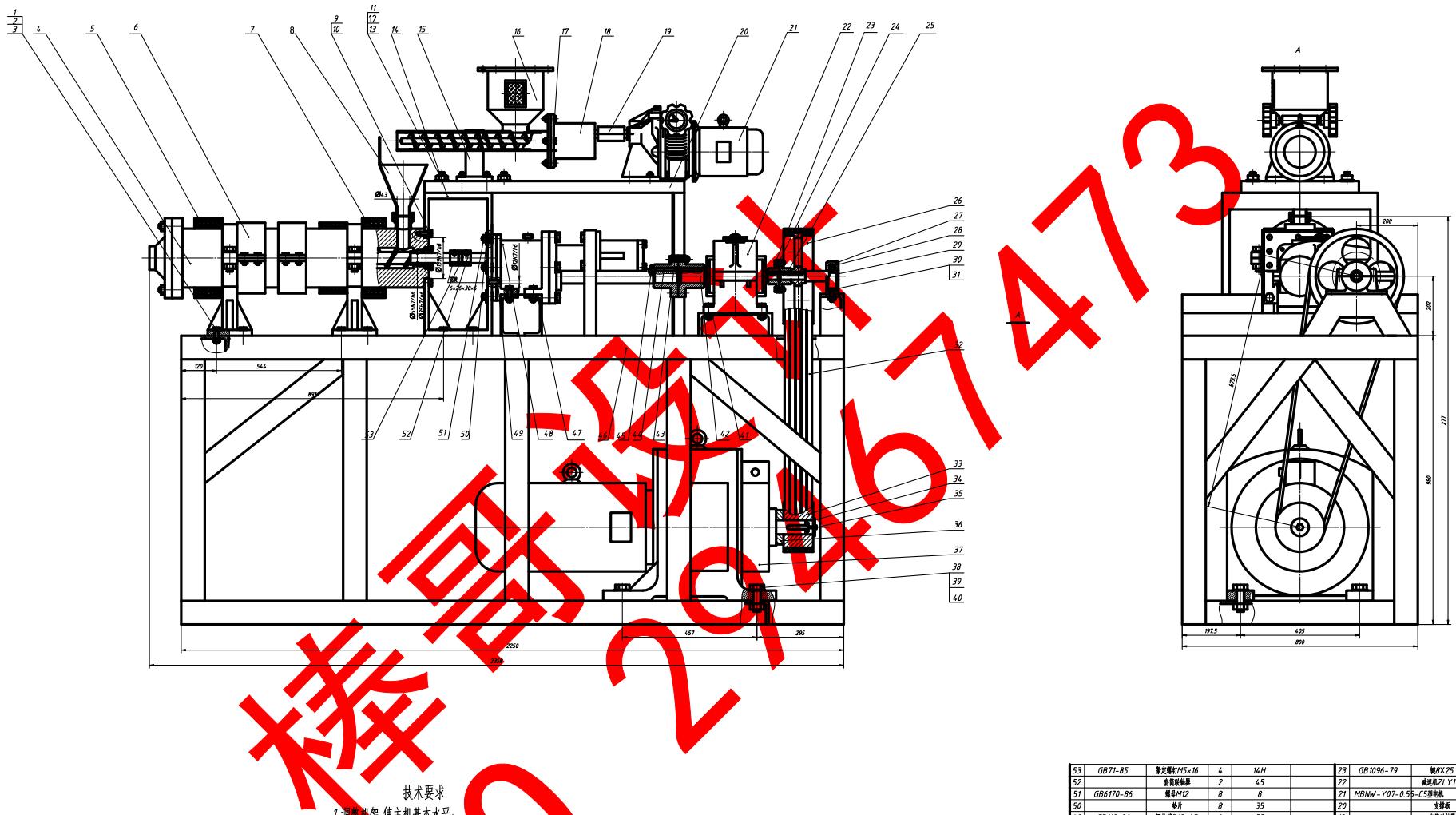


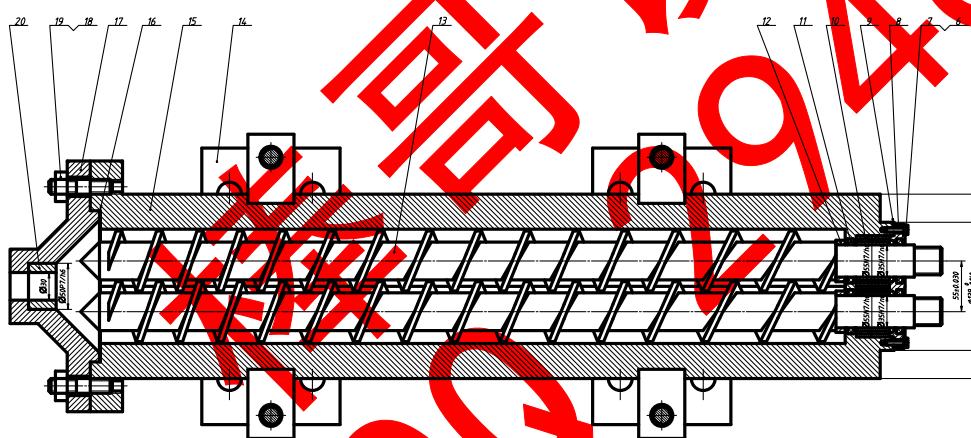
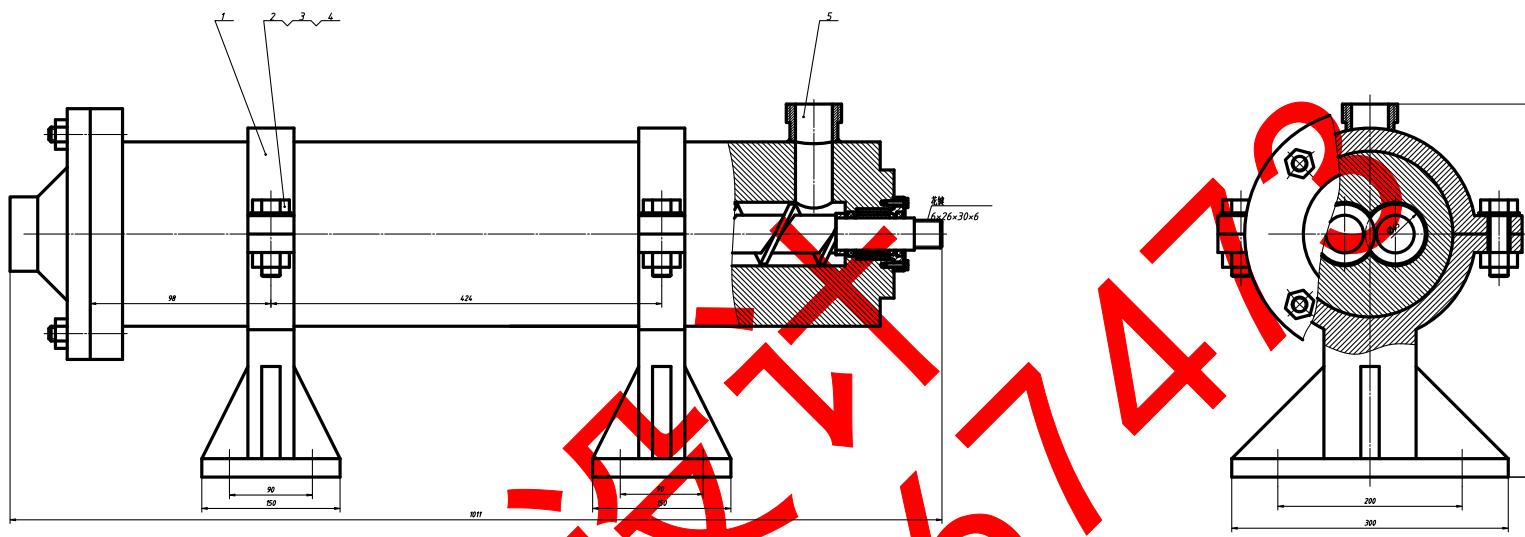
A0-总装配图



技术要求

1. 调整松紧度,使主机基本水平;
 2. 安装前应对设备进行一次全面检查,以排除故障,以确保机器的可靠性;
 3. 试车前,各润滑点要求如好洁净的润滑油或润滑脂,主机及电器内应加入足润滑油,直到油标所示预定的油面高度;
 4. 检查所有上紧螺栓,油管均应畅通无泄漏,调节灵活;
 5. 在开车前,必须打开加热器加热;
 6. 安装完毕后,进行一次全面检查,以确保准确安全;
 7. 开车后如有刺耳的声音,应立即停车,检查安装情况;
 8. 开车时应先加入湿度较大的物料,在较低的转速下运行一段时间;
 9. 定期检查螺栓与机筒的磨损情况并采取相应措施,定期更换润滑油,持润滑充分。

AO-挤压结构



技术要求

1. 螺杆和机筒均采用整体式。
2. 螺杆和机筒的工作表面均采用表面硬化处理以提高其耐磨性和耐腐蚀性, 其中机筒比螺杆要有较高硬度, 螺杆面硬度 $HRC=60-65$, 机筒内表面硬度 $HRC=65$ 以上;
3. 螺杆与机筒的配合间隙控制在 $8-2mm$ 左右, 螺杆部分啮合间隙 $\delta=2mm$;
4. 螺杆只允许在低速下启动, 空转时间不得超过 2 分钟, 喷料后才能逐渐提高螺杆转速;
5. 抽螺杆之前可适当加热, 并低速开车, 排尽剩余物料, 清理螺杆元件和体内机孔;
6. 定期检查主机螺杆元件和机筒内孔的磨损情况, 并采取相应的处理措施。

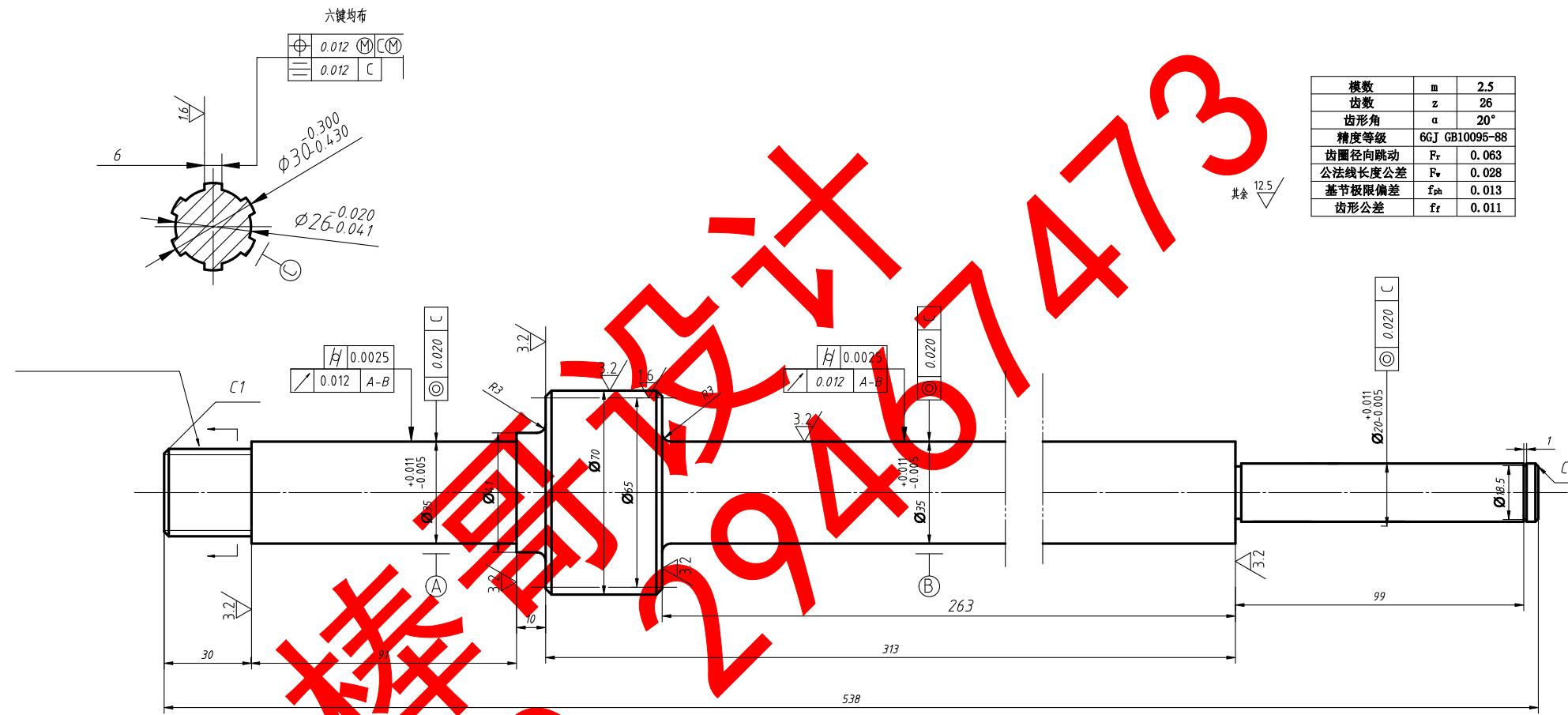
序号	代号	名 称	件数	材 料	备注
20		螺头	1	38CrMoA1A 热处理	
19	GB899-88	螺栓 A716x4.5	4	4.8	
18	GB6170-86	螺母 M16	4	6	
17		机头	1	40Cr 钢	
16		调整垫片	1	0.08F	
15		机筒	1	40Cr 钢	
14		下支撑	2	45	
13		螺杆	2	38CrMoA1A 热处理	
12		轴套 32S	4	0.08F	
11	JB/Z04606-86	轴套 32S	4	半精半磨	
10	GB/T5801-94	进料轴套 A16907	2		
9		调整垫片	1	0.08F	
8		螺盖	1	45	
7	GB5783-86	螺母 M20x20	6	8.8	
6	GB971.85	螺母 5	6	14.0HV	
5		螺母 4	1	45	
4	GB5782-86	螺母 M20x70	4	8.8	
3	GB971.85	螺母 20	4	14.0HV	
2	GB6170-86	螺母 M20	4	10	
1		上支撑	2	45	

太湖学院

设计图号	会签		
新图	会签	会签	会签
设计	会签	会签	会签

挤压结构

A2-齿轮轴

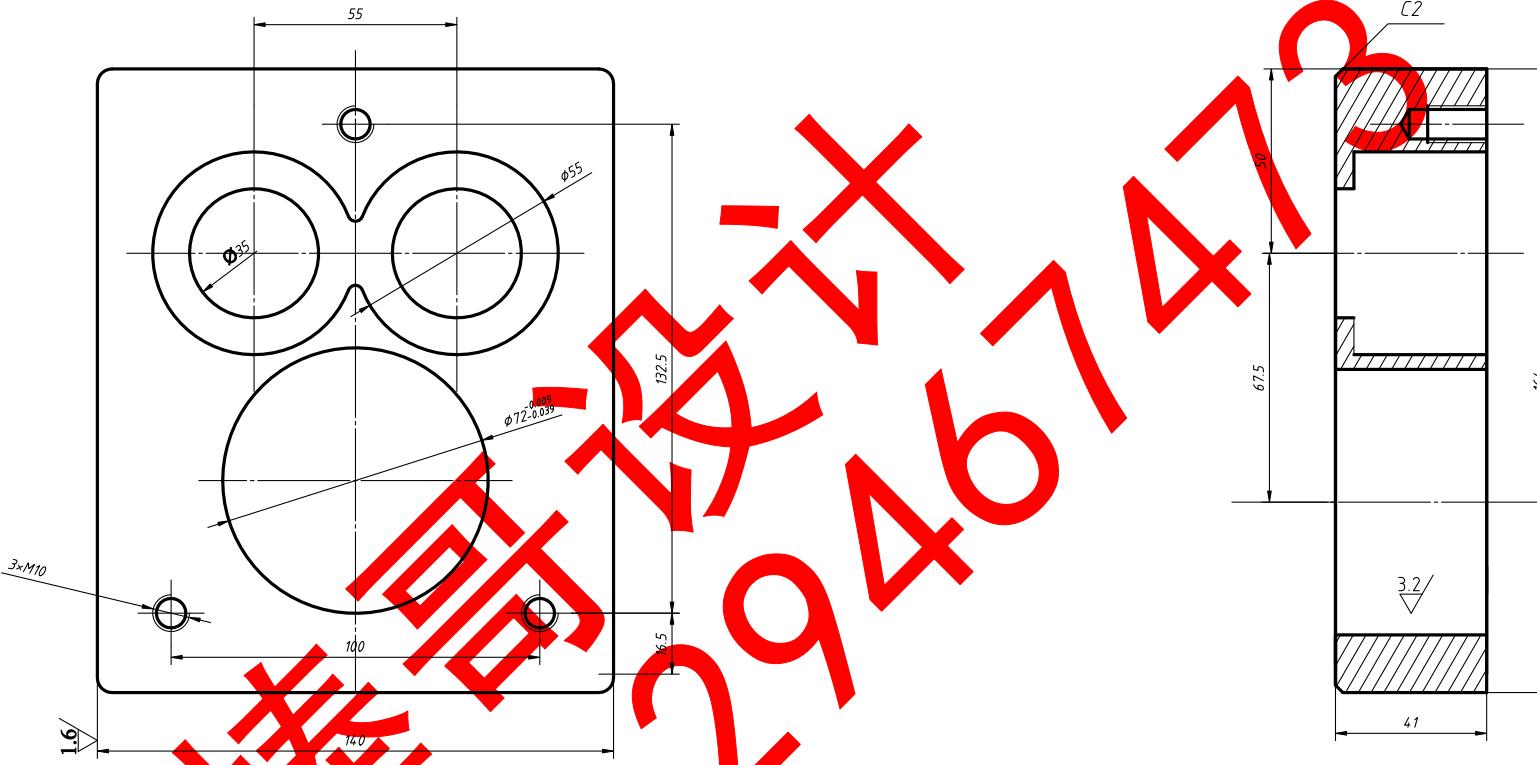


- 技术要求
1. 渗碳淬火处理合金钢20Cr, 表面硬度为60HRC;
 2. 未注倒角C1;
 3. 未注尺寸公差按IT12。

20Cr						太湖学院			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	陈玉	标准化				阶段	标记	重量	比倒
审核									
工艺						7: 1			
						共7张	第5张		0923081

A2-分配箱轴承座

其余 6.3



技术要求

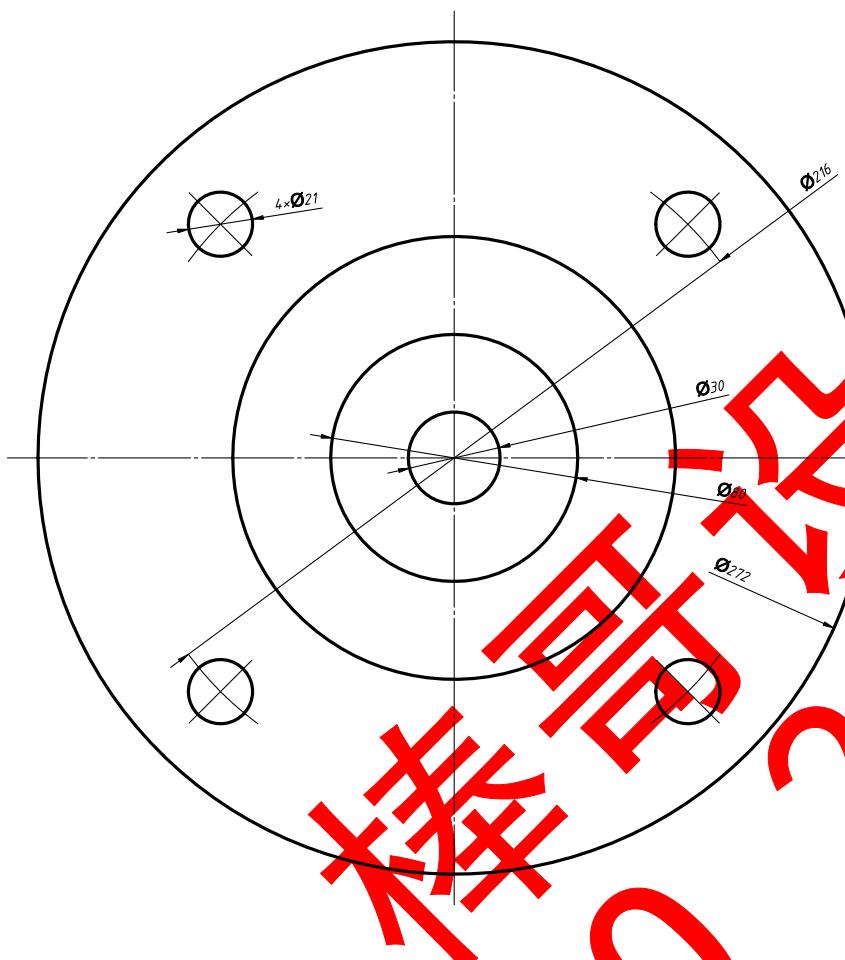
1. 轴承座外表面均采用磨削加工，并保证精度。
2. 未注圆角为R5，未注倒角C1，未注尺寸偏差处精度IT12。

40Cr 镍铬

38CrMoA1A氮化							太湖学院			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	重量	比例	螺杆
设计	陈玉	标准化							1: 1	0923081
审核										
工艺		批准					共7张	第7张		

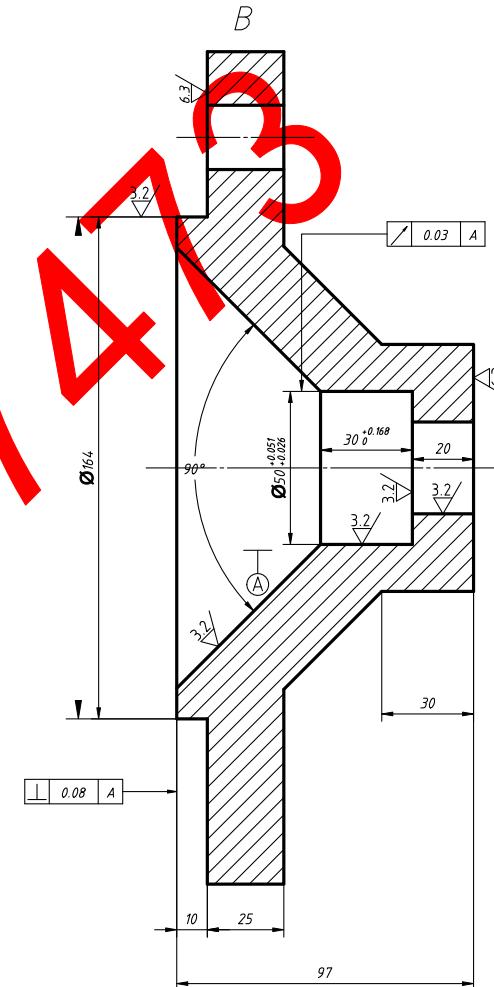
A2-机头

其余 12.5



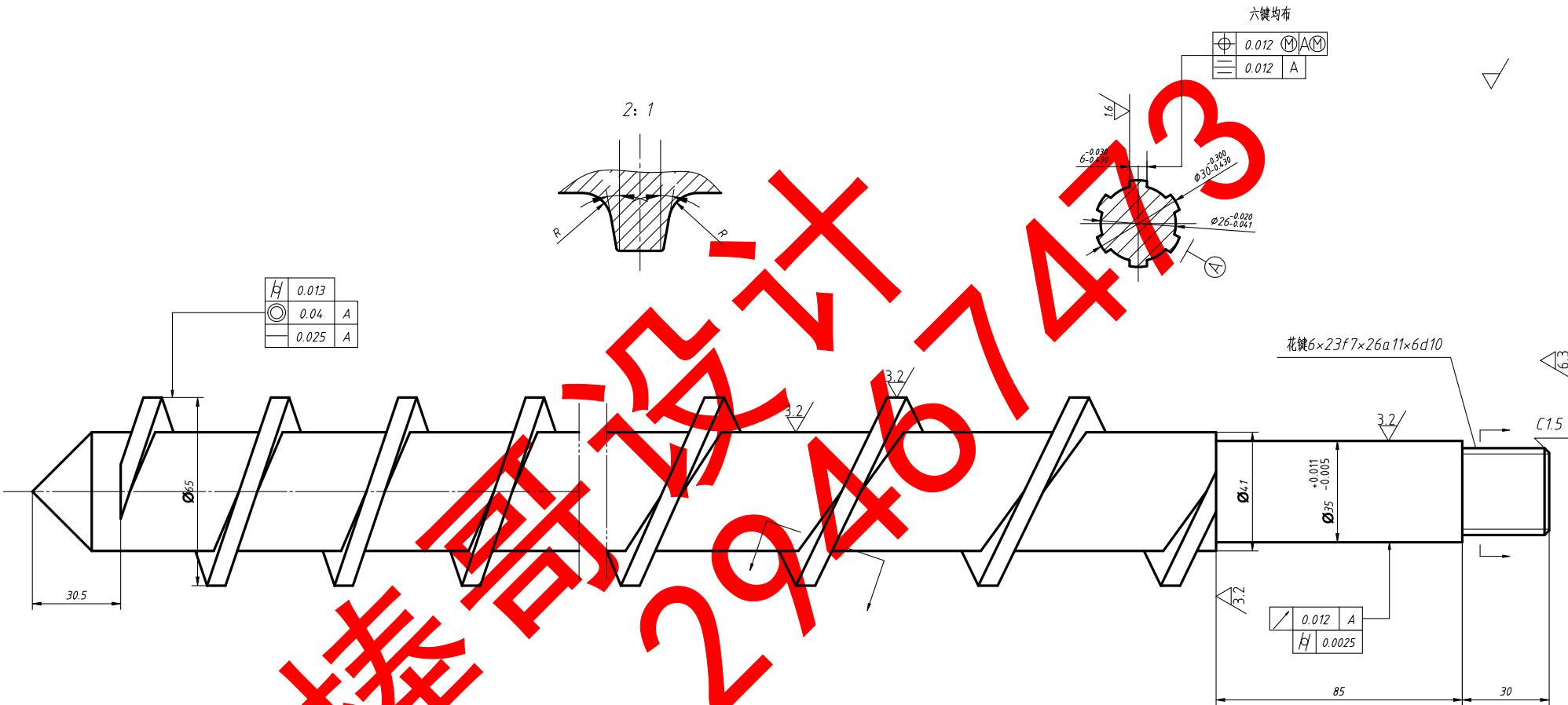
技术要求

1. 端盖采用锻造制作；
 2. 端盖内表面镀铬，铬层厚度 $0.05\sim0.1\text{mm}$ ；
 3. 机械加工未注尺寸偏差处精度为 $IT12$ ；
 4. 锻造尺寸精度为 $IT18$ ；
 5. 未注圆角半径为 $R=5\text{mm}$ 。



						40Cr 镍铬				太湖学院	
										机头	
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	陈玉	标准化							1:		
审核											
工艺		批准				共 7 张	第 4 张			0923081-	

A2-螺杆



技术要求

1. 螺纹旋向: 左旋, 螺纹头数: 1;
 2. 螺杆外表面氮化处理, 表面硬度 $HRC 60-65$, 氮化层厚度 $\geq 0.4 mm$;
 3. 螺杆长径比 $12.138: 1$, 压缩比为 1.5;
 4. 未注圆角半径 $R1$, 未注尺寸偏差处精度 $IT12$

序号	螺距 t (mm)	螺杆段长 L (mm)	棱宽 e (mm)	螺旋升角 ψ	R (mm)	α (°)
1	63	189	6	17°09'	5	10
2	53	424	6	14°33'	5	10
3	44	176	6	12°10'	5	10