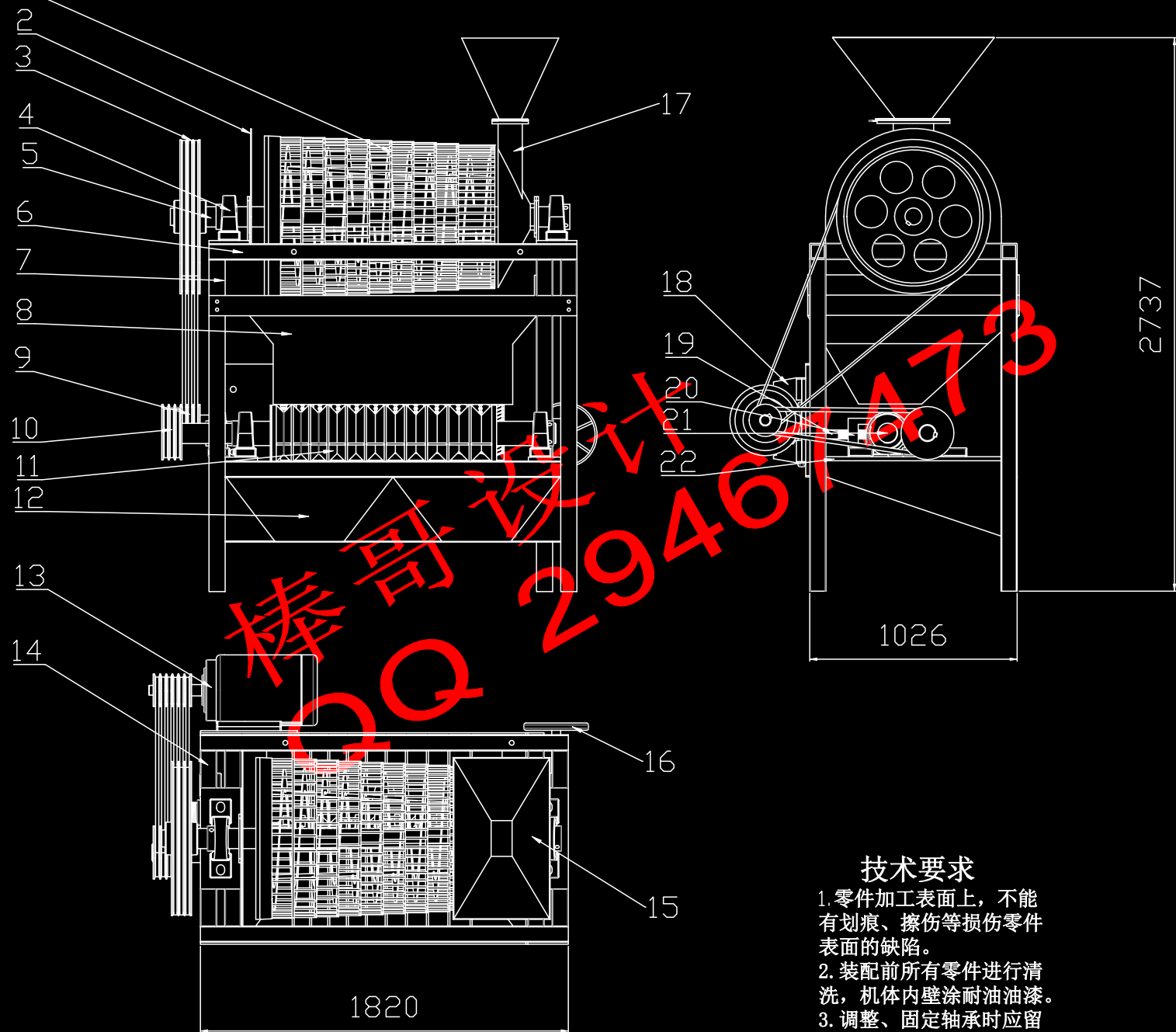


A1-总装配体

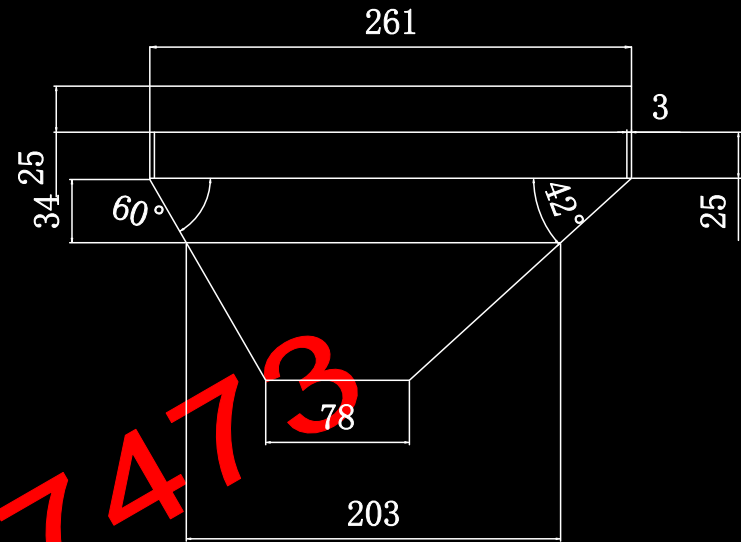
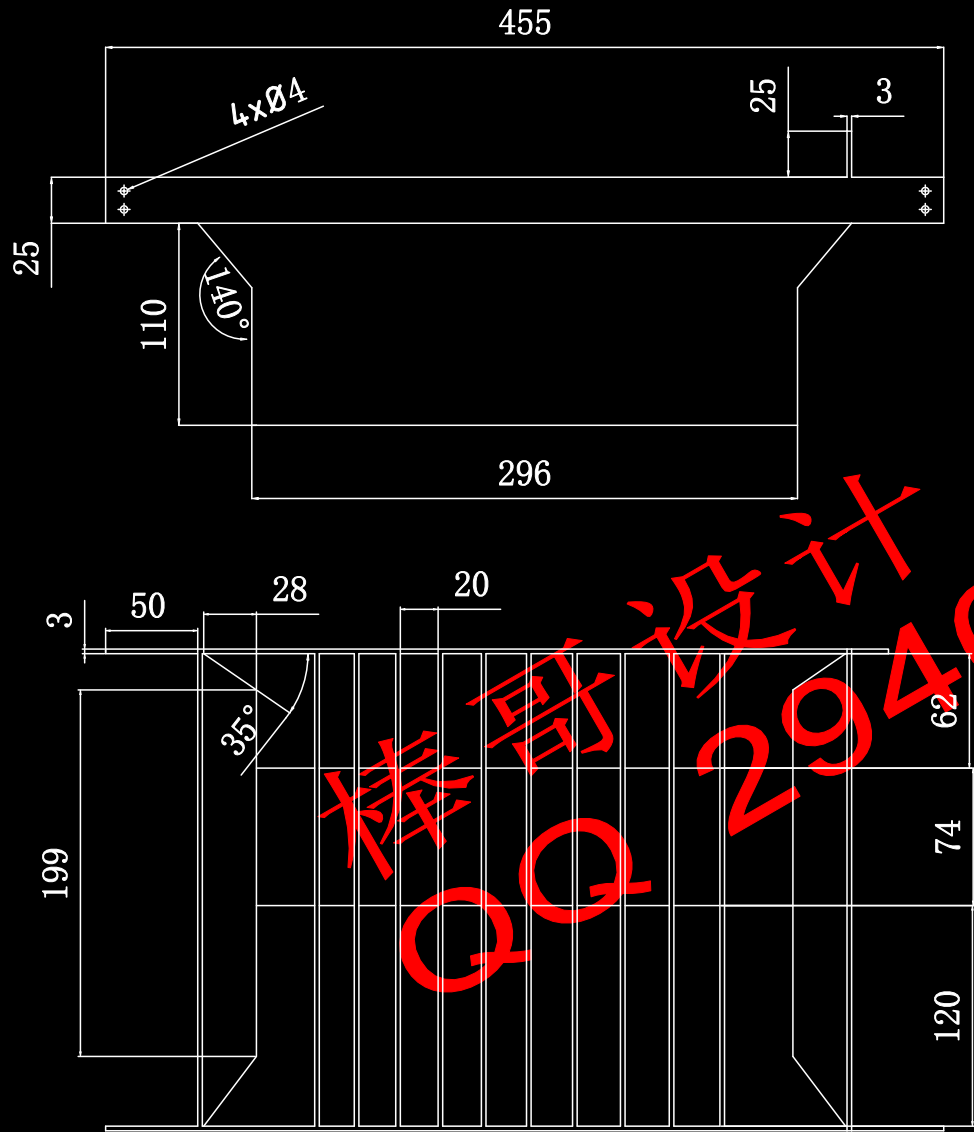


技术要求

1. 零件加工表面上，不能有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 装配前所有零件进行清洗，机体内壁涂耐油油漆。
3. 调整、固定轴承时应留轴向间隙0.05mm。

|    |        |         |          |        |
|----|--------|---------|----------|--------|
| 22 | 下座板    | 2       |          |        |
| 21 | 螺母     | 1       | 45Mn2    |        |
| 20 | 清洗母    | 1       | Q195     |        |
| 19 | 调整丝杆   | 1       | 40Cr     |        |
| 18 | 电机固定板  | 1       | 45钢      |        |
| 17 | 分級筛网   | 4       | 40Cr     |        |
| 16 | 手轮     | 1       |          |        |
| 15 | 进料口    | 1       | 40       |        |
| 14 | 侧板梁    | 4       | HT150    |        |
| 13 | 电动机    | 1       | HT150    |        |
| 12 | 输出槽    | 1       | 40Cr     |        |
| 11 | 挤压板    | 1       | 铸钢       |        |
| 10 | 筛子皮带轮  | 1       | 45钢      |        |
| 9  | 电动机皮带轮 | 1       | HT200    |        |
| 8  | 导流槽    | 1       | HT200    |        |
| 7  | 圆管     | 4       | HT150    |        |
| 6  | 侧板梁    | 4       | Q215     |        |
| 5  | 筛轴     | 1       | Q235     |        |
| 4  | 轴承     | 1       |          |        |
| 3  | 大皮带轮   | 1       | 50       |        |
| 2  | 筛罩     | 1       | 45       |        |
| 1  | 分級筛箱   | 1       | Q235     |        |
| 序  | 名称     | 数量      | 材料       | 备注     |
| 编制 | 赵成伟    | 2016-05 | 分級筛箱式破碎机 | 比例 1:5 |
| 审核 | 兰海鹏    | 2016-05 |          | 1      |
| 设计 | 塔里木大学  | 农机16-4  |          |        |

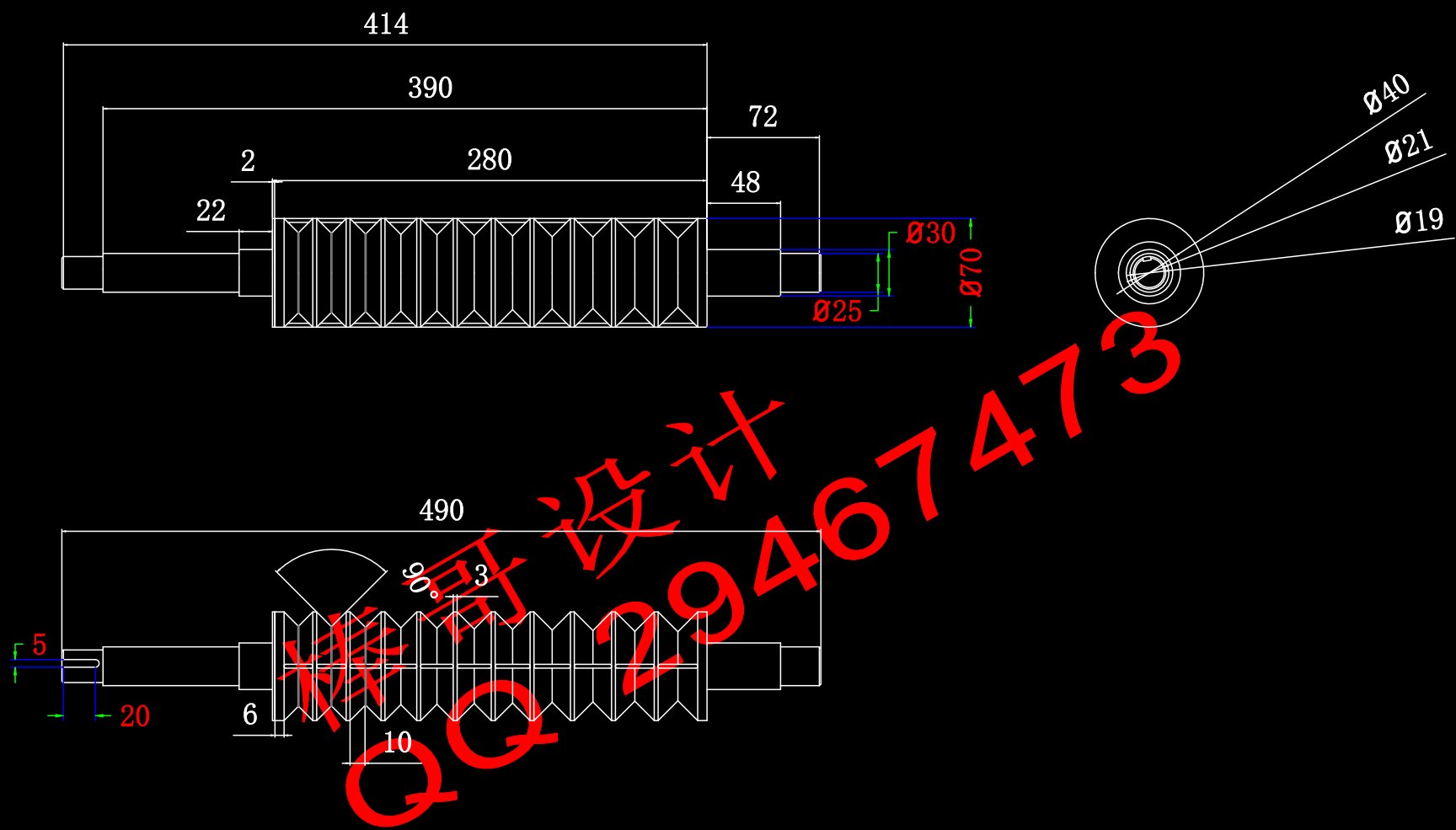
A3-导流槽



- 技术要求:
1. 调质处 HB=190-230;
  2. 圆角半径为R1;
  3. 未注偏差尺寸处精度为IT9.

|              |     |          |        |    |     |
|--------------|-----|----------|--------|----|-----|
| 制图           | 赵成伟 | 2016. 05 | 33-导流槽 | 比例 | 1:2 |
| 审核           | 兰海鹏 | 2016. 05 |        |    |     |
| 塔里木大学农机16-4班 |     |          |        |    |     |

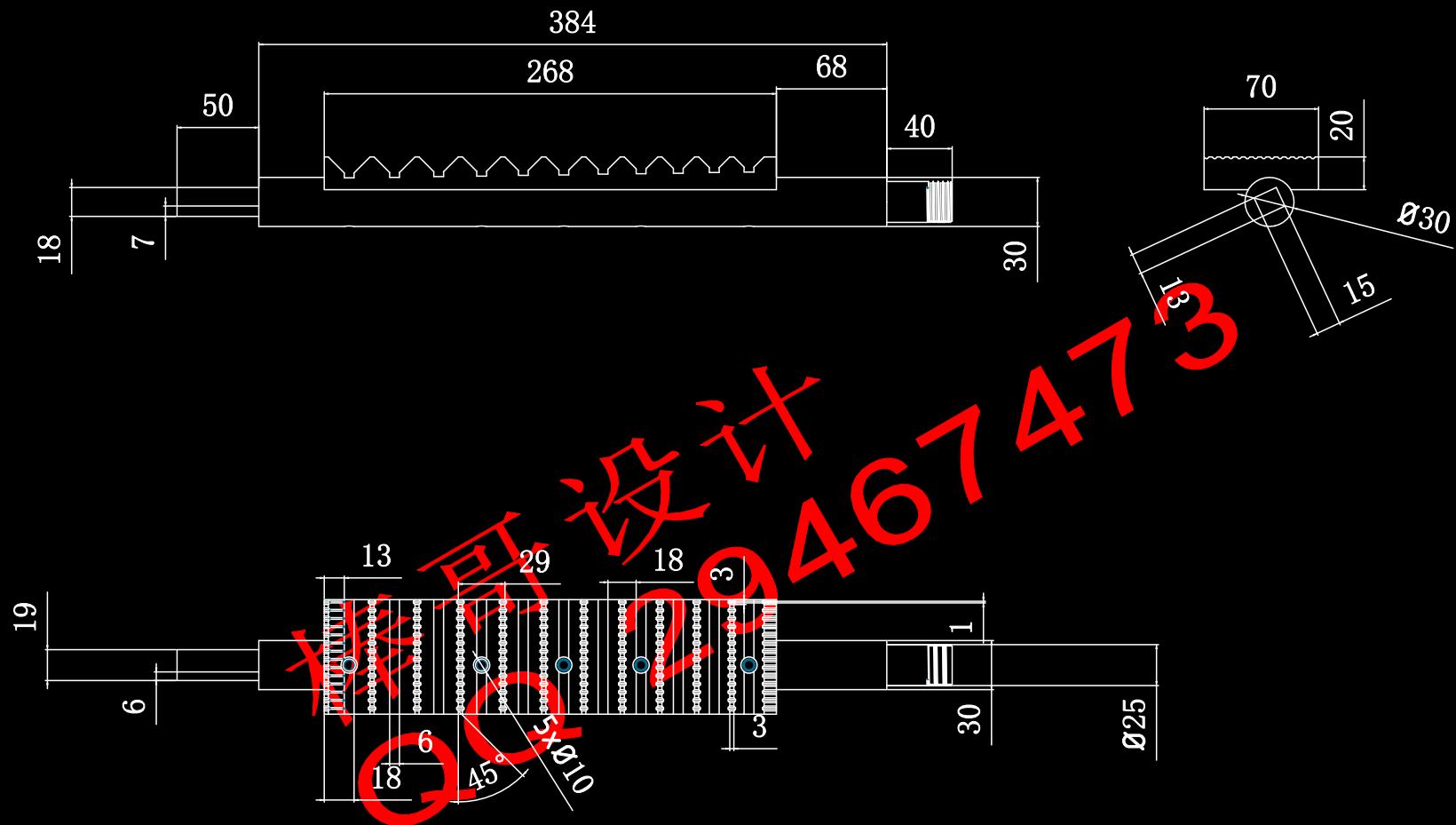
A3-辊子



- 技术要求:
- 1. 未注圆角R1.5
  - 2. 未注倒角C1
  - 3. 未注尺寸公差按照+0.1mm

|              |     |          |       |    |     |
|--------------|-----|----------|-------|----|-----|
| 制图           | 赵成伟 | 2016. 05 | 23-辊子 | 比例 | 1:2 |
| 审核           | 兰海鹏 | 2016. 05 |       |    |     |
| 塔里木大学农机16-4班 |     |          |       |    |     |

## A3-挤压板

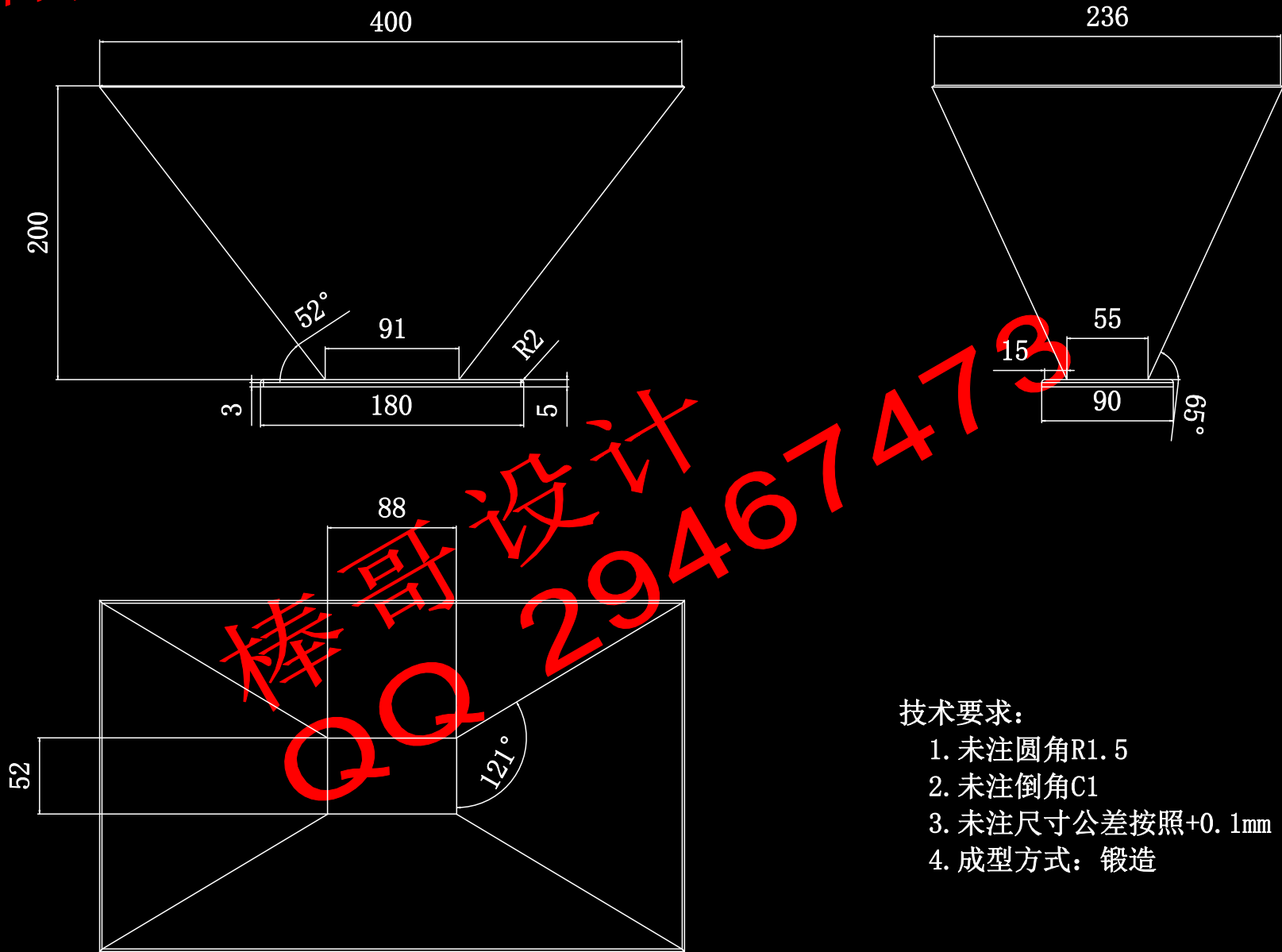


### 技术要求:

1. 未注圆角R1.5
2. 未注倒角C1
3. 未注尺寸公差按照+0.1mm

|              |     |          |        |    |     |
|--------------|-----|----------|--------|----|-----|
| 制图           | 赵成伟 | 2016. 05 | 18-挤压板 | 比例 | 1:2 |
| 审核           | 兰海鹏 | 2016. 05 |        |    |     |
| 塔里木大学农机16-4班 |     |          |        |    |     |

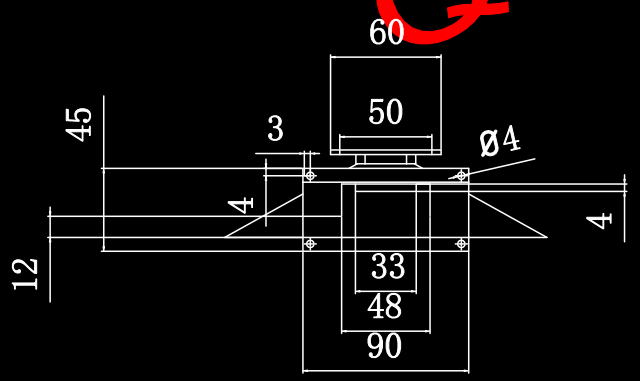
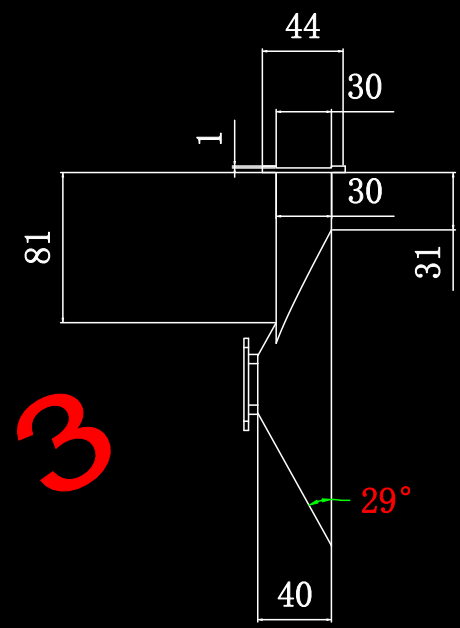
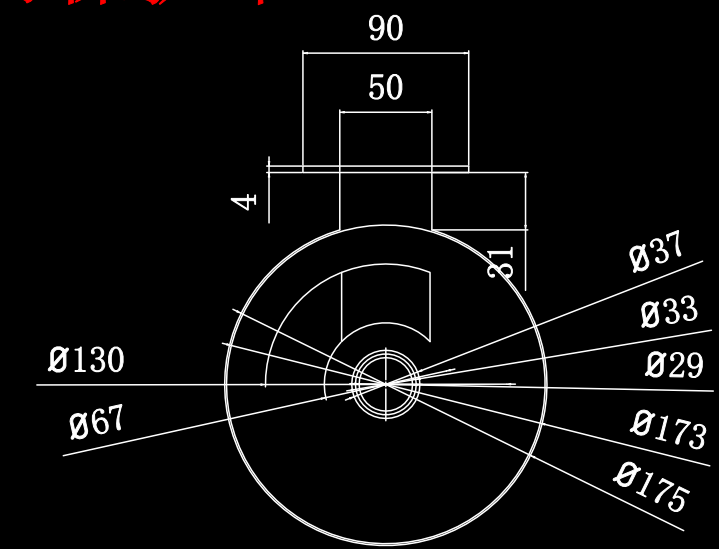
A3-进料口



- 技术要求:
- 1. 未注圆角R1.5
  - 2. 未注倒角C1
  - 3. 未注尺寸公差按照+0.1mm
  - 4. 成型方式: 锻造

|              |     |         |        |    |     |
|--------------|-----|---------|--------|----|-----|
| 制图           | 赵成伟 | 2016.05 | 37-进料口 | 比例 | 1:2 |
| 审核           | 兰海鹏 | 2016.05 |        |    |     |
| 塔里木大学农机16-4班 |     |         |        |    |     |

A3-筛网保护罩



棒哥设计  
QQ 29467473

- 技术要求:
- 1. 调质处 HB=190-230;
  - 2. 圆角半径为R1;
  - 3. 未注偏差尺寸处精度为IT9.

|              |     |          |          |    |     |
|--------------|-----|----------|----------|----|-----|
| 制图           | 赵成伟 | 2016. 05 | 29-筛网保护罩 | 比例 | 1:2 |
| 审核           | 兰海鹏 | 2016. 05 |          |    |     |
| 塔里木大学农机16-4班 |     |          |          |    |     |