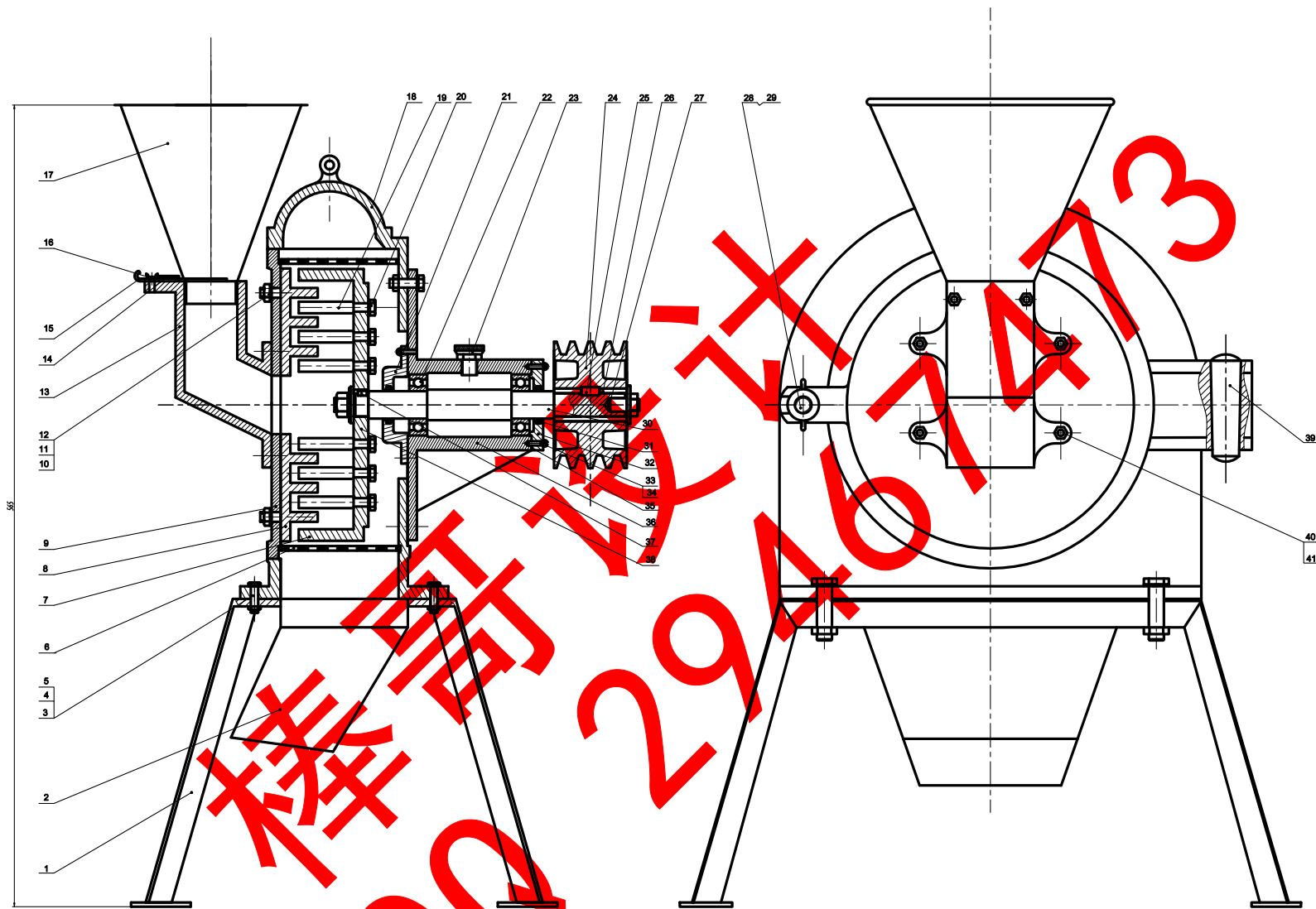


A0-装配图

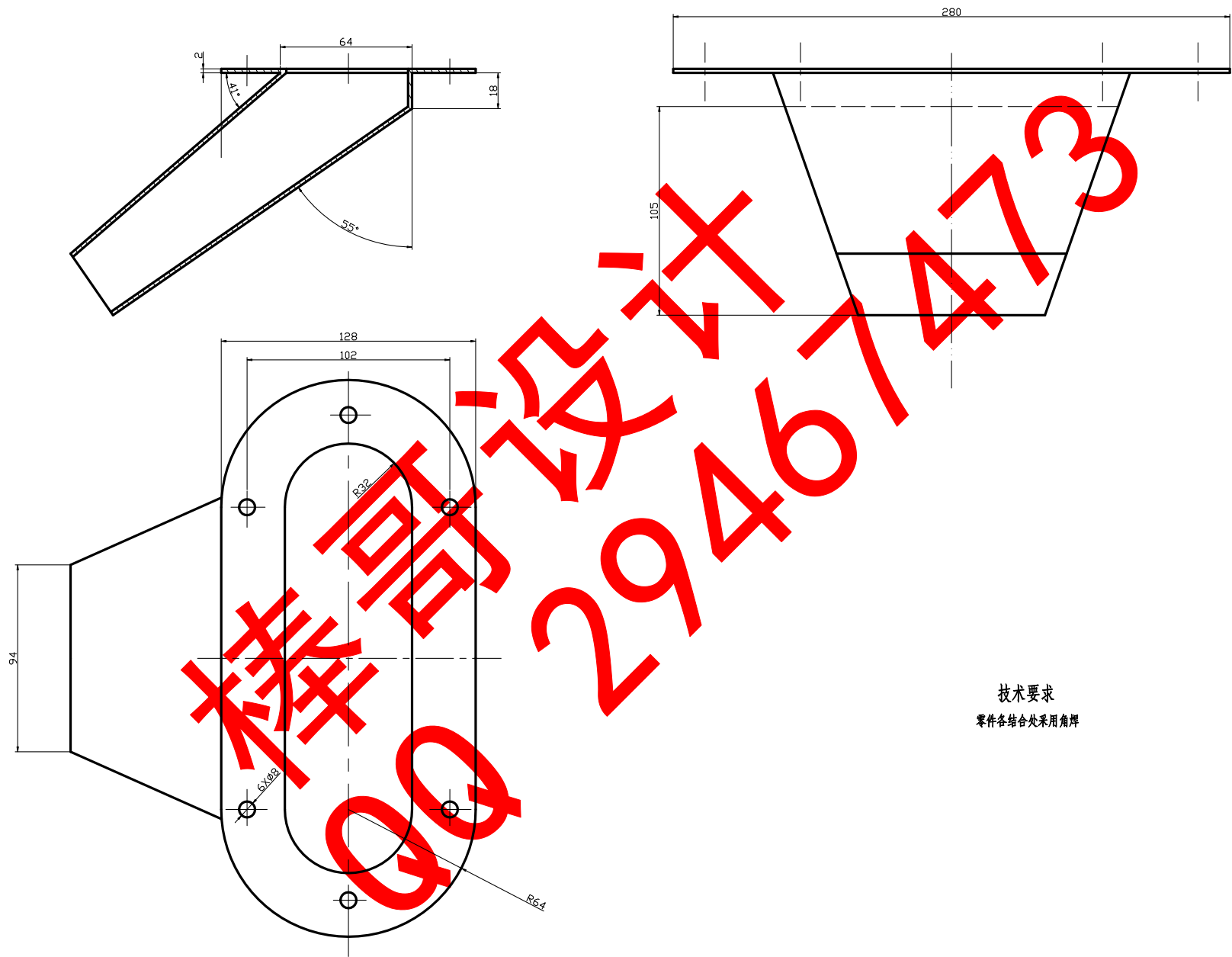


技术要求

1. 轴承用汽油清洗
2. 润滑油调清
3. 密封效果良好, 不漏杂质
4. 机体运行时各零件保持平稳

41	螺母 M10	4		GB6170-86
40	螺栓 M6x20	4		GB5782-86
39	槽	1		GB117-18X70
38	动齿套	1	45	
37	销轴	1	45	GB1096-79
36	左端盖	1	HT200	
35	密封圈	2	石棉橡胶板	GB3452.1-92
34	轴圈G	8		GB48-85
33	螺栓 M6x20	8		GB5-76
32	右轴承盖	1	HT200	
31	油封圈25	2	半圆平毛毡	FZ/T92010-91
30	油	1	45	
29	螺栓 M10x50	1		GB5782-86
28	螺母 M10	1		GB6170-86
27	螺栓 M8x20	1		GB5782-86
26	大垫圈	1	GBF	
25	销轴	1	45	GB1096-79
24	皮管轴	1	HT200	
23	油杯B-6	1		GB1154-79
22	轴承G305	2		GB276-89
21	左轴承盖	1	HT200	
20	螺母M8	10		GB6170-86
19	前盖	10	45	
18	机体	1	Q235	
17	进料斗	1	45	
16	衬套圈等	1		GB71-85
15	衬套	1	45	
14	联轴器	2		
13	送料斗座	1	45	
12	油圈	3		GB48-85
11	螺母	6		GB6170-86
10	螺栓	3		GB5782-86
9	左端盖	1	HT200	
8	定齿套	1	HT200	
7	前盖	4	合金钢	
6	前网组合	1		
5	轴圈G	4	63Mn	GB48-85
4	螺母	4		GB6170-86
3	螺栓 M8x35	4		GB5782-86
2	出料斗	1	Q235	
1	机体组合	1	30	
1	名称	数量	材料	备注
爪粉碎机				共16张 第1张 比例 1:1
设计	林天龙 2012.6	审核		
审核				黑龙江工程学院

A1-出料斗

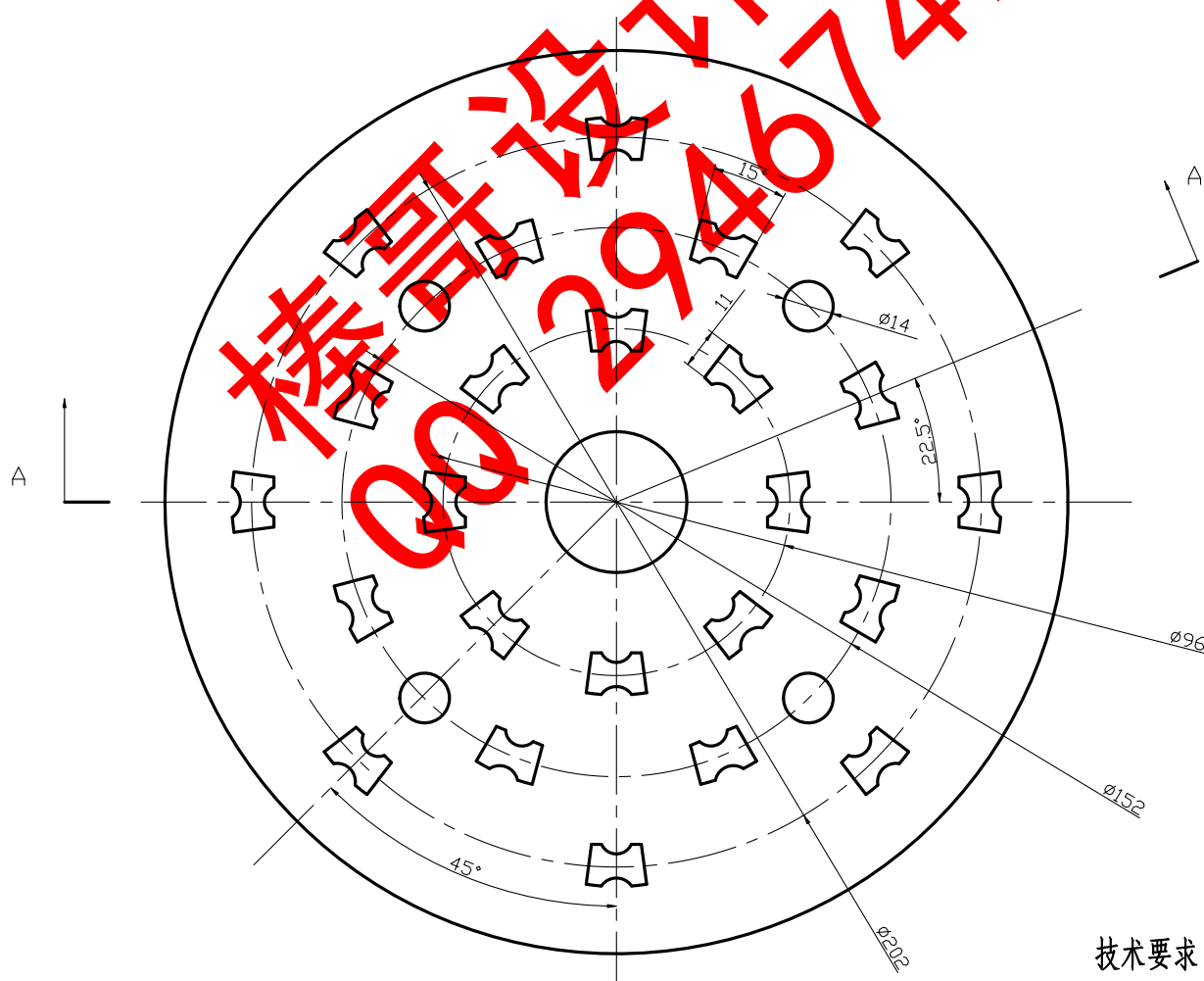
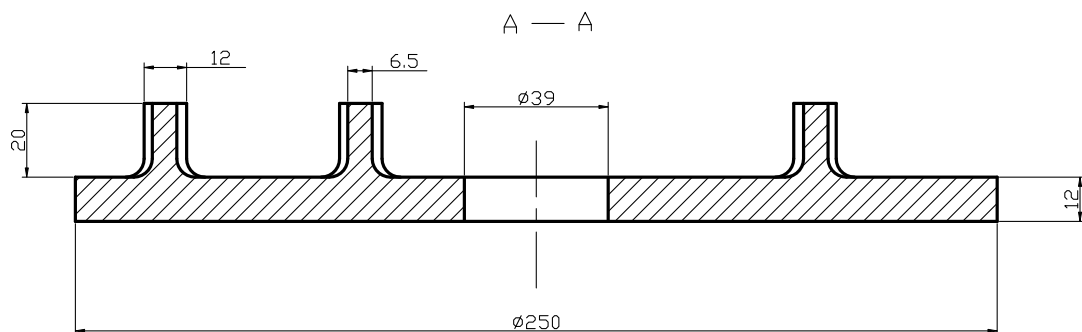


技术要求
零件各结合处采用角焊

出料斗	材料	Q235	比例	1:1
数量	1	图号		
制图	朴天龙	2012.6		
校核				

黑龙江工程学院

A2-定齿盘



技术要求

各齿基部与幅盘连接处铸造圆角均为R5

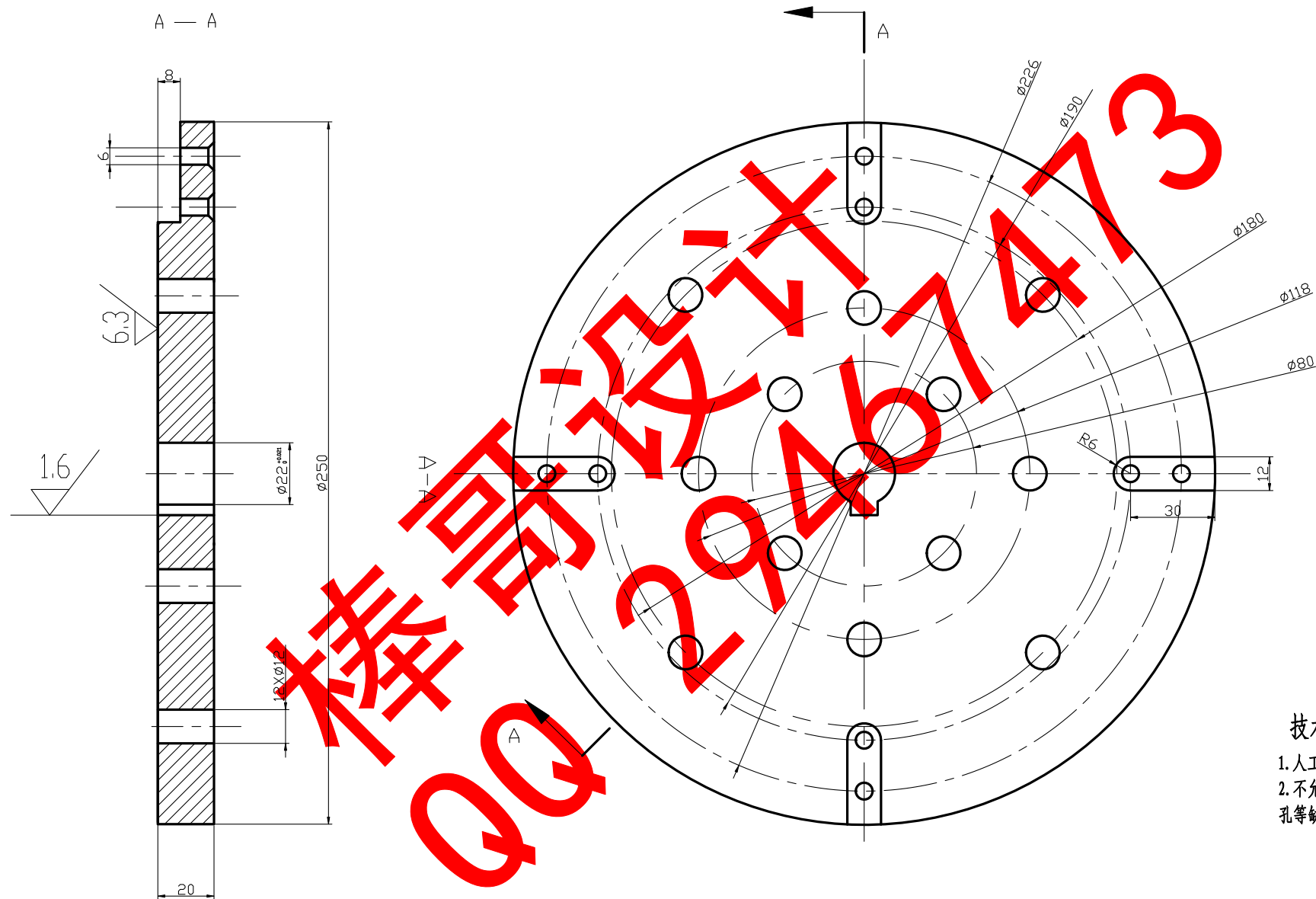
定齿盘

材料	HT200	比例	1:1
数量	1	图号	

制图 朴天龙 2012.6
校核

黑龙江工程学院

A2-动齿盘

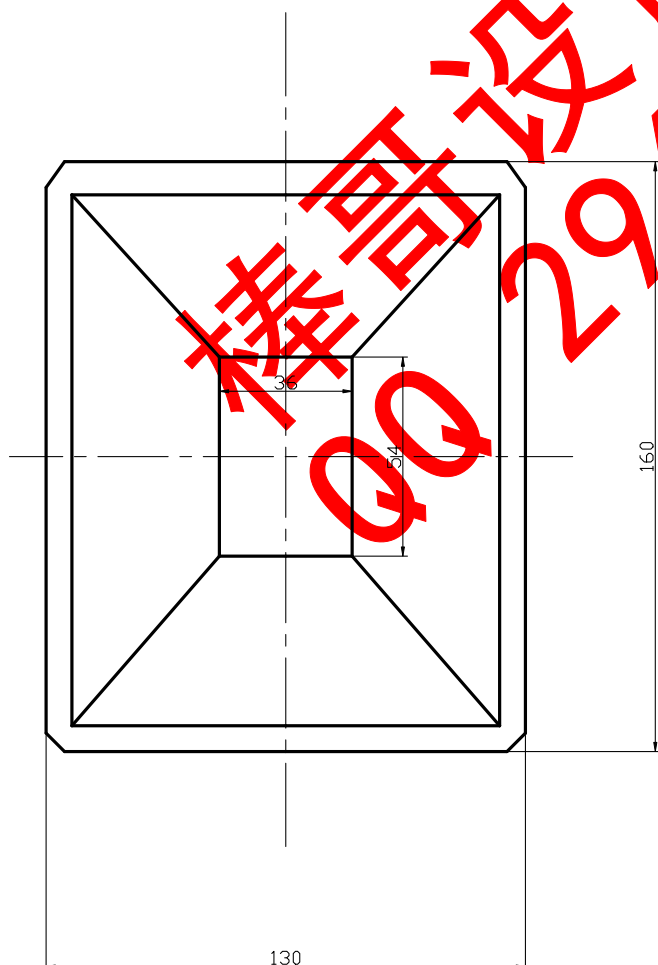
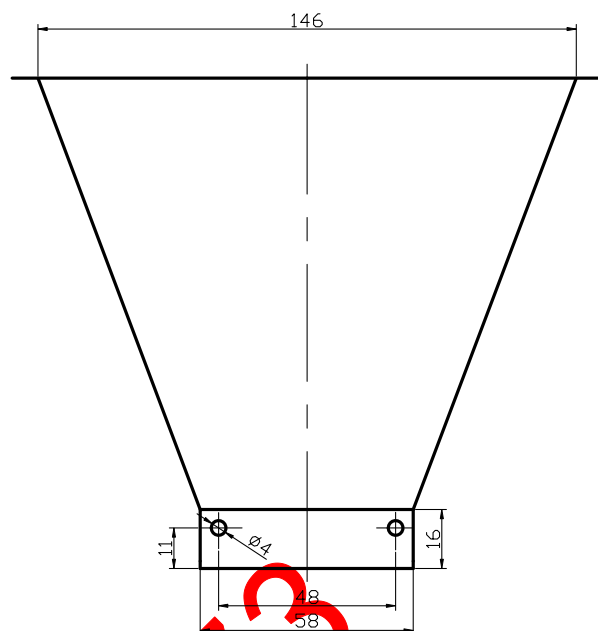
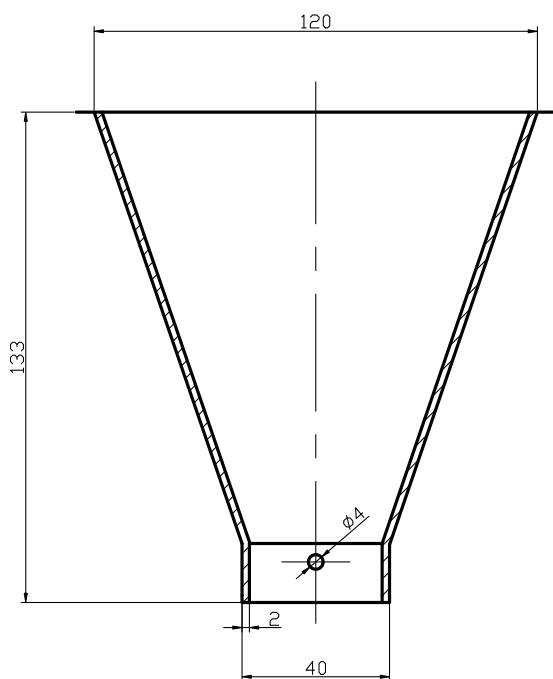


技术要求

1. 人工时效处理;
2. 不允许有沙眼, 气孔等缺陷。

动齿盘		材料	45	比例	1:1
制图 朴天龙 2012.6		数量		图号	
校核		黑龙江工程学院			

A2-进料斗

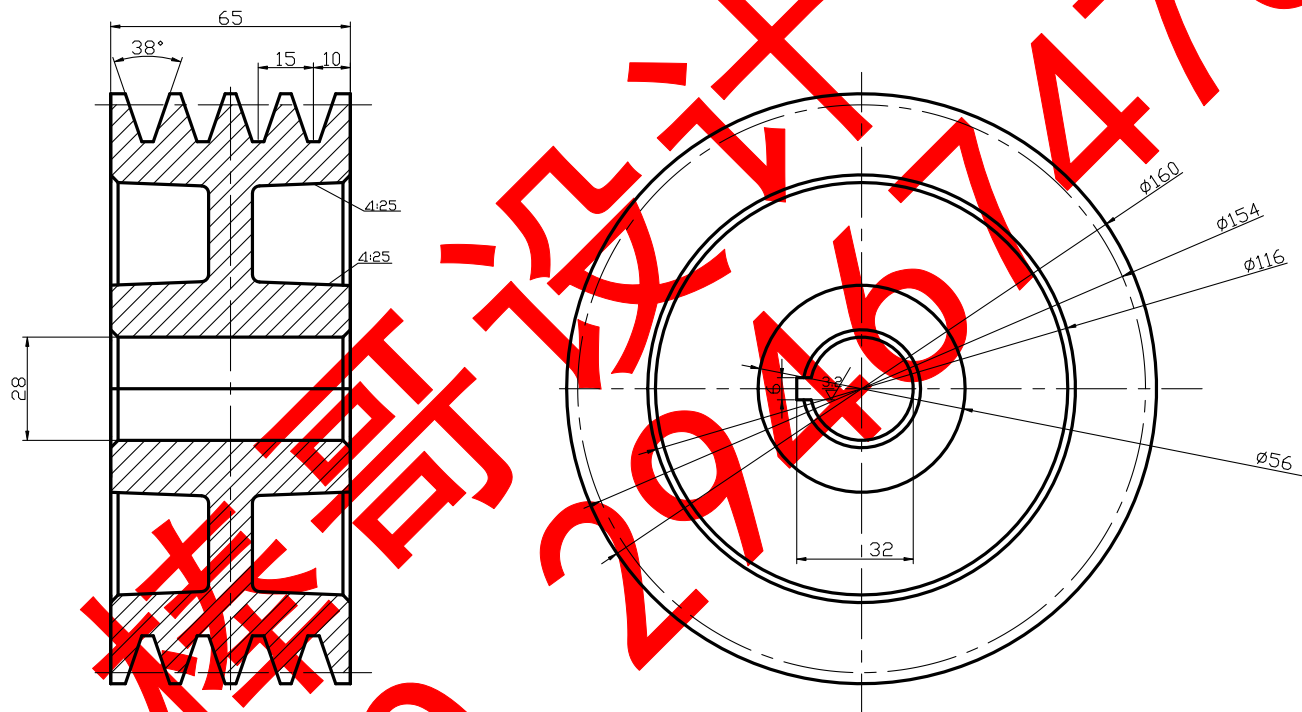


技术要求

顶端四周用 $\Phi 4$ 钢丝卷边
各结合处采用角焊焊接

进料斗		材料	HT100	比例	1:2
		数量	1	图号	
制图	朴天龙 2012.6	黑龙江工程学院			
校核					

A2-皮带轮

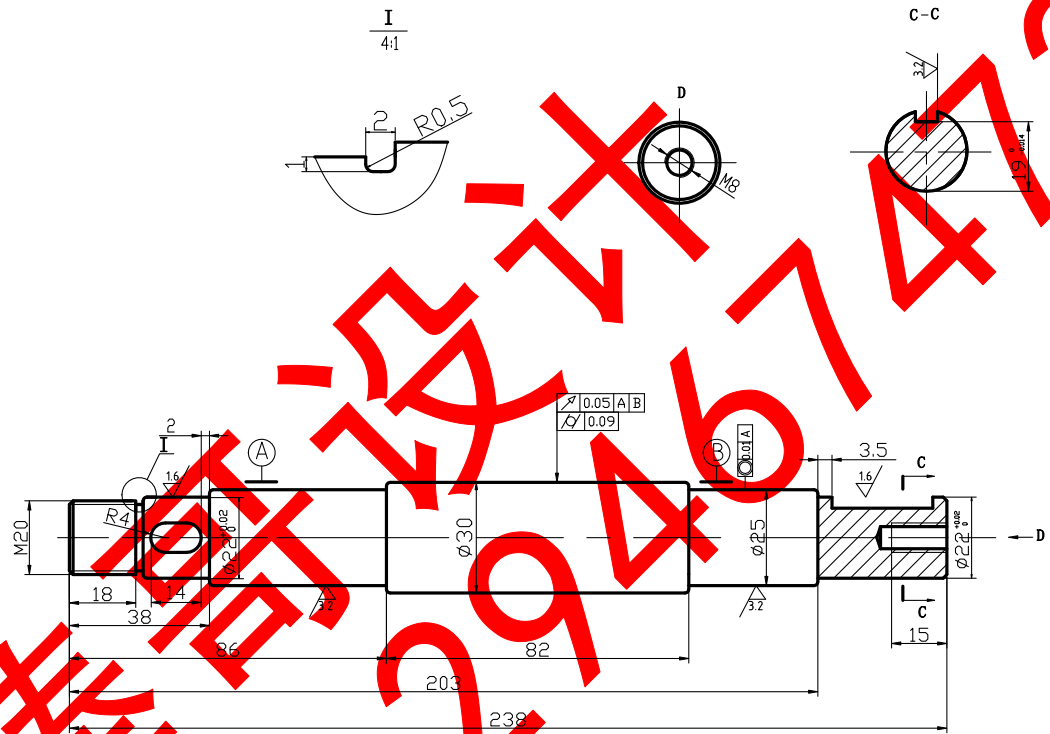


技术要求
1. 未注圆角R2
2. 未注倒角2

皮带轮		材料	HT200	比例	1:1
		数量	1	图号	
制图	朴天龙	2012.6	黑龙江工程学院		
审核					

A2-轴

其余 $\sqrt{12.5}$



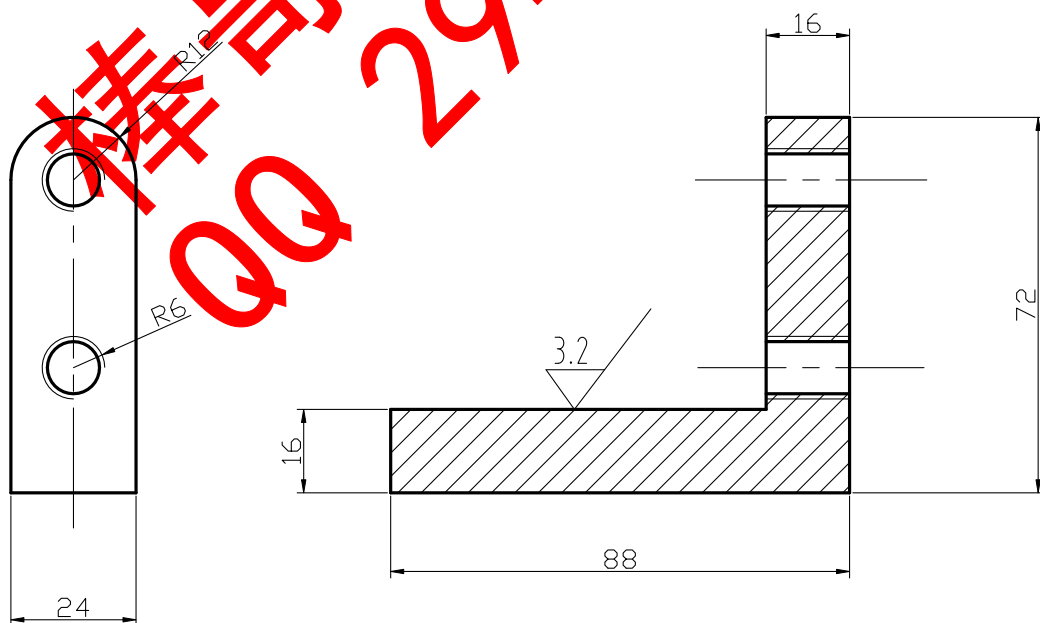
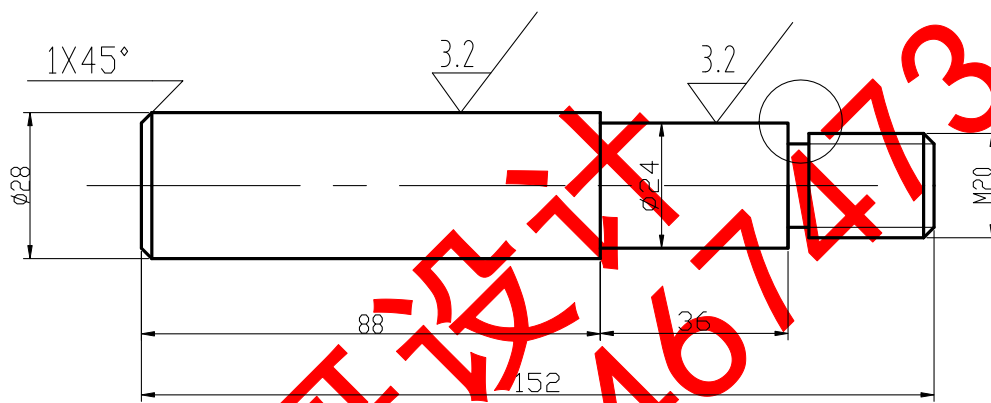
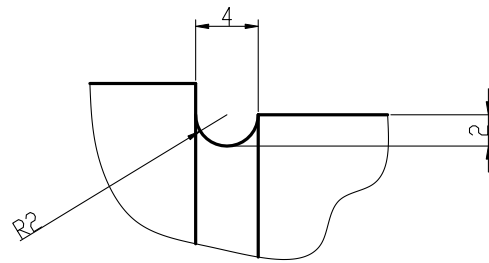
技术要求

- 1. 调质处理，硬度217~225HBS
- 2. 未注明的倒角为 $1 \times 45^\circ$
- 3. 未注明的圆角为R2

轴		材料	45	比例	1:1
		数量	1	图号	
制图	朴天龙	2012.6	黑龙江工程学院		
审核					

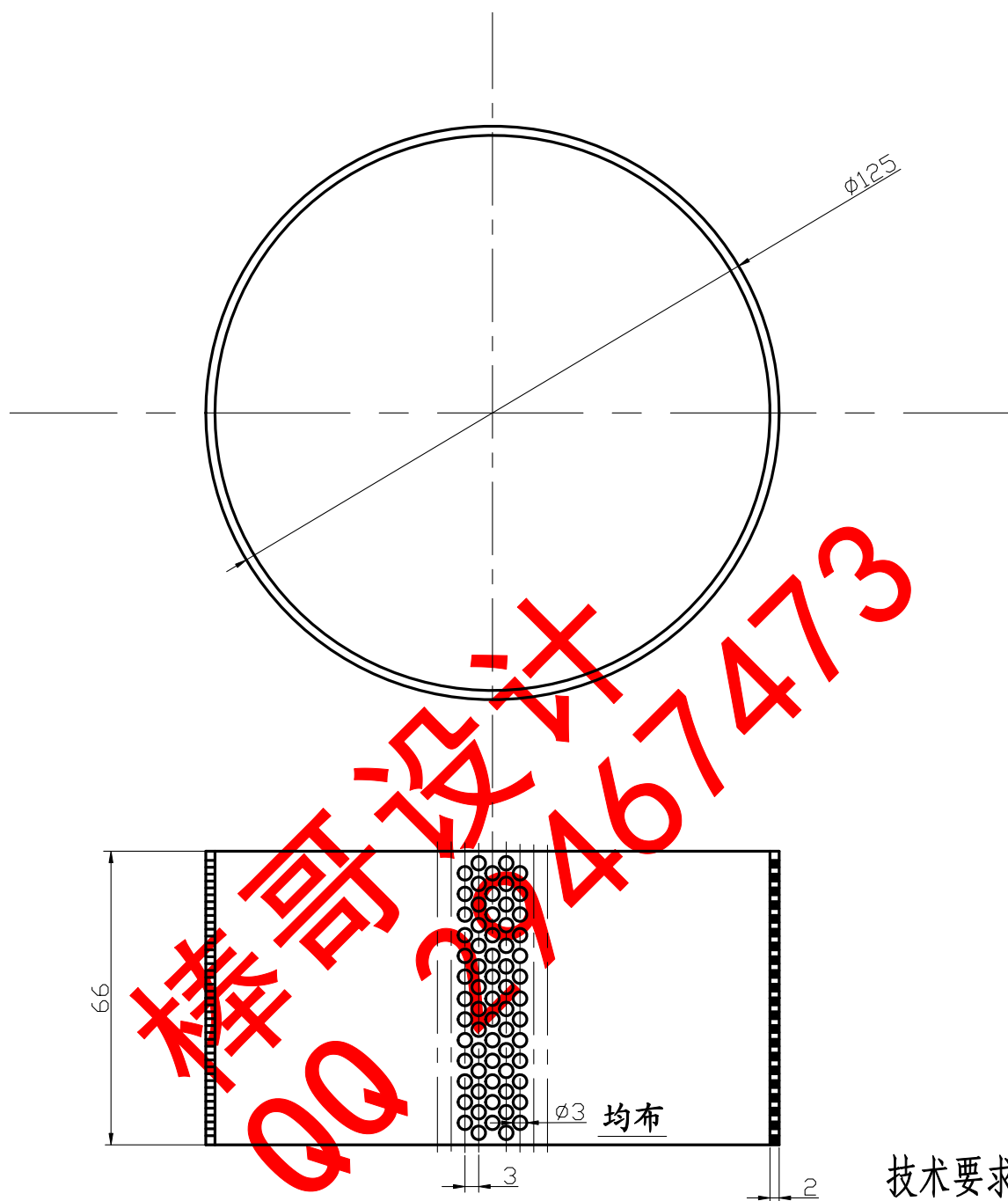
$\frac{1}{2:1}$

其余 ∇



技术要求
淬火处理

动齿		材料	45	比例	2:1
		数量	1	图号	
制图	朴天龙	2012.6	黑龙江工程学院		
审核					



技术要求

筛网系外构件，细筛
采用6号筛片，粗筛
采用20号筛片

筛网		材料	HT100	比例	1:2
		数量	1	图号	
制图	朴天龙	2012.6	黑龙江工程学院		
审核					