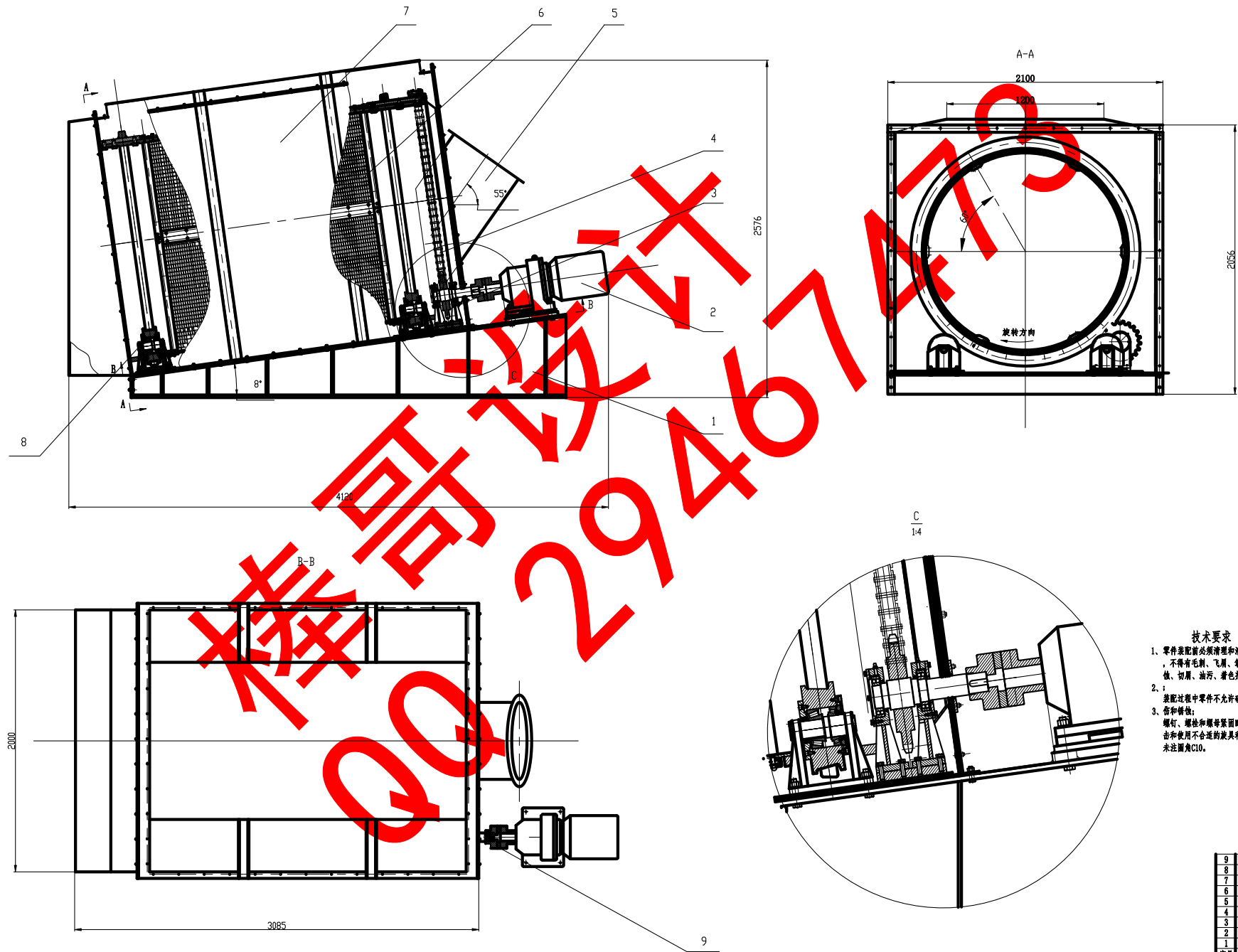


A0-装配图



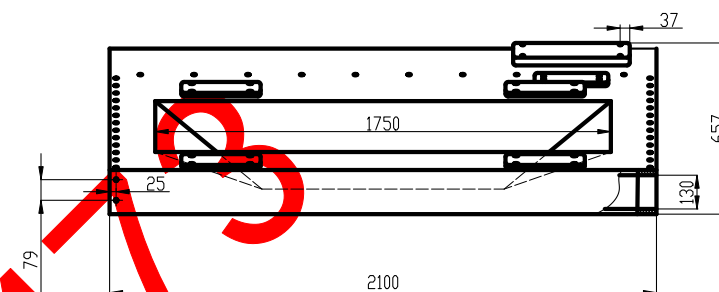
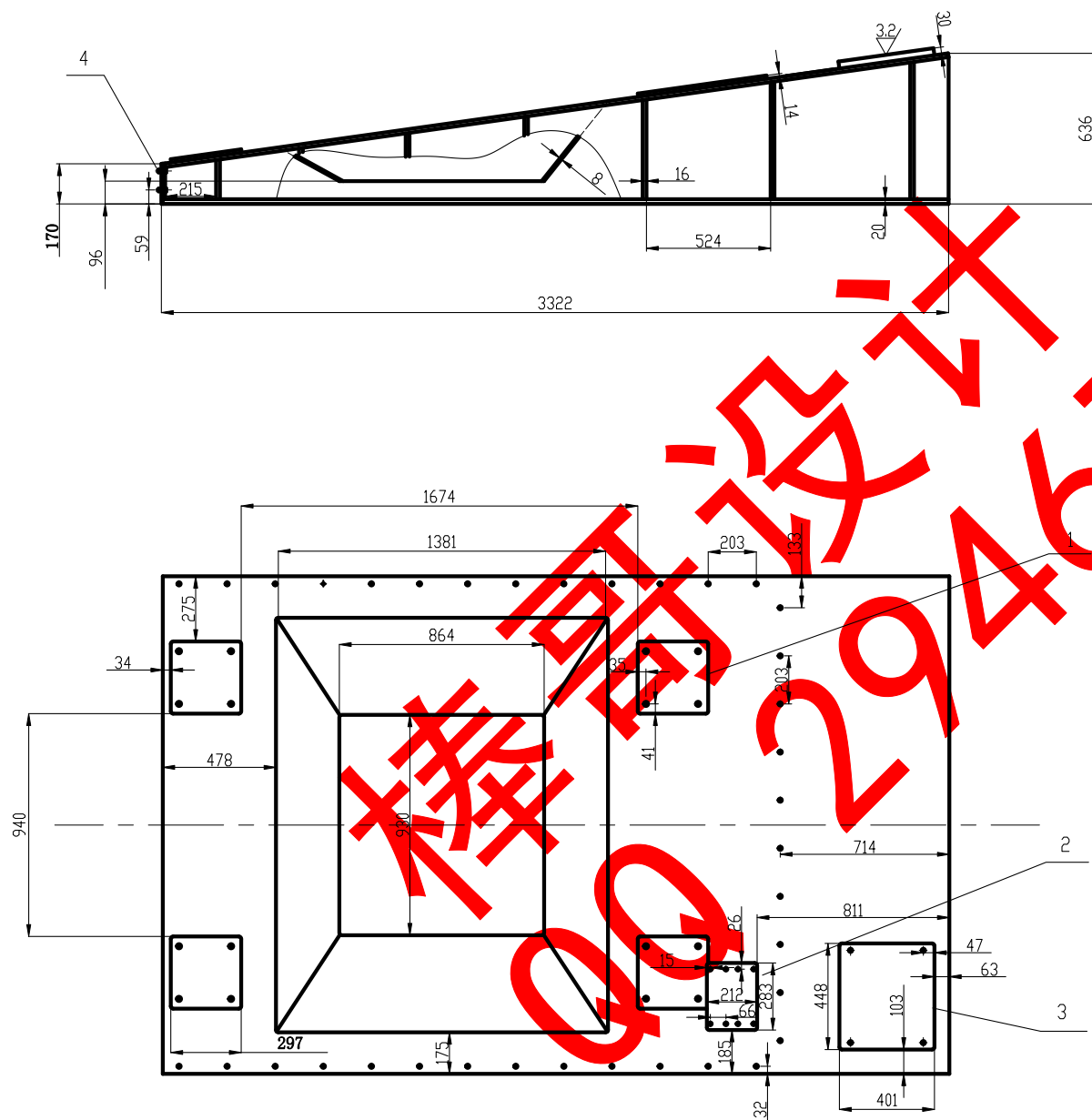
技术要求

1. 零件装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞屑、氧化皮、锈迹、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
2. 1. 装配过程中零件不允许碰、碰、碰、碰。
3. 拧紧、螺栓和螺母紧固时，严禁打击和使用不合适的器具和扳手；未注圆角C10。

9	联轴器	1	灰铸铁	
8	支撑导轨	4	45	图6
7	螺栓	1	Q235	图4
6	螺母	1	Q235	图2
5	进料口	1	Q235	
4	轴承	1	30VT1243-199	320-1-53
3	轴	1	15	图6
2	减速机	1		CR87-80
1	底座	1	Q235	图3
序号	名称	数量	材料	备注
制图	审核	共6张	第1张	比例 1:10
设计	审核	数量	图号	1

黑龙江工程学院

A1-底座

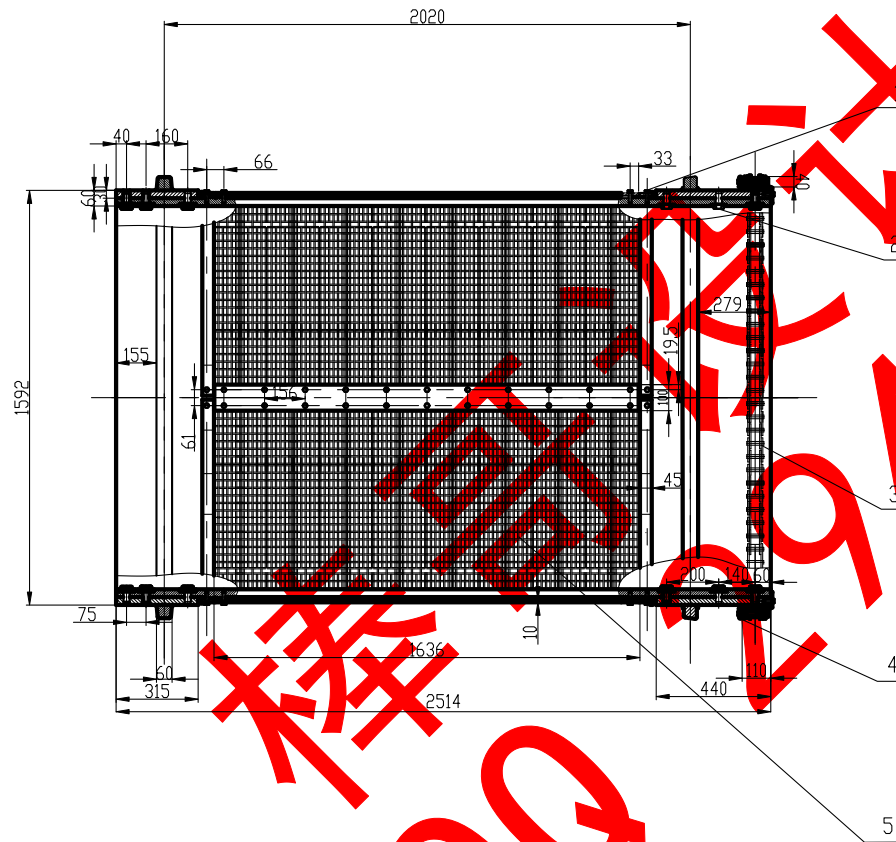


技术要求

- 1、零件装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺，飞边，氧化皮，锈蚀，切屑，油污，着色剂和灰尘等
- 2、装配过程中零件不允许磕，碰，划伤和锈蚀
- 3、螺栓，螺栓和螺母紧固时，严禁打击和使用不合适的旋具和扳手；未注圆角C10。

4	螺栓	4	Q235	M12
3	减速机台	1	45	
2	链轮台	1	45	
1	支撑轮台	4	45	
序号	名称	数量	材料	备注
底座		共6张 数量	第3张	比例 1:10 图号 3
设计 审核	赵坤	201208	黑龙江工程学院	

A1-滚筒

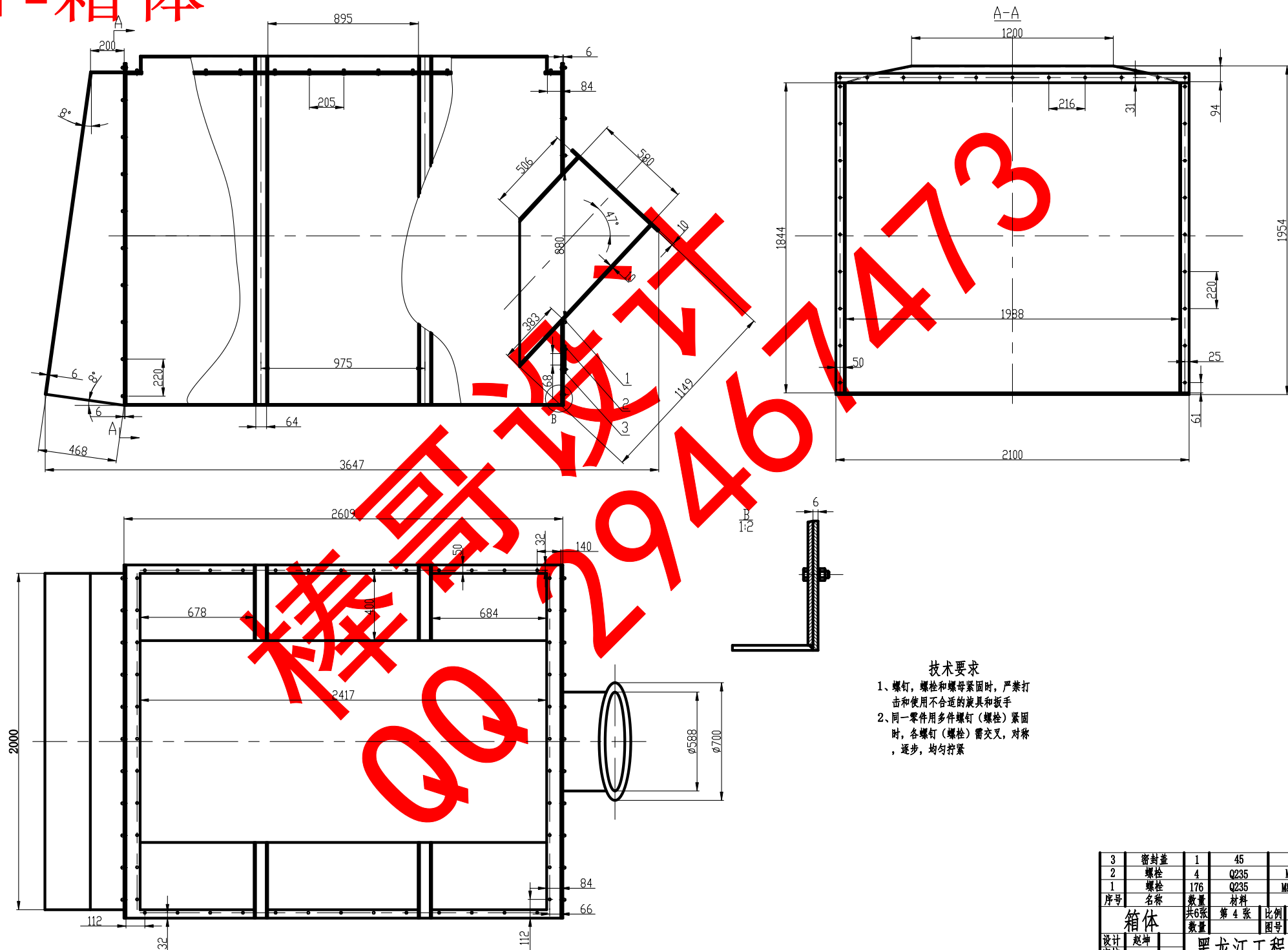


技术要求

- 零件装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等；
- 装配过程中零件不允许碰、磕、划伤和锈蚀；
- 螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击和使用不合适的旋具和扳手。

5	筛网	1	201	
4	开口销	6	低碳钢	销
3	链条	1	GB/T1243-1997	GB/T1243-1997
2	螺栓	36	Q235	M24×36
1	螺栓	156	Q235	M12×156
序号	名称	数量	材料	备注
滚筒		共6张	第 2 张	比例 1:10
设计		数量	图号	2
审核		赵坤	黑龙江工程学院	

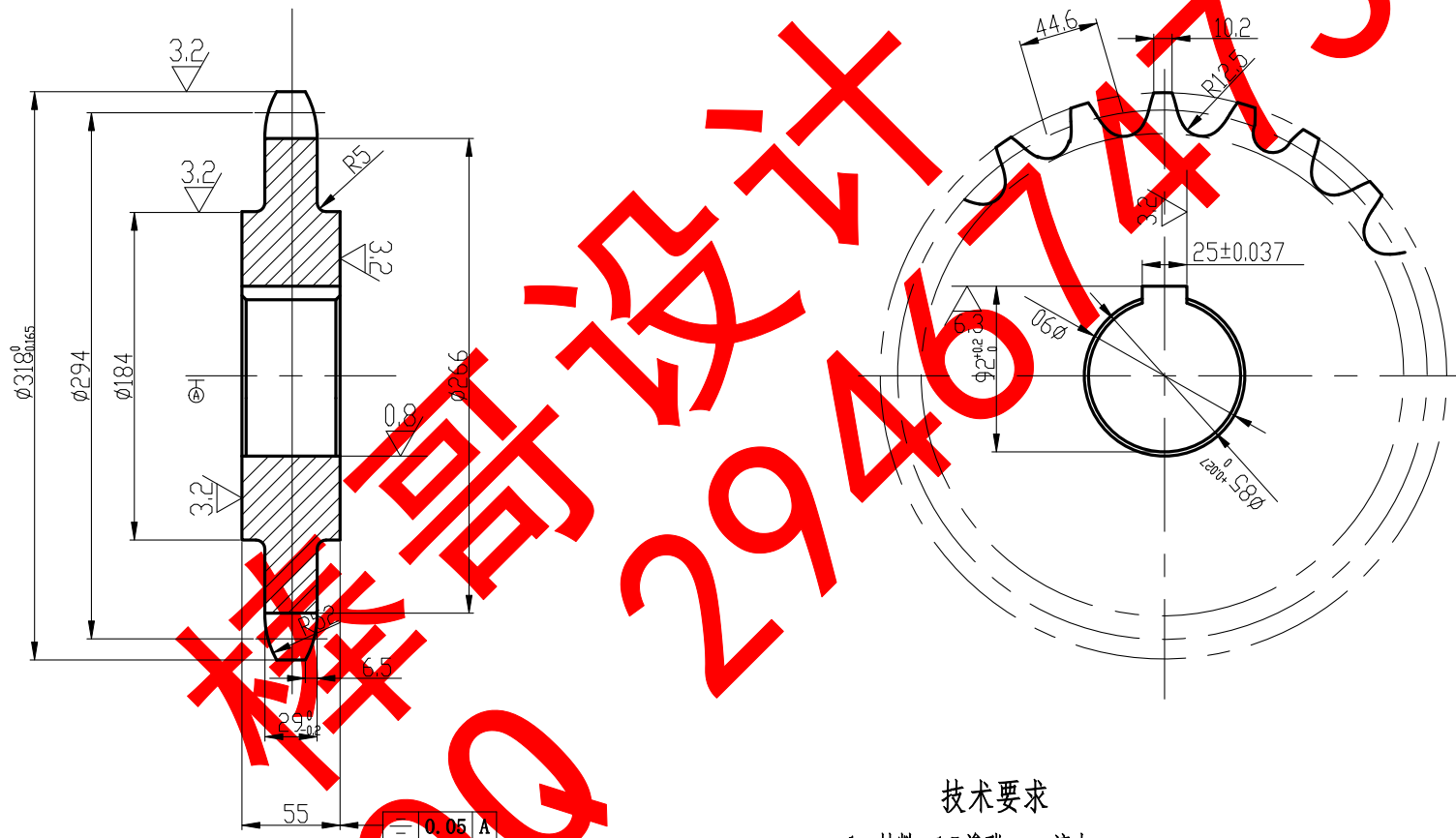
A1-箱体



3	密封垫	1	45	
2	螺栓	4	Q235	M6×4
1	螺栓	176	Q235	M8×176
序号	名称	数量	材料	备注
箱体	起坤	共6张	第4张	比例 1:10
		数量		图号 4
		黑龙江工程学院		
设计审核				

A2-链轮

其余 $\sqrt[12.5]{}$

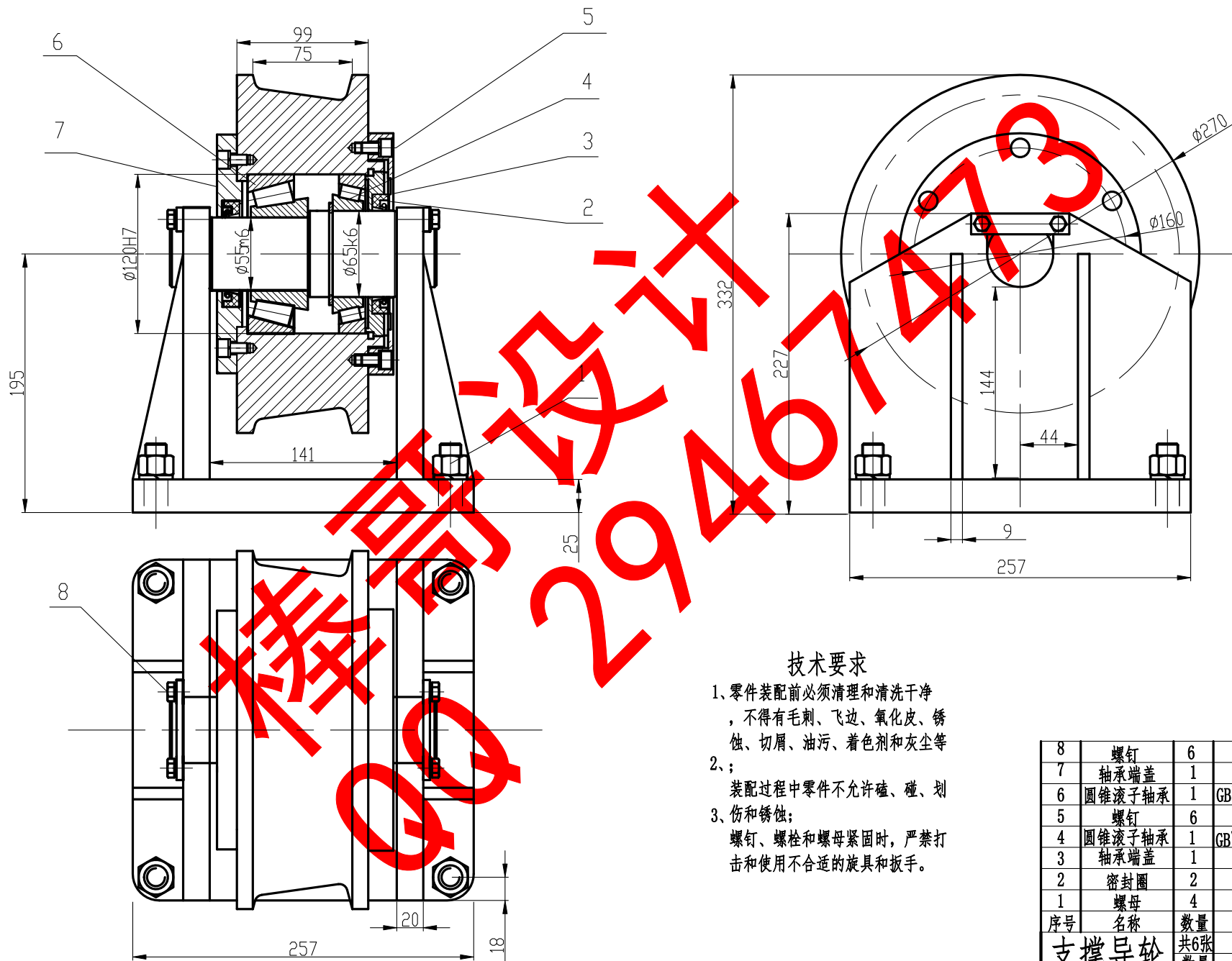


技术要求

- 1、材料：15 渗碳、 淬火、回火。
- 2、零件加工表面上、不应有划痕、擦伤等损害零件表面的缺陷。
- 3、齿面热处理硬度 40~45HRC。

链轮		材料	15	比例	1:2
设计	赵坤	数量		图号	6
审核		黑龙江工程学院			

A2-支撑导轮



技术要求

- 1、零件装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等；
- 2、装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀；
- 3、螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击和使用不合适的旋具和扳手。

8	螺钉	6	Q235	M6×6
7	轴承端盖	1	HT200	
6	圆锥滚子轴承	1	GB/T297-1994	32311
5	螺钉	6	Q235	M8×6
4	圆锥滚子轴承	1	GB/T297-1994	30213
3	轴承端盖	1	HT200	
2	密封圈	2	毛毡	
1	螺母	4	Q235	M16×4
序号	名称	数量	材料	备注
支撑导轮		共6张	第5张	比例 1:2
设计	赵坤	数量	图号	5
审核		黑龙江工程学院		