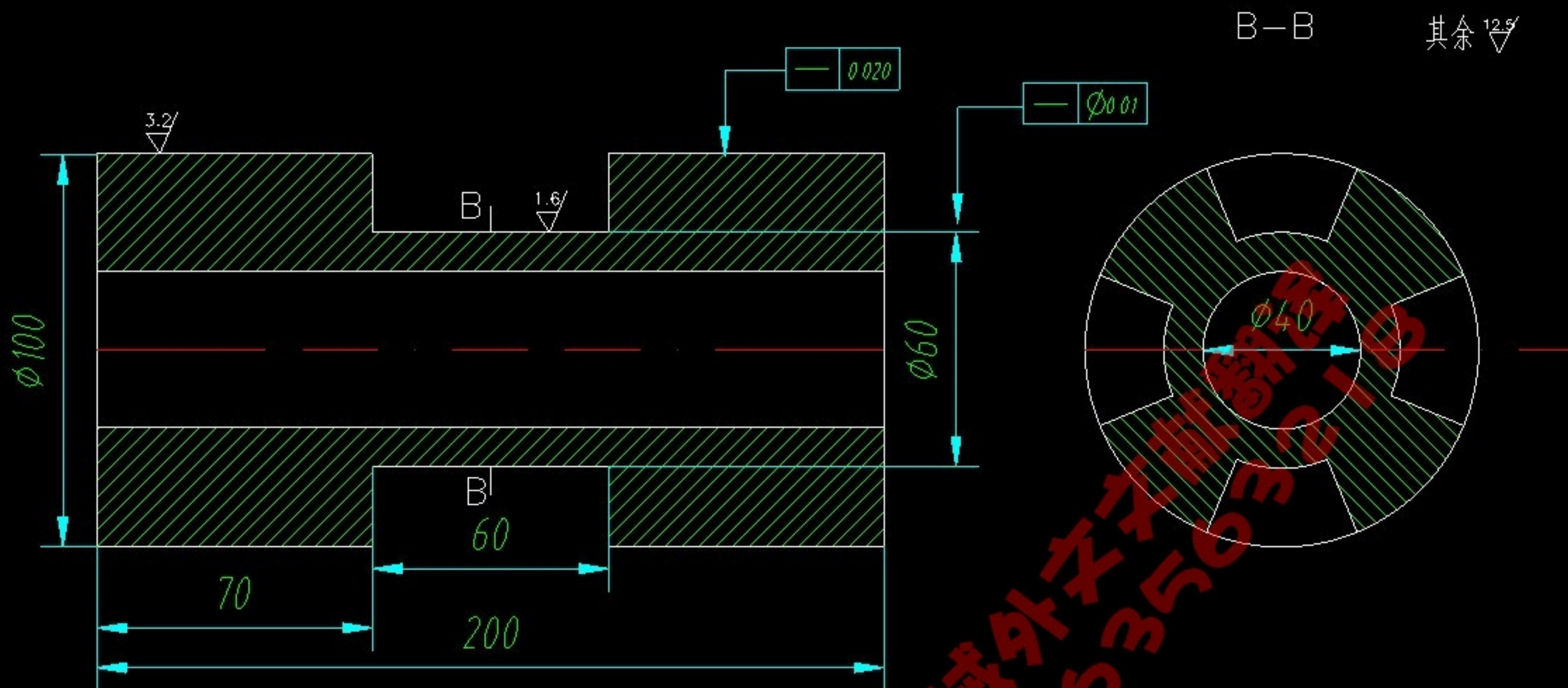




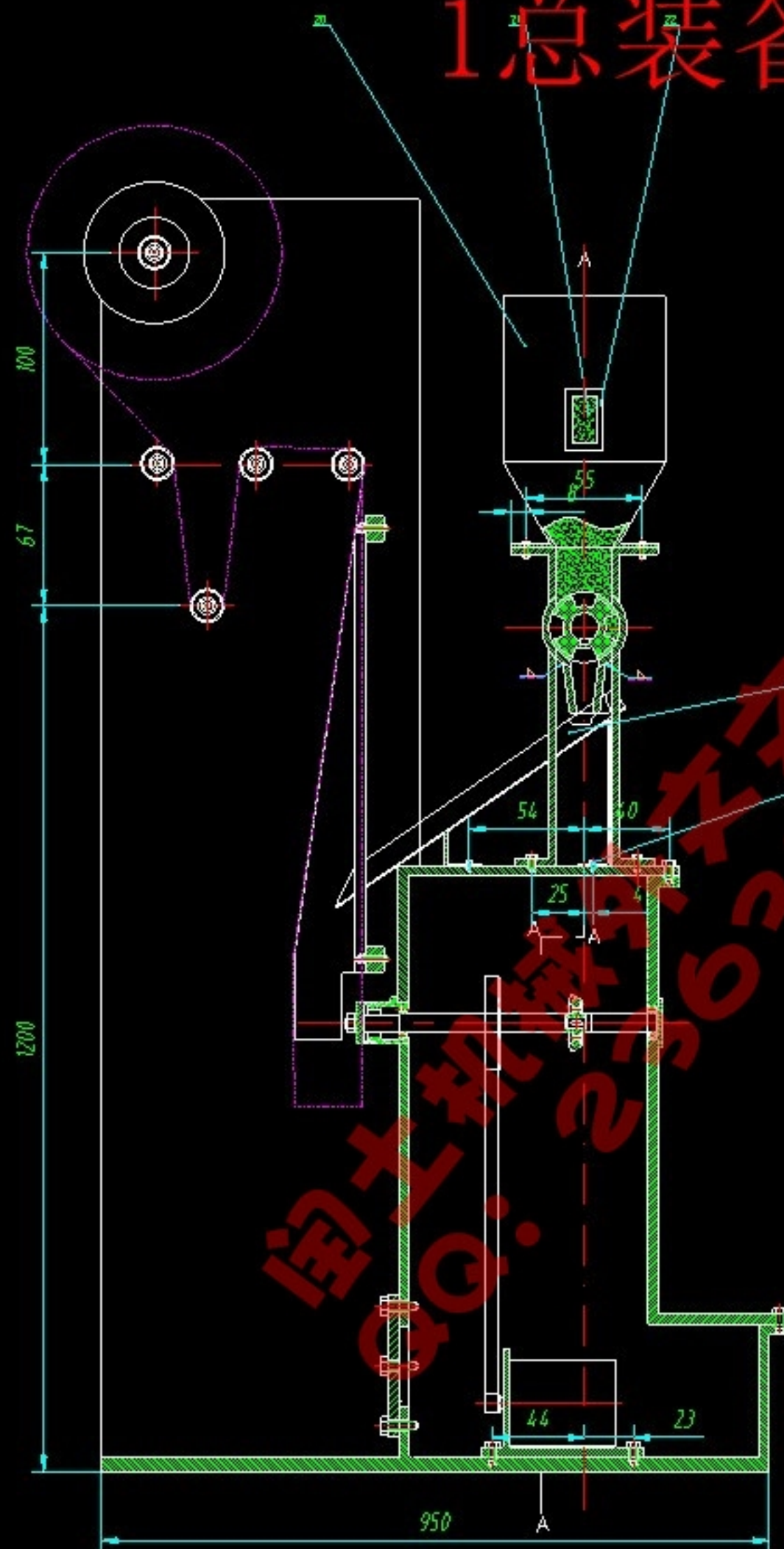
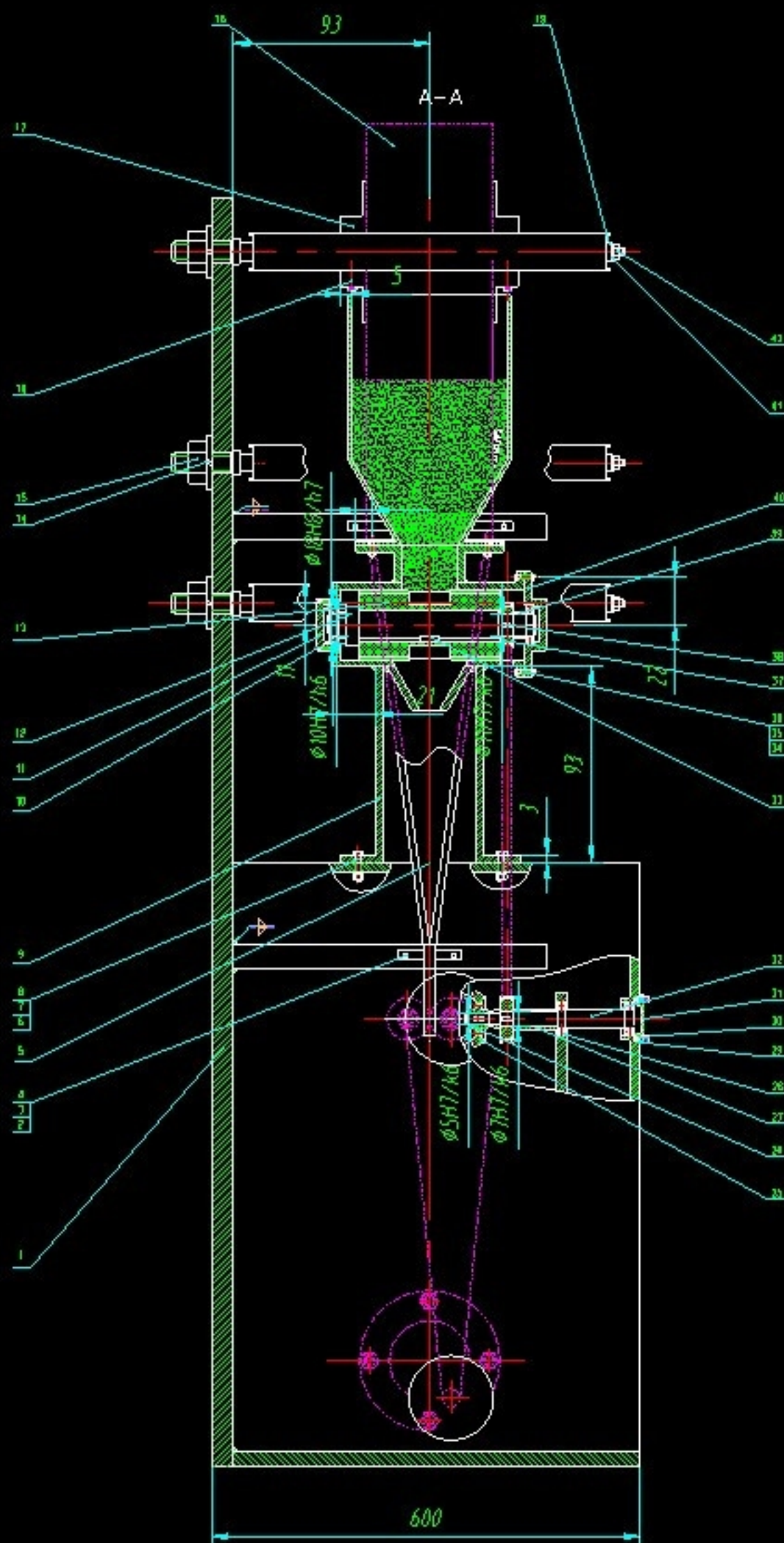
技术要求

1. 转鼓定期加涂润滑油脂;
2. 各个零件装配时必须洗干净, 不得留有毛刺。

									特 鼓					
												HDPE 高密度聚乙烯		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日									
设计	高红奎		标准化			阶段标记			重量	比例				
制图										1:3				
审核														
工艺			批准			共 10 张第 10 张								

名称	修改日期	类型	大小
 1总装备图改版A0.dwg	2017/6/27 15:44	AutoCAD 图形	267 KB
 2包装袋供送系统A1.dwg	2017/6/27 15:45	AutoCAD 图形	144 KB
 3进料系统A1.dwg	2017/6/27 15:45	AutoCAD 图形	187 KB
 4安装板打印A2修改.dwg	2017/6/27 15:45	AutoCAD 图形	115 KB
 5锥齿轮A2.dwg	2017/6/27 15:45	AutoCAD 图形	76 KB
 6传动轴A2 (2).dwg	2017/6/27 15:45	AutoCAD 图形	294 KB
 7辊筒 A3.dwg	2017/6/27 15:45	AutoCAD 图形	71 KB
 8料斗A3.dwg	2017/6/27 15:46	AutoCAD 图形	78 KB
 9象鼻成型器A3.dwg	2017/6/27 15:46	AutoCAD 图形	80 KB
 10转鼓A3.dwg	2017/6/27 15:46	AutoCAD 图形	69 KB
 毕业设计论文.doc	2017/6/27 15:44	Microsoft Word ...	1,617 KB
 开题报告.doc	2017/6/27 15:43	Microsoft Word ...	41 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

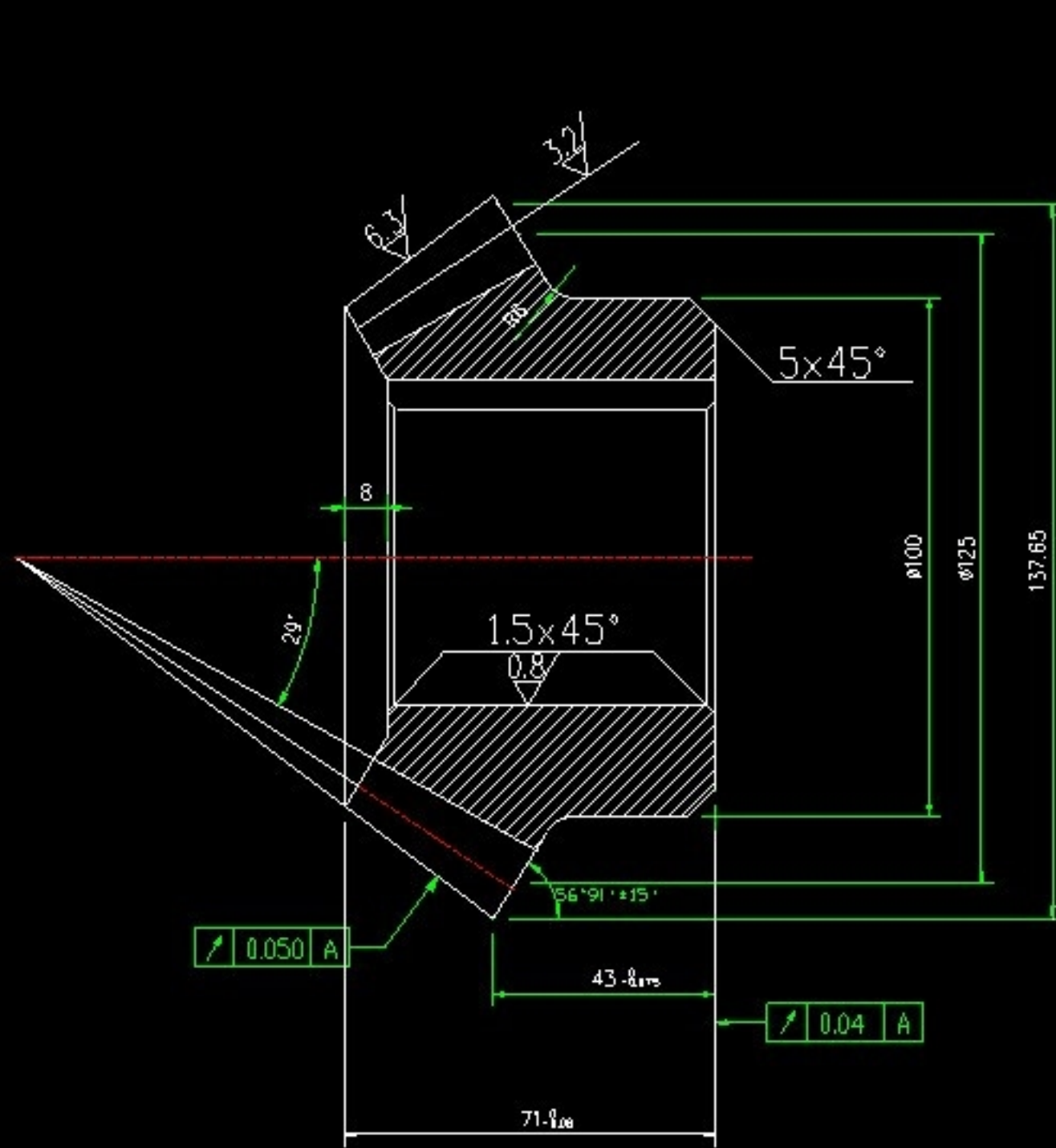
1总装备图改版A0



- 备注:
1. 材料要求见材料表与材料明细表均按GB/T 1469。
 2. 材料要求见材料表与材料明细表均按GB/T 1469。
 3. 油漆: 表面及内部零件加工后应涂防锈漆, 防锈漆颜色按GB/T 1469。
 4. 尺寸公差按GB/T 1469, 不得随意更改。
 5. 重量按GB/T 1469, 不得随意更改。

序号	代号	名称	数量	单位	备注
1	GB/T 604-2000	内六角螺栓	4		
2	GB/T 917-2000	垫圈	4		
3	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
4	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
5	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
6	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
7	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
8	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
9	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
10	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
11	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
12	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
13	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
14	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
15	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
16	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
17	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
18	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
19	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
20	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
21	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
22	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
23	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
24	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
25	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
26	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
27	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
28	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
29	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
30	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
31	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
32	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
33	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
34	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
35	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
36	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
37	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
38	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
39	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	
40	GB/T 917-2000	垫圈	1	45	

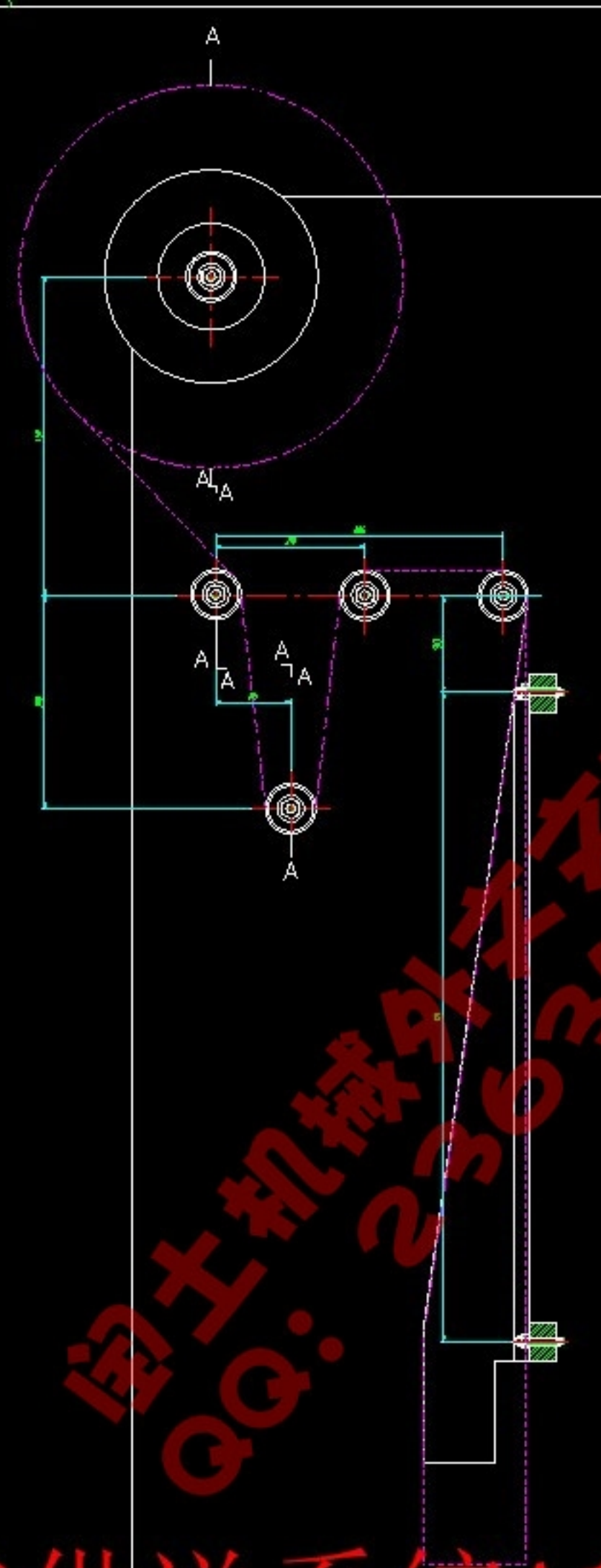
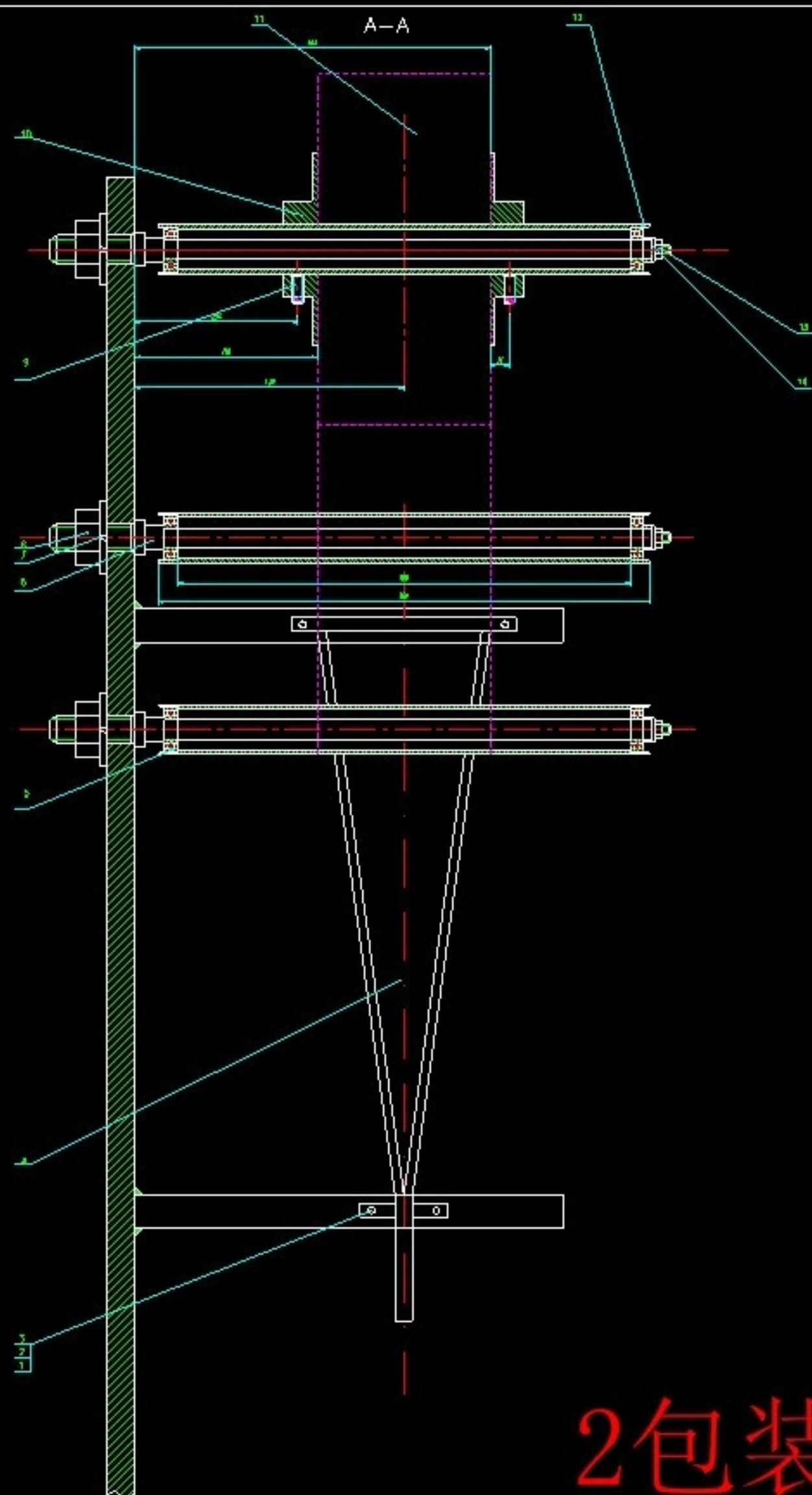
其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



技术要求

1. 热处理: 齿面硬化HRC45~48。
2. 未注尺寸公差IT14级。
3. 未注形位公差按C级。

									商 标 权		
									45		
标记	映照	分区	更改文件号	姓名	年 月 日						
设计	副红章		封面纸			牌 牌 标 记		数 量			
制图											
审核						共 37 页 第 5 页					



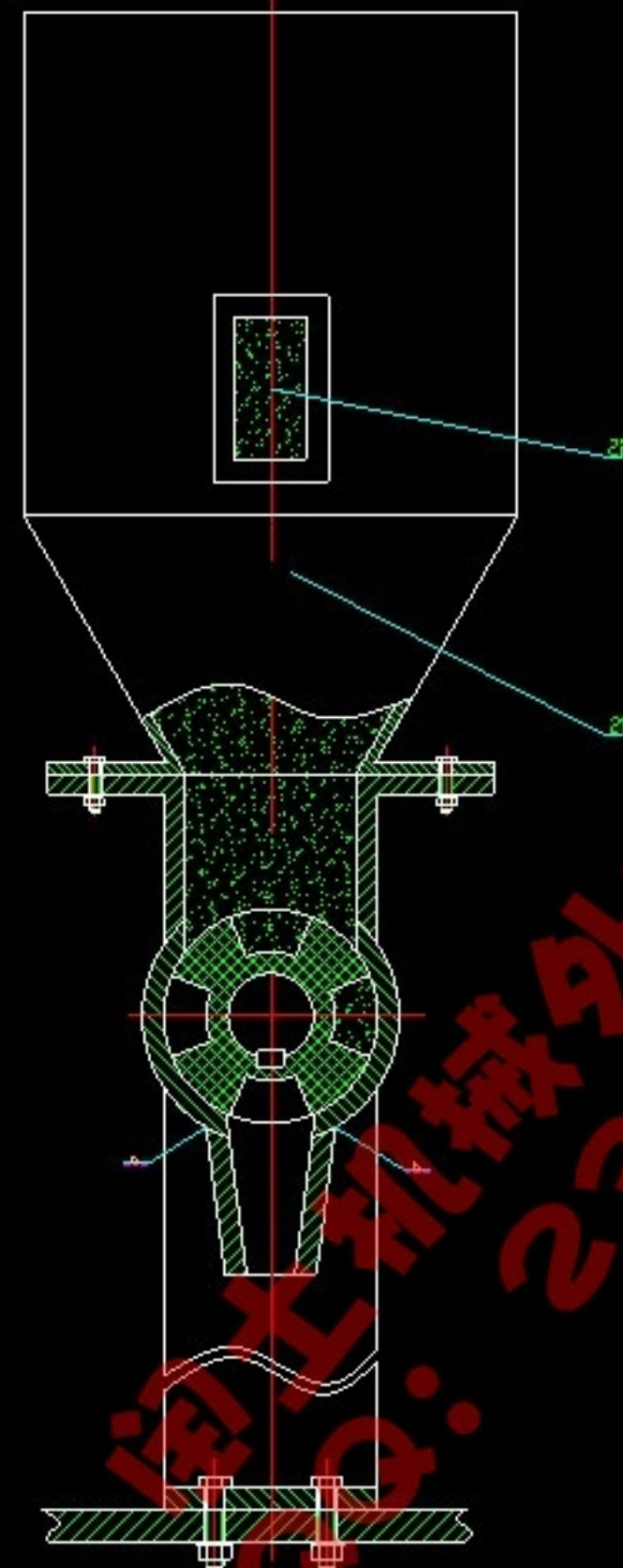
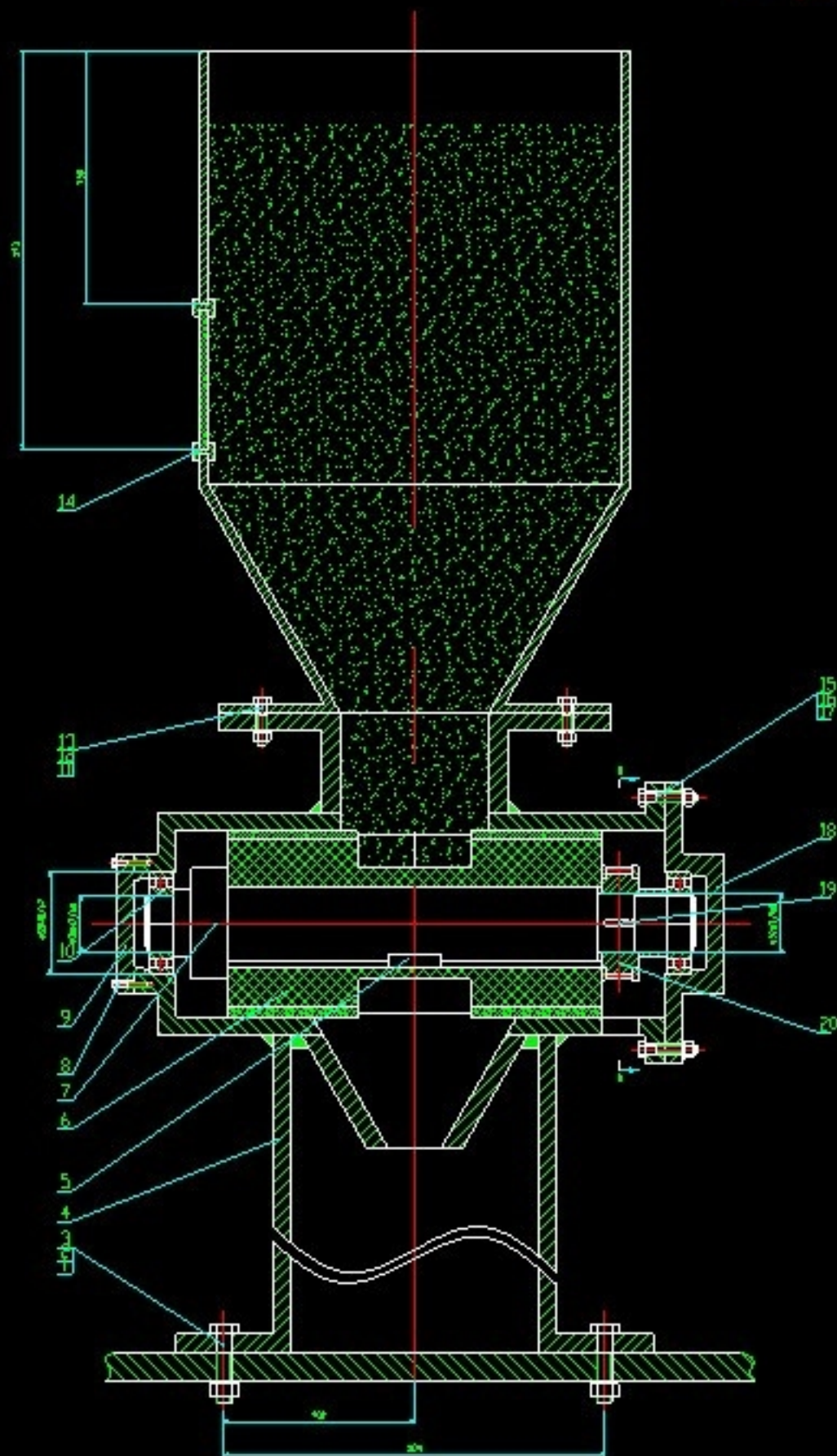
技能要求

1. 对电话线路故障的判断应遵循以下原则:
2. 故障判断应遵循以下原则:
3. 在故障判断时,应遵循以下原则:

2包装袋供送系统A1

第 1 组 / 1月22~28日	张德胜	4					
第 2 组 / 1月29~2月5日	李德胜	4					
第 3 组 / 2月6~12日	李德胜	4					
第 4 组 / 2月13~19日	李德胜	4					
第 5 组 / 2月20~26日	李德胜	4					
第 6 组 / 2月27~3月6日	李德胜	4					
第 7 组 / 3月7~13日	李德胜	4					
第 8 组 / 3月14~20日	李德胜	4					
第 9 组 / 3月21~27日	李德胜	4					
第 10 组 / 3月28~4月4日	李德胜	4					
第 11 组 / 4月5~11日	李德胜	4					
第 12 组 / 4月12~18日	李德胜	4					
第 13 组 / 4月19~25日	李德胜	4					
第 14 组 / 4月26~5月2日	李德胜	4					
第 15 组 / 5月3~9日	李德胜	4					
第 16 组 / 5月10~16日	李德胜	4					
第 17 组 / 5月17~23日	李德胜	4					
第 18 组 / 5月24~30日	李德胜	4					
第 19 组 / 5月31~6月6日	李德胜	4					
第 20 组 / 6月7~13日	李德胜	4					
第 21 组 / 6月14~20日	李德胜	4					
第 22 组 / 6月21~27日	李德胜	4					
第 23 组 / 6月28~7月4日	李德胜	4					
第 24 组 / 7月5~11日	李德胜	4					
第 25 组 / 7月12~18日	李德胜	4					
第 26 组 / 7月19~25日	李德胜	4					
第 27 组 / 7月26~8月1日	李德胜	4					
第 28 组 / 8月2~8日	李德胜	4					
第 29 组 / 8月9~15日	李德胜	4					
第 30 组 / 8月16~22日	李德胜	4					
第 31 组 / 8月23~29日	李德胜	4					
第 32 组 / 8月30~9月5日	李德胜	4					
第 33 组 / 9月6~12日	李德胜	4					
第 34 组 / 9月13~19日	李德胜	4					
第 35 组 / 9月20~26日	李德胜	4					
第 36 组 / 9月27~10月3日	李德胜	4					
第 37 组 / 10月4~10日	李德胜	4					
第 38 组 / 10月11~17日	李德胜	4					
第 39 组 / 10月18~24日	李德胜	4					
第 40 组 / 10月25~31日	李德胜	4					
第 41 组 / 11月1~7日	李德胜	4					
第 42 组 / 11月8~14日	李德胜	4					
第 43 组 / 11月15~21日	李德胜	4					
第 44 组 / 11月22~28日	李德胜	4					
第 45 组 / 11月29~12月5日	李德胜	4					
第 46 组 / 12月6~12日	李德胜	4					
第 47 组 / 12月13~19日	李德胜	4					
第 48 组 / 12月20~26日	李德胜	4					
第 49 组 / 12月27~1月2日	李德胜	4					
第 50 组 / 1月3~9日	李德胜	4					
第 51 组 / 1月10~16日	李德胜	4					
第 52 组 / 1月17~23日	李德胜	4					
第 53 组 / 1月24~30日	李德胜	4					
第 54 组 / 1月31~2月6日	李德胜	4					
第 55 组 / 2月7~13日	李德胜	4					
第 56 组 / 2月14~20日	李德胜	4					

3进料系统A1



1. 本報已與各報達成協議：
2. 本報將與各報達成協議，可與各報見解。

[illegible]

未注倒角是 $1 \times 45^\circ$ 其余 $\frac{1}{4}$



A—A



技术要求

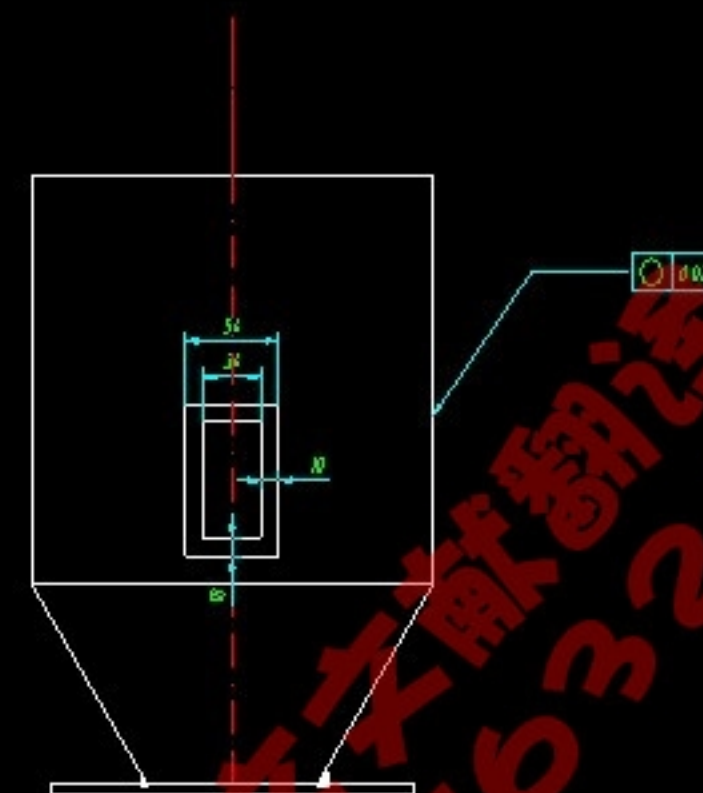
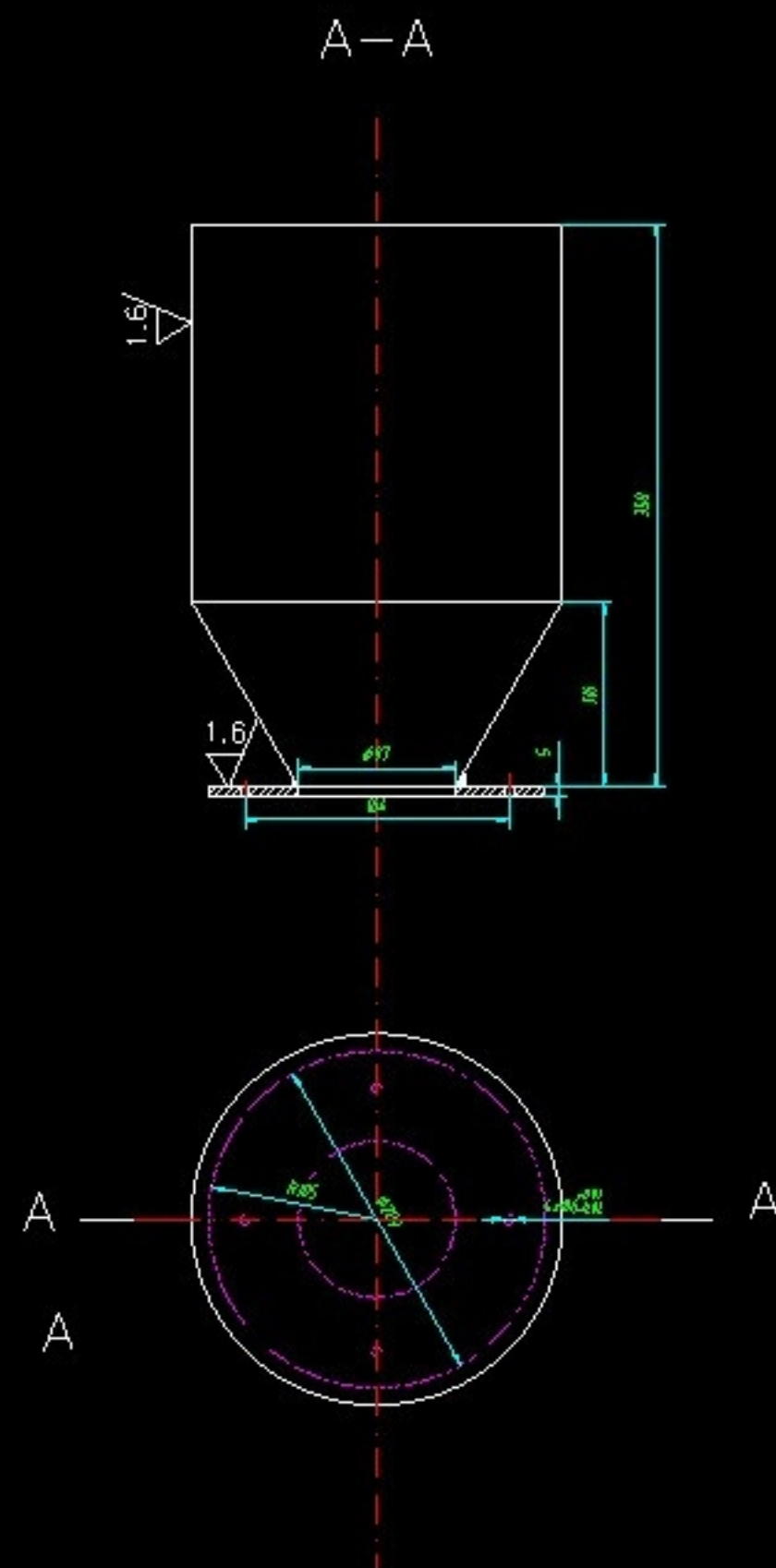
1. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。
2. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈迹。

7辊筒 A3

								机 筒			
								45			
标记	共几	分几	更改文件号	审核	日期	制图	日期	审核	日期	比例	
材料	数量		标准号							1:3	
重量											
								共10张第7张			

8料斗A3

未注倒角是 $1 \times 45^\circ$ 其余 ∇



技术要求

1. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。
2. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀

								料 4			
								700301			
设计	审核	工艺	材料	检验	保管	备注	日期	数量	比例	1:3	
制图											
审核											
工艺										1:3	

