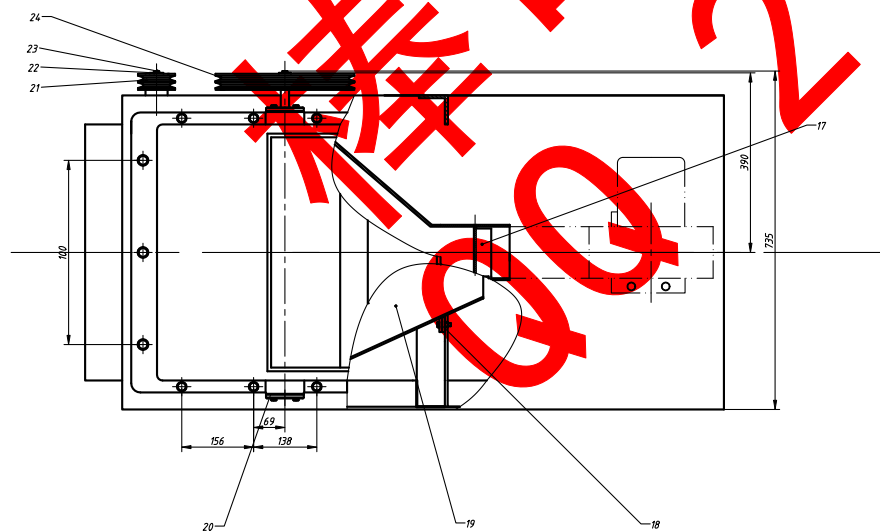
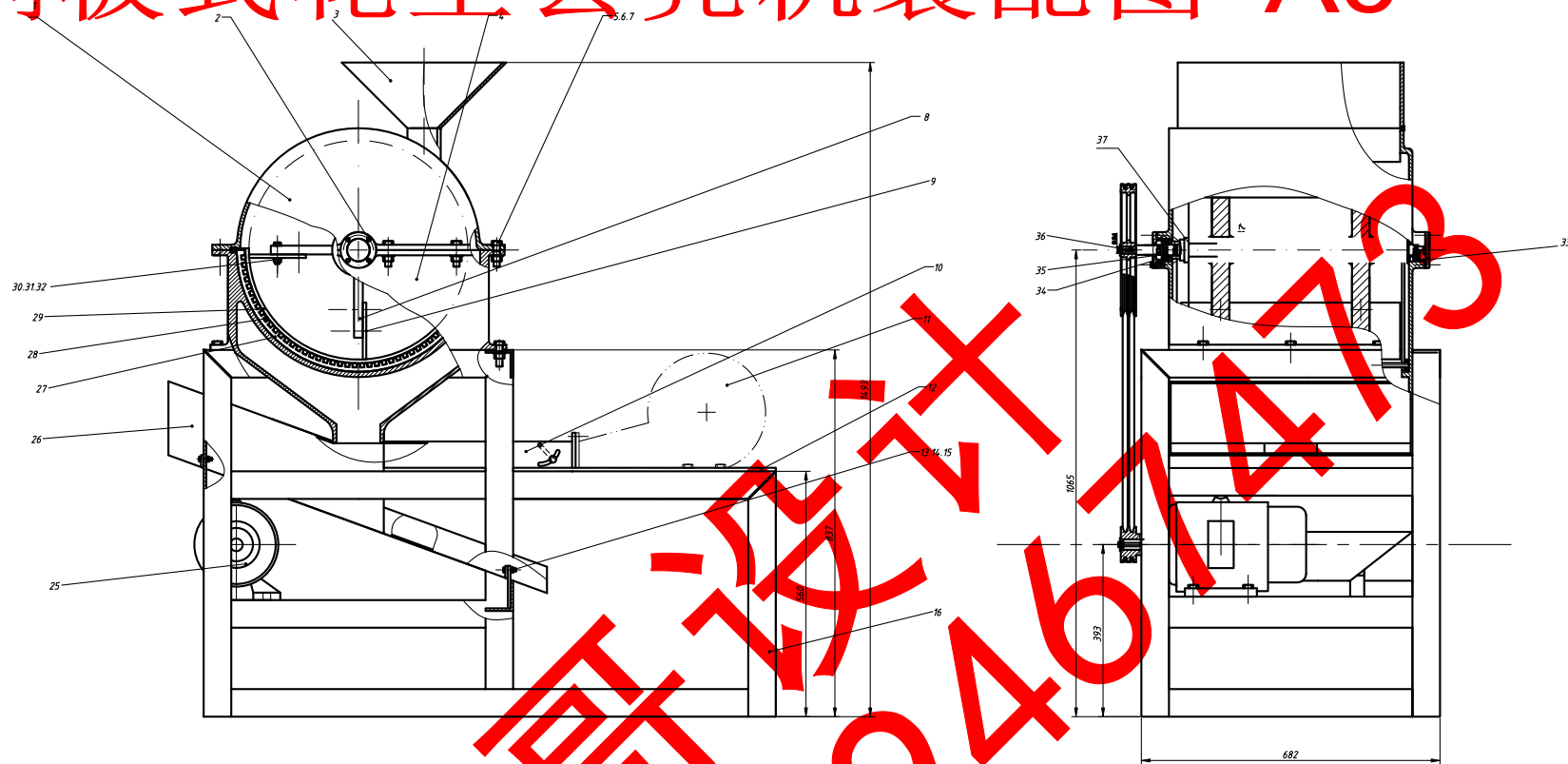


1-刮板式花生去壳机装配图-A0



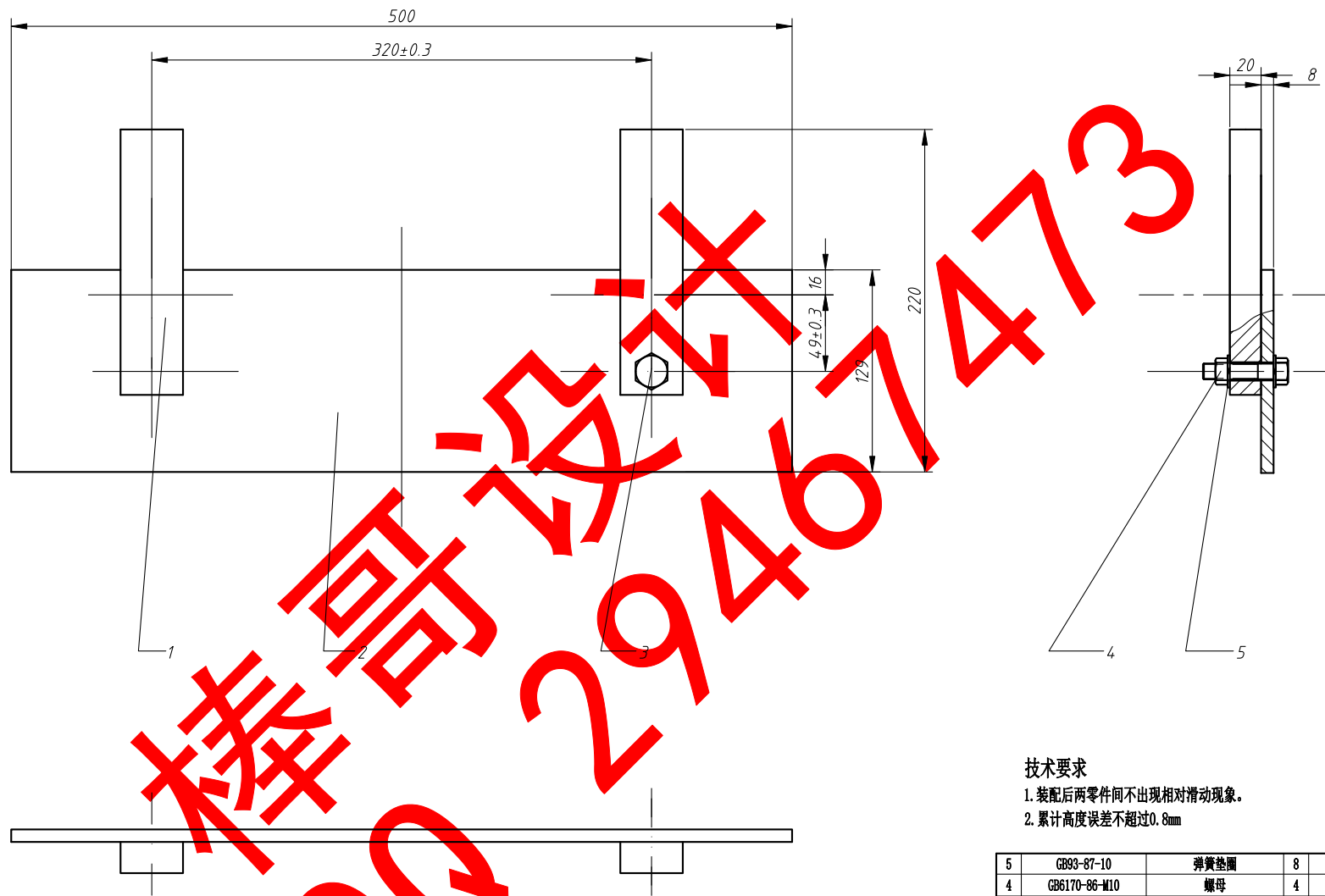
技术要求

1. 装配前所有零件需进行清洗, 箱体外部表面涂蓝色油漆。
2. 箱盖与箱座接触面之间禁止使用任何垫片

27	GB6170-81	螺 钉	1	45	
28	54X22X105-79	轴	1	45	
29	GB/T24040-96	轴套	1	半轴套 45	
30	GB6170-81	标准螺栓	1	HT200	
31	GB52 02-T274-94	滚动轴承球珠	2		
32	GB6170-81	标准螺栓	8	6306	
33	GB6170-81	标准螺栓	8	Q235A	
34	GB/T62-86	轴套	8	Q235A	
35	GB6170-81	标准螺栓	2	45	
36	GB6170-81	标准螺栓	68	20	
37	GB6170-81	标准螺栓	3	HT200	联轴器
38	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
39	TYM-4	电动机	1		
40	GB6170-81	标准螺栓	1	HT200	
41	GB/T62-86	轴套	1	Q235A	
42	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
43	GB6170-81	标准螺栓	1	HT200	
44	GB6170-81	标准螺栓	1	HT200	
45	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
46	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
47	GB6170-81	标准螺栓	1	HT200	
48	GB6170-81	标准螺栓	1	HT200	
49	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
50	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
51	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
52	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
53	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
54	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
55	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
56	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
57	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
58	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
59	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
60	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
61	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
62	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
63	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
64	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
65	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
66	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
67	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
68	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
69	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
70	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
71	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
72	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
73	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
74	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
75	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
76	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
77	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
78	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
79	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
80	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
81	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
82	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
83	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
84	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
85	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
86	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
87	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
88	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
89	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
90	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
91	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
92	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
93	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
94	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
95	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
96	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
97	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
98	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
99	GB6170-81	标准螺栓	1	45	
100	GB6170-81	标准螺栓	1	45	

序号	代号	名称	数量	材 料	规格 尺寸	备注
设计校核: 王瑞祥 审核: 李月华 制图: 李月华						
设计: 王瑞祥 李月华 制图: (签名) (作图)						
			审核日期	日期	比例	
			1:1			
中望	CAXA					
工艺	标准					
			共 1 张	第 1 张	630K1-00	

2-刮板部件-A2

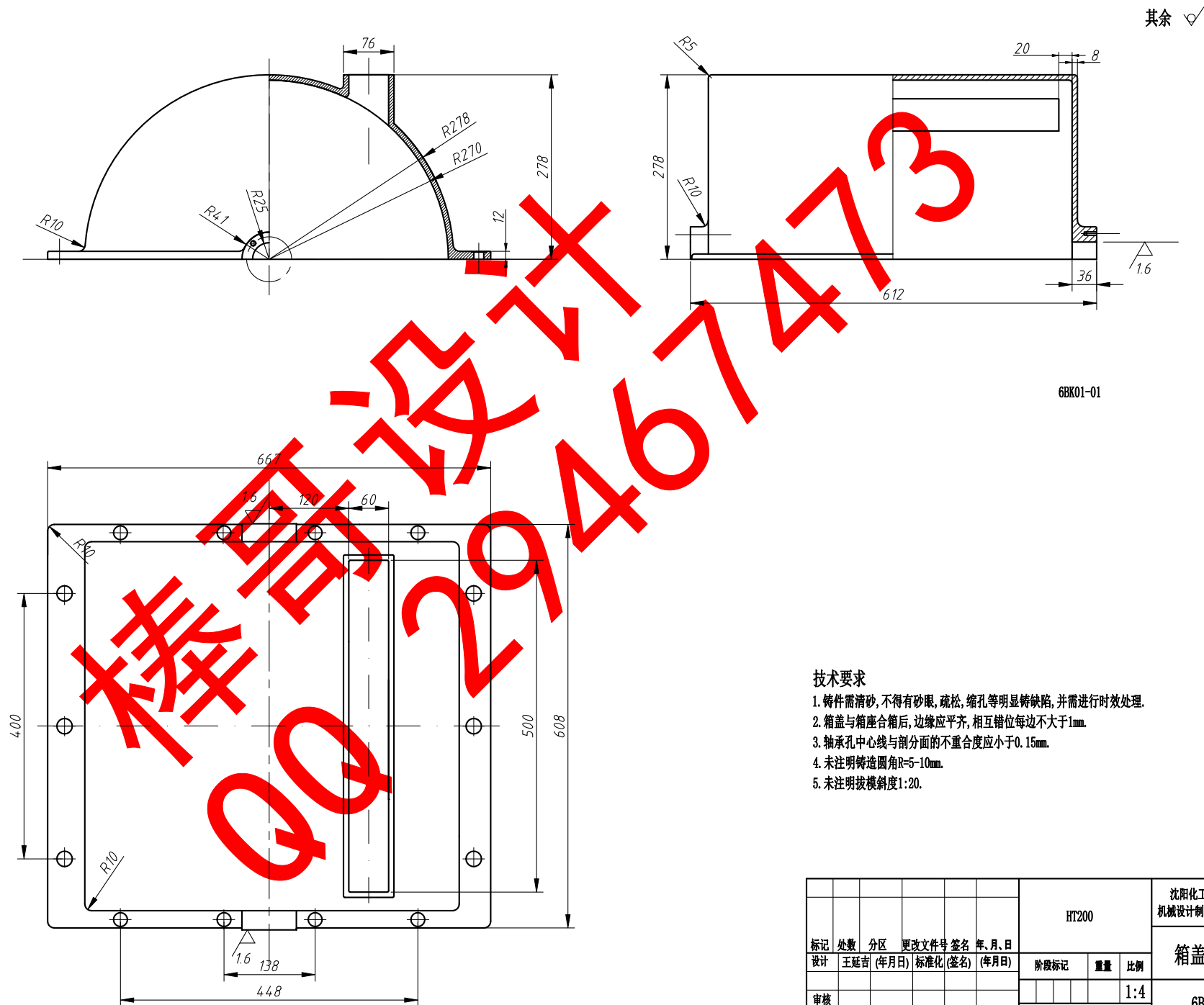


技术要求

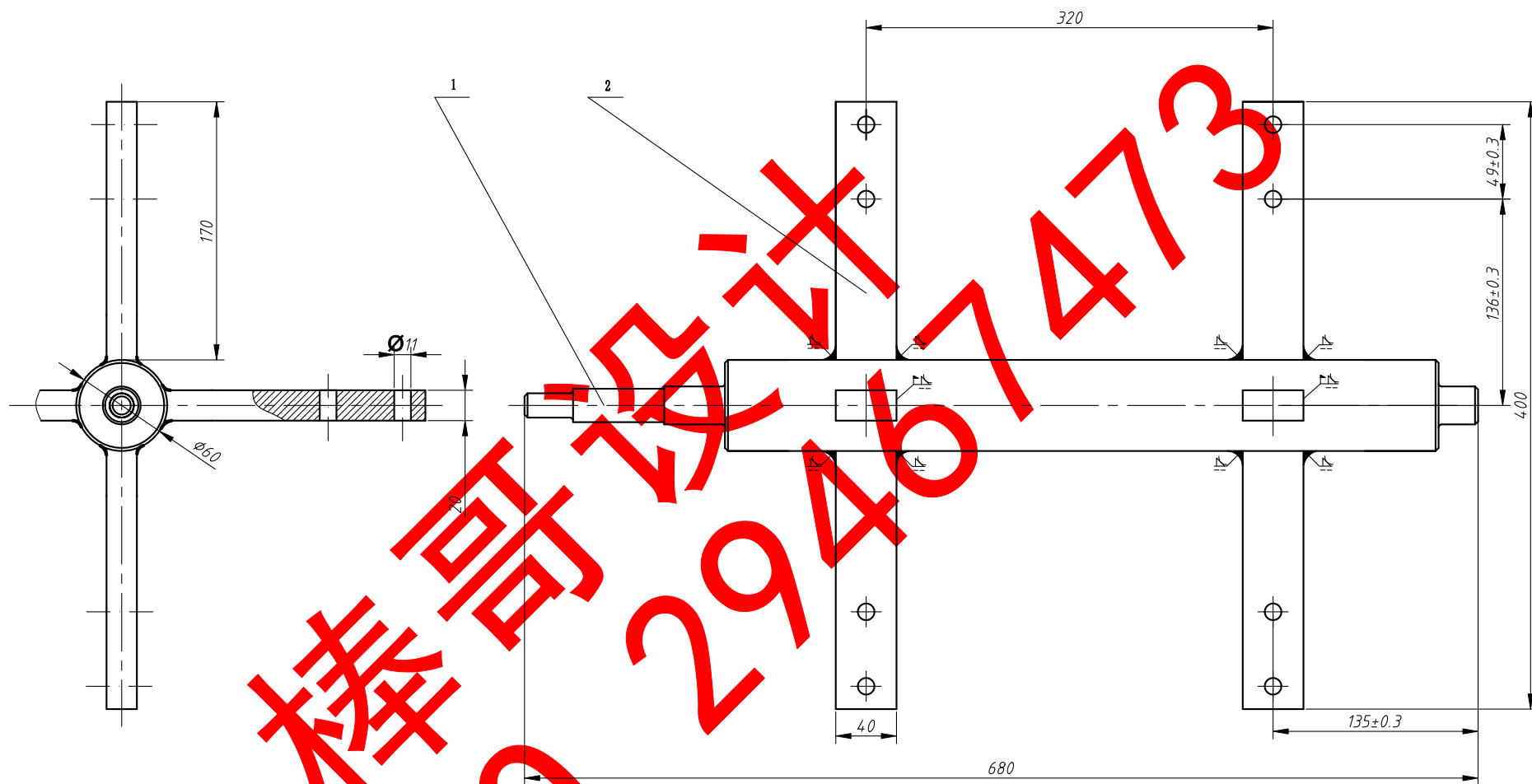
- 装配后两零件间不出现相对滑动现象。
- 累计高度误差不超过0.8mm

5	GB93-87-10	弹簧垫圈	8	65Mn			
4	GB6170-86-M10	螺母	4	Q235A			
3	GB5782-86-M10*50	螺栓	4	Q235A			
2	6BK01-02	刮板	1	20			表面渗碳
1	6BK01-08	固定钢条	2	45			
序号	代号	名称	数量	材料	单体质量	总计质量	备注
							沈阳化工大学科技学院 机械设计制造及其自动化二班
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		刮板部件
设计	王延吉	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记	重量
审核							比例
工艺		批准				共 1 张	第 2 张
							1:2
							6BK03-00

3-箱盖零件图-A2



4-刮板架部件-A2

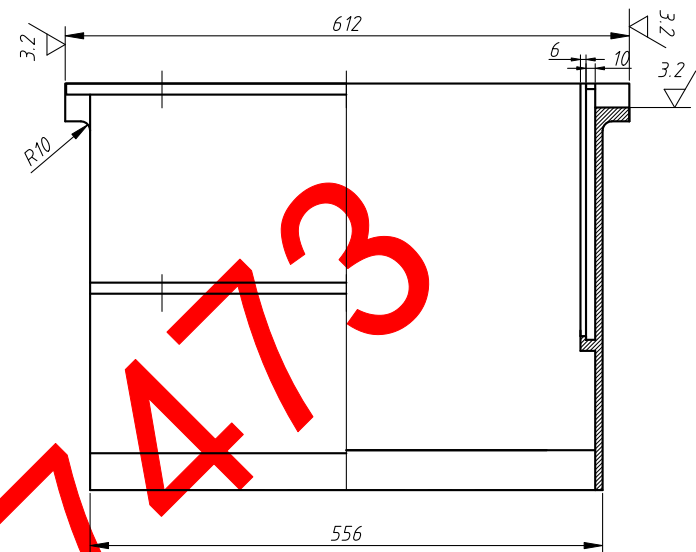


技术要求

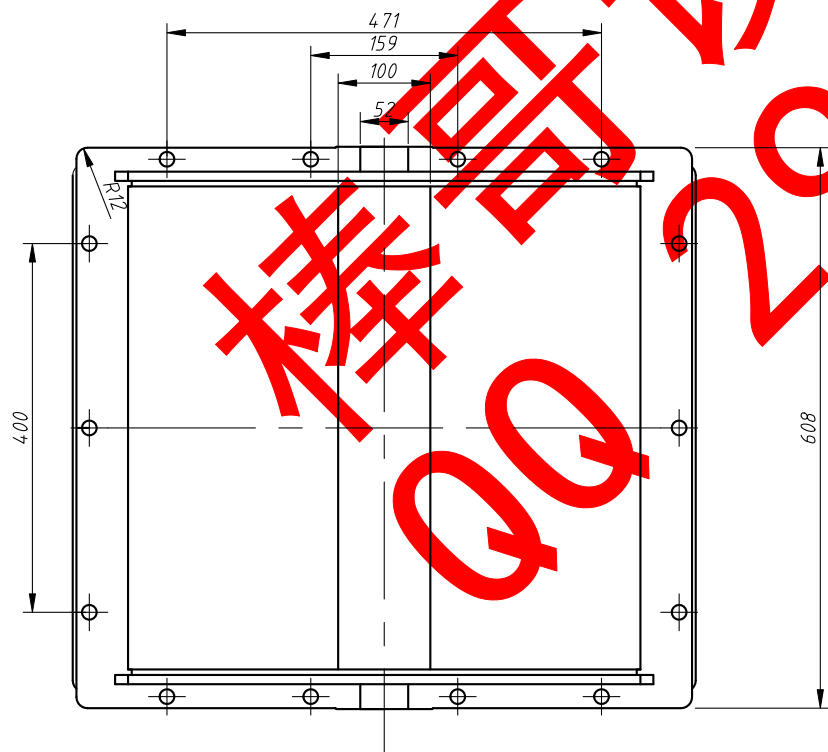
1. 刮板架与轴之间采用焊接联接，各焊缝均采用手工电弧焊。
2. 所有焊缝不能有透蚀等。
3. 所有孔的直径均为 $\phi 11$

2	6BK01-02	刮板	1	20			
1	6BK01-01	轴	1	45			
序号	代号	名称	数量	材料	单 体 质量	总 计 质量	备注
							沈阳化工大学科亚学院 机械设计制造及其自动化
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		刮板架部件
设计	王延吉	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记	重量
审核							比例
工艺		批准				共 12 张	第 张
							1:2
							6BK02-00

Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support, showing dimensions and radii. The drawing includes a top view and a side view. Key dimensions include overall width 667, overall height 441, and various radii (R8, R10, R218, R274, R8). A red watermark 'Red' is visible in the bottom right corner.



其余 ☒

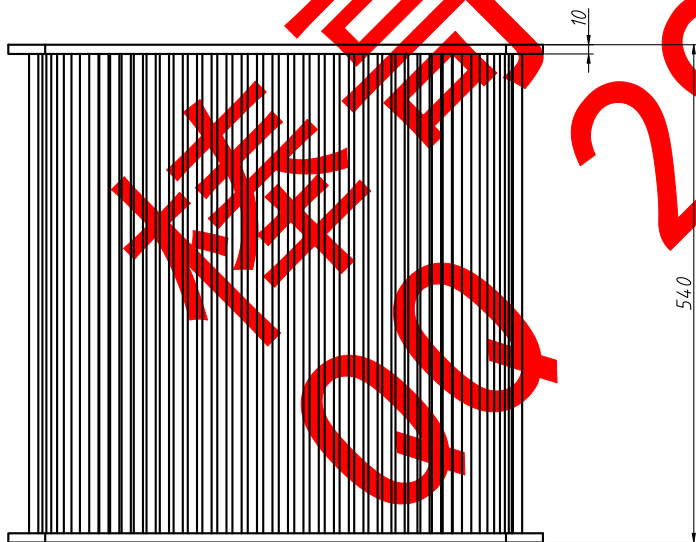
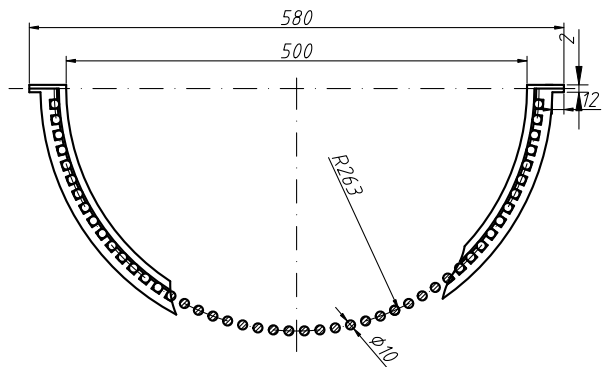


技术要求

1. 铸件需清砂, 不得有砂眼, 疏松, 缩孔等明显铸造缺陷, 并需进行时效处理。
2. 箱盖与箱座合箱后, 边缘应平齐, 相互错位每边不大于1mm。
3. 轴承孔中心线与剖分面的不重合度应小于0.15mm。
4. 未注明铸造圆角R=5~10mm。
5. 未注明拔模斜度1:20。

						HT200			沈阳化工大学科亚学院 机械设计制造及其自动化	
标记 设计	处数 王延吉	分区 (年月日)	更改文件号 标准化	签名 (签名)	年、月、日 (年月日)	阶段标记	重量	比例		
审核 工艺										
						共 12 张		第 张	6BK01-05	

6-半栅笼部件-A2

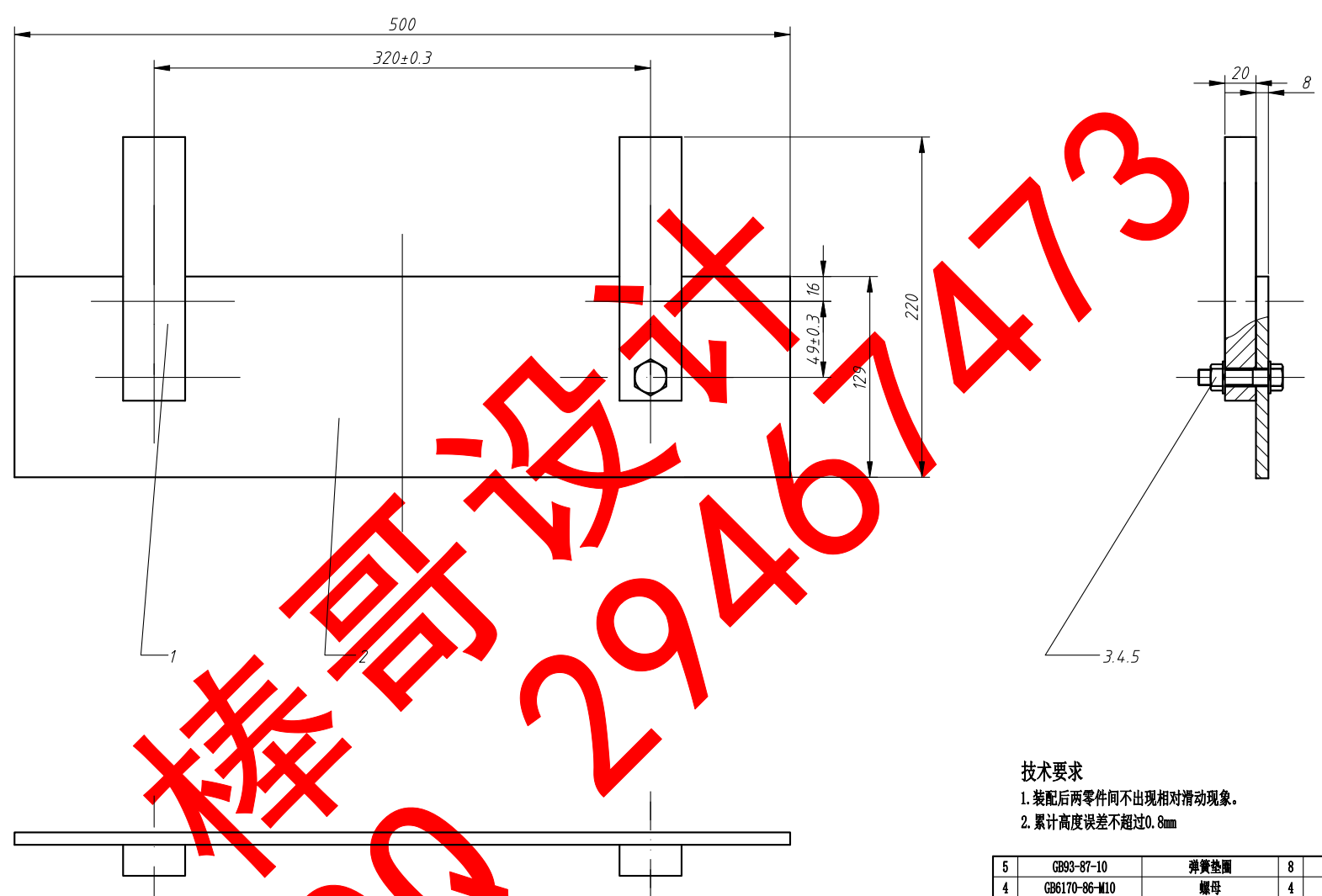


技术要求

1: 栅条表面需进行渗碳处理, 深度1-1.5mm, 热处理硬度HRC56-62.

										沈阳化工大学科技学院 机械设计制造及其自动化
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					半栅笼部件
设计	王延吉	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记	重量	比例		
审核								1:4		6BK04-00
工艺		批准				共 12张	第 张			

7-刮板部件-A2



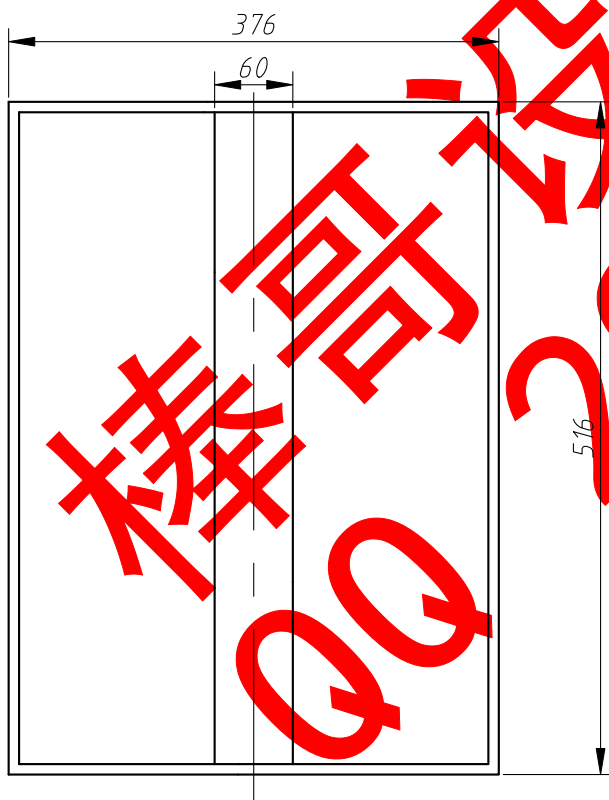
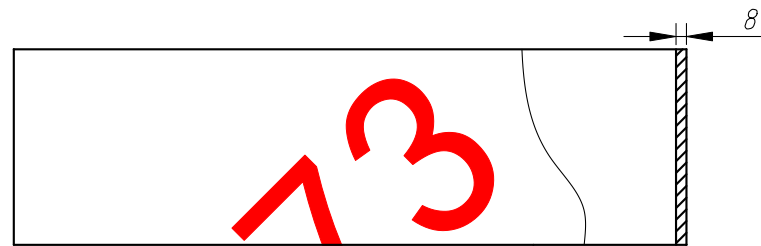
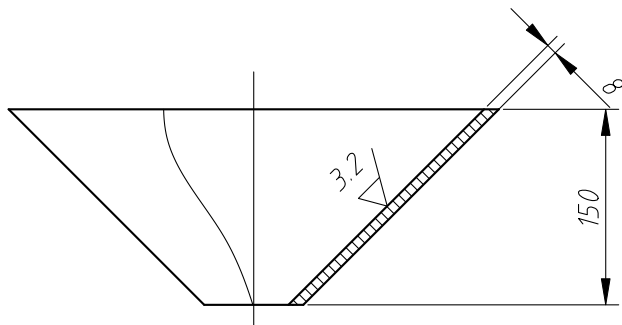
技术要求

- 装配后两零件间不出现相对滑动现象。
- 累计高度误差不超过0.8mm

5	GB93-87-10	弹簧垫圈	8	65Mn			
4	GB6170-86-M10	螺母	4	Q235A			
3	GB5782-86-M10*50	螺栓	4	Q235A			
2	6BK01-02	刮板	1	20			表面渗碳
1	6BK01-08	固定钢条	2	45			
序号	代号	名称	数量	材料	单体质量	总计质量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		沈阳化工大学科亚学院 机械设计制造及其自动化
设计	王延吉	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记	刮板部件
审核						重量	
工艺						比例	
						1:2	
						共 12张	6BK03-00
						第 张	

8-料斗-A3

其余 ✓



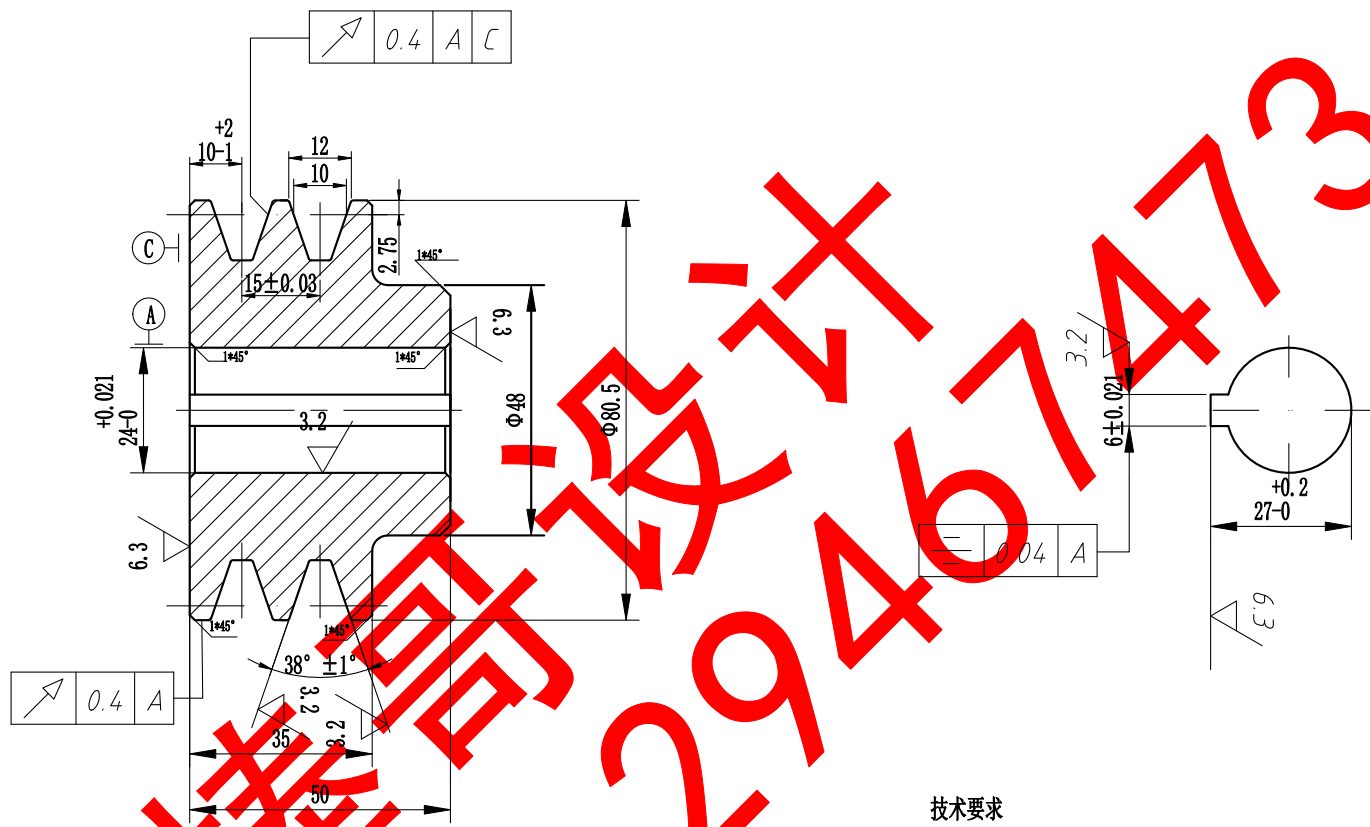
技术要求

铸件需清砂, 不得有砂眼, 疏松, 缩孔等明显铸缺陷, 并进行时效处理.

						HT200			沈阳化工大学科亚学院 机械设计制造及其自动化	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				料斗	
设计	王延吉	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记	重量	比例		
								1:4		
审核										
工艺		批准				共 12张 第 张				

9-小V带轮-A3

其余 

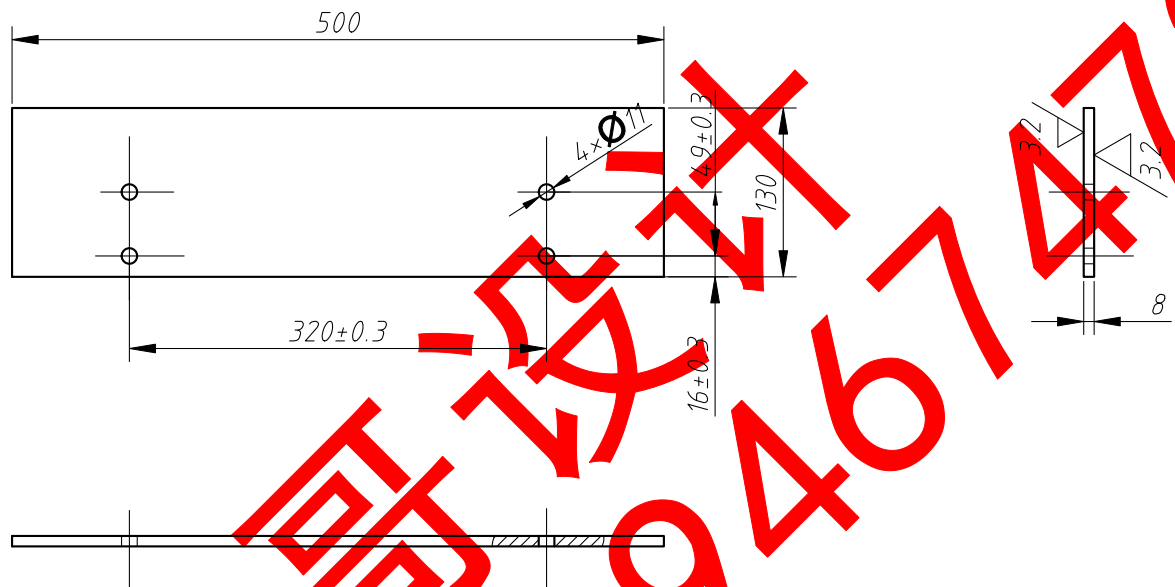


- 技术要求
1. 轮槽工作面不应有砂眼、气孔，轮辐及轮毂不应有缩孔。
 2. 各轮槽间距的累积误差不得超过 $\pm 0.8\text{mm}$ 。
 3. 带轮的平衡按GB11357的规定。

						HT200			沈阳化工大学科亚学院 机械设计制造及其自动化	
									小V带轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	王延吉	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记		重量	比例	6BK01-07
审核									1:1	
工艺		批准				共 12张		第 张		

10-刮板零件图-A3

其余 √



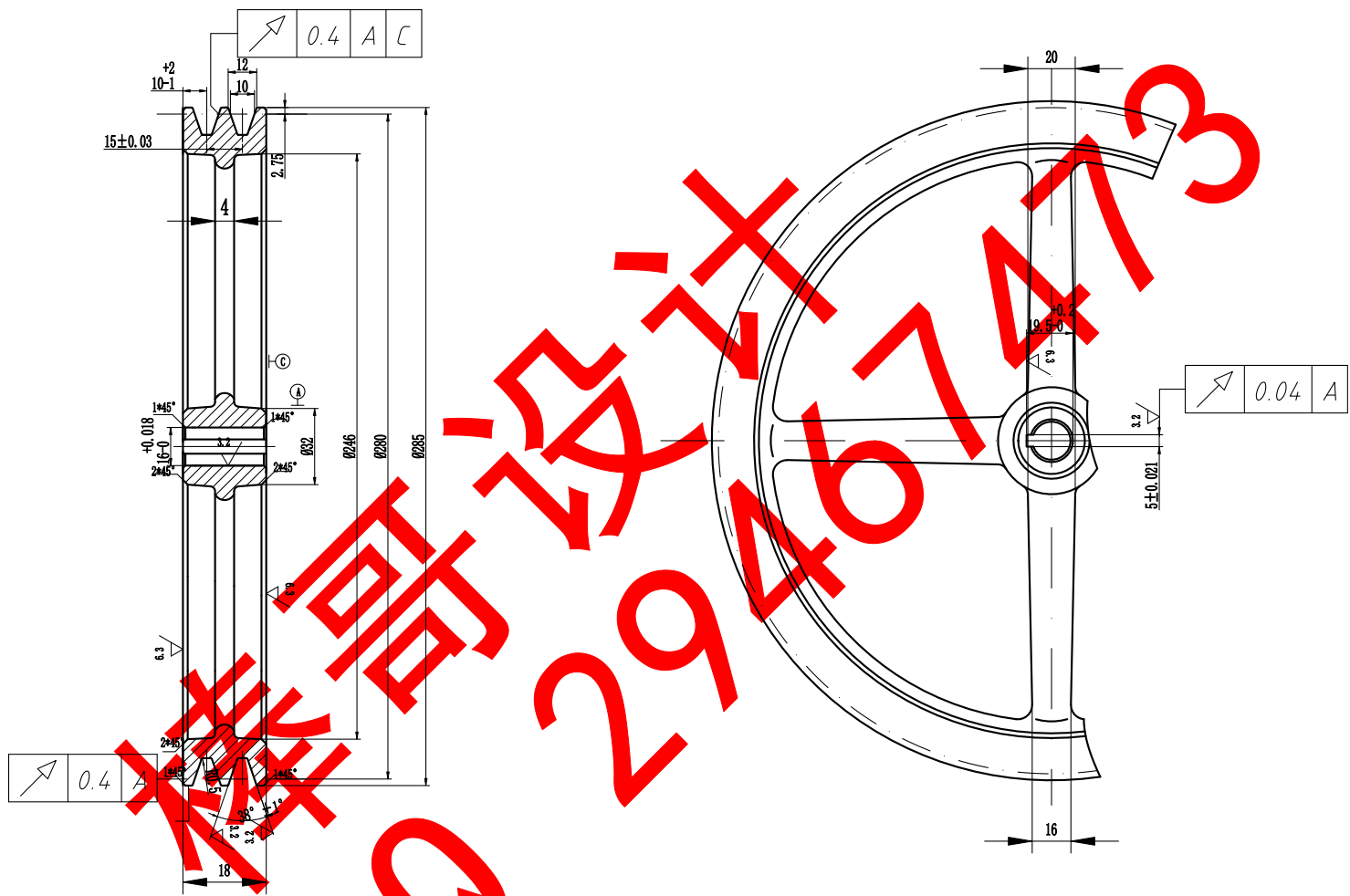
技术要求

1. 刮板表面需进行渗碳处理, 渗碳深度1-1.5mm, 热处理硬度HRC56-62

						20			沈阳化工大学科亚学院 机械设计制造及其自动化
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				刮板零件图
设计	王延吉	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记	重量	比例	
审核								1:4	6BK01-04
工艺		批准				共 12张	第 张		

11-V带轮-A3

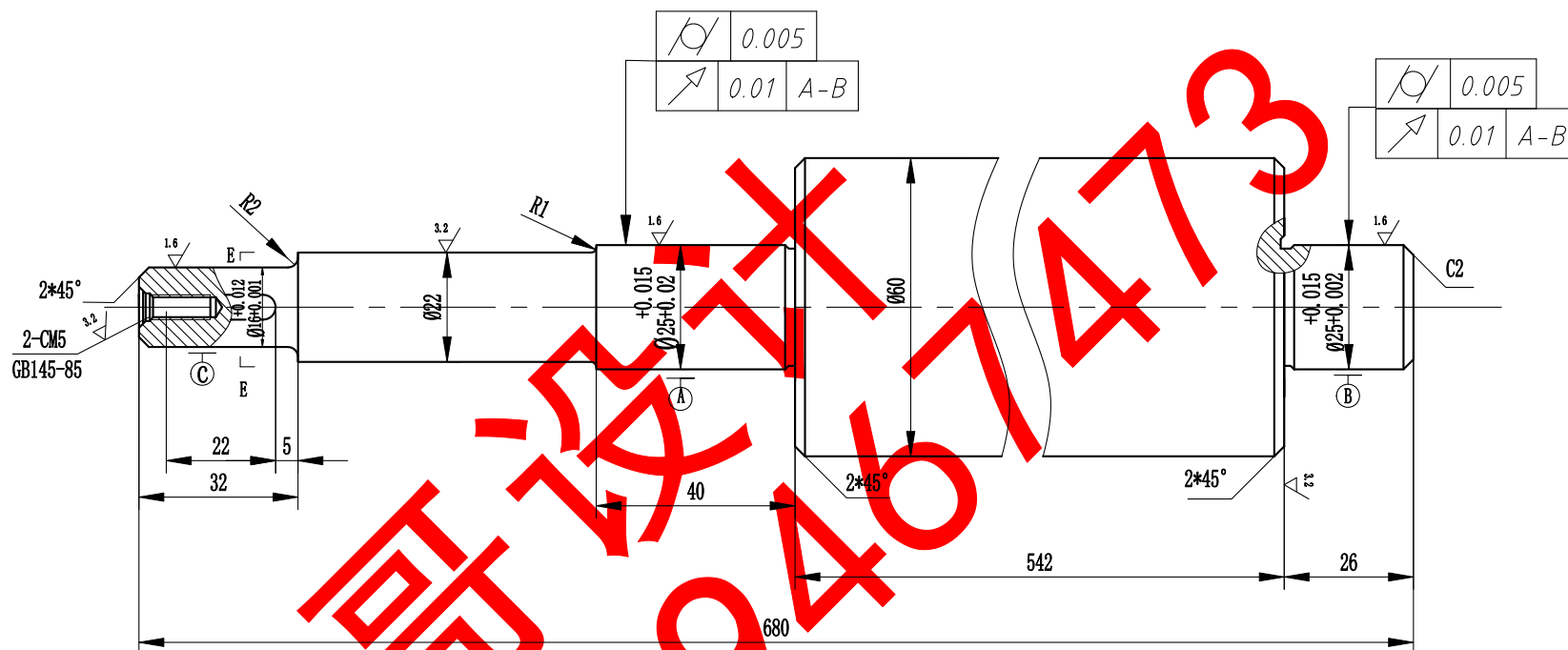
其余 √



						HT200			沈阳化工大学科技学院 机械设计制造及其自动化
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	
设计	王延吉	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)			1:2	V带轮 6BK01-03
审核									
工艺		批准				共 12张	第 张		

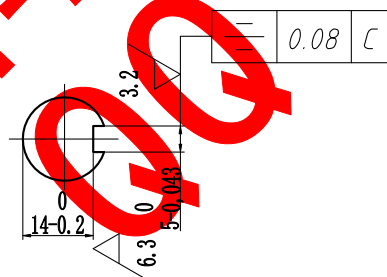
12-轴-A3

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

- 调质处理220-250HBS.
- 去毛刺, 锐边倒钝.



						45			沈阳化工大学科亚学院 机械设计制造及其自动化	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	6BK01-06	
设计	王延吉	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)					
审核						共 12 张	第 张	1:1		
工艺		批准								