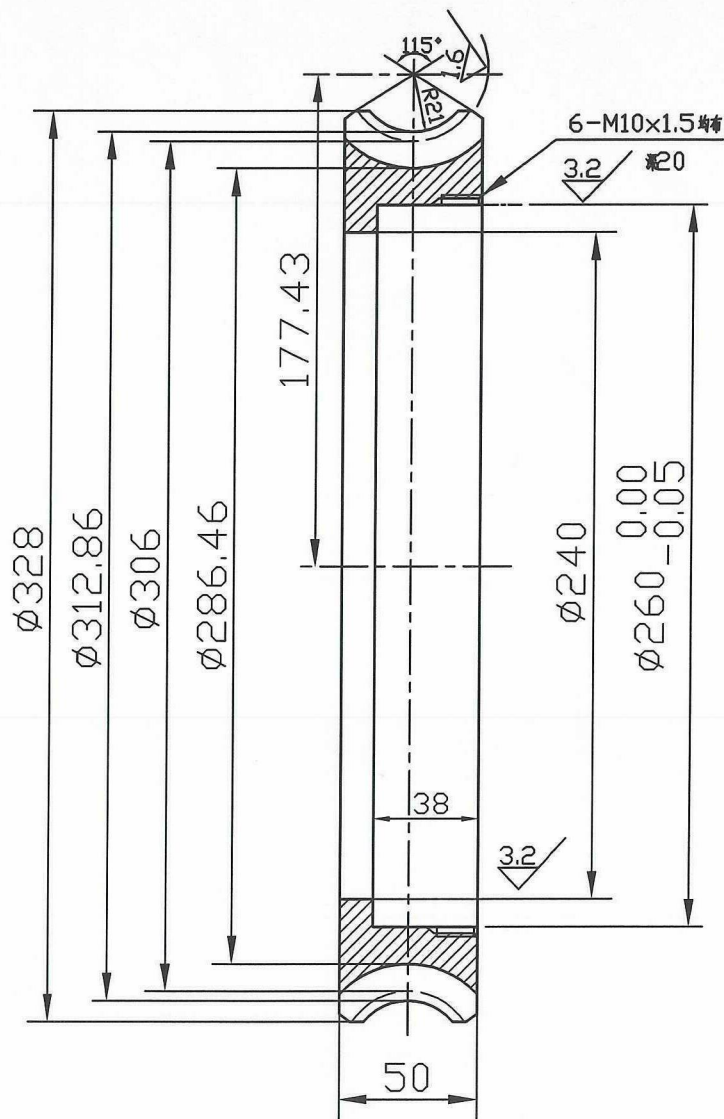


江州糖业图纸审批卡（2022-A）

图纸名称	1、码垛输送带滚筒轴；2、码垛理平机滚筒轴；3、A线码垛提升输送-A1；4、B线码垛2#平送带-B2；5、自动装包卸料活动夹板；6、码垛葫芦吊从动托轮；7、码垛葫芦吊主动托轮；8、振筛鼓风机密封压盖；9、振筛鼓风机圆螺母；10、振筛鼓风机主轴；11、分离机轴承压盖 LIT1200；12、分离机密封压盖 LIT1200；13、抽风机皮带轮；14、分离机主轴 K2300；15、煮糖罐放糖阀蜗轮	图纸所属车间 制炼车间
绘图人员	林宇山 2024.6.26	图纸审核人员 林宇山 2024.6.26
车间主任	同意	审批人：李红 2024年6月27日
生产技术部 设备工程师	同意	审批人：董海 2024年6月27日
生产技术部（设备） 副经理	拟同意	审批人：李红 2024年6月27日
生产技术部 经理	同意	审批人：李红 年 月 日
分管领导	同意	审批人：温宗坤 2024年7月4日
公司总经理		审批人：年 月 日

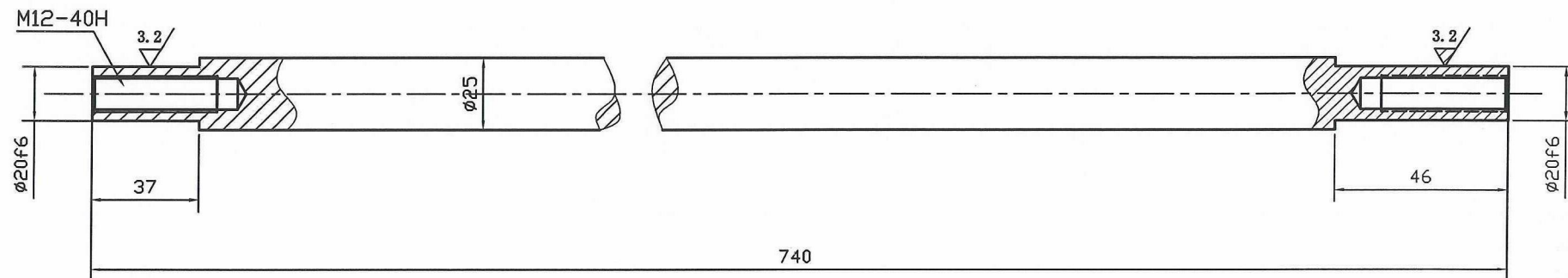




- 技术要求: 1、锐边倒钝, 表面不应有划痕、擦伤等缺陷;
2、未标注倒角 $2 \times 45^\circ$ 、 $\sqrt{3}$ 。
3、配套蜗轮连接机构进行正装, 确保连接件螺牙紧固牢靠;
4、蜗轮材质: 锡青铜QSn7-0.2。

模数	m	6
齿数	Z_2	51
产形角	α	20°
螺旋方向		右
精度等(JB162-60)		级8-DC
蜗杆型式		ZA
头数	Z_1	1
蜗杆导程角	β	$6^\circ 20' 25''$
中心距		177.43
蜗轮齿径向跳动公差	δe_j	0.11
相邻周节差的公差	δg_t	0.036
周节累积误差公差	$\delta g_t \Sigma$	0.14
切齿时蜗轮中心平面极限偏差	Δs_{g_o} Δx_{g_o}	± 0.065
切齿时中心距极限偏差	Δs_{A_o} Δx_{A_o}	± 0.065
蜗杆直径系数	q	9
蜗杆分度圆		54
蜗杆齿根圆		39.6
蜗杆齿顶圆		66

煮糖罐放糖阀蜗轮			材料	QSn7-0.2	
			数量	1件	
制图	张成林	2024.6.26	比例		中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间
校对	林华	2024.6.26			
审核	李红	2024.6.27			

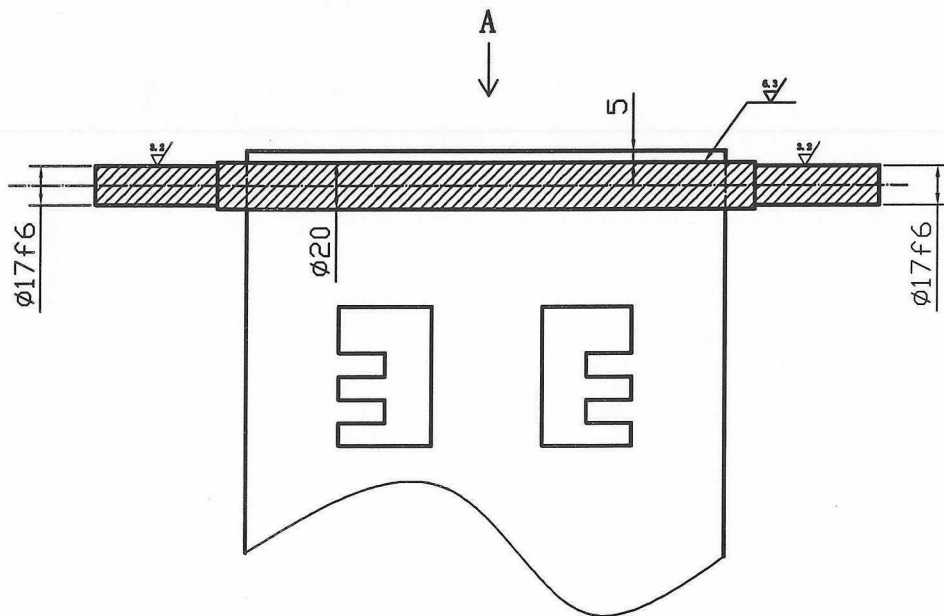


技术要求: 1、加工件表面无裂痕和弯曲变形等异常现象, 同心度
 偏离不得超过0.02mm;
 2、未标注倒角0.5×45°、修复后表面粗糙度: $\sqrt{3.2}$ 。

码垛理平机滚筒轴			材料	不锈钢304
			数量	3
制图	王少强	2024.6.26	比例	
校对	林青山	2024.6.26	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间	
审核	李银华	2024.6.27		

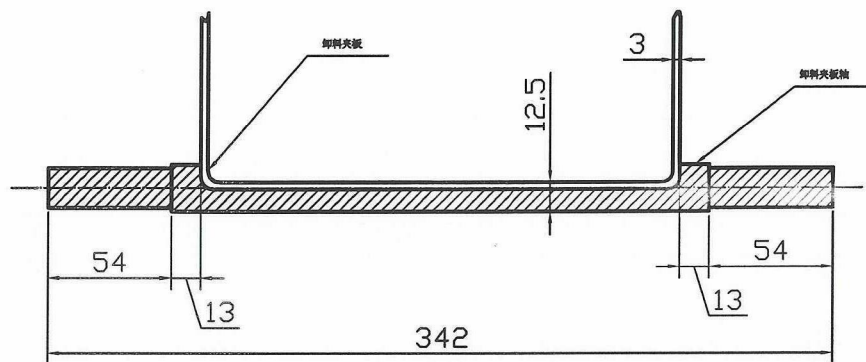


抽风机皮带轮			材料	ZG35	
			数量	1件	
制图	张明	2024.6.26	比例		
校对	林宇	2024.6.27	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间		
审核	李金	2024.6.27			



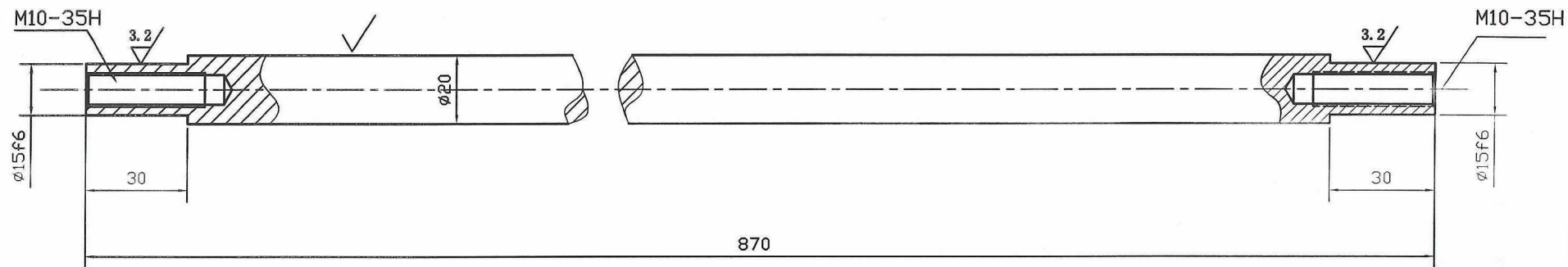
技术要求:

- 1、重新加工制作卸料活动夹板轴（阴影部分），将其轴衬焊（冷焊）到活动夹板上，修复后轴及其他部件表面不得有裂痕、不得弯曲变形，轴同心度不得超过0.02mm；
- 2、未标注倒角1×45°、表面粗糙度： $\sqrt{3.2}$ 。



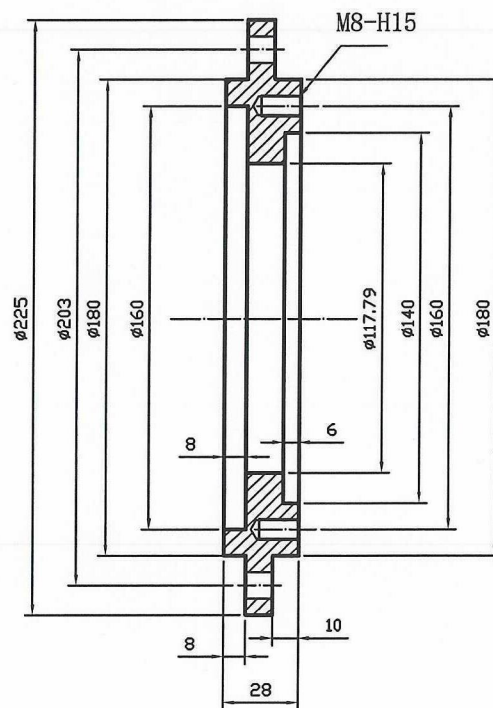
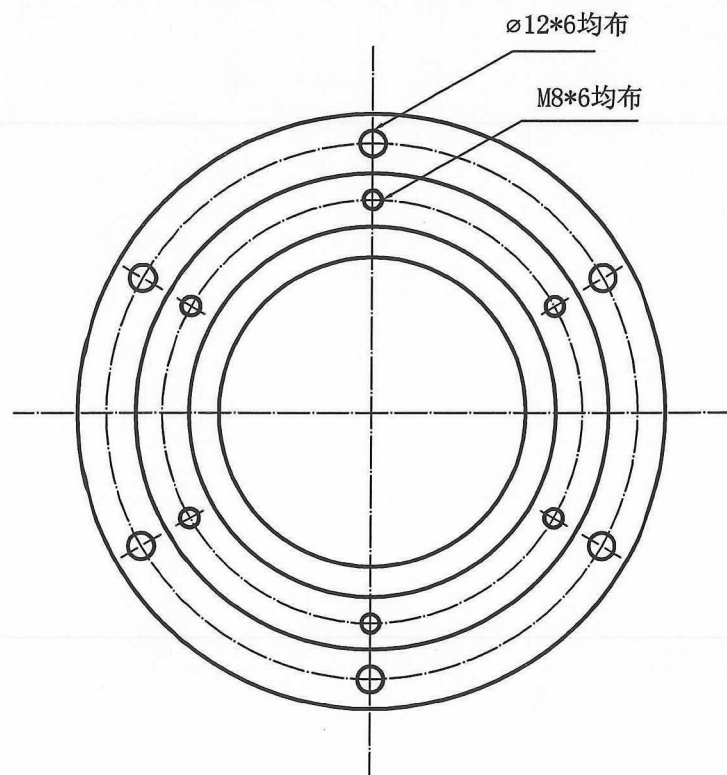
A

自动装包卸料活动夹板			材料	SUS304不锈钢
			数量	1根
制图	赵国栋	2024.6.26	比例	
校对	林青山	2024.6.26	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间	
审核	陈国栋	2024.6.27		

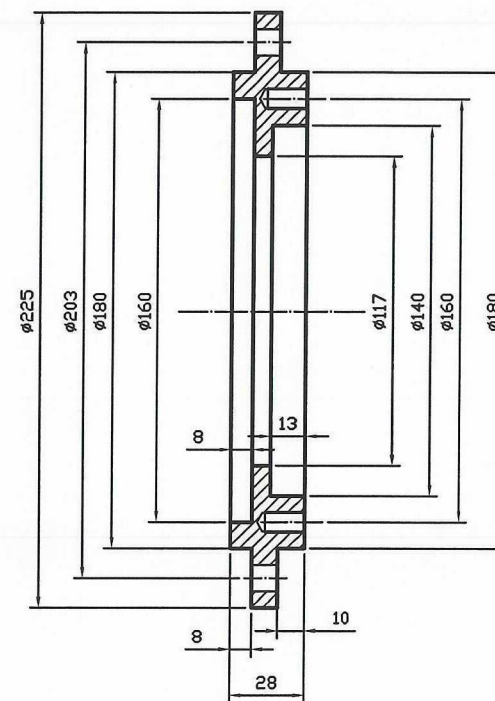


技术要求: 1、加工件表面无裂痕和弯曲变形等异常现象, 同心度
 偏离不得超过0.02mm;
 2、未标注倒角0.5×45°、修复后表面粗糙度: $\sqrt{3.2}$ 。

码垛输送带滚筒轴			材料	不锈钢304
			数量	2
制图	王凤强	2024.6.26	比例	
校对	林学山	2024.6.26	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间	
审核	李金平	2024.6.27		



加工修复前尺寸

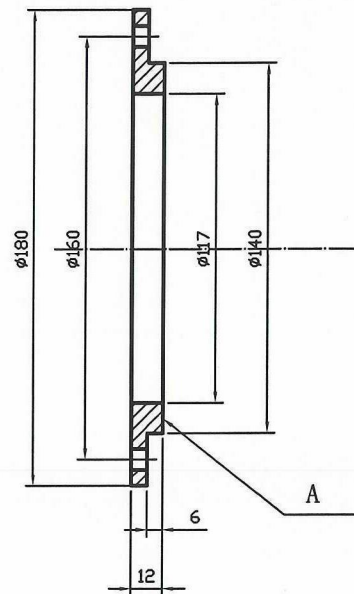
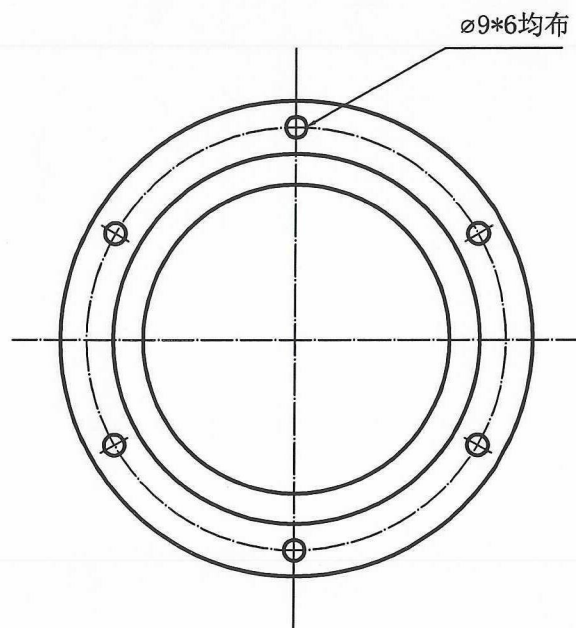


加工后尺寸

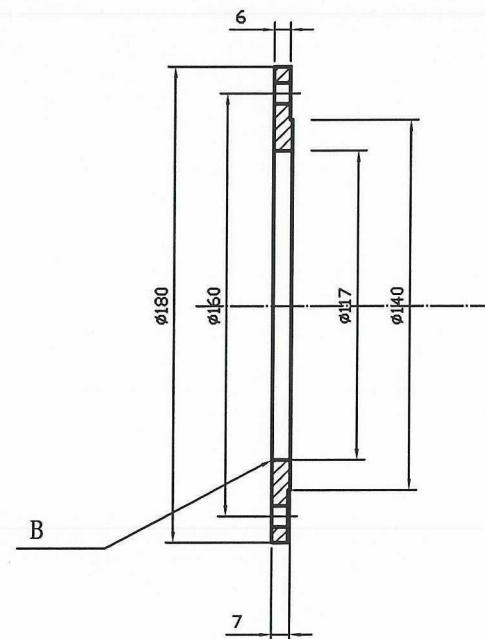
技术要求:

- 1、轴承压盖加工油封部分，将原内孔直径为117.79mm，重新修复至 $\phi 117$ ，再将外径 $\phi 140$ 轴向垂直钻深至13mm，配套安装放置骨架油封（型号：115*140*12）；
- 2、锐边倒钝；
- 3、未标注倒角 $1 \times 45^\circ$ 、 $\sqrt{3.2}$ 。

分离机轴承压盖 LIT1200			材料	45#钢
			数量	1件
制图	李国强	2024.6.26	比例	
校对	林宇	2024.6.26	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间	
审核	李国强	2024.6.27		



加工修复前尺寸

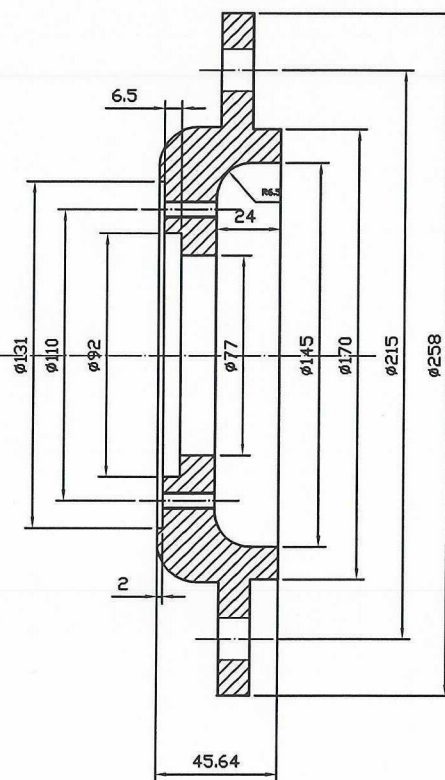
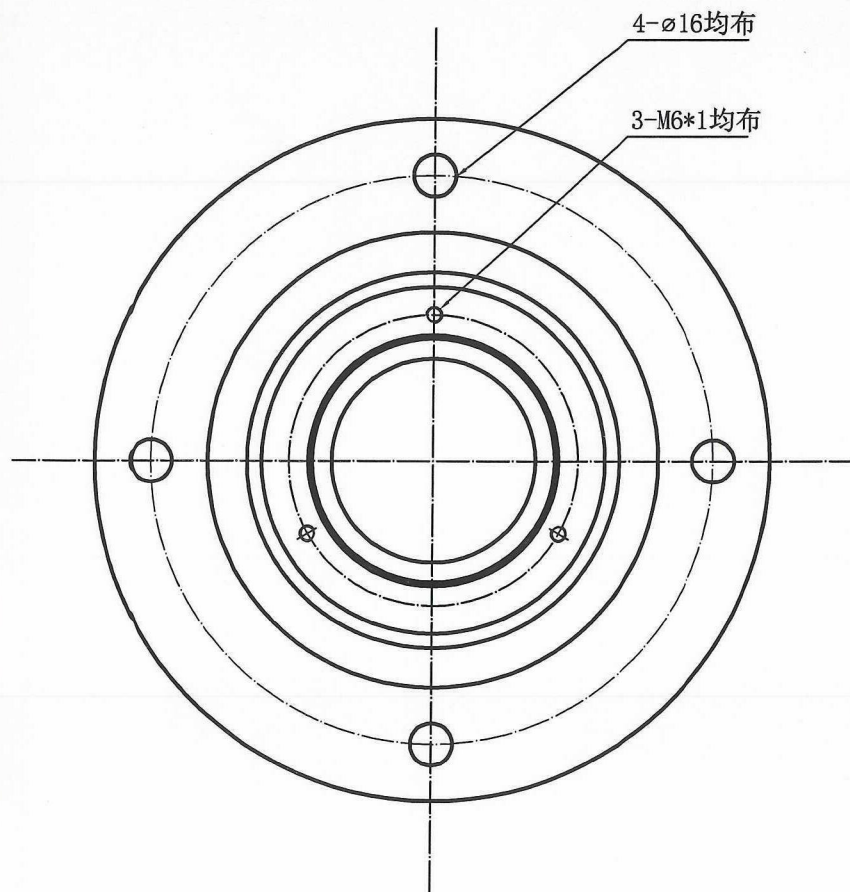


加工后尺寸

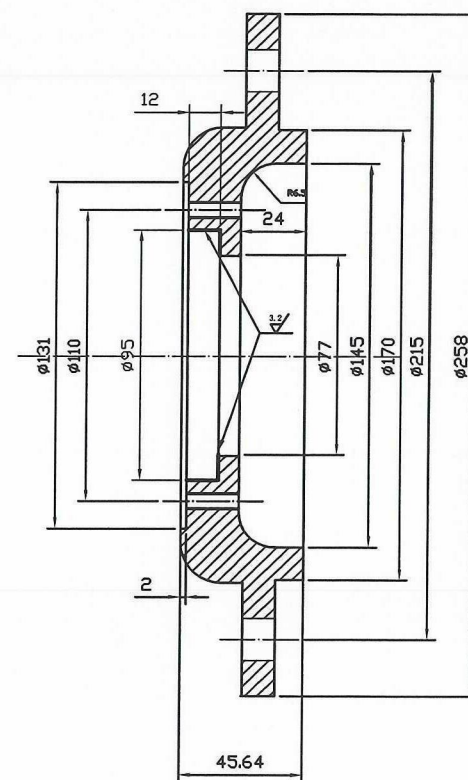
技术要求:

- 1、密封压盖加工标记部分，将原压盖压环A厚度6mm切削至1mm，平面B有磨损凸起需加工修复，确保表面平整，无变形裂纹；
- 2、锐边倒钝；
- 3、未标注倒角 $1 \times 45^\circ$ 、 $\sqrt{3.2}$ 。

分离机密封压盖 LIT1200			材料	碳钢
			数量	1件
制图	吴国强	2024.6.26	比例	
校对	林宇山	2024.6.26	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间	
审核	李锐	2024.6.27		



加工前尺寸

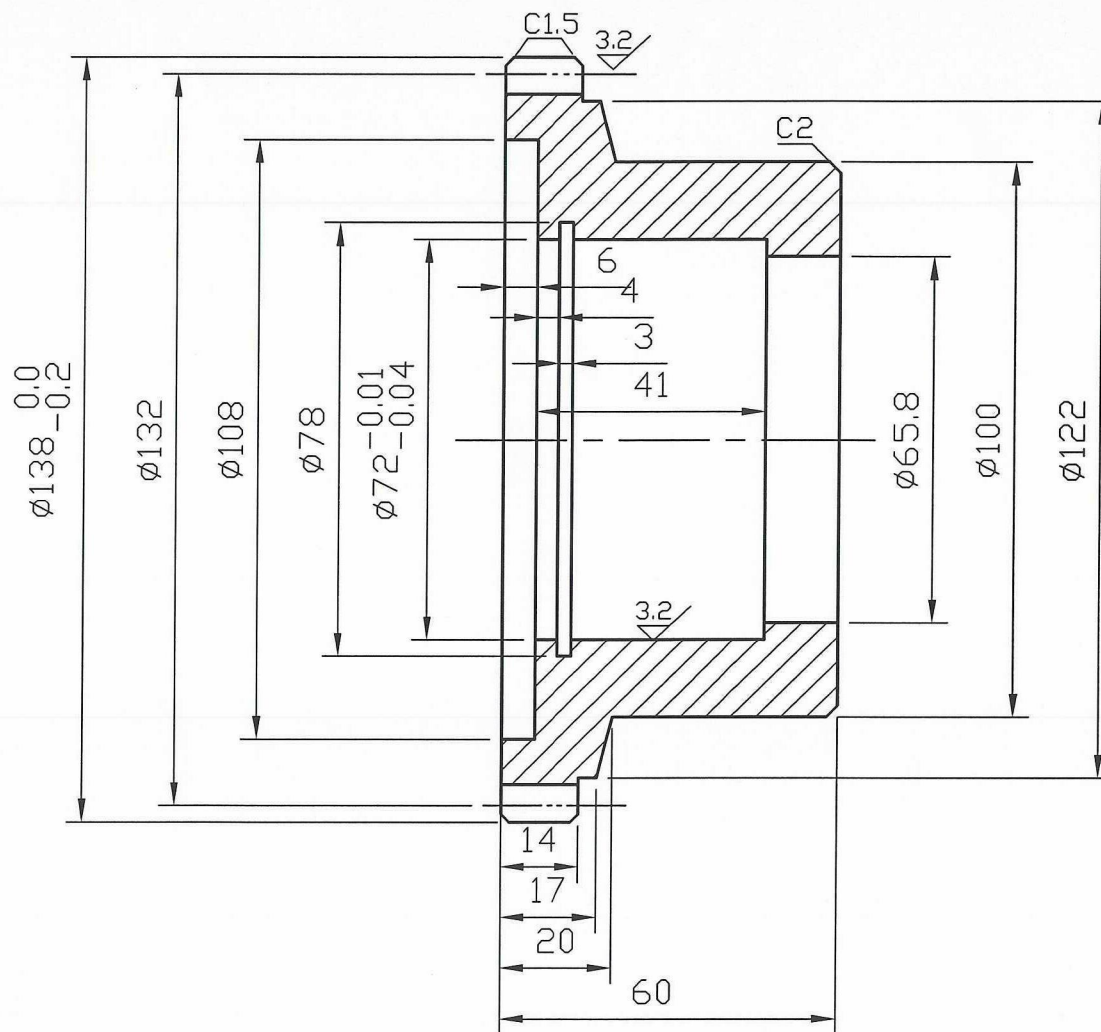


加工后尺寸

技术要求:

- 1、轴承压盖加工油封部分，将原外径 $\phi 92$ 的圆扩宽至 $\phi 95$ ，同时垂直深度12mm，配套安装放置骨架油封（型号：75*95*12）
- 2、锐边倒钝；
- 3、未标注倒角 $1 \times 45^\circ$ 、 $\sqrt{3.2}$ 。

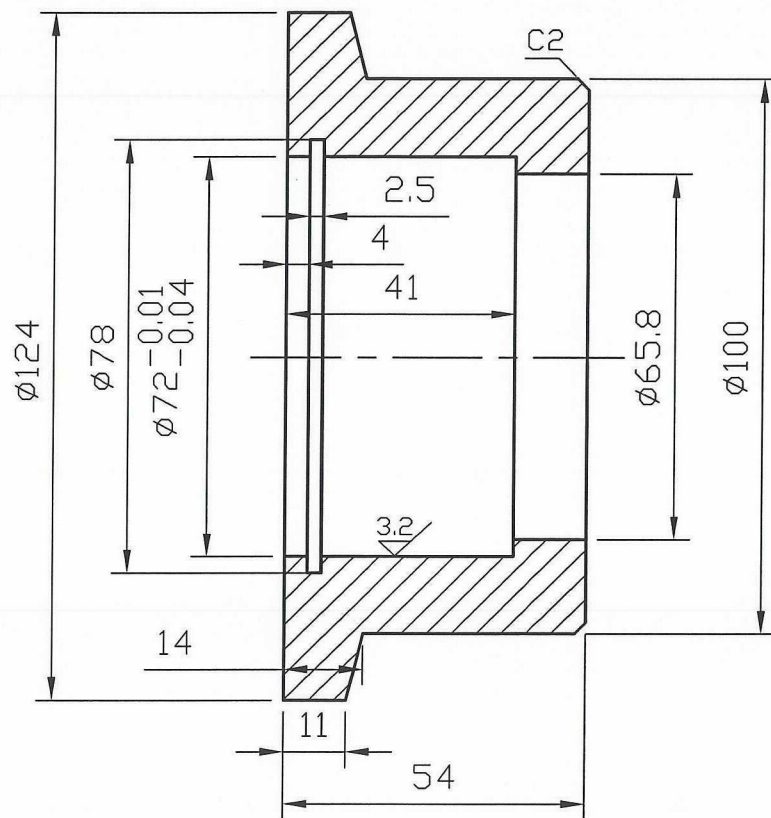
振筛鼓风机轴承压盖			材料	特钢
			数量	2件
制图	张明	2024.6.26	比例	
校对	林宇山	2024.6.26	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间	
审核	陈红印	2024.6.27		



技术要求: 1、锐边倒钝;
2、未标注倒角 $1 \times 45^\circ$ 、 $\sqrt[6.3]{}$ 。
3、齿面热处理硬度: 45~50HRC
4、材料: ZG35

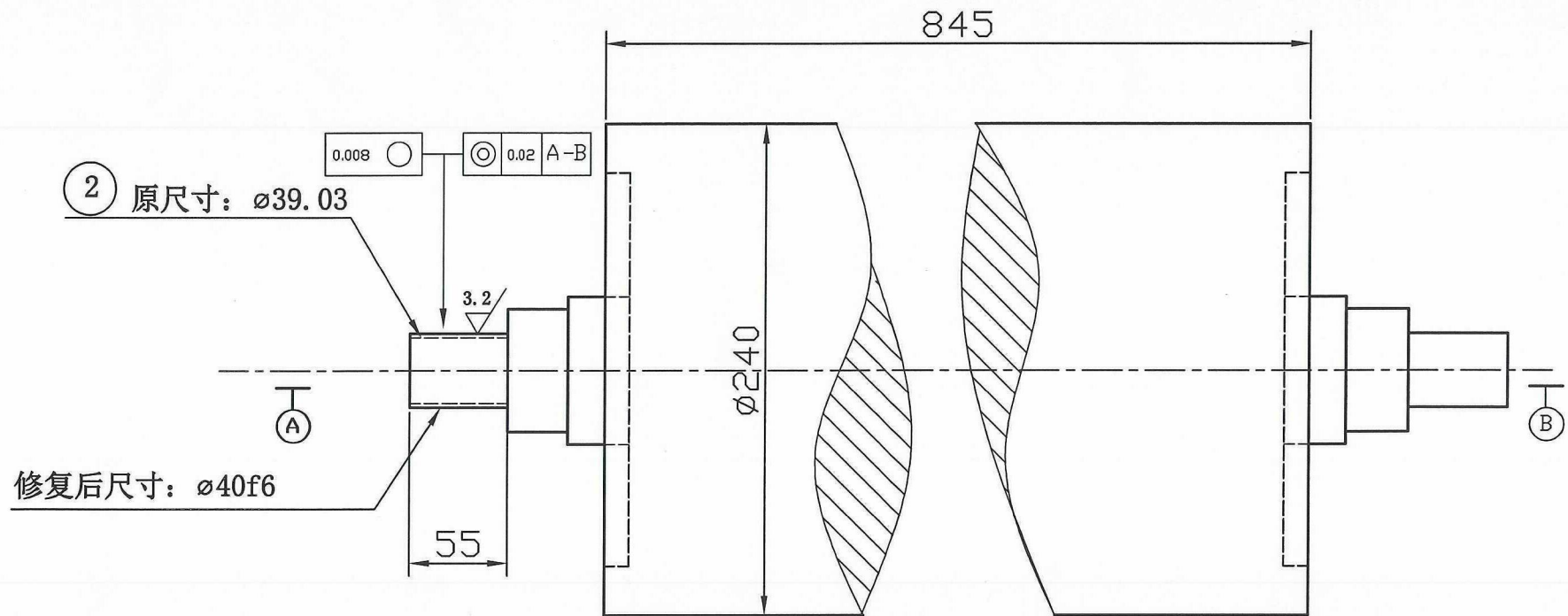
模数	m	3
齿数	Z	44
齿形角	α	20°
精度等级	GB/T10095	

电动葫芦行车主动滚轮			材料	ZG35	
			数量	2件	
制图	王同强	2020.6.26	比例		
校对	林宇山	2020.6.26	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间		
审核	曾令强	2020.6.26			



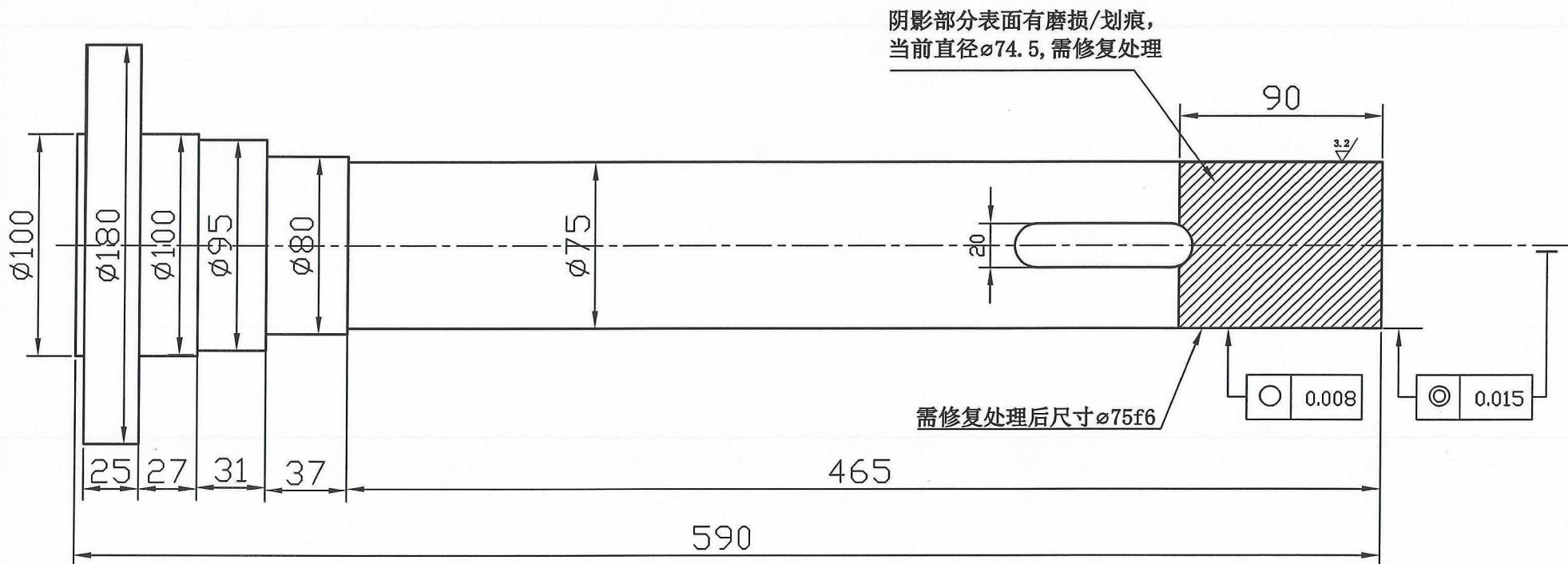
技术要求: 1、锐边倒钝 ;
2、未标注倒角 $1 \times 45^\circ$ 、 $\sqrt[6.3]{}$ 。
3、材料: ZG35

电动葫芦行车从动滚轮			材料	ZG35	
			数量	2件	
制图	王明强	2024.6.26	比例		中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间
校对	林青山	2024.6.26			
审核	陈明强	2024.6.27			



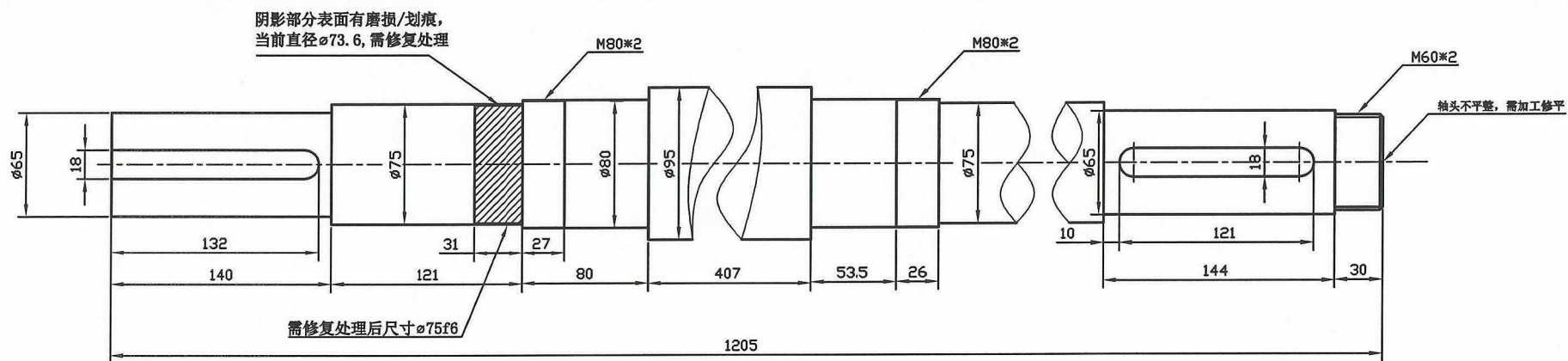
技术要求: 1、电镀加工修复部位为滚筒的轴承位, 加工后表面不得有裂痕、不得弯曲变形及同心度不得超过0.02mm;
2、未标注倒角 $1 \times 45^\circ$ 、表面粗糙度: $\sqrt{3.2}$ 。
3、滚筒修复后做动平衡检测, 确保使用正常。

B线码垛2#平送带-B2			材料	
			数量	1处
制图	李洪强	2024.6.26	比例	
校对	林雪山	2024.6.26	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间	
审核	李红军	2024.6.27		



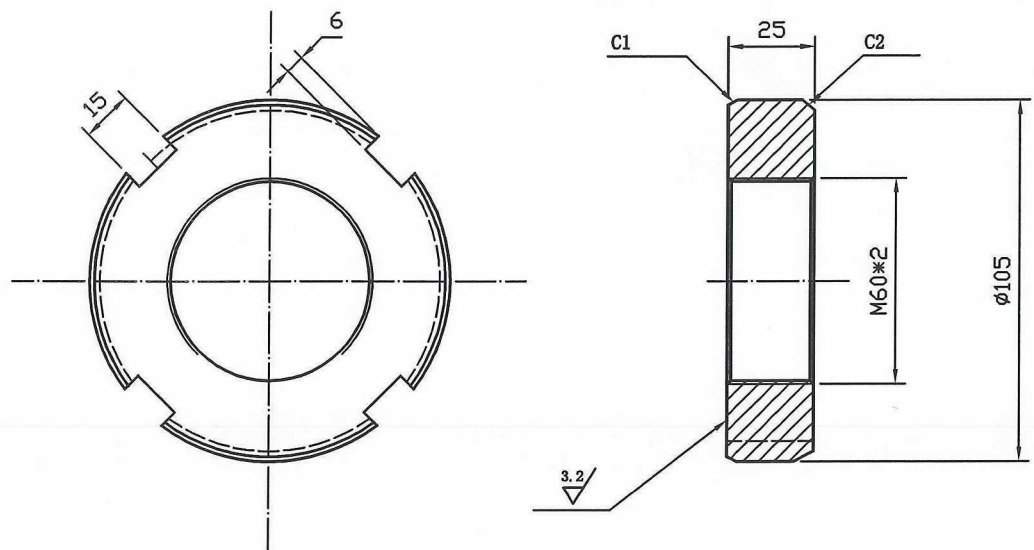
技术要求: 1、使用电镀修复或索雷碳纳米聚合物材料对主轴损伤部位进行修复, 加工后表面无裂痕和弯曲变形等异常现象, 同心度偏离不得超过0.015mm, 保留键槽原状态;
2、未标注倒角 $1 \times 45^\circ$ 、修复后表面粗糙度: $\sqrt{3.2}$ 。
3、主轴修复后做动平衡检测, 确保使用正常。

分离机主轴 K2300			材料		
			数量	1	
制图	张国强	2024.6.26	比例		
校对	张国强	2024.6.26	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间		
审核	张国强	2024.6.27			



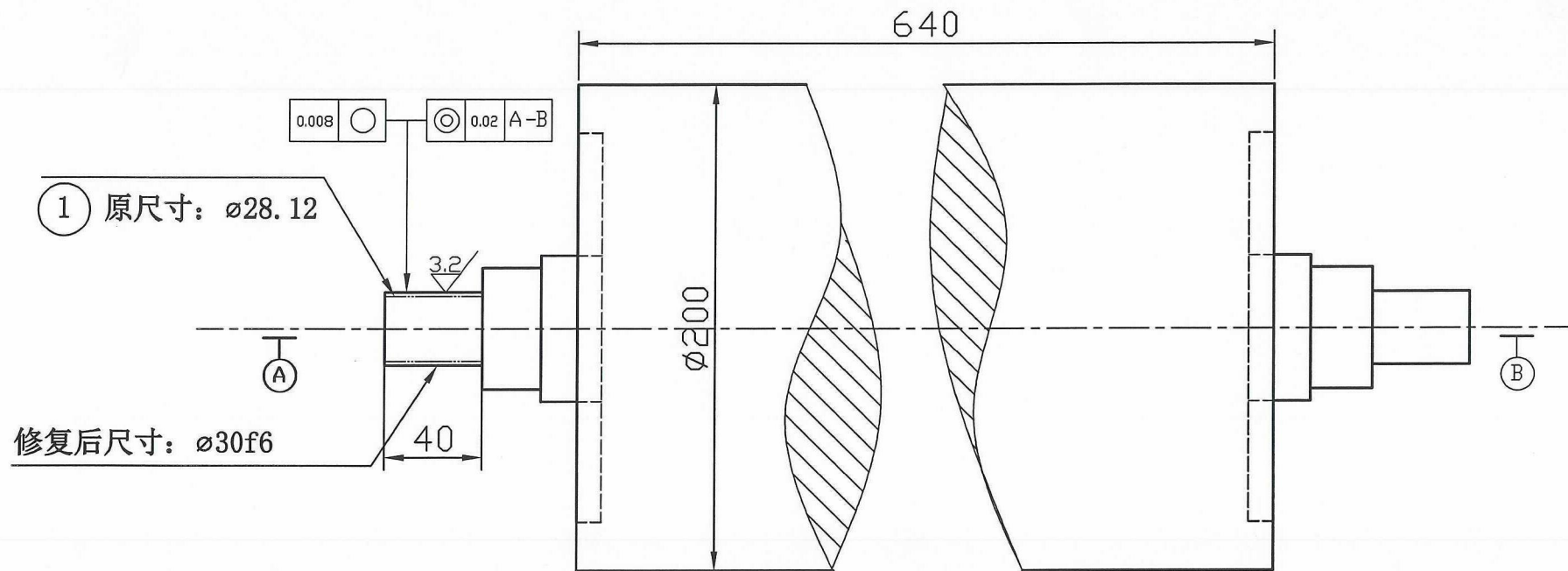
技术要求: 1、使用电镀修复或索雷碳纳米聚合物材料对主轴损伤部位进行修复，加工后表面无裂痕和弯曲变形等异常现象，同心度偏离不得超过0.02mm;
2、未标注倒角 $1 \times 45^\circ$ 、修复后表面粗糙度: $\sqrt{3.2}$ 。
3、主轴修复后做动平衡检测，确保使用正常。

振筛鼓风机主轴			材料	
			数量	1
制图	王明强	2024.6.26	比例	
校对	林学山	2024.6.26	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间	
审核	李江华	2024.6.27		



技术要求：1、锐边倒钝；（内牙可参照原件）
2、未标注倒角1×45°、 $\sqrt[6.3]{}$ 。
3、材料：ZG35

振筛鼓风机圆螺母			材料	ZG35	
			数量	1件	
制图	王亚强	2024.6.26	比例		
校对	林宇山	2024.6.26	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间		
审核	李金平				



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: 3.2 。
3、滚筒修复后做动平衡检测, 确保使用正常。

A线码垛提升输送 A1			材料	
			数量	1处
制图	张山	2024.6.26	比例	
校对	张山	2024.6.26	中粮崇左江州糖业有限公司 制炼车间	
审核	张山	2024.6.27		