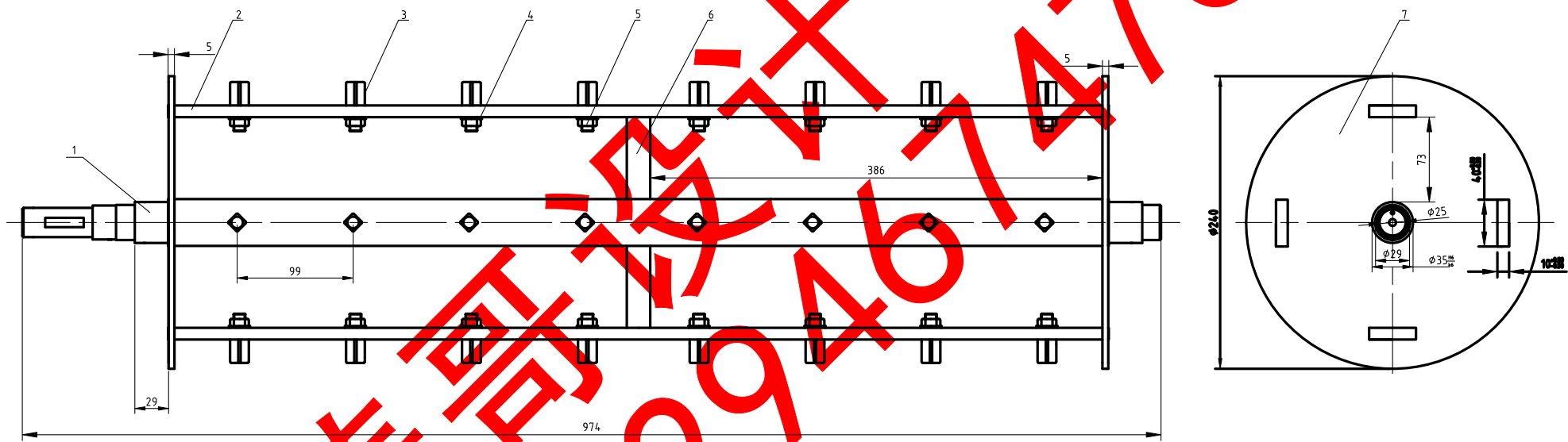


1-脱粒部分主装配图-A2

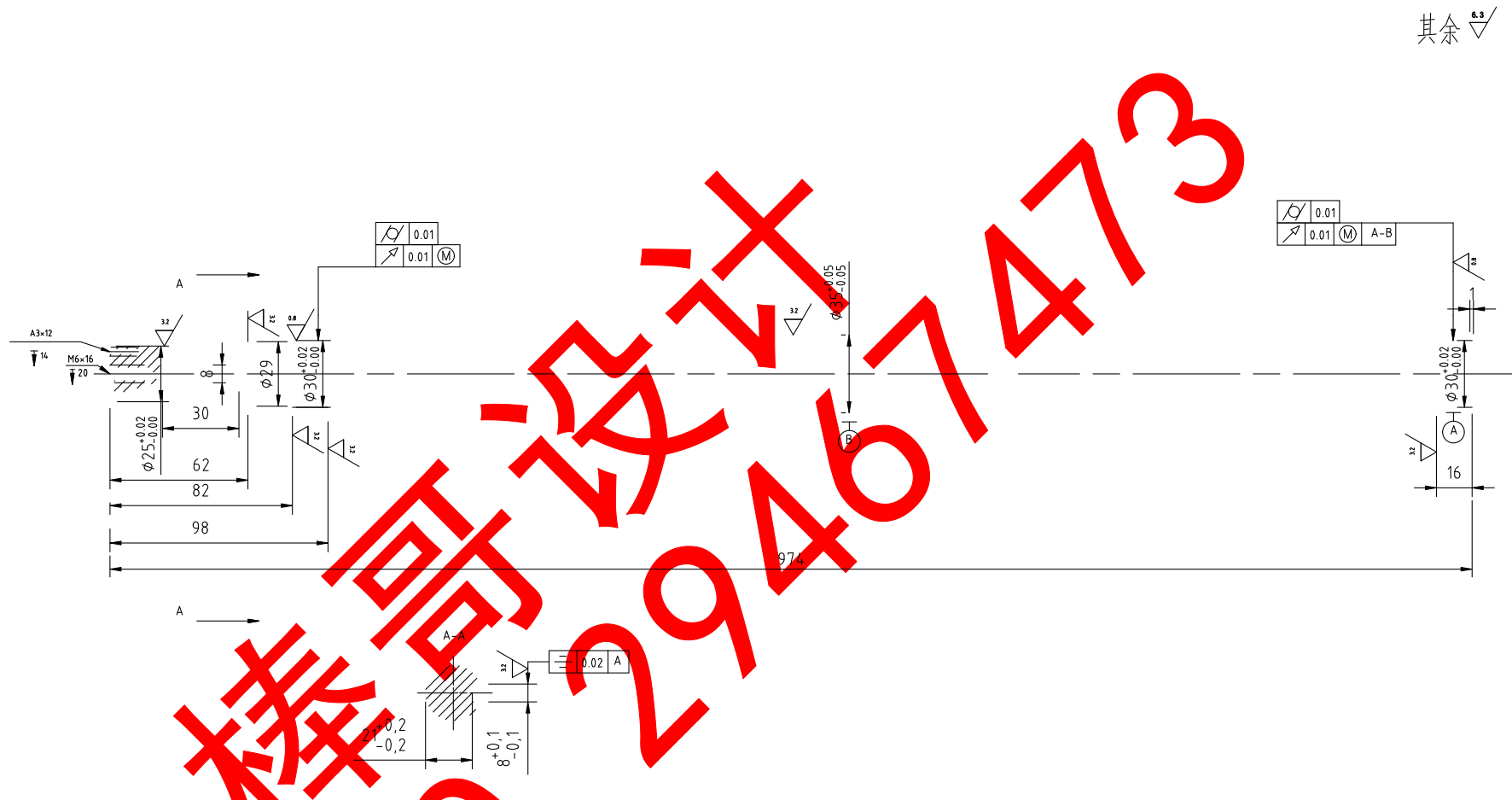


棒哥设计 294673

技术要求
 1 脱粒轴与圆盘和钉齿条为焊接;
 2 钉齿与钉齿条之间的连接为螺栓连接

7		圆盘	2	45钢		
6		支撑杆	4	45钢		
5	GB/T6170 M10	螺母	32			
4	GB/T848 10	垫圈	32			
3		钉齿	32	45钢		
2		钉齿条	7	Q235钢		
1		脱粒轴	7	45钢		
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	脱粒装置
设计			标准化		11.06.11	
审核						1 2
工艺			批准			
					阶段标记	重量
						比例
					20	1:2.5
					共	张第
					张	张

2-脱粒轴-A3



其余 $\sqrt{Ra 0.8}$

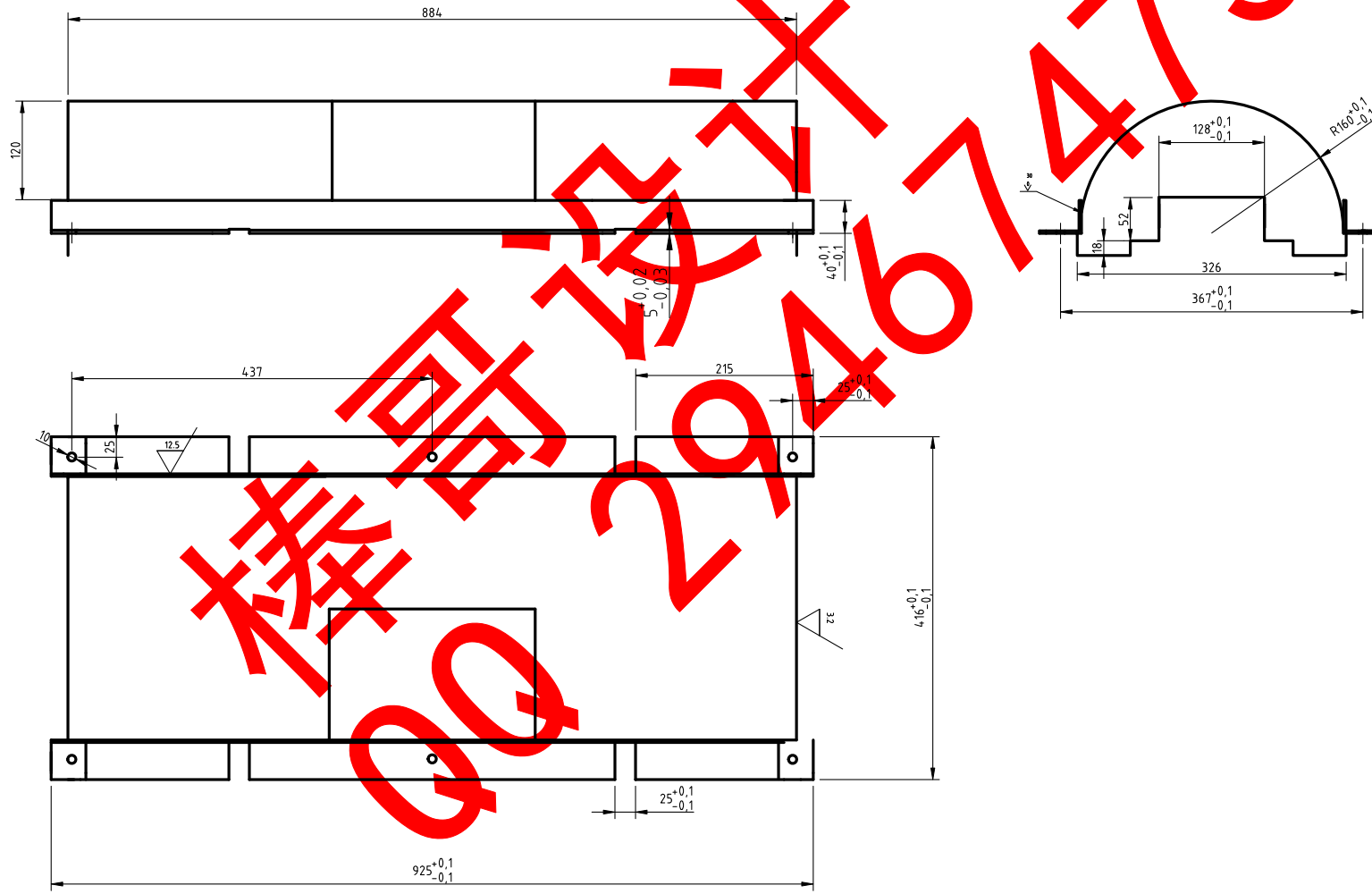
技术要求

- 1 材料为45钢，后处理表面硬度为220~250HWB；
- 2 未注倒角为C1
- 3 未注尺寸公差按GB/T 18204-m。

									脱粒轴	
									08	
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			标准化		11.05.30					
审核									5	1:2
工艺			批准			共		张	第	张

3-上盖-A1

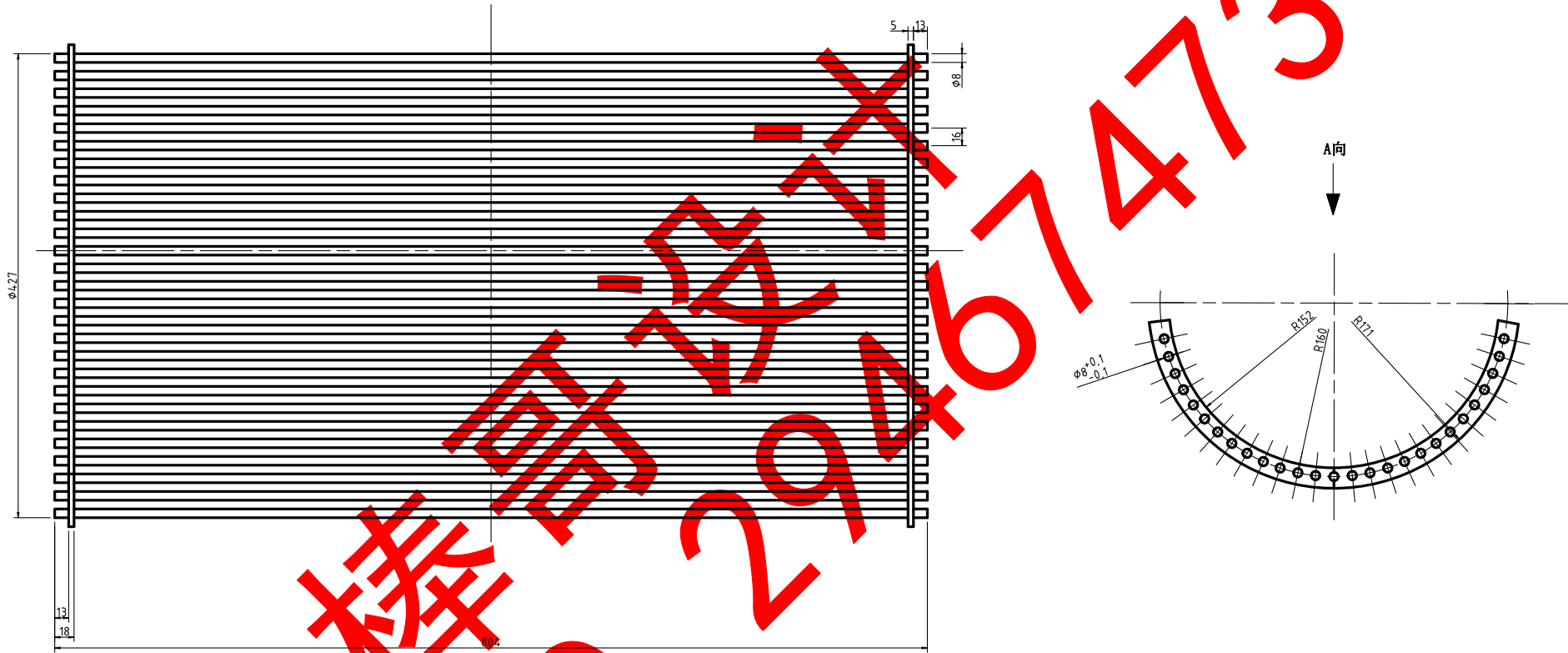
其余 $\sqrt{6.3}$



4-栅格-A1

栅格式凹板的A向展开图

其余



- 技术要求:
- 1、栅格式凹板上钢筋之间的间隙要均匀分开。
 - 2、钢筋与半圆铁条的连接应采用焊接完成。

2		钢筋	27	45				
		半圆铁条	2	45				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	
备注	数量	分区	规格/材料	备注	年月日	数量	比例	栅格式凹版
设计			标准化	11.05.30		30	1:2	0 6
审核			A1					
工艺		标准						

5-新进料口 3-A2

其余 $\nabla^{12.5}$

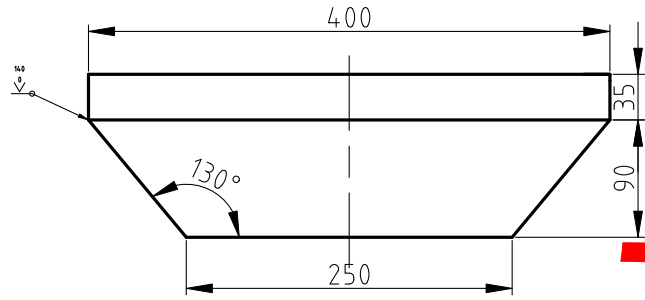


技术要求

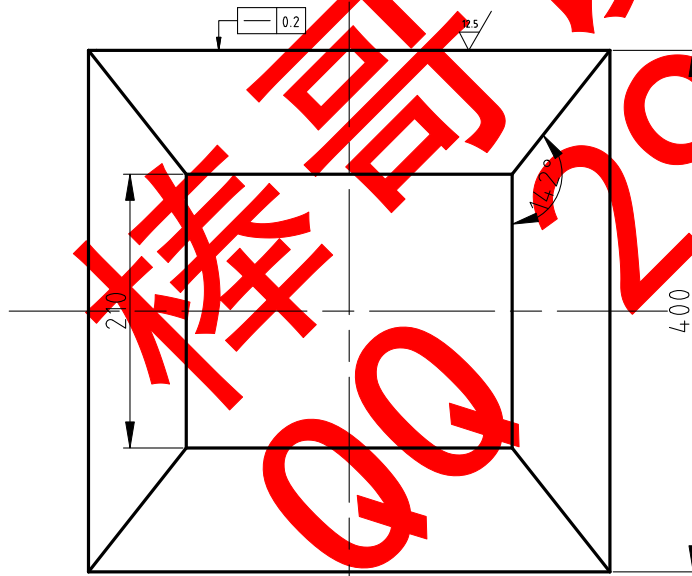
- 1 材料为45钢;
- 2 此件为焊接,上与入料斗相接,下与上盖相接;
- 3 焊接前应对焊接表面进行打磨和清洗。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日								
设计			标准化		11.05.30			阶段标记	重量	比例			进料口
审核					AO				8	1:2			07
工艺			批准					共	张	第	张		

6-新入料斗1-A3



其余 $\sqrt{6.3}$



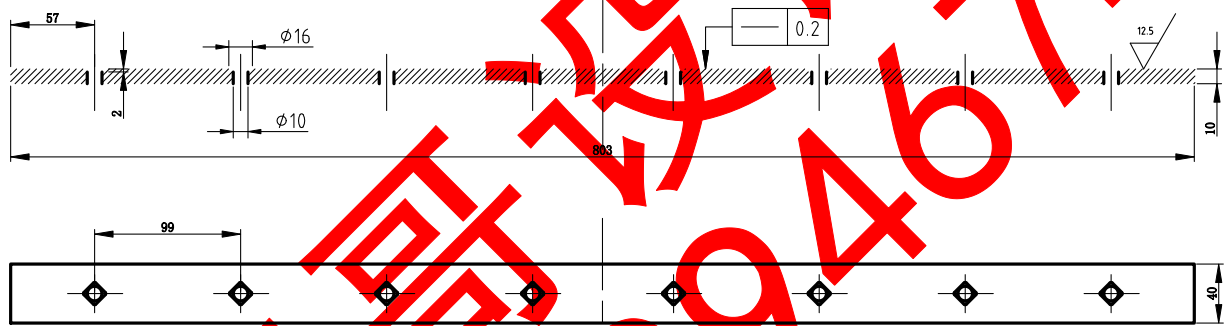
技术要求

- 1 调制处理, 焊接前要把表面清洗干净;
- 2 此件为焊接组合件, 焊接时应上下对正。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				入料斗
设计			标准化		11.05.29	阶段标记	重量	比例	
审核								1:4	03
工艺			批准			共 张 第 张			

8-新钉齿条1-A2

其余 $\sqrt{6.3}$



森哥设计 29467473 QQ

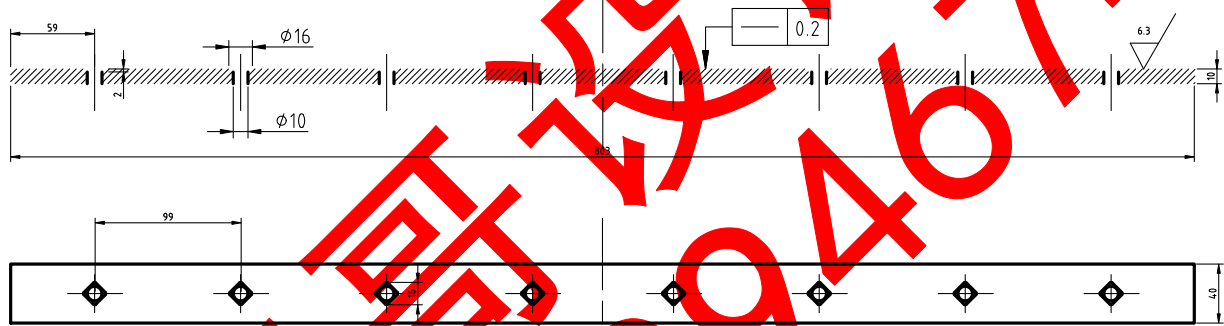
技术要求

- 1 此件为45刚，做调制处理 HB262~286。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日								
设计			标准化		11.05.31			阶段标记	重量	比例			钉齿条1
审核					A3				3	1: 2.5			09
工艺			批准					共	张	第	张		

9-新钉齿条2-A2

其余 $\sqrt{6.3}$



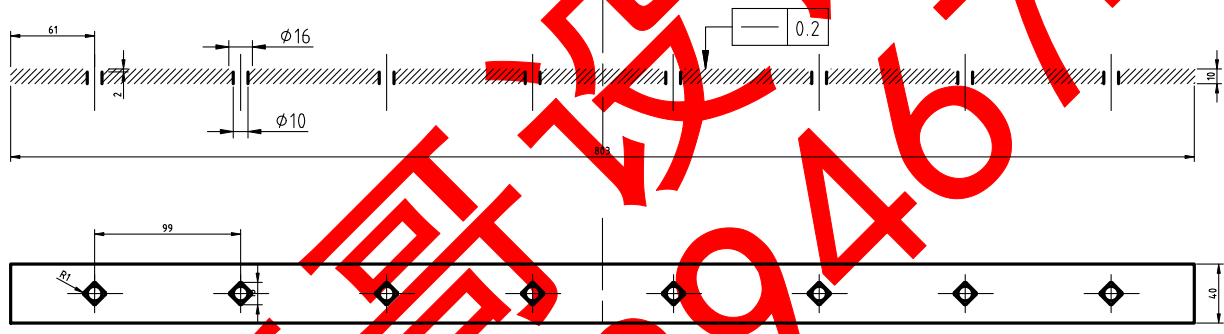
技术要求

- 1 此件为45刚，做调制处理
HB262~286。

							钉齿条2		
							10		
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			标准化		11.05.31		3	1: 2.5	
审核					A3				
工艺			批准			共	张	第	

10-新钉齿条3-A2

其余 $\sqrt{6.3}$



机械设计 29467473
 QQ

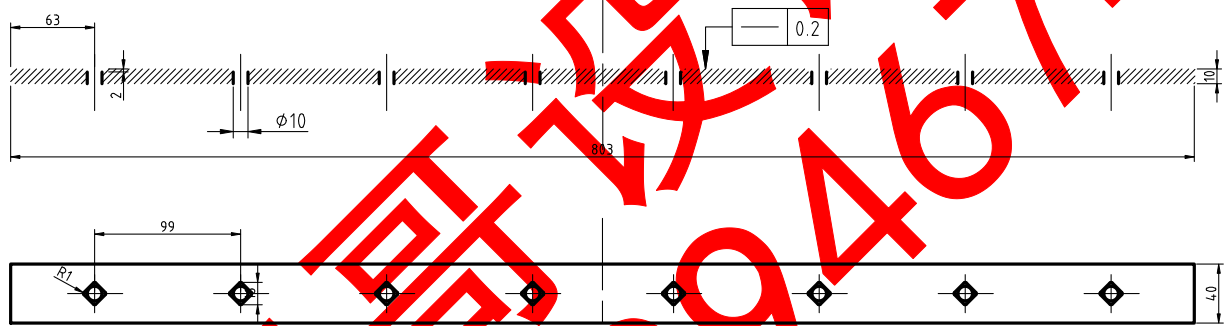
技术要求

- 1 此件为45刚，做调制处理
HB262~286。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化		11.05.31	阶段标记	重量	比例	钉齿条3
审核				A3			3	1: 2.5	11
工艺			批准			共	张	第	张

1-新钉齿条4-A2

其余 $\sqrt{6.3}$



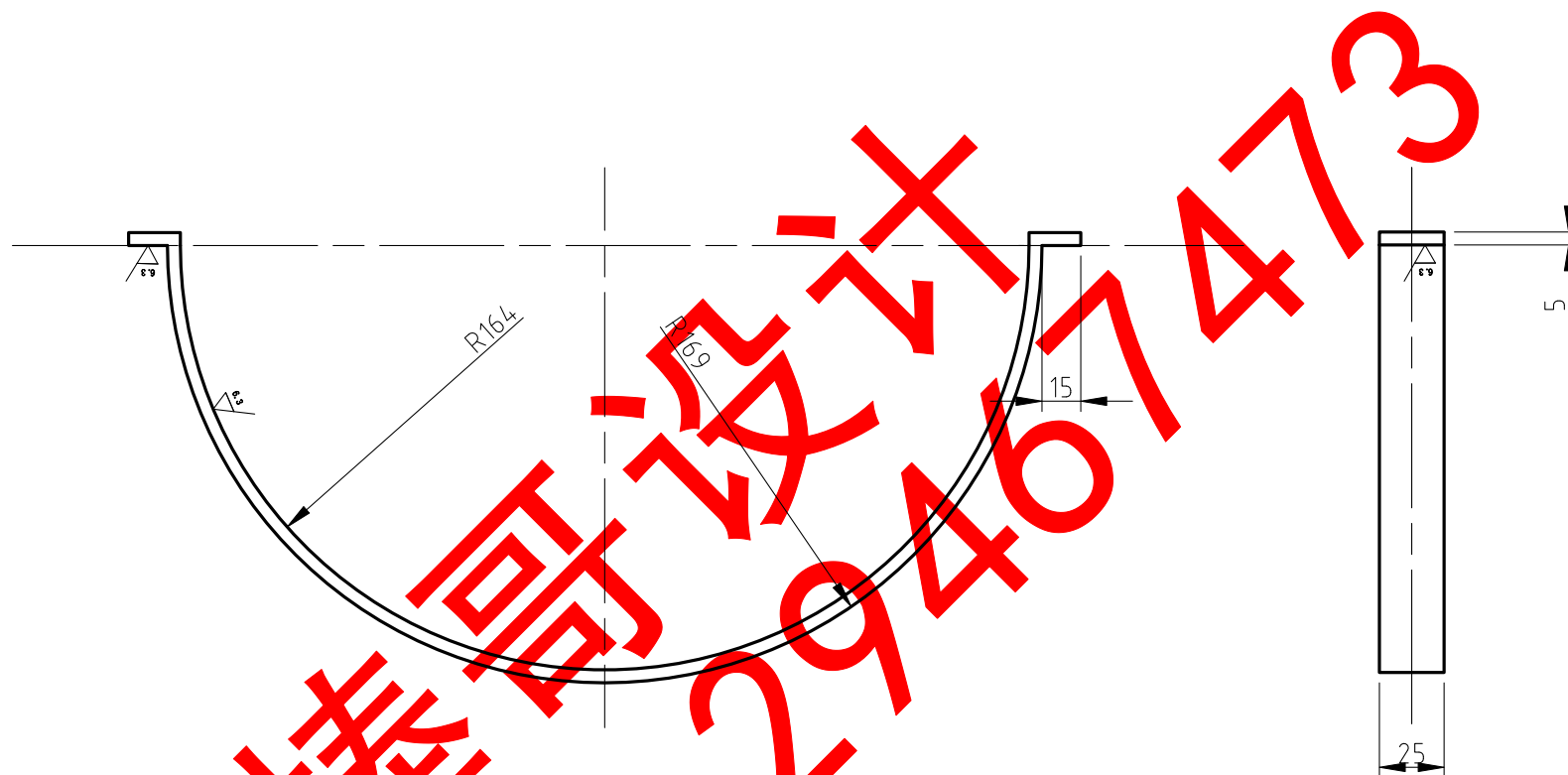
技术要求

- 1 此件为45刚，做调制处理 HB262~286。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日																
设计			标准化		11.05.31					阶段标记	重量	比例									钉齿条4
审核					A3						3	1:2.5									12
工艺			批准							共	张	第	张								

12-栅格托架-A3

其余 $\nabla^{12.5}$

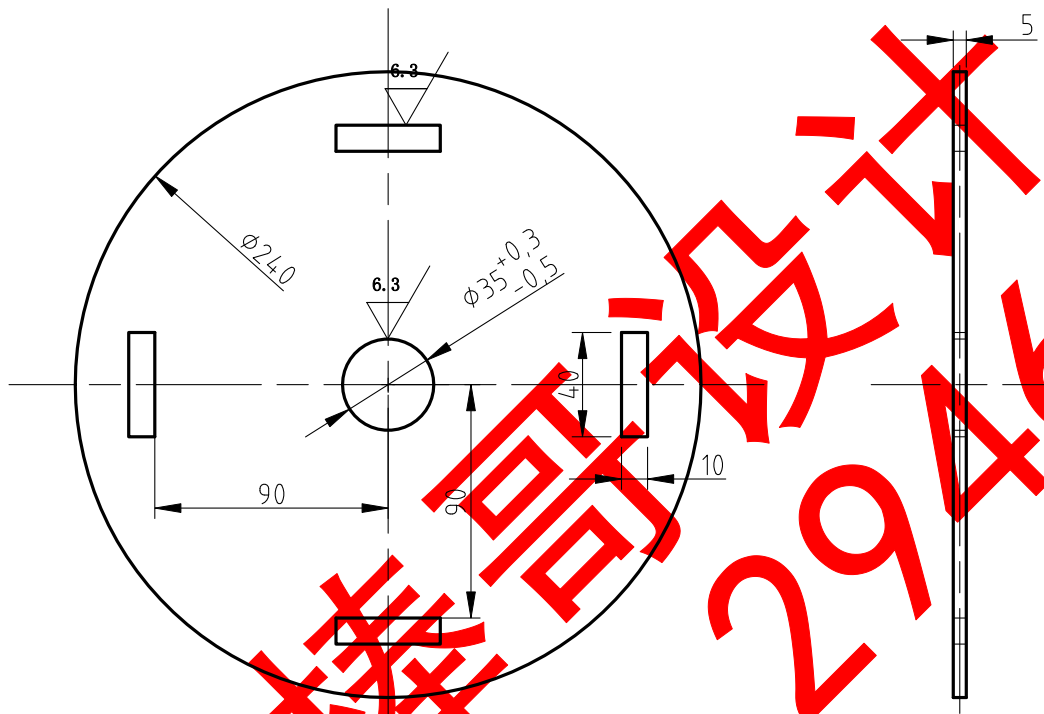


技术要求

- 1 此件材料为Q235钢。
- 2 为了保证焊接在机架上要牢固，要求先对焊接面进行清洗，打磨。

									栅格托架
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			标准化		11.05.30		5	1:2	05
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						

13-新圆盘-A3



其余 $\sqrt{12.5}$

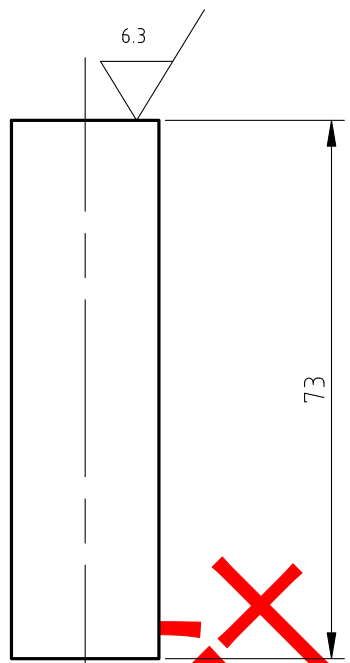
技术要求

- 1 材料为45刚，后处理表面硬度为220~250HWB；
- 2 此件要焊接在脱粒轴上，焊接时应保证位置，采用两面焊接。

机械工业出版社
 29467473
 QQ

									圆盘
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			标准化		11.05.30				
审核					A3	共 张 第 张			07
工艺			批准						

14-支撑杆-A4



棒哥设计 QQ 29467473

技术要求

- 1 此件为材料为45钢

									支撑杆
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	1 3
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			