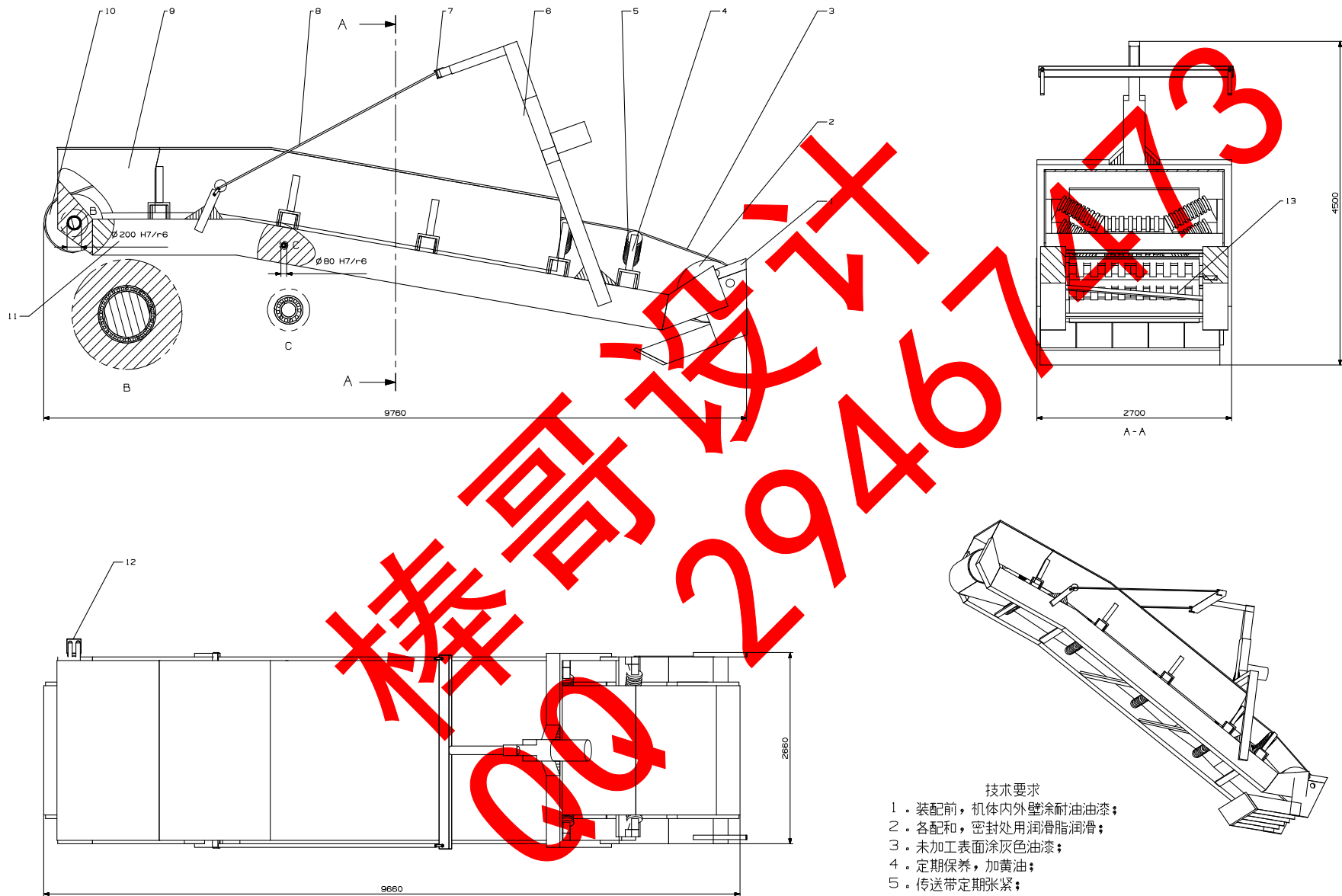


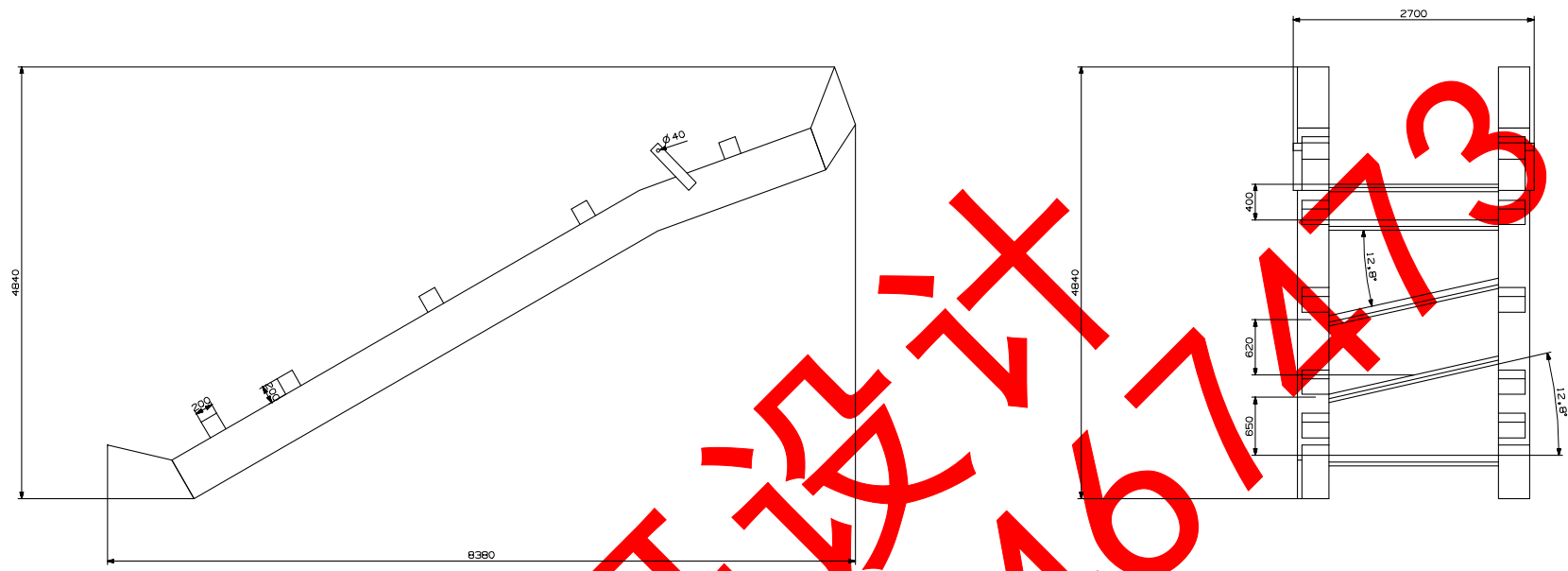
A0-装配图



- 技术要求
1. 装配前，机体内外壁涂耐油油漆；
 2. 各配和，密封处用润滑脂润滑；
 3. 未加工表面涂灰色油漆；
 4. 定期保养，加黄油；
 5. 传送带定期张紧；
 6. 液压管路定期检查，防止泄露；
 7. 输料装置通过机架与车身焊接。

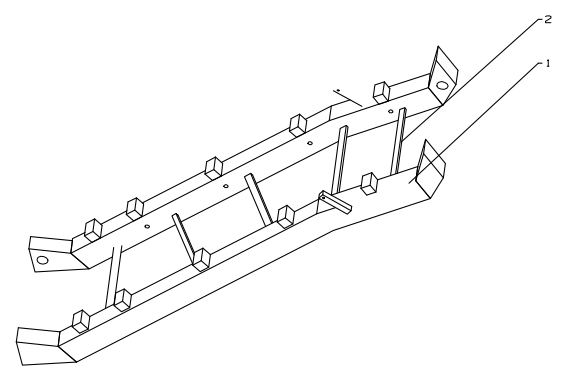
13		下料板	4		
12		液压马达	1		
11	XBJ-01-03	犁板	2	45钢	
10		主动轮	1		
9		外壳	1	QT150	
8		犁板	2	45钢	
7		犁板	1	45钢	
6	XBJ-01-02	上料板	5	45钢	
5		上料板	5	45钢	
4	XBJ-01-01	从动轮	1		
3		皮带	1		
2		从动轮	1		
1		犁料漏斗	1	QT150	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
设计	制图	审核	批准	日期	太湖学院
设计	制图	审核	批准	日期	太湖学院
审核	制图	审核	批准	日期	太湖学院
工艺	制图	审核	批准	日期	太湖学院

A0-钢架



技术要求

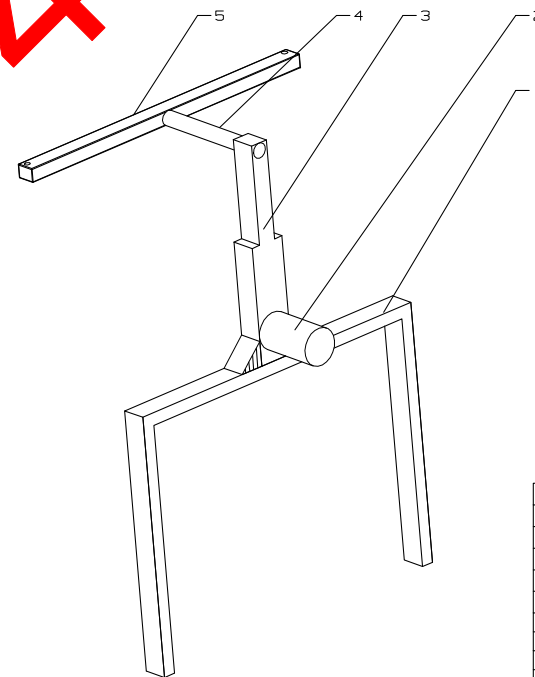
1. 装配前，所有零件进行清洗，机体内壁涂耐油油漆；
2. 各配和，密封处用润滑脂润滑；
3. 未加工表面涂灰色油漆。



2			型材	5	45钢	
1			方钢	2	方钢	
序号	代号	名称	数量	材料	备注	
						太湖学院
设计	制图	审核	批准	日期	比例	0000
材料	数量	规格	比例	1:100		XBJ-01-03
工艺	数量	规格	比例			

Technical drawing showing a side view of a mechanical assembly. The drawing includes the following dimensions:

- Overall width: 2700
- Overall height: 3850
- Top flange width: 1150
- Top flange thickness: 110
- Vertical support diameter: 150
- Vertical support height: 950
- Horizontal support width: 300
- Horizontal support offset: 500
- Horizontal support height: 300
- Overall height of the main body: 2100

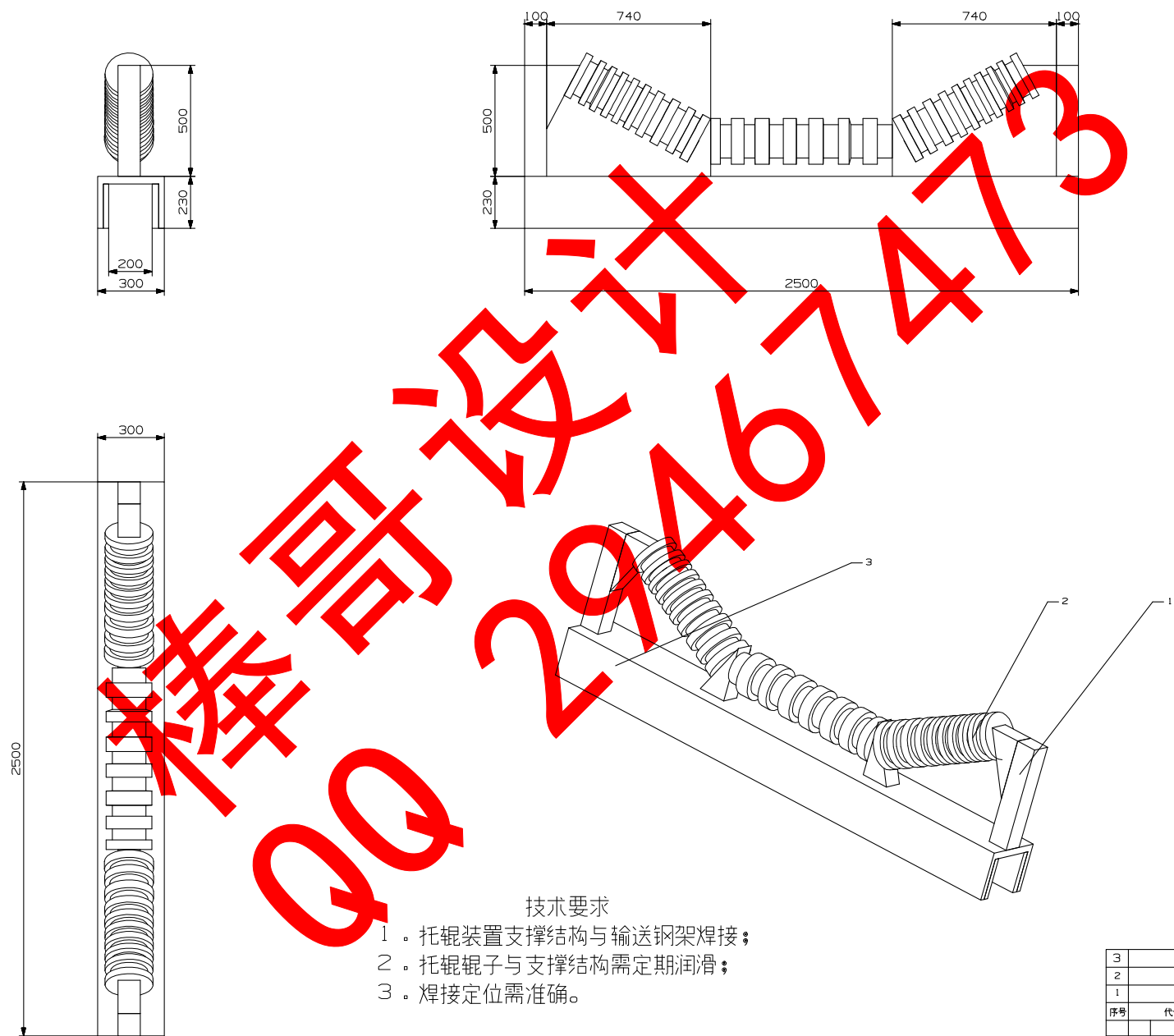


技术要求

1. 连接装置固定输送机构与车身;
2. 全身涂灰色油漆。

5			型钢	1	45钢	
4			型钢	1	45钢	
3			型钢	1	45钢	
2			型钢	1	45钢	
1			型钢	1	45钢	
序号	代号	名称	数量	材料	备注	
						太湖学院 连接装置
标记	处数	分区	更改文件号	页次	年月日	
设计	黄俊星		标准件			
				阶段标记	重量	比例
						1:20
审核						
工艺						
			批准			
				共 张	第 张	XBJ-01-02

A1-上托辊装置



技术要求

1. 托辊装置支撑结构与输送钢架焊接；
2. 托辊辊子与支撑结构需定期润滑；
3. 焊接定位需准确。

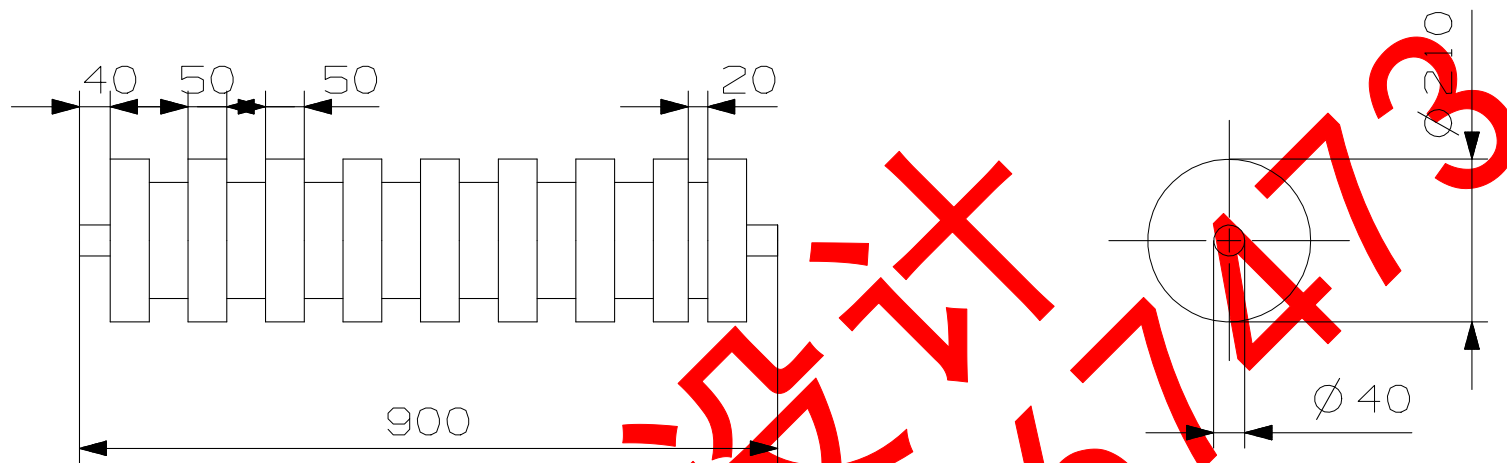
3		上托辊支架	1	45	
2		上托辊辊子	3	45	
1		方钢	2	45	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	黄俊周	标准			
审核					
工艺		批准			
			共 张	第 张	

太湖学院

上托辊装置

XBJ-01-01

A4-上托辊辊子

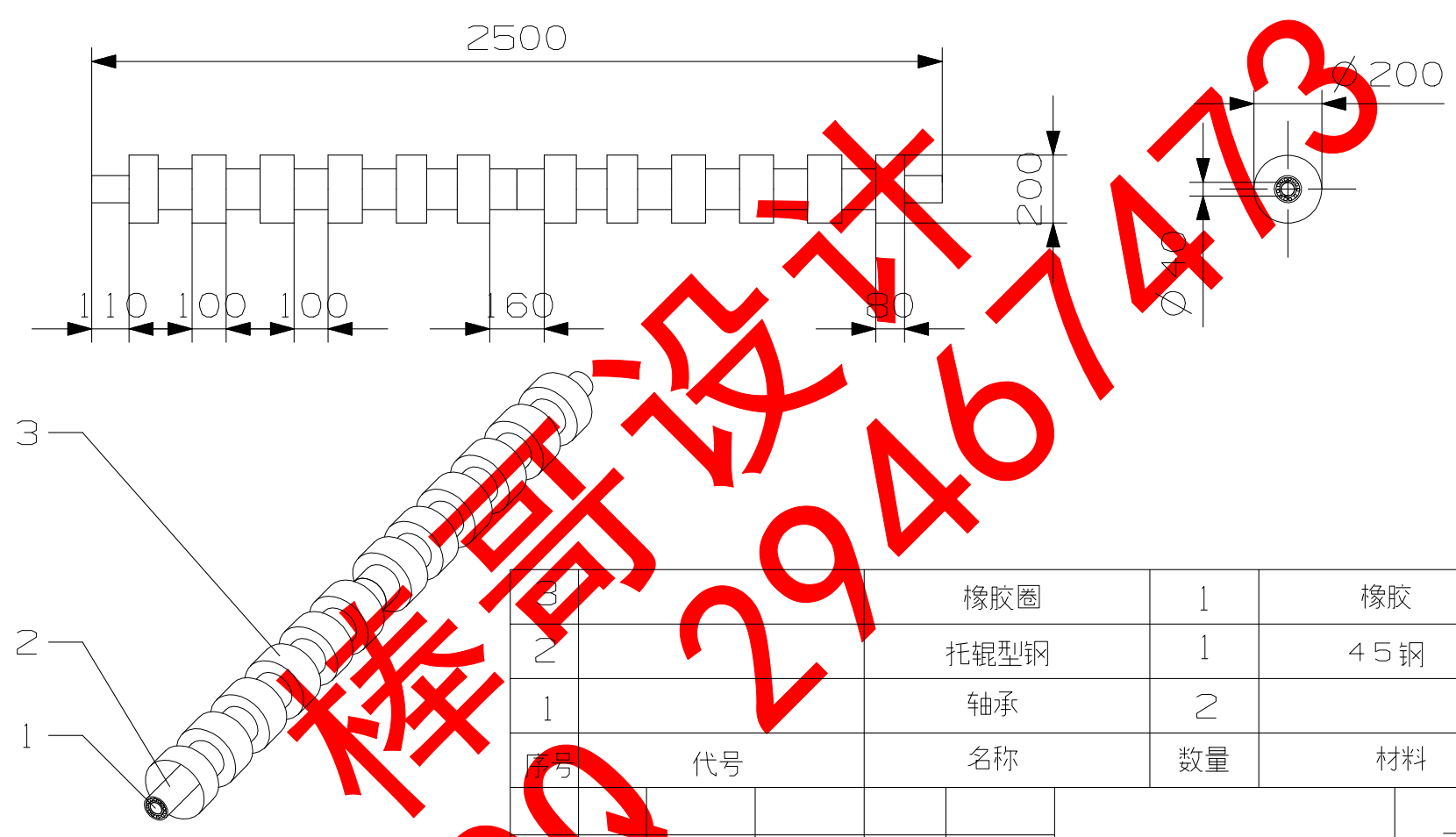


技术要求

- 1。上托辊辊子表面用橡胶包裹；
- 2。托辊辊子与输送机构钢架连接需要定期润滑。

						45钢			太湖学院	
									上托辊辊子	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	黄俊胤		标准化			阶段标记		重量	比例	XBJ-01-01-01
									1:10	
审核										
工艺			批准			共 张		第 张		

A4-下托辊辊子



3	橡胶圈					1	橡胶						
2	托辊型钢					1	45 钢						
1	轴承					2							
序号		代号			名称		数量		材料		备注		
									太湖学院		下托辊辊子		
标记		处数	分区	更改文件号		签名	年月日						
设计		黄俊胤				标准化							
审核										1:20		XBJ-01-03-01	
工艺				批准									
共 张										第 张			