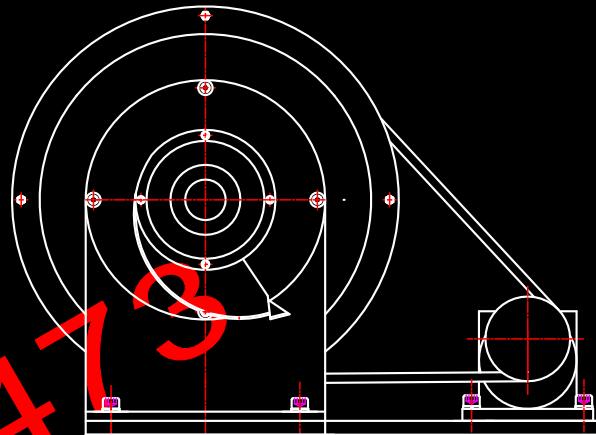
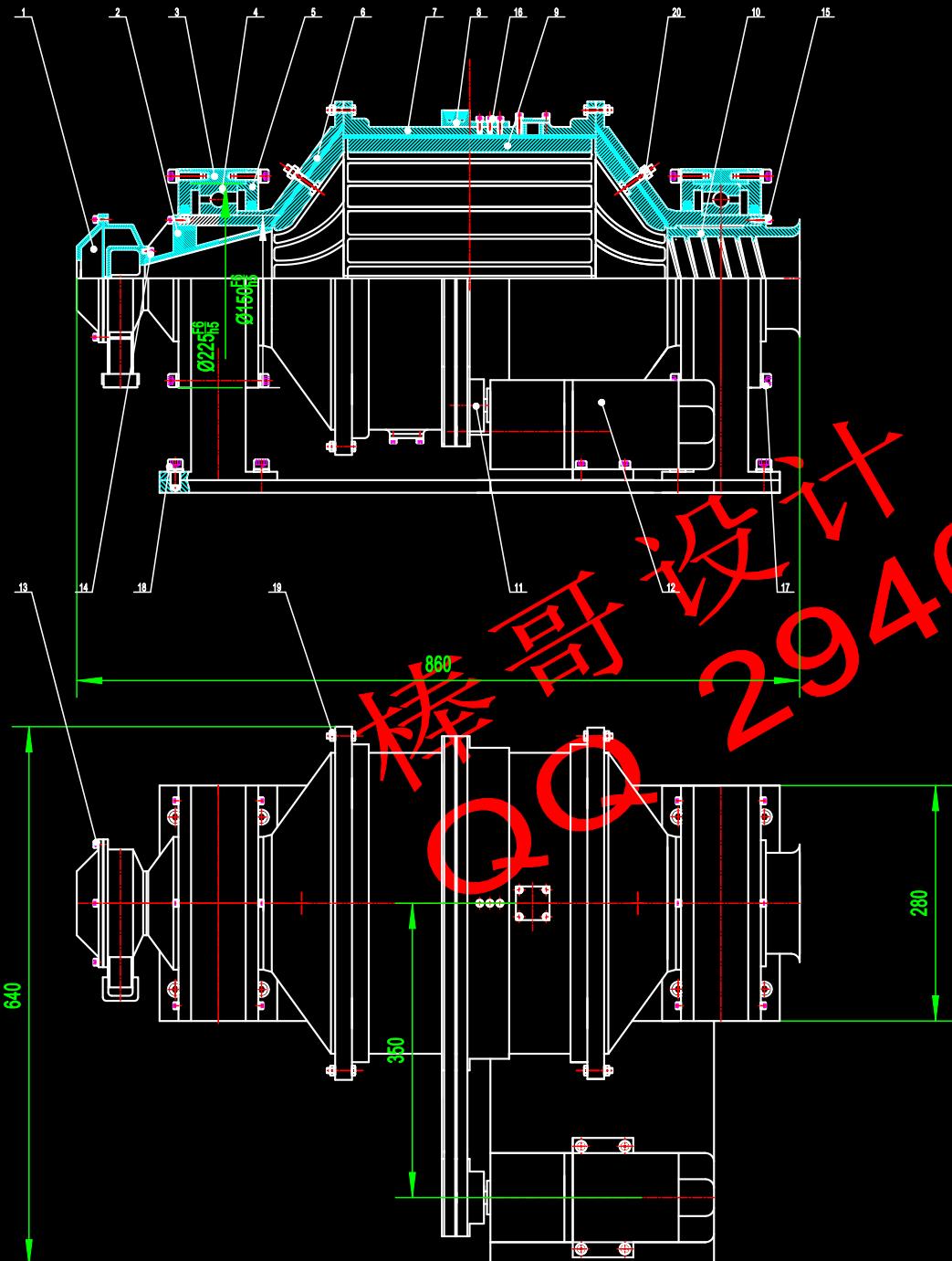


A0-总装图

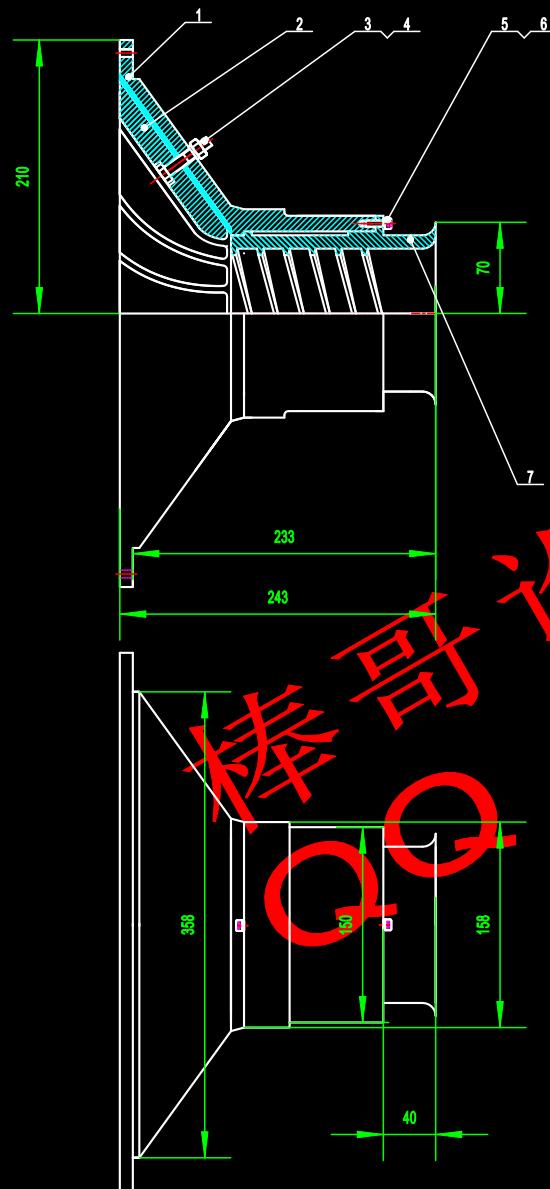


技术要求

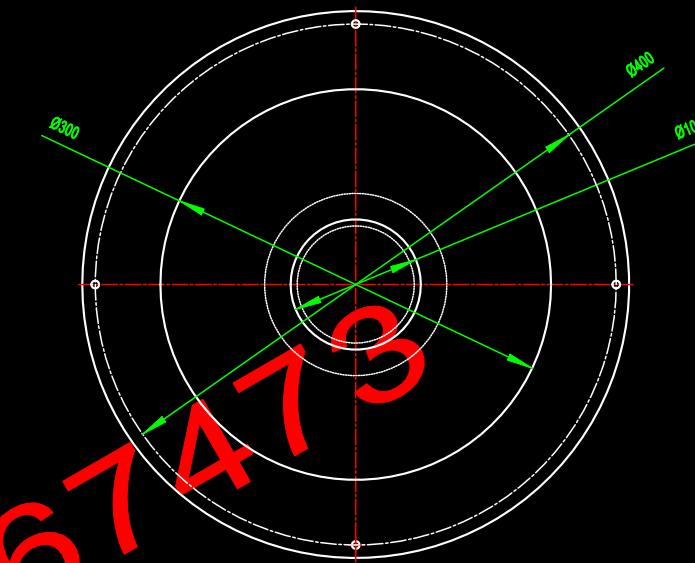
1. 铸件、锻件和焊接件应进行探伤检验，严禁打飞或造成零件的飞边和毛刺。毛刺、飞边和飞边时，必须全部去除。
2. 各零件的铸造缺陷应清除。
3. 对一些零件外圆尺寸(如轴颈)，各组尺寸标注文字、材料、热处理、力学性能。
4. 装配时螺钉孔和螺栓孔的中心距不得大于±0.05mm。

代号	名称	材料	备注
20	GB/T5780 2000 大螺头螺栓-G型	M8×40	
19	GB/T5780 2000 大螺头螺栓-G型	M8×30	
18	GB/T70 1 2000 内六角螺栓头螺钉	M10×10	
17	GB/T70 1 2000 内六角螺栓头螺钉	M10×8	
16	GB/T70 1 2000 内六角螺栓头螺钉	M8×12	
15	GB/T70 1 2000 内六角螺栓头螺钉	M8×10	
14	GB/T70 1 2000 内六角螺栓头螺钉	M5×8	
13	GB/T70 1 2000 内六角螺栓头螺钉	M5×6	
12	YC-J100 140 齿条齿条啮合器	外购	
11	螺母	D235A	
10	螺母	D235A	
9	衬套	D235A	
8	大螺母	D235A	
7	螺栓	D235A	
6	螺栓	D235A	
5	销钉	D235A	
4	GB/T232 1984 角隙球轴承7000B	2 外购	
3	轴承盖	D235A	
2	垫片	D235A	
1	组合垫圈	D235A	
图纸会签 单位：毫米 签字栏 签名：年.月.日			
设计	审核	校核	批准
工艺	质量	生产	日期
			12
			2018.10.1
球磨机			
QMJ 1			

A1-出料部



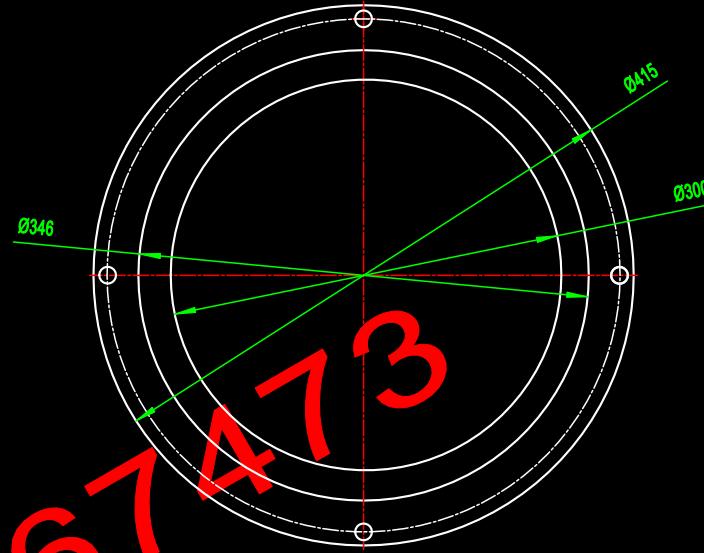
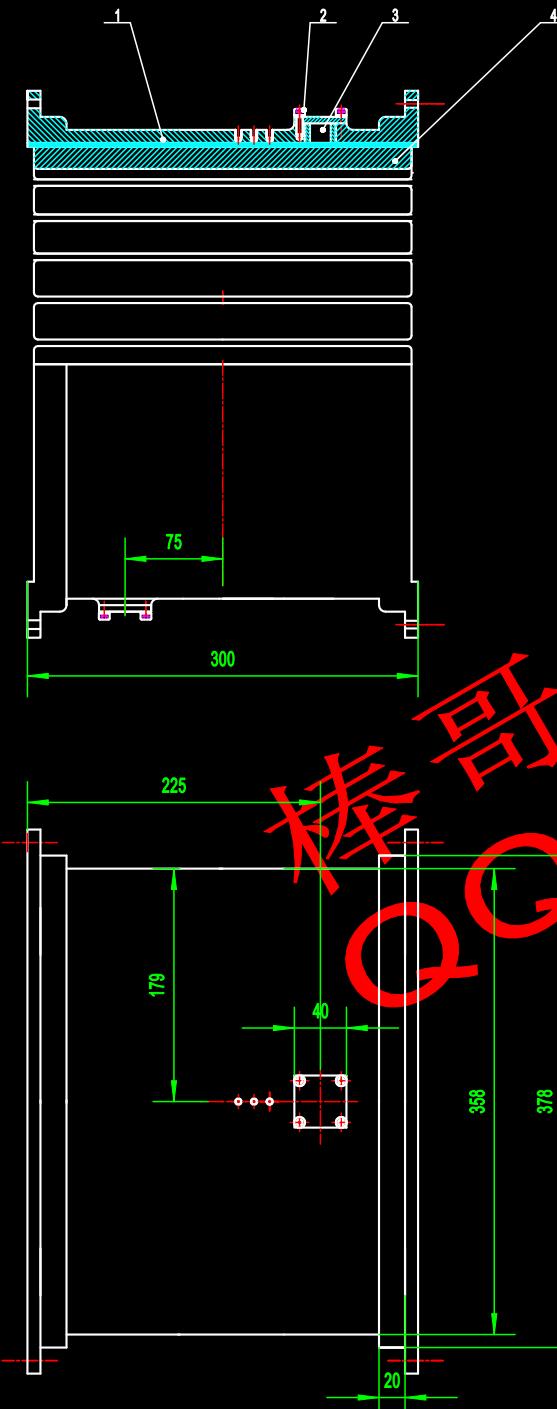
7
233
243
樓哥設計 2946-1



技术要求

- 1 零件去除氧化皮。
 - 2 去除毛刺飞边。
 - 3 各密封件装配前必须浸透油。

A1-筒体

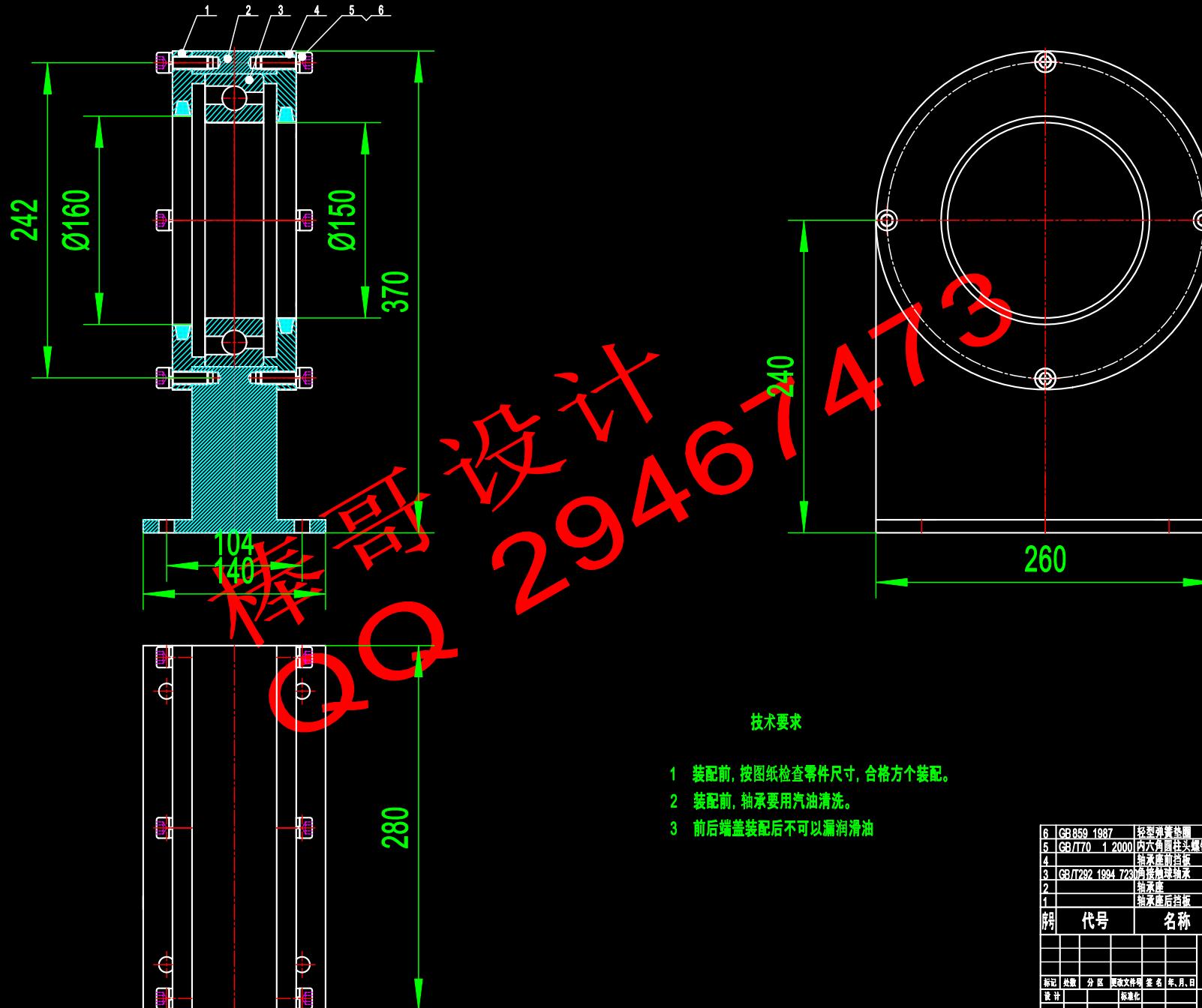


技术要求

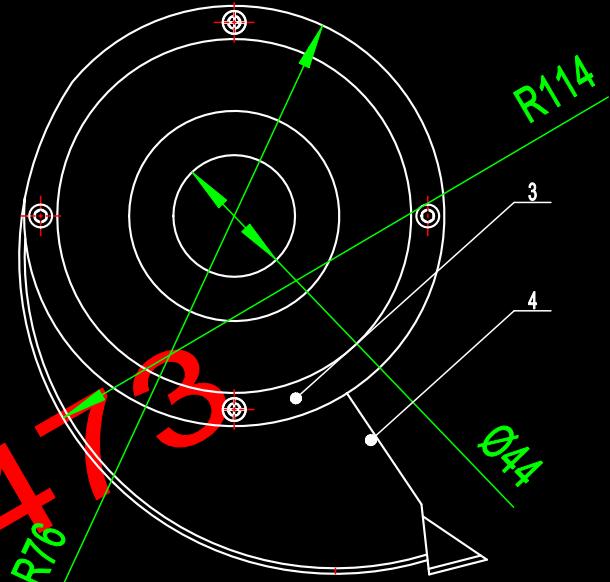
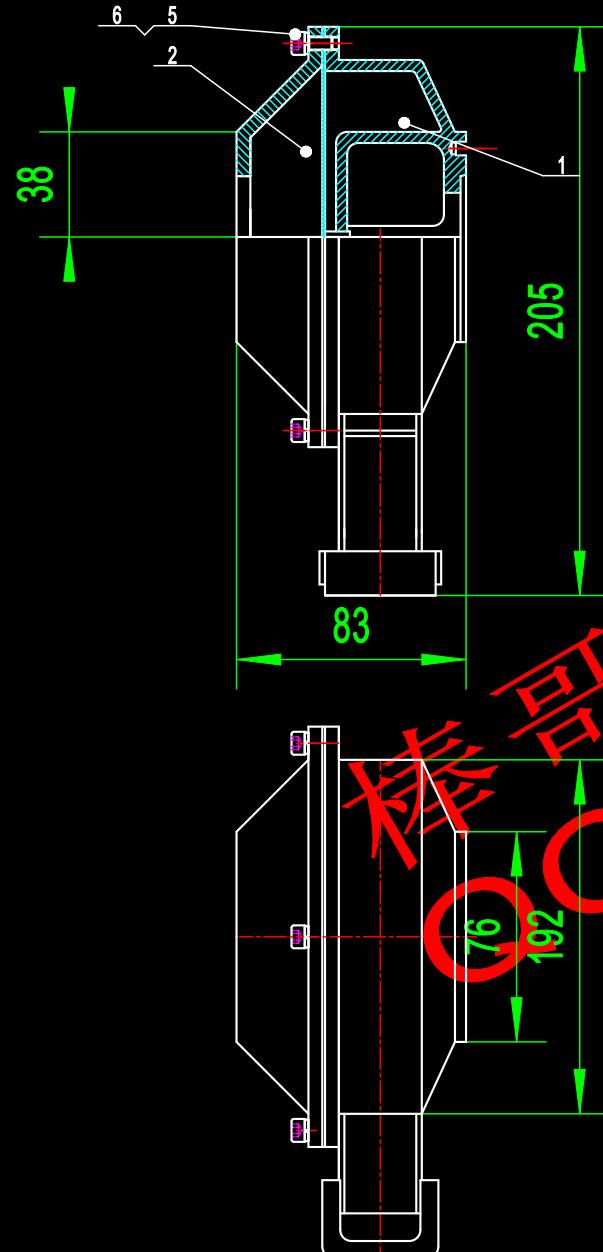
- 1 去除毛刺飞边。
- 2 零件去除氧化皮。
- 3 铸件表面上不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷(如欠铸、机械损伤等)。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
4		衬板			
3		人孔	2		
2	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉	8		M5×15
1		筒体	1		
				单件重量	总计重量
		标记	处数	分区	更改文件号
					签 名、日 期
		设计			标准化
					阶段标记
		审核			重 量
					比 例
		工艺			12
		批准			共 张 第 张

A1-轴承部分装配体



A2-联合给料器

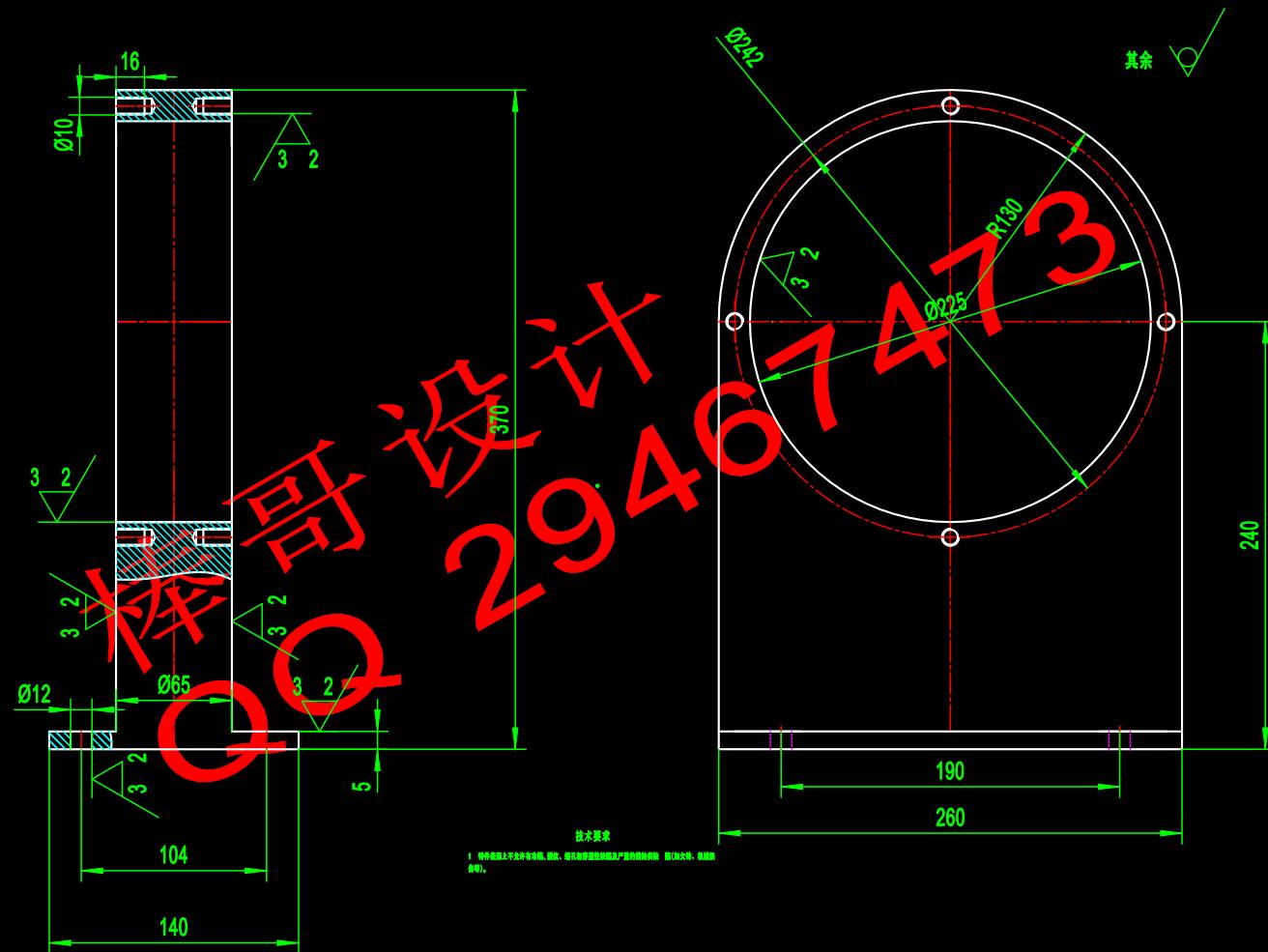


技术要求

- 1 去除毛刺飞边。
2 同一零件用多件螺钉(螺栓)紧固时，各螺钉(螺栓)需交叉、对称、逐步、均匀拧紧。

6	GB 859 1987	轻型弹簧垫圈	4	65Mn		
5	GB/T5780 2000	六角头螺栓-C级	4	钢		M5-L-25
4		疖头	1			
3		疖子	1	Q235A		
2		盖子	1	Q235A		
1		筒子	1	Q235A		
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	
设计						阶段
审核						标记
工艺						重量
						比例
						12
						共张第张

A2-轴承座1



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	标记	重量	比例	轴承座
设计	李国斌		标准化							ZC 11
审核										
工艺			批准							共 张 第 张

A2-轴承座后挡板

