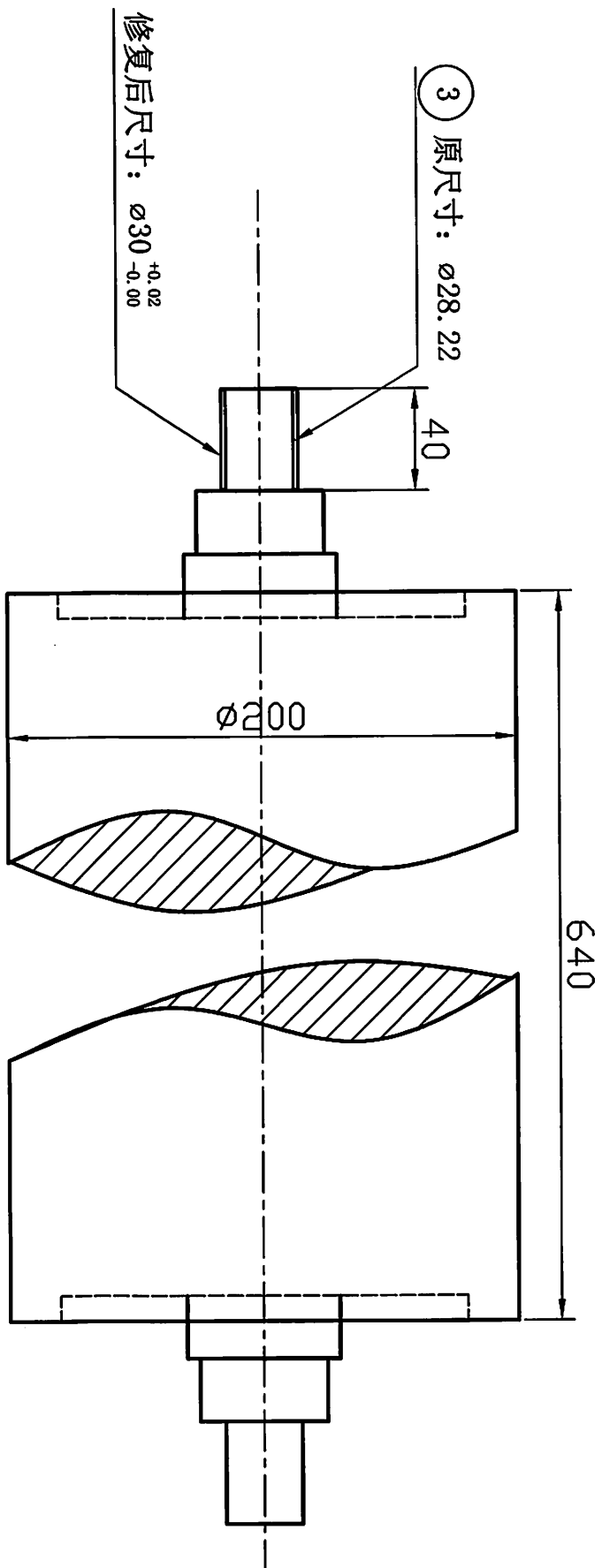




技术要求:

- 1、电镀加工修复部位为滚筒的轴承位, 加工后表面不得有裂痕、不得弯曲变形及同心度不得超过0.02mm;
- 2、未标注倒角1X45°、表面粗糙度: $\sqrt{3.2}$

码垛输送带滚筒 A3

制图

2023.6.6

2023.6.6

比例

1处

中粮崇左江州糖业有限公司

校对

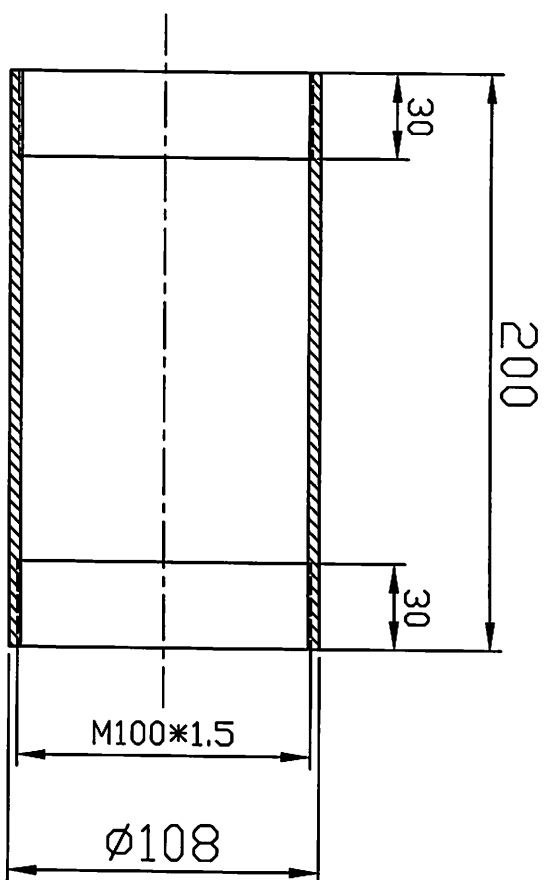
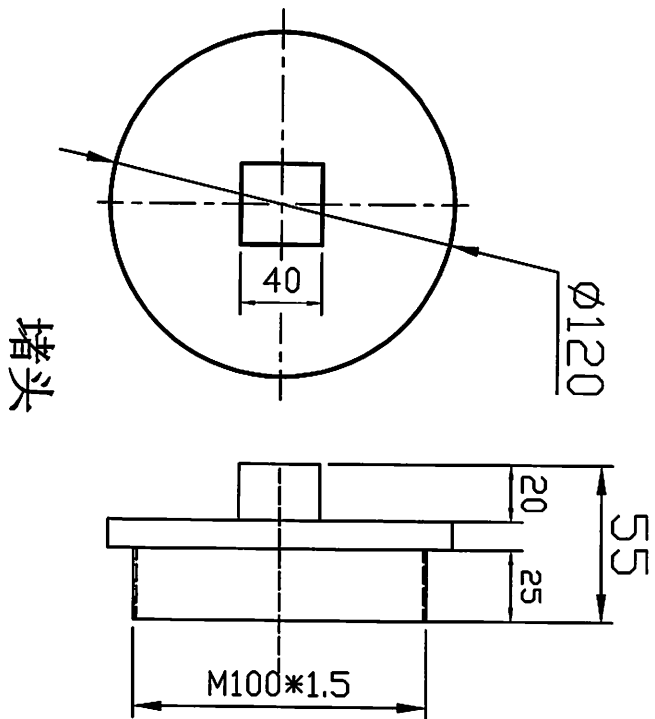
2023.6.6

2023.6.6

审核

制炼车间

2023.6.6



内螺纹管

技术要求:

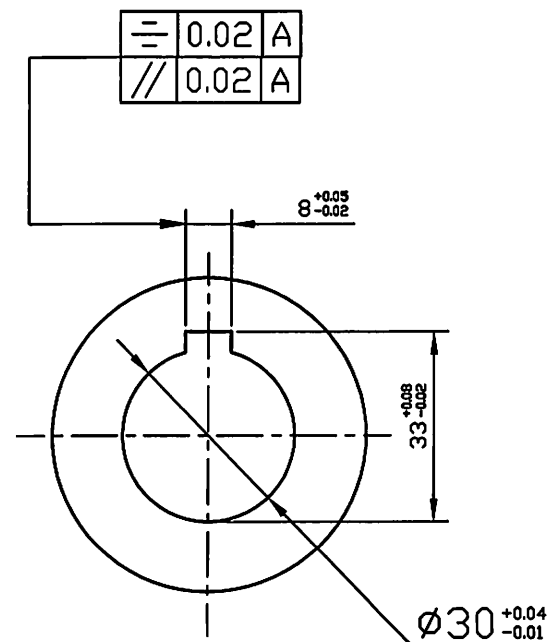
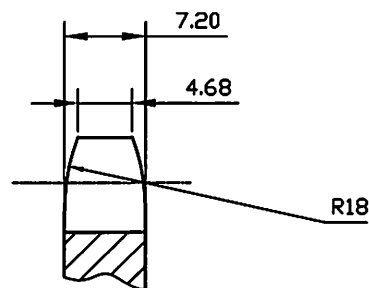
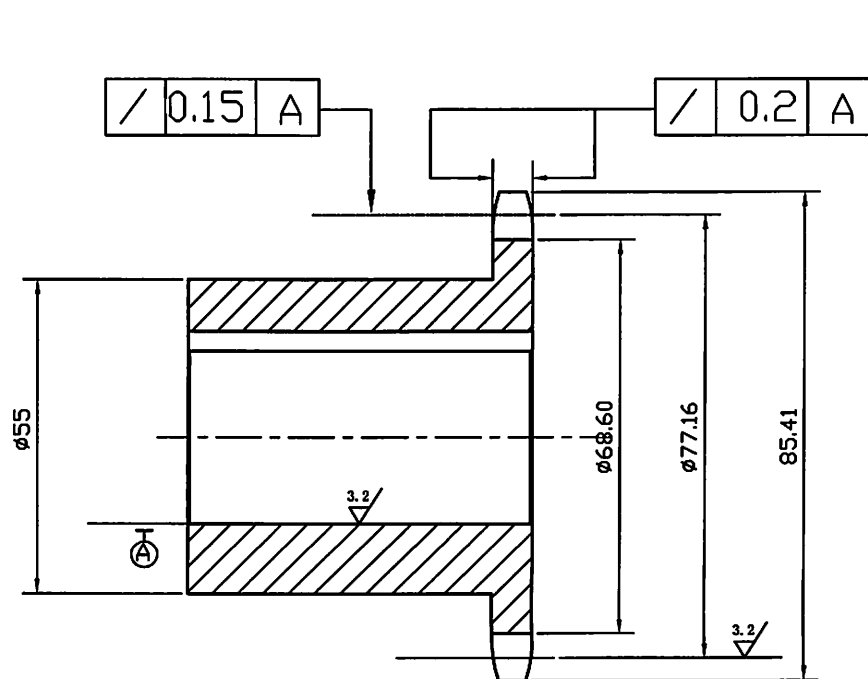
- 1、内螺纹M100(内螺纹管两头开牙长30mm)，外径管108mm，长200mm;
- 2、1套组件：由1个内螺纹管+两个堵头组成。

内螺纹堵头 DN100				材料	不锈钢304
制图	王发	2023.6.6	比例	数量	6
校对	杜青山	2023.6.6			
审核	李敏	2023.6.6			

中粮崇左江州糖业有限公司

制炼车间

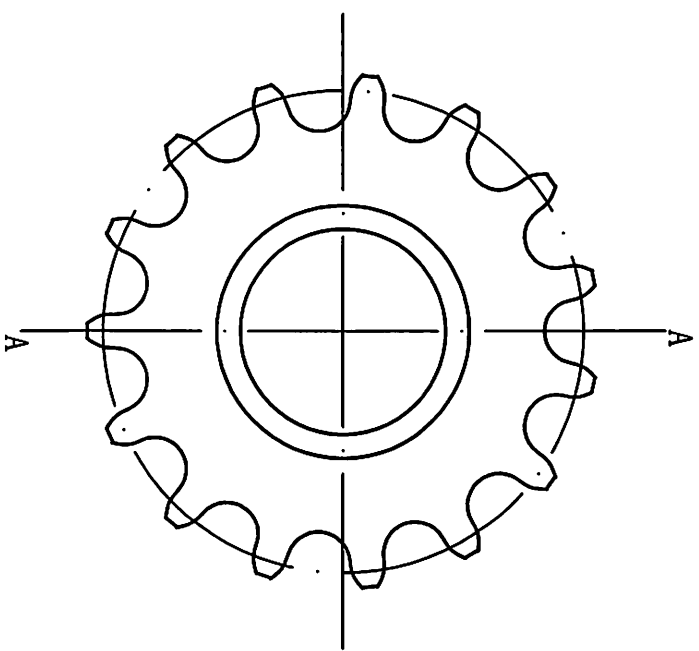
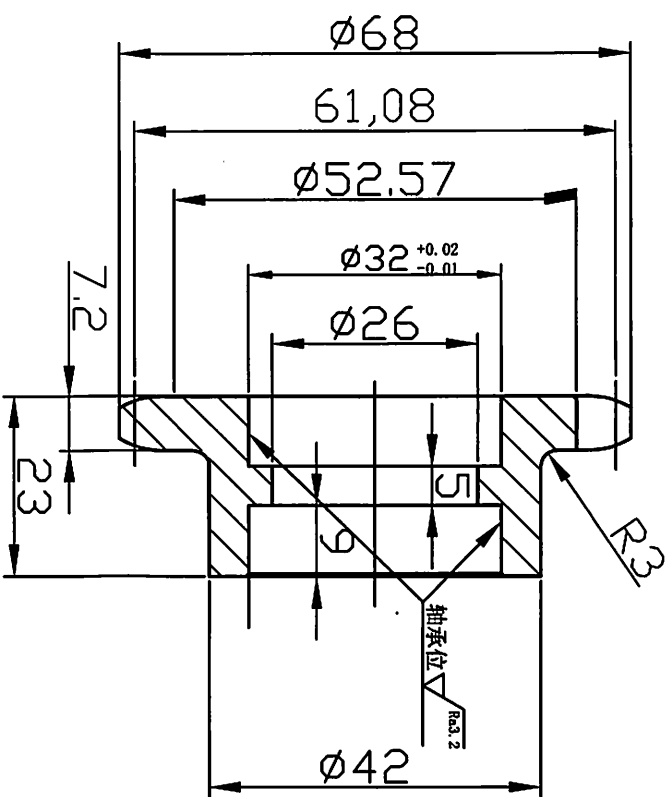
1215
2023.6.7



节距	p	12.70
滚子直径	dr	8.51
齿数	Z	19
量柱测量距	Mr	85.41
量柱直径	d _R	8.51
链号	08B	
齿形	按GB1244-85	

- 技术要求:
- 1、锐边倒钝，表面不应有划痕、擦伤等缺陷；
 - 2、未标注倒角2X45°、粗糙度： $\sqrt{3.2}$ 。
 - 3、齿面热处理硬度：45~50HRC；
 - 4、材料：45#钢；
 - 5、配合428链条，链号08B正常进行使用。

白砂糖理平机链轮 08B-1-19Z			材料	45#钢
			数量	1
制图	王成峰	2023.6.6	比例	
校对	杨青山	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间	
审核	郭红引	2023.6.6		



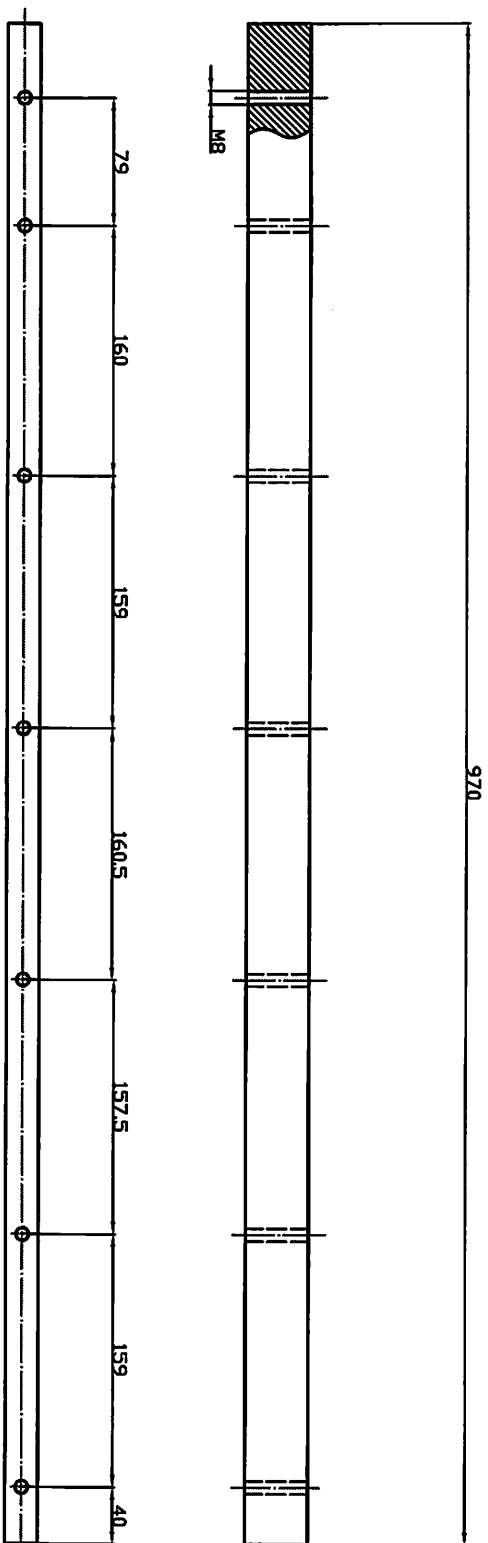
技术要求:

- 1、配合428链条，链号08B，节距：12.7mm，滚子直径： $\phi 8.51\text{mm}$ 进行使用。
- 2、齿面经淬火处理，硬度：45-50HRC。
- 3、配合两套轴承（6002E-Z）。
- 4、链轮其他表面粗糙度均： ∇ 。
- 5、锐角去边。

感应辊子输送机链轮 S-08-B-15-H			材料		45#钢	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间
制图			数量		4	
校对			比例			
审核						

节距	12.7mm
分度圆直径	61.08mm
齿顶圆直径	68mm
齿根圆直径	52.57mm
齿数Z	15
齿形	符合GB/T 1243-2006 相关规定

2023.6.7
2023.6.6



2:1

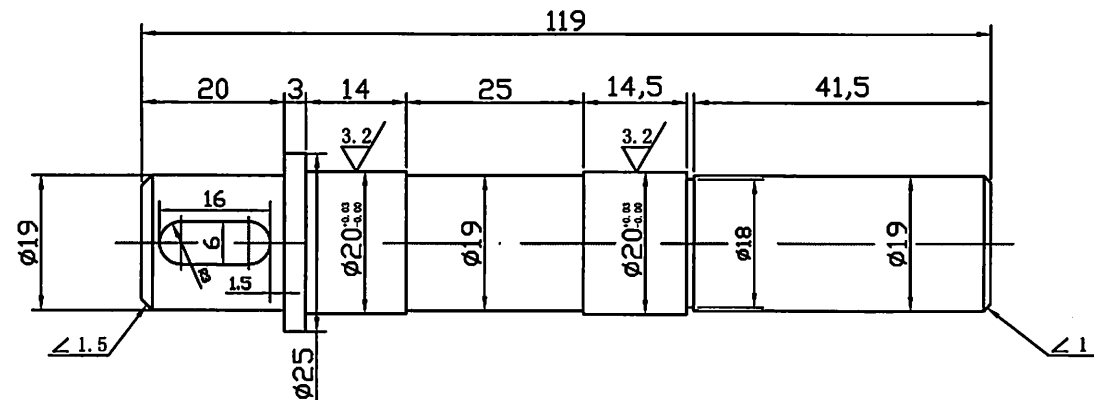
技术要求:

- 1、压链胶板材质聚四氟乙烯板ABS耐磨硬胶板（白色）。
- 2、板面保持平整、无变形现象。

感应辊子机上压链胶		材料	聚四氟乙烯
条 970*40*21		数量	4
制图	张	比例	
校对	张		
审核	张		

中粮崇左江州糖业有限公司

制炼车间

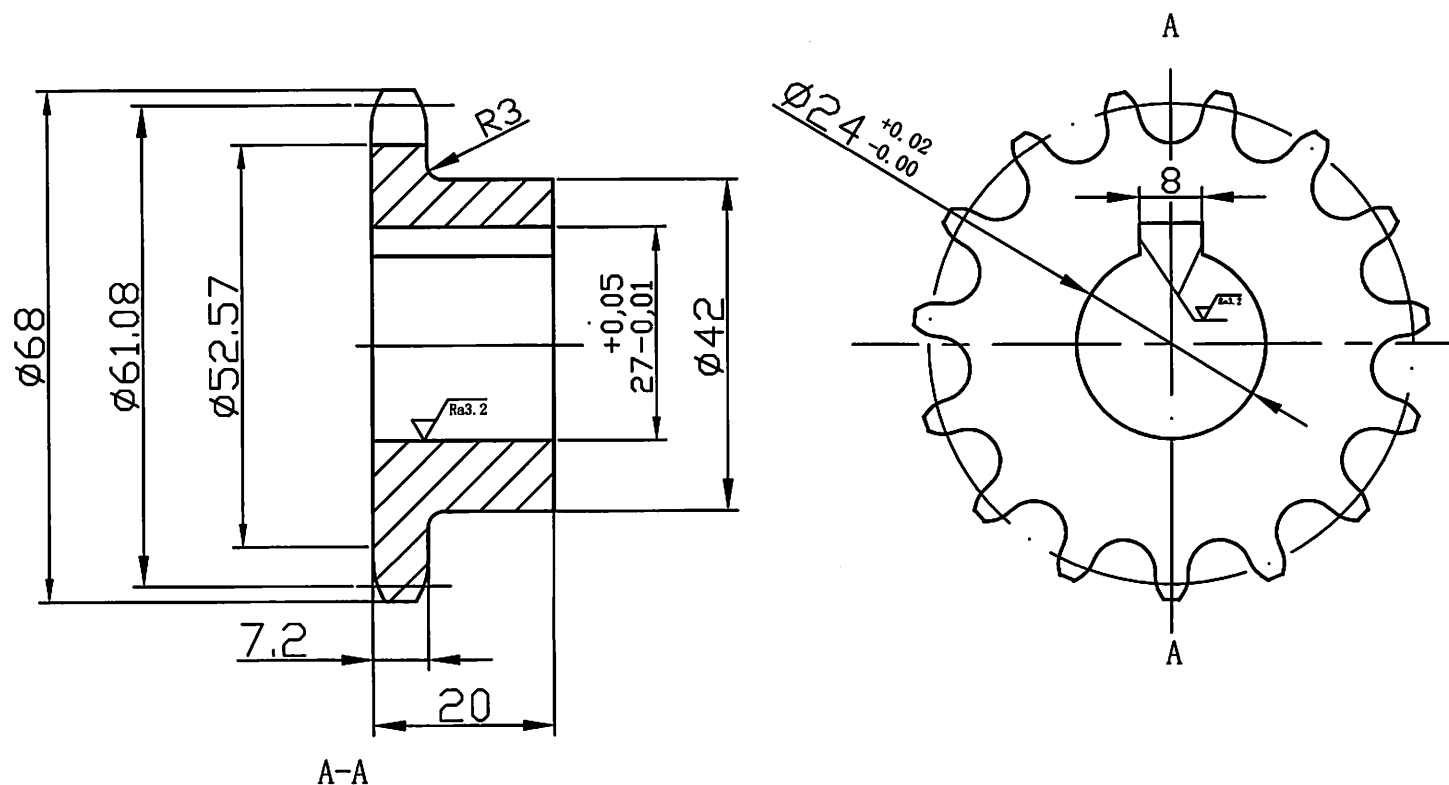


技术要求:

- 1、配件选用不锈钢304材质;
- 2、未标注表面粗糙度均: $\sqrt{Ra6.3}$;
- 3、不得有裂纹、无弯曲变形等缺陷;
- 4、周围去毛刺。

自动包装机夹移 轴承座螺杆轴			材料	不锈钢304	
			数量	6	
制图	王明海	2023.6.6	比例		
校对	林宝山	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间		
审核	雷强	2023.6.6			

12月
2023.6.7

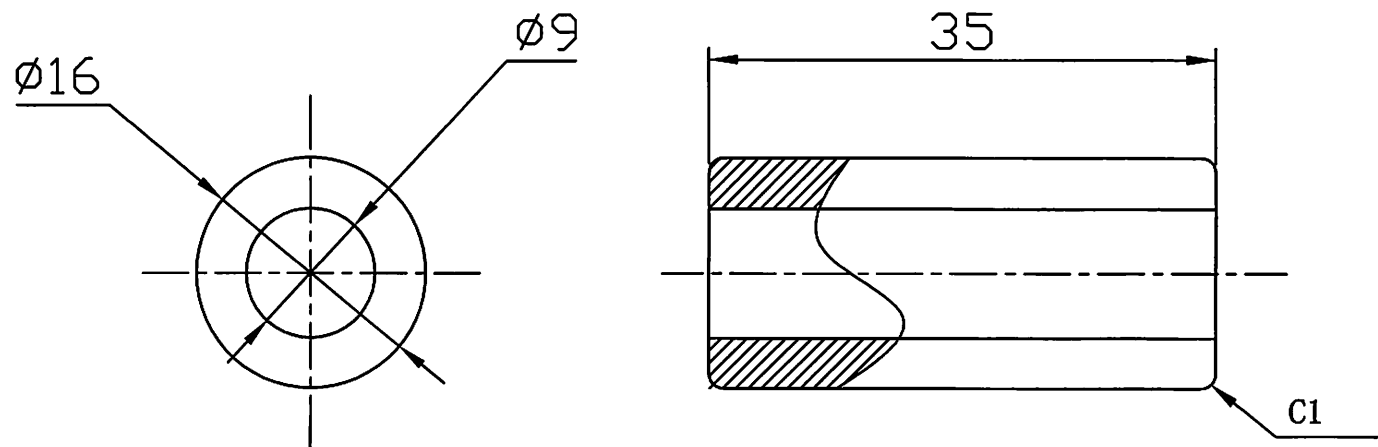


技术要求:

2、齿面经淬火处理硬度：45-50HRC。

4、锐角去边.

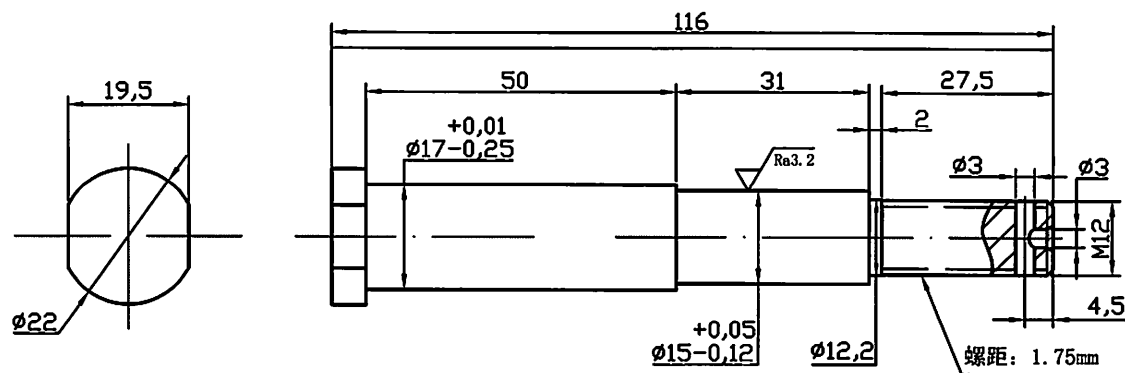
感应辊子输送机链轮 S-08-B-15			材料	45#钢	
			数量	4+2	
制图	王明华	2013.6.6	比例		
校对	孙青山	2013.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间		
审核	李敏	2013.6.6			



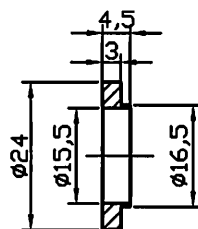
技术要求：1、锐边倒钝，表面不应有划痕、裂纹等缺陷；
2、未标注倒圆角 $1 \times 45^\circ$ 、 $\sqrt[6.3]{}$ 。

中糖
同德糖业
2023.6.7

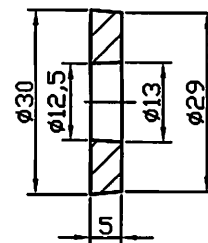
电动葫芦圆柱销16*9*35			材料	不锈钢304	
			数量	12	
			比例		
制图	王树强	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间		
校对	林宇山	2023.6.6			
审核	陈合强	2023.6.6			



导向轮定位螺杆



轴承挡圈



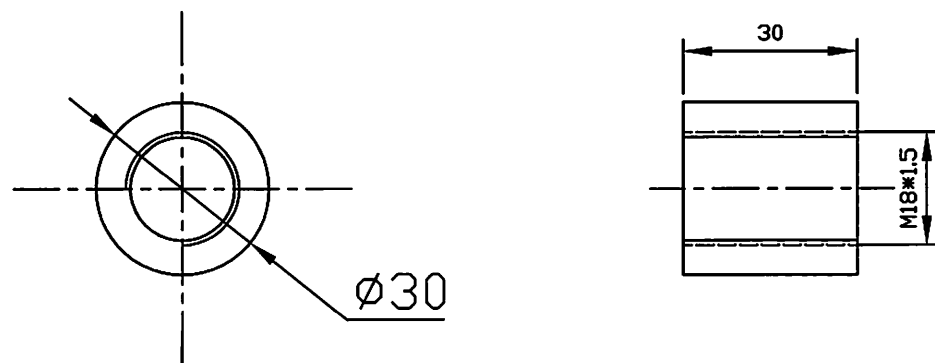
垫片

技术要求:

1. 加工件材质统一;
2. 加工件其他表面粗糙度均为: $\sqrt{Ra6.3}$;
- 3、配套不锈钢304自锁螺母: M12*1.75。

设计
同意
2023.6.7

电动葫芦导向轮 定位螺栓02			材料	40Cr	
			数量	8	
制图	王亚强	2023.6.6	比例		中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间
校对	林宇山	2023.6.6			
审核	李红玉	2023.6.6			

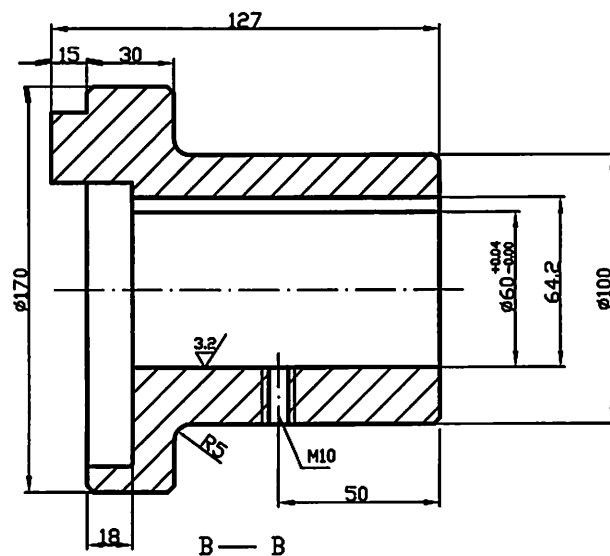
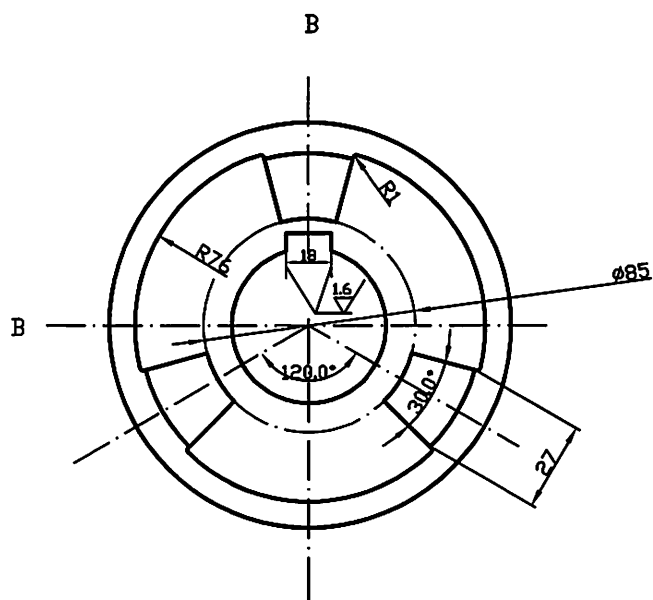
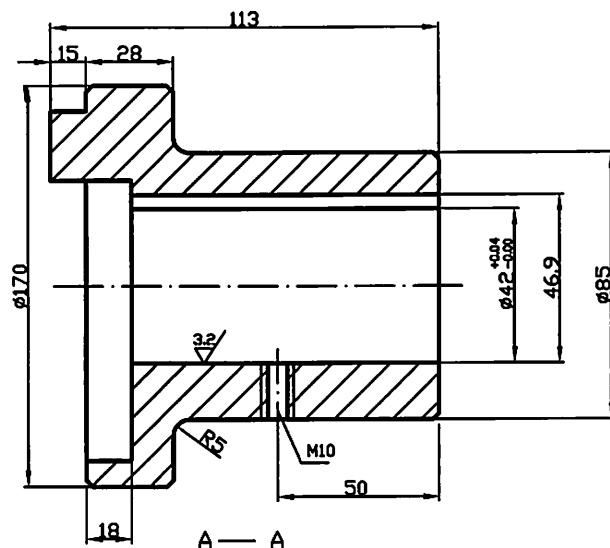
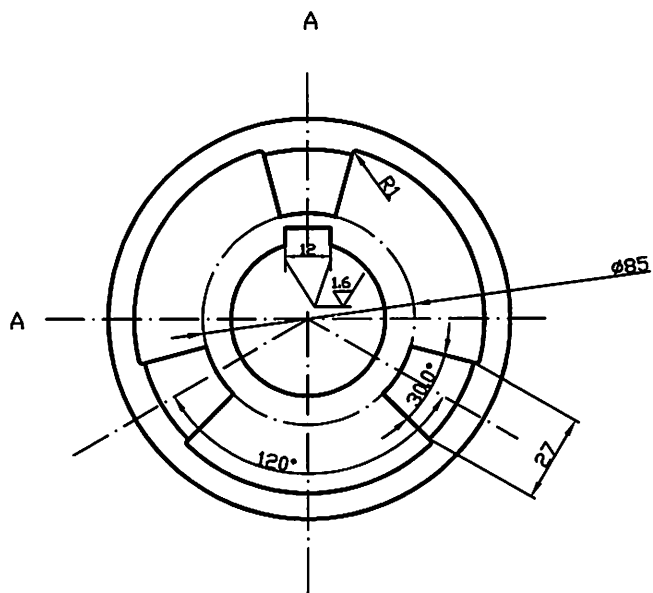


技术要求: 1、锐边倒钝 , 表面不应有划痕、裂纹等缺陷;
 2、未标注倒圆角 $1\times 45^{\circ}$ 、 $\sqrt[6.3]{}$;
 3、材质: 不锈钢304, 内螺纹M18, (全牙) , 外径30mm, 长30mm, 牙距:1.5MM。

内螺纹接头 M18*30*1.5			材料	不锈钢304	
			数量	12	
			比例		
制图	王成强	2021.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间		
校对	林宇山	2023.6.6			
审核	李国平	2023.6.6			

17号
2023.6.7

其余：倒角2x45°

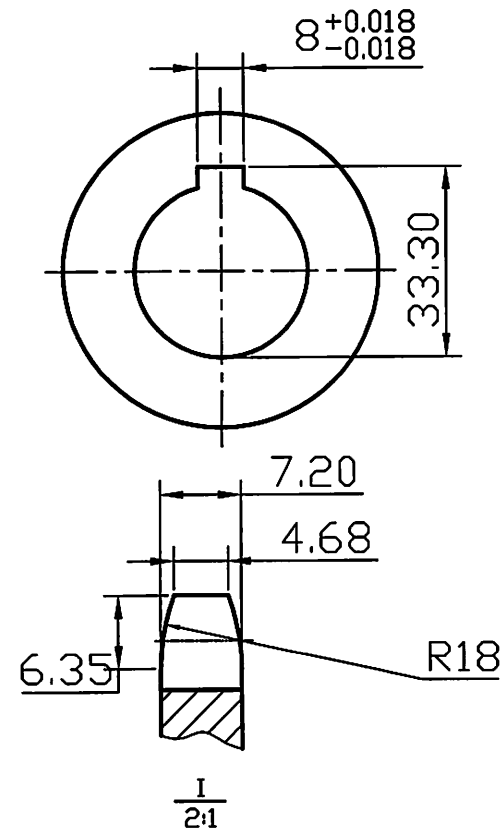
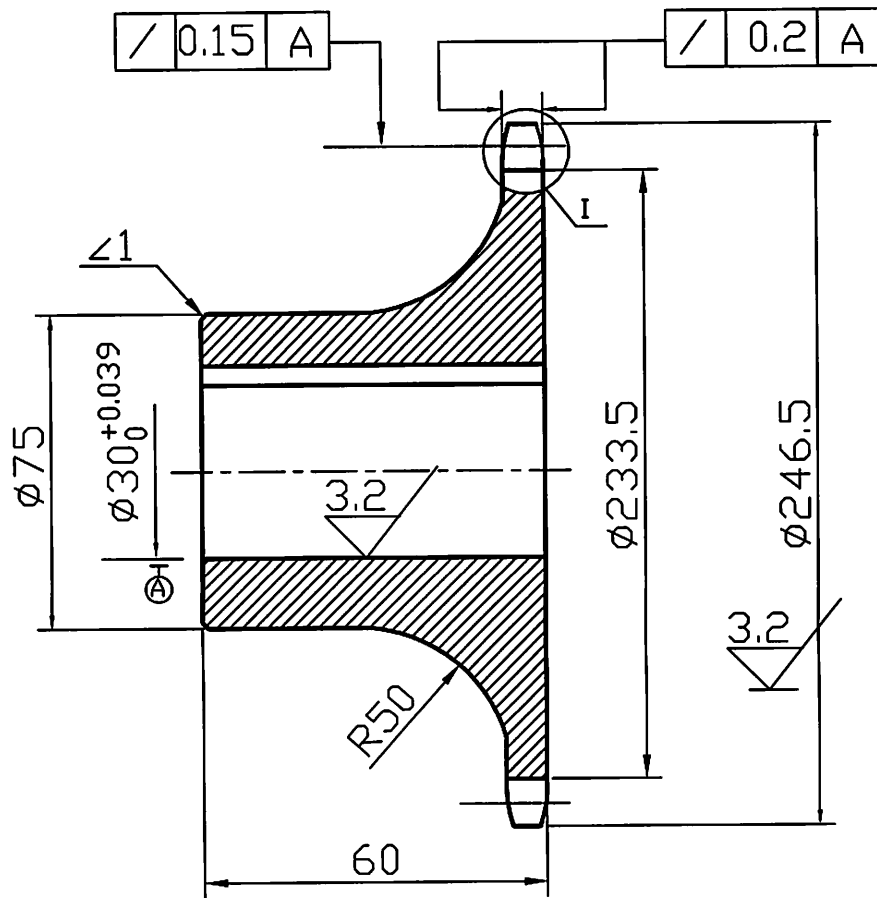


技术要求:

- 1、两个联轴器能配套使用，配带有梅花胶圈；
- 2、联轴器表面完好，无裂纹，外表面上大红防锈漆；
- 3、未标注部位表面粗糙度： $Ra 1.6$ 。

同意 韦仕平
2023.6.7

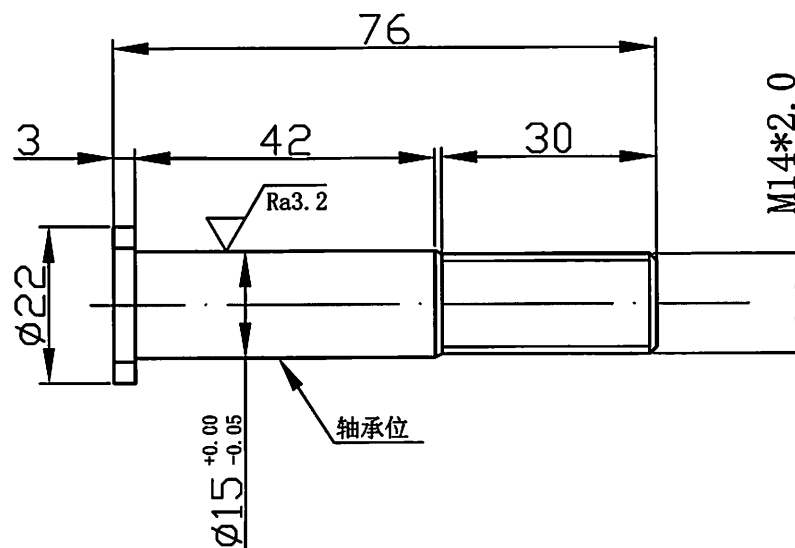
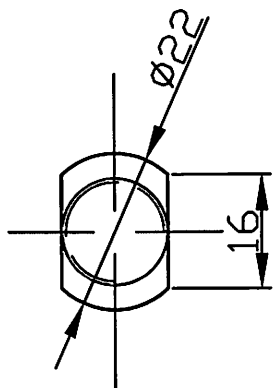
煮糖汽凝水泵联轴器 $\Phi 170$			材料	铸钢45#
			数量	1对
制图	王成强	2023.6.6	比例	1:1
校对	林宇山	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间	
审核	廖国平	2023.6.6		



节距	p	12.70
液子直径	dr	8.51
齿数	Z	60
量柱测量距	Mr	85.41
量柱直径	d _R	8.51
链号	08B-1	
齿形	按GB1244-85	

- 技术要求: 1、锐边倒钝, 表面不应有划痕、擦伤等缺陷;
 2、未标注倒角 $2 \times 45^\circ$ 、 $\frac{3}{4}$;
 3、齿面热处理硬度: 45~50HRC;
 4、材料: 45#钢

感应辊子机大链轮 08B-1-60Z			材料	45#钢
			数量	1
制图	王同强	2023.6.6	比例	
校对	林学山	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间	
审核	李金玲	2023.6.6		

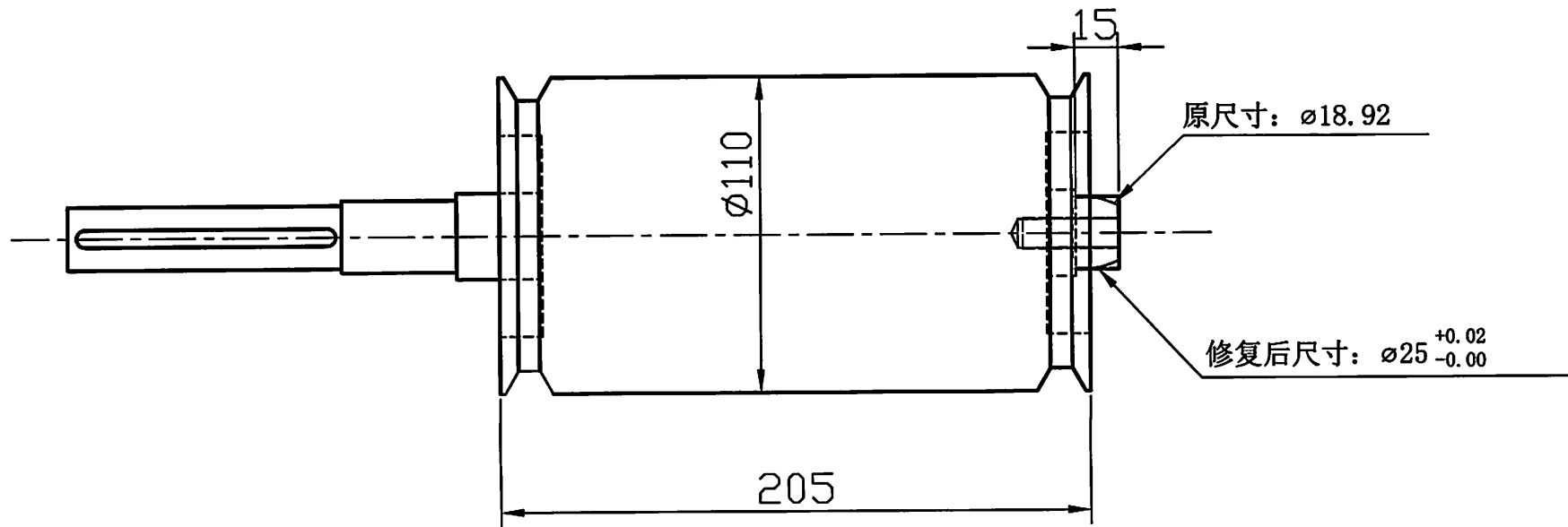


技术要求:

- 1、轴承定位螺栓选用不锈钢304材质;
- 2、未标注表面粗糙度均: $\sqrt{Ra6.3}$;
- 3、配弹垫、平垫及螺母;
- 4、周围去毛刺。

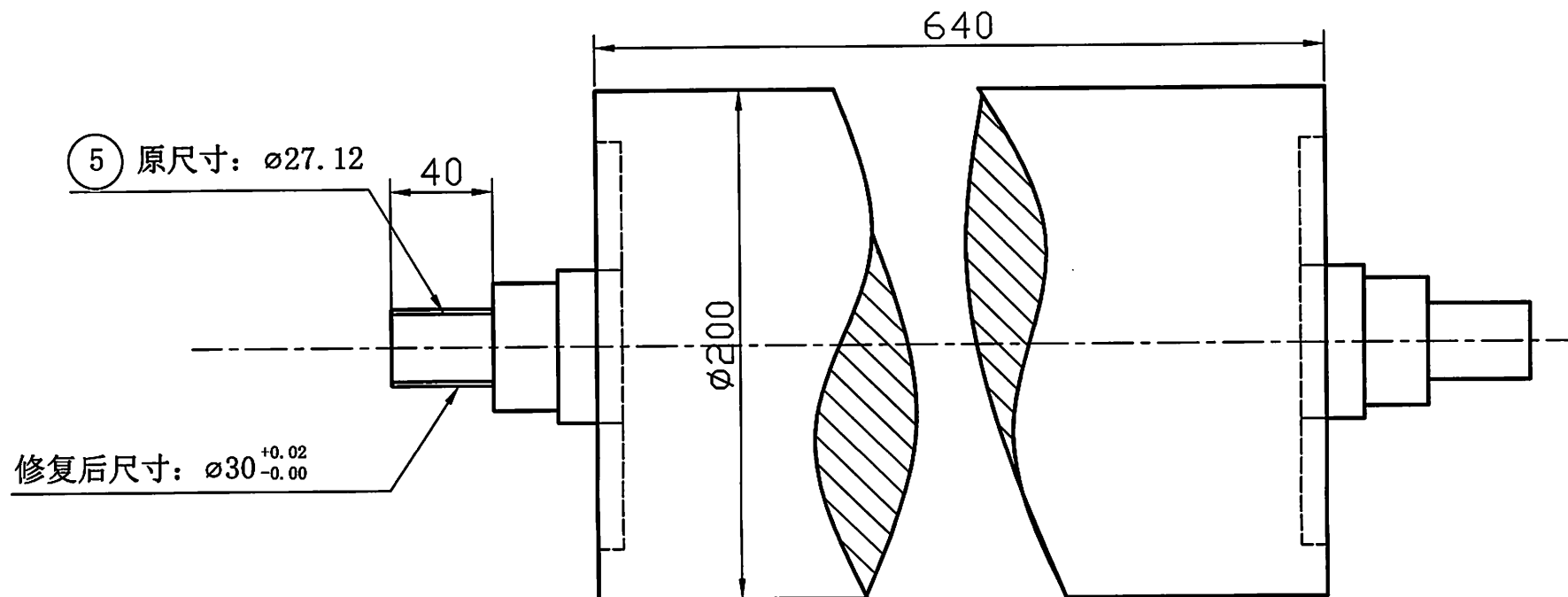
13) 李 2023.6.7

感应辊子输送机 链轮螺杆轴			材料	304不锈钢
			数量	12
制图	李 2023.6.6	比例	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间	
校对	林 2023.6.6			
审核	李 2023.6.6			



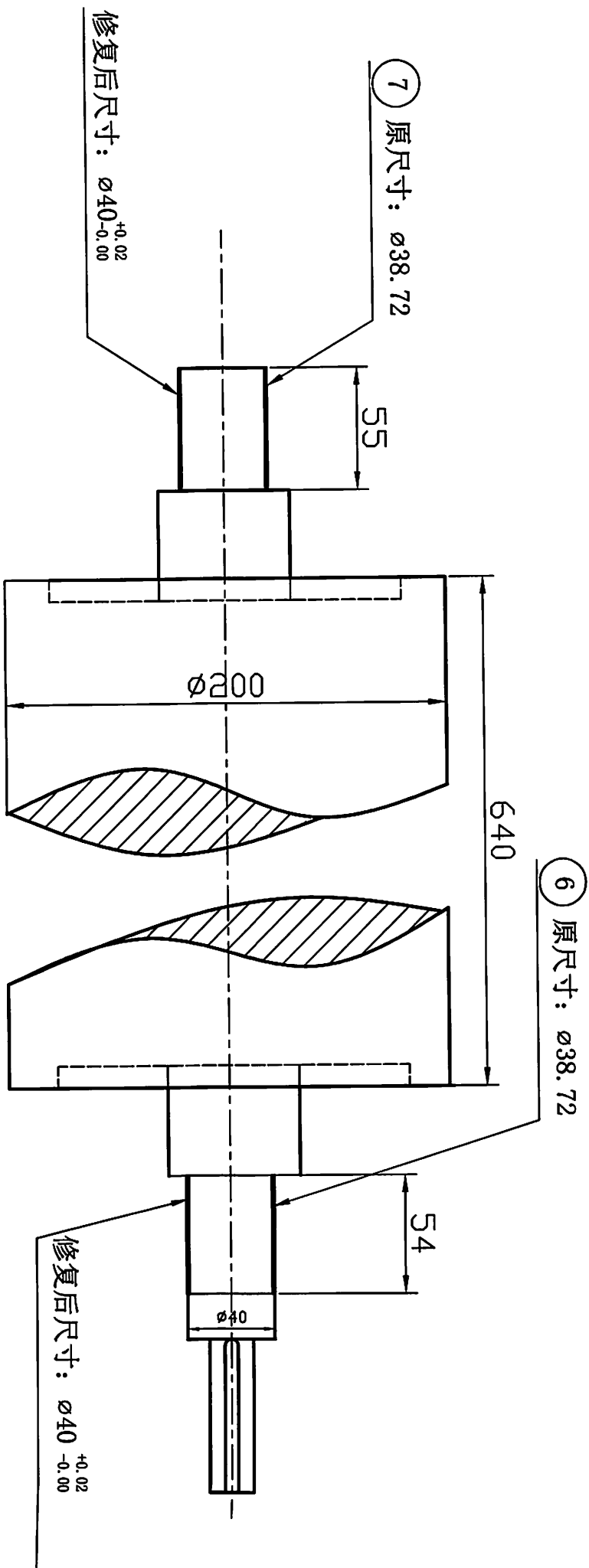
技术要求: 1、电镀加工修复部位为滚筒的轴承位, 加工后表面不得有裂痕、不得弯曲变形及同心度不得超过0.02mm;
2、未标注倒角1x45°、表面粗糙度: $\sqrt{3.2}$

码垛导包带滚筒			材料		
			数量	1处	
制图	王立海	2023.6.6	比例		
校对	杨守山	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间		
审核	李金平	2023.6.6			



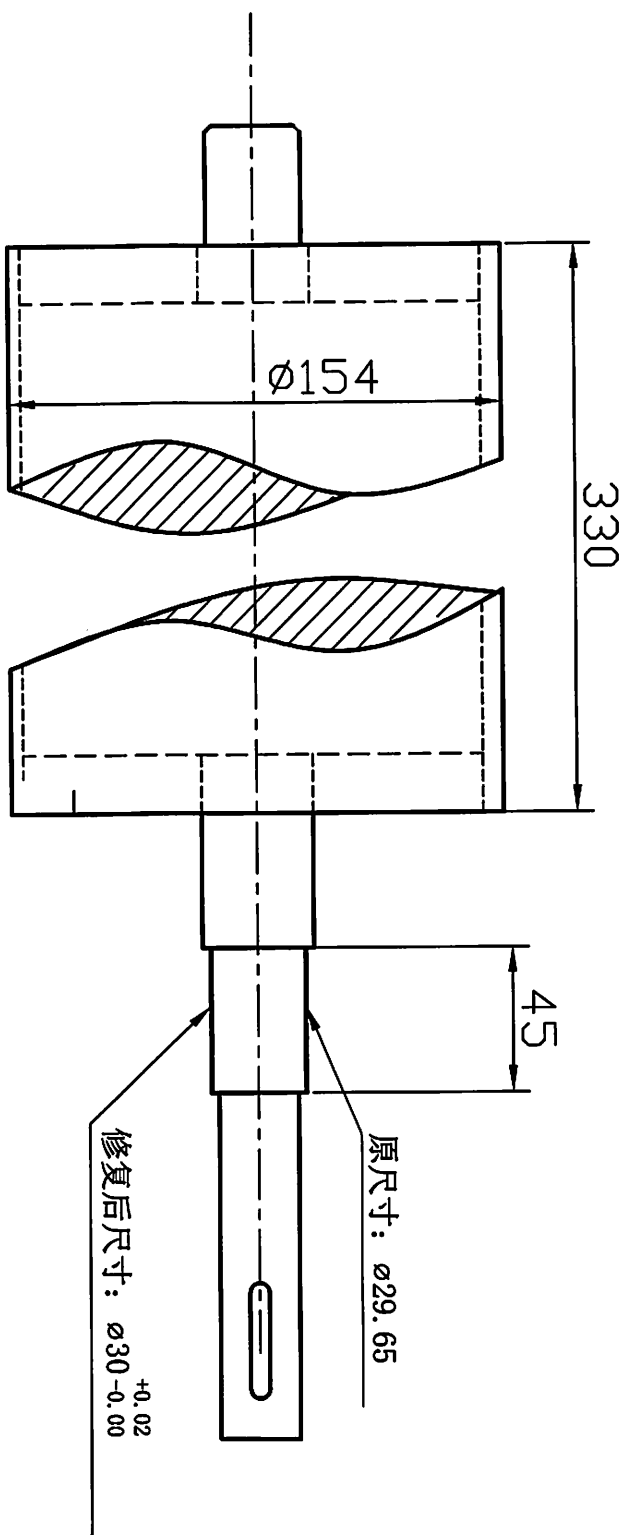
技术要求: 1、电镀加工修复部位为滚筒的轴承位, 加工后表面不得有裂痕、不得弯曲变形及同心度不得超过0.02mm;
2、未标注倒角 $1 \times 45^\circ$ 、表面粗糙度: $\sqrt{3.2}$

码垛输送带滚筒 C1-1			材料		
			数量	1处	
制图	王三	2023.6.6	比例		
校对	林宇山	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间		
审核	李金	2023.6.6			



技术要求: 1、电镀加工修复部位为滚筒的轴承位, 加工后表面不得有裂痕、不得弯曲变形及同心度不得超过0.02mm;
2、未标注倒角1X45°、表面粗糙度: $\sqrt{1.6}$

码垛输送带滚筒 A4-2				材料	
				数量	2处
制图	王利华	2023.6.6	比例	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间	
校对	李宇	2023.6.6			
审核	李宇	2023.6.6			



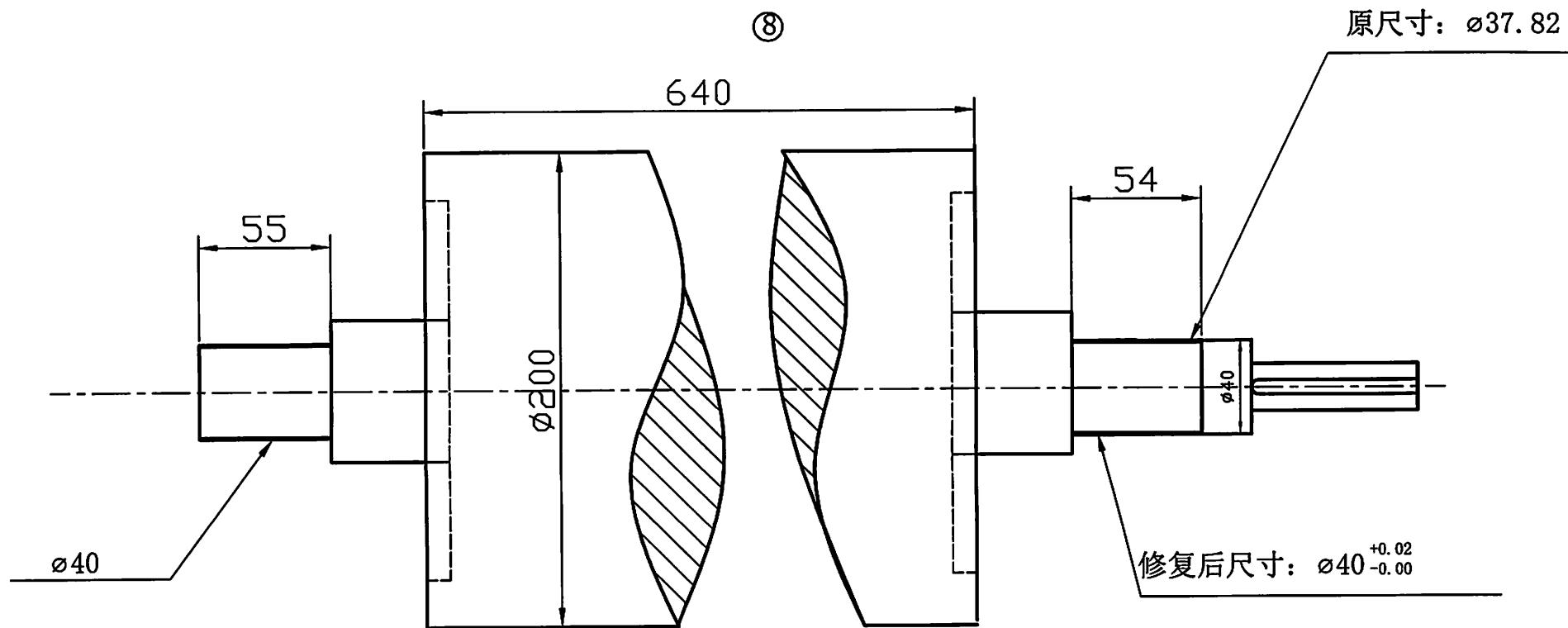
1. 修复后尺寸: 30+0.02-0.00

技术要求: 1、电镀加工修复部位为滚筒的轴承位, 加工后表面不得有裂痕、不得弯曲变形及同心度不得超过0.02mm;

2、未标注倒角1x45°、表面粗糙度: Ra 1.6

1. 修复后尺寸: 30+0.02-0.00

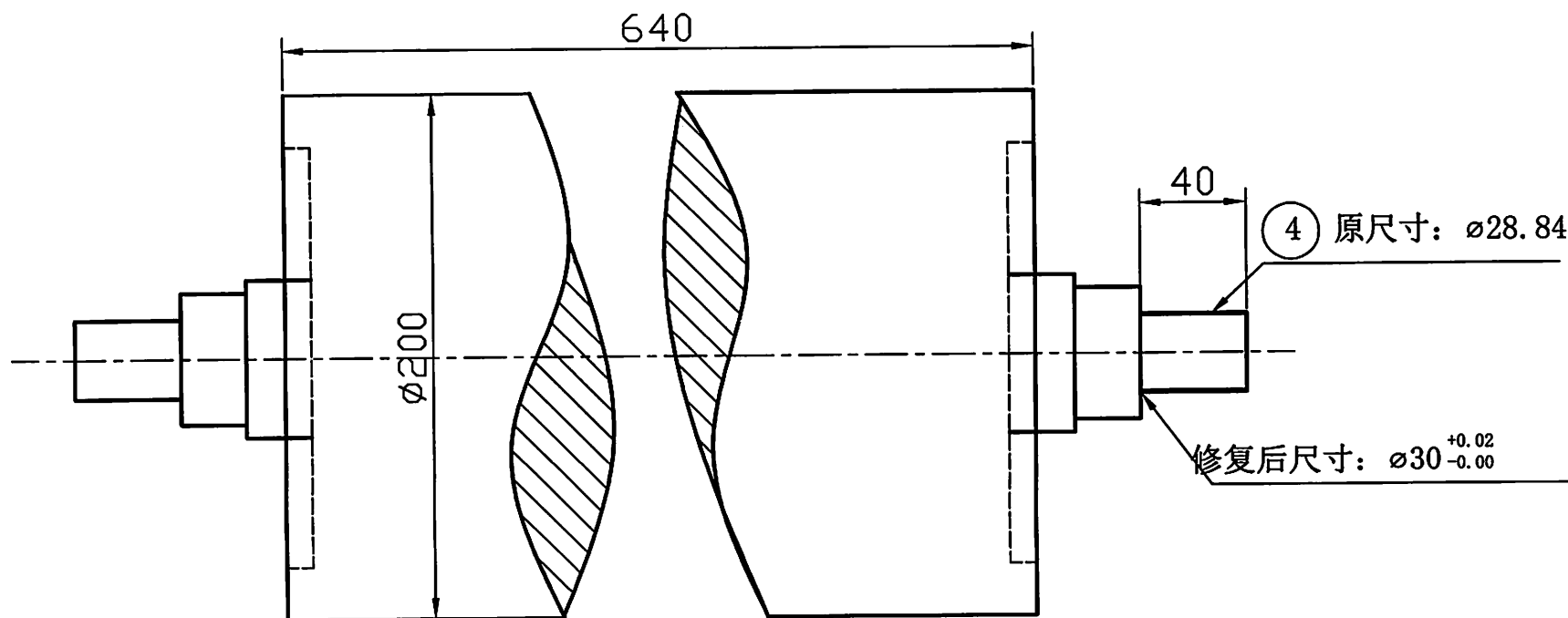
自动包装机夹移输送带滚筒				材料	数量	比例
制图	审核	校对	审核	数量	1处	
2023.6.6	2023.6.6	2023.6.6	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司	制炼车间	



技术要求: 1、电镀加工修复部位为滚筒的轴承位, 加工后表面不得有裂痕、不得弯曲变形及同心度不得超过0.02mm;
2、未标注倒角 $1 \times 45^\circ$ 、表面粗糙度: $\sqrt{1.6}$

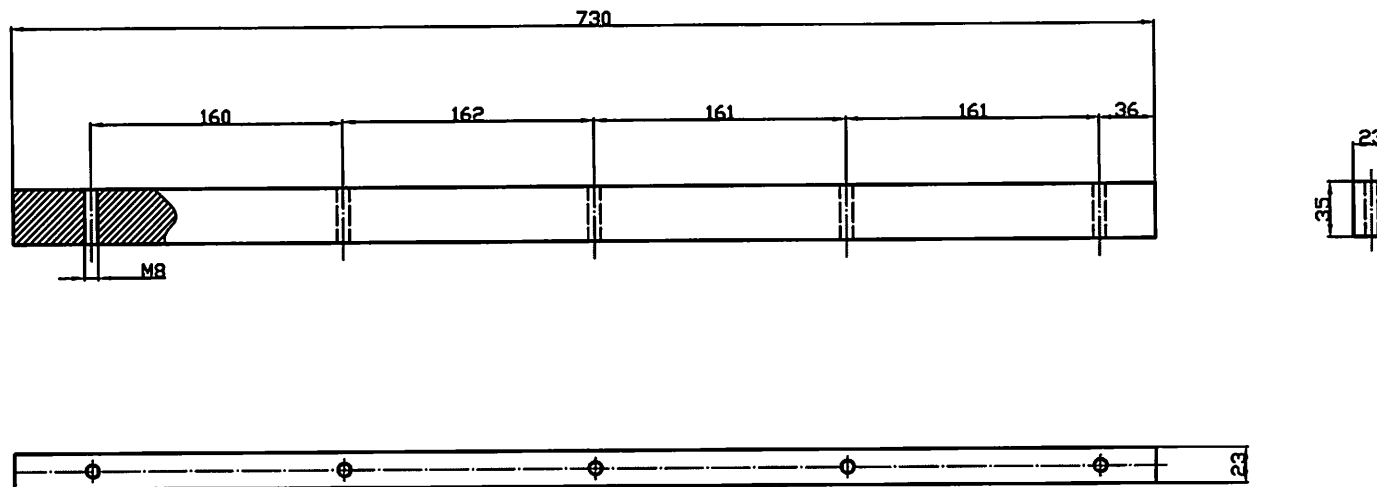
同意 2023.6.7

码垛输送带滚筒 C1-2			材料	
			数量	1处
制图	王同海	2023.6.6	比例	
校对	林学山	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间	
审核	李金平	2023.6.6		



技术要求: 1、电镀加工修复部位为滚筒的轴承位, 加工后表面不得有裂纹、不得弯曲变形及同心度不得超过0.02mm;
2、未标注倒角1x45°、表面粗糙度: $\sqrt{3.2}$

码垛输送带滚筒 A4-1			材料	
			数量	1处
制图	王立强	2023.6.6	比例	
校对	林青山	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间	
审核	李金成	2023.6.6		



技术要求:

- 1、螺栓M8，常规牙距。
- 2、压链胶板材质聚四氟乙烯板ABS耐磨硬胶板（白色）。
- 3、板面保持平整、无变形现象。

感应辊子机下压链胶条 730*35*23			材料	聚四氟乙烯
			数量	4
制图	李国栋	2023.6.6	比例	
校对	材料部	2023.6.6	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间	
审核	李敏华	2023.6.6		

李敏华
2023.6.7