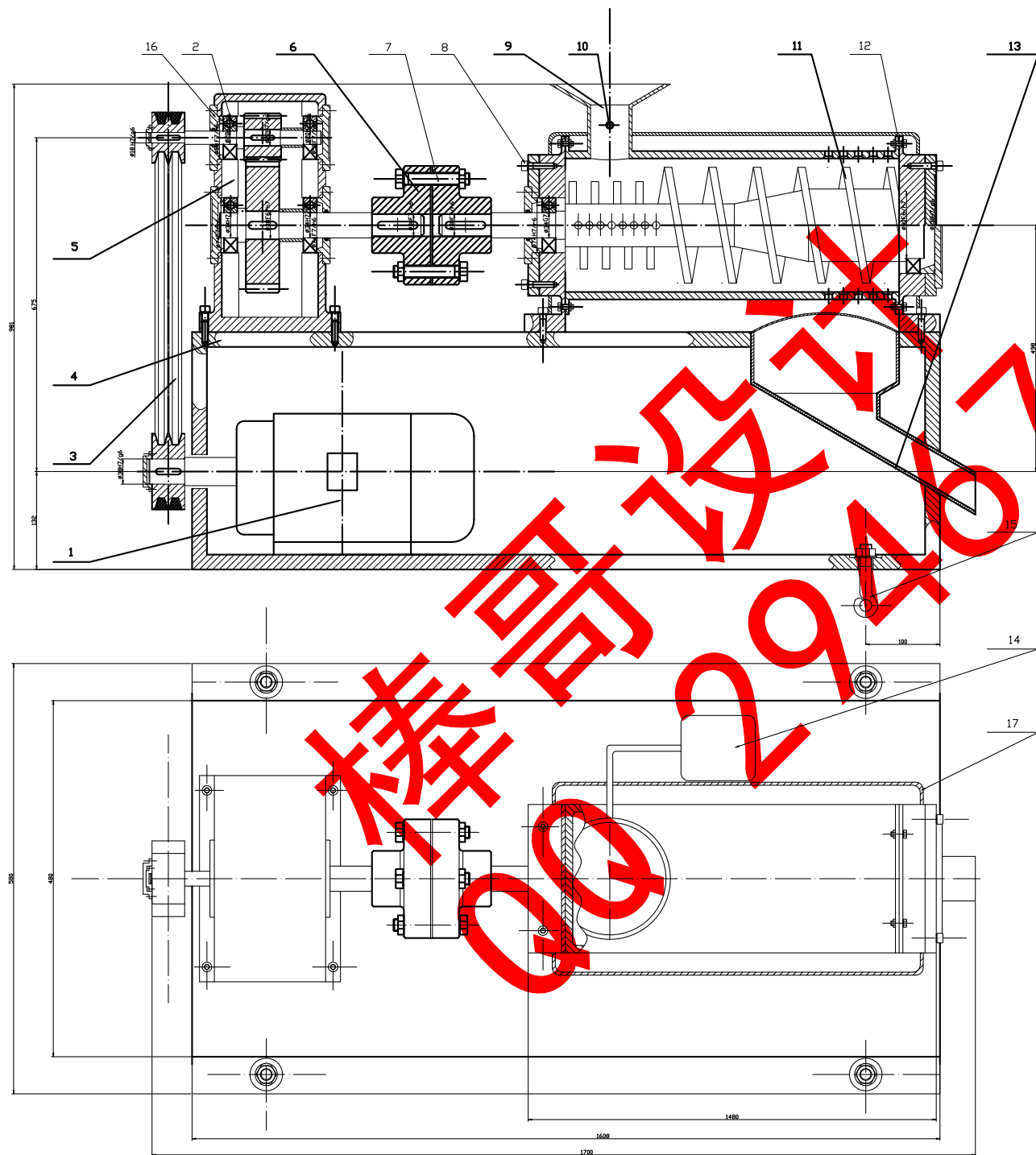


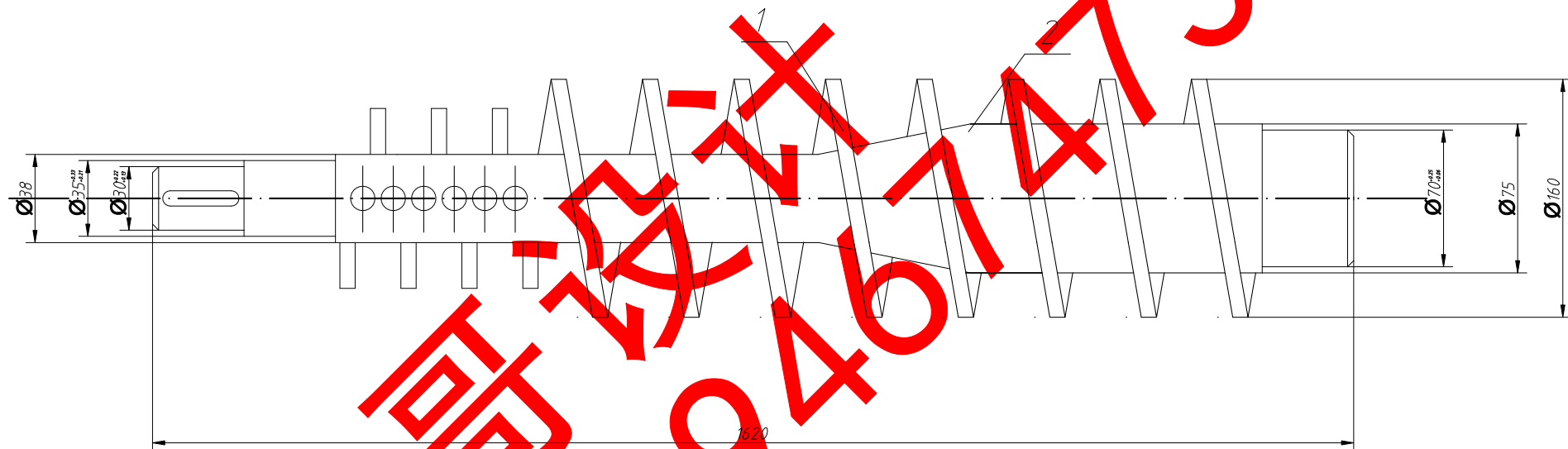
A0-总体装配图



技术要求:
1. 装配前, 零件及其他附件不加工面应清理干净, 除去毛刺毛刺, 并涂防锈油。
2. 零件在装配前应经防锈处理, 装配时防锈油应清理干净, 装配后应涂防锈油。
3. 装配前应检查, 在装配前应检查零件号与图样是否一致, 零件号与图样是否一致。
4. 在装配前应检查零件号与图样是否一致, 零件号与图样是否一致。
5. 未注明的公差按GB/T 1804-2000执行。
6. 未注明的公差按GB/T 1804-2000执行。

17	螺母	1			
16	垫圈	6			
15	螺母	4			GB5785-86
14	垫圈	1			
13	螺母	1			
12	垫圈	4			GB5783-86
11	螺母	1			
10	垫圈	1			
9	螺母	1			
8	垫圈	8			GB70-85
7	螺母	2			GB5783-86
6	垫圈	1			GB5014-85
5	螺母	1			
4	垫圈	1			
3	螺母	2			
2	垫圈	6			GB/T276-94
1	螺母	1			Y30-132
17	螺母	1		GB	GB
16	垫圈	6			GB
15	螺母	4			
14	垫圈	1			
13	螺母	1			
12	垫圈	4			
11	螺母	1			
10	垫圈	1			
9	螺母	1			
8	垫圈	8			
7	螺母	2			
6	垫圈	1			
5	螺母	1			
4	垫圈	1			
3	螺母	2			
2	垫圈	6			
1	螺母	1			
17	螺母	1			
16	垫圈	6			
15	螺母	4			
14	垫圈	1			
13	螺母	1			
12	垫圈	4			
11	螺母	1			
10	垫圈	1			
9	螺母	1			
8	垫圈	8			
7	螺母	2			
6	垫圈	1			
5	螺母	1			
4	垫圈	1			
3	螺母	2			
2	垫圈	6			
1	螺母	1			
17	螺母	1			
16	垫圈	6			
15	螺母	4			
14	垫圈	1			
13	螺母	1			
12	垫圈	4			
11	螺母	1			
10	垫圈	1			
9	螺母	1			
8	垫圈	8			
7	螺母	2			
6	垫圈	1			
5	螺母	1			
4	垫圈	1			
3	螺母	2			
2	垫圈	6			
1	螺母	1			
17	螺母	1			
16	垫圈	6			
15	螺母	4			
14	垫圈	1			
13	螺母	1			
12	垫圈	4			
11	螺母	1			
10	垫圈	1			
9	螺母	1			
8	垫圈	8			
7	螺母	2			
6	垫圈	1			
5	螺母	1			
4	垫圈	1			
3	螺母	2			
2	垫圈	6			
1	螺母	1			
17	螺母	1			
16	垫圈	6			
15	螺母	4			
14	垫圈	1			
13	螺母	1			
12	垫圈	4			
11	螺母	1			
10	垫圈	1			
9	螺母	1			
8	垫圈	8			
7	螺母	2			
6	垫圈	1			
5	螺母	1			
4	垫圈	1			
3	螺母	2			
2	垫圈	6			
1	螺母	1			
17	螺母	1			
16	垫圈	6			
15	螺母	4			
14	垫圈	1			
13	螺母	1			
12	垫圈	4			
11	螺母	1			
10	垫圈	1			
9	螺母	1			
8	垫圈	8			
7	螺母	2			
6	垫圈	1			
5	螺母	1			
4	垫圈	1			
3	螺母	2			
2	垫圈	6			
1	螺母	1			
17	螺母	1			
16	垫圈	6			
15	螺母	4			
14	垫圈	1			
13	螺母	1			
12	垫圈	4			
11	螺母	1			
10	垫圈	1			
9	螺母	1			
8	垫圈	8			
7	螺母	2			
6	垫圈	1			
5	螺母	1			
4	垫圈	1			
3	螺母	2			
2	垫圈	6			
1	螺母	1			
17	螺母	1			
16	垫圈	6			
15	螺母	4			
14	垫圈	1			
13	螺母	1			
12	垫圈	4			
11	螺母	1			
10	垫圈	1			
9	螺母	1			
8	垫圈	8			
7	螺母	2			
6	垫圈	1			
5	螺母	1			
4	垫圈	1			
3	螺母	2			
2	垫圈	6			
1	螺母	1			
17	螺母	1			
16	垫圈	6			
15	螺母	4			
14	垫圈	1			
13	螺母	1			
12	垫圈	4			
11	螺母	1			
10	垫圈	1			
9	螺母	1			
8	垫圈	8			
7	螺母	2			
6	垫圈	1			
5	螺母	1			
4	垫圈	1			
3	螺母	2			
2	垫圈	6			
1	螺母	1			
17	螺母	1			
16	垫圈	6			
15	螺母	4			
14	垫圈	1			
13	螺母	1			
12	垫圈	4			
11	螺母	1			
10	垫圈	1			
9	螺母	1			
8	垫圈	8			
7	螺母	2			
6	垫圈	1			
5	螺母	1			
4	垫圈	1			
3	螺母	2			
2	垫圈	6			
1	螺母	1			
17	螺母	1			
16	垫圈	6			
15	螺母	4			
14	垫圈	1			
13	螺母	1			
12	垫圈	4			
11	螺母	1			
10	垫圈	1			
9	螺母	1			
8	垫圈	8			
7	螺母	2			
6	垫圈	1			
5	螺母	1			
4	垫圈	1			
3	螺母	2			
2	垫圈	6			
1	螺母	1			
17	螺母	1			
16	垫圈	6			
15	螺母	4			
14	垫圈	1			
13	螺母	1			
12	垫圈	4			
11	螺母	1			
10	垫圈	1			
9	螺母	1			
8	垫圈	8			
7	螺母	2			
6	垫圈	1			
5	螺母	1			
4	垫圈	1			
3	螺母	2			
2	垫圈	6			
1	螺母	1			
17	螺母	1			
16	垫圈	6			
15	螺母	4			
14	垫圈	1			
13	螺母	1			
12	垫圈	4			
11	螺母	1			
10	垫圈	1			
9	螺母	1			
8	垫圈	8			
7	螺母	2			
6	垫圈	1			
5	螺母	1			
4	垫圈	1			
3	螺母	2			
2	垫圈	6			
1	螺母	1			
17	螺母	1			
16	垫圈	6			
15	螺母	4			
14	垫圈	1			
13	螺母	1			
12	垫圈	4			
11	螺母	1			
10	垫圈	1			
9	螺母	1			
8	垫圈	8			
7	螺母	2			
6	垫圈	1			
5	螺母	1			
4	垫圈	1			
3	螺母	2			
2	垫圈	6			
1	螺母	1			
17	螺母	1			
16	垫圈	6			
15	螺母	4			
14	垫圈	1			
13	螺母	1			
12	垫圈	4			
11	螺母	1			
10	垫圈	1			
9	螺母	1			
8	垫圈	8			
7	螺母	2			
6	垫圈	1			
5	螺母	1			
4	垫圈	1			
3	螺母	2			
2	垫圈	6			
1	螺母	1			
17	螺母	1			
16	垫圈	6			
15	螺母	4			
14	垫圈	1			
13	螺母	1			
12	垫圈	4			
11	螺母	1			
10	垫圈	1			
9	螺母	1			
8	垫圈	8			
7	螺母	2			
6	垫圈	1			
5	螺母	1			
4	垫圈	1			
3	螺母	2			
2	垫圈	6			
1	螺母	1			
17	螺母	1			
16	垫圈	6			
15	螺母	4			
14	垫圈	1			
13	螺母	1			
12	垫圈	4			
11	螺母	1			
10	垫圈	1			
9	螺母	1			
8	垫圈	8			
7	螺母	2			
6	垫圈	1			
5	螺母	1			
4	垫圈	1			
3	螺母	2			
2	垫圈	6			
1	螺母	1			
17	螺母	1			
16	垫圈	6			
15	螺母	4			
14	垫圈	1			
13	螺母	1			
12	垫圈	4			
11	螺母	1			
10	垫圈	1			
9	螺母	1			
8	垫圈	8			
7	螺母	2			
6	垫圈	1			
5	螺母	1			
4	垫圈	1			
3	螺母	2			
2	垫圈	6			
1	螺母	1			
17	螺母	1			
16	垫圈	6			
15	螺母	4			
14	垫圈	1			
13	螺母	1			
12	垫圈	4			
11	螺母	1			
10	垫圈	1			
9	螺母	1			
8	垫圈	8			
7	螺母	2			
6	垫圈	1			
5	螺母	1			
4	垫圈	1			
3	螺母	2			
2	垫圈	6			
1	螺母	1			
17	螺母	1			
16	垫圈	6			
15	螺母	4			
14	垫圈	1			
13	螺母	1			
12	垫圈	4			
11	螺母	1			
10	垫圈	1			
9	螺母	1			
8	垫圈	8			
7	螺母	2			
6	垫圈	1			
5	螺母				

A2-搅龙

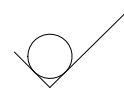


技术要求:

- 螺旋叶片采用焊接方式安装在螺旋轴上
- 采用变径螺旋,螺旋叶片外径不变,内径为渐变式

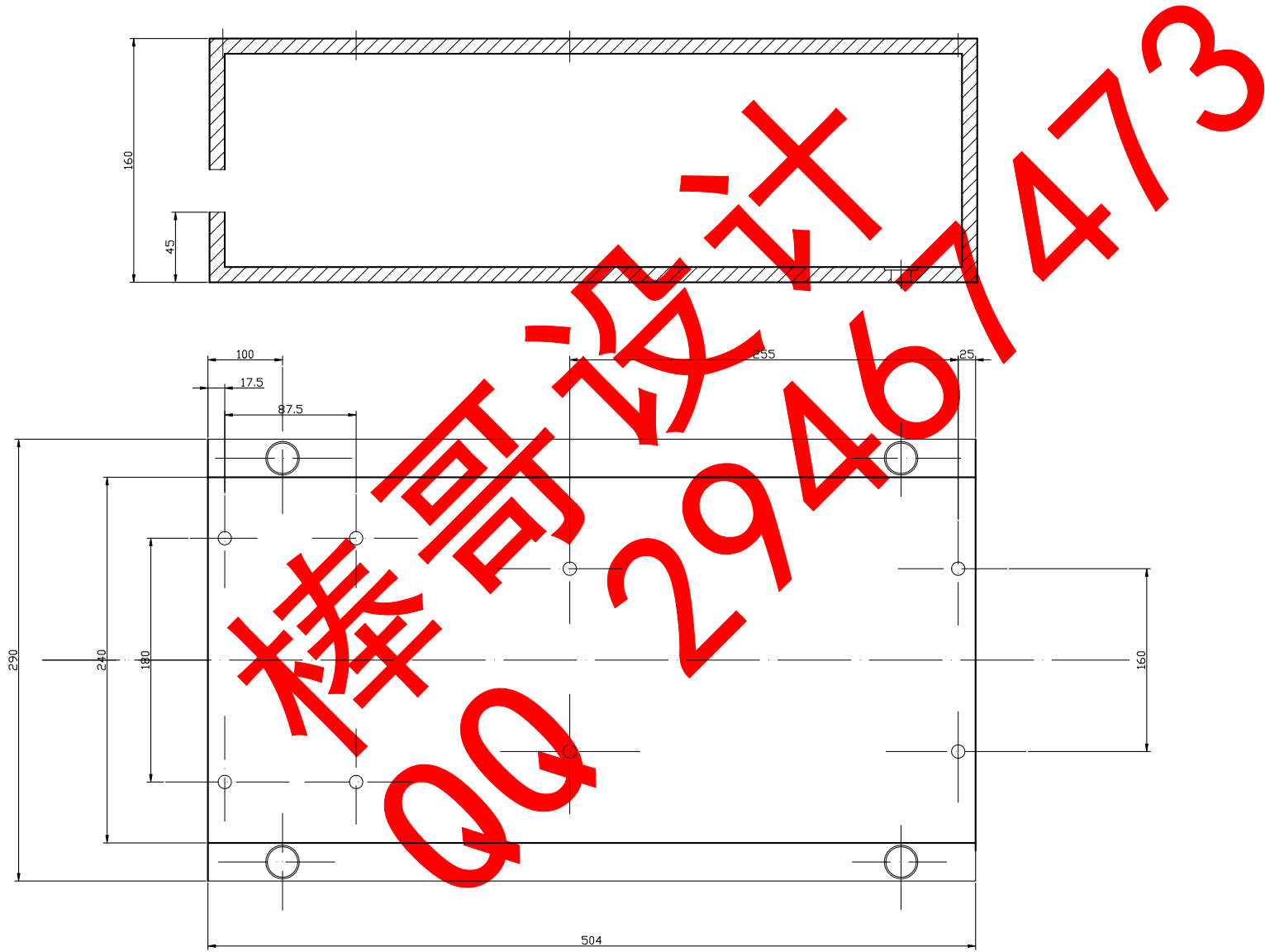
2	螺旋轴				
1	螺旋叶片				
序号	名称	数量	材料	标准	备注
设计					
制图					
审核			比例	2: 1	搅龙
班线			共10张	第4张	A2

A2-螺旋轴



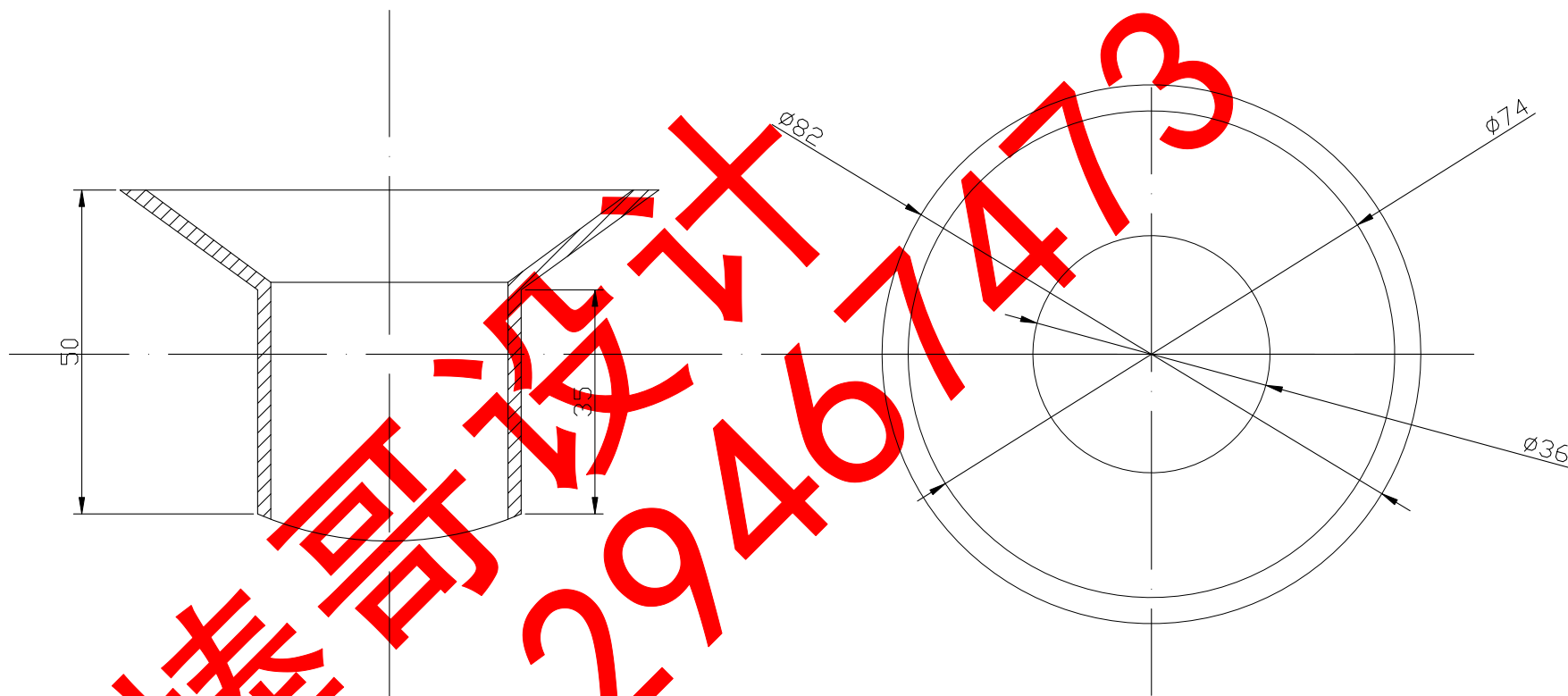
设计				
制图				
审核			比例	2: 1
班线			共10张 第5张	A2

A2-箱体



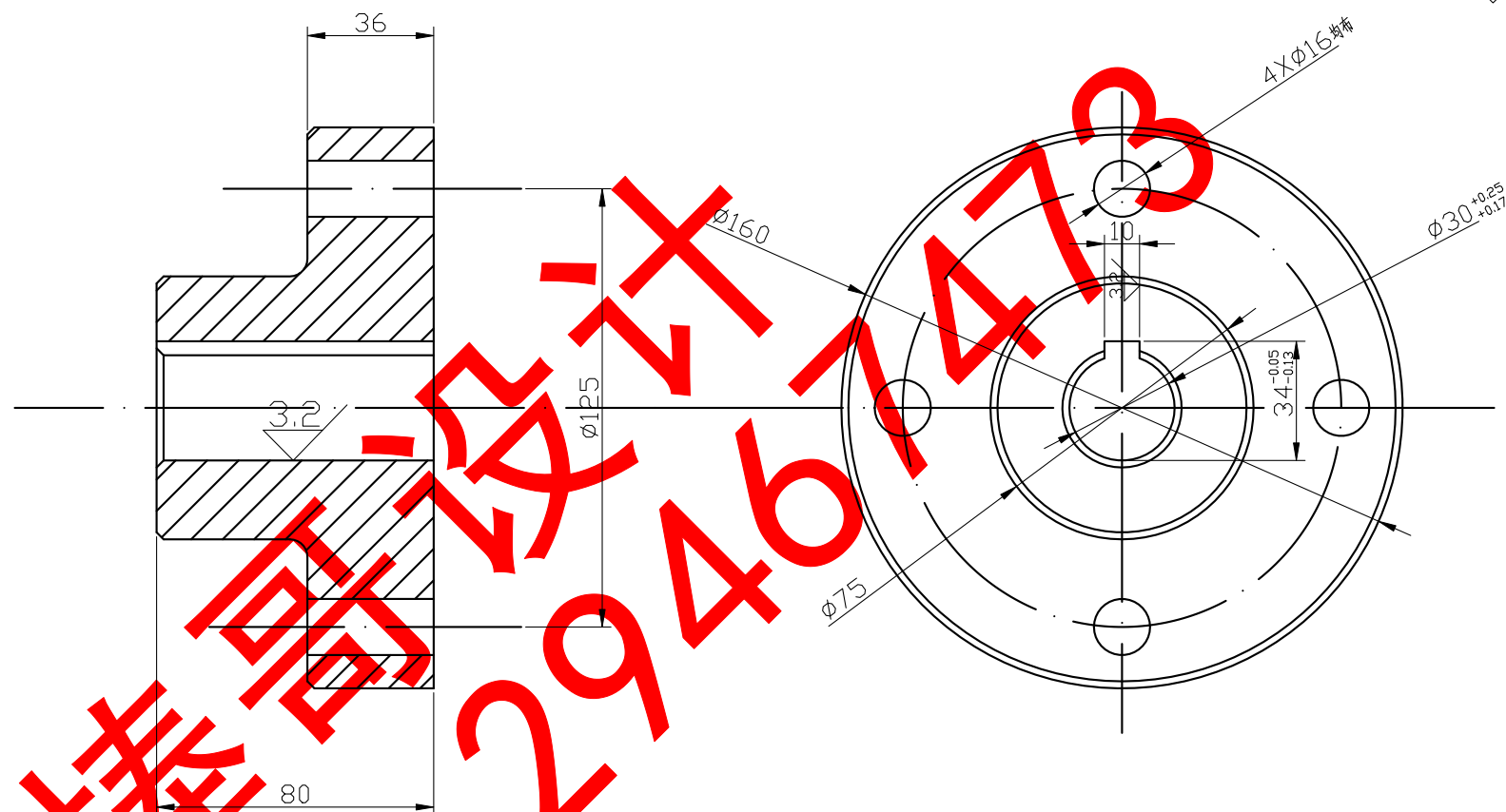
设计				
制图				
审核			比例	2:1
班级			共10张 第8张	A2

A4-进料斗



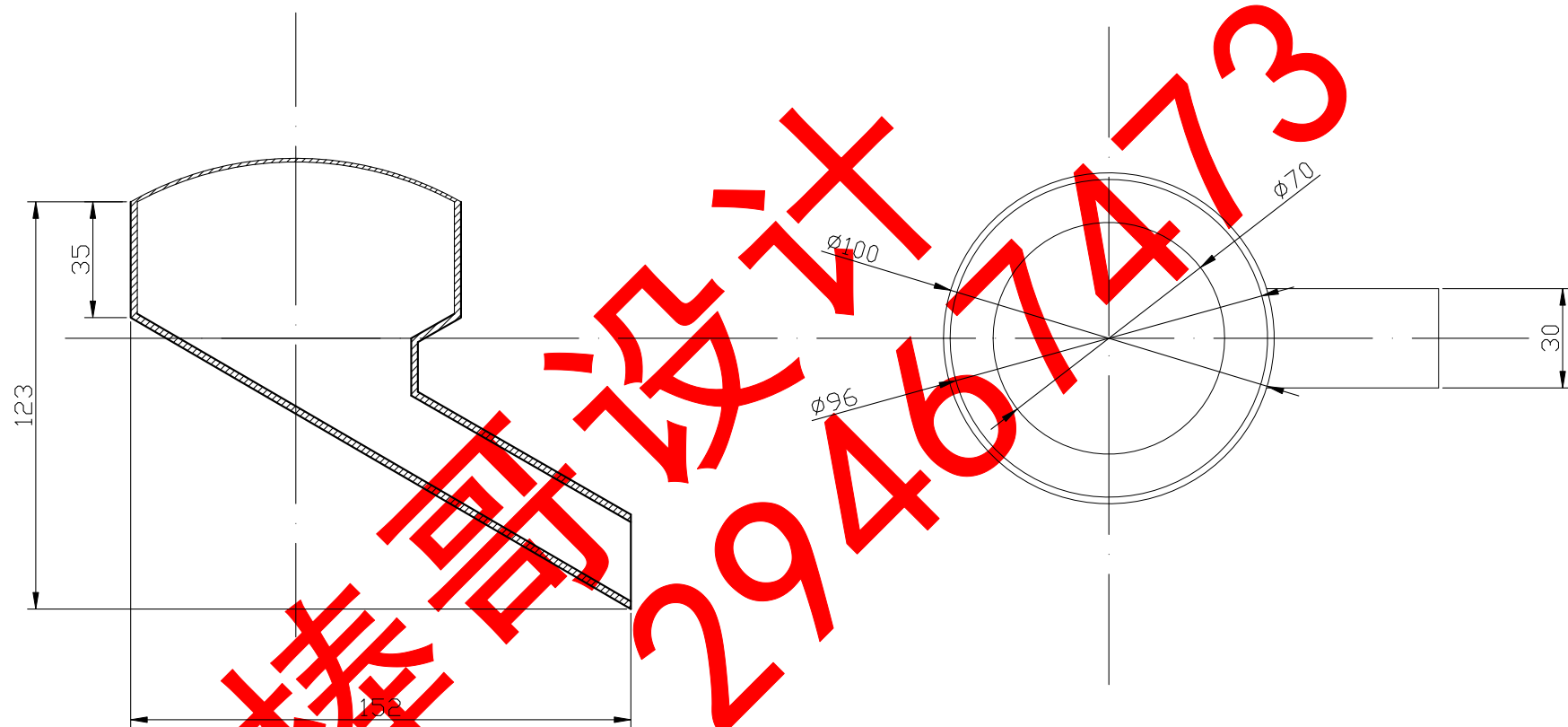
设计					
制图			比例	1:1	进料斗
校核					
班级			共10张	第10张	A4

A4-联轴器



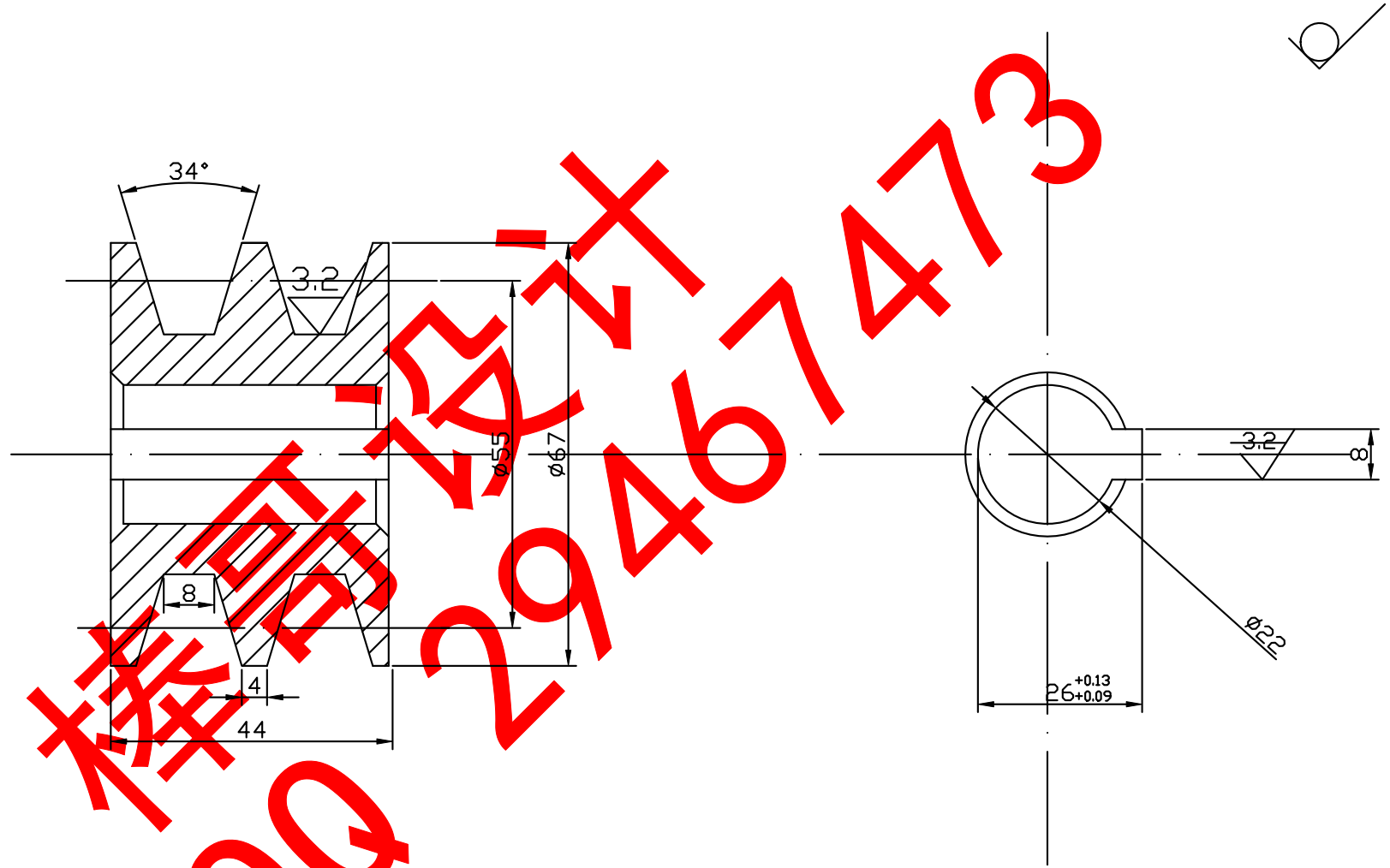
设计					
制图			比例	2:1	联轴器
校核					
班级			共10张 第7张		A4

A4-收集装置



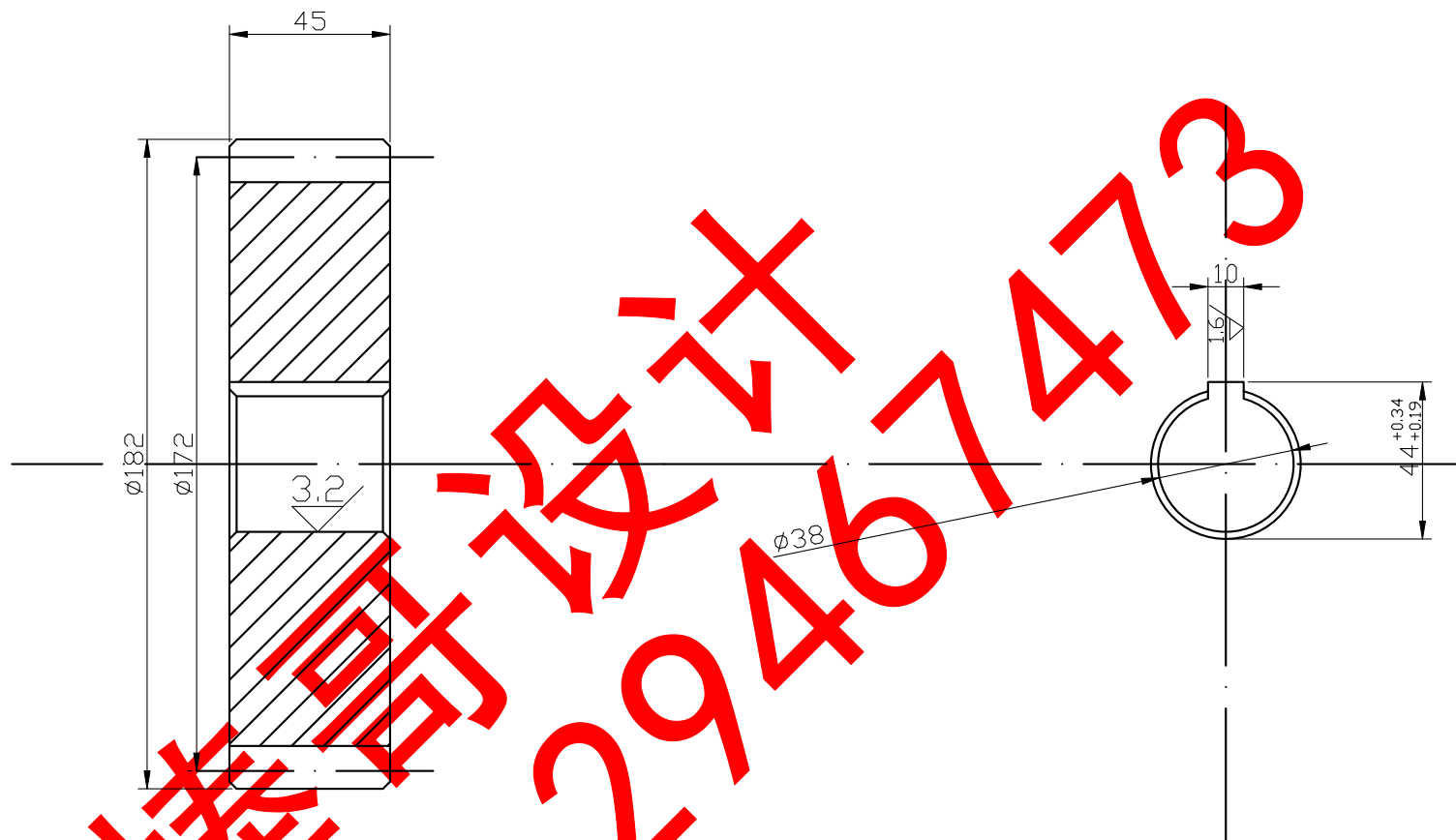
设计					
制图			比例	2:1	收集装置
校核					
班级			共10张	第9张	A4

A4-轴径D=22皮带轮



设计					
制图			比例	1:1	轴径D=22 皮带轮
校核					
班级			共10张	第2张	A4

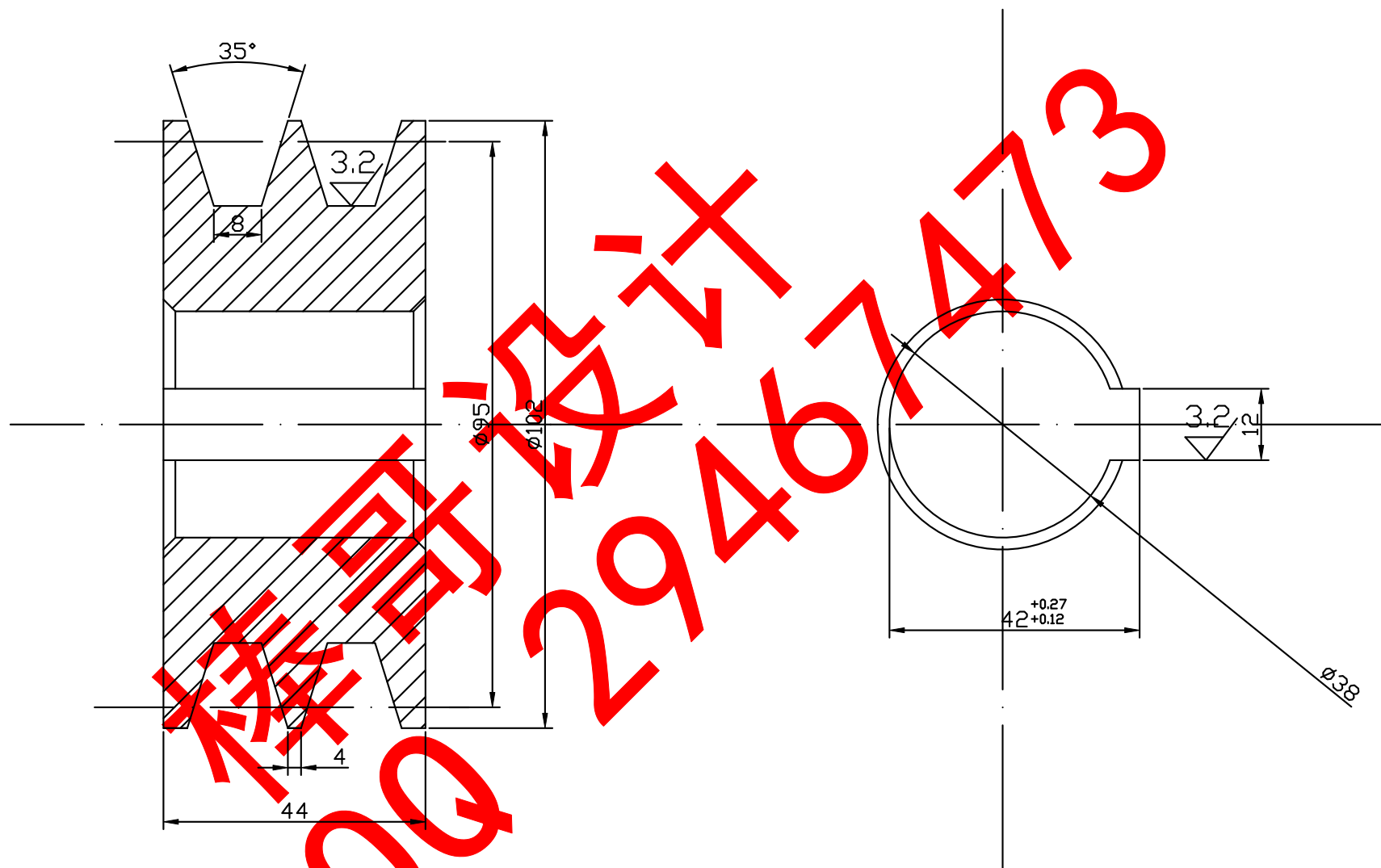
A4-轴径D=38齿轮



技术要求:
1. 表面正火

设计					轴径D=38mm 齿轮	
制图						
校核			比例	2:1		
班级			共10张 第6张		A4	

A4-轴径D=38皮带轮



设计					
制图			比例	1:1	轴径D=38 皮带轮
校核					
班级			共10张 第3张		A4