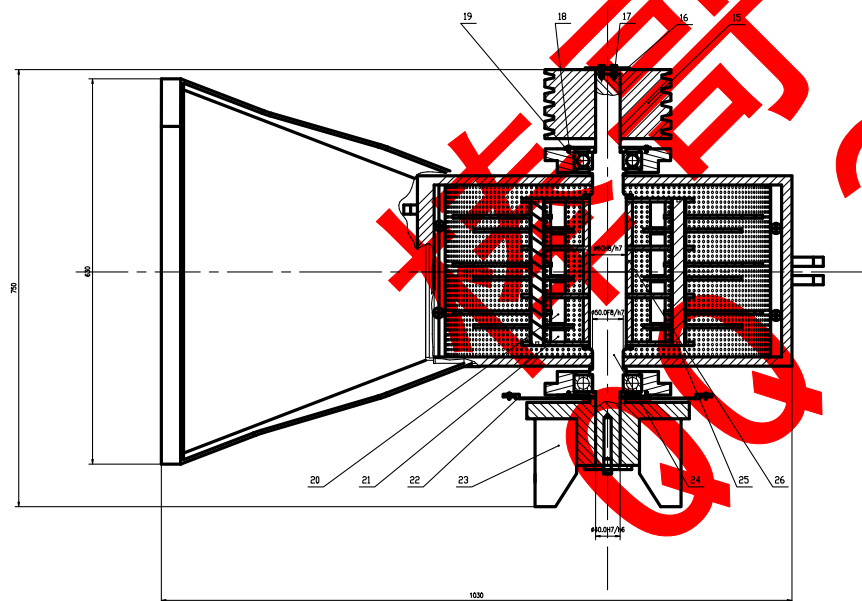
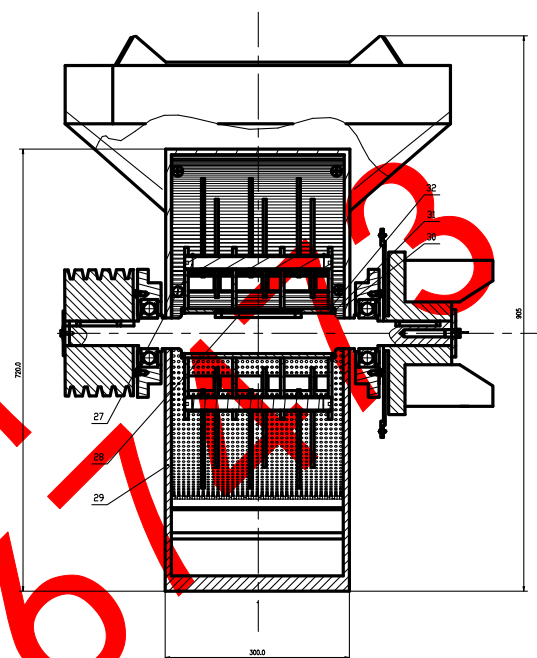
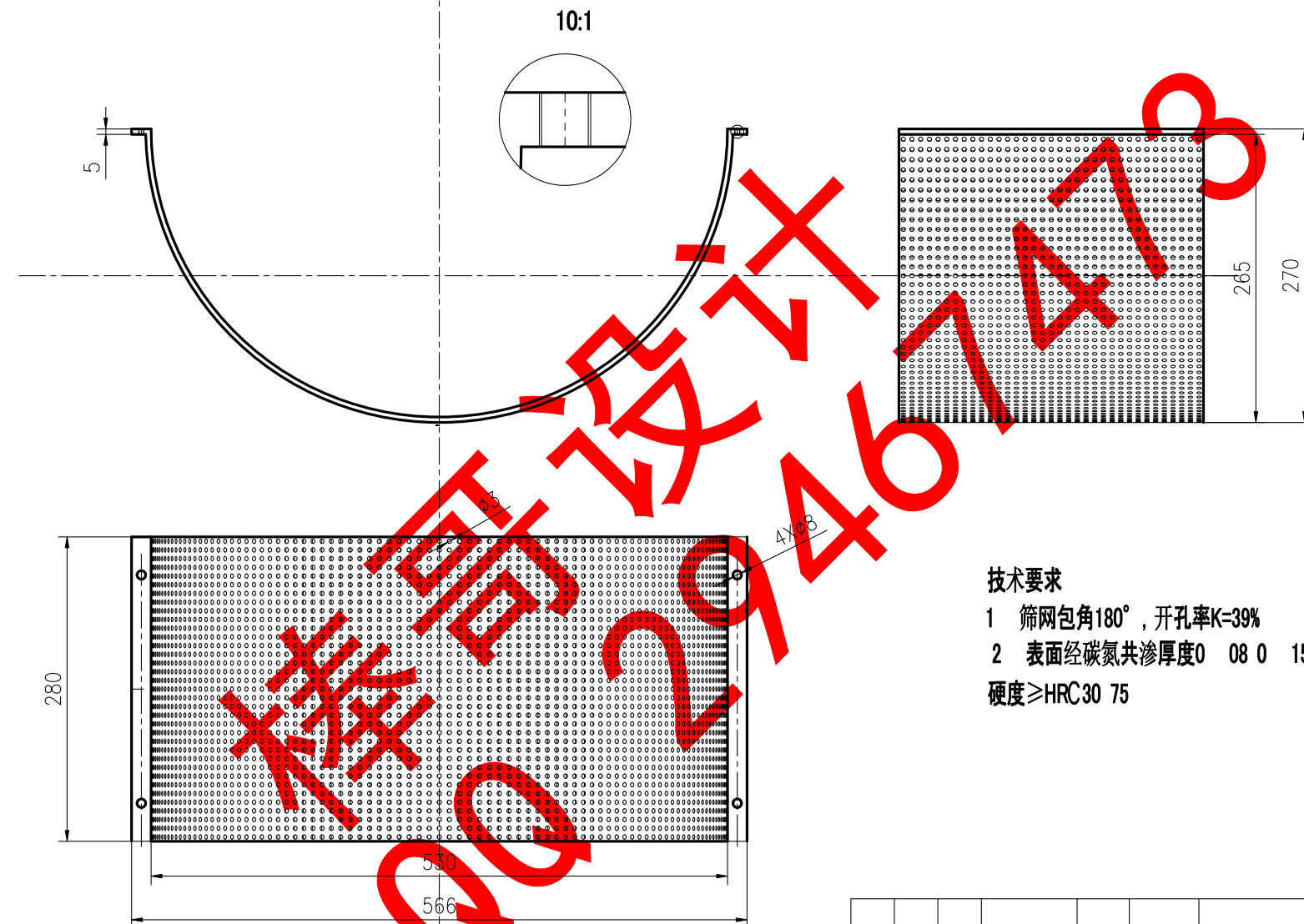




4、未注长度尺寸允许偏差+0 5mm。

[illegible]

A3-筛网



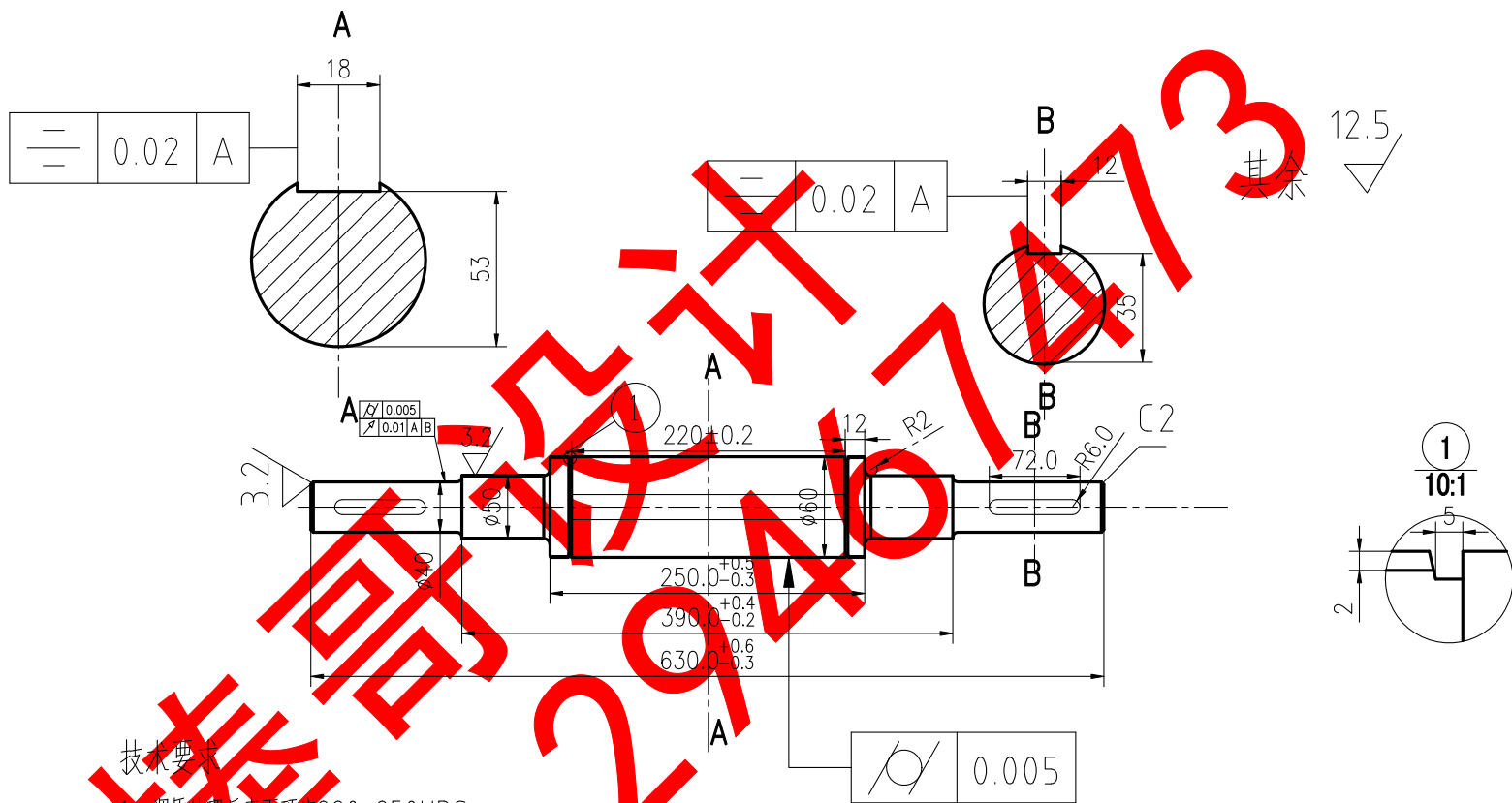
技术要求

- 筛网包角 180° , 开孔率 $K=39\%$
- 表面经碳氮共渗厚度 $0.08 \sim 0.15\text{mm}$, 硬度 $\geq \text{HRC} 30 \sim 75$

						15号钢				江西农业大学工学院					
														筛网	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日										
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记		重量	比例						
审核									1:4	SW					
工艺			批准			共 张 第 张									

A3-主轴

FSJ 001



技术要求

- 1 调质处理后表面硬度220-250HBS;
- 2 全部圆角半径均为R2;
- 3 未注倒角为C2;
- 4 未注尺寸公差按等级为GB/T1804-m.

						45			江西农业大学
									主轴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	ZZ
设计			标准化	(签名)	(年月日)			1: 4	
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			

A4-锤夹板

CS-100

18K7/h6^(+0.017)_(-0.012)

φ22K7^(+0.006)_(-0.015)

φ280^{+0.036}_{+0.004}

0.012

φ60

0.01

0.015

技术要求

1. 铸件应经时效处理，消除内应力。
2. 去毛刺、锐边。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)
审核					
工艺			批准		

45号钢

阶段标记

重量

比例

1:3

共 1 张 第 1 张

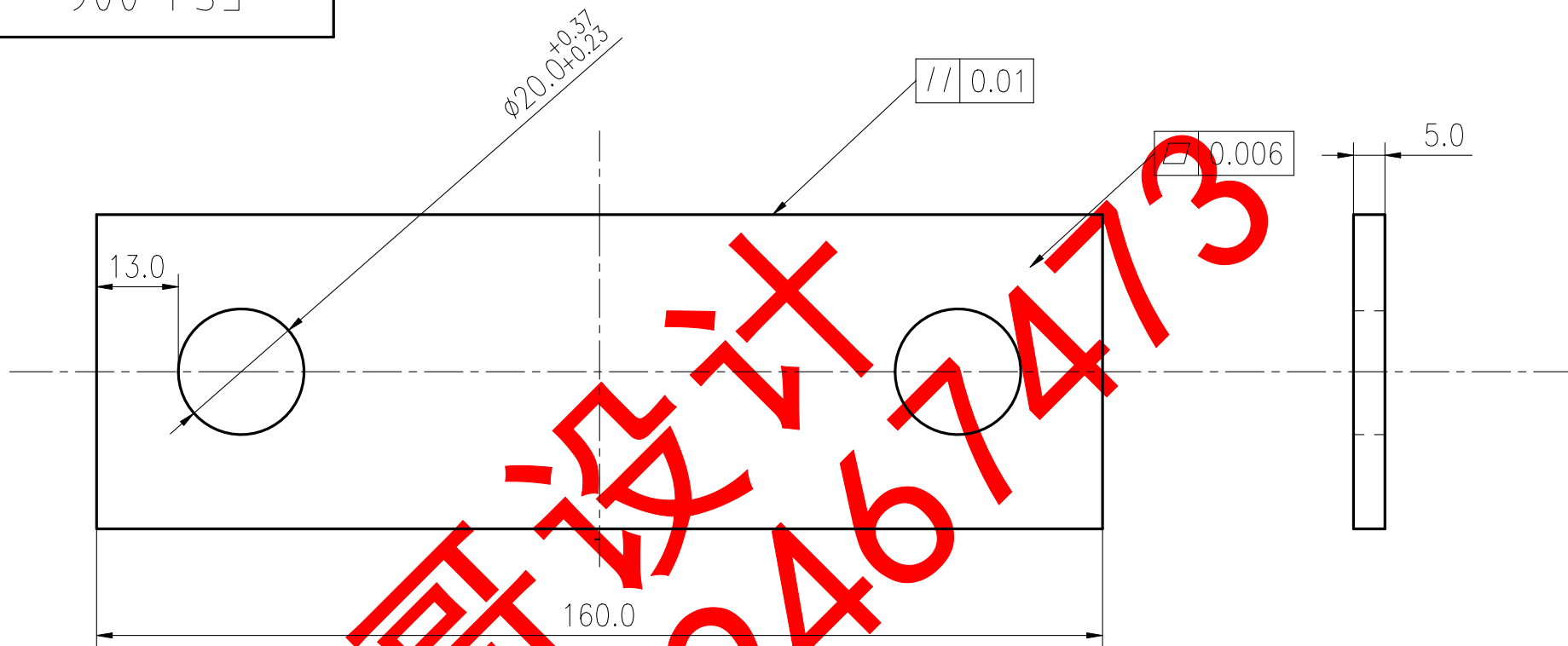
江西农业大学

锤夹板

cjb

A4-锤片

900-151



技术要求

- 1 表面淬火热处理硬度50 60HRC
- 2 非淬火区 $\leq 30\text{HRC}$
- 非淬火区调制处理

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)
审核					
工艺			批准		

Mn13cr2

阶段标记

重量

比例

1:1

共 1 张 第1 张

江西农业大学

锤片

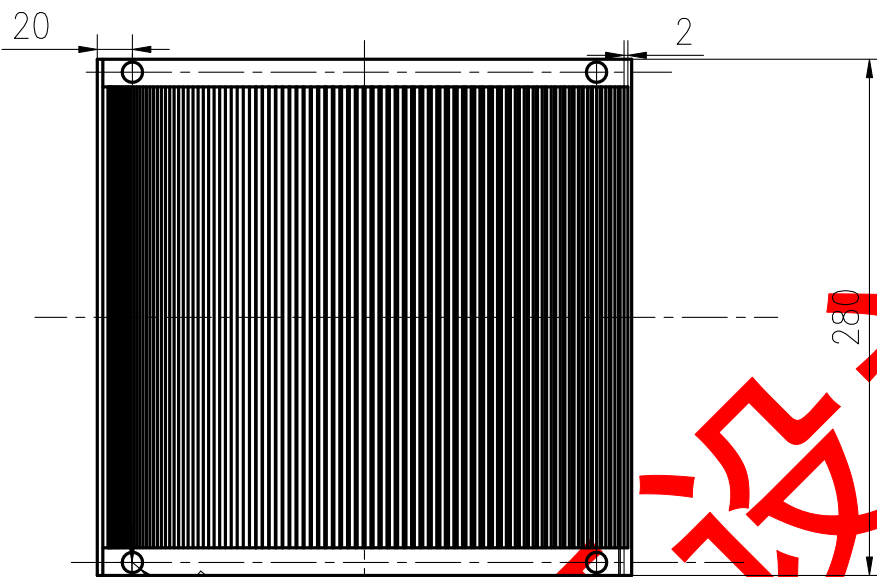
CP

其余 ∇ 6.3



A4-破碎衬板

FS-1-008



技术要求

- 1.利用控制凝固方式、优化热处理工艺生产的衬板。
- 2.淬火处理。

R4xR7.5H7(+0.015/0)

R6H7

R290

R288

A

A3:1

1

1

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)
审核					
工艺			批准		

Mn13Cr2

阶段标记

重量

比例

1:4

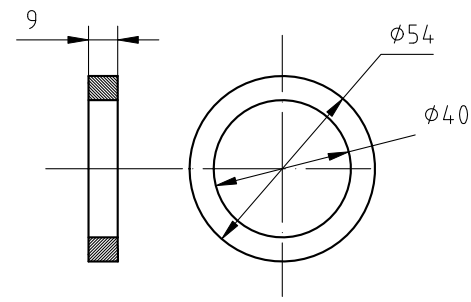
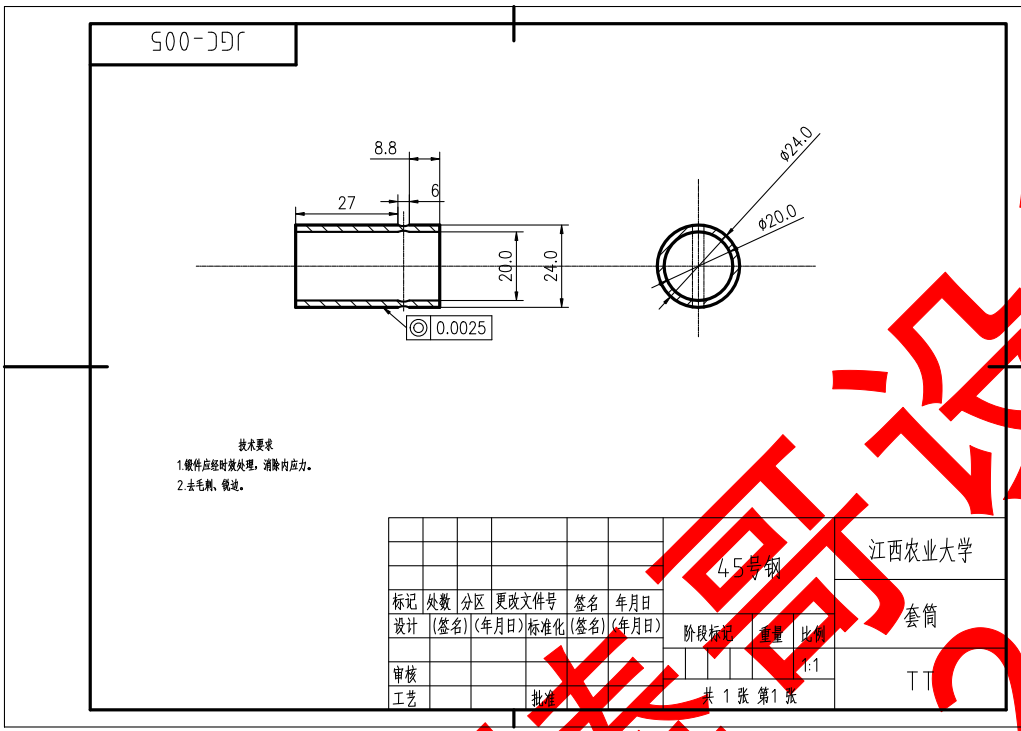
共 1 张 第1 张

江西农业大学

破碎衬板

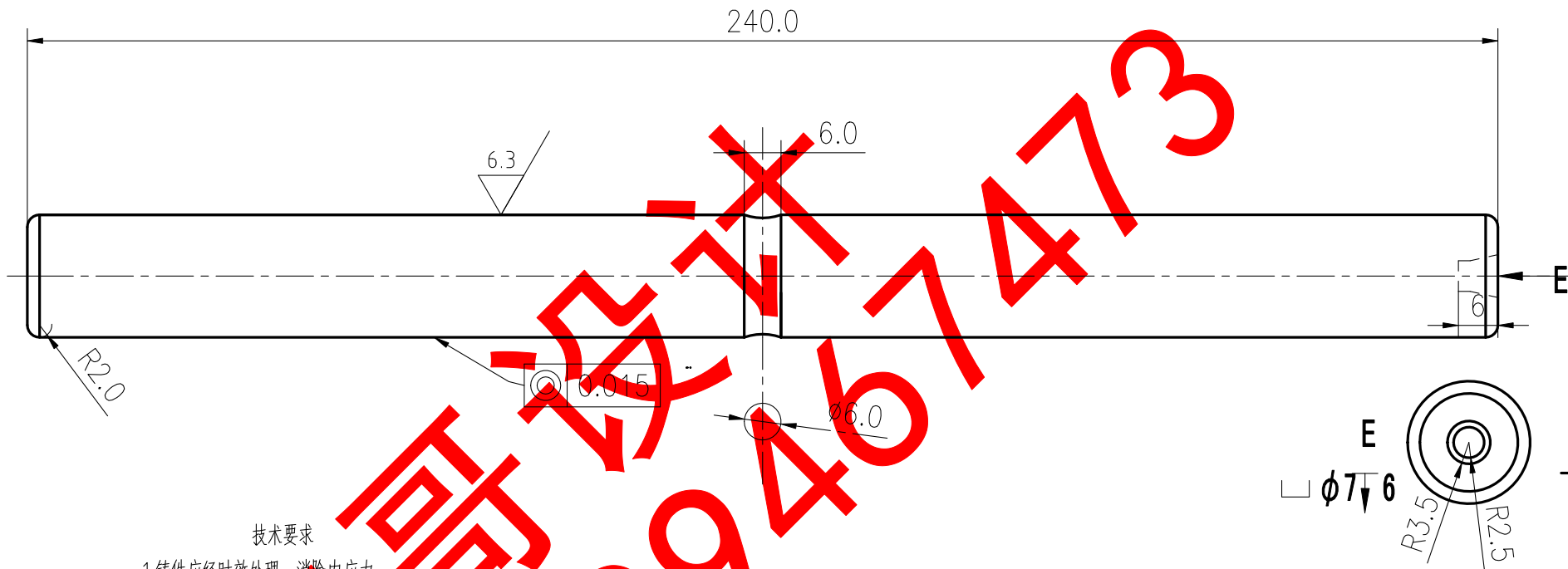
PSCB

A4-套筒



A4-销轴

FSJ 004



技术要求

- 1.铸件应经时效处理，消除内应力。
- 2.去毛刺、锐边。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)
审核					
工艺			批准		

45号钢

江西农业大学工学院

销轴

XZ

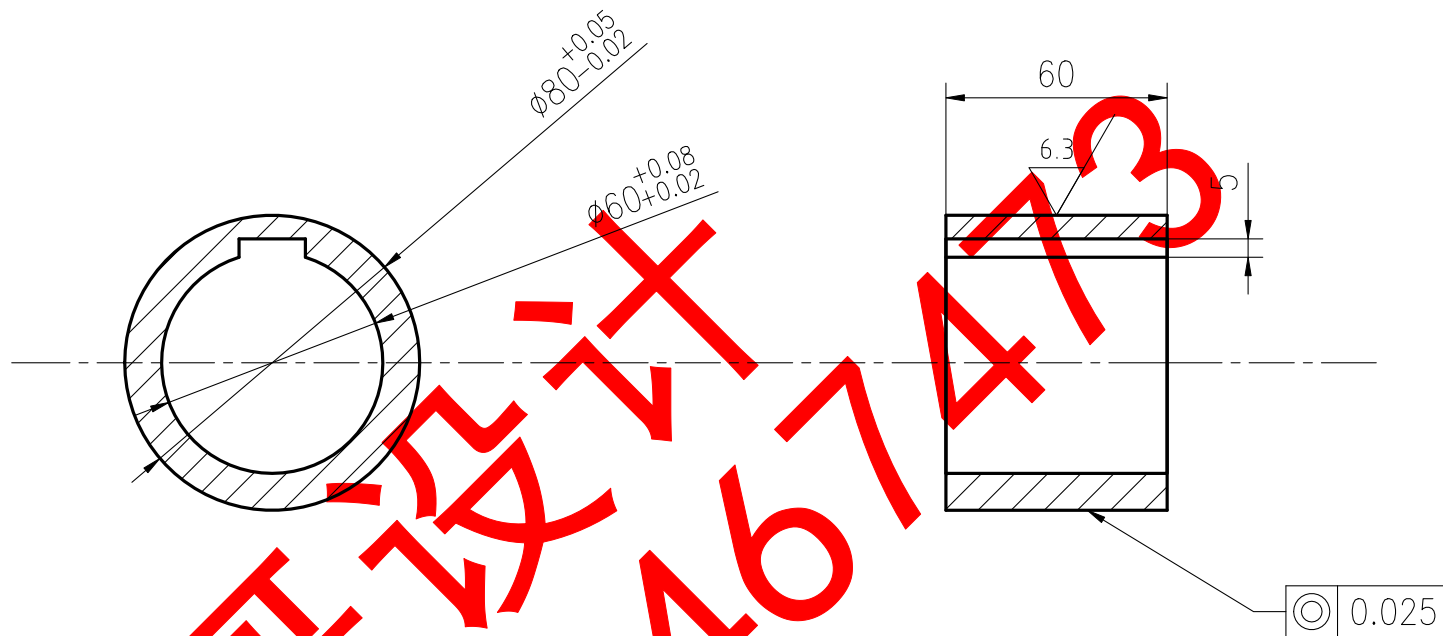
阶段标记 重量 比例

1:1

共 1 张 第 1 张

A4-主轴套筒

FSJ-002



技术要求

1. 铸件应经时效处理，消除内应力。
2. 去毛刺、锐边。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)
审核					
工艺			批准		

45号钢

阶段标记

重量

比例

1:1

共 1 张 第1 张

江西农业大学

主轴套筒

ZZTT