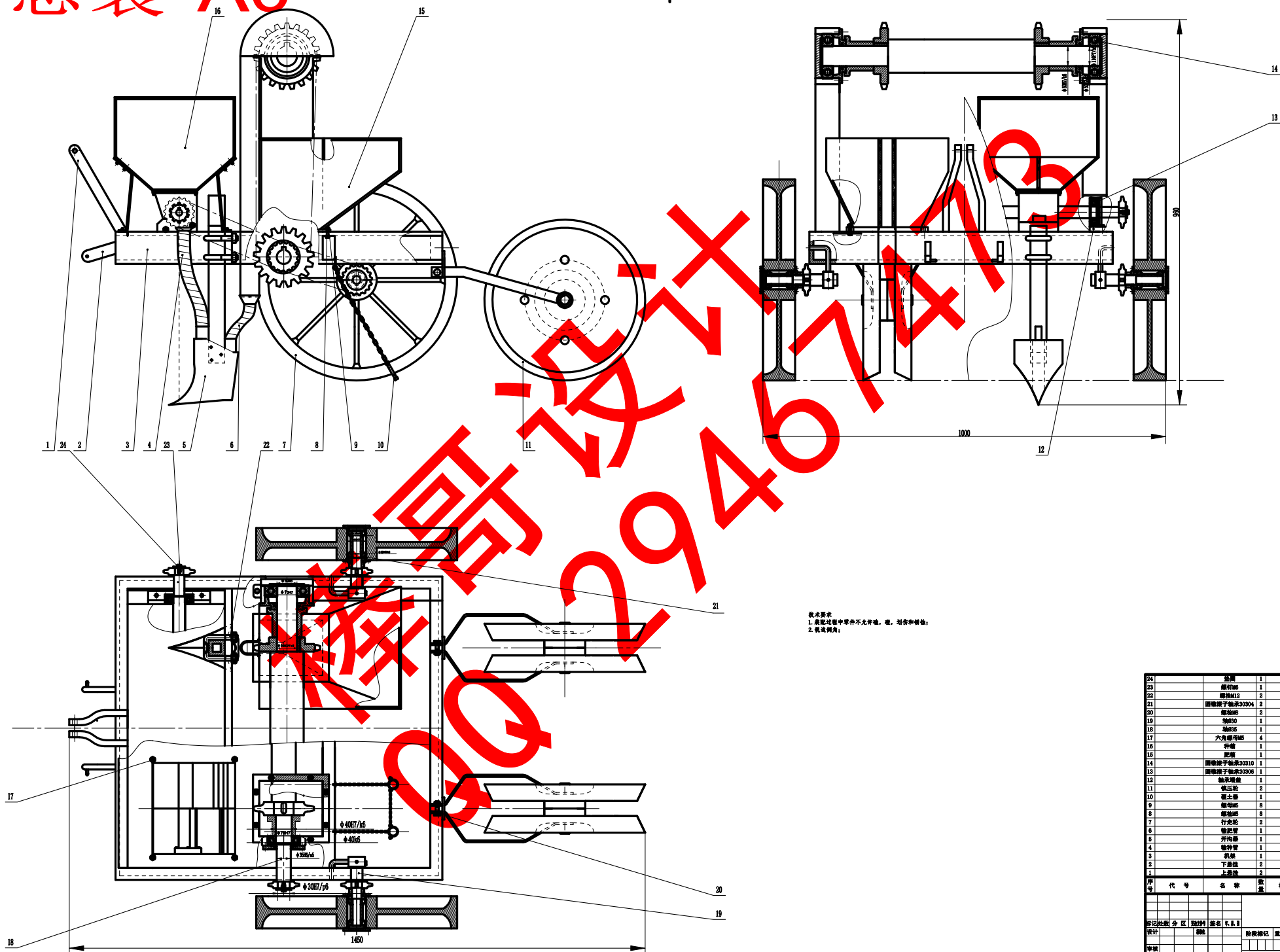
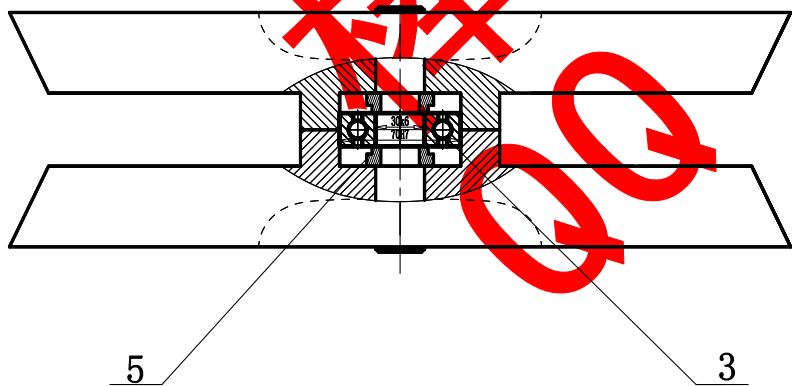


1-总装-A0



技术要求
1. 装配过程中零件不允许碰、碰、划伤和锈蚀；
2. 装配角度；

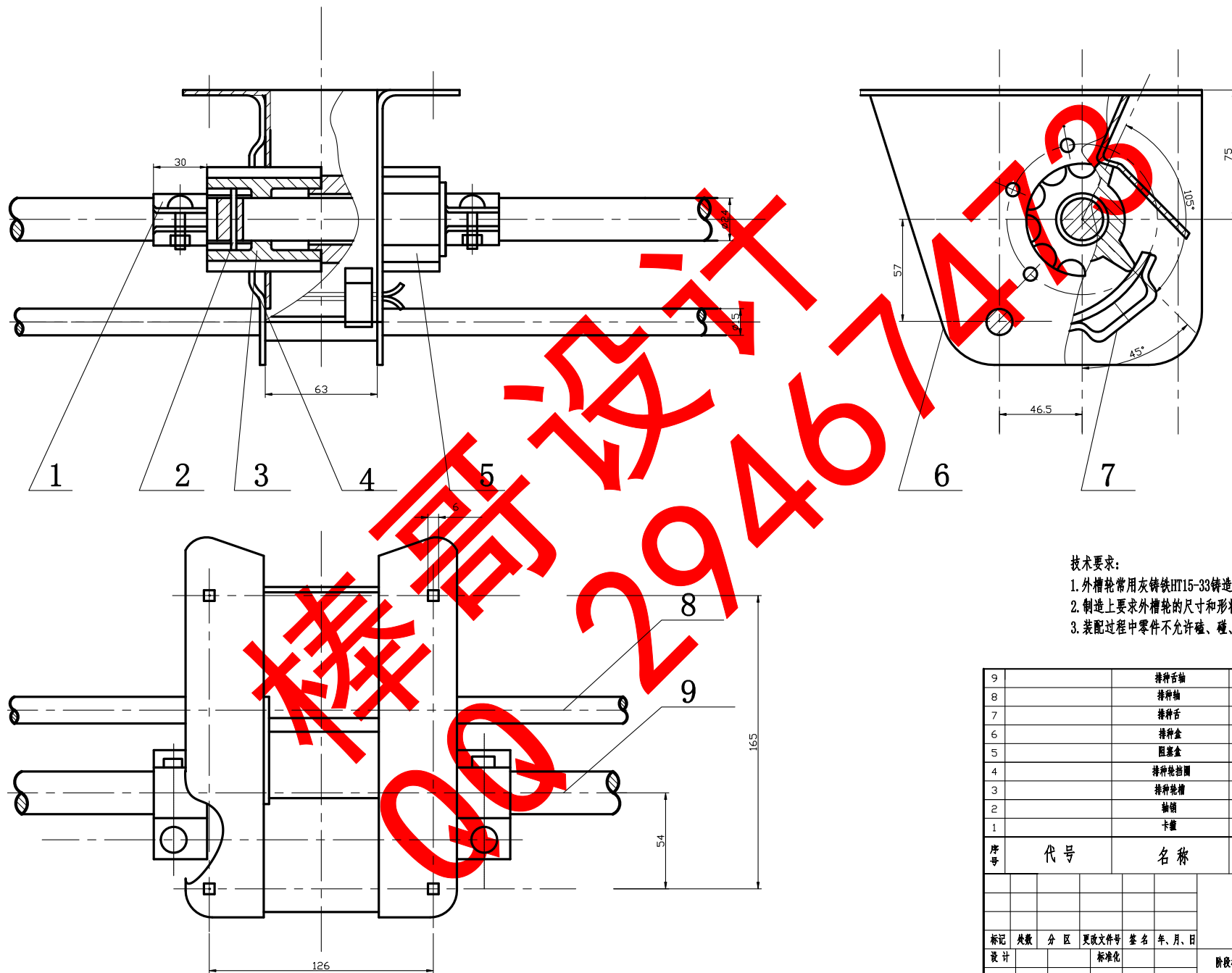
序号	代号	名称	数量	材料	备注
24		轴	1		
23		轴衬	1		
22		轴衬	2		
21		圆锥滚子轴承30304	2		
20		轴衬	2		
19		轴衬	1		
18		轴衬	1		
17		大角带	4		
16		轴衬	1		
15		轴衬	1		
14		圆锥滚子轴承30310	1		
13		圆锥滚子轴承30306	1		
12		轴衬	1		
11		轴衬	2		
10		轴衬	1		
9		轴衬	8		
8		轴衬	8		
7		行走轮	2		
6		轴衬	1		
5		开沟带	1		
4		轴衬	1		
3		轴衬	1		
2		下盖	2		
1		上盖	2		
合计					
设计					
审核					
工艺					



1. 铸件应经人工时效处理;
2. 锐边倒角;

5				备	青	1		领			
4				通	号	1		领			
3				通内通绿漆		1		领			
2				通	圆	2		60mm			
1				夏头绿漆		2		45			
序号	代 号			名 称		数量	材 料		单件重量	总计重量	备注
标记	数量	分 区	夏头文件号	姓名	年、月、日	锁压轮					
取 计			标准号								
						标准标记	重 量	比 例			
								1:1.5			
单 装											
工 艺											
				标准		分 量		重 量			

3-排种器-A2

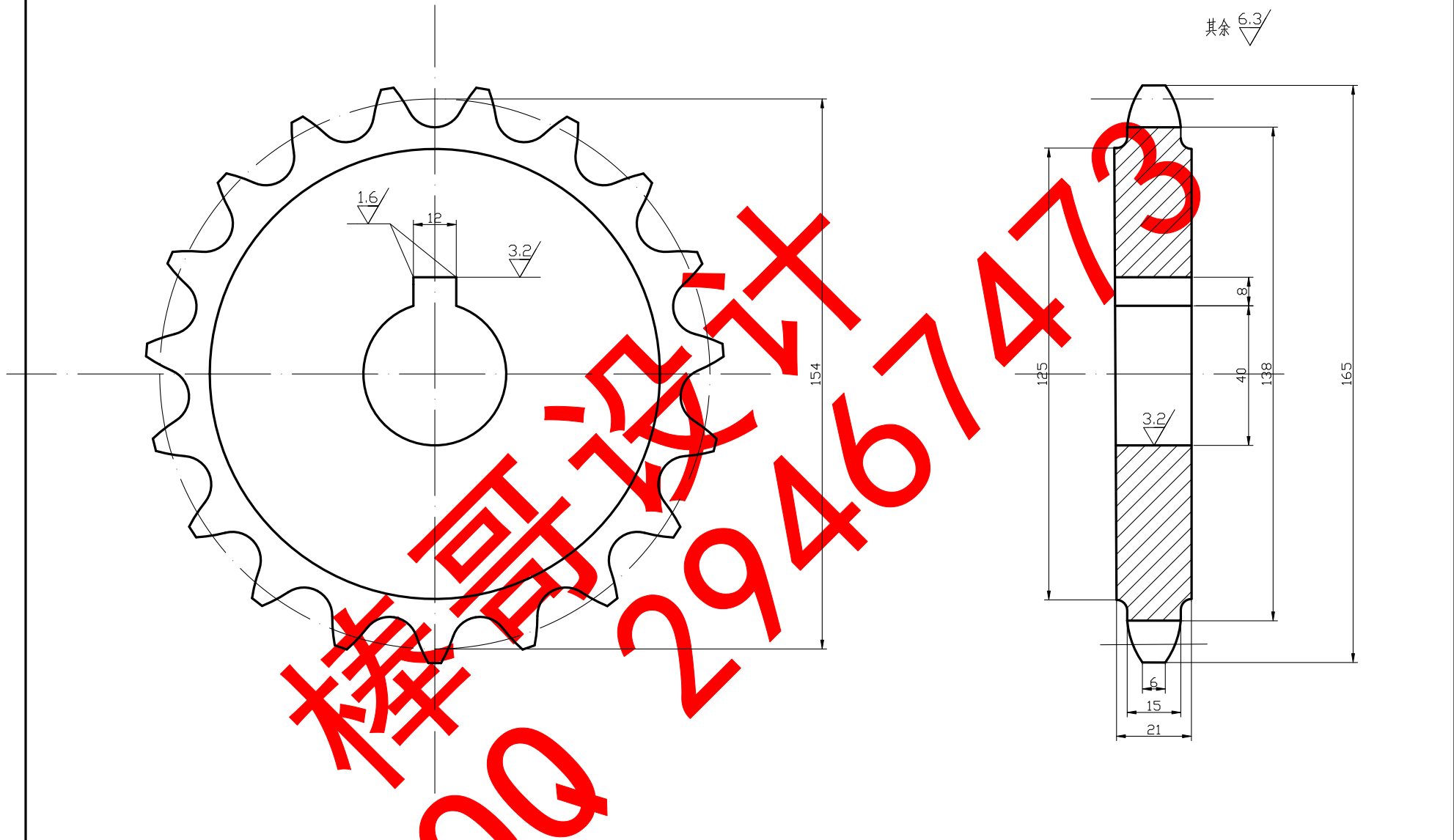


技术要求:

1. 外槽轮常用灰铸铁HT15-33铸造, 表面不再加工;
2. 制造上要求外槽轮的尺寸和形状准确;
3. 装配过程中零件不允许碰、碰、划伤和锈蚀。

9		排种舌轴	1	15						
8		排种轴	1	45						
7		排种舌	1	塑料						
6		排种盒	1	塑料						
5		阻塞盒	1	铜						
4		排种轮挡圈	1	铜						
3		排种轮槽	1	塑料						
2		轴销	2	铜						
1		卡套	2	铜						
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	外槽轮排种器	
设计			标准化					1:1.5		
审核										
工艺			批准			共 张	第 张			

4-链轮-A3



技术要求

- 1. 铸件不得有砂眼、裂纹;
- 2. 锐边倒角;

						40				链轮
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日					
设 计			标准化			阶段标记	重 量	比 例		
审 核								1:1		
工 艺			批 准			共 张 第 张				