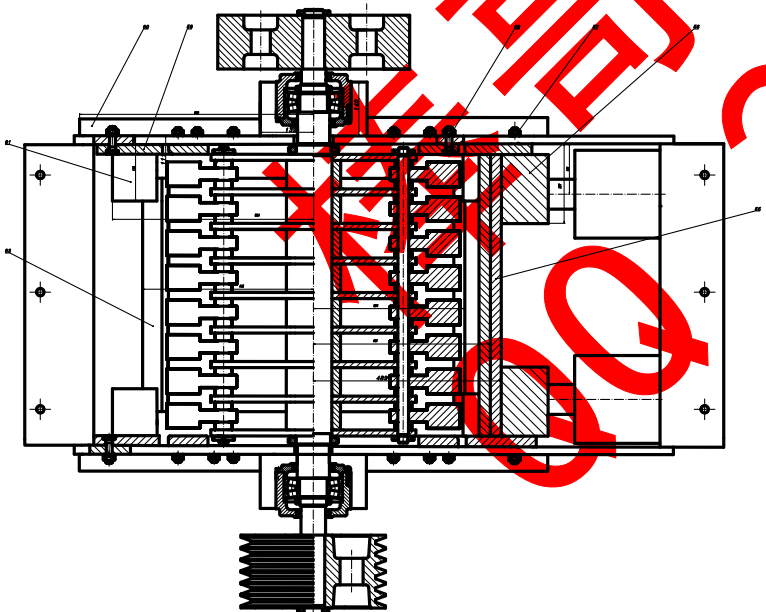
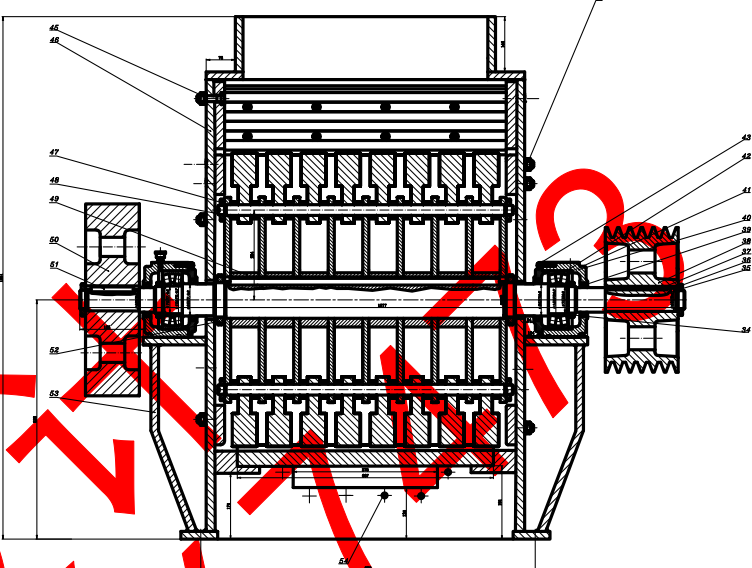
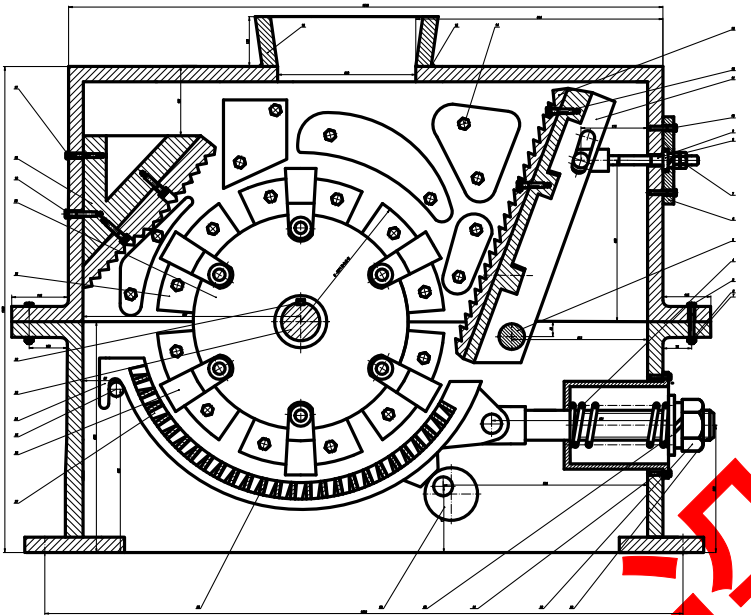


1-装配图-A0

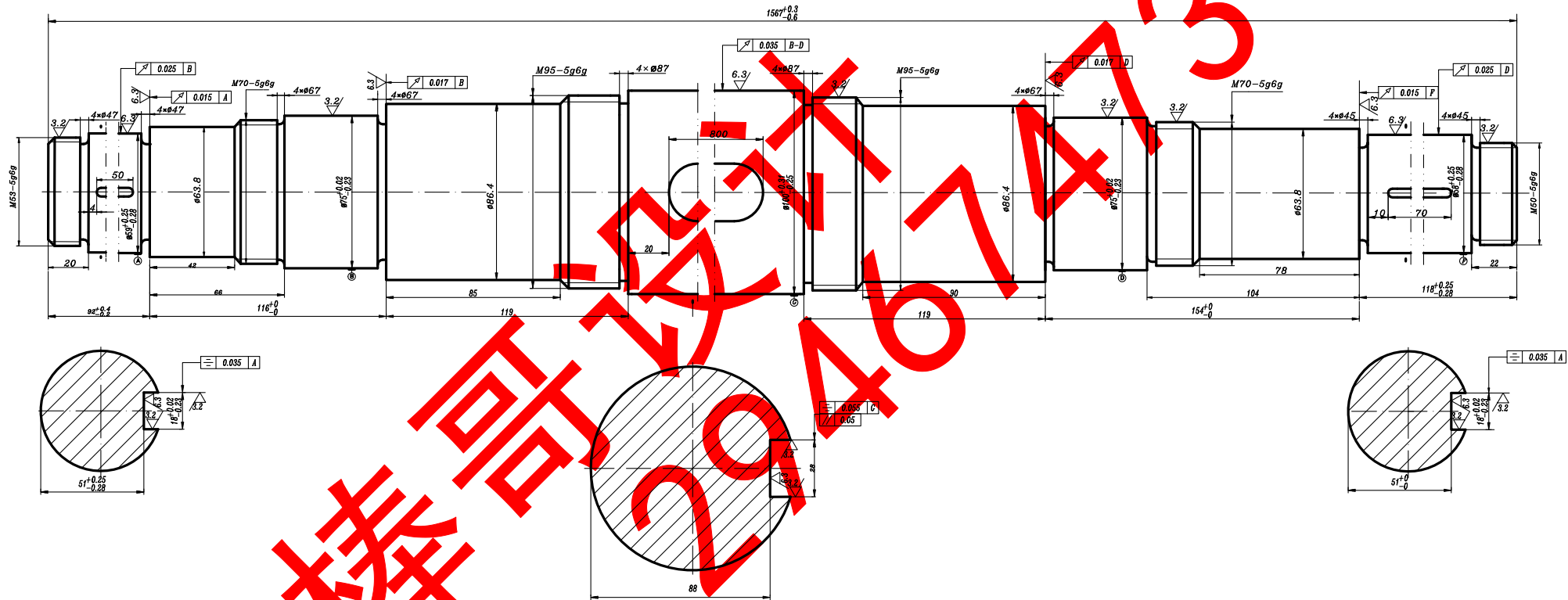


技术要求
 1. 装配时注意各零件的配合公差。
 2. 装配时注意各零件的装配顺序。
 3. 装配时注意各零件的装配方向。
 4. 装配时注意各零件的装配位置。
 5. 装配时注意各零件的装配质量。

序号	代号	数量	名称	材料	比例	备注
01	箱体	20	铸钢			
02	盖壳衬套	2	A3			
03	乳壳	铸钢				
04	乳壳	A3				
05	CB782-05	六角头螺栓	45#		M10-60	
06	CB782-05	六角头螺栓	45#		M10-70	
07	衬套	2	A3			
08	衬套	1	A3			
09	乳壳	1	铸钢		M8	
10	乳壳	1	铸钢			
11	CB812-08	衬套	2	45#	M90-2	
12	CB1006-79	轴	1	45#	16x50	
13	飞轮	1	铸钢			
14	主轴承	2	45#			
15	衬套	20	45#			
16	CB812-08	衬套	12	45#	M25x1.5	
17	上轴套	1	铸钢			
18	CB8172-05	大角锥套	45#		M17	
19	CB782-05	六角头螺栓	45#		M17x60	
20	CB70-05	大角锥套	2	45#	M24	
21	CB7200	偏心套子衬套	2	40Cr	22x15C	
22	CB808-08	止动环	4	Q235		
23	CB7815-87	液动轴衬套	2	40Cr		
24	衬套	1	铸钢			
25	衬套	1	铸钢			
26	CB1006-79	轴	1	45#	16x70	
27	CB977-05	止动轴套	2	65Mn		
28	CB812-08	衬套	2	45#	M40x1.5	
29	CB812-08	衬套	2	45#	M70x2	
30	衬套	1	45#		M70	
31	CB8172-05	大角锥套	1	45#	M76	
32	CB782-05	六角头螺栓	4	45#	M10-60	
33	轴套	1	铸钢			
34	轴套	1	铸钢			
35	轴套	20	45#			
36	CB882-04	轴套	2	45#		
37	盖壳衬套	2	45#			
38	轴套	1	45#			
39	CB1006-79	轴	1	45#	20x80	
40	衬套	9	45#			
41	CB70-05	大角锥套	2	45#	M12-05	
42	衬套	1	A3			
43	CB782-05	六角头螺栓	2	45#	M10x90	
44	衬套	1	铸钢			
45	CB5785-05	衬套	1	45#	M16	
46	CB6172-05	轴套	1	45#		
47	衬套	1	A3			
48	CB70-05	大角锥套	12	45#	M12-70	
49	衬套	2	A3			
50	CB5782-05	六角头螺栓	2	45#	M10-60	
51	轴套	1	45#		M24x11.5	
52	轴套	1	45#			
53	轴套	1	45#		M24	
54	轴套	1	45#			
55	轴套	2	45#			
56	CB882-05A	轴套	1	铸钢		
57	CB171358-03	轴套	2	铸钢		
58	CB5782-05	六角头螺栓	6	45#	M12-05	
59	轴套	6	65Mn			
60	CB6172-05	大角锥套	6	45#	M12	

2-主轴零件图-A1

其余 12.5/√



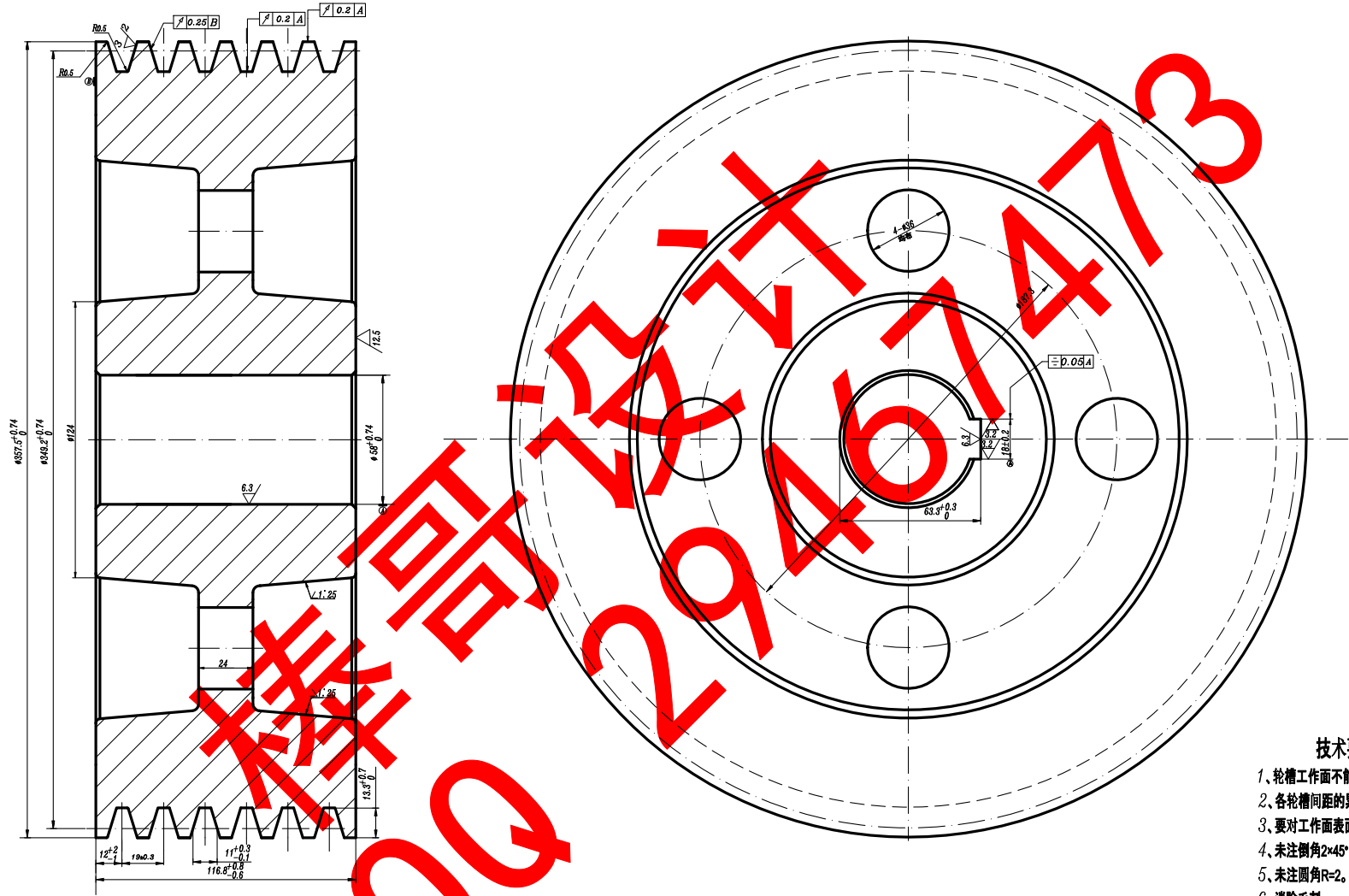
技术要求

- 1、未注各轴段圆柱度公差0.01毫米。
- 2、轴的表面淬火，使其硬度达到HRC35-45。
- 3、未注倒角1×45°。
- 4、去除毛刺。
- 5、未注圆角R=2。

						45号钢			南昌航空大学科技学院	
									锤式破碎机 主轴图	
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	曹东京		标准化							
指导	封立耀									
审核										
工艺						共 1 张 第 1 张			PC-28	

3-皮带轮零件图-A1

其余 $\sqrt[25]{}$



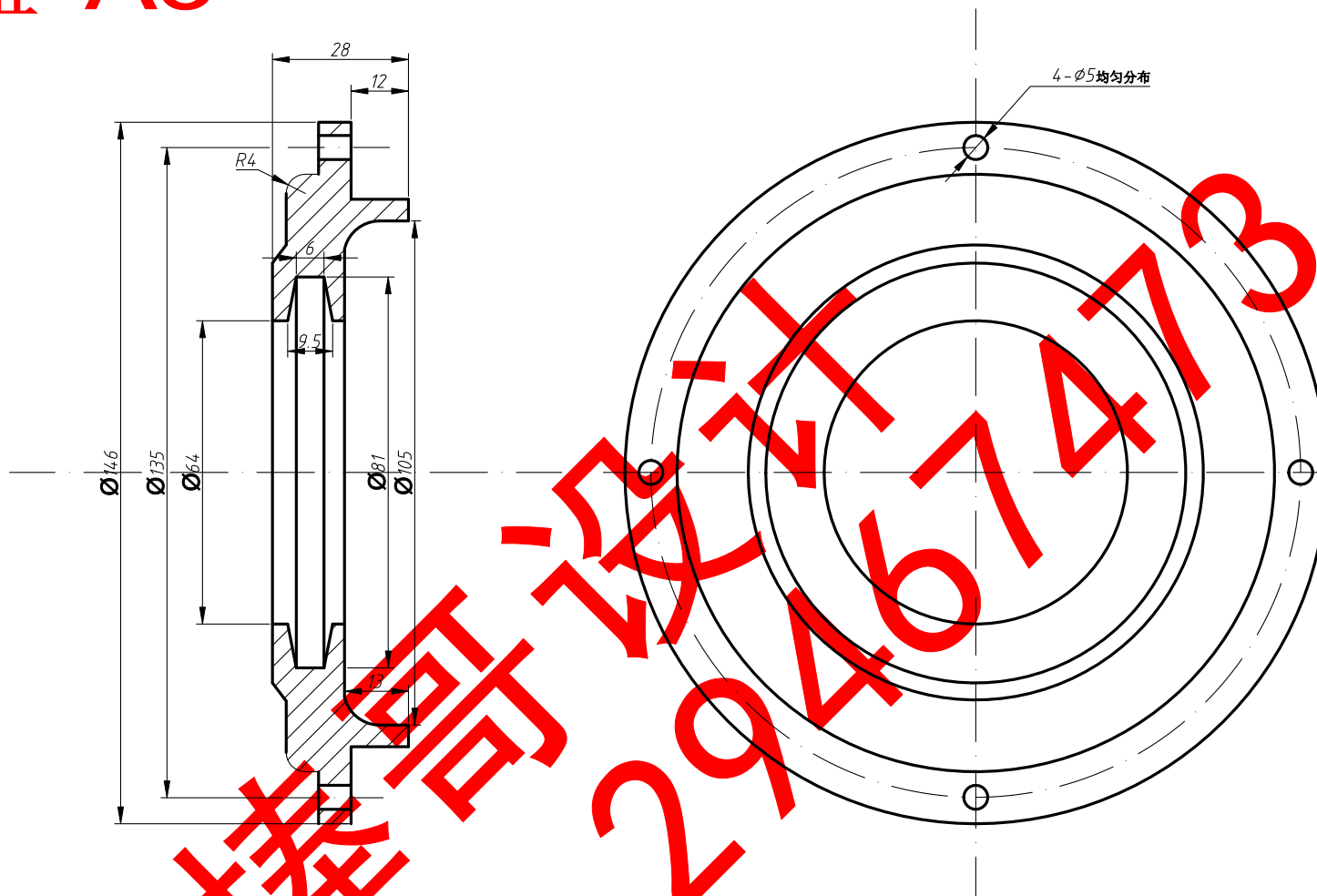
技术要求

- 1、轮槽工作面不能有砂眼、气孔。
- 2、各轮槽间距的累积误差不大于0.8毫米。
- 3、要对工作面表面进行热处理,使其硬度提高。
- 4、未注倒角 $2 \times 45^\circ$ 。
- 5、未注圆角 $R=2$ 。
- 6、消除毛刺。

						HT200			南昌航空大学科技学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	破碎帆皮带轮 零件图
设计	曹东来		标准化					1:2		
指导	封立耀									35-45
审核										
工艺										
						共 1 张 第 1 张				

4-端盖-A3

其余: 



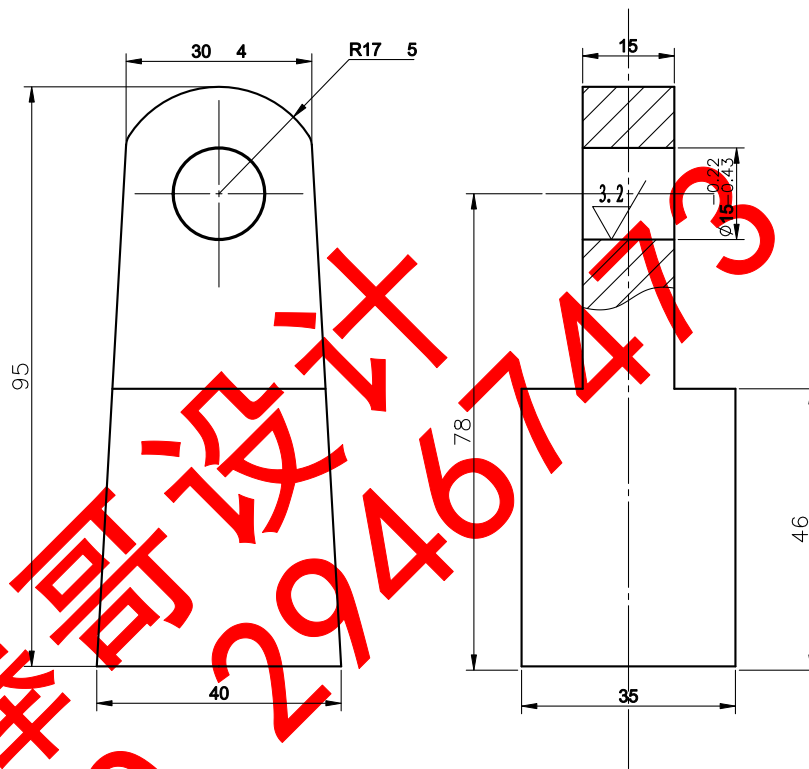
技术要求

1. 应进行时效处理, 消除内应力
2. 未注于圆角为 $R=3\text{mm}$
3. 未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ 。
4. 铸件铸成后应去毛刺, 锐边
5. 铸件外表面已应涂防锈漆

						南昌航空大学科技学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			
设计	曹东京		标准化			阶段标记	重量	比例
指导	封立耀							
审核								
工艺						共 1 张 第 1 张		

5-锤头-A4

其余




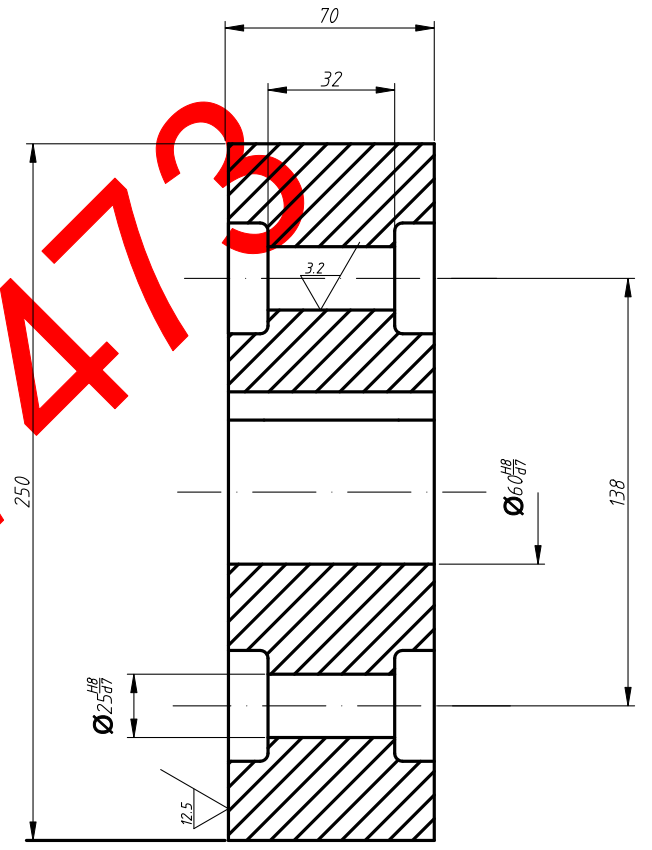
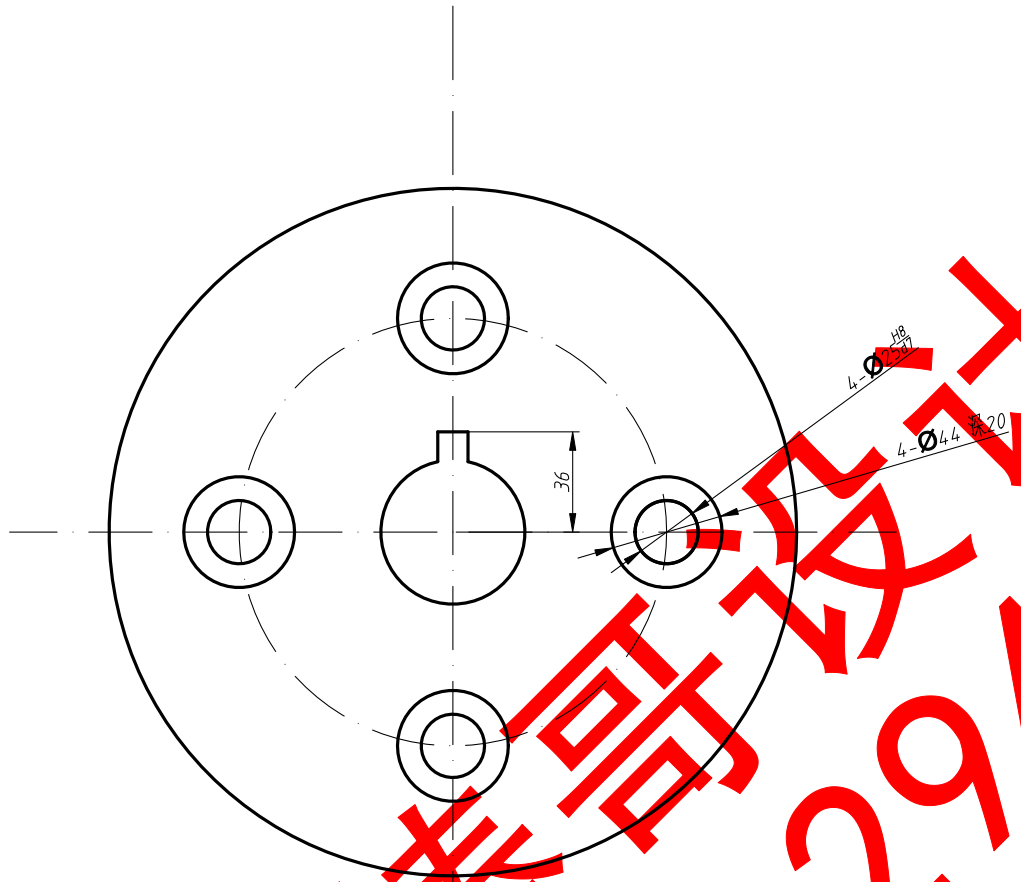
技术要求

1. 铸造完成后质量=7.5kg ± 0.5kg;
2. 热处理后质量不得大于7kg;
3. 淬火后硬度为179-229HRC;
4. 其余铸造圆角R15.

						低铬铸铁				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				锤 头	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
制图								1:1		
审核						共 13 张		第 12 张	LPX6 500.00-10	
工艺			批准							

6-飞轮-A3

其余: 



机械设计 29467473
 QQ

							南昌航空大学科技学院		
							飞轮		
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	曹东京		标准化						
审核									
工艺						共 1 页 第 1 页			