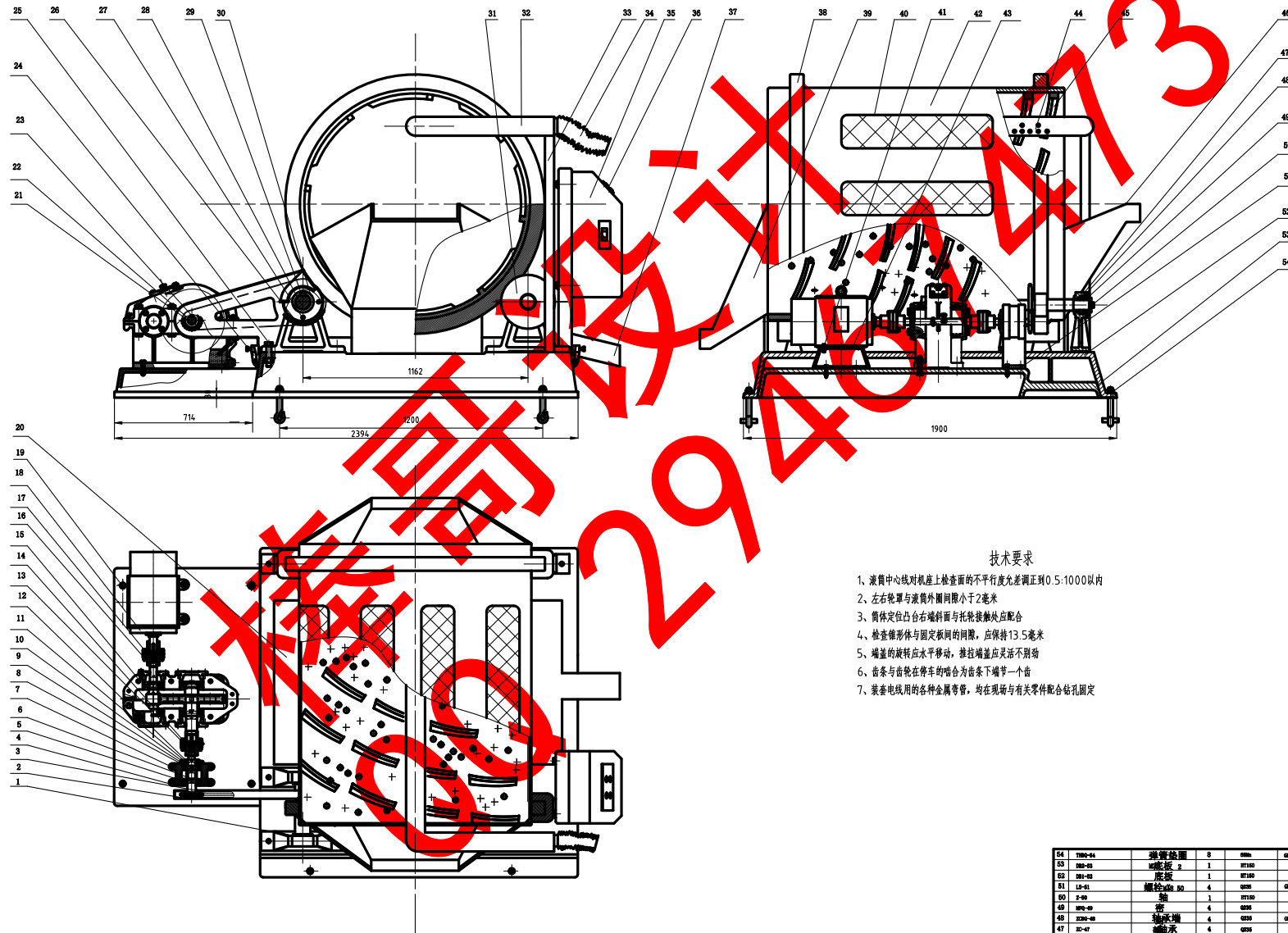


A0-红薯清洗机装配图

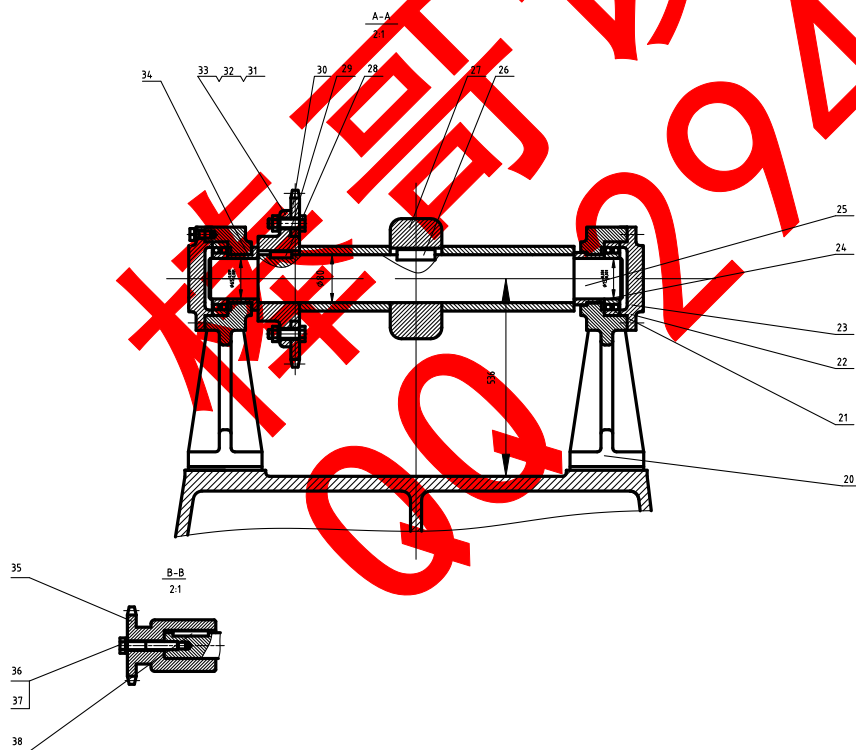


技术要求

- 1、滚筒中心线对机座上检查面的平行度允差调到0.5:1000以内
- 2、左右轮罩与滚筒外圈间隙小于2毫米
- 3、筒体定位凸台右端斜面与托轮接触处应配合
- 4、检查锥形体与固定板间的间隙，应保持13.5毫米
- 5、端盖的旋转应水平移动，推拉端盖应灵活不别劲
- 6、齿条与齿轮在停车时的啮合为齿条下端节一个齿
- 7、装配电线用的各种金属带管，均在现场与有关零件配合钻孔固定

36	AB-08	按	4		
35	FG-08	扇	1	HT300	
34	SL-04	塑料	1	HT300	
33	BC-10	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
32	BC-10	水管	4	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
31	FM-11	辅助泵	3	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
30	BC-10	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
29	2-05	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
28	BC-10	水管	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
27	12-07	输送带	4	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
26	SL-08	扇	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
25	LS-05	输送带	10	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
24	12-07	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
23	2-05	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
22	SL-08	扇	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
21	22-01	主	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
20	BC-10	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
19	SL-08	扇	4	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
18	12-07	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
17	12-07	输送带	4	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
16	12-07	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
15	22-01	主	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
14	LS-14	输送带	4	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
13	12-07	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
12	22-01	主	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
11	22-01	主	2	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
10	12-07	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
9	12-07	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
8	22-01	主	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
7	12-07	输送带	4	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
6	12-07	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
5	12-07	输送带	2	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
4	12-07	输送带	2	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
3	12-07	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
2	12-07	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
1	12-07	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988

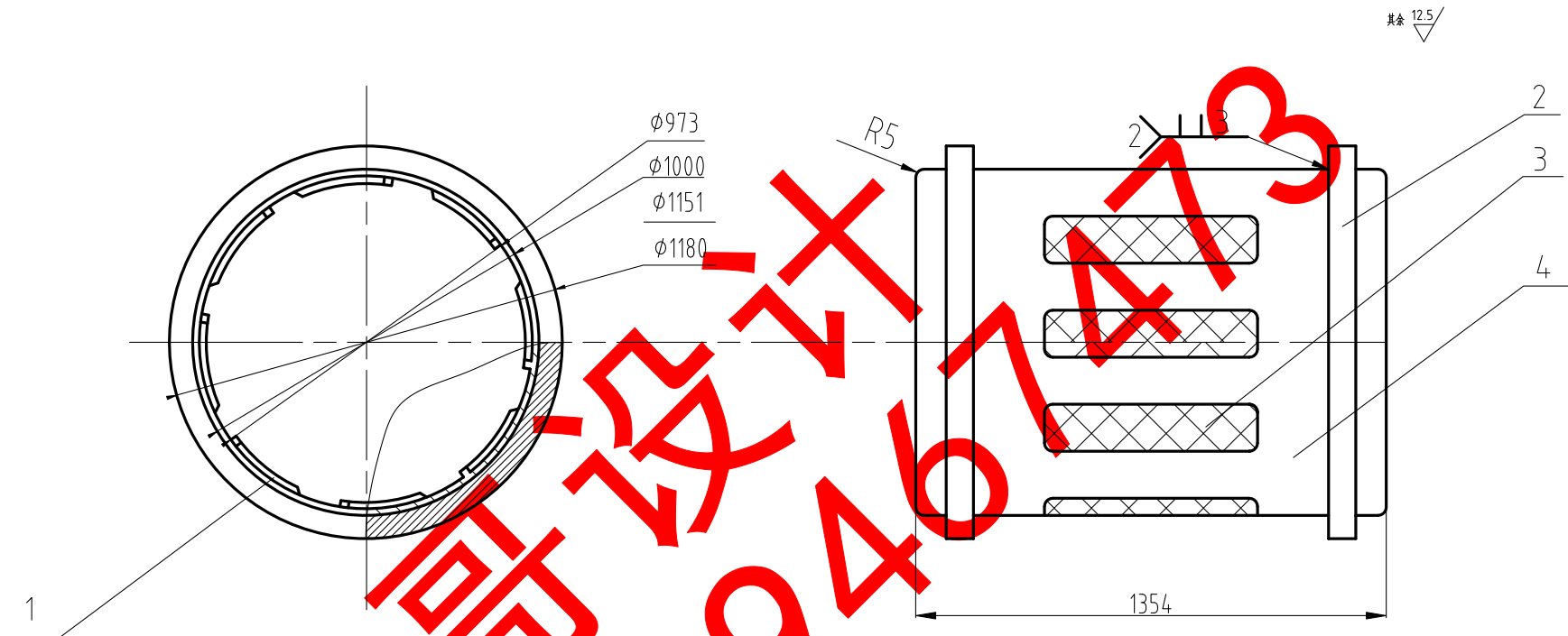
54	12-07	输送带	8	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
53	12-07	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
52	12-07	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
51	12-07	输送带	4	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
50	2-05	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
49	12-07	输送带	4	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
48	12-07	输送带	4	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
47	12-07	输送带	4	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
46	12-07	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
45	12-07	输送带	24	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
44	12-07	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
43	12-07	输送带	4	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
42	12-07	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
41	12-07	输送带	12	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
40	12-07	输送带	8	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
39	12-07	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
38	12-07	输送带	2	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988
37	12-07	输送带	1	GB/T1254-1988	GB/T1254-1988



1. 托轮装配后用手动试验, 应均匀灵活地回转, 不允许有卡塞现象。
2. 托轮的活动情况应转动灵活, 并能承受小的力。
3. 主动轴装配正确后, 再装主链轮, 两链轮齿中心线偏差应小于 0.5, 两链轮径上中心线的不平行度不大于 $0.2/450$ 。
4. 主从动轴外露的非接合面均涂漆。
5. 减速电机底座应加垫。

[illegible]

A2-滚筒

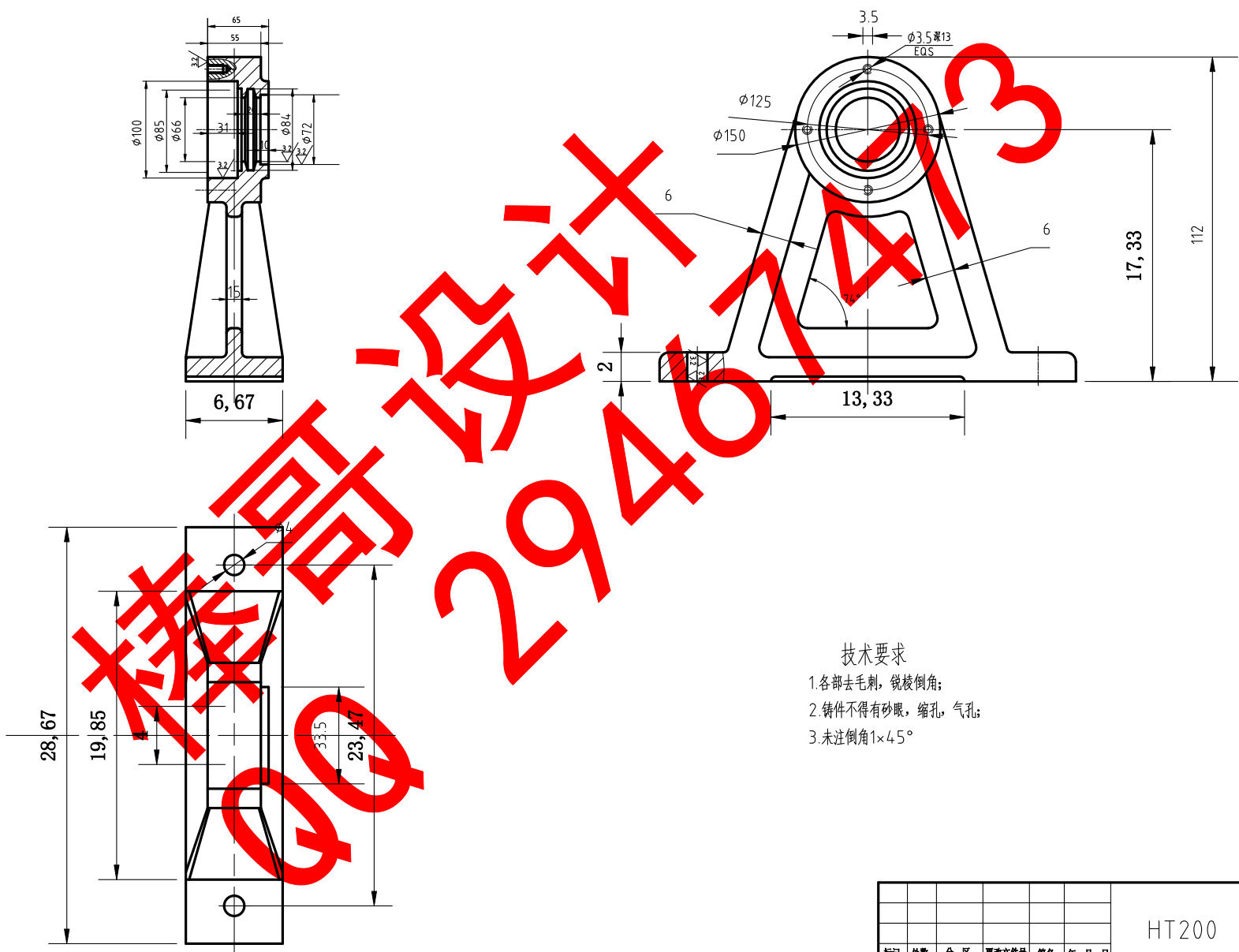


技术要求
1.各部去毛刺,锐角倒角;
2.未注倒角尺寸为 $1 \times 45^\circ$

4			滚筒	1	A3	
3			网面	1	Q235	
2			滚圈	2	GCr15	GB/T93-87
1			螺旋导轨	24	Q235	GB/T5782-00
序号	代号		名称	数量	材料	备注
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	A3
设 计	焦翔		标准化			
审 核						滚筒
工 艺			批 准			
						1:50
						共 12 张 第 4 页
						JZ07307-00-31

A2- 支座

其余



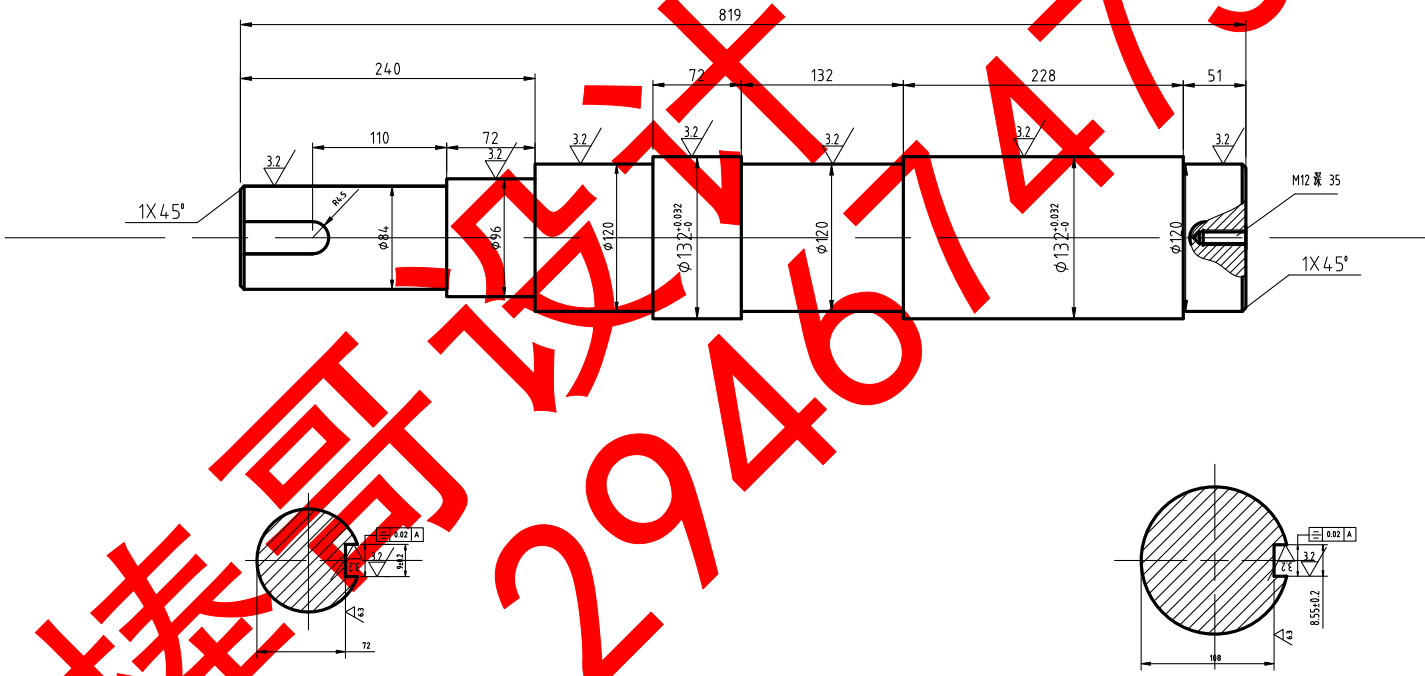
技术要求

- 1.各部去毛刺，锐棱倒角；
- 2.铸件不得有砂眼，缩孔，气孔；
- 3.未注倒角 $1\times 45^\circ$

						HT200			湖南农业大学 东方科技学院
									支座
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	焦翔		标准化						1:1
审 核									
工 艺			批 准			共 12 张	第 3 页		JZ073-01-20

A2-轴

其余 12.5



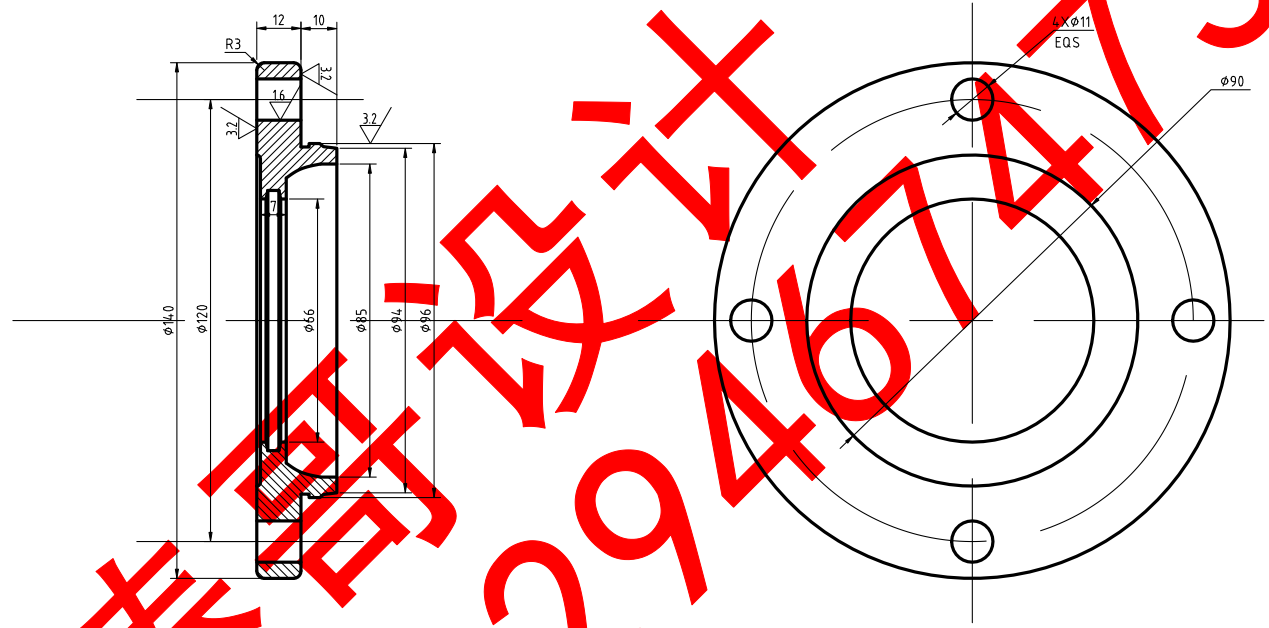
技术要求

- 1.热处理：调质硬度230-250HB.
- 2.各部去毛刺，锐棱倒角。

							45			湖南农业大学 东方科技学院	
										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	JZ07307-00-21	
设 计	焦翔		标准化								
审 核									1:3		
工 艺			批 准				共 12 张 第 7 页				

A2-轴承端盖

其余 12.5



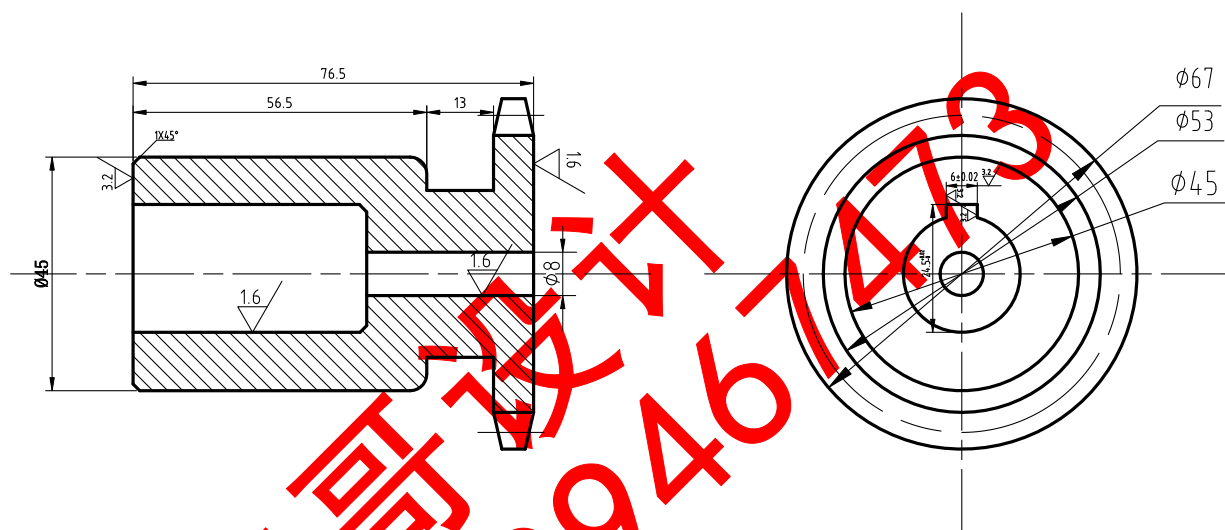
- 技术要求
- 1.各部去毛刺，锐棱倒角；
 - 2.铸件不得有砂眼，缩孔，气孔；
 - 3.未注倒角1×45°

						HT150			湖南农业大学 东方科技学院		
											轴承端盖
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				JZ073-00-11		
设 计	焦翔		标准化			阶 段	标 记	重 量			比 例
											1:5
审 核											
工 艺			批 准			共 12 张 第 5 页					

A3-小链轮

节距p	19.05mm
滚子外径d ₁	11.91mm
齿数z	15
齿顶圆直径d _a	67.2mm
齿根圆直径d _r	44.8mm
分度圆直径d	53.12mm

其余 12.5



技术要求

齿面热处理硬度45-50HRC。

						45	湖南农业大学 东方科技学院		
							小链轮		
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	焦翔		标准化					1:1	
审 核									
工 艺			批 准			共 12 张 第 8 页			
							JZ073-01-38		

其余 12.5



1.热处理:调质硬度230-250HB.

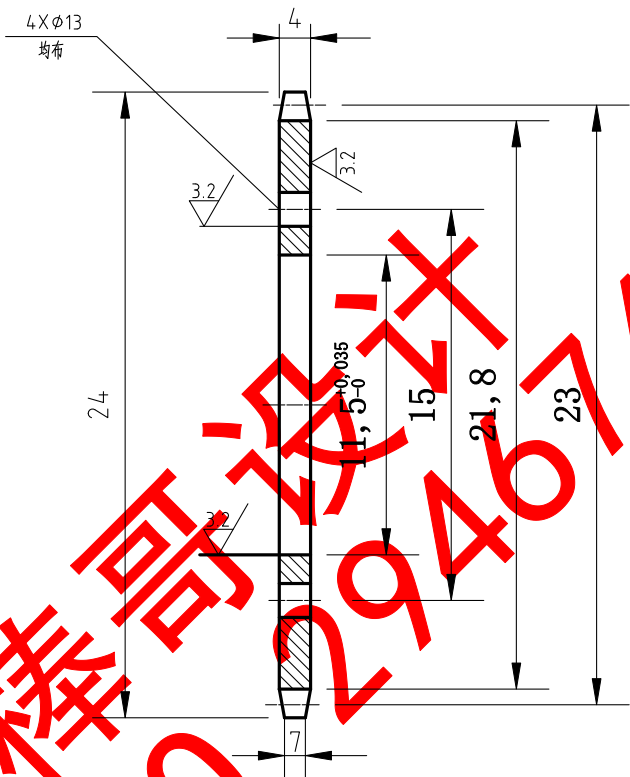
2.各部去毛刺，锐棱倒角。

						45	湖南农业大学 东方科技学院			轴	JZ073-01-25
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日						
设 计	焦翔		标准化			阶 段 标 记	重 量	比 例			
									1:2		
审 核											
工 艺			批 准			共 12 张 第 6 页					

A4-大链轮

节距p	19.05mm
滚子外径d1	11.91mm
齿数z	38
齿顶圆直径da	240mm
齿根圆直径dr	218mm
分度圆直径d	230mm

其余 12.5

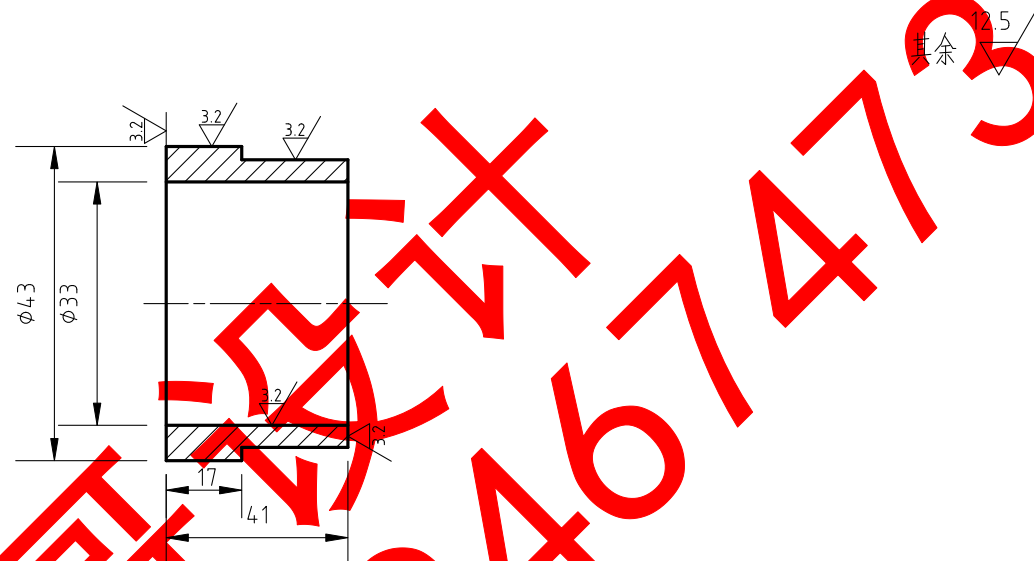


技术要求
齿面热处理硬度45-50HRC。

						45			湖南农业大学 东方科技学院	
									大链轮	
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	焦翔		标准化							1:1
审 核						共 12 张			第 10 页	
工 艺			批 准						JZ073-01-30	

						HT150				湖南农业大学 东方科技学院	
										轮芯	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	阶 段 标 记		重 量	比 例	JZ073-01-33	
设 计	焦翔		标准化						1:2		
审 核											
工 艺			批 准			共 12 张		第 9 页			

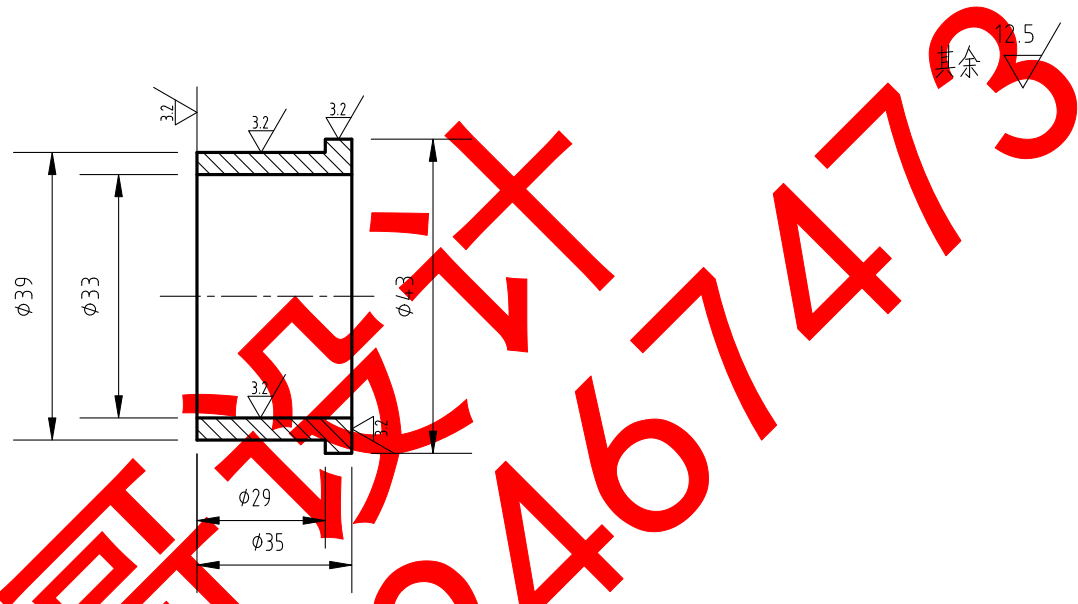
A4-套筒1



技术要求
1.各部去毛刺，锐棱倒角。

						HT150			湖南农业大学 东方科技学院	
									套筒1	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设 计	焦翔		标准化			阶 段 标 记			重 量	比 例
										1:1
审 核										
工 艺			批 准			共 12 张			第 11 页	

A4-套筒2



技术要求
1.各部去毛刺，锐棱倒角；

						HT150			湖南农业大学 东方科技学院				
									套筒2				
标记	处数	分 区		更改文件号	签名	年、月、日		套 筒 2					
设 计	焦翔			标准化			阶 段 标 记				重 量	比 例	
													1:1
审 核							共 12 张 第 12 页			JZ073-01-34			
工 艺				批 准									