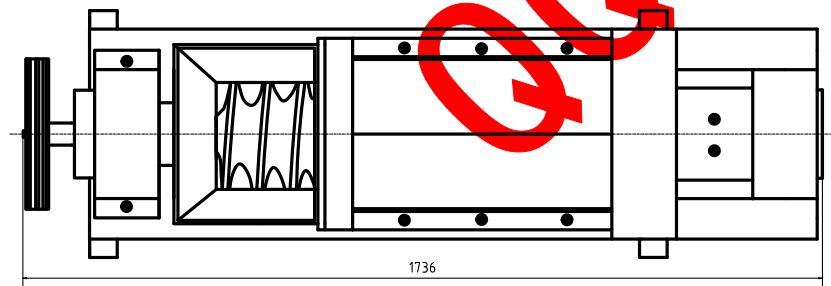
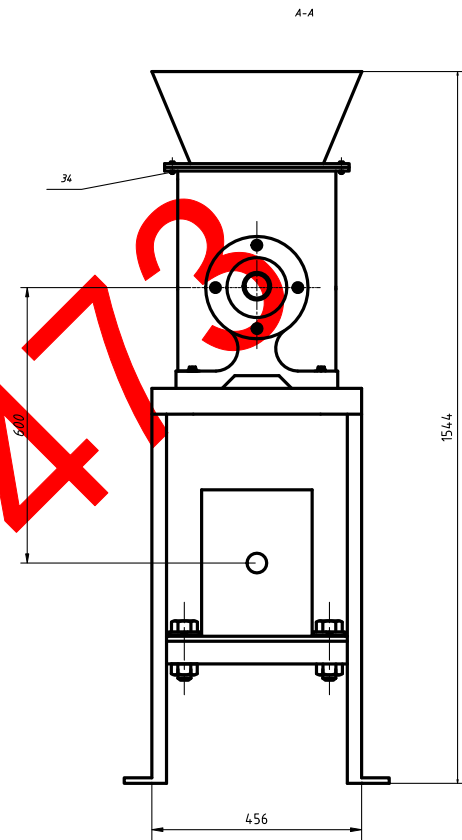
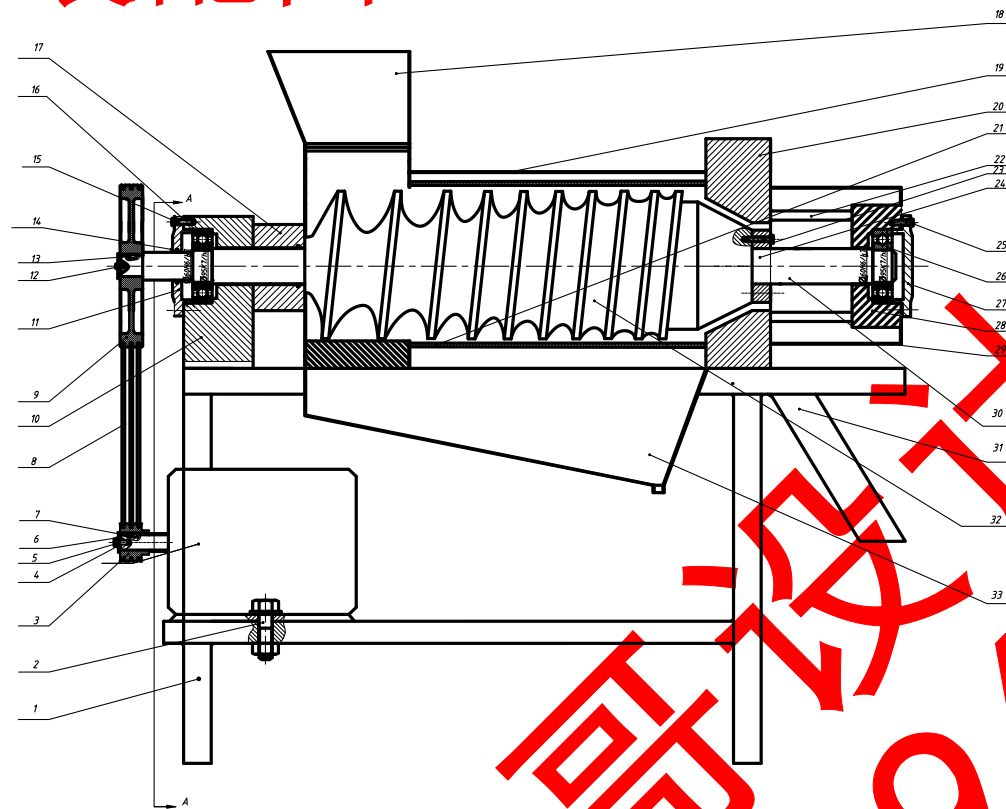


A0-装配图

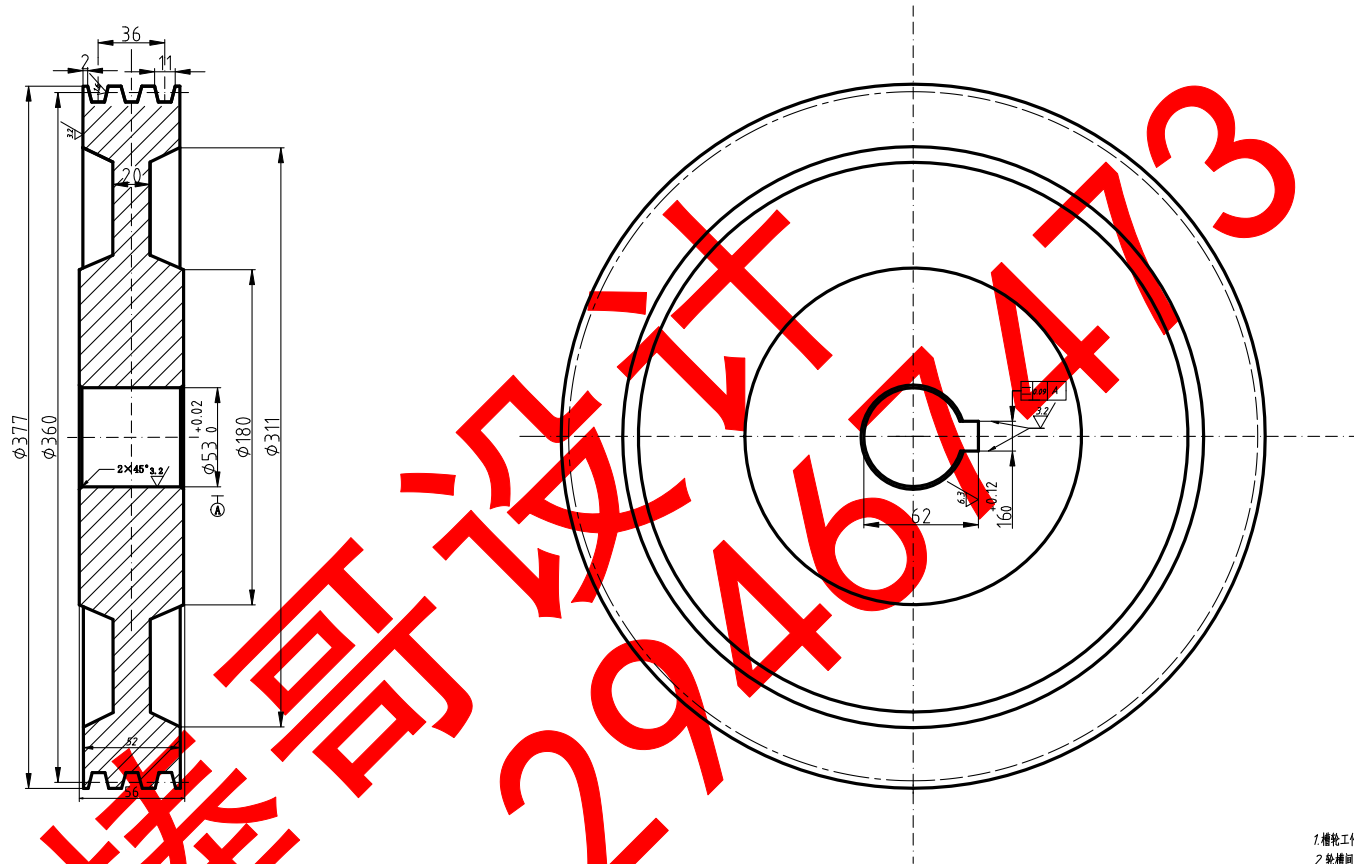


技术要求

1. 铸件应清理干净，不得有毛刺、飞边，非加工表面上的浇冒口应清理与铸件表面齐平；
2. 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、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘；
3. 装配时，支座、接头等用螺栓连接固定的部位要拧紧，防止松动；装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀；

序号	代号	名称	数量	材料	备注
34	GB/T 15780-2000	螺栓M8×80	4		
33	LXZZJ-12	联轴器	1	ICr17Ni2	
32	LXZZJ-10	联轴器轴	1	ICr17Ni2	
31	LXZZJ-11	联轴器	1	ICr17Ni2	
30	LXZZJ-09	联轴器轴	1	ICr17Ni2	
29	GB 7813-87	联轴器	1	ICr17Ni2	
28	GB 7813-87	联轴器	1	45	
27	LXZZJ-08	联轴器轴	1	HT-150	
26	GB 726-82	联轴器轴	1		
25	GB/T 165-2000	螺栓M8×48	4	Q235	
24	LXZZJ-07	联轴器	1	ICr17Ni2	
23	GB/T 165-2000	螺栓M8×60	2	Q235	
22	GB/T 165-2000	联轴器轴	1	ICr17Ni2	
21	LXZZJ-06	联轴器	2	ICr17Ni2	
20		联轴器轴	1	ICr17Ni2	
19		联轴器	1	ICr17Ni2	
18	LXZZJ-05	联轴器	1	ICr17Ni2	
17	LXZZJ-14	联轴器	1	Q235	
16	GB 726-82	联轴器轴	1		
15	GB/T 165-2000	螺栓M8×48	2	Q235	
14	JB/T 204606-86	联轴器	2	联轴器轴	
13	GB/T 1095-1979	联轴器轴	1	45号钢	
12	GB/T 165-2000	螺栓M8×20	1	Q235	
11	LXZZJ-13	联轴器轴	1	HT-150	
10	LXZZJ-04	联轴器	1	HT-150	
9	LXZZJ-03	联轴器	1	HT-150	
8		联轴器轴	3	联轴器	
7	GB/T 1891-1986	联轴器	1	Q235	
6	GB/T 1095-1979	联轴器轴	1	45号钢	
5	GB/T 165-2000	螺栓M8×20	1	Q235	
4	GB/T 193-1987-16	标准型联轴器轴	1	65Mn	
3	LXZZJ-02	联轴器	1	HT-150	
2	GB/T 15780-2000	螺栓M24×120	2	Q235	
1	LXZZJ-01	联轴器	1	Q235	
					材料统计
					重量
					备注
					江西农业大学
					螺旋输送机
					比例 1:4
					LXZZJ-00
					共1张 第1张

A2-大带轮



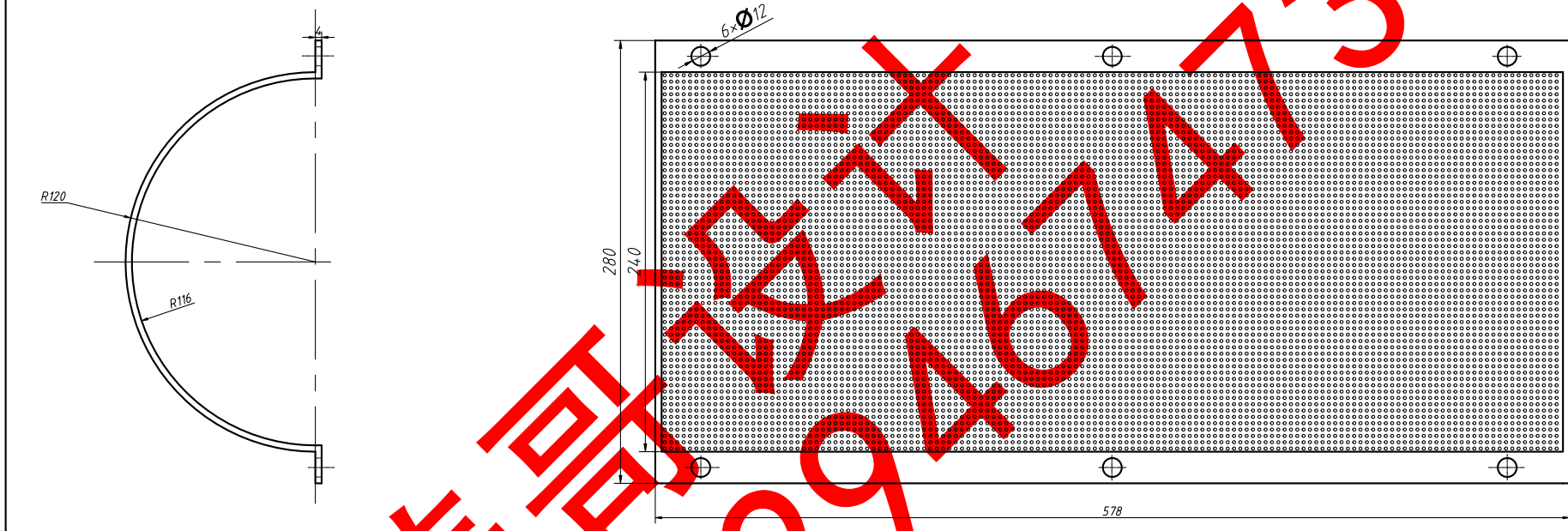
其余 $\sqrt{12.5}$

- 技术要求
1. 槽轮工作面不应有砂眼、气孔；
 2. 轮槽间距的累积偏差不得超过 $\pm 0.08mm$ ；
 3. 任意两轮槽的基准直径差不得大于 $0.4mm$ 。

						HT150				江西农业大学			
										大带轮			
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	陈江平		标准化		2014.05.10								
										1:2			
审核													
工艺			批准			共12张 第3张							

						Q235				江西农业大学		
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年月日				机 架		
设计	陈江平		标准化			2014.05.10						
							阶段标记		重量	比例	L×ZZJ-01	
										1:8		
审核												
工艺			批准				共12张 第 1 张					

A2-筛筒

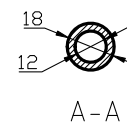
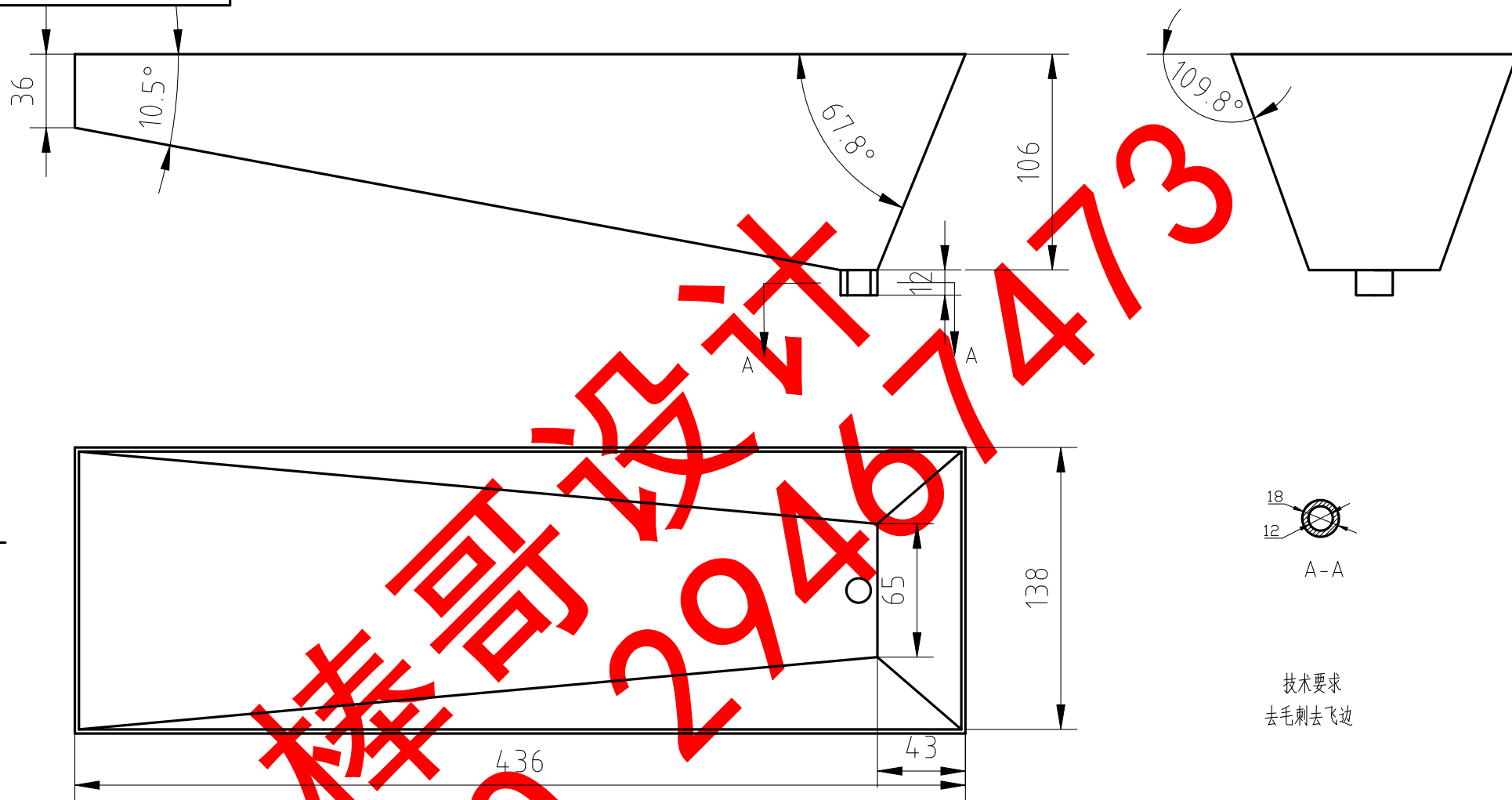


孔间距2mm, 小孔直径2mm。

技术要求
去毛刺去飞边

						45			江西农业大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				筛筒	
设计	陈江平		标准化		2014.05.10	阶段标记	重量	比例		
审核								1:2		
工艺			批准			共12张 第6张			LXZZJ-06	

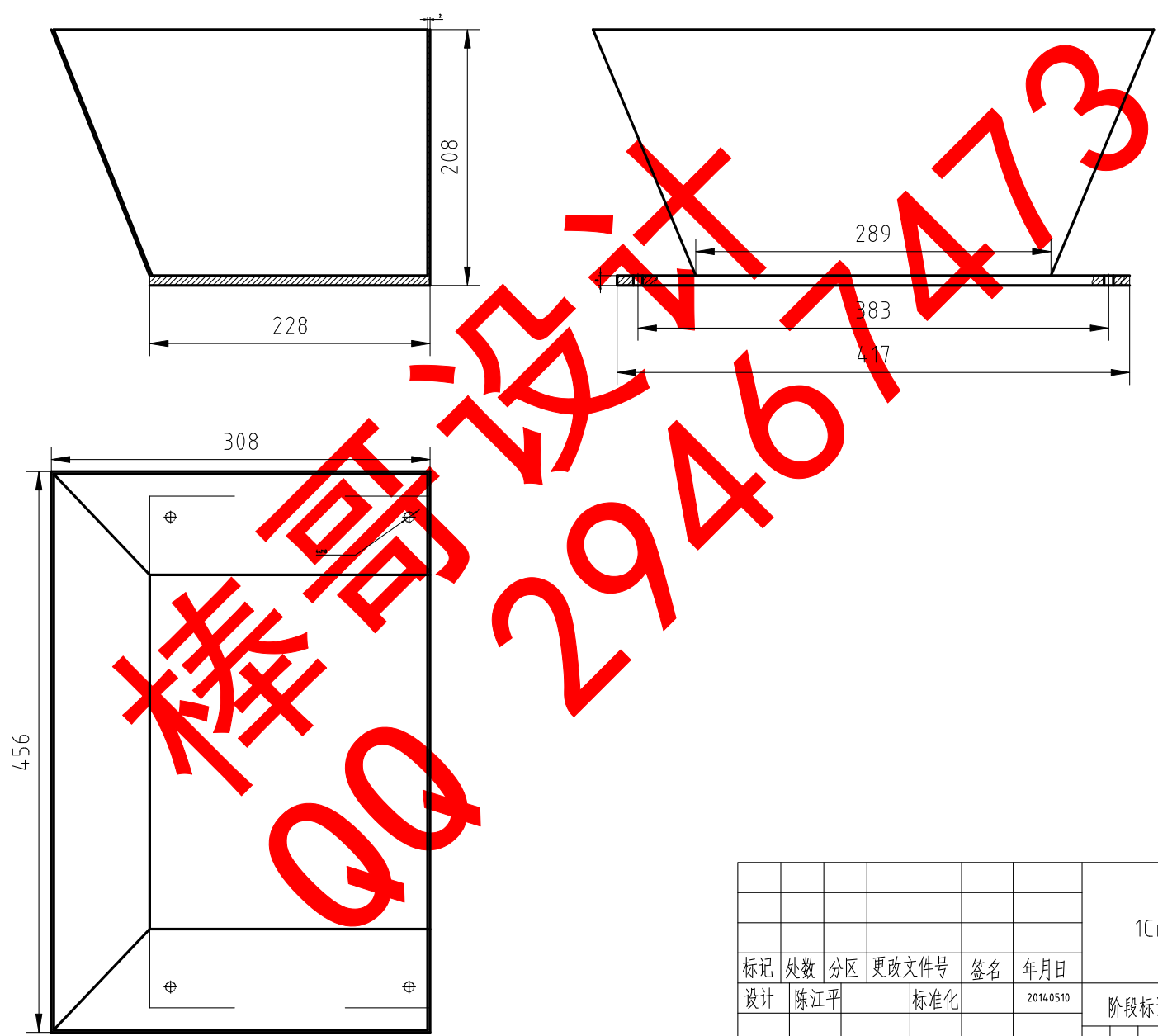
A3-集液器



技术要求
去毛刺去飞边

						1Cr17Ni2			江西农业大学	
									集液器	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	LXZZJ-12	
设计	胡扬		标准化		2014.05.10					
审核						共12张 第12张				
工艺			批准							

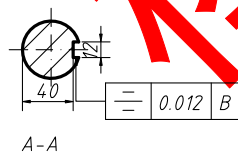
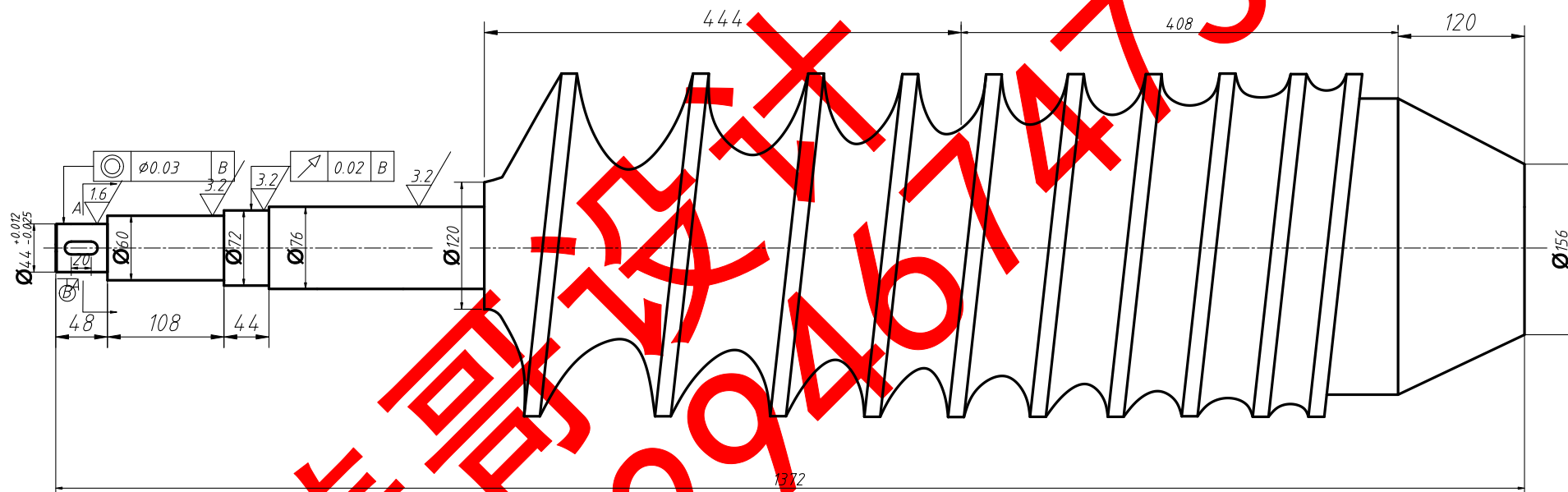
A3-进料斗



						1Cr17Ni2			江西农业大学			
											进 料 斗	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计	陈江平		标准化		2014.05.10	阶段标记		重量	比例	LXzzJ-05		
审核									1:4			
工艺				批准		共12张 第 5 张						

A3-螺旋大轴

其余 12.5



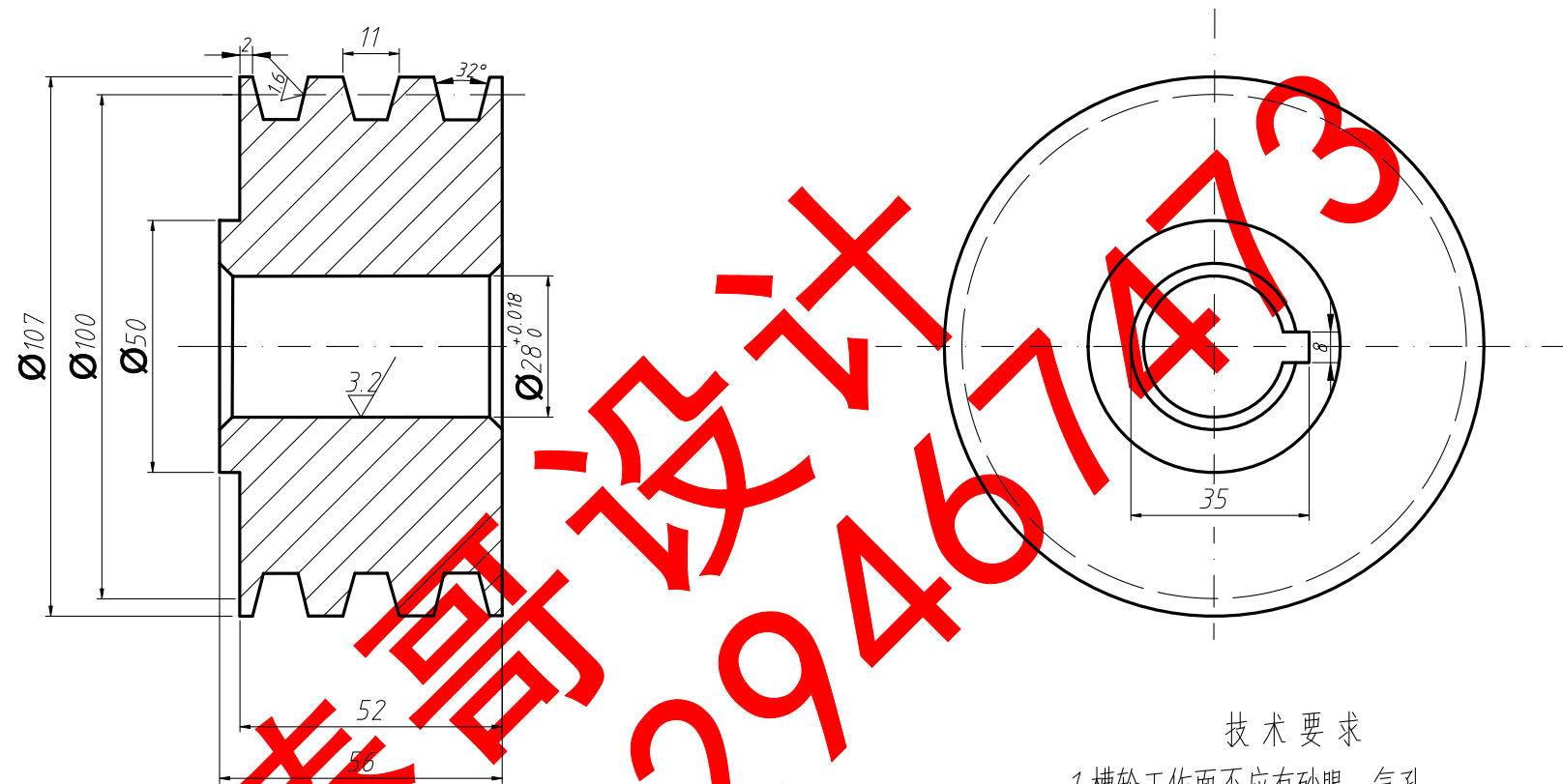
技术要求

1. 应清除毛刺;
2. 去应力退火加调质处理;
3. 未注明倒角 $C2$ 。

						1Cr17Ni2			江西农业大学	
									螺旋大轴	
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	陈江平		标准化	2014.05.10						
									共14张 第10张	
审核								1: 4		
工艺			批准							

A3-小带轮

其余 12.5°

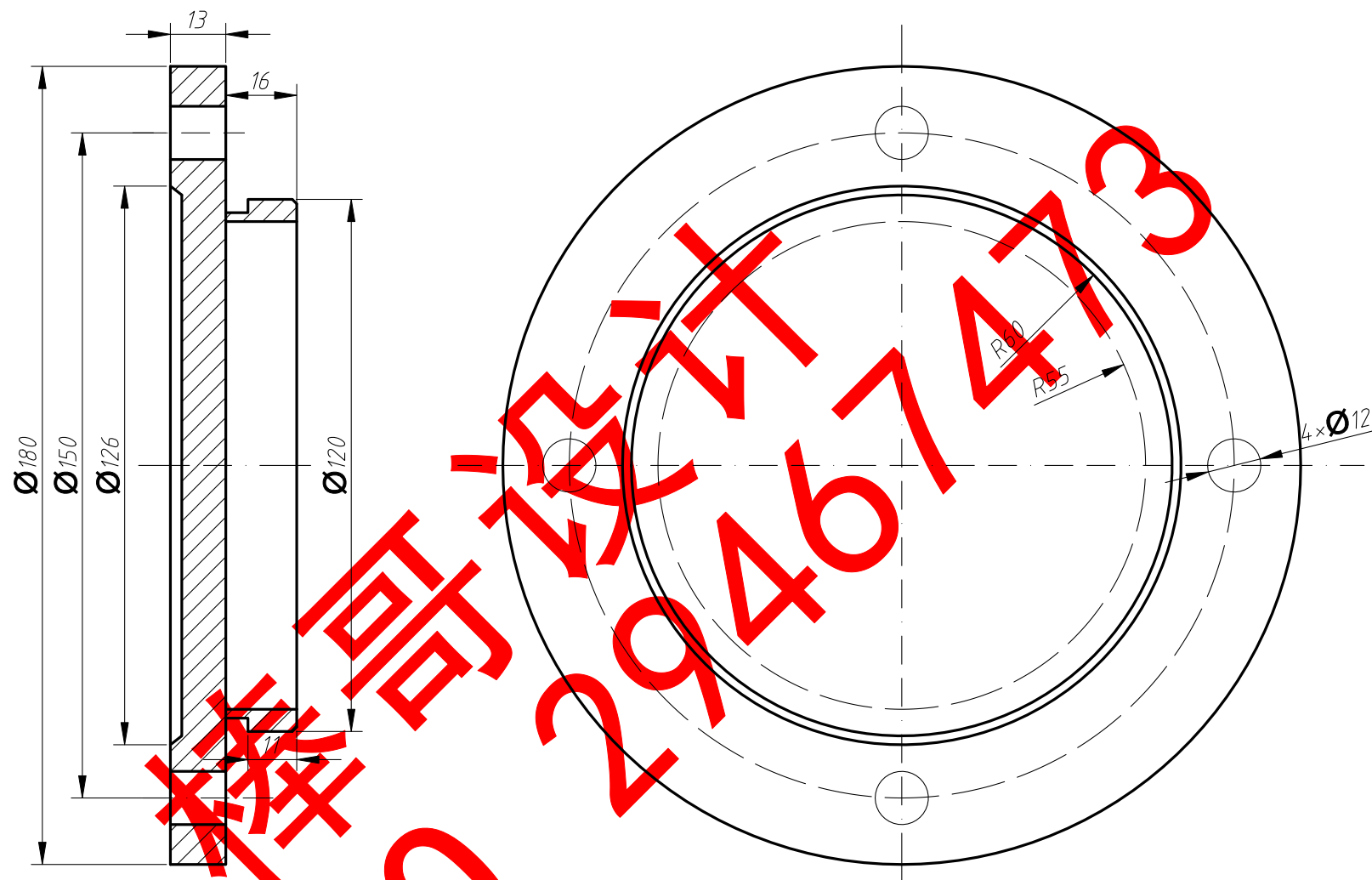


技术要求

1. 槽轮工作面不应有砂眼、气孔；
2. 轮槽间距的累积偏差不得超过 $\pm 0.8mm$ ；
3. 任意两轮槽的基准直径差不得大于 $0.4mm$

						HT-150			江西农业大学	
									小带轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	LXZZJ-02	
设计	陈江平		标准化		2014.05.10					
审核								1:1	共12张 第2张	
工艺			批准							

A3-轴承端盖



技术要求

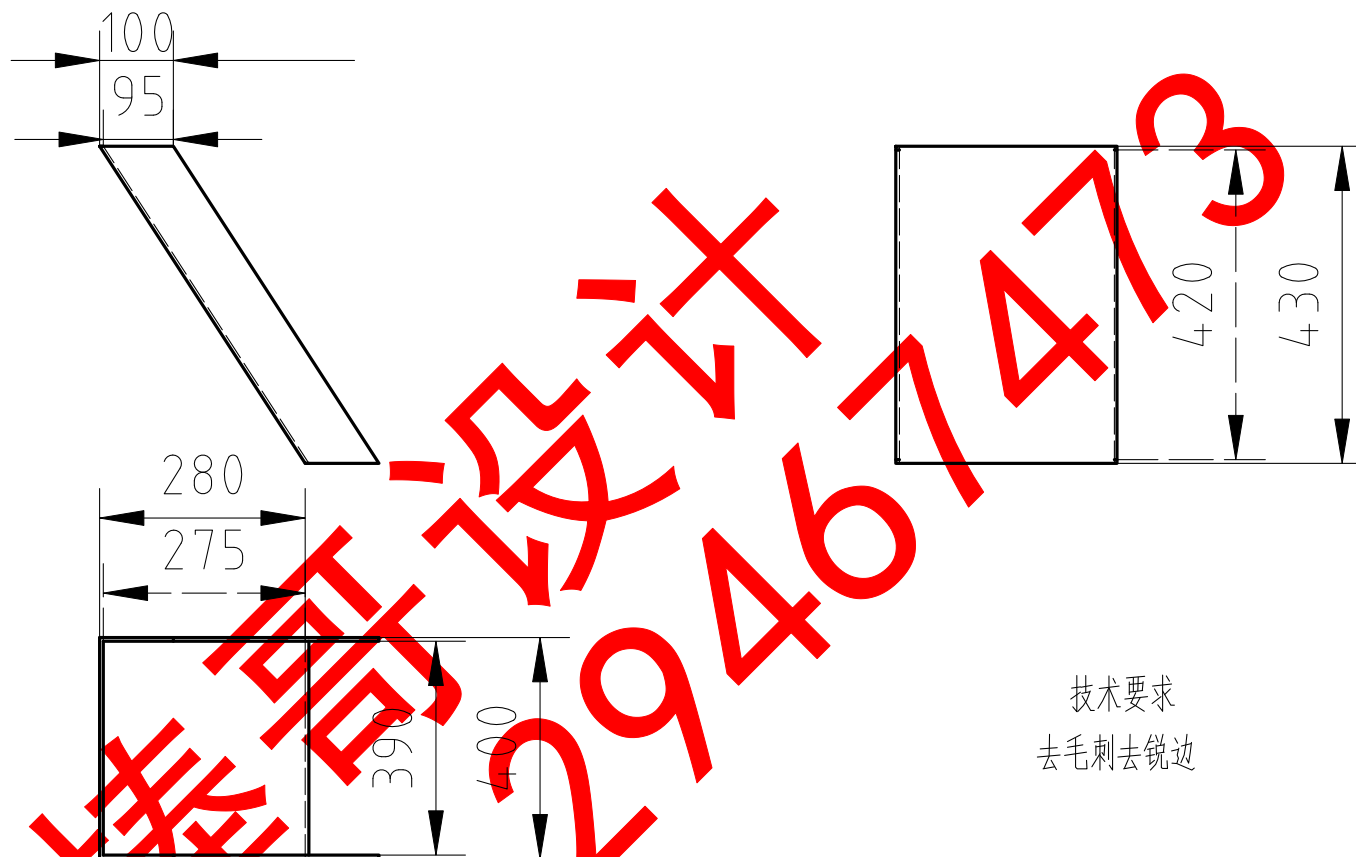
1. 去毛刺去锐边;
2. 未注倒角C2.

						HT-150			江西农业大学			
											轴 承 端 盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计	陈江平		标准化		2014.05.10	阶段标记		重量	比例	LXZZJ-08		
									1:1			
审核												
工艺			批准			共 12 张 第 8 张						

A3



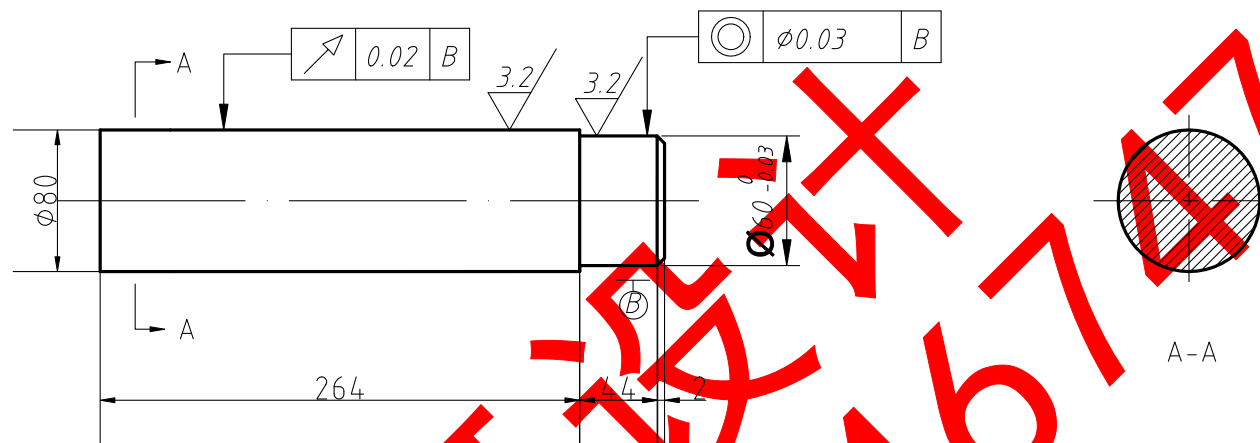
A4-出料斗



技术要求
去毛刺去锐边

									江西农业大学					
												出料斗		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日									
设计	陈江平		标准化		2014.05.10	阶段标记		重量	比例		L×ZZJ-11			
									1:10					
审核														
工艺			批准			共12张 第11张								

A4-螺旋小轴



技术要求

- 1 去毛刺飞边
- 2 未注倒角C2

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	陈江平		标准化		2014.05.10
审核					
工艺			批准		

Q235

阶段标记

重量

比例

1:4

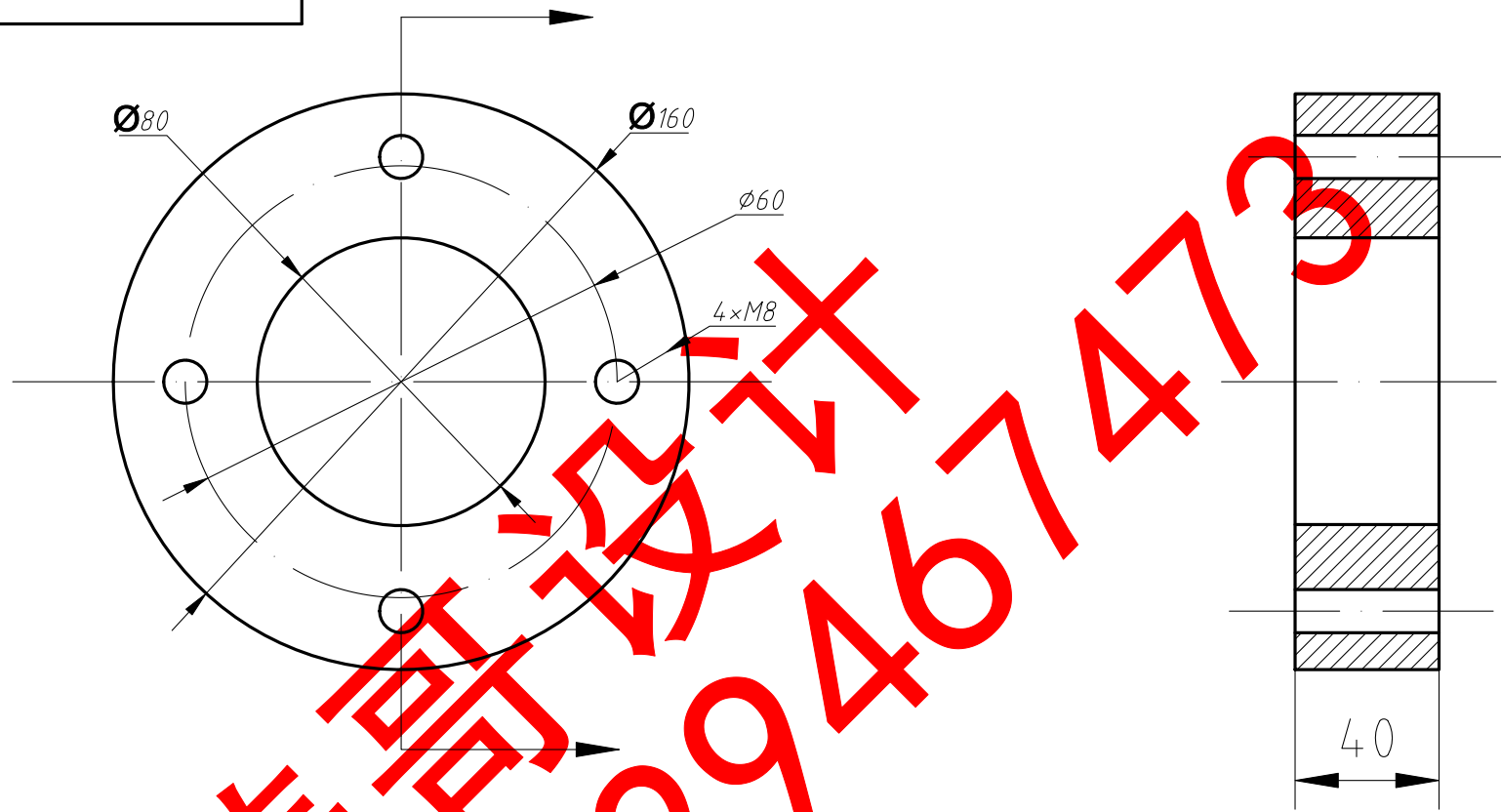
共12张 第9 张

江西农业大学

螺旋小轴

LXZZJ-09

A4-圆盘



技术要求
保证表面光洁平整

						1Cr17Ni2			江西农业大学	
									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	LXZZJ-07
设计	陈江平		标准化		2014.05.10				1:4	
审核										
工艺				批准		共12张 第 7 张				