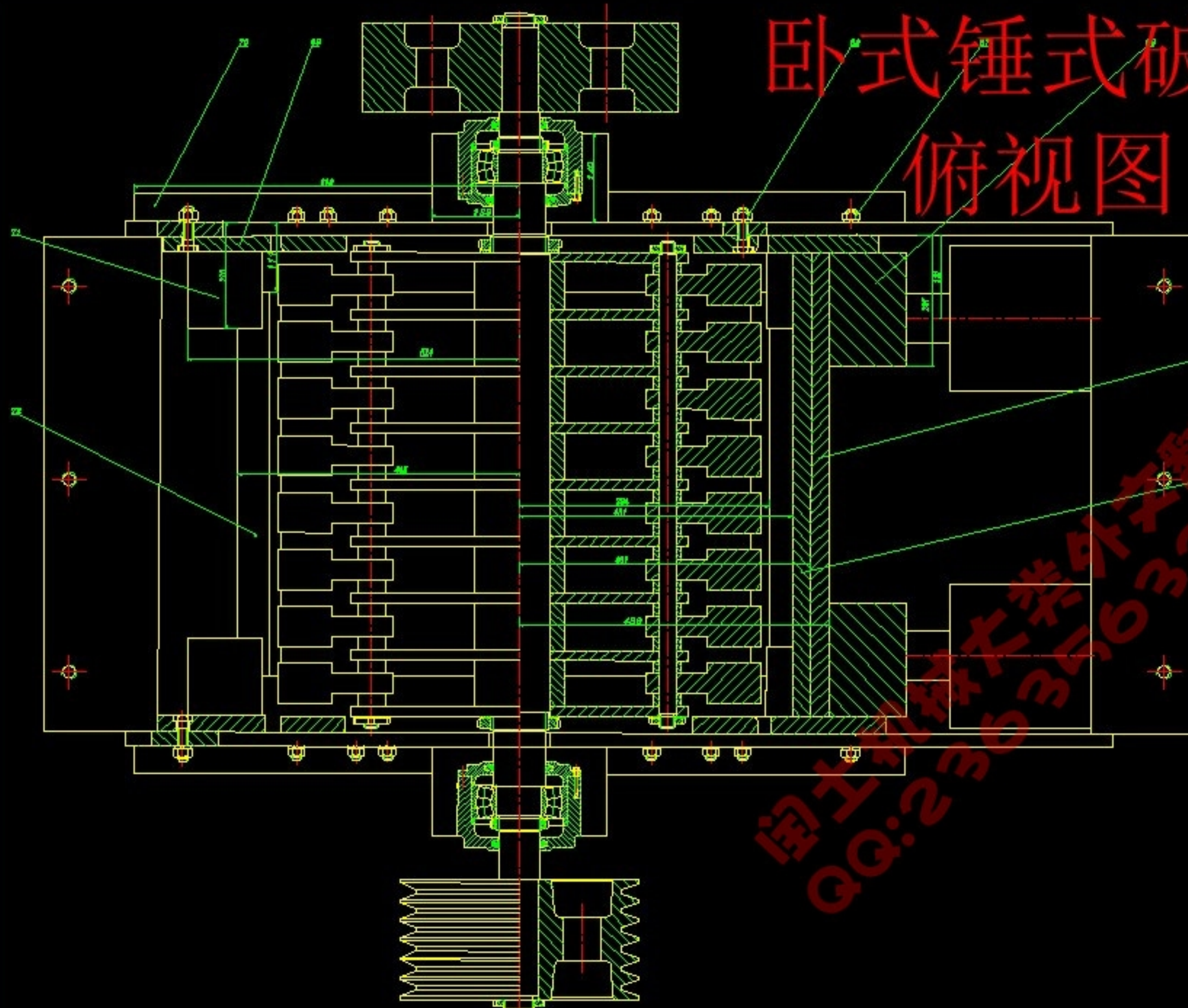


卧式锤式破碎机 俯视图



□□□□

4-97-97-97-97979797979797

27-07-07

95-95
1111

3797292929292929292929

3 1 2 1 2 1 2 1 2
4 3 4 3 4 3 4 3 4

4

37

5037676767676767676767676767

97-97-97-97
1111111111

Figure 1 illustrates a 2D grid world environment. The grid is 10x10. A robot is at (1,1). A goal is at (10,10). Obstacles are at (4,4), (4,5), (4,6), (5,4), (5,5), (5,6), (6,4), (6,5), (6,6), (7,4), (7,5), (7,6), (8,4), (8,5), (8,6), (9,4), (9,5), (9,6), (10,4), (10,5), (10,6), (10,7), (10,8), (10,9), (10,10). A path is shown from (1,1) to (10,10) via (1,10), (2,10), (3,10), (3,9), (3,8), (3,7), (3,6), (3,5), (3,4), (3,3), (3,2), (3,1), (4,1), (5,1), (6,1), (7,1), (8,1), (9,1), (10,1), (10,2), (10,3), (10,4), (10,5), (10,6), (10,7), (10,8), (10,9), (10,10).

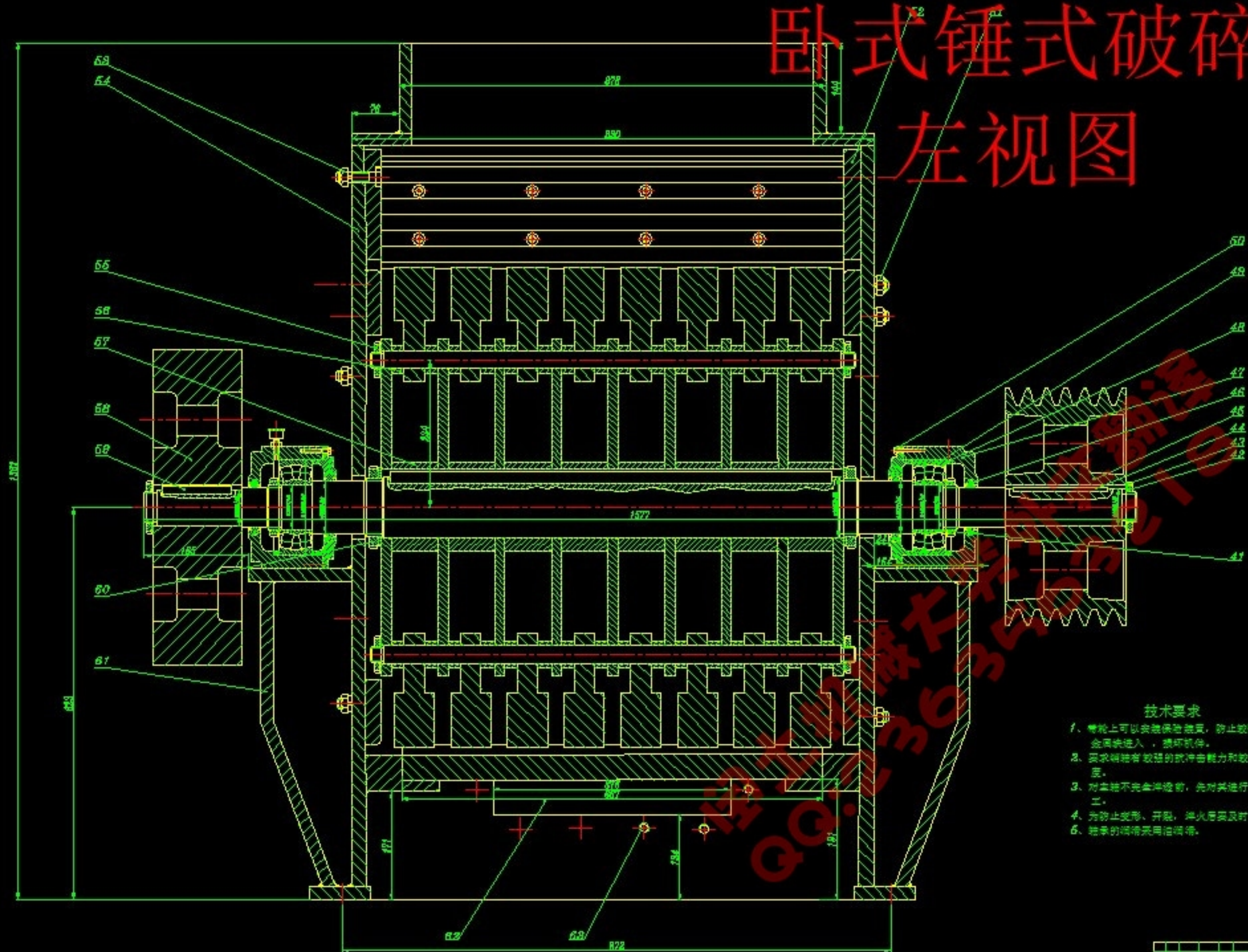
名称	修改日期	类型	大小
 acaddoc.lsp	2017/9/11 22:21	AutoLISP 应用程...	6,029 KB
 锤式破碎机毕业设计说明书.doc	2016/5/28 9:27	Microsoft Word ...	214 KB
 俯视图装配图.dwg	2008/5/28 8:44	AutoCAD 图形	459 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB
 皮带轮零件图.dwg	2008/5/28 8:43	AutoCAD 图形	69 KB
 主视图装配图.dwg	2008/5/28 8:44	AutoCAD 图形	503 KB
 主轴图零件图.dwg	2008/5/28 8:44	AutoCAD 图形	111 KB
 左视图装配图.dwg	2008/5/28 8:44	AutoCAD 图形	639 KB

国土机械大禁外文翻译
 QQ:2363563218

全部文件

卧式锤式破碎机

左视图



技术要求

- 1、锤头上可以安装保险装置，防止过硬的金属块进入，损坏机件。
- 2、要求锤轴有较好的抗冲击能力和较高的硬度。
- 3、对锤轴不完全淬透前，先对其进行切削工。
- 4、为防止变形、开裂，淬火后要及时回火。
- 5、轴承的润滑采用油润滑。

比例	1:1
材料	HT150
热处理	调质
检验	合格
日期	2023.10.10
设计	张三
审核	李四
批准	王五
制图	赵六
校对	孙七
工艺	周八
焊接	吴九
涂装	郑十
其他	

卧式锤式破碎机

主视图

技术要求

1. 铸件应时效处理。
2. 未注圆角R3—R4。
3. 铸件应进行退火处理。
4. 铸件应进行热处理，使其表面硬化。
5. 不加工的表面应平整。
6. 铸件不得有砂眼、裂纹、气孔等缺陷。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
2	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
3	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
4	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
5	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
6	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
7	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
8	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
9	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
10	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
11	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
12	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
13	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
14	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
15	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
16	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
17	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
18	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
19	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
20	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
21	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
22	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
23	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
24	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
25	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
26	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
27	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
28	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
29	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
30	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
31	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
32	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
33	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
34	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
35	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
36	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
37	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
38	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
39	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
40	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
41	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
42	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
43	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
44	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
45	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
46	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
47	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
48	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
49	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
50	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
51	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
52	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
53	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
54	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
55	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
56	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
57	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
58	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
59	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
60	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
61	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
62	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
63	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
64	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
65	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
66	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
67	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
68	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
69	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
70	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
71	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
72	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
73	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
74	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
75	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
76	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
77	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
78	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
79	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
80	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
81	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
82	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
83	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
84	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
85	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
86	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
87	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
88	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
89	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
90	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
91	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
92	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
93	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
94	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
95	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
96	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
97	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
98	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
99	HT150-20	机壳	1	HT150-20	
100	HT150-20	机壳	1	HT150-20	

共 5 页



4

- 1、轮缘工作面不能有砂眼、气孔。
- 2、各轮槽间距的累积误差不大于0.8毫米。
- 3、要对工作面表面进行热处理，使其硬度提高。
- 4、未注圆角 $2 \times 45^\circ$ 。
- 5、未注圆角 $R=2$ 。
- 6、消除毛刺。

[illegible]