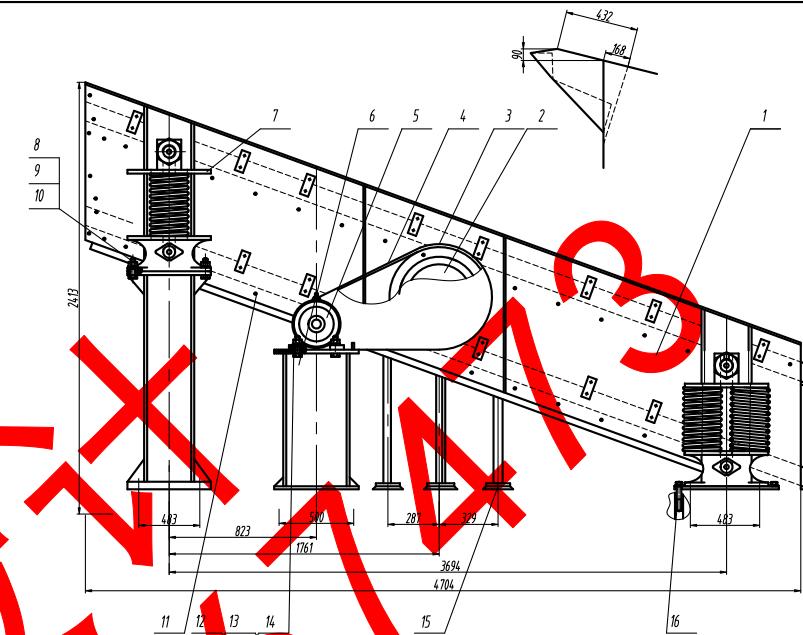
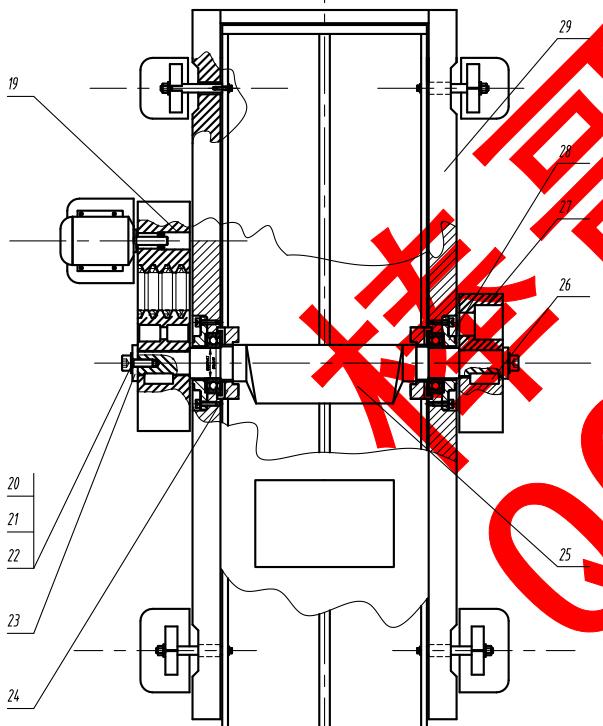
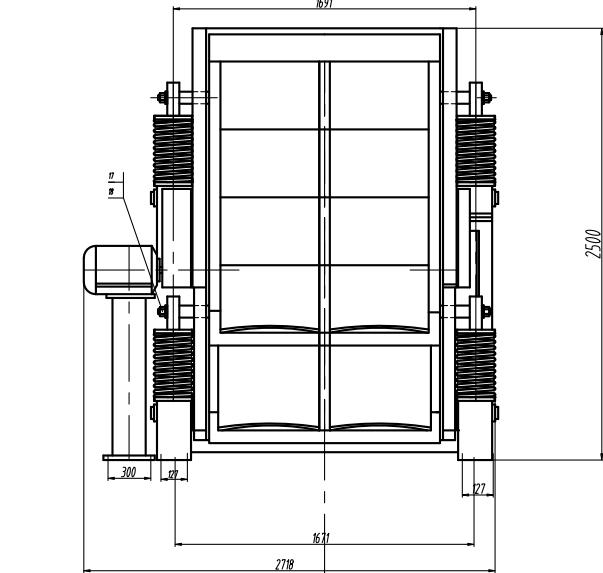


A0-总装图



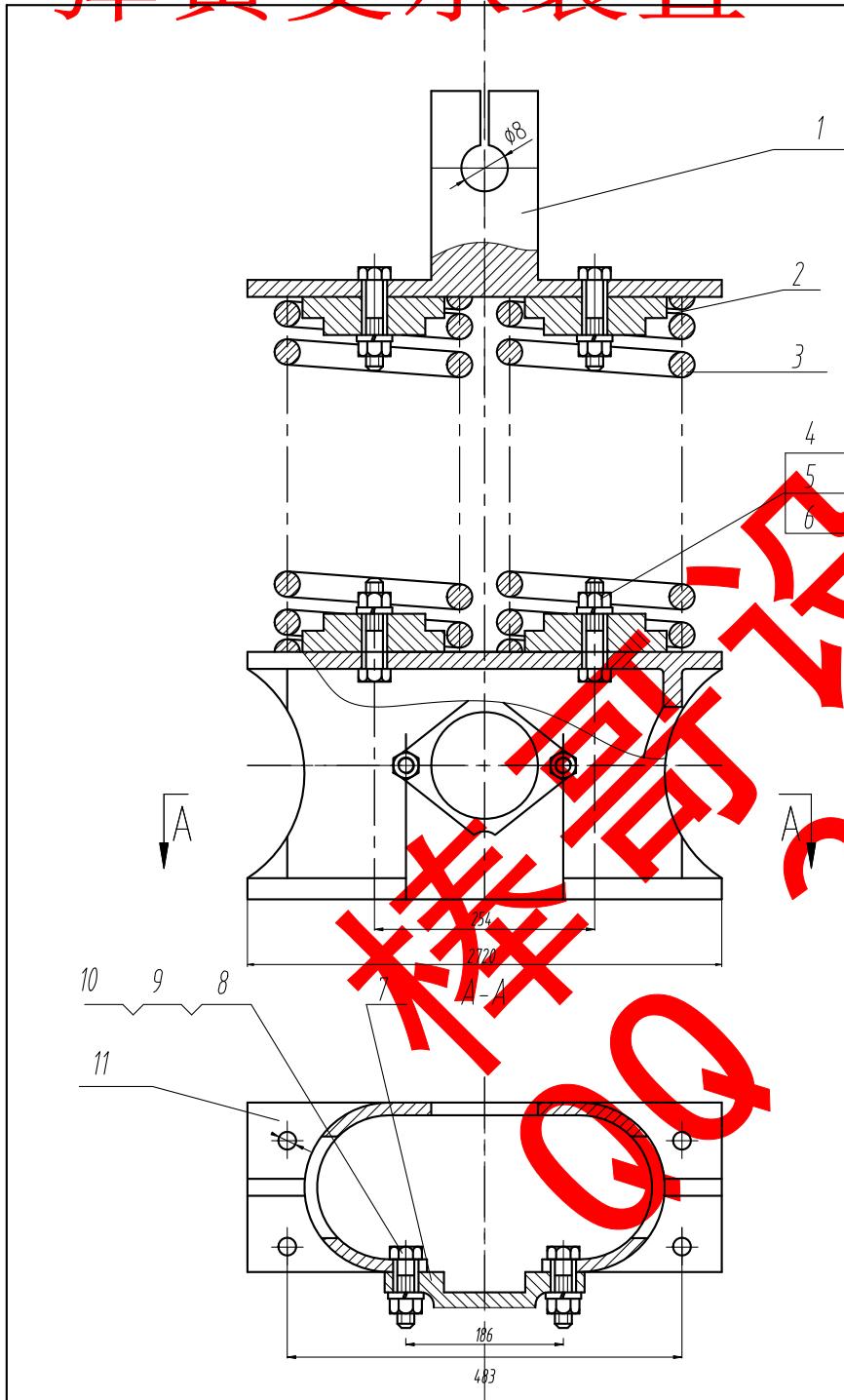
技术要求

1. 装配表面涂漆均应符合GB6063-85<<YA型振动筛>>的有关规定。
2. 总装后按GB6063-85<<YA型振动筛>>的有关规定进行两小时空运转实验，最高温度不超过75℃，筛机运转平稳，噪声不大于85分贝，工作振幅符合要求，筛箱横向摆动小于毫米。

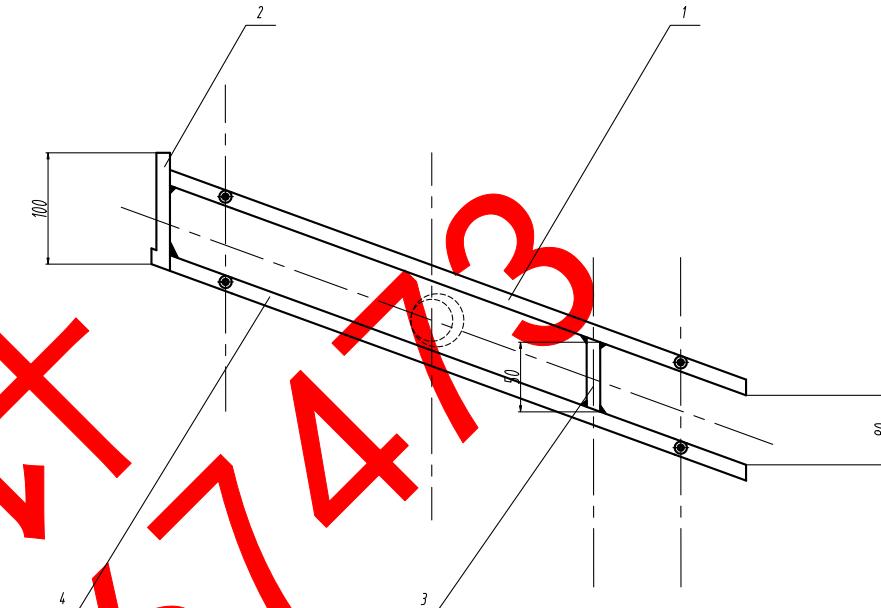
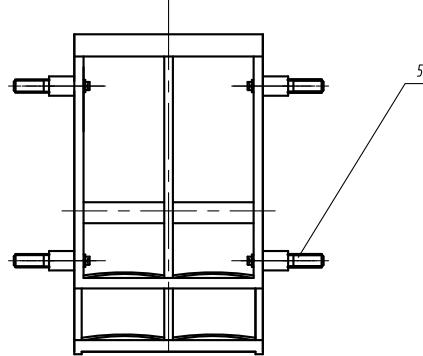
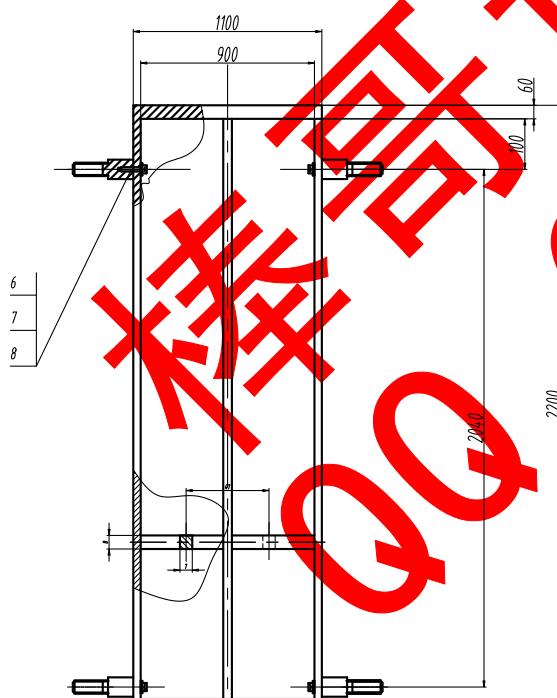
序号	名称	数量	材料	代号	备注
14	垫圈14	4		GB93-97	
13	螺母M14	4		GN6170-86	
12	螺母M14X65	4		GB5782-86	
11	销子3X10	4		GB827-86	
10	螺钉20	8		GB93-87	
9	螺母M20	8		GB6170-86	
8	螺母M120X80	8		GB5182-86	
7	平衡支撑装置	4			
6	电气开关装置	1			
5	电气控制板装置	1			
4	三角皮带G-C 2500	3		GB1171-74	
3	皮带轮总成	1			
2	传感器	1			
1	解编装配	1			
30					总装图
29	轴承前端盖	2	QT4400	SF4	
28	平衡轴	1	HT200	SF3	
27	螺栓	2	QT4400		
26	内转轴	2	Q235	SF2	
25	轴承后端盖	2	Q235	SF1	
24	主轴盖	1	Q235		
23					
22	螺钉20	2		GB93-87	
21	螺母M20	2		GB6170-86	
20	螺母M120X80	2		GB5182-86	
19	FT-HB2涨套	1			
18	螺钉14	4		GB93-87	
17	螺母M14	4		GN6170-86	
16	地脚螺栓	8		GB5782-86	
15	平衡支撑架	3			

A0

A1-弹簧支承装置



A1 - 筛网



技术要求:

焊接平整，无毛刺。

序号	名称	数量	材料	代号	备注
8	垫圈M14	4		GB93-87	
7	螺母M14	4		GB6170-86	
6	螺栓M14X20	4		GB5182-86	
5	筛网连接件	4	HT200	SFS	
4	下层筛网	1	聚氯乙烯板		
3	筛网支撑件	2	HT200		
2	后侧限位件	1	HT200		
1	上层筛网	1	金属丝编织		

筛网

标记 处数 分区 图文名称 签名 年月日

设计 绘图 审核 工艺

阶段标记 质量比例

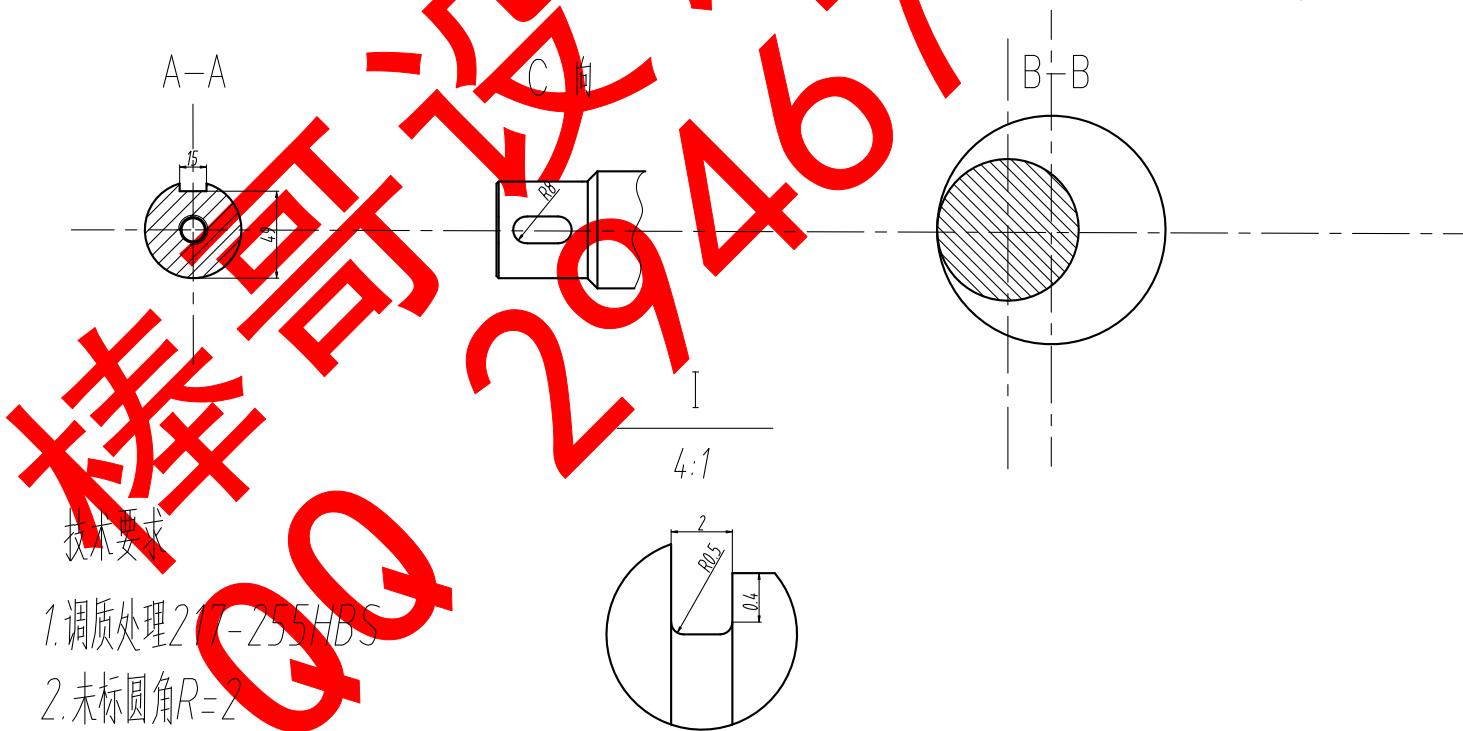
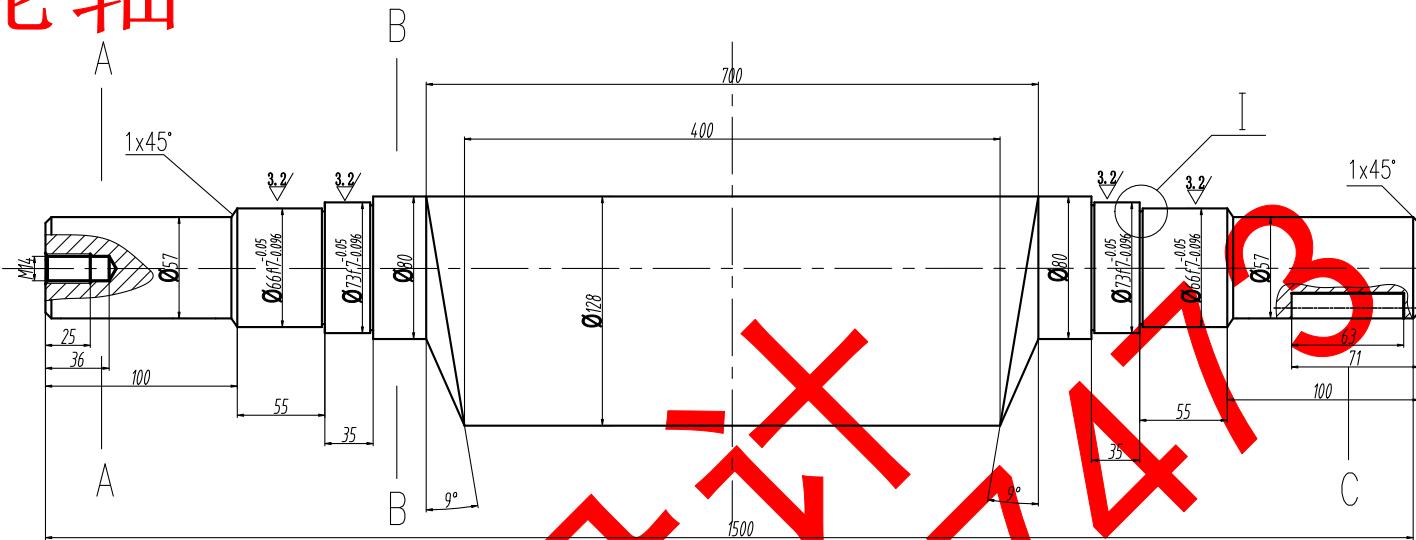
批准

共 1 张 第 1 张

A1

A2-凸轮轴

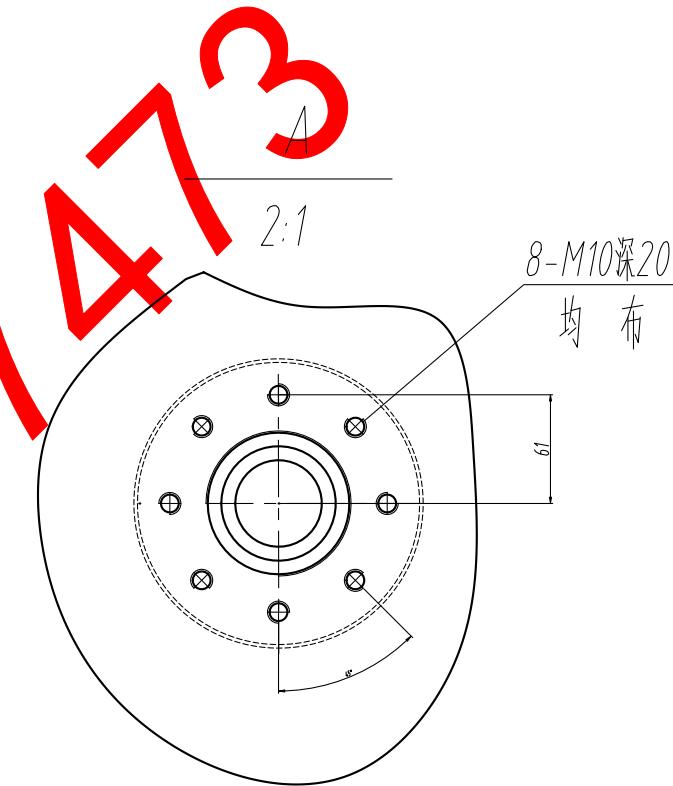
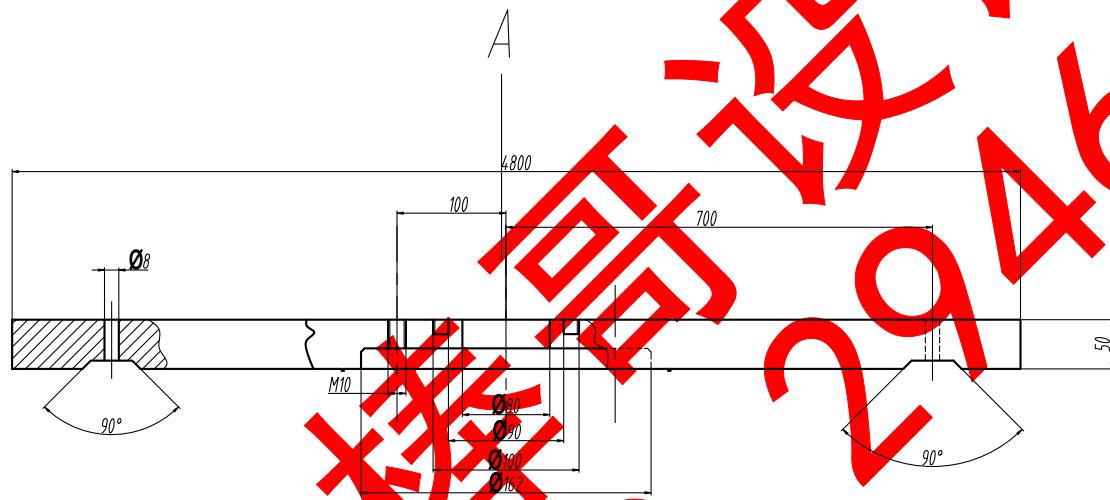
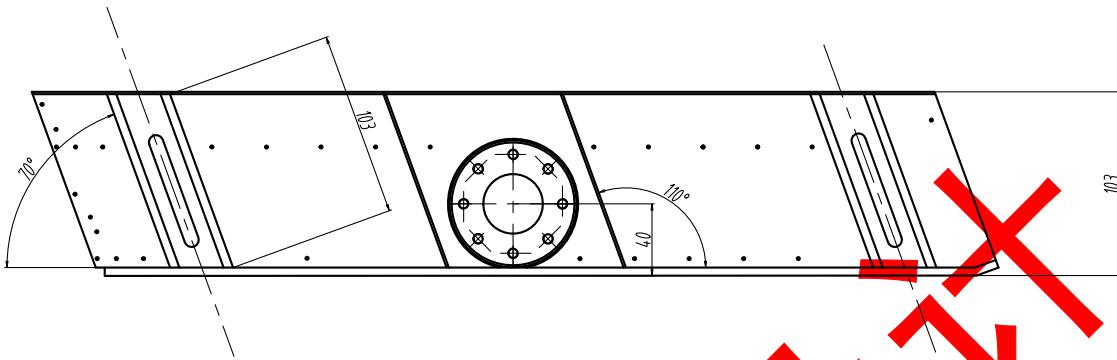
其余 12.5



凸 轮 轴				SF2	
标记	处数	分 区	更改文件名	签名	年月日
设计					
绘图					
审核					
工艺					
					1.2
				QT400	A2

A3-侧面筛箱组件

其余 12.5/



技术要求

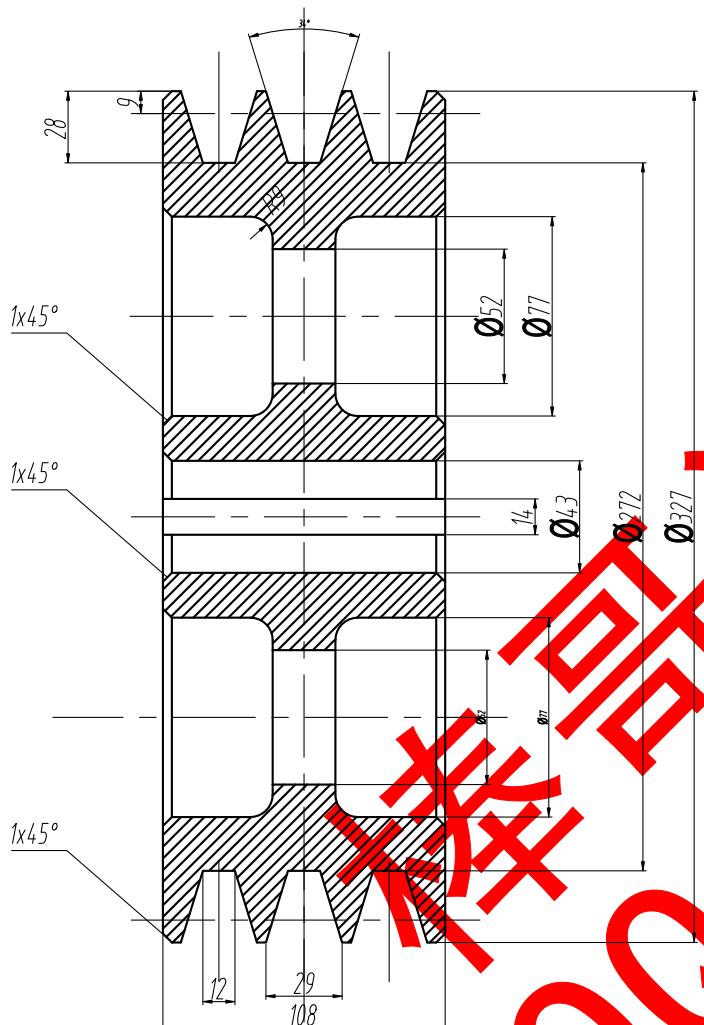
1. 调质处理 217-255HBS

2. 未标圆角 R=2

侧面筛箱组件				
标记	处数	分区	更改文件名	签名
设计				年月日
绘图				
审核				
工艺				
批准				1.6
				HT200

A3

A3-带轮



Q

技术要求

1. 调质处理 217-255HBS

2. 未标圆角 $R=2$

A

其余

3.2

三

均

11

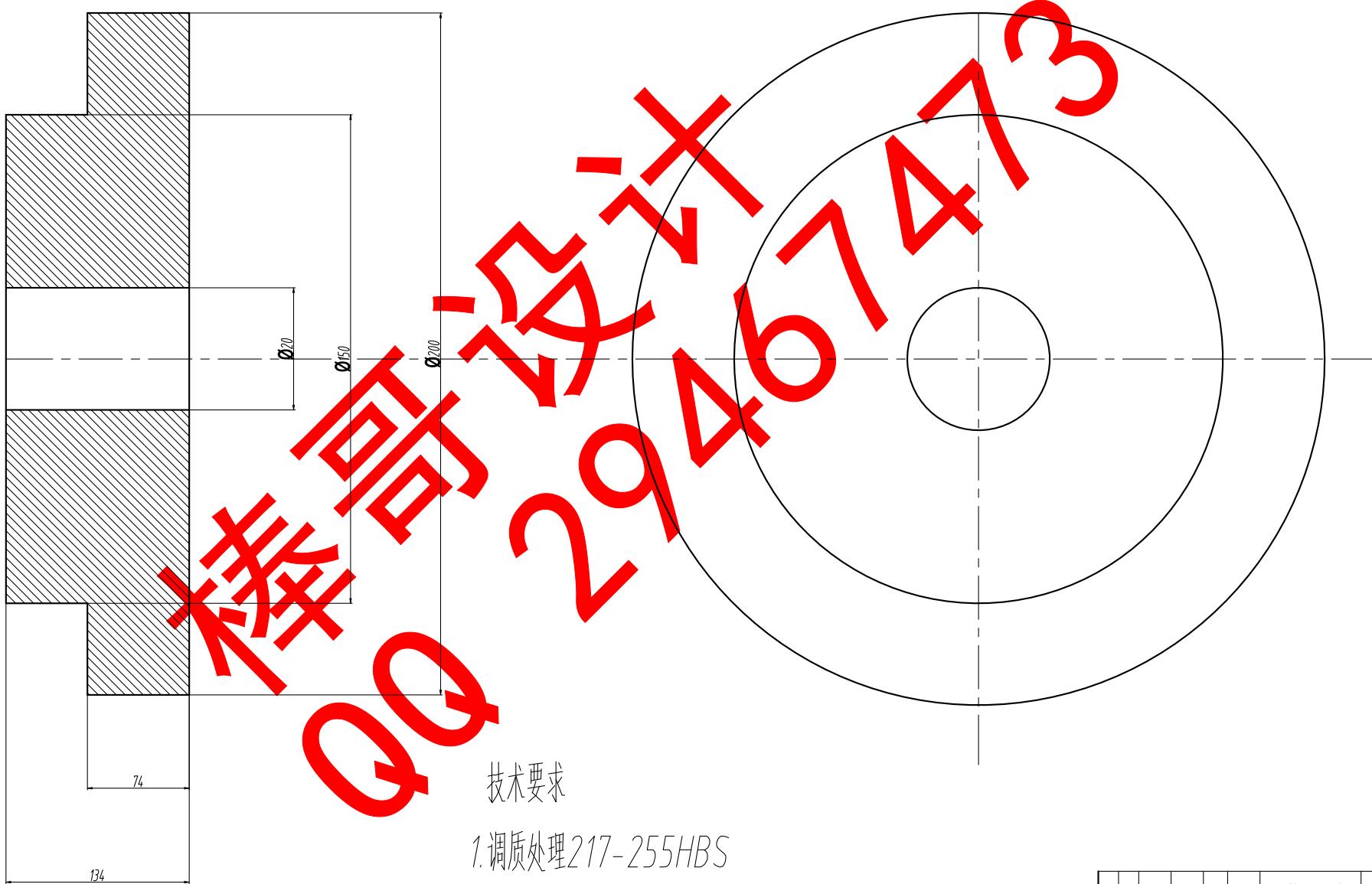
2

7

							带	轮	
标记	出处	分区	更改文件名	签名	年月日				
设计							阶段标记	质量比例	
绘图									
审核								1:2	
工艺		批准					HT200		A3

A3-弹簧定位块

其余 12.5

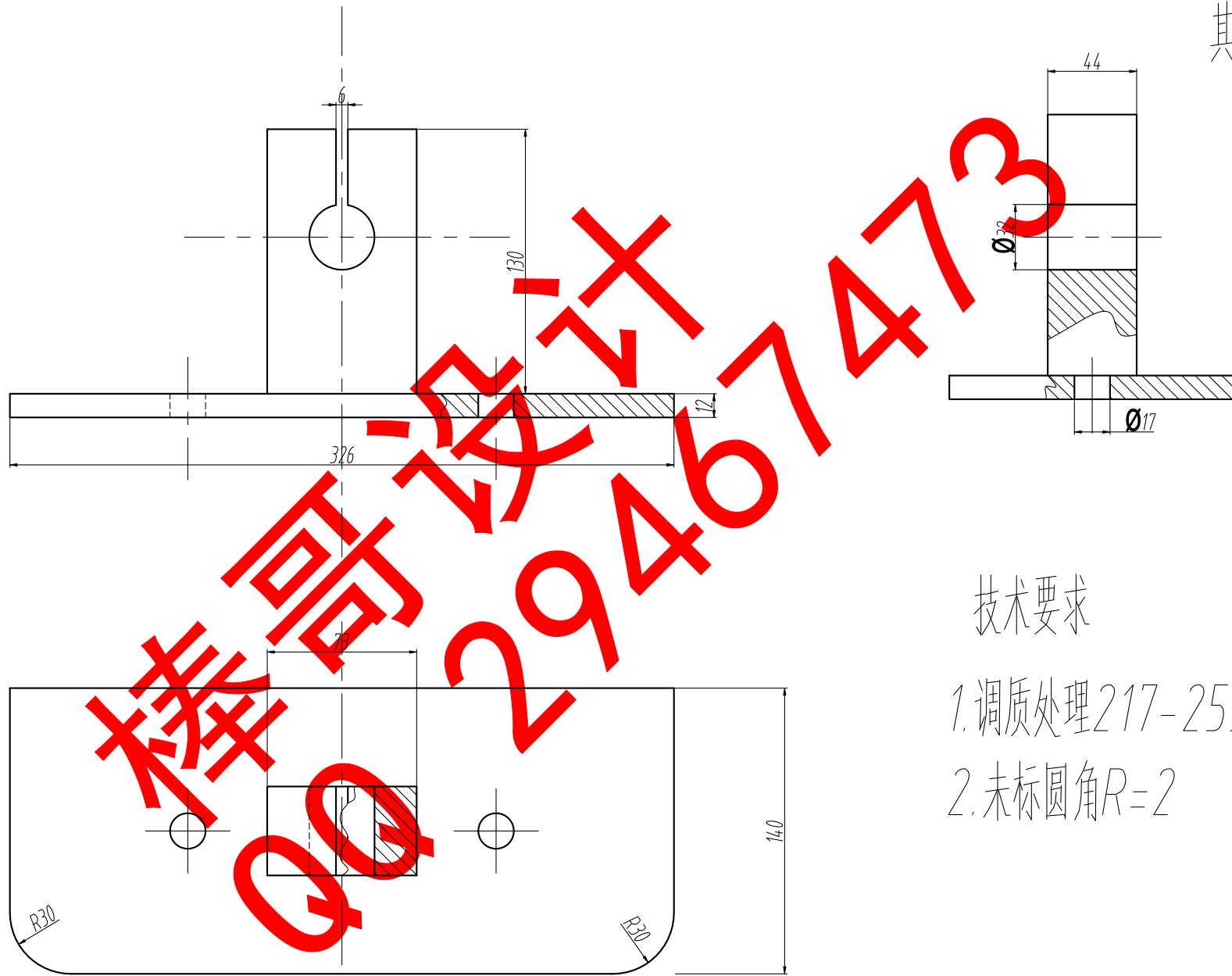


技术要求

1. 调质处理 217-255HBS
2. 未标圆角 R=2

							弹簧定位块	SF7
标记	处数	分 区	更改文件名	签名	年 月 日			
设计						阶段标记	质量	比例
绘图								
审核							1:1	
工艺		批准				HT150		A3

A3-弹簧上支座

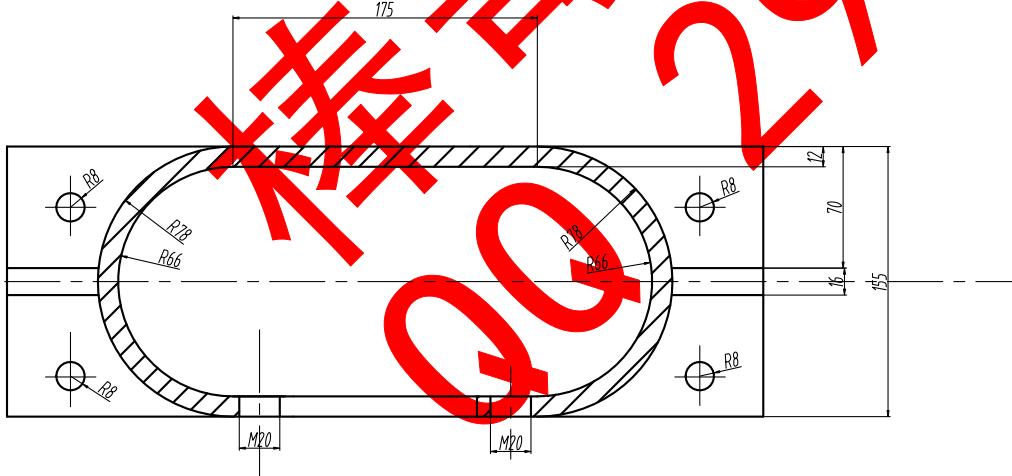
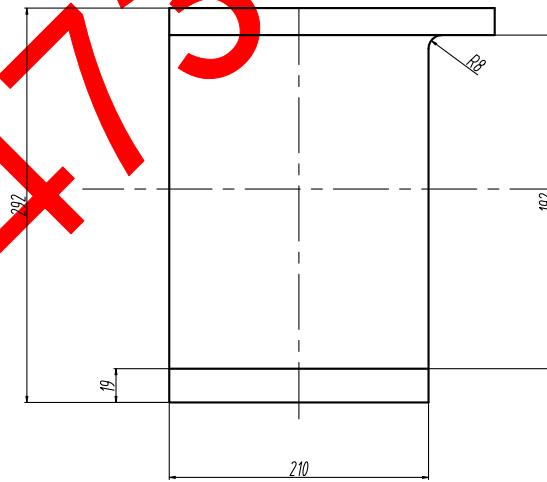
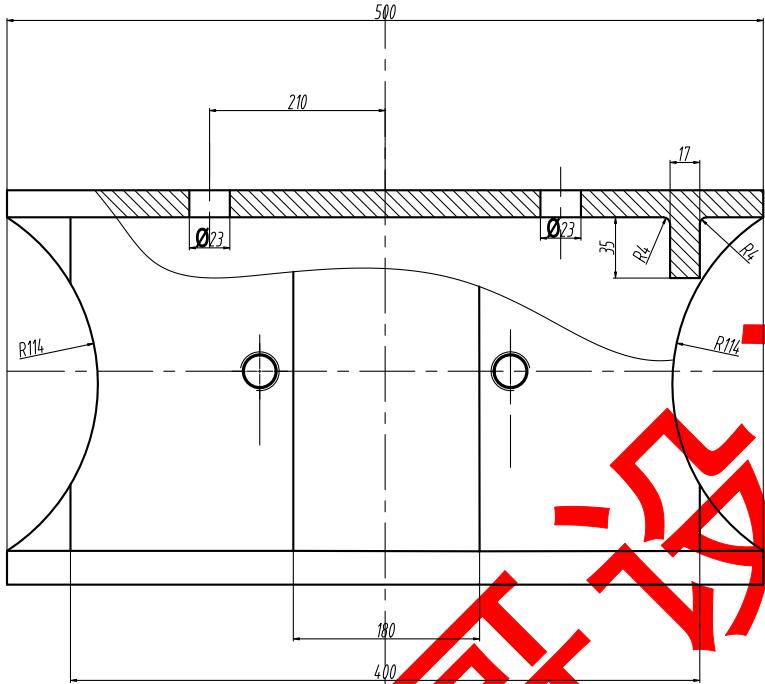


技术要求

1. 调质处理 217-255HBS
2. 未标圆角 R=2

弹簧上支座						SF6	
标记	出类	分区	更改文件名	签名	年月日	阶段标记	质量比例
设计						1	1:3
绘图							
审核							
工艺						Q235	A3

A3-弹簧下支座



技术要求

1. 调质处理 217-255HBS
2. 未标圆角 R=2

标记	处数	分区	更细#	签名	年月日	阶段	标记	质量比例
设计								
绘图								
审核								

弹簧下支座

SF9

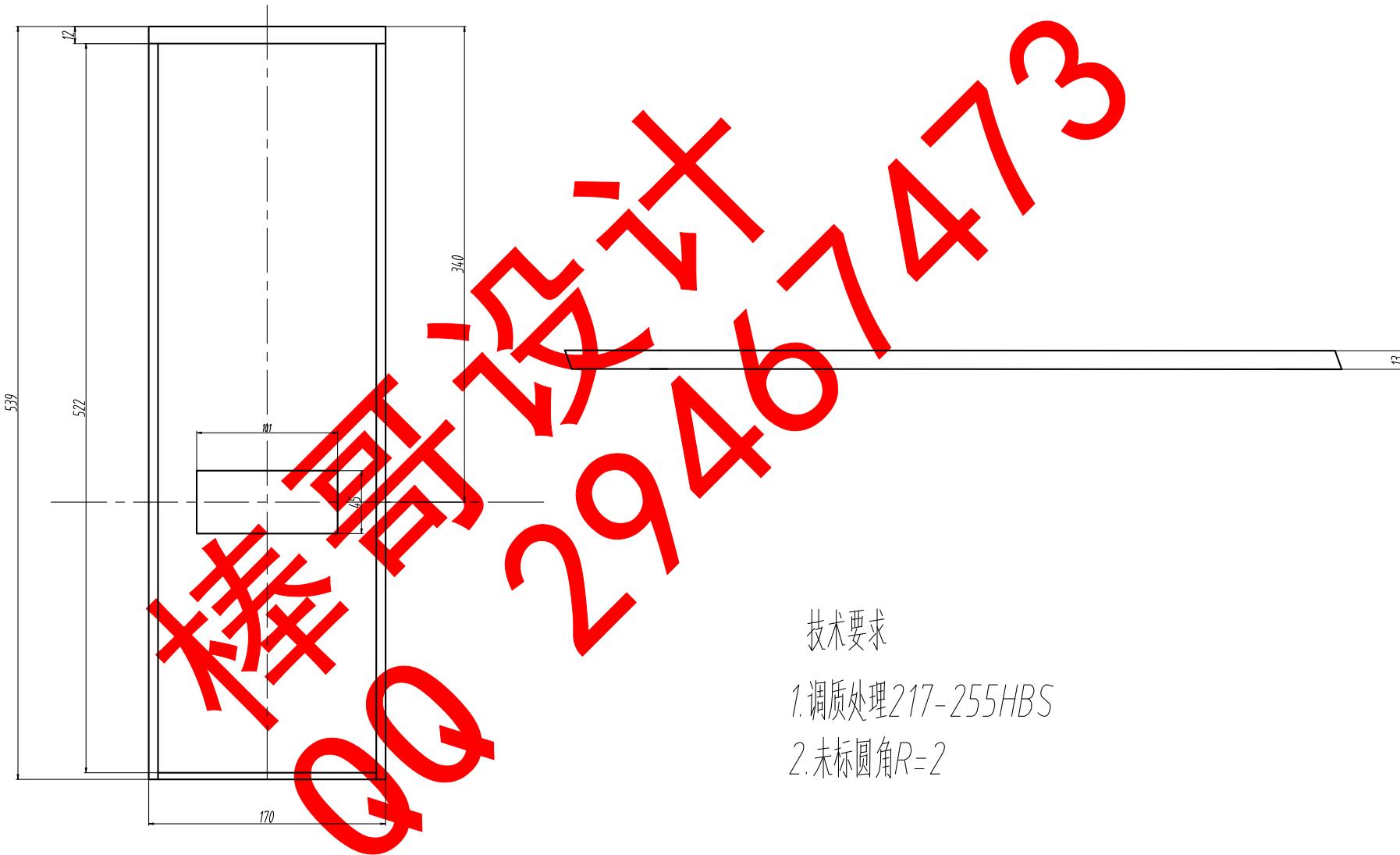
1:1

A3

HT200 批准

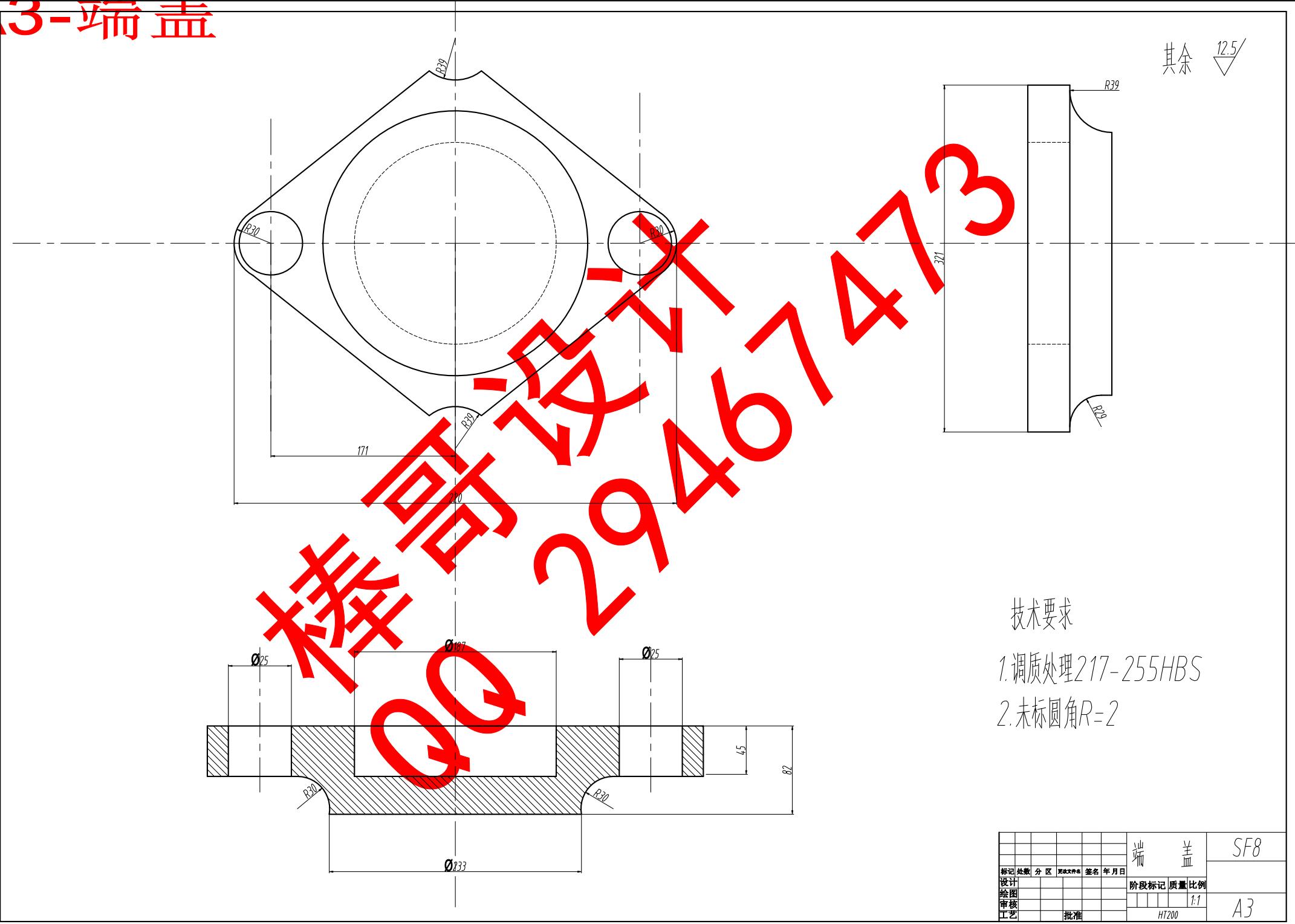
A3-底面筛箱组件

其余 12.5/



底面筛箱组件							
标记	处数	分区	更改文件名	签名	年月日	阶段标记	质量比例
设计							
绘图							
审核							
工艺							
						1.6	
							HT200
							A3

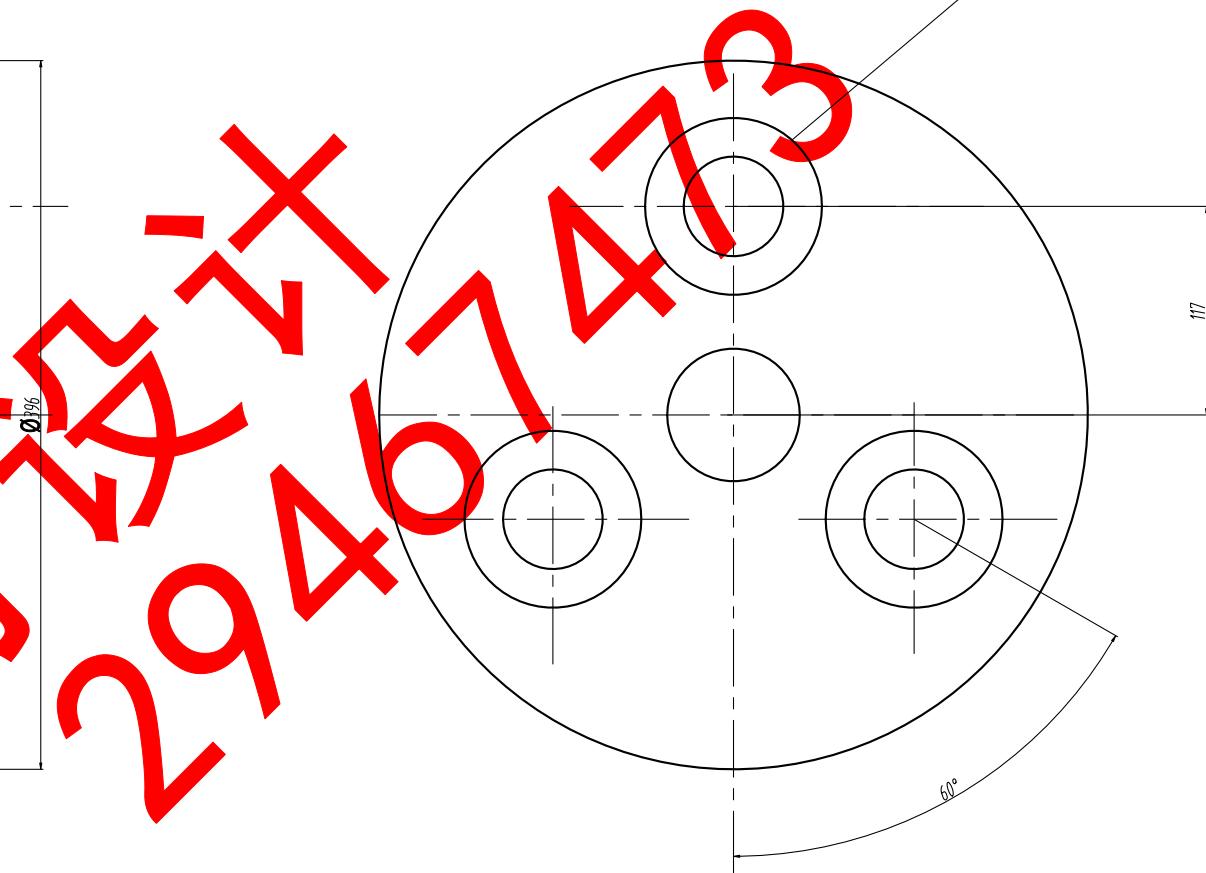
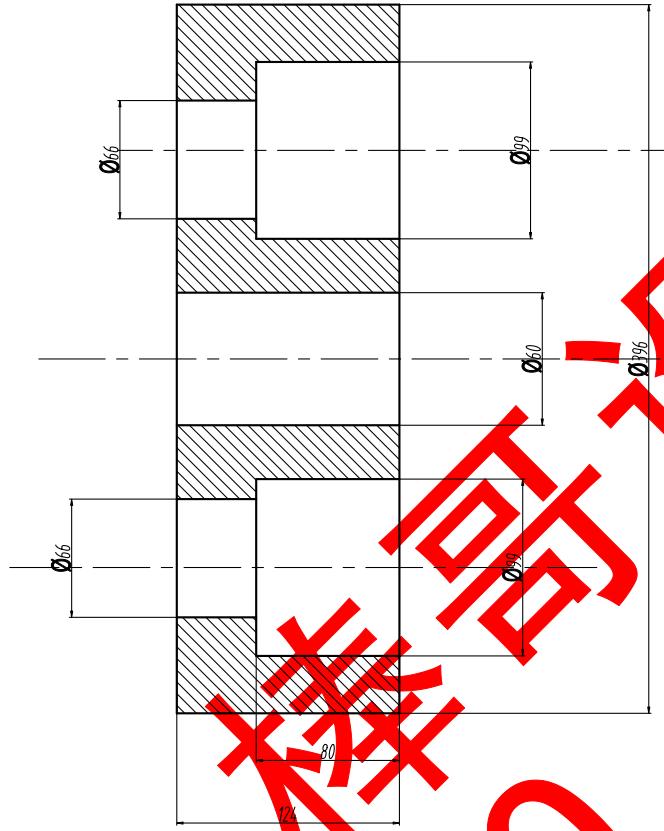
A3-端盖



A3-平衡轮

其余 12.5/△

均 布



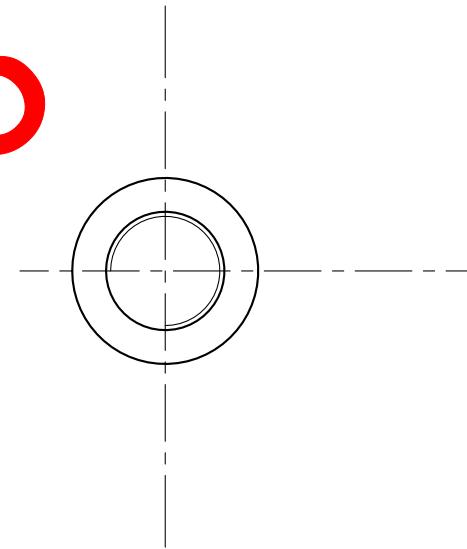
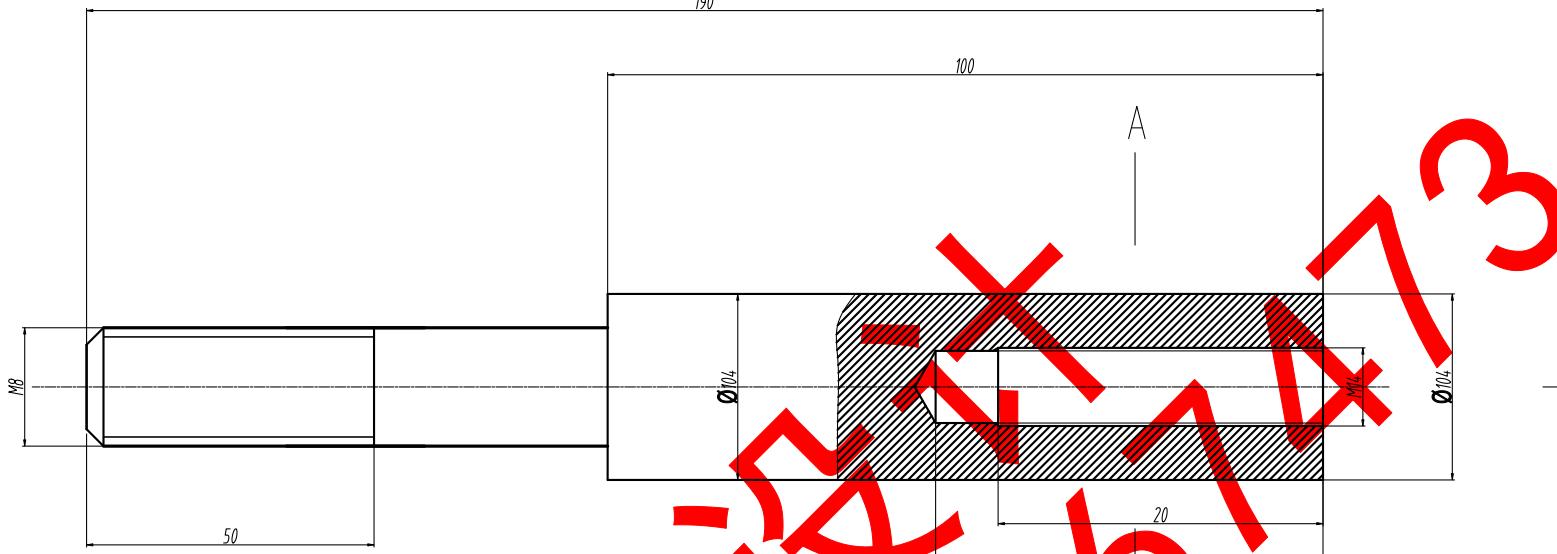
技术要求

1. 调质处理 217-255HBS

2. 未标圆角 R=2

平衡轮				SF3	
标记	处数	分区	更改文件名	签名	年月日
设计					
绘图					
审核					
工艺					
阶段标记		质量			13
批准					
					HT200
					A3

A3-筛箱筛网连接件



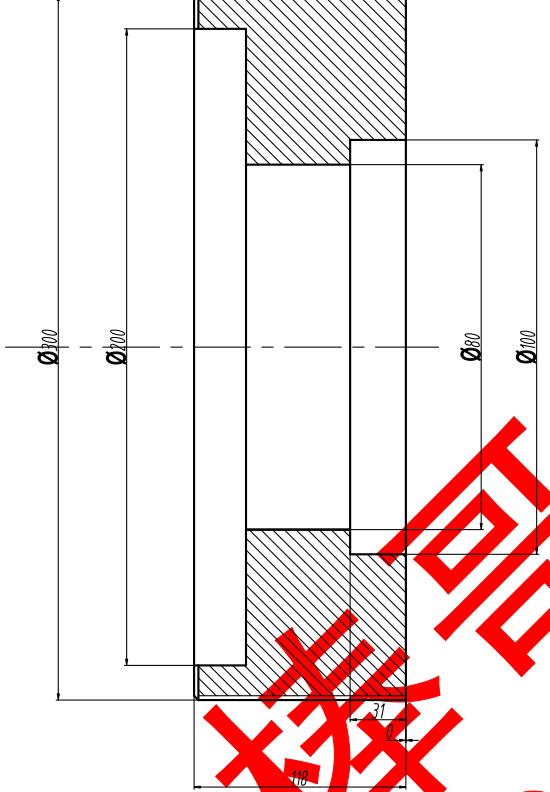
技术要求

1. 调质处理217-255HBS
2. 未标圆角R=2

标记	处数	分 区	更改文件名	签名	年 月 日	SF5
设计						
绘图						阶段标记
审核						质量
工艺						比例
						1:1
						HT200
						A3

A3-轴承后端盖

其余 12.5

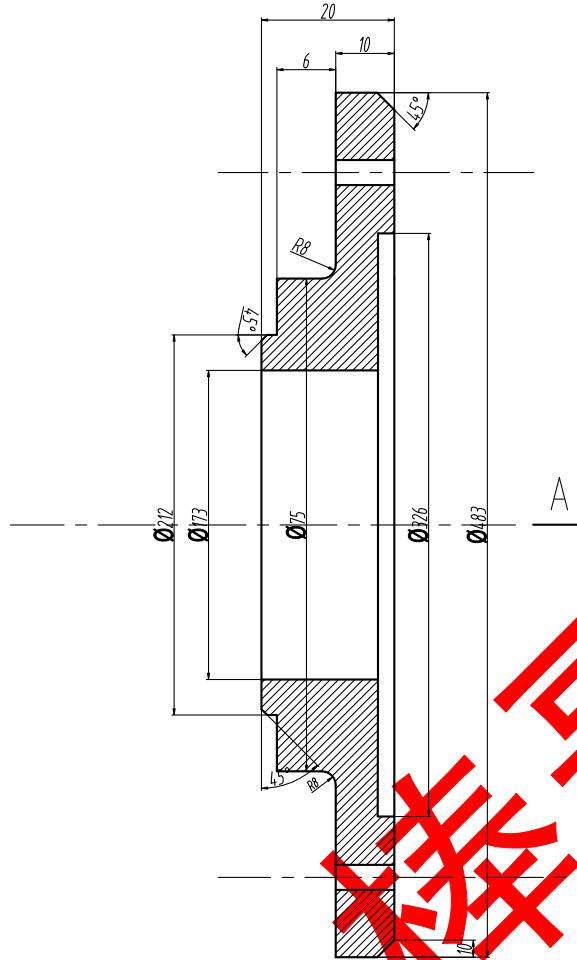


技术要求

1. 调质处理 217-255HBS
2. 未标圆角 $R=2$

A

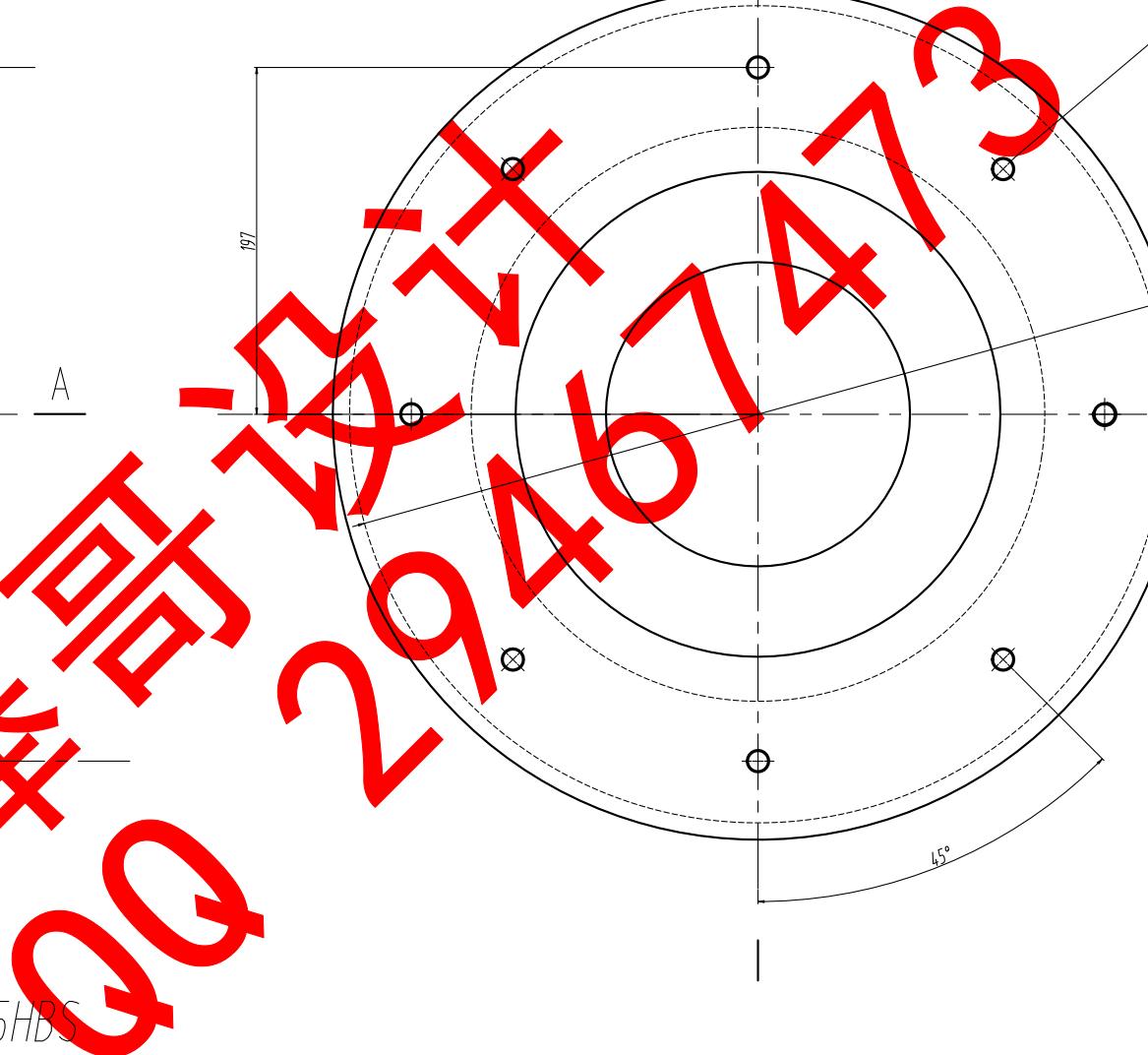
A3-轴承前端盖



技术要求

1. 调质处理 217-255HBS

2. 未标圆角 R=2



其余
12.5/

轴承前端盖						SF4
标记	处数	分区	更改文件名	签名	年月日	
设计						阶段标记
绘图						质量
审核						比例
工艺						1:5
						A3
						QT400