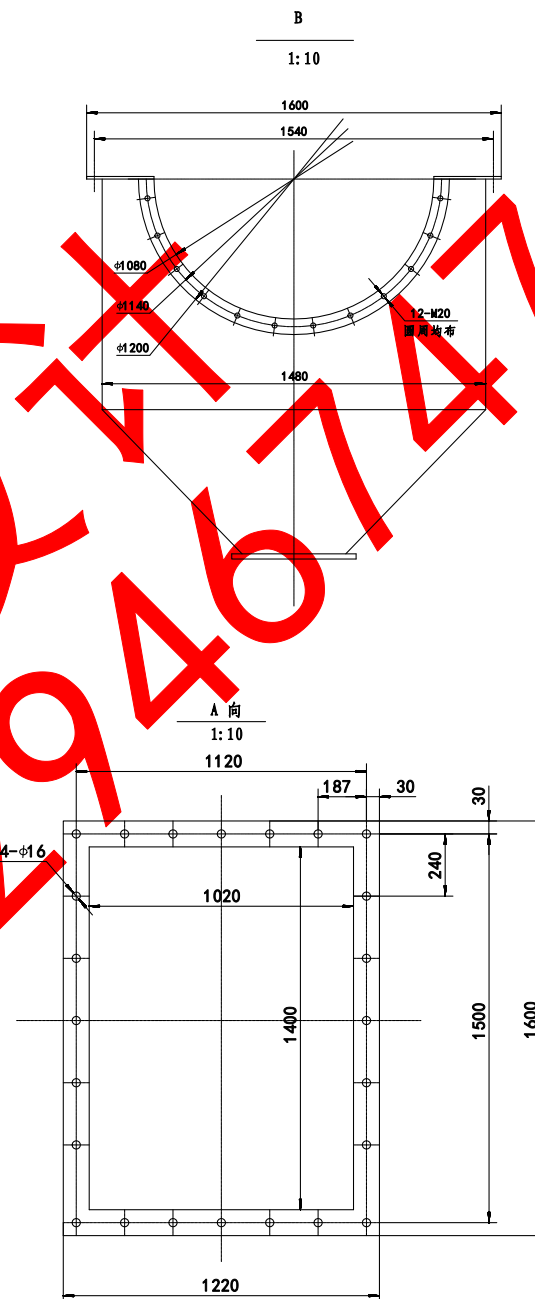
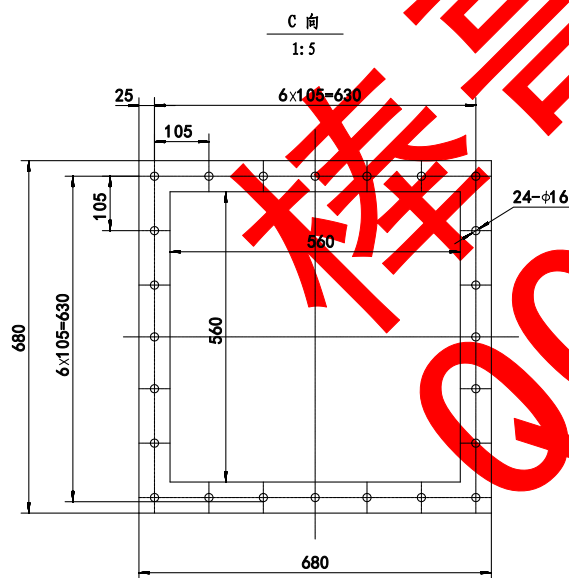


技术要求

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。

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			
序号	代号	名称	数量	材料	单重/总重 重量(公斤)	备注
				Q235-A		盐城工学院
设计	审核	分图	更改文件号	第 页 共 页		出料装置(上端)
制图	展开	焊接			重量	比例
审核					1:10	
工艺		装夹			共 1 张 第 1 张	

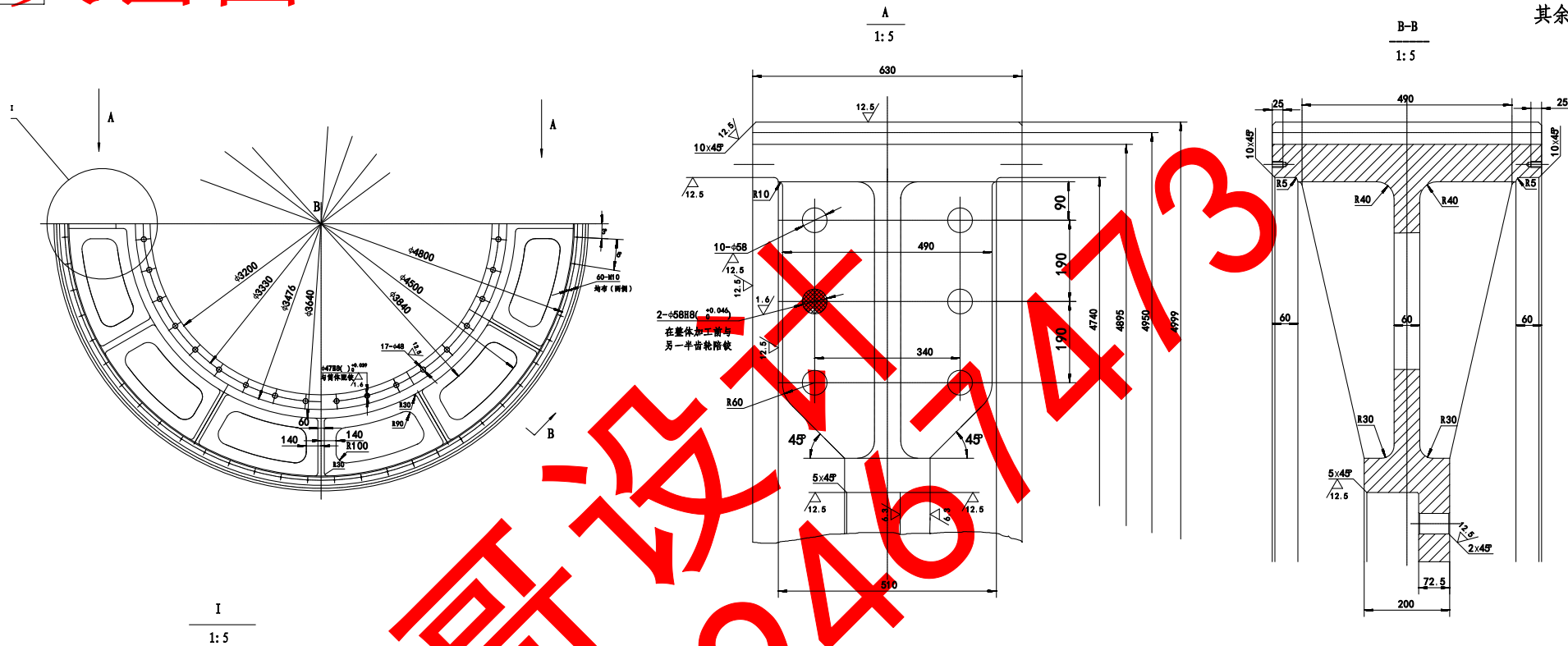
描 图	
描 枝	
旧底图总号	
底 图 总 号	
签字	日期



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。

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(公斤)	重量	备注
				Q235-A			盐城工学院
备注	数量	分度	图样文字号	姓名	年、月、日		
设计	展峰	陈学忠		数量标记	重量	比例	
审核							
工艺		陈清		共 1 张	第 1 张	1:10	进料装置(下端)

A1-大齿圈



技术要求

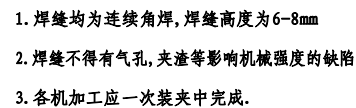
1. 铸钢材料应符合ZG310-570的有关规定, 齿面硬度为HB180-240.
2. 未注铸造圆角R=5-10.
3. 铸造缺陷的处理应符合JC334. 1-94的有关规定.
4. 要求无损探伤检验, 检验标准应符合JC334. 1-94的有关规定.
5. 铸件须退火消除铸造应力.

模数	m	22
齿形角	α	20°
顶高系数	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)	

				铸钢			盐城工学院	
设计	审核	分图	更改文件号	姓名	日期	日期	半齿圈	
审核	工艺	制图	检查	数量	比例	1:20		
				共1张	第1张			

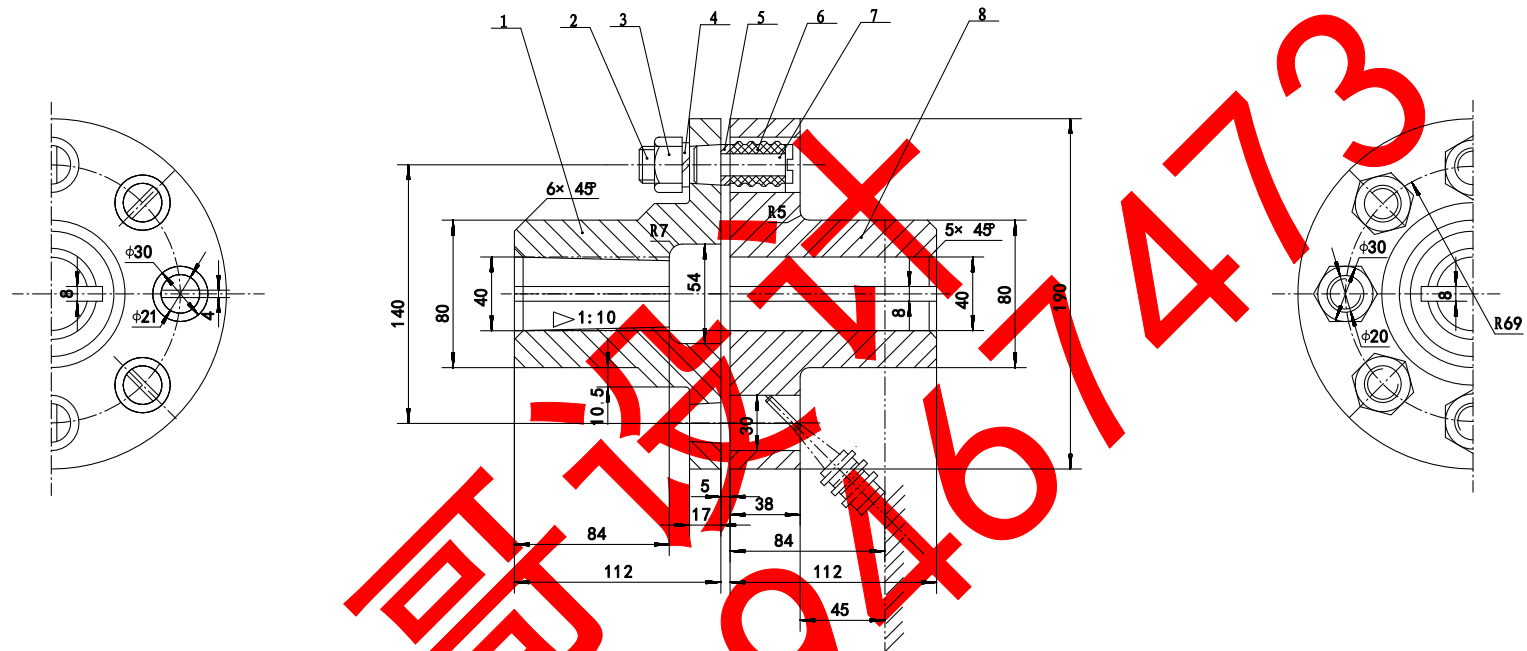
图号	
图名	
材料	
比例	
日期	
设计	
审核	
制图	
检查	
工艺	

图	
技	
图号	
图号	
签字	日期



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			
序号	代号	名称	数量	材料	重量(公斤)	备注	
1-5							
标志	数量	单位	规格及代号	名称	年、月、日		
数	计	展	峰	标准			
审核							
工艺							
		批准					
			共 1 张 第 1 张				

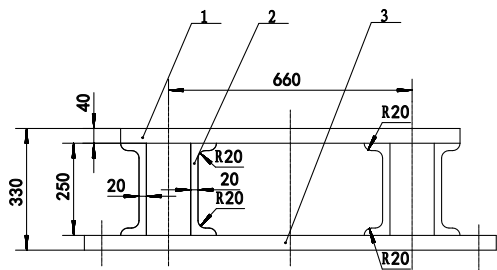
A2-弹性套柱销联轴器



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				
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
								TL7弹性套柱销联轴器
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	标准	重量	比例
设计	展峰		标准					1:2
审核								
工艺			批准				共 1 张 第 1 张	

描	图
描	校
底图号	
底图号	
签字	日期

A2-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。

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 重量(公斤)	总重	备注
				Q235-A			盐城工学院
							底座
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

描	图
描	校
底图号	
底图号	
签字	日期

描 图	
描 校	
旧底图总号	
底 图总 号	
签字	日期

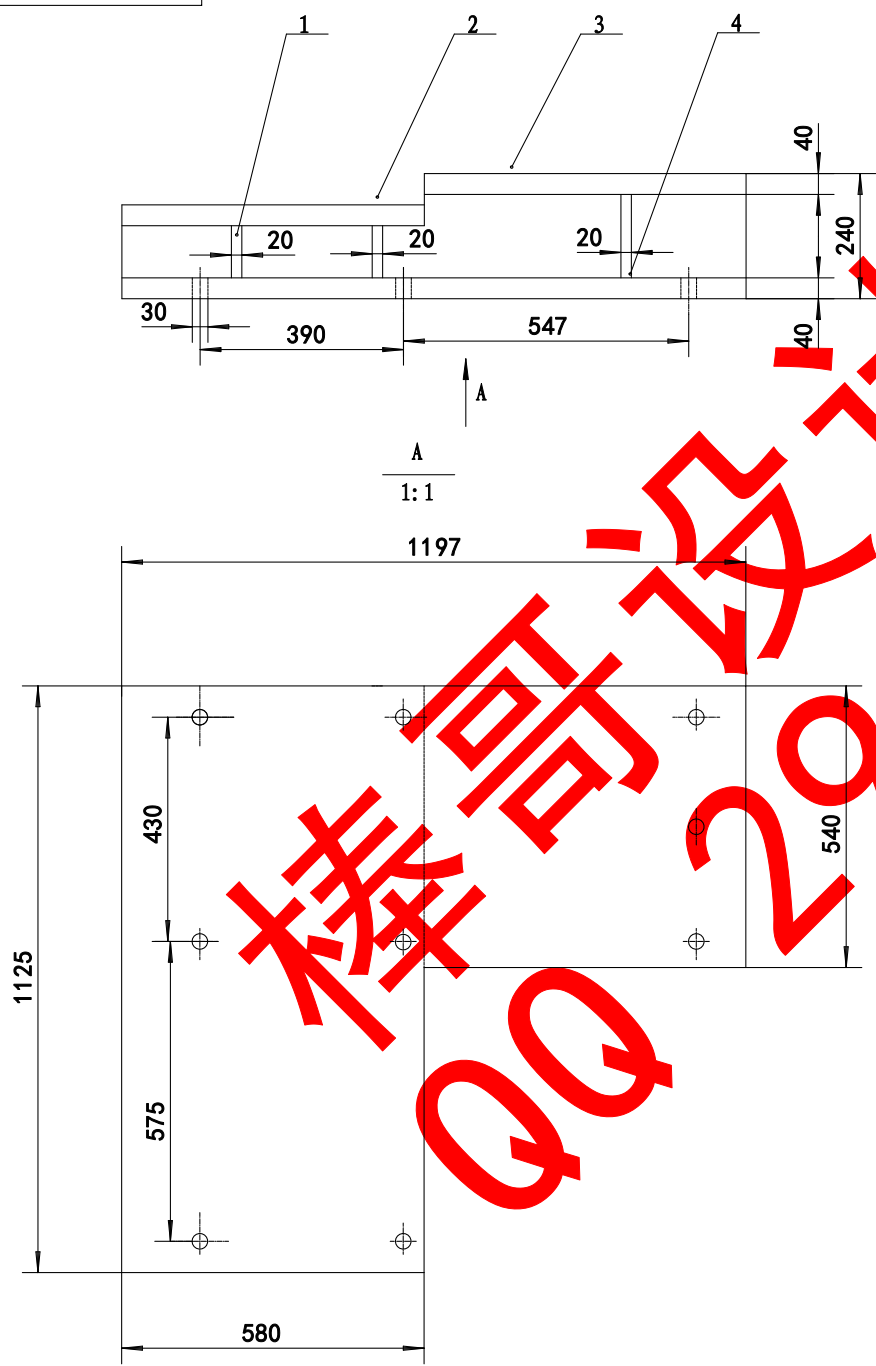
9		弹性垫圈	12	65Mn			
8		螺钉	12	Q235			
7		半联轴器	1	45钢			
6		外挡板	12	45钢			
5		柱销	12	橡胶			
4		外套	6	45钢			
3		弹性垫圈	12	65Mn			
2		螺栓	12	Q235			
1		半联轴器	1	45钢			
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单重 重量 (公斤)	总重	备注
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日		
设 计	展峰		标准化				
审 核							
工 艺			裁 准				
				共 1 张 第 1 张			
						盐城工学院	
						ZL11弹性柱销 齿式联轴器	

						Q235					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		
设 计	展峰		标准化										
										1:1			
审 核													
工 艺			批 准			共 张 第 张							

描 图	
描 校	
旧底图总号	
底 图 总 号	
签字	日期

						Q235	盐城工学院		
							半联轴器		
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								1:2	
工 艺			批 准			共 1 张 第 2 张			

A3-联合底座



技术要求

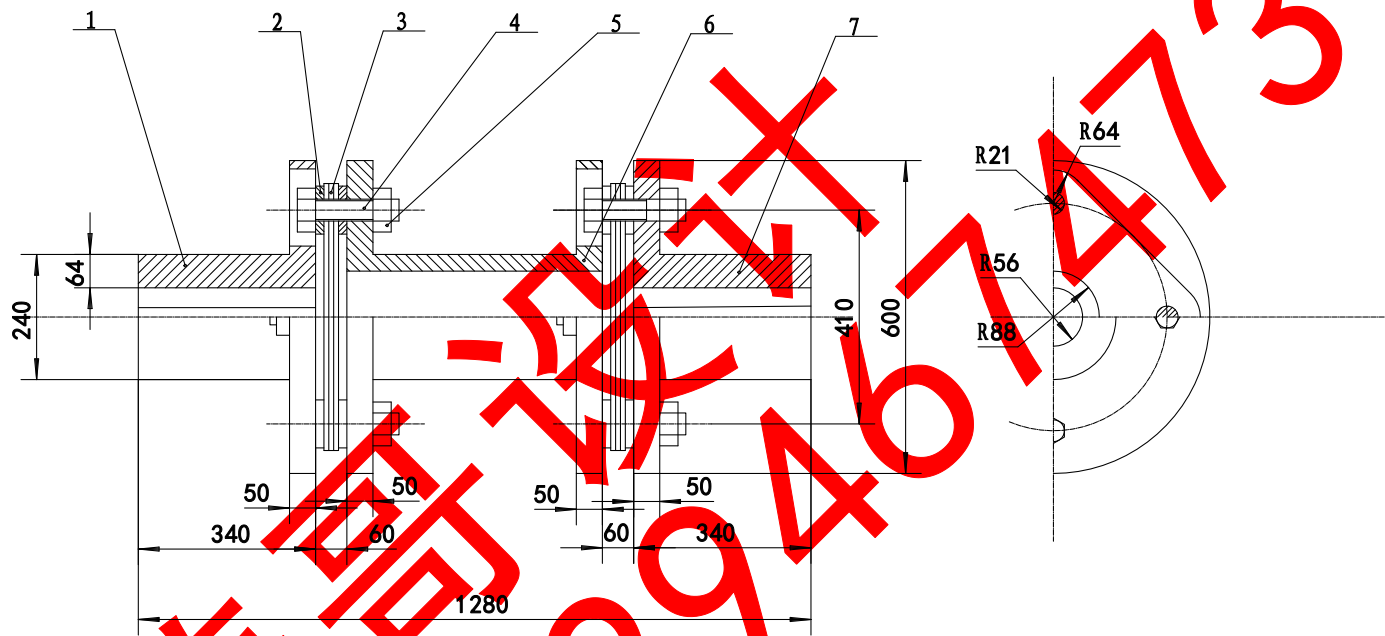
1. 焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为6-8mm
2. 焊缝不得有气孔, 夹渣等影响机械强度的缺陷
3. 焊缝进行外观质量检查, 要求均匀, 平整。
4. 各机加工应一次装夹中完成。

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 重量(公斤)	总重	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	

描 图	
描 校	
旧底图总号	
底 图 总 号	
签字	日期

盐城工学院
联合底座

A3-膜板联轴器



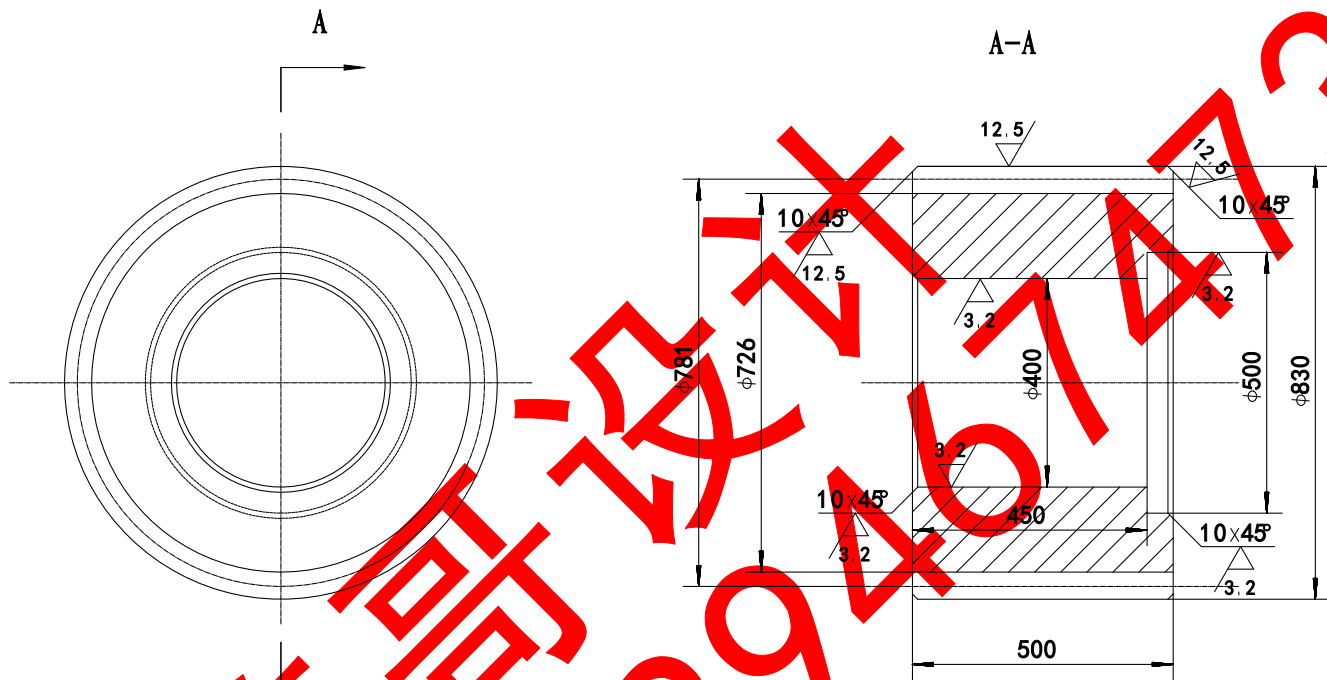
描 图	
描 校	
旧底图总号	
底 图 总 号	
签 字	日 期

7	半联轴器	1	45			
6	中间轴	1	Q235			
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 重量 (公斤)	总重	备注
												盐城工学院
												模板联轴器
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	展峰		标准化								1:1	
审 核												
工 艺			批 准						共 1 张	第 1 张		

A3-小齿轮

其余



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.

描 图	
描 校	
旧底图总号	
底 图 总 号	
签字	日期

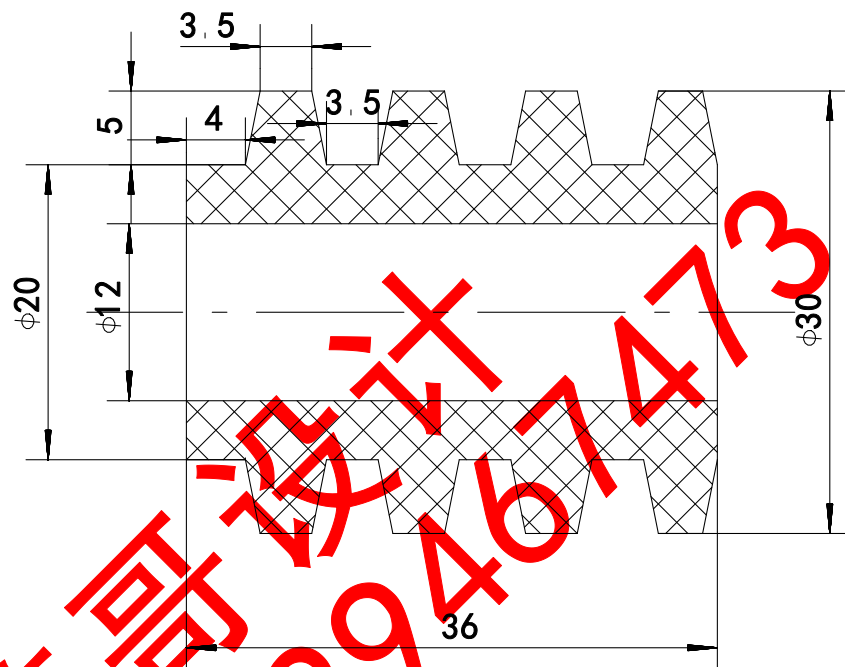
						铸钢			盐城工学院				
												小齿轮	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日								
设 计	展峰		标准化			阶段标记			重量	比例	材机996班		
									1: 5				
审 核													
工 艺			批 准			共 1 张 第 1 张							

其余 ☒



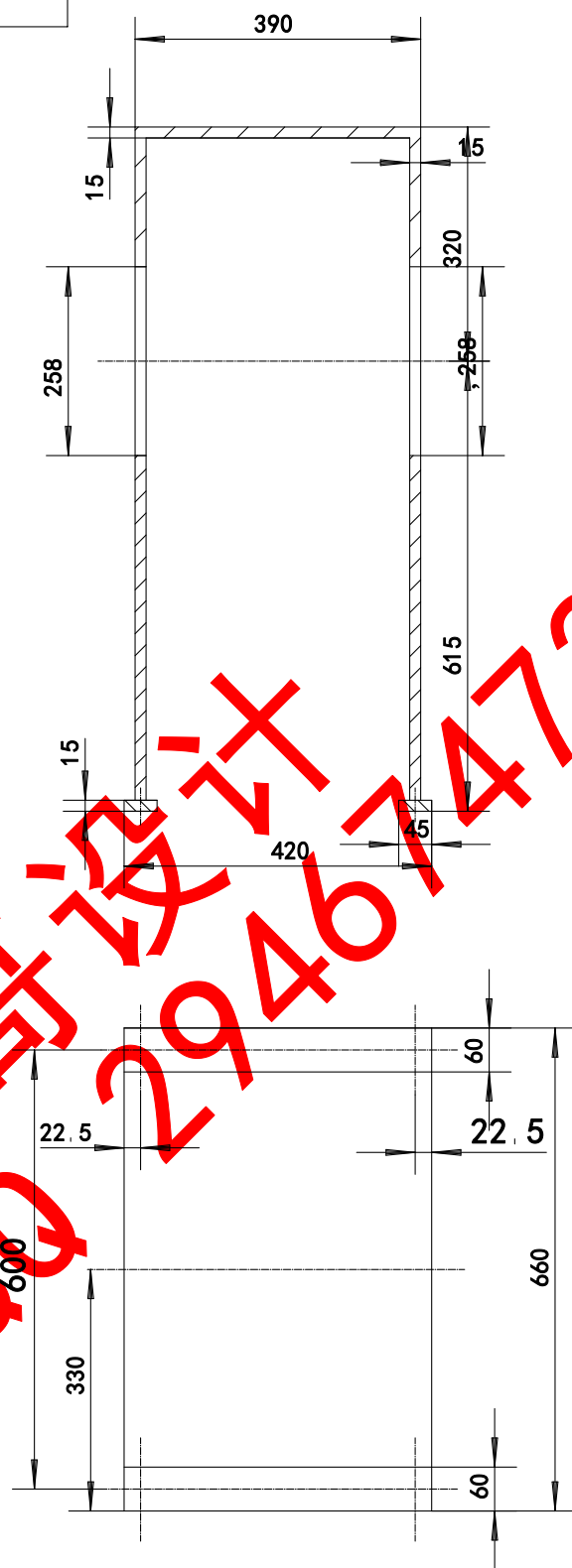
						铸 钢	盐城工学院		
							小 齿 轮 轴		
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日				
设 计	展峰		标准化			阶段标记	重 量	比 例	
								1:10	
审 核									
工 艺			批 准			共 1 张 第 1 张			

A4-弹性套



描 图								盐城工学院		
描 校										
旧底图总号										
底 图 总 号		标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日			
		设 计	展峰		标准化			弹性套		
签字		日期	审 核					2: 1		
			工 艺							
					批 准			共 1 张 第 1 张		

A4-联轴器罩



棒哥设计
QQ 29461473

描 图

描 校

旧底图总号

底 图 总 号

签字

日期

标 记

处 数

分 区

更改文件号

签 名

年、月、日

设 计 展 峰

标 准 化

审 核

工 艺

Q235-A

阶段标记

重 量

比 例

1: 1

共 1

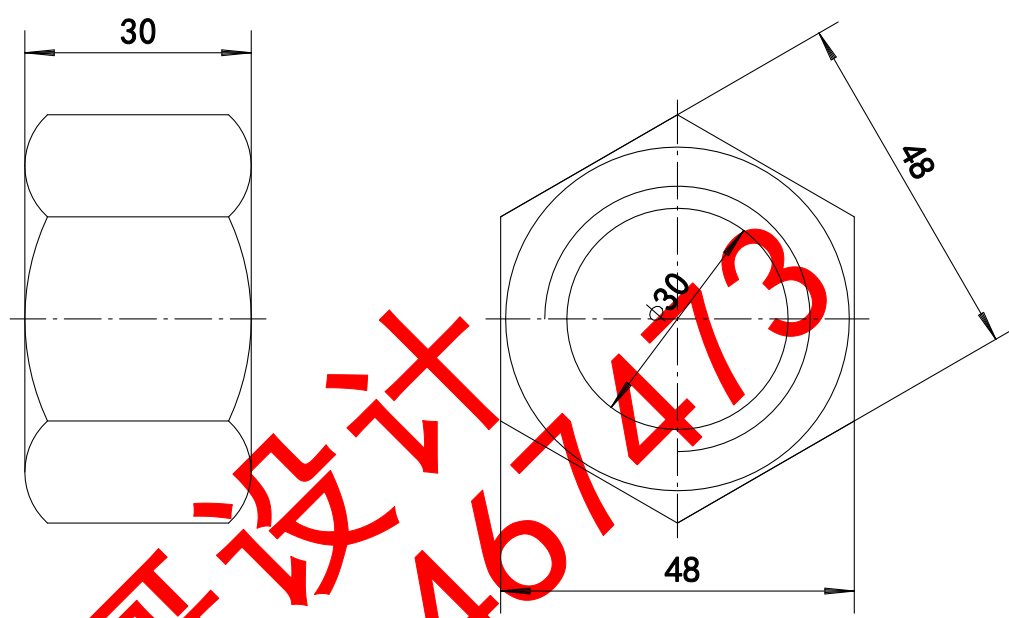
张

第 1

张

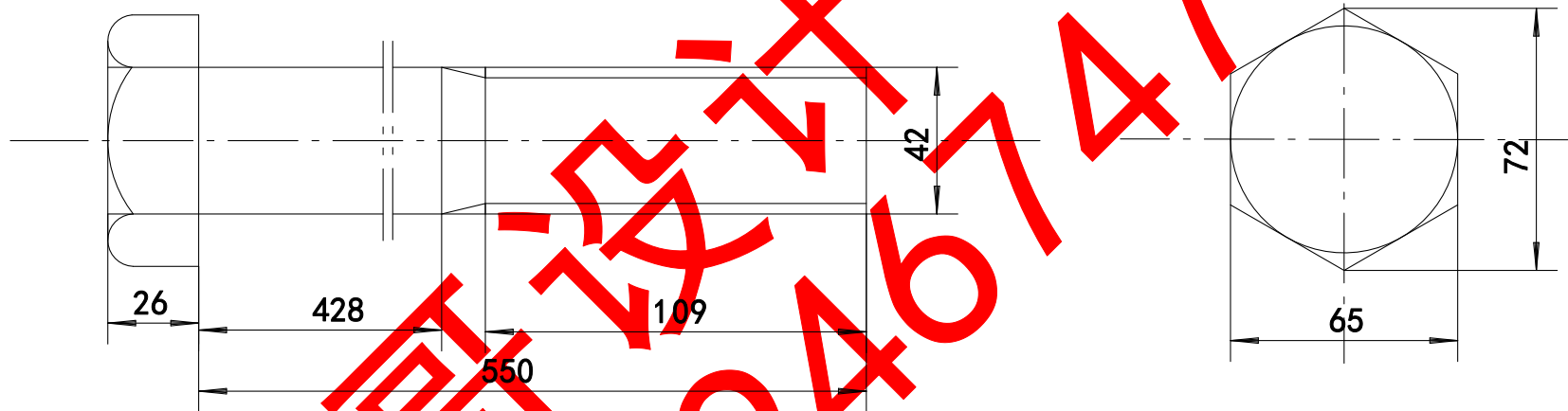
盐城工学院

联 轴 器 罩



描 图								盐城工学院		
描 校										
旧底图总号										
底 图 总 号		标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日			
		设 计	展峰		标准化			螺 母		
签字		日期	审 核							
			工 艺			批 准				
								阶段标记		
								重量	比例	
									1: 2	
								共 1 张	第 1 张	

A4-螺栓



描 图

描 校

旧底图总号

底 图 总 号

签字

日期

标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日
设 计	展峰		标准化		
审 核					
工 艺			批 准		

阶段标记

重 量

比 例

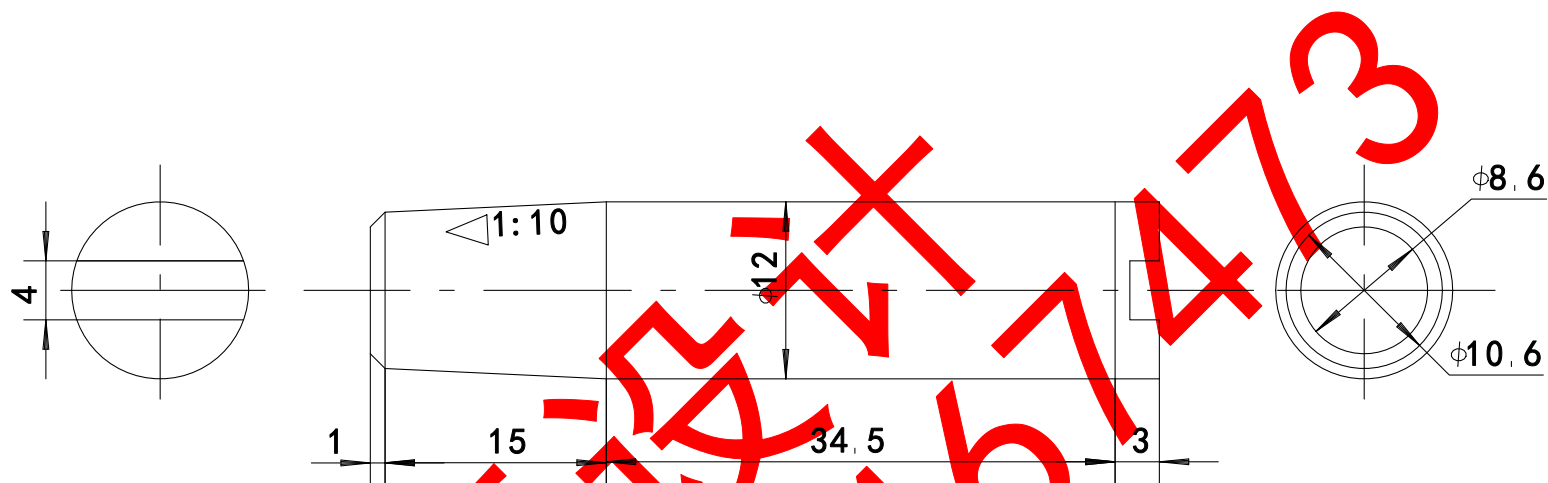
1:1

共 1 张 第 1 张

盐城工学院

螺 栓

A4-柱销



棒哥设计 29461413

描 图

描 校

旧底图总号

底 图 总 号

签字

日期

标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日
设 计	展峰		标准化		
审 核					
工 艺			批 准		

阶段标记

重 量

比 例

1:1

共 1 张 第 1 张

盐城工学院

柱 销