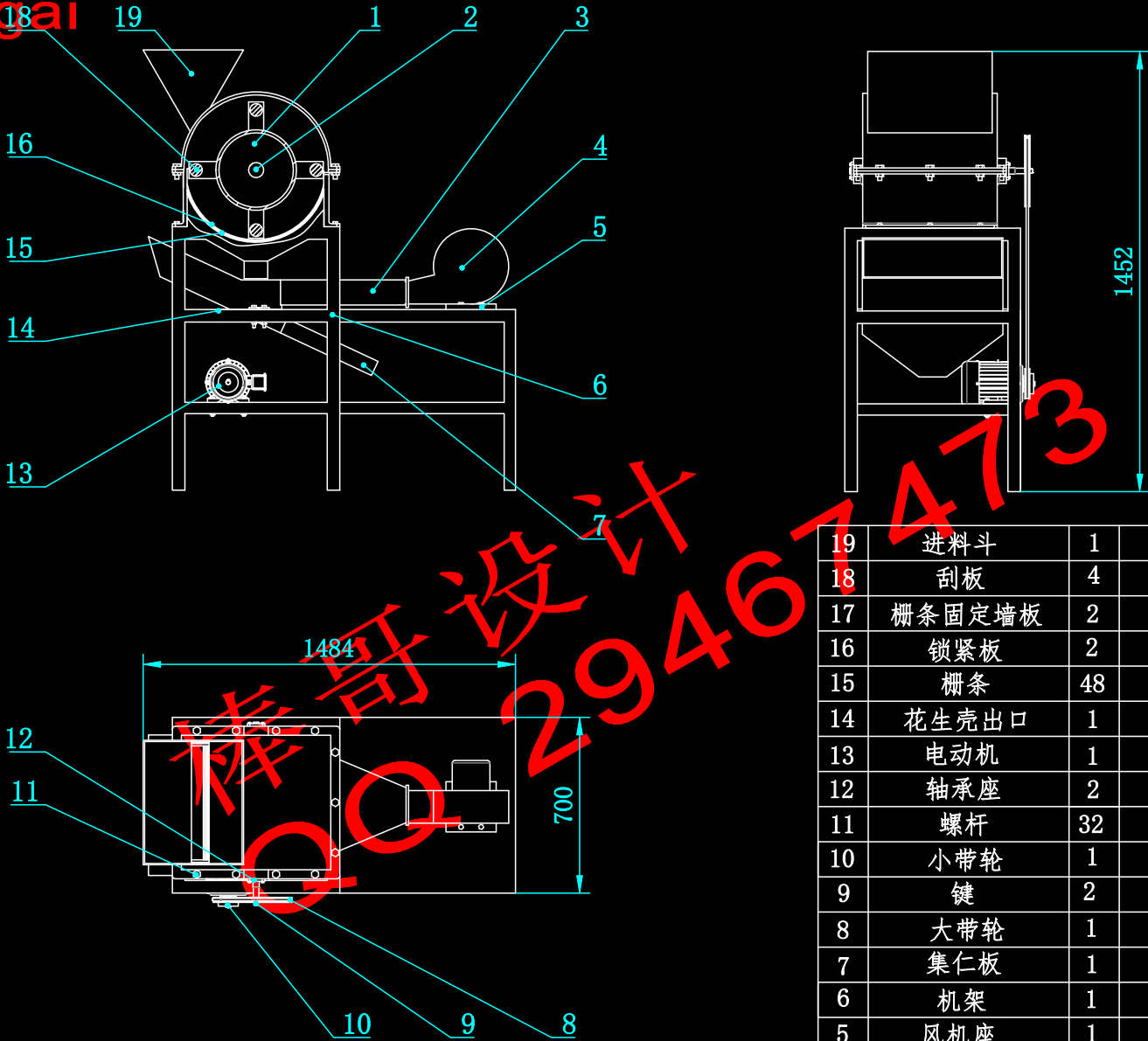


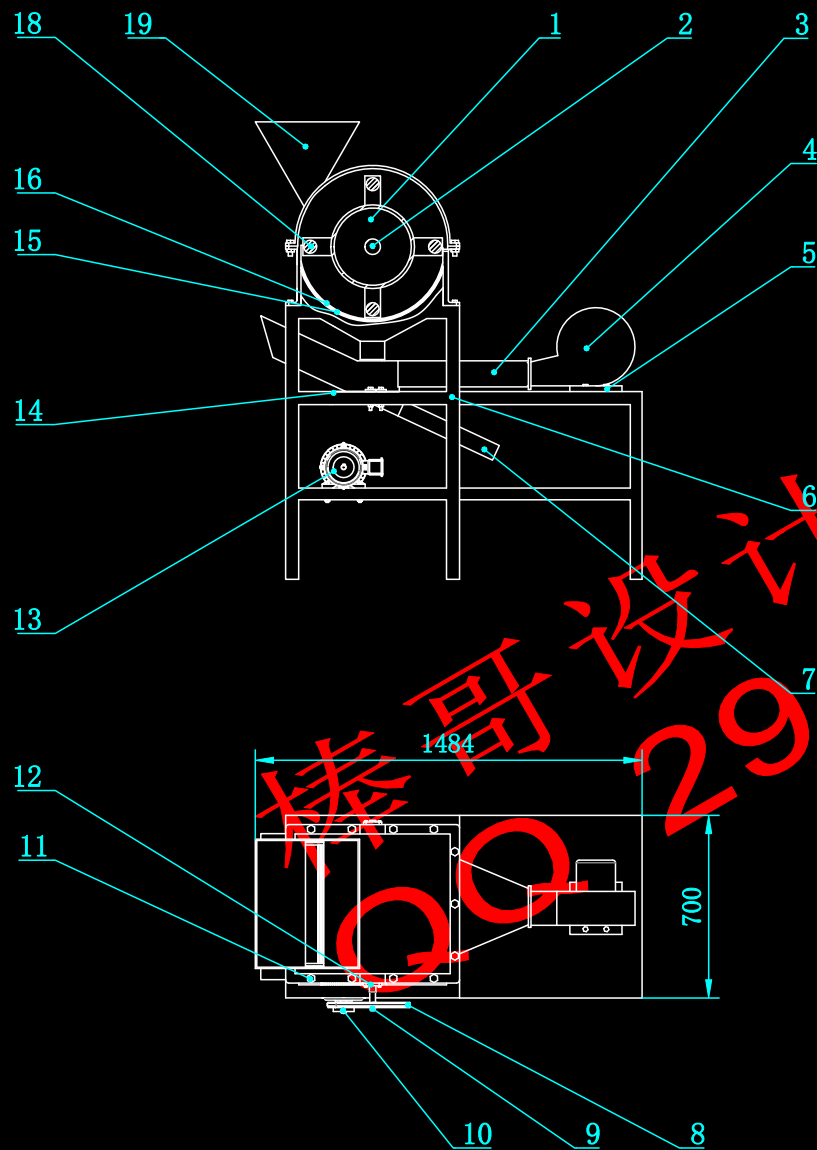
A3-装配体图



- 技术要求
- 1. 装配前所有零件需进行清洗,箱体外部表面涂绿色油漆.
 - 2. 在装配时应严格按照装配关系进行装配
 - 3. 装配后应保证图示位置尺寸要求

19	进料斗	1	45	
18	刮板	4	20	
17	栅条固定墙板	2	HT200	
16	锁紧板	2	45	
15	栅条	48	20	
14	花生壳出口	1	45	
13	电动机	1	Q235	Y90L-4
12	轴承座	2	HT200	
11	螺杆	32	Q235A	
10	小带轮	1	HT200	
9	键	2	45	
8	大带轮	1	HT200	
7	集仁板	1	45	
6	机架	1	45	
5	风机座	1	45	
4	风机	1	灰铸铁	
3	吹风管	1	45	
2	轴	1	45	
1	刮板支撑架	2	HT200	
制图	杨新荷	2016. 5. 23	花生剥壳机	比例 1:20
审核	李传峰	2016. 5. 27		1
塔里木大学 农机16-3				

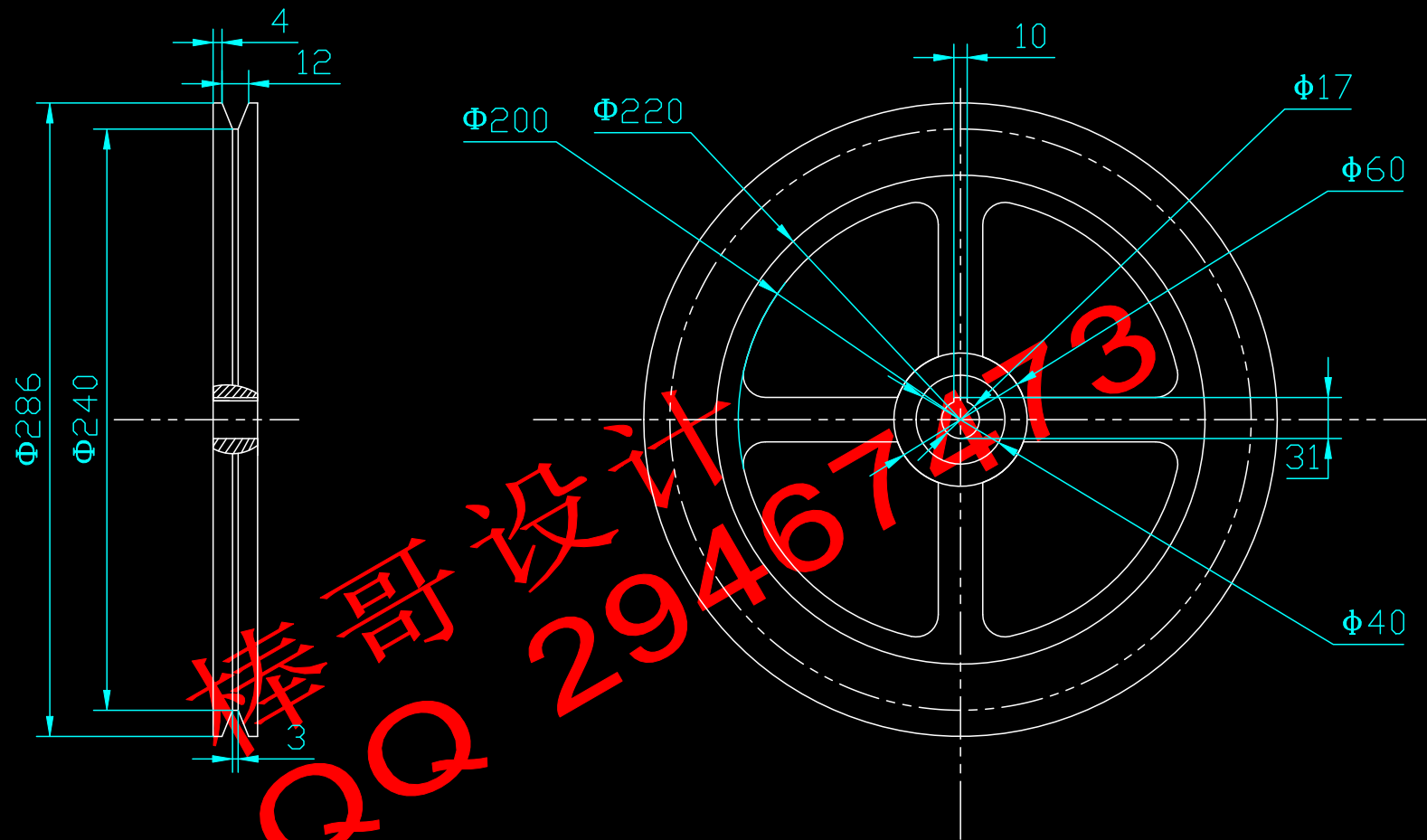
A3-装配体装



- 技术要求
- 1. 装配前所有零件需进行清洗,箱体外部表面涂绿色油漆.
 - 2. 在装配时应严格按照装配关系进行装配
 - 3. 装配后应保证图示位置尺寸要求

19	进料斗	1	45	
18	刮板	4	20	
17	栅条固定墙板	2	HT200	
16	锁紧板	2	45	
15	栅条	48	20	
14	花生壳出口	1	45	
13	电动机	1	Q235	Y90L-4
12	轴承座	2	HT200	
11	螺杆	32	Q235A	
10	小带轮	1	HT200	
9	键	2	45	
8	大带轮	1	HT200	
7	集仁板	1	45	
6	机架	1	45	
5	风机座	1	45	
4	风机	1	灰铸铁	
3	吹风管	1	45	
2	轴	1	45	
1	刮板支撑架	2	HT200	
制图	杨新荷	2016. 5. 23	花生剥壳机	比例 1:20
审核	李传峰	2016. 5. 27		1
塔里木大学 农机16-3				

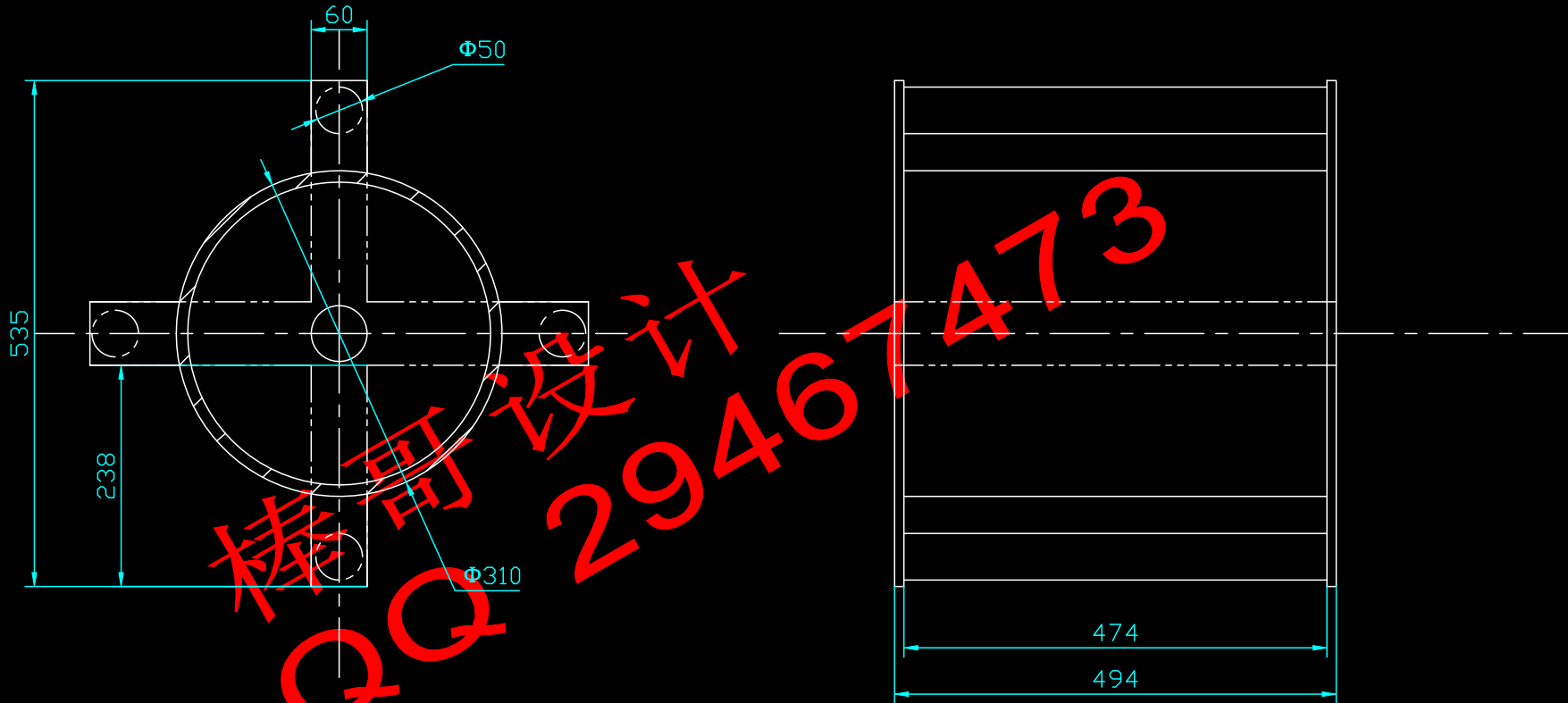
A4-大带轮



技术要求
1: 锐边倒角R=0.5mm

制图	杨新荷	2016. 5. 23	大带轮	比例	1:3
审核	李传峰	2016. 5. 27		1-1	
塔里木大学 农机16-3			HT200		

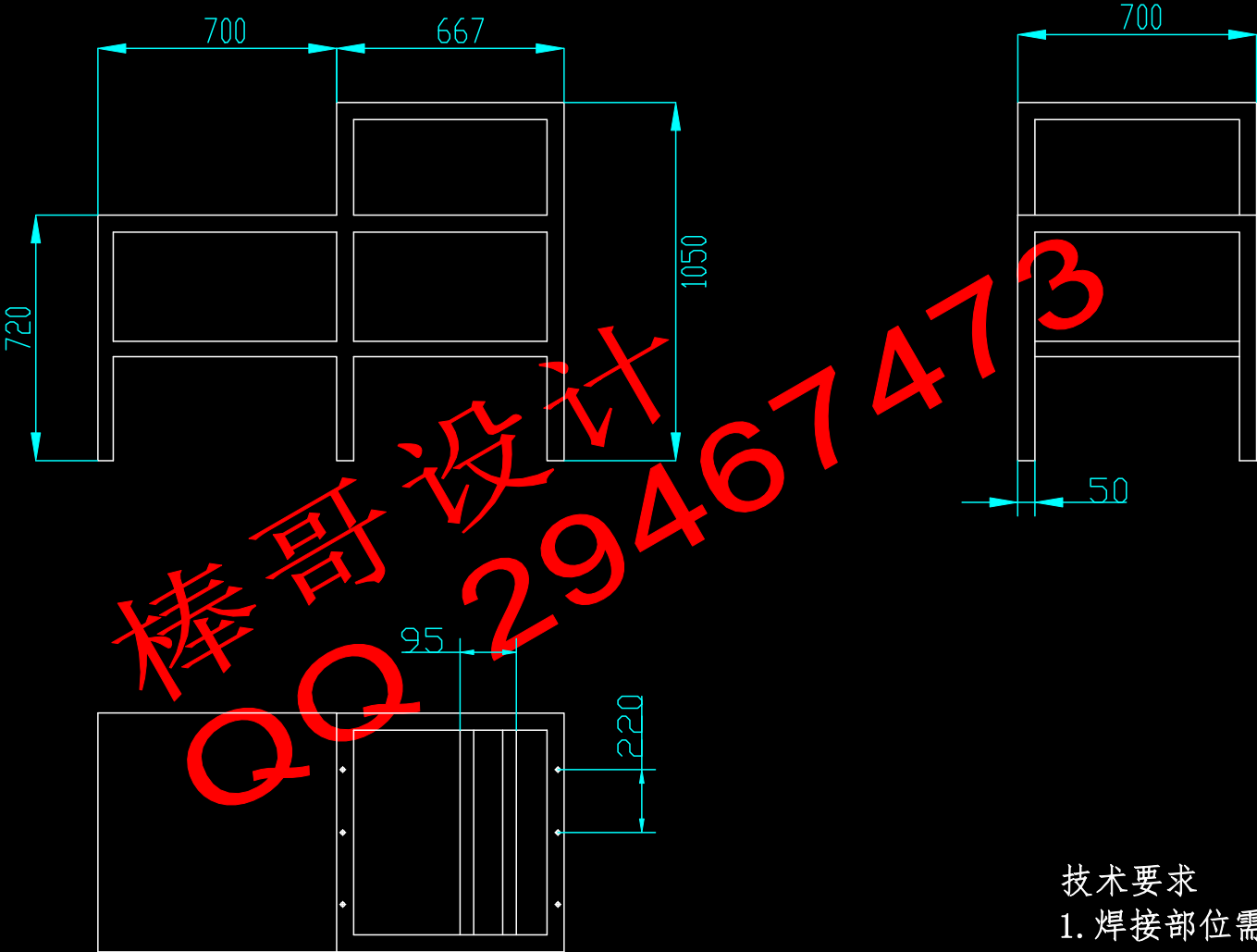
A4-刮板



- 技术要求
- 1. 刮板与轴之间采用焊接联接，各焊缝均采用手工电弧焊。
 - 2. 所有焊缝不能有透熔蚀等。

制 图	杨新荷	2016. 5. 18	刮板	比例	1:5
审 核	李传峰	2015. 5. 27		1-3	
塔里木大学 农机16-3					
			45		

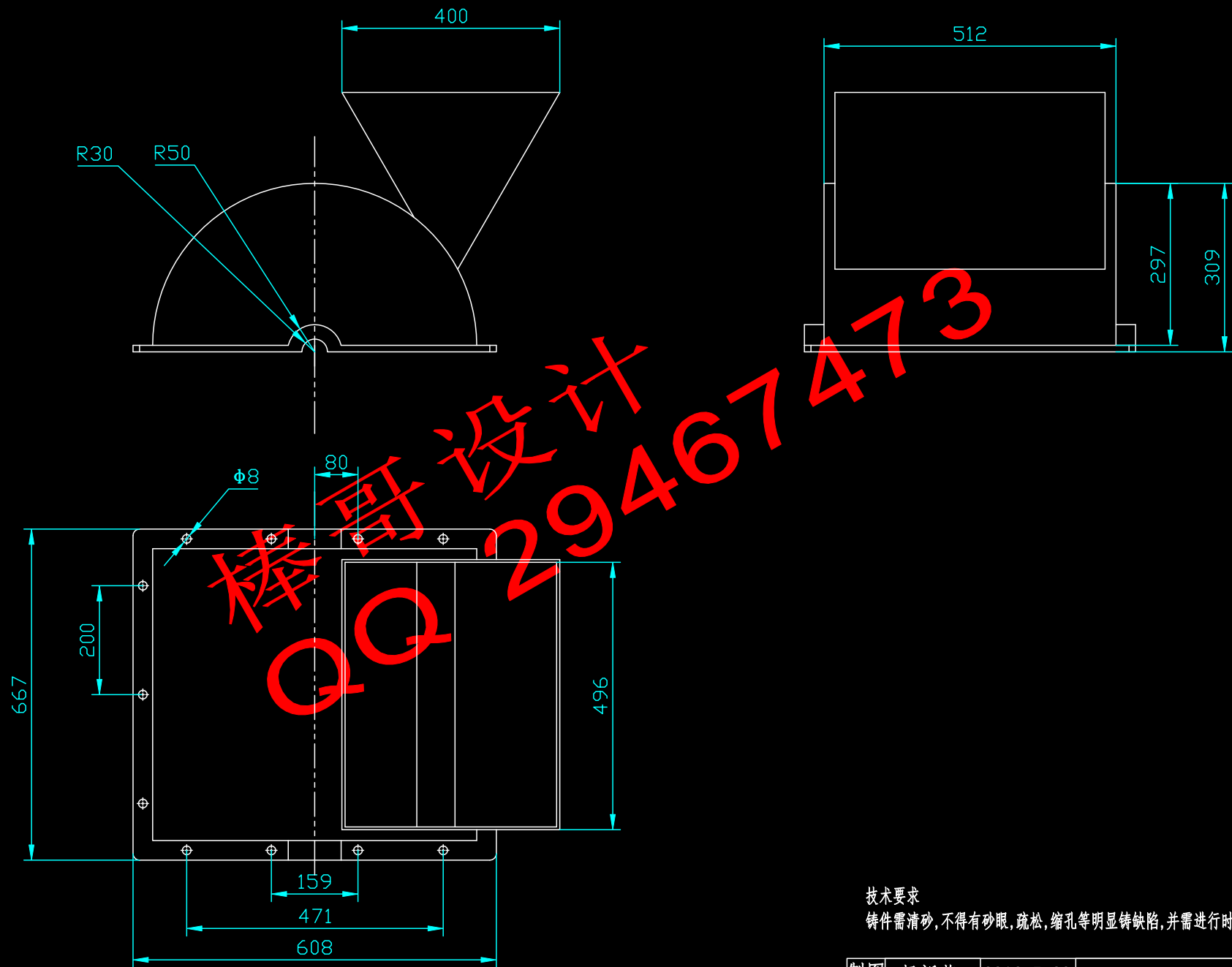
A4-机架



- 技术要求
- 1. 焊接部位需进行耐压试验。
 - 2. 在条件允许的情况下，尽可能在水平位置施焊。

制图	杨新荷	2016. 5. 23	机架	比例	1:20
审核	李传峰	2016. 5. 27		1-2	
塔里木大学机电院农机16-3			45		

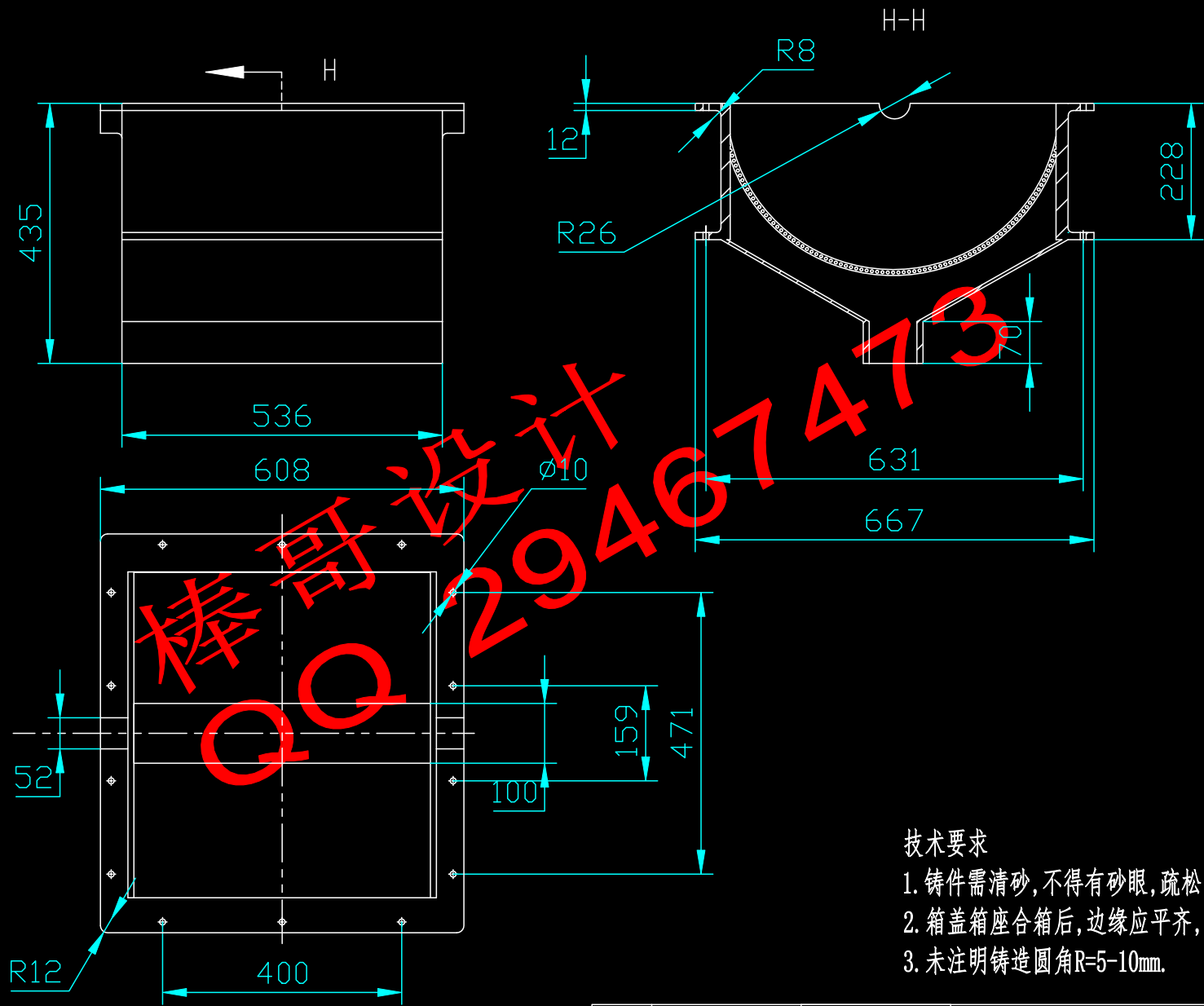
A4-进料斗



技术要求
铸件需清砂,不得有砂眼,疏松,缩孔等明显铸缺陷,并进行时效处理.

制图	杨新荷	2016.5.23	进料斗	比例	1:7
审核	李传峰	2016.5.27		1-5	
塔里木大学 农机16-3			HT200		

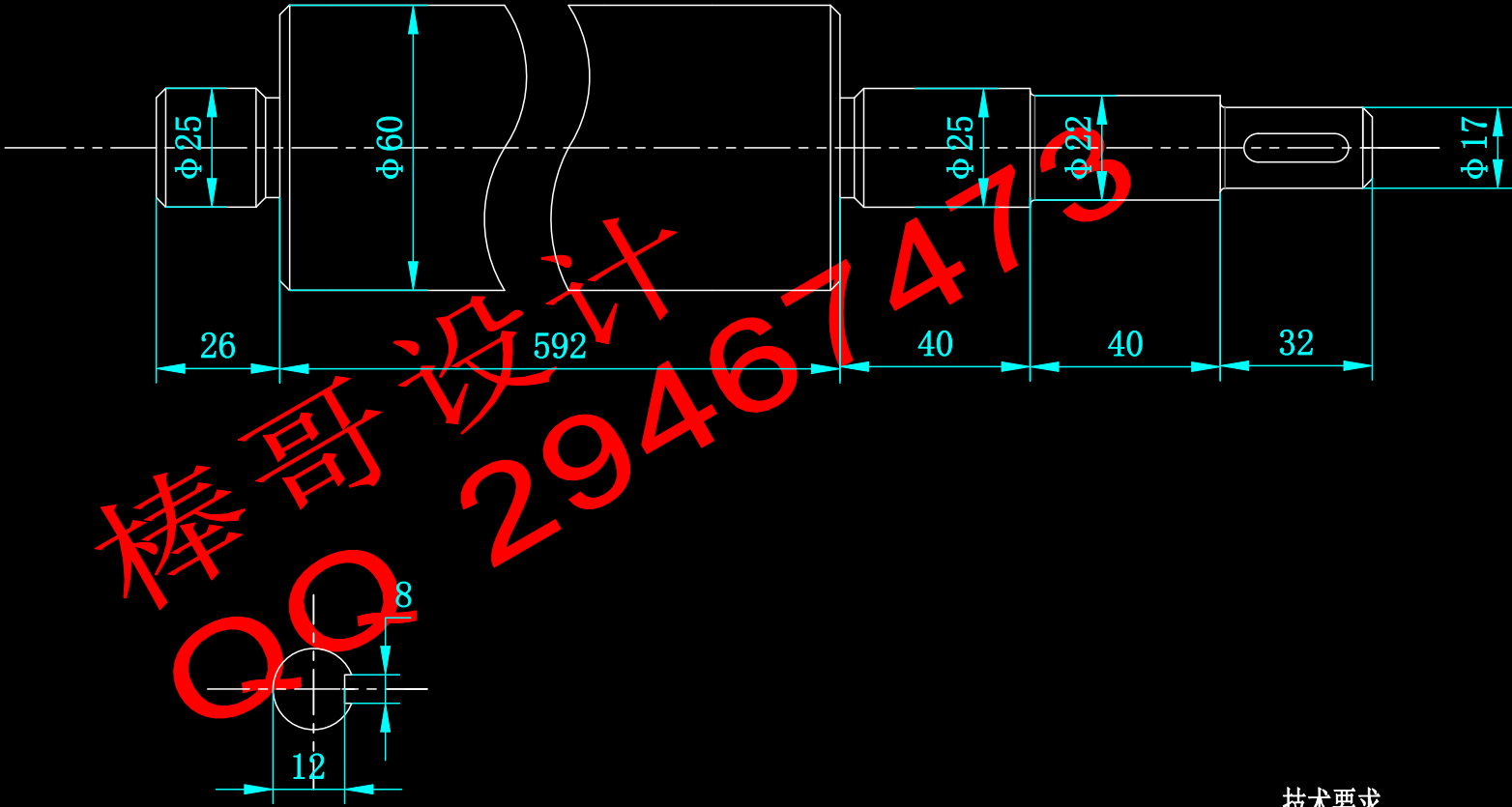
A4-筛选装置



- 技术要求
1. 铸件需清砂, 不得有砂眼, 疏松, 缩孔等明显缺陷.
 2. 箱盖箱座合箱后, 边缘应平齐, 相互错位不大于1mm.
 3. 未注明铸造圆角R=5-10mm.

制图	杨新荷	2016. 5. 23	箱座	比例	1:10
审核	李传峰	2016. 5. 27		1-6	
塔里木大学 农机16-3			HT200		

A4-轴



- 技术要求
- 1. 调质处理220-250HBS.
 - 2. 去毛刺, 锐边倒钝。

制图	杨新荷	2016. 5. 23	轴	比例	1:1.5
审核	李传峰	2016. 5. 27		45	1-4
塔里木大学 农机16-3					