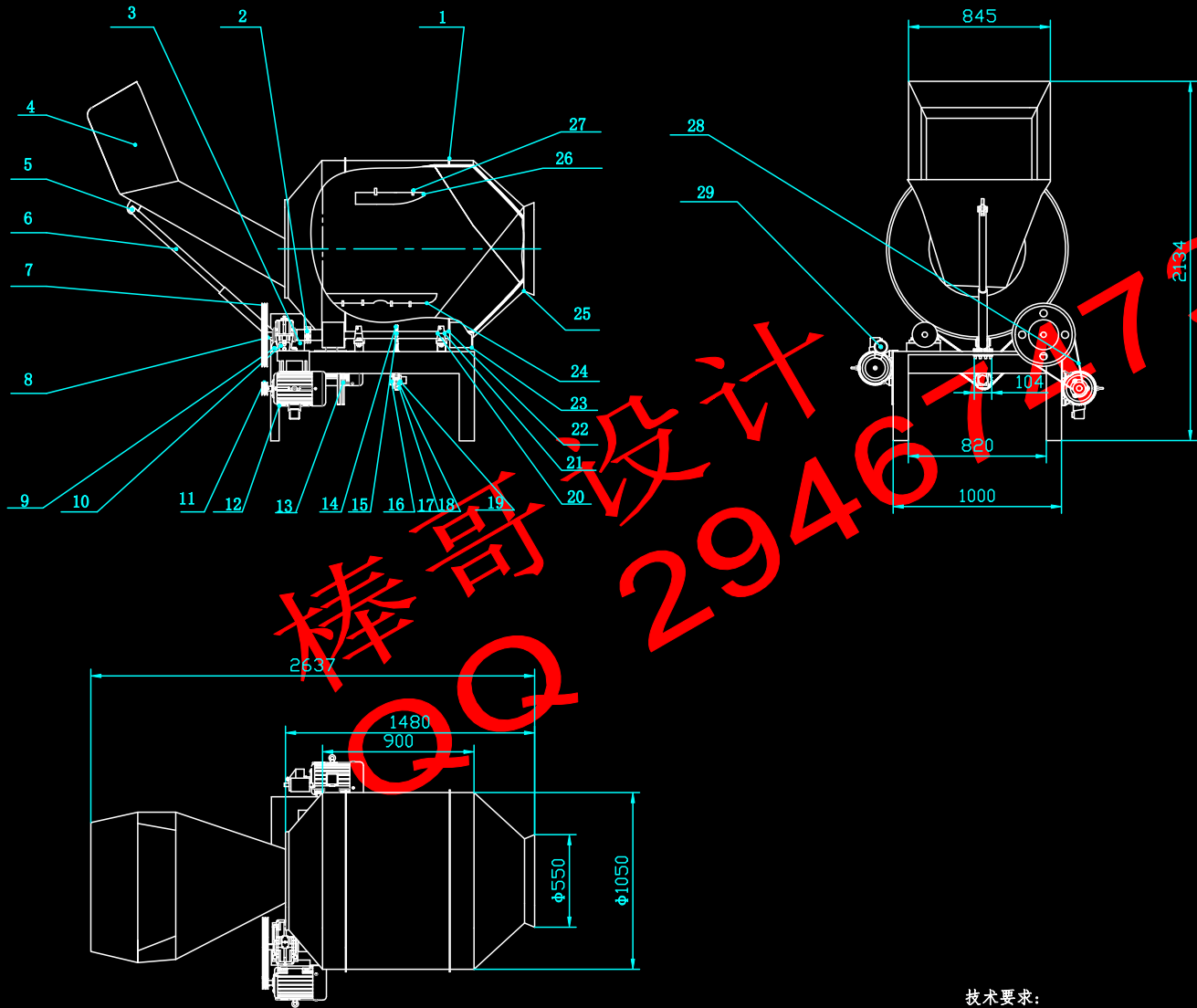


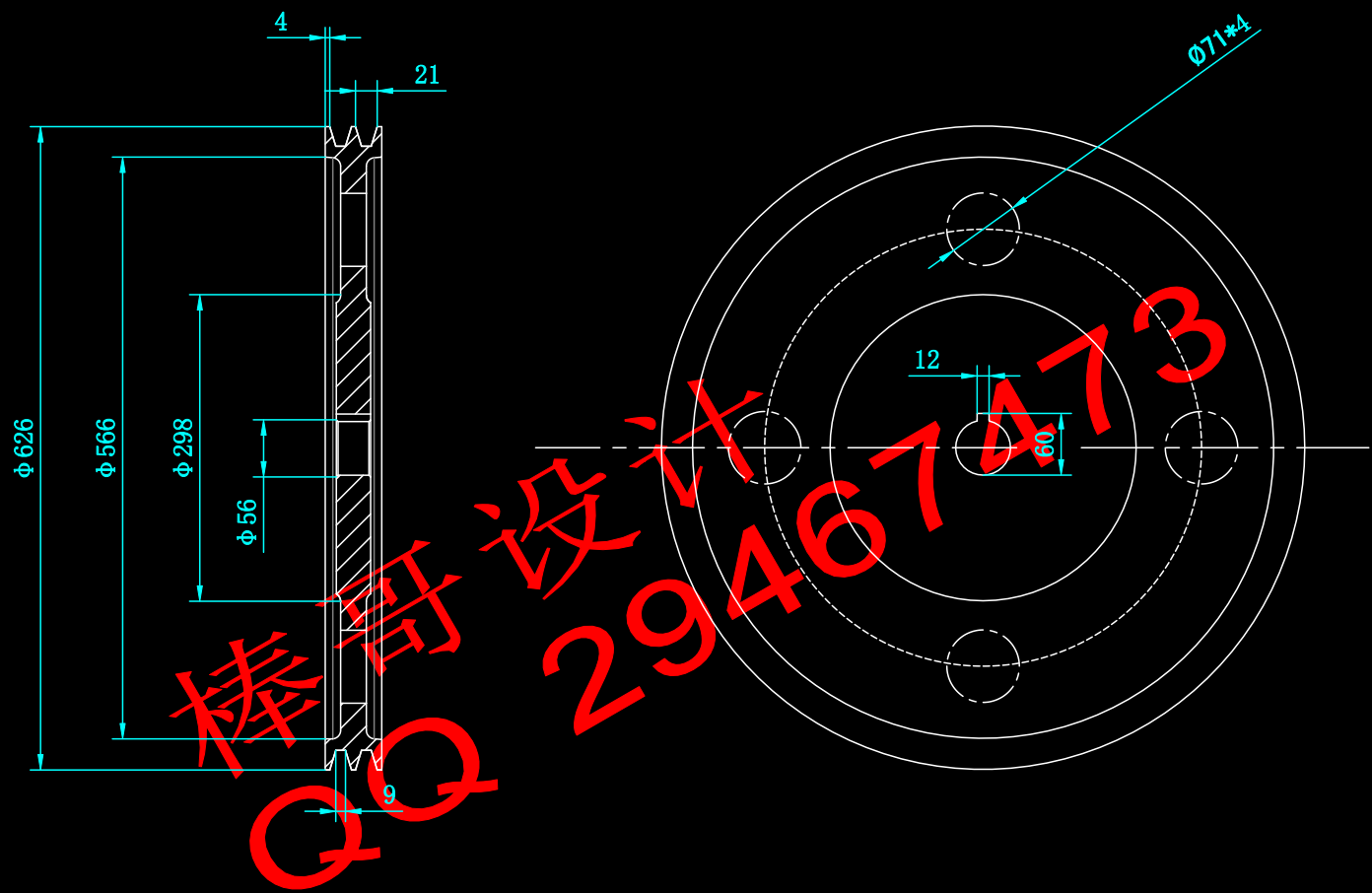
A2-装配体



技术要求：
1. 装配前所有零件需进行清洗，箱体外部表面涂油漆
2. 装配时对皮带的张紧要适度
3. 轴与带轮要过盈配合

29	水泵	1	灰口铸铁	
28	V带	1	橡胶	
27	叶片支架	12	HT200	
26	低叶片	2	HT150	
25	滚筒	1	HT200	
24	高叶片	2	HT150	
23	拖轮	4	橡胶	
22	轴	2	20CrMnTi	
21	轴承	4	GCr15	
20	轴承座	4	GCr15	
19	大螺母	2	Q235	
18	垫片	4	Mn45	
17	链轮架	1	HT150	
16	大螺栓	2	Q235	
15	链条	1	Cr25Ni38	
14	链轮	4	40	
13	电动机架	2	HT200	
12	电动机	2	CH150	
11	小带轮	1	HT200	
10	减速器	1	灰铁（HT200）	
9	螺栓	12	Q235	
8	键	6	45	
7	大带轮	1	HT200	
6	液压杆	1	Mn65	
5	销子	2	GCr15	
4	料斗	1	HT200	
3	底架	1	HT150	
2	联轴器	1	20CrMnTi	
1	导向圈	2	HT150	
序号	名称	数量	材料	备注
制图	杨南南	2016.05	装配图	比例 1: 20
审核	李传峰	2016.05		1-7
塔里木大学农机16-4				

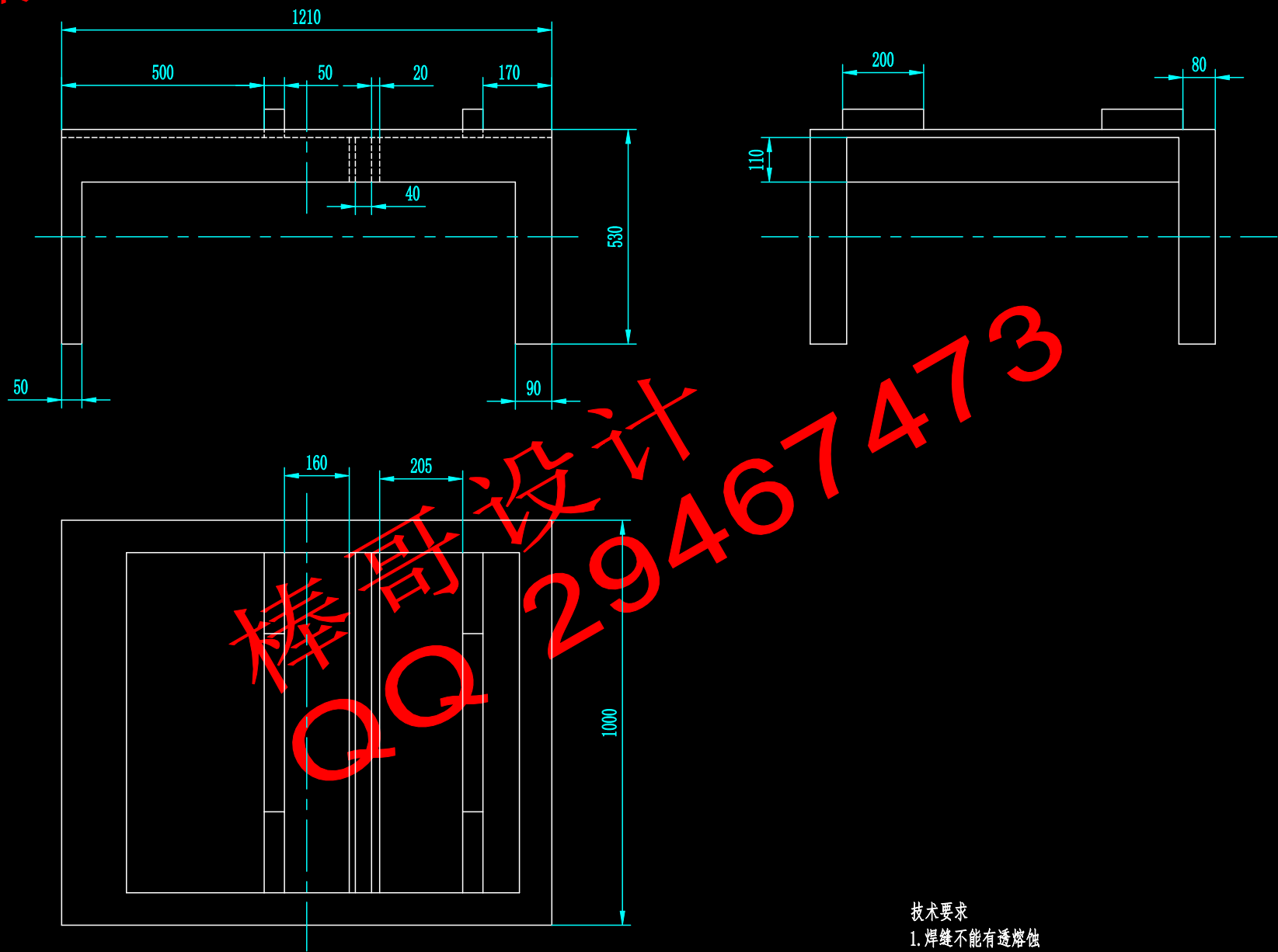
A3-大带轮



- 技术要求
- 1. 槽轮工作面不应有砂眼、气孔
 - 2. 任意两轮槽的基准直径差不得大于0.4mm

制图	杨南南	2016.05	大带轮	比列	1: 3
审核	李传峰	2016.05		1-4	
塔里木大学农机16-4			HT200		

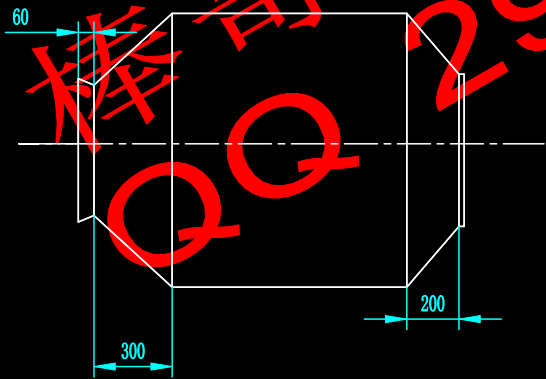
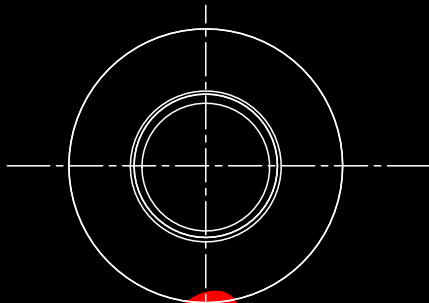
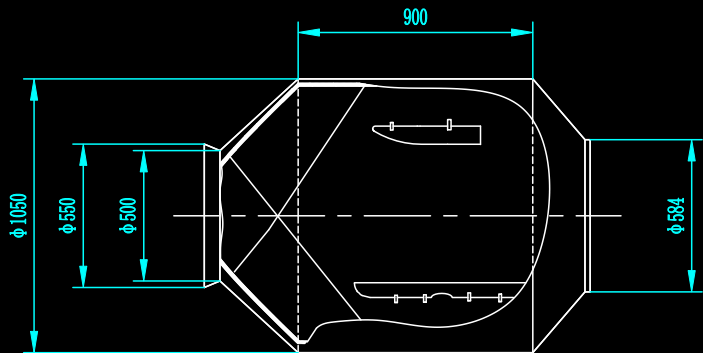
A3-底架



技术要求
1. 焊缝不能有透熔蚀
2. 非加工表面应涂漆

制图	杨南南	2016.05	底架	比例	1: 10
审核	李传峰	2016.05		1-6	
塔里木大学农机16-4			HT200		

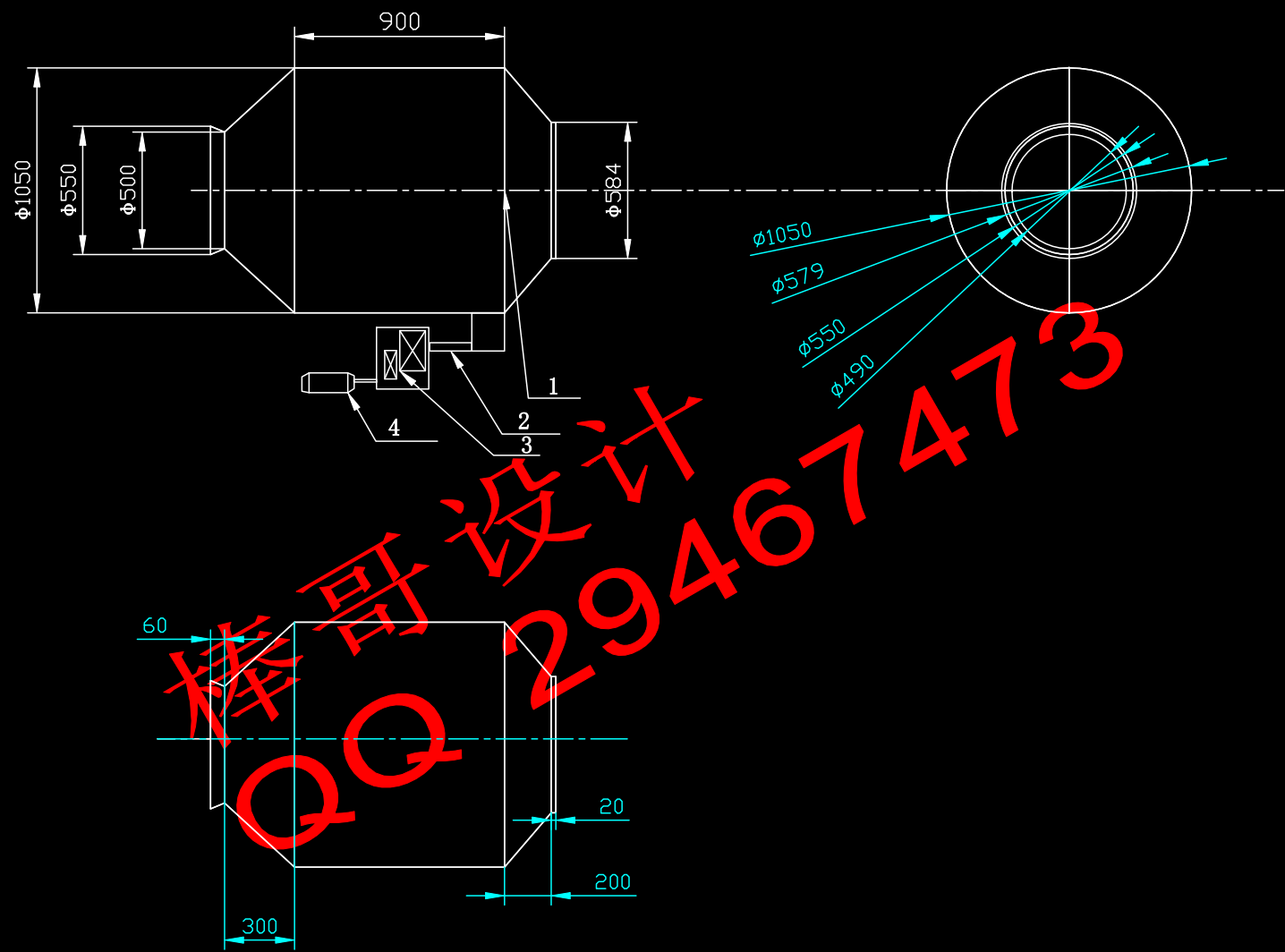
A3-滚筒



- 技术要求
1. 滚筒、底架采用焊接联接，各焊缝均采用手工电弧焊
 2. 所有焊缝不能有透熔蚀等
 3. 壁厚4mm

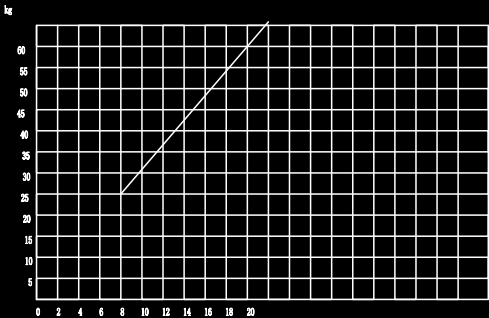
制图	杨南南	2016.05	搅拌机	比例	1: 20
审核	李传峰	2016.05		1-5	
塔里木大学农机16-4			HT200		

A3-滚筒1

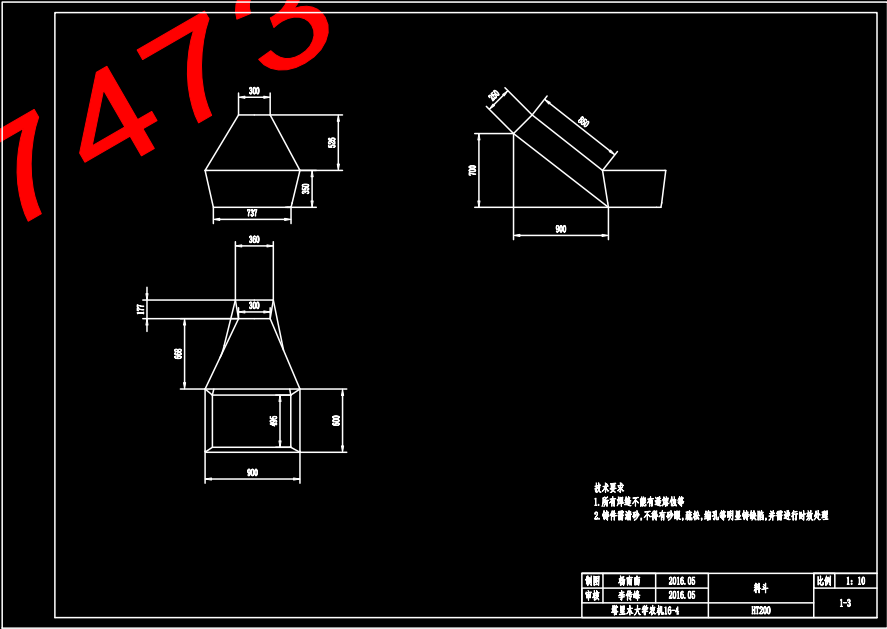


制图	杨南南	2016.05.17	搅拌筒	比例	1:20
审核					
塔里木大学农机16-4			HT200		

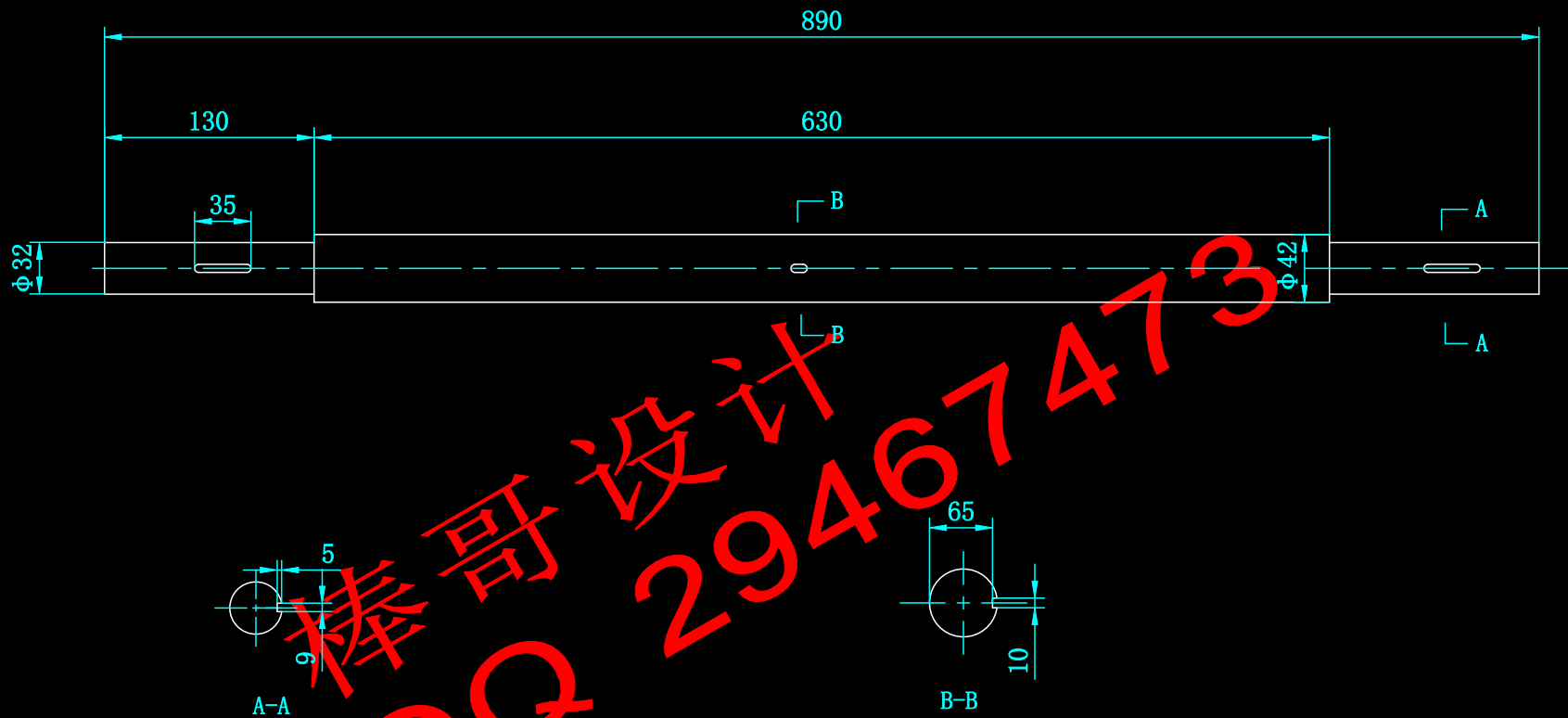
A3-料斗



棒哥设计
QQ 29467473



A3-轴



- 技术要求
1. 零件去除氧化皮
 2. 零件加工表面上不应有划痕擦伤等损伤零件表面的缺陷
 3. 调质处理220-250HBS

制图	杨南南	2016.05	轴	比例	1: 5
审核	李传峰	2016.05		1-2	
塔里木大学农机16-4			45		