



上海山美重型矿山机械有限公司

SHANGHAI SANME MINING MACHINERY CO., LTD

VSI 5000 立轴冲击破碎机整机检验报告

工作令: SM-130823-VSI5000-003

装配人员: 陈宇宇

| 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 | 整机连续运转时间≥4h | B | 4 | OK | |
| 2 | 整机运转状态 | 运动灵活、平稳, 无卡滞、无异响 | B | 正常 | OK | |
| 3 | 轴承温升 | ≤45℃ | B | 36℃ | OK | |
| 4 | 轴承最高温度 | ≤85℃ (含环境温度) | B | 71℃ | OK | |
| 5 | 噪音 | ≤ 90dB (空载) | B | 87 | OK | |
| 6 | 振幅 | 运转时机架振幅≤0.3mm | C | 符合 | OK | |
| | | 运转时腔体振幅≤0.3mm | C | 符合 | OK | |
| 7 | 外观 | 装配完整性 | C | 完整 | OK | |
| | | 无错漏装 | C | 无 | OK | |

详细试机温升

| 环境温度 | 35℃ | | 试机时间 | 2013.8.26. 9:30开始 | |
|------|-------|-------|------|-------------------|-------|
| 第1小时 | 上 55℃ | 下 50℃ | 第2小时 | 上 61℃ | 下 55℃ |
| 第3小时 | 上 65℃ | 下 58℃ | 第4小时 | 上 68℃ | 下 62℃ |
| 第5小时 | 上 70℃ | 下 64℃ | 第6小时 | 上 71℃ | 下 65℃ |

备注: 注: 2013.9.13 试验电控与本机其他性能:
 1. 振动报警装置符合要求, 振动超标时报警. 2. 温度超过 75℃ 报警. 3. 油位下限缺油时报警. 4. 启动时间 40S, 双电机运行正常.

| 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: 杨双领 13.9.13 |



上海山美重型矿山机械有限公司

SHANGHAI SANME MINING MACHINERY CO., LTD

VS15000 立轴冲击破碎机整机检验报告

工作令: SM-130823-VS15000-003

装配人员: 陈宇宁

| 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 | 耐磨件易损件 | 材质性能尺寸符合设计要求无缺陷, 具有互换性 | B | 符合 | OK | |
| 2 | 润滑系统 | 润滑系统各接头处不漏油, 上密封螺栓孔内填满润滑脂 | B | 符合 | OK | |
| 3 | 焊接件 | 符合GB/T5000.3的规定 | B | 符合 | OK | |
| 4 | 表面涂装 | 符合GB/T5000.12的规定 | C | 符合 | OK | |
| 5 | 叶轮部件 | 静平衡试验精度符合GB/T9239.1-2006中G16的规定 | B | 符合 | OK | |
| 6 | 转子部件 | 装配过程符合装配工艺, 配合符合技术要求 | B | 符合 | OK | |
| 7 | 轴承 | 型号、规格、品牌 ZW2 | B | 符合 | OK | |
| | NU2324M/C3 | W-0.025 N-0 u0.10 W-0.01 N+0.005 u0.09 | | 符合 | OK | |
| | 6324/C4 | W-0.01 N-0.005 u0.07 | | 符合 | OK | |
| 8 | 主轴 | 主轴编号及轴承位尺寸 | C | W-0.00 W.+0.01 | OK | 编号: 13072802V |
| 9 | 轴承座 | 主承座编号及轴承位尺寸 | C | N.0.00 N.0.00 | OK | 编号: 13073002C |
| 10 | 电机 | 型号功率符合技术评审 2x110KW | B | 110KW | OK | 西门子. |
| 11 | 总装 | 装配过程是否符合装配工艺过程 | B | 符合 | OK | |
| | | 依据图纸是否存在少装漏装误装现象 | B | 符合 | OK | |
| | | 下料筒和叶轮同心, 开机后运转平稳 | B | 符合 | OK | |
| | | 主机轮与槽轮三者轴线应相互平行, 其误差≤3mm | C | 符合 | OK | |
| | | 转子座与下锥和轴承座三者下端面同一平面, 误差≤2mm | C | 符合 | OK | |
| | | 上端盖与上密封槽底与槽顶配合间隙符合图纸技术要求 | C | 符合 | OK | |
| | | 下端盖与下密封槽底与槽顶配合间隙符合图纸技术要求 | C | 符合 | 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: 杨双领 13.8.26 | | |