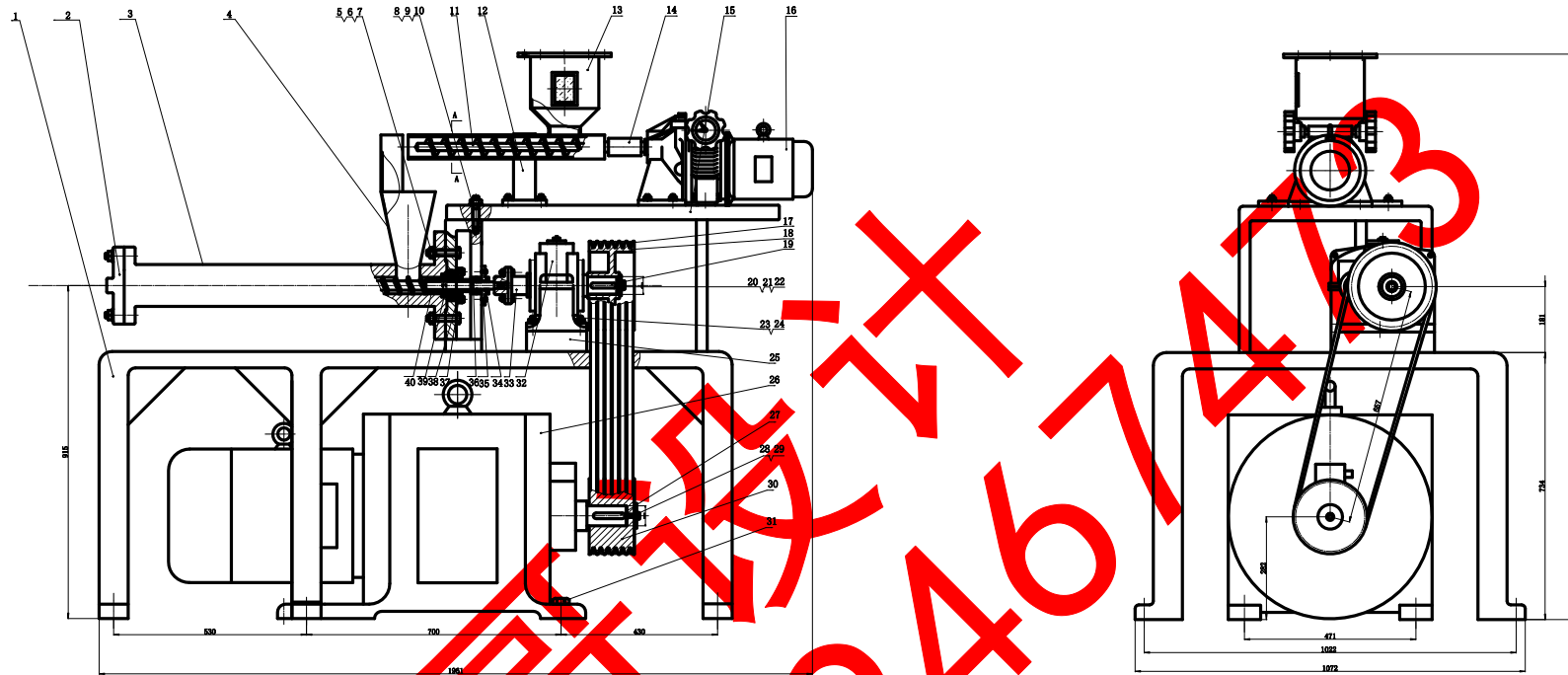


A0-装配图



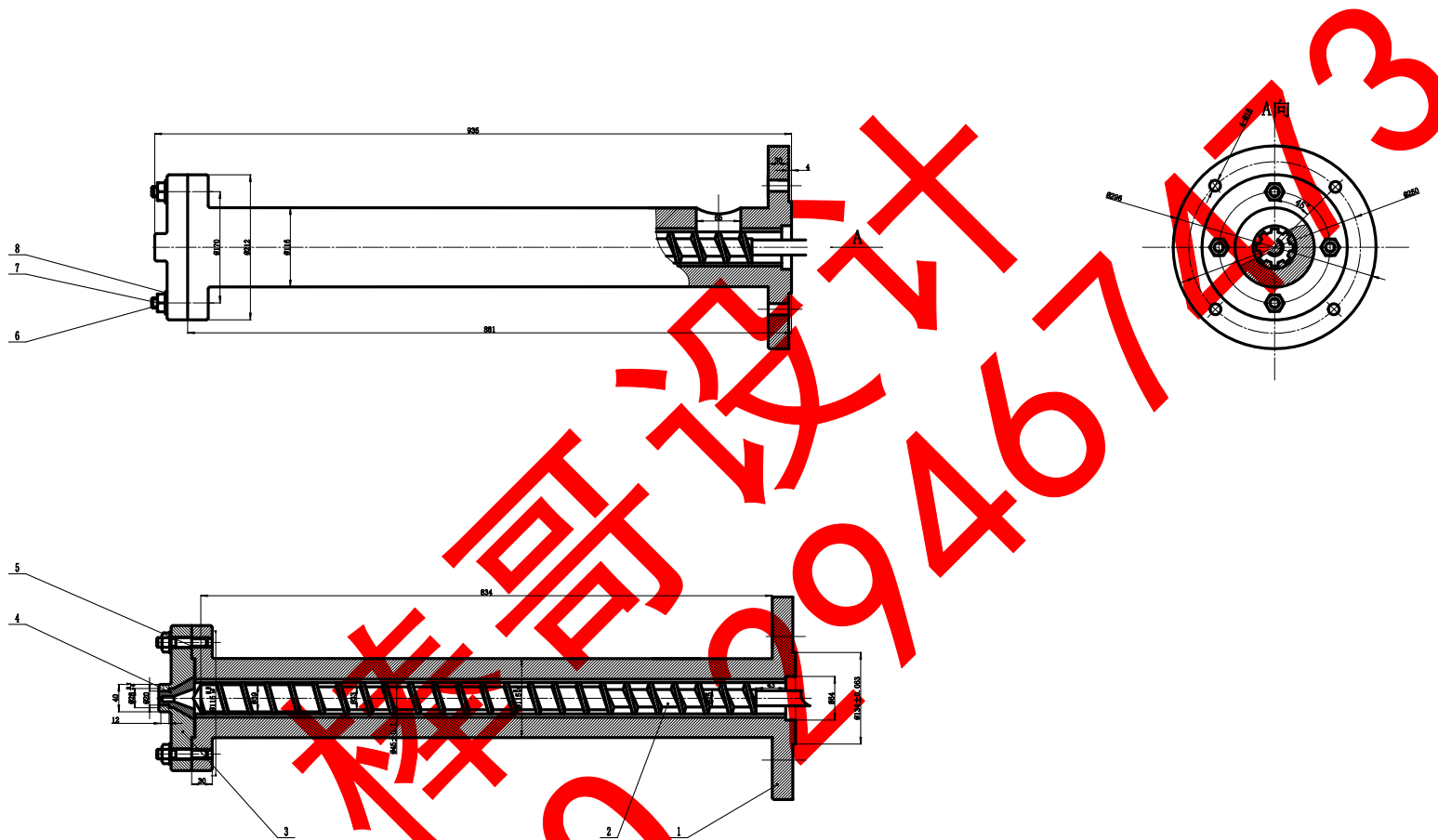
技术要求

1. 装配前应检查各零件的尺寸精度和表面质量。
2. 装配时应按规定的顺序进行，不得随意颠倒。
3. 装配过程中应随时检查装配质量，发现问题及时处理。
4. 装配完成后应进行空载试运行，检查运转是否正常。
5. 装配好的设备应进行防锈处理，并妥善保管。
6. 装配好的设备应进行验收，合格后方可出厂。
7. 装配好的设备应进行包装，防止运输过程中损坏。
8. 装配好的设备应进行标识，以便识别。
9. 装配好的设备应进行记录，以便追溯。
10. 装配好的设备应进行验收，合格后方可出厂。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
25		减速机底座	1	Q235A	
24	GB7170-86	螺母M12	6	Q235A	
23	GB7782-86	螺栓M12x10	6	Q235A	
22	GB6170-86	垫圈12	1	65Mn	
21	GB6170-86	螺栓M12x10	1	Q235A	
20	GB6170-86	螺母M10	1	Q235A	
19	GB1096-79	轴φ16	1	45	
18		套轴	1	HT200	
17		普通V带	6	HT200	LA-200mm
16		HT150-0.55-0.55型电机	1		
15		支架	1	HT150	
14		支脚	1	45	
13		喂料机构	1	Q235A	
12		支架	1		组件
11		送料机构	1	20Cr	
10	GB93-87	垫圈M16	4	Q235A	
9	GB6170-86	螺母M16	4	Q235A	
8	GB99-86	双头螺栓M16x170	4	Q235A	
7	GB140-87	垫圈M16	8	65Mn	
6	GB6170-86	螺栓M16x170	12	Q235A	
5	GB7782-86	螺栓M16x170	4	Q235A	
4		加料斗	1	Q235A	
3		喂料机构零件	1		零件
2		泵头	1	HT150	
1	J16/Z4400-86	泵架	1	HT150	

序号	代号	名称	数量	材料	备注
40		套轴	1	Q235A	
39	GB/T3001-94	滚针轴承GMA6007	1	Q235A	
38	J16/Z4400-86	轴φ16	1	半圆轴毛毡	
37		套轴	1	HT150	
36	GB7301-1996	推力轴承6000	2		
35		轴套	1	HT150	
34	J16/Z4400-86	轴套φ20	1	半圆轴毛毡	
33	GB6843-86	硬轴套TLJ116-90225-02	1		1-3, 55
32		ZV1100硬轴套	1	Q235A	
31	GB7782-86	地脚螺栓M22x120	12	Q235A	
30		套轴	1	HT200	
29	GB6170-86	螺母M16x15	1	Q235A	
28	GB6170-86	螺母M10	1	Q235A	
27	GB1096-79	轴φ16	1	45	
26		TC228-44硬轴套电机	1	30W	HT150

A0-螺杆机筒部件图



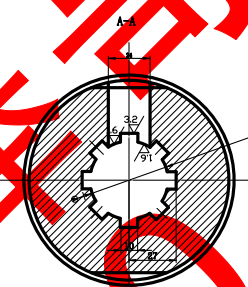
技术要求

1. 装配前，螺杆，机筒均用油清洗；
2. 螺杆和机筒互换性较强，可根据物料性质和加工进行调整；
3. 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°66，机筒内表面硬度HRC=66以上；
4. 螺杆与机筒的配合间隙控制在 $\delta=0.2\text{mm}$ 左右；
5. 螺杆只允许在低速下启动，空转时间不得超过2分钟，喂料后才能逐渐提高螺杆转速；
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；

8	G8048-66	螺母M4	4	Q235A		
7	G86170-86	螺母M4	4	Q235A		
6	G8990-86	双头螺柱M4X60	4	Q235A		
5		垫片	4	Q235A		
4		垫圈	1	40Cr		
3		垫圈	1	40Cr		
2		螺杆	1	38CrMoAl		
1		机筒	1	38CrMoAl		
序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
						太湖学院
设计/审核/制图/校对/日期						螺杆机筒部件图
图号: JY-03						共4张

A1-机筒

其余 √



技术要求

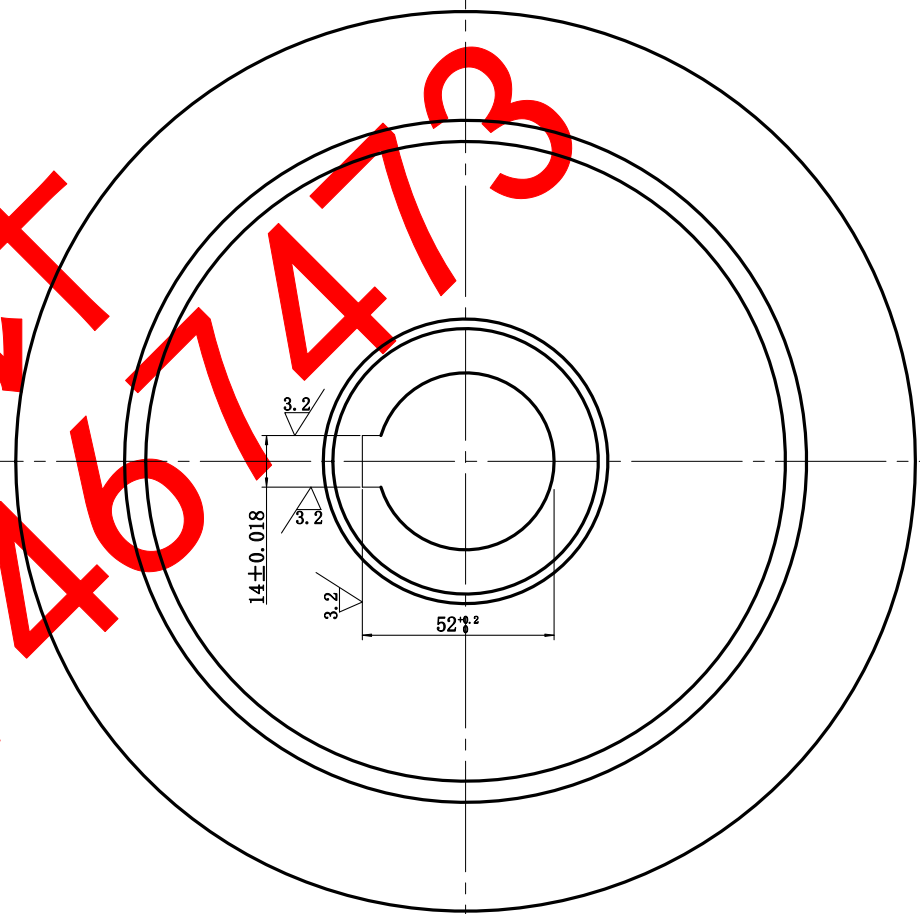
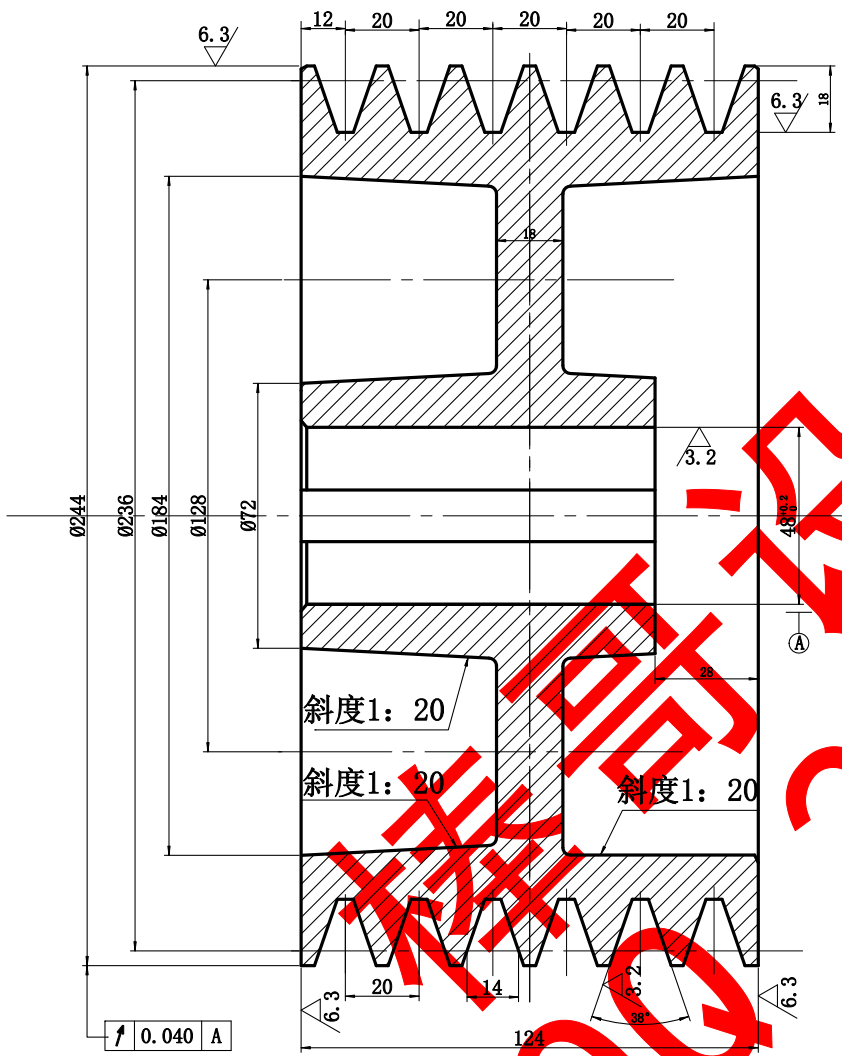
1. 未注圆角为 $R45^\circ$ 。
2. 未注圆角半径R1, 未注尺寸公差按精度IT12。
3. 未注形位公差按GB。
4. 去除锐角毛刺及倒边倒角。
5. 套筒内表面采用氮化处理, 硬度HRC70, 氮化层厚度 $\geq 0.5\text{mm}$;

精哥设计 2946 13

				38CrMoAl		太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	机筒	
设计	范川	2013.5.10	范川			阶段	标记
审核						重量	比例
工艺						14.5	JY-02
共 日 张						第 3 张	

A2-带轮

其余



QQ 29467413

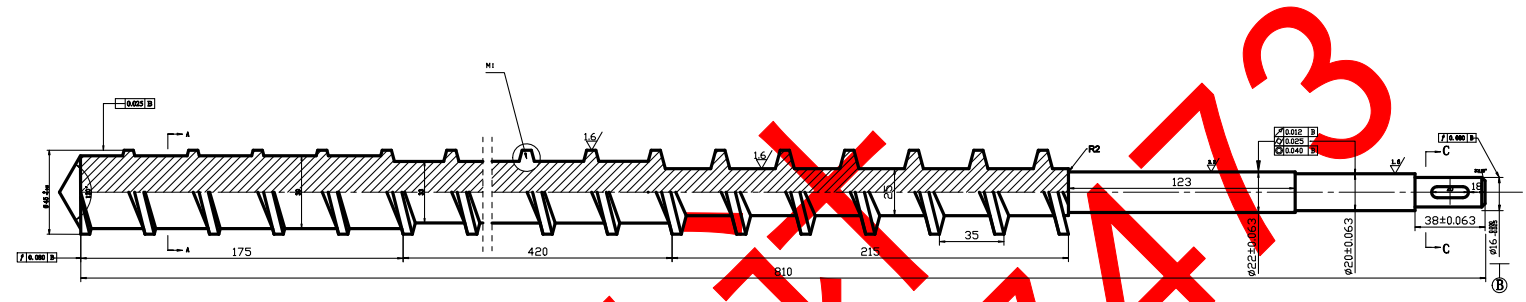
技术要求

1. 铸件不得有气孔。轮槽工作面不得有砂眼。
2. 轮槽两侧的圆角半径不得小于R.6。
3. 任意两圆角的圆角半径不得大于R.6mm。

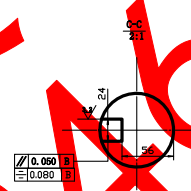
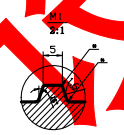
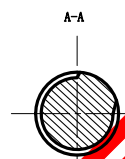
					HT200			太湖学院	
								带轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			阶段	标记
设计	沈川	2013.5.10	标准化					重量	比例
审核								1:1	JY-04
工艺						共8张		第5张	

A2-螺 杆

其余 √



棒哥设计 29467473



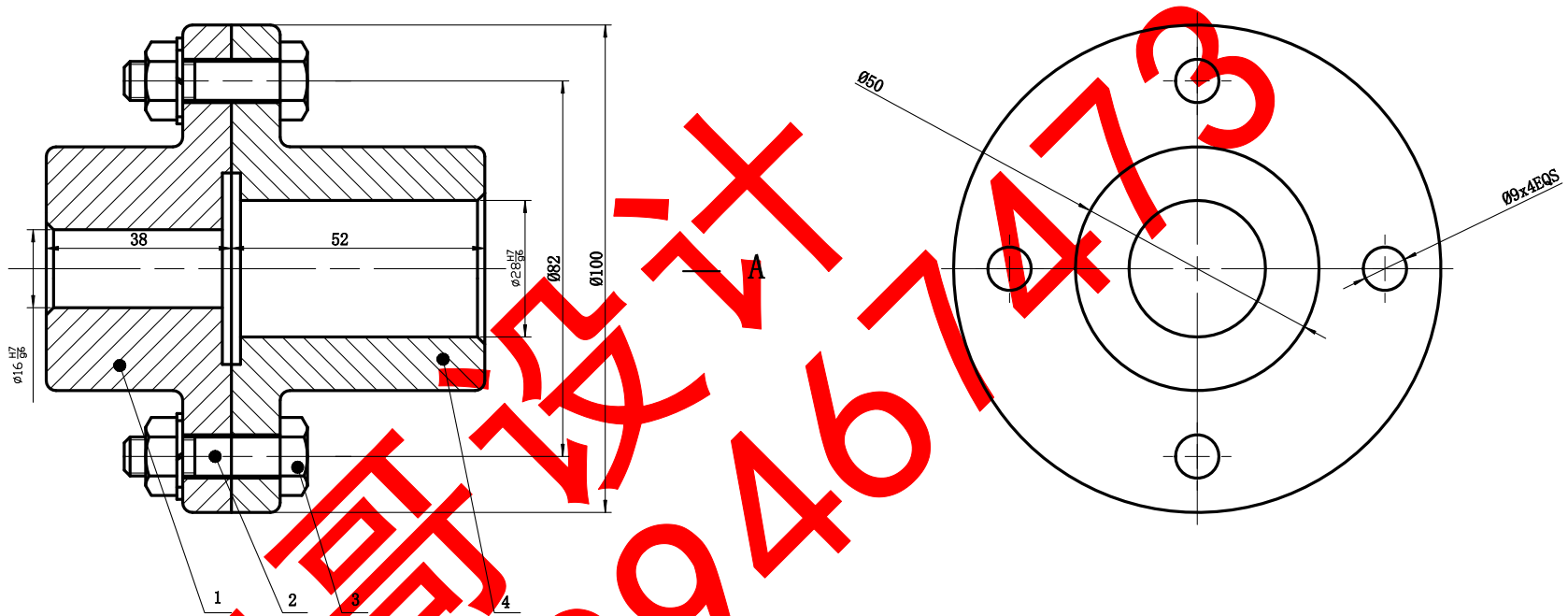
技术要求

1. 旋向: 左旋, 头数: 1
2. 螺杆外表采用氧化处理, 硬度HRC40-45, 氧化膜厚度>0.4um;
3. 螺杆长度比L:1, 反螺比约为0.1;
4. 未注圆角半径R1, 未注尺寸精度按GB/T118;
5. 未注部位公差按GB/T118;
6. 未注圆角R0.5

公称直径 (mm)	螺距 (mm)	螺距公差 (mm)	螺距公差 (mm)	螺距公差 (mm)	螺距公差 (mm)	螺距公差 (mm)
16	1.6	±0.015	±0.015	±0.015	±0.015	±0.015
20	2.0	±0.020	±0.020	±0.020	±0.020	±0.020
25	2.5	±0.025	±0.025	±0.025	±0.025	±0.025
32	3.2	±0.032	±0.032	±0.032	±0.032	±0.032

太湖学院									
螺 杆									
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	1		2013.5.10	标准化					1:2
审核									
工艺						共 8 张			第 2 张
JY-01									

A3-联轴器

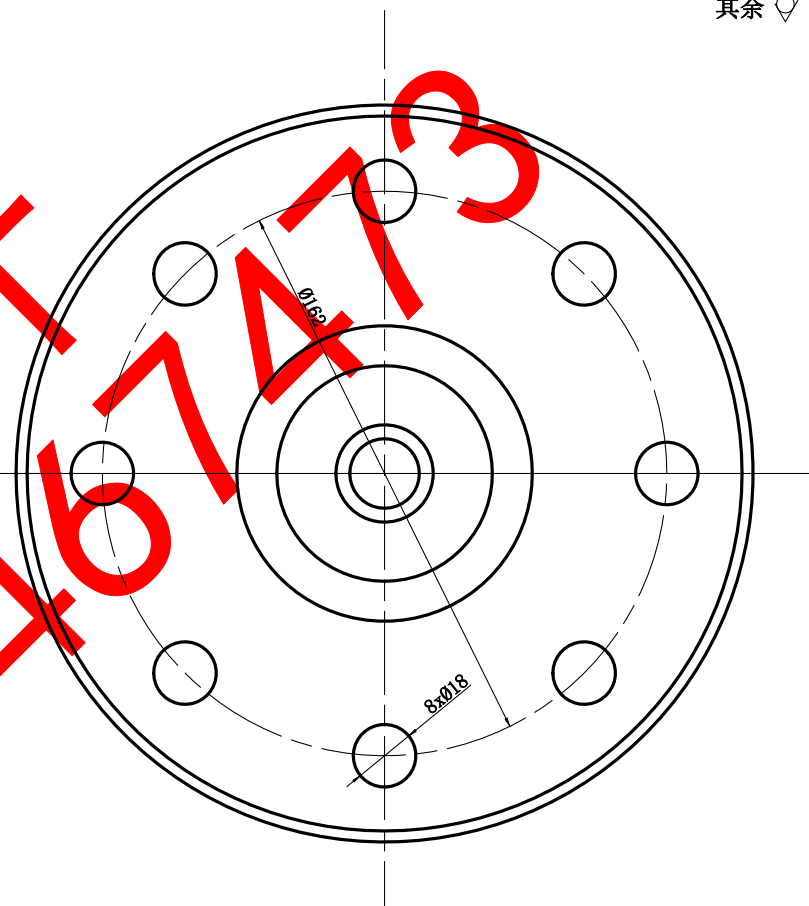
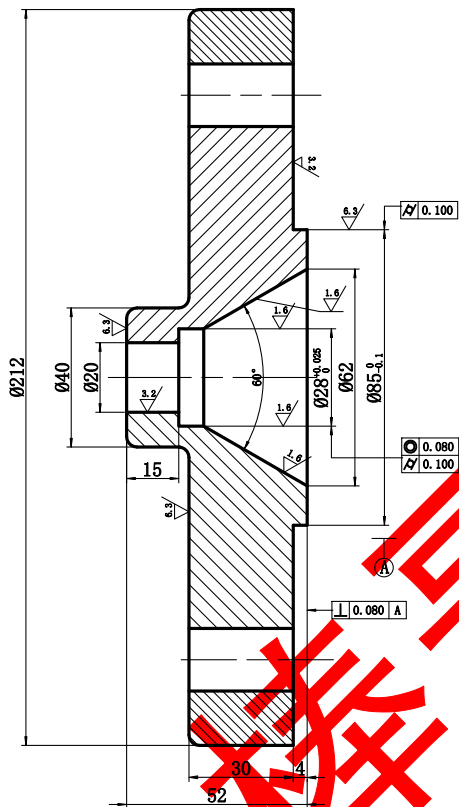


棒哥设计
QQ 29467473

4	GB5843-86	半联轴器	1	铸铁	
3	GB6170-86	螺母M8	2	Q235A	
2	GB5782-86	螺栓M8x20	2	Q235A	
1	GB5843-86	半联轴器	1	铸铁	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	沈川	2013.5.10	标准化		
审核					
工艺			批准		
			阶段标记	重量	比例
					1:1
			共8张	第8张	
					太湖学院
					联轴器
					JY-07

A3-模板

其余 √



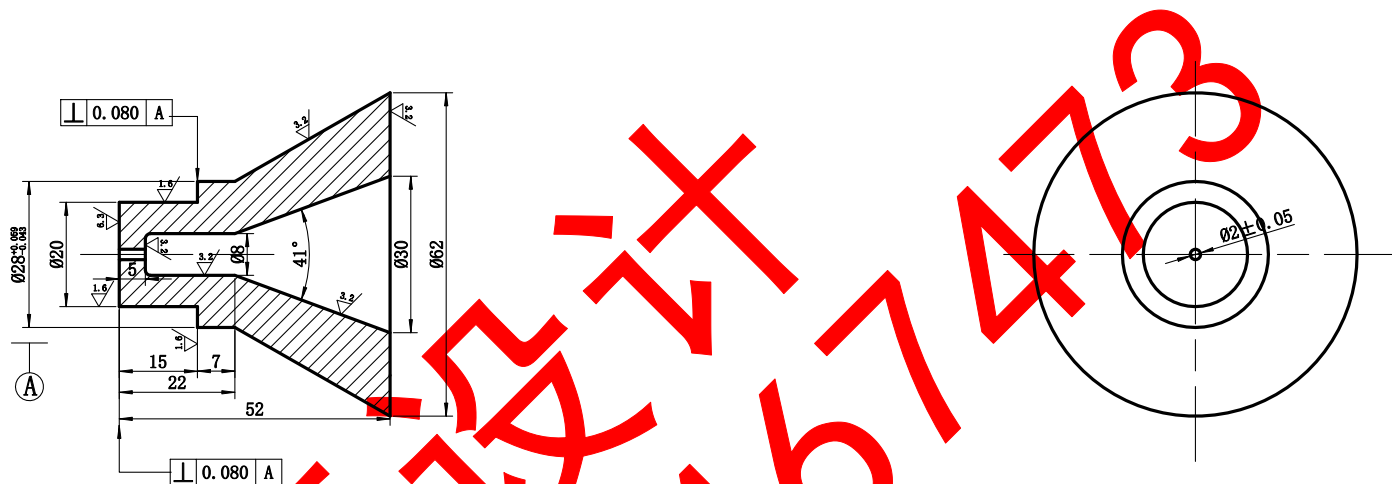
QQ 模板设计 2946746743

技术要求

1. 模板制成以后, 应清理并进行时效处理;
2. 机械加工未注尺寸偏差处精度为IT12;
3. 铸造尺寸精度为IT18;
4. 未注明的铸造圆角半径为R=7.5mm;

						铸钢			太湖学院	
									模板零件图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	重量	比例	JY-05
设计	沈川	2013.5.10	标准化						1:1.5	
审核						共 8 张		第 6 张		
工艺			批准							

A3-模头



技术要求

1. 模头铸成以后,应清理并进行时效处理;
2. 模头内表面渗炭;硬度达到50HRC;
3. 机械加工未注尺寸偏差处精度为IT12;
4. 铸造尺寸精度为IT18;
5. 未注明的铸造圆角半径为 $R=7\sim 8\text{mm}$ 。

						40Cr			太湖学院	
									模头	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	JY-06	
设计	沈川	2013.5.10	标准化							
审核						共8张		第7张		
工艺			批准							