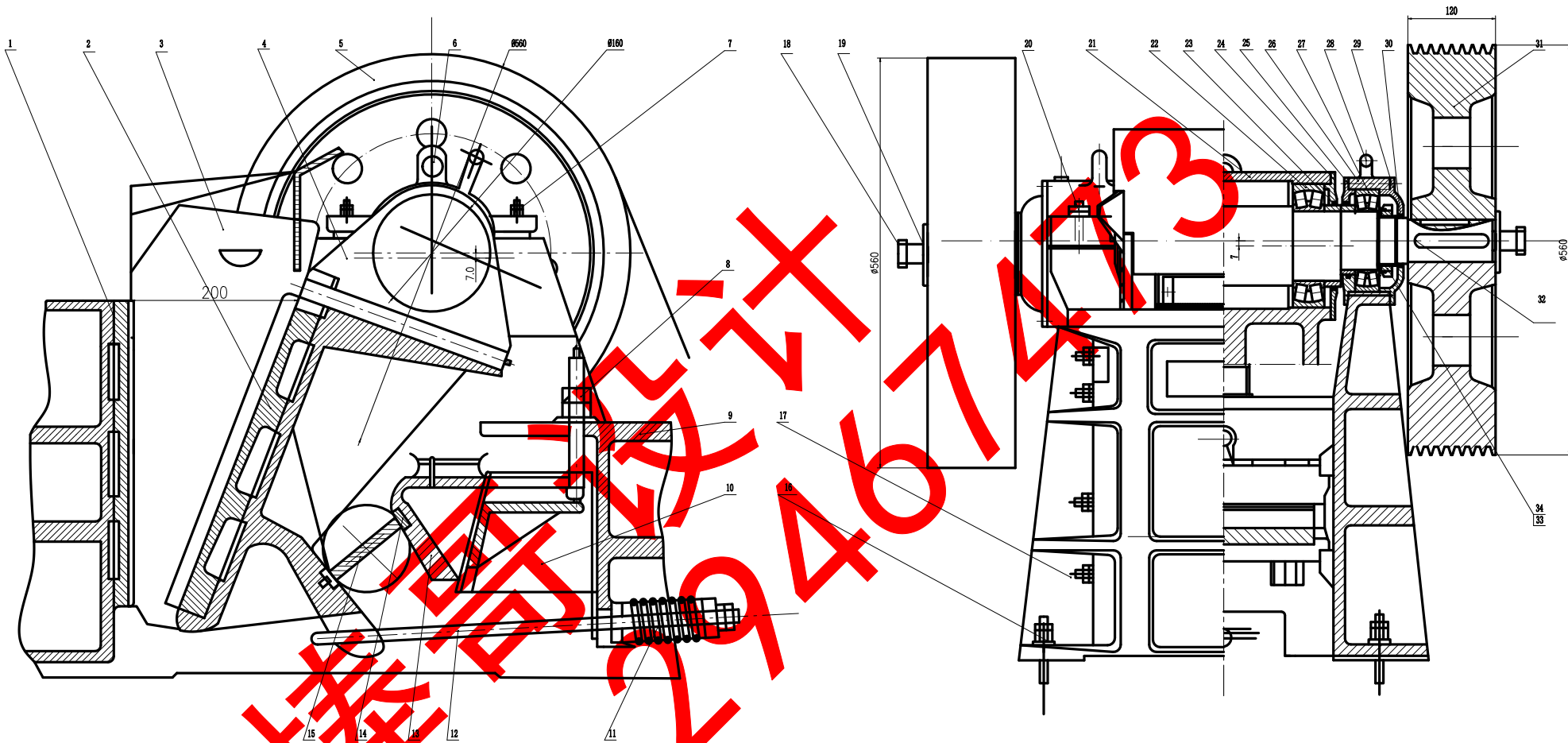


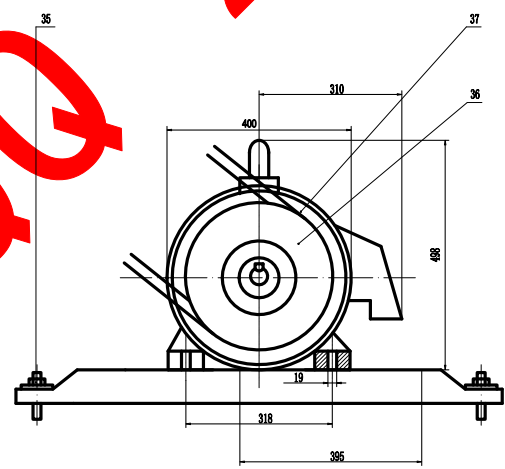
1-破碎机总图-A0



机械工业出版社
QQ 2946

技术要求

1. 装配前，所有零件应用煤油洗干净，没杂物、没异物；
2. 装配时，各运动部位安装以2#锂基脂，各处均按技术要求调整；
3. 装配后，各运动部位要求运动灵活，不得有卡阻、异响。



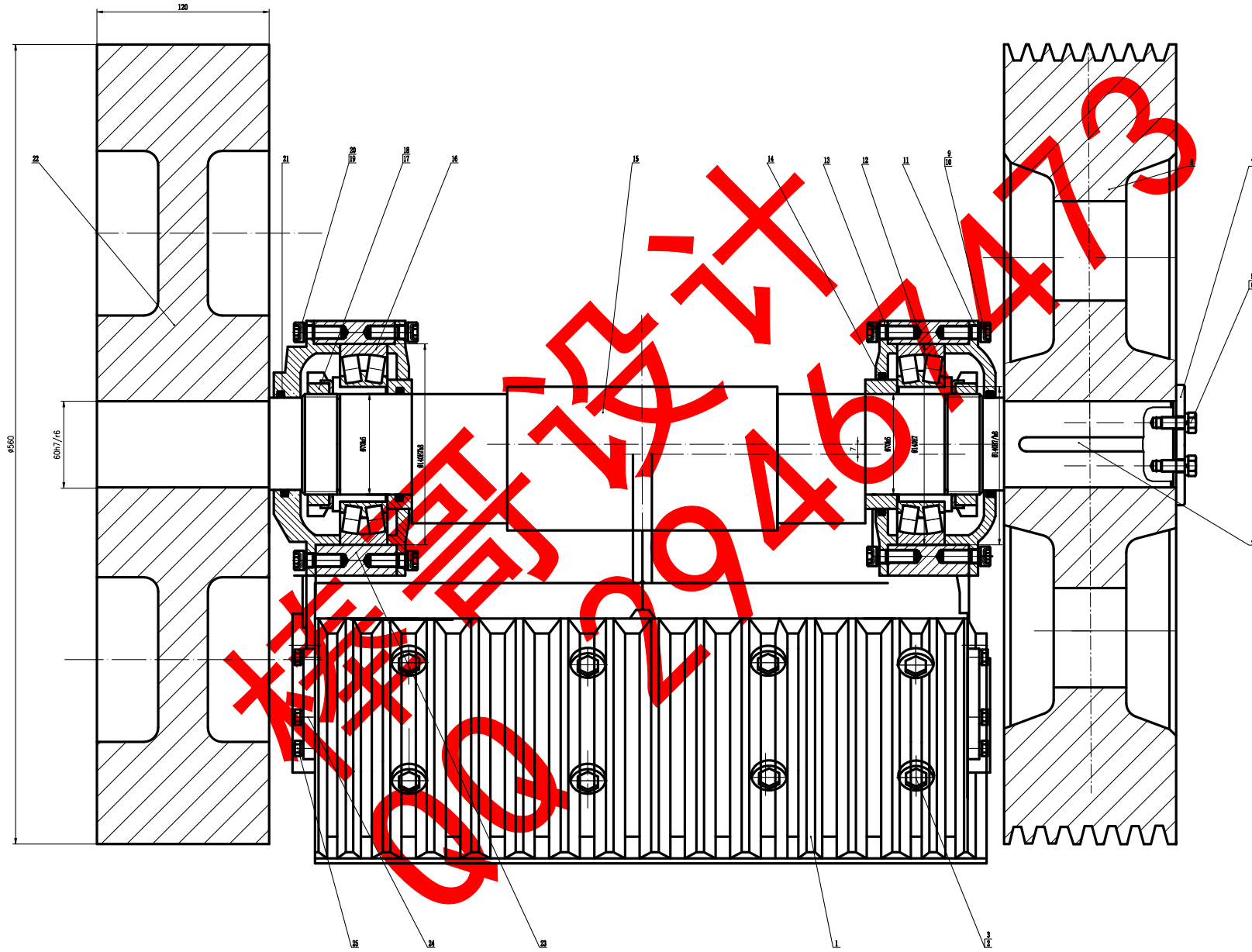
代号	名称	数量	材料	备注
23	GB/T20890-1996 轴套	2		
22	GB/T20890-1994 轴套	2		
21	GB/T1782-2000 轴套	1		
20	GB/T1782-2000 轴套	4	A3	
19	GB/T1782-2000 轴套	2		
18	GB/T1782-2000 轴套	2	A3	
17	GB/T1782-2000 轴套	4	A3	
16	GB/T1782-2000 轴套	2	A3	
15	GB/T1782-2000 轴套	1	20Mn13	
14	GB/T1782-2000 轴套	2	20Mn13	
13	GB/T1782-2000 轴套	1		
12	GB/T1782-2000 轴套	1		
11	GB/T1782-2000 轴套	1	60CrMn	
10	GB/T1782-2000 轴套	1		
9	GB/T1782-2000 轴套	1		
8	GB/T1782-2000 轴套	1	A3	
7	GB/T1782-2000 轴套	2	A3	
6	GB/T1782-2000 轴套	1		
5	GB/T1782-2000 轴套	1	2035	
4	GB/T1782-2000 轴套	1		特油
3	GB/T1782-2000 轴套	1		特油
2	GB/T1782-2000 轴套	1		特油
1	GB/T1782-2000 轴套	1		特油
37	GB/T1782-2000 轴套	1		
36	GB/T1782-2000 轴套	1		
35	GB/T1782-2000 轴套	4	A3	
34	GB/T1782-2000 轴套	2		
33	GB/T1782-2000 轴套	2		
32	GB/T1782-2000 轴套	1		
31	GB/T1782-2000 轴套	1		
30	GB/T1782-2000 轴套	4		
29	GB/T1782-2000 轴套	2	35	
28	GB/T1782-2000 轴套	2		
27	GB/T1782-2000 轴套	2		
26	GB/T1782-2000 轴套	1		
25	GB/T1782-2000 轴套	2	35	
24	GB/T1782-2000 轴套	2	35	

扩大应用图04-1

机械工业出版社

1:2

2-偏心轴装配图-A0



技术要求

1. 装配前, 所有零件应用清洗剂洗净, 投杂物、污异物;
2. 装配时, 各运动副部位要涂以2#锂基脂, 各处间隙按技术要求调整;
3. 装配后, 各运动副位要求运动灵活, 不得有卡阻、异响。

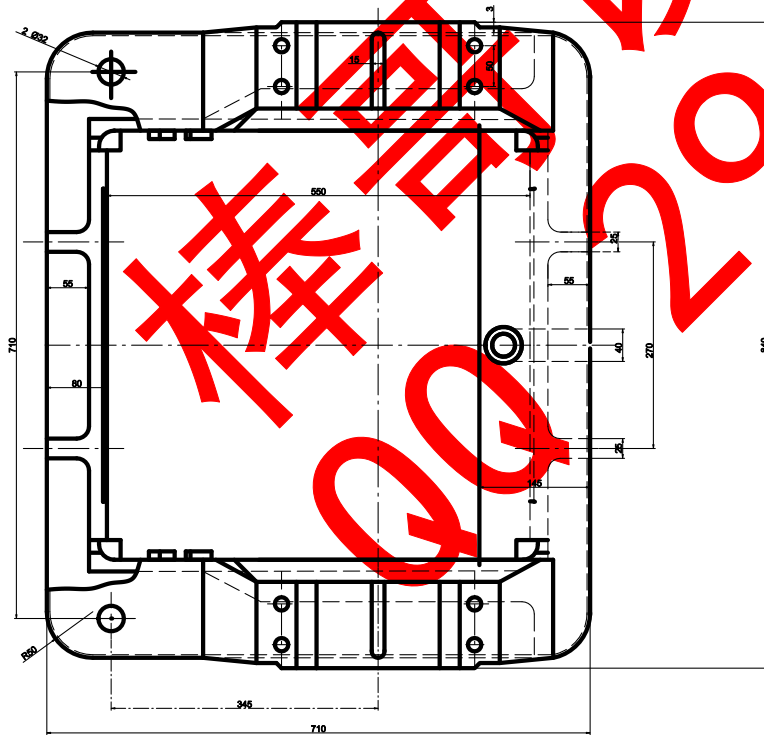
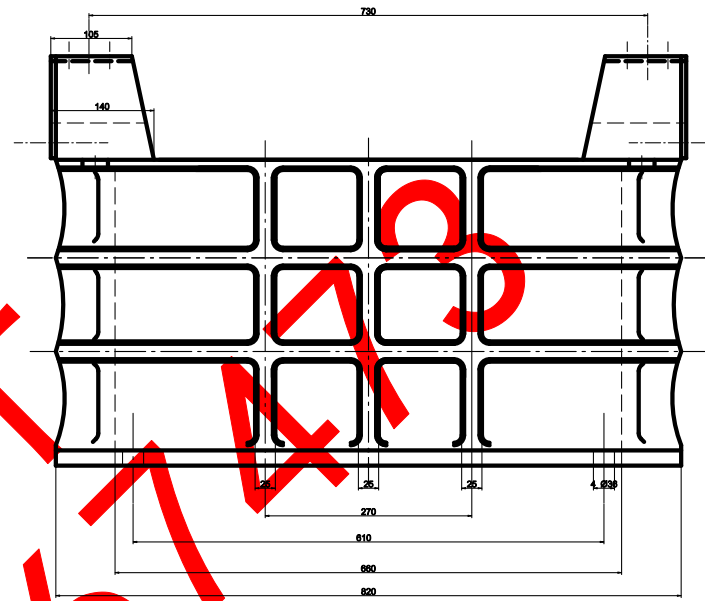
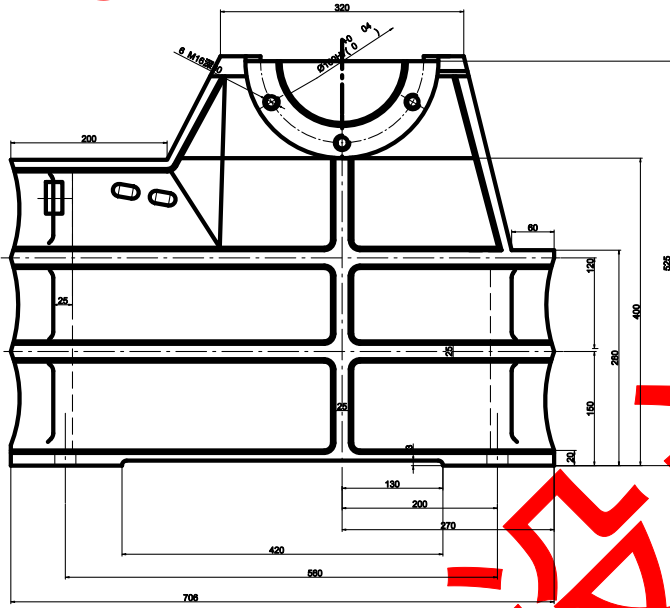
25	GB/T 5780-2000	螺栓M24x5	6	Q235					
24	GB/T 10	挡套	4	Q235					
23	GB/T 409	螺母后衬圈	1	Z305					
22	GB/T 409	衬圈	1	Z305					
21	JB/Z30405-1995	轴套	4						
20	GB/T35-1987	垫圈20	16	60Mn					
19	GB/T70-1985	螺钉 M20x20	16	A3					
18	GB/T593-1989	轴衬	4	A3					
17	GB/T512-1985	轴套 M20x23	4	A3					
16	GB/T298	偏心轴衬套	4						
15	GB/T 407	套	1	45					
14	JB/Z30405-1995	轴套	4						
13	GB/T 406	轴套衬套	2	35					
12	GB/T 406	轴套衬套	1	Z305					
11	GB/T 404	轴套衬套	2	35					
10	GB/T35-1987	垫圈20	16	60Mn					
9	GB/T70-1985	螺钉 M20x20	16	A3					
8	GB/T 403	轴套衬套	1	Z305					
7	GB/T 402	轴套衬套	1	A3					
6	GB/T30-1987	轴套15	4	60Mn					
5	GB/T70-1985	螺钉 M16x15	4	A3					
4	GB/T1096-1979	轴套 C18x11	1	45					
3	GB/T 52-1987	轴套20	8	60Mn					
2	GB/T 5780-2000	螺栓M20x20	8	Q235					
1	GB/T 41	衬套套	2	Mn13					
序	代号	名称	数量	材料	零件图注	备注			
合计									
制图	审核	分厂	技术文件号	零件号	图号	比例			
设计	日期	审核							
审核									
工艺									

扩大应用机台04-1

偏心轴装配图

1:1

3-箱体-A0



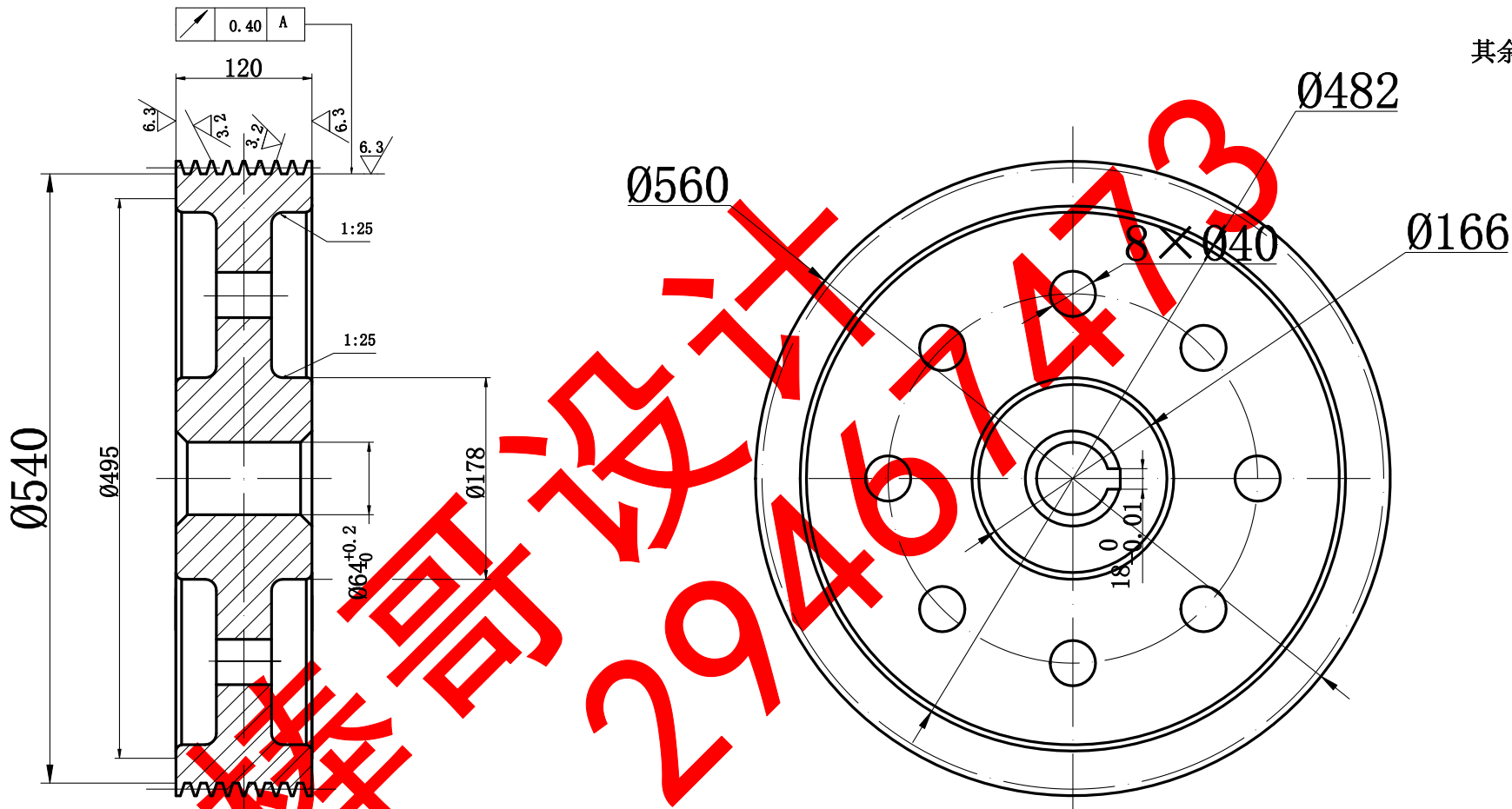
技术要求

- 1、铸件不得有气孔、砂眼、裂纹等铸造缺陷；
- 2、未注铸造圆角R3-5；
- 3、铸造完成后需进行时效处理，再加工。

HT20-40

中国矿业大学 应用技术学院机械04-1		箱体	
设计	审核	制图	比例
日期	比例	共张	第张

4-皮带轮-A3



技术要求

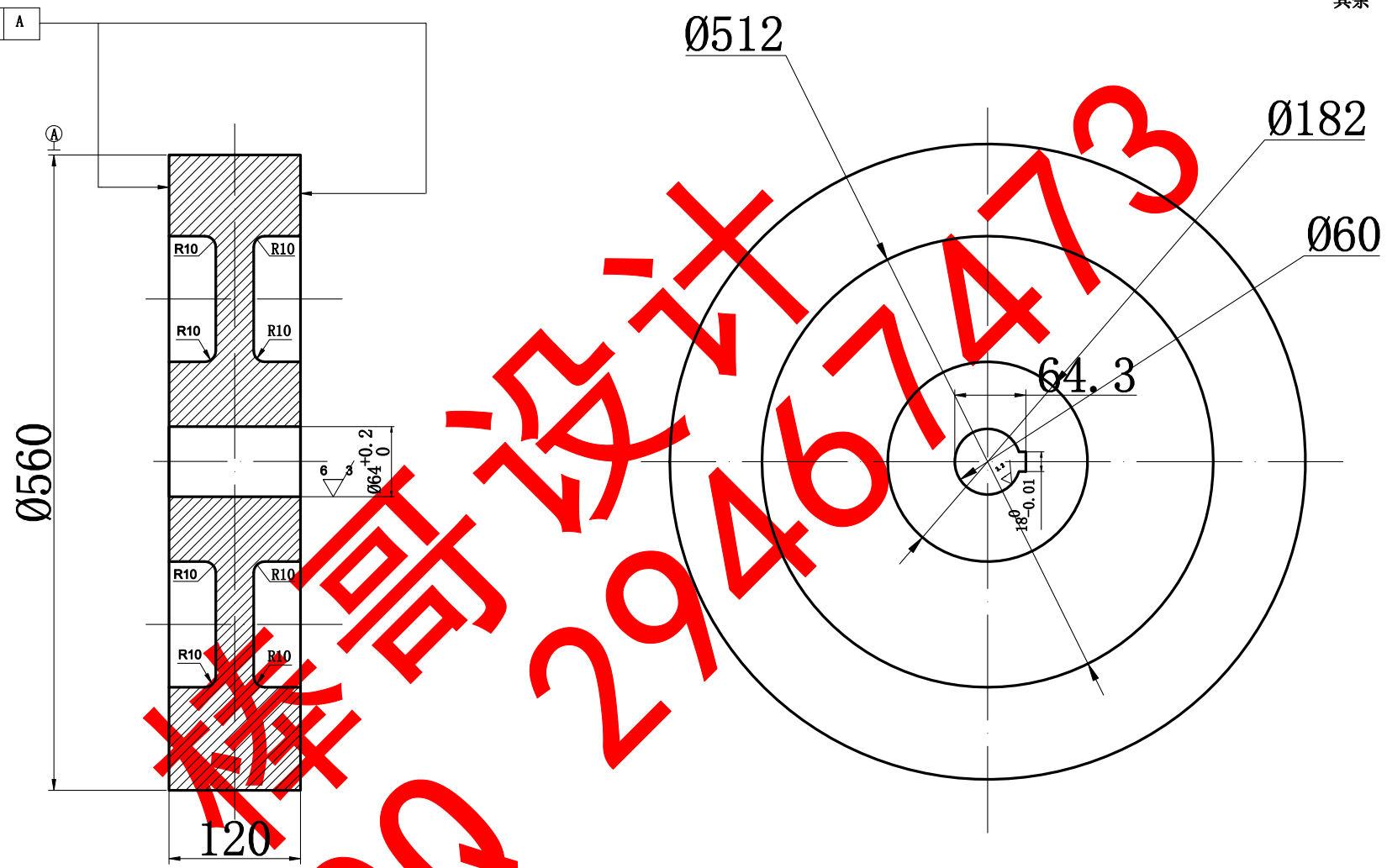
- 1、未标注倒角处均为R5
- 2、铸件表面不准有气孔、砂眼、裂纹等缺陷
- 3、所有表面都要光洁平整
- 4、铸件应进行时效处理

						ZG35			中国矿业大学 应用技术学院机自04-1班	
									皮带轮	
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	伍丽	标准化							1:4	
审核										
工艺		批准				共张		第张		

5-飞轮-A3

其余 $\sqrt{12.5}$

0.05 A



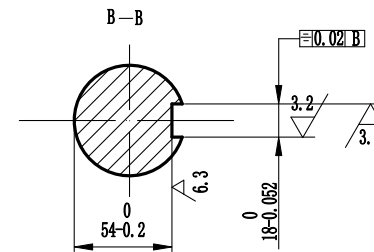
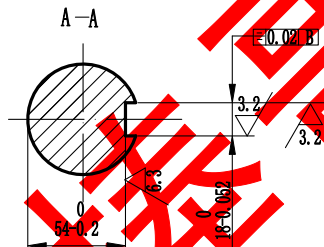
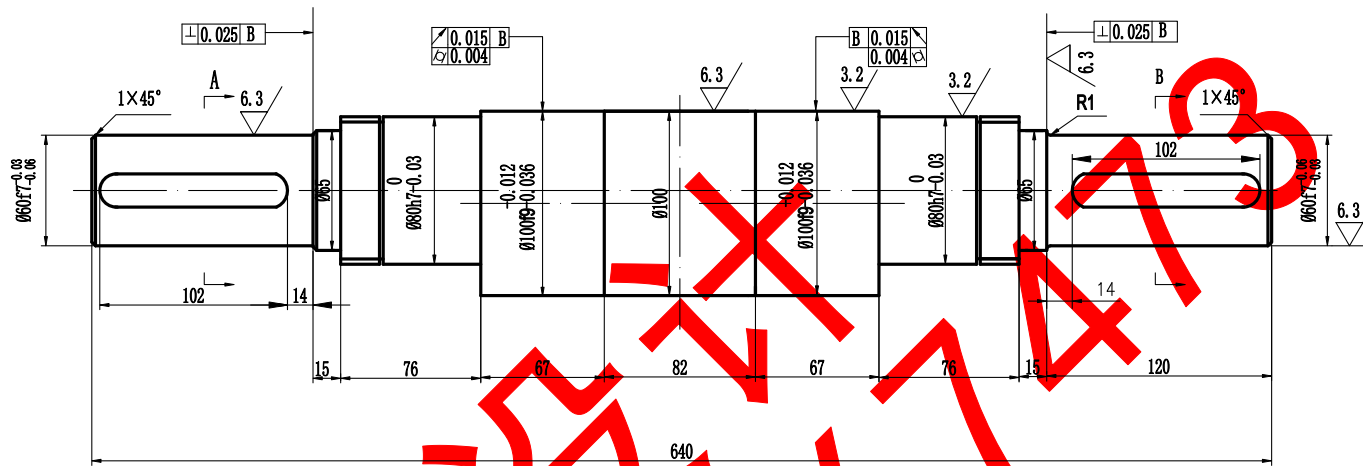
技术要求

- 1、未标注倒角处均为R6;
- 2、铸件表面不准有气孔、沙眼、裂纹等缺陷;
- 3、所有表面都要光洁平整;
- 4、铸件应进行时效处理。

						ZG35			中国矿业大学 应用技术学院机自04-1班	
									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	伍丽	标准化						1:4		
审核										
工艺		批准				共张	第张			

6-轴-A2

其余 $\nabla 6.3$

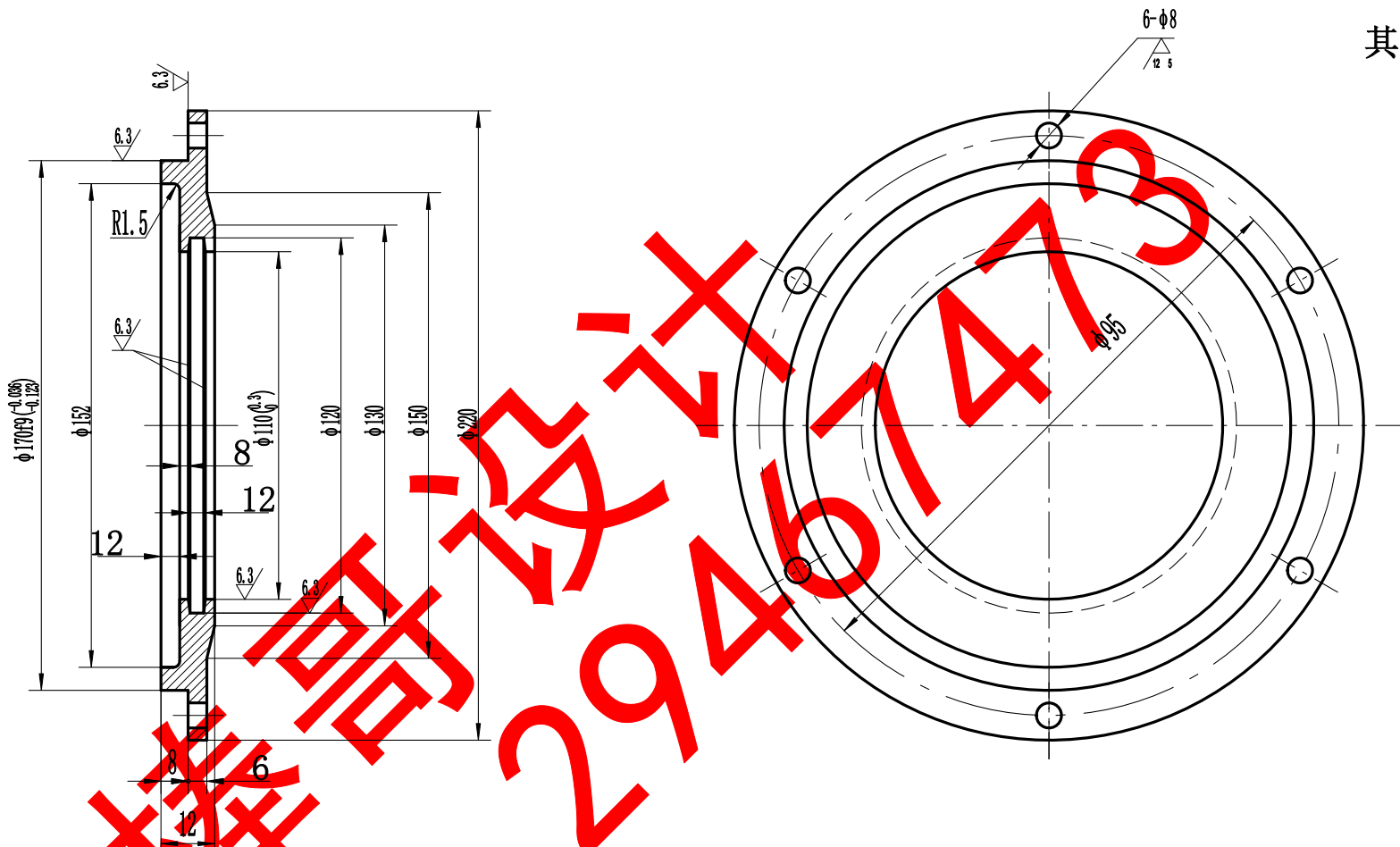


技术要求

- 1、未注尺寸公差按IT14，公差等级均为k，未注形位公差按A级；
- 2、锐边倒圆，未注圆角R3，未注倒角 $2 \times 45^\circ$ ；
- 3、制做双键时，必须配做（即用样板控制）；
- 4、调质处理，HB=240~290；
- 5、花键部分淬火，HRC=48~55；
- 6、磁力探伤检查，探伤退磁后，不得有裂纹等缺陷；
- 7、每根轴都要出具材质化验报告，及无损探伤检查报告。

						ZG35			中国矿业大学 应用技术学院机自04-1	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			轴		
设计	伍丽		标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:2		
工艺			批准			共张		第张		

7-轴承端盖-A3



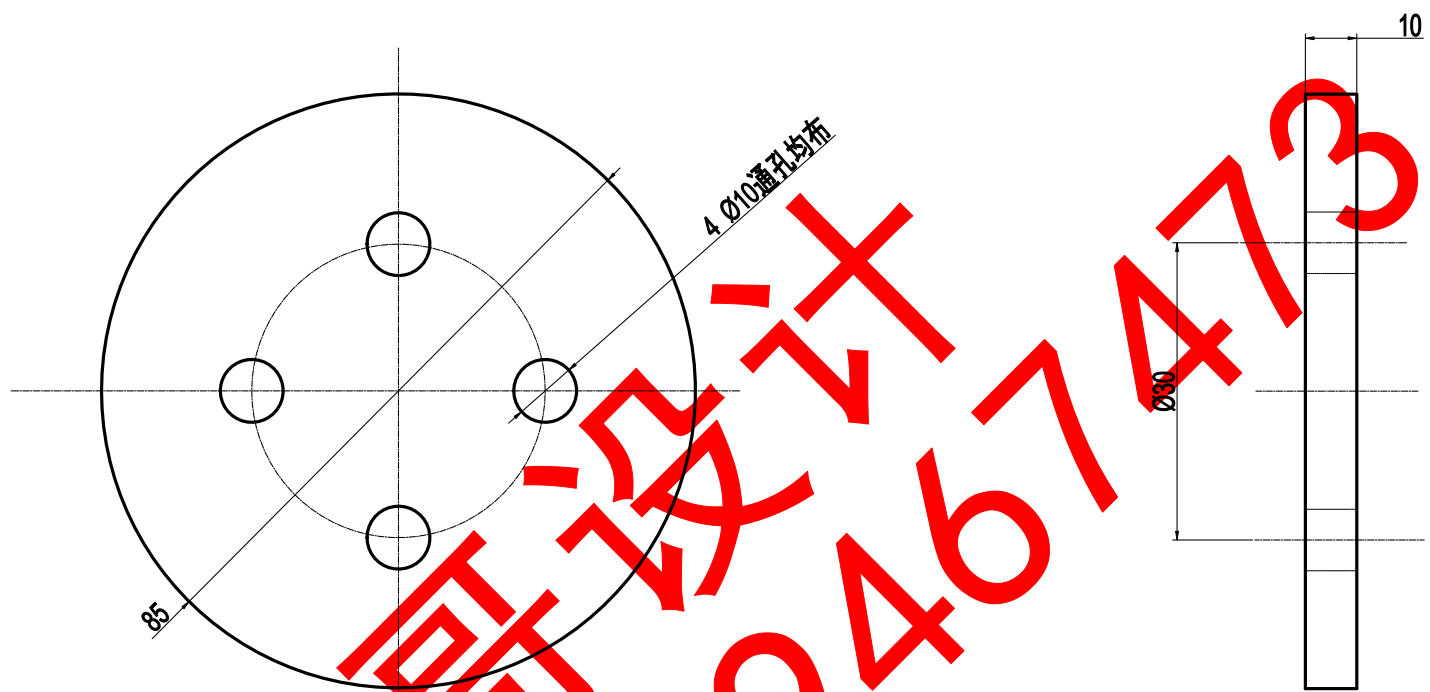
其余 ∇

技术要求

- 1、零件加工后去毛刺，锐边倒角。
- 2、未注尺寸公差按IT14。

						Q235			中国矿业大学 应用技术学院机自04-1班	
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	伍丽	标准化							1:1.5	
审核										
工艺		批准				共张		第张		

8-轴端挡盖-A3



技术要求

- 1、零件加工后去毛刺，锐边倒角。
- 2、未注尺寸公差按IT14。

						Q235			中国矿业大学 应用技术学院机自04-1班	
									轴端挡盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量		
设计	伍丽	标准化							1:1.5	
审核										
工艺		批准				共张		第张		