



# 上海山美重型矿山机械有限公司

SHANGHAI SANME MINING MACHINERY CO., LTD

## PE500x700 颚式破碎机检验记录

工作令: SM-130823-PE500x700-002

装配人员: 陈宇宇

序号	检验项目	检验内容	缺陷分类	检验记录	检验结论	备注
1	机架装配	焊接质量符合JB/T5000.3规定	B	符合	OK	
		颚板与墙板接触面积最大间隙 $\leq 3\text{mm}$	C	1mm	OK	
		1. 动鄂编号及轴承位尺寸复检	C	符合	OK	13052601P
		$N + 0.05$ $N + 0.03$				
2	动鄂装配	2. 轴承型号及关键尺寸: 2W2 22248CA/C3 N33	C	符合	OK	
		$N - 0.03$ $W - 0.035$ $u 0.26$				
		$N - 0.025$ $W - 0.04$ $u 0.27$				
		$N 0$ $W - 0.04$ $u 0.29$				
		$N 0$ $W - 0.025$ $u 0.28$				
		3. 主轴编号及轴承为尺寸	C	符合	OK	12061101C
		$W + 0.035$ $W + 0.04$				
		4. 主轴超声波探伤符合JB/T5000.15中V级规	B	符合	OK	
		5. 动鄂、主轴、轴承配合符合图纸要求	B	符合	OK	
		6. 动鄂装配完成后轴承盖两端间隙符合图纸	B	符合	OK	
3	总装	1. 转入的调整垫片数量符合图纸要求	B	符合	OK	
		2. 肘板两端接触间隙 $\leq 1.5\text{mm/m}$	C	1.5mm	OK	
		3. 肘板与肘板槽装配时应涂有适量的润滑脂	B	符合	OK	
		4. 破碎机开边排料口尺寸 $\geq 75 \pm 25\text{mm}$	C	符合	OK	
		给料口宽度 $500 \pm 25\text{mm}$	C	符合	OK	
		排料口长度 $750 \pm 35\text{mm}$	C	符合	OK	
		所配电机星河符合评审要求	B	符合	OK	
		所有耐磨件符合技术标准要求并具有互换性	C	符合	OK	
		左右装符合合同评审要求      右	C	符合	OK	
4	外观	机加工表面不允许有飞边、毛刺、锈蚀等现	C	无	OK	
		机架焊接质量符合设计要求	C	符合	OK	
		油漆外观漆膜厚度均匀, 不允许有流挂等缺	C	良好	OK	
		安全警示标贴粘贴端正、可靠	C	符合	OK	
		LOGO喷涂字迹清晰、端正	C	符合	OK	
		装配的完整性, 不允许有错漏装现象	B	完整	OK	
抽样方案	检验水平	质量水平/优等品	质量水平/一等品	质量水平/合格品		
GB2828	II	B类缺陷: 0.25      Ac:0   Re:1	B类缺陷: 0.25      Ac:0   Re:1	B类缺陷: 0.25      Ac:0   Re:1		
		C类缺陷: 0.25      Ac:0   Re:1	C类缺陷: 6.5      Ac:2   Re:3	C类缺陷: 10      Ac:3   Re:4		
检验结果	B类缺陷: 0	C类缺陷: 0	结论: 合格	检验员/日期: 程双领 13.6.13		





上海山美重型矿山机械有限公司

SHANGHAI SANME MINING MACHINERY CO., LTD

PE500x750颚式破碎机整机检验报告

工作令: SM-130823-PE500x750-002

装配人员: 阮宇宁

序号	检验项目	检验要求	缺陷分类	检验记录	检验结论	备注
1	整机运转	磨合时间≥2h, 但必须轴承温升稳定一小时后方能停机	B	4	OK	
2	整机运转状态	运动灵活, 无卡滞、无异响	B	正常	OK	
3	轴承温升	≤35℃	B	19℃	OK	
4	轴承最高温度	≤75℃ (含环境温度)	B	52℃	OK	
5	噪音	≤ 85dB(空载)	B	80	OK	
6	润滑系统	位置合理、油流通畅	B	正常	OK	
7	液压系统	动作灵活, 工作正常	B	正常	OK	
8	配置要求	符合配置要求	B	符合	OK	
9	开边排料口宽度	≥75±25mm	B	符合	OK	
10	给料口宽度	500±25mm	B	符合	OK	
11	给料长度	750±35mm	B	符合	OK	
12	外观	装配完整性	C	完整	OK	
		各接头无渗漏油现象	C	无	OK	
详细试机温升						
环境温度		33℃		试机时间	2013.6.13. 14:50开始	
测量部位		飞轮端 (℃)	动鄂 (℃)	颚端 (℃)	槽轮端 (℃)	备注
第 1 小时		37	40	40	39	
第 2 小时		39	44	42	41	
第 3 小时		42	51	45	43	
第 4 小时		41	52	46	43	
第 5 小时						
第 6 小时						
抽样方案	检验水平	质量水平/优等品		质量水平/一等品	质量水平/合格品	
GB2828	II	B类缺陷: 0.25 Ac:0 Re:1		B类缺陷: 0.25 Ac:0 Re:1	B类缺陷: 0.25 Ac:0 Re:1	
		C类缺陷: 0.25 Ac:0 Re:1		C类缺陷: 6.5 Ac:2 Re:3	C类缺陷: 10 Ac:3 Re:4	
检验结果	B类缺陷: 0	C类缺陷: 0		结论: 合格	检验员/日期: 阮宇宁 2013.6.13	