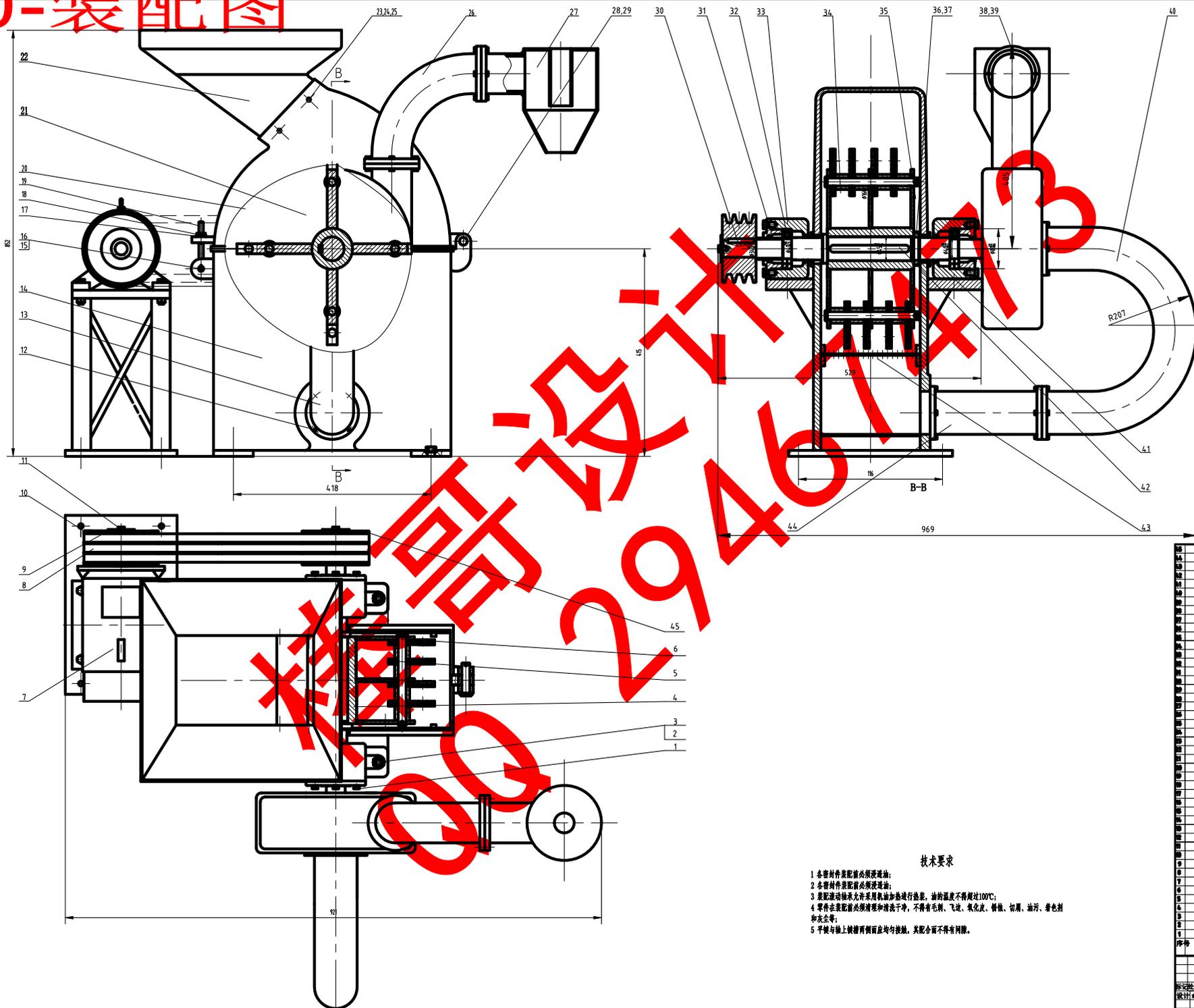


# A0-装配图



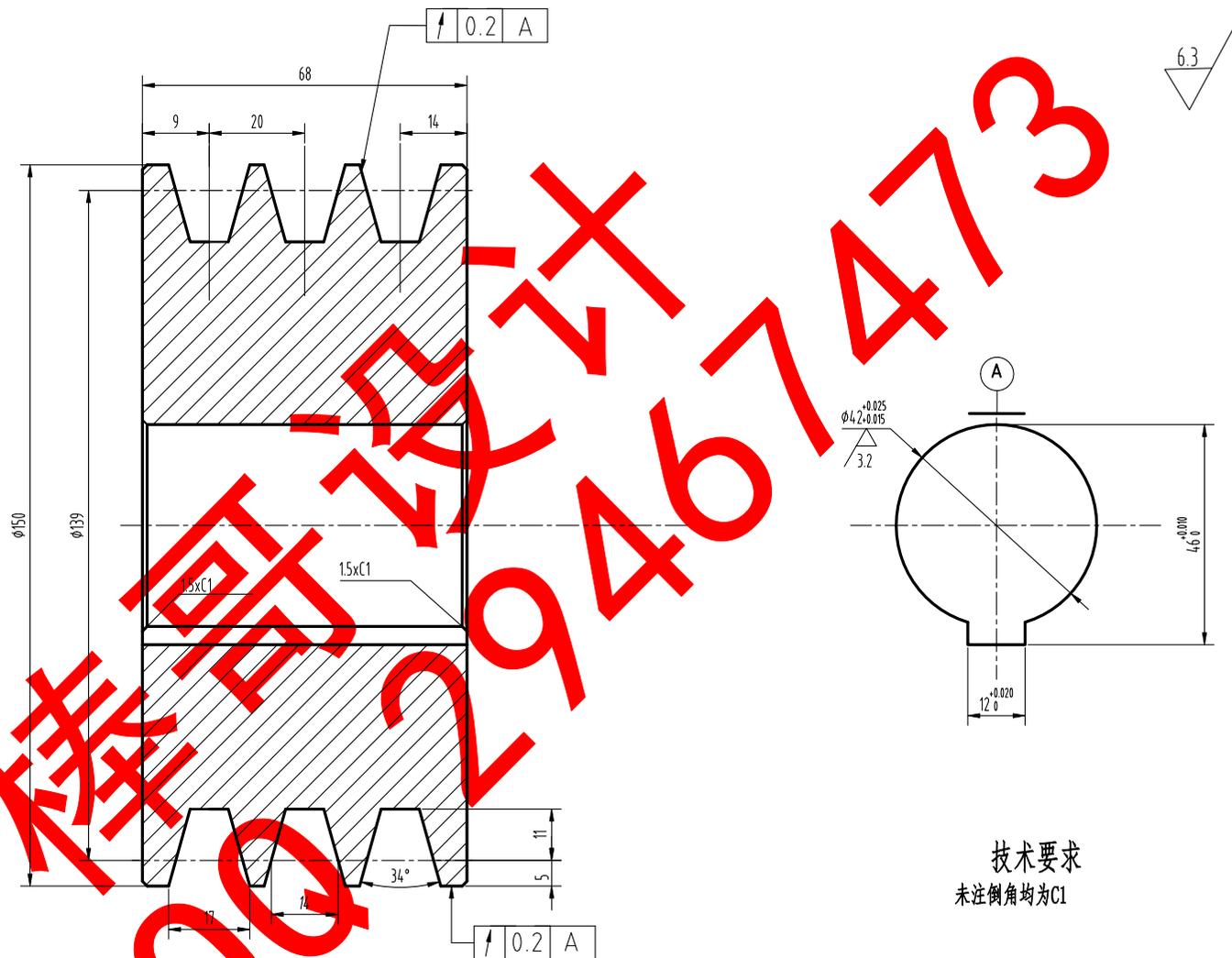
### 技术要求

- 1 各密封件装配前必须涂油;
- 2 各密封件装配前必须涂油;
- 3 装配滚动轴承允许采用机油加热进行装配, 油的温度不得超过100°C;
- 4 零件在装配前必须清理和清洗干净, 不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈迹、切削、油污、着色剂和灰尘等;
- 5 平键与轴上键槽两面应均匀接触, 其配合面不得有间隙。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
1		主轴带轮	1	45			
2		管盖(一)	1	QT400			
3		轴衬	1				
4	GB 1096-76	轴	1	45			
5	GB 1235-79	密封毡圈	4	工业羊毛毡			
6		管盖(二)	1				
7	GB 52-76	螺母M6	16	Q235			M6
8	GB 30-76	螺栓M6	16	Q235			M6
9		止动垫圈	2	Q235			
10		压帽M6	2	Q235			
11		开口销φ6x35	4	Q235			φ6x35
12		隔套	16	304			
13		轴衬	2				
14	GB 276-84	轴承	2				
15		衬套	1	M62			
16	GB 1096-79	轴A12x68	1	45			
17		开口销	2	Q235			
18		轴衬	2	Q235			
19		轴衬	1	304			
20		管盖(三)	1	QT400			
21	GB 93-76	异径	4	Q235			
22	GB 52-76	螺母M10	4	Q235			M10
23	GB 30-76	螺栓M10	4	Q235			M10
24		溢料口	1	304			
25		压盖	1				
26		上轴衬	1				
27		压盖螺栓	1	Q235			
28	GB 52-76	螺母M16	1	Q235			M16
29	GB 91-76	平垫φ16	1	Q235			φ16
30		开口销	1	304			
31		螺栓	1	304			
32		下轴衬	1				
33		管盖(二)	1	QT400			
34	GB 30-76	螺栓M6	8	Q235			M6
35	GB 30-76	轴衬M6	1	Q235			M6
36		轴衬带轮	1	45			
37		轴衬	1	Q235			
38		皮带	3				
39		电机Y160-8	1				
40		轴衬螺栓	4	40Cr			
41		轴衬	16	40Cr			
42		轴衬	1	45			
43	GB 91-76	垫圈φ14	4	Q235			φ14
44	GB 52-76	螺母φ14	4	Q235			φ14
45	GB 30-76	螺栓M10	6	Q235			M10

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
							装配图
							哈尔滨华德学院
							秸秆粉碎机
							JG-01

# 电机带轮



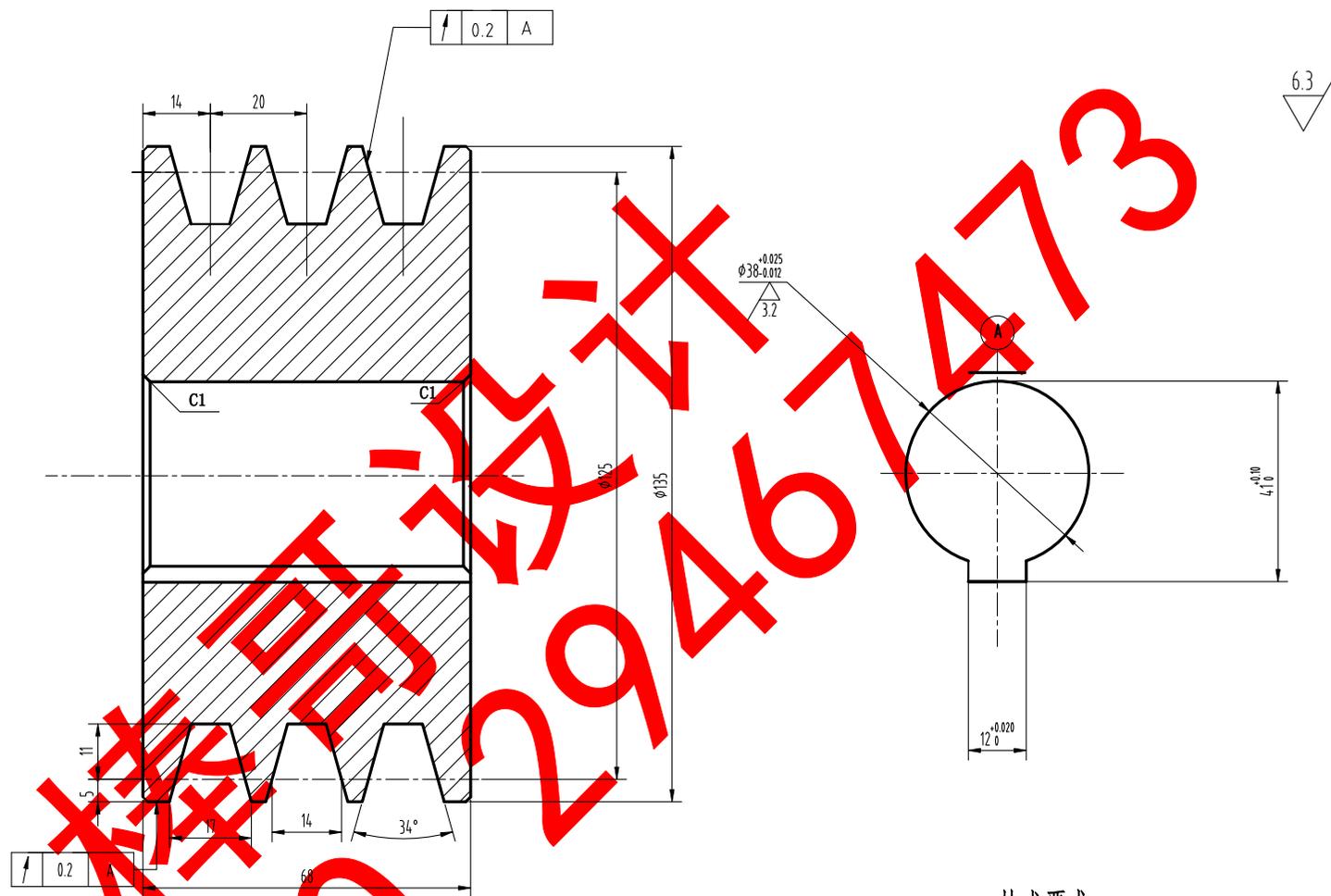
技术要求  
未注倒角均为C1

				45			哈尔滨华德学院	
							电机带轮	
标记处数	分区	更改文件号		阶段标记	重量	比例		
设计	金月	标准化				1:1		
审核							CPFSJ-01-12	
工艺		批准		共 3 张 第 3 张				





# 主轴带轮



技术要求  
未注倒角均为C1

QQ 29467473

				45			哈尔滨华德学院		
							主轴带轮		
标记处数	分区	更改文件号		阶段标记		重量	比例		
设计	金月	标准化					1:1		
审核								CPFSJ-01-02	
工艺		批准				共 3 张 第 1 张			

