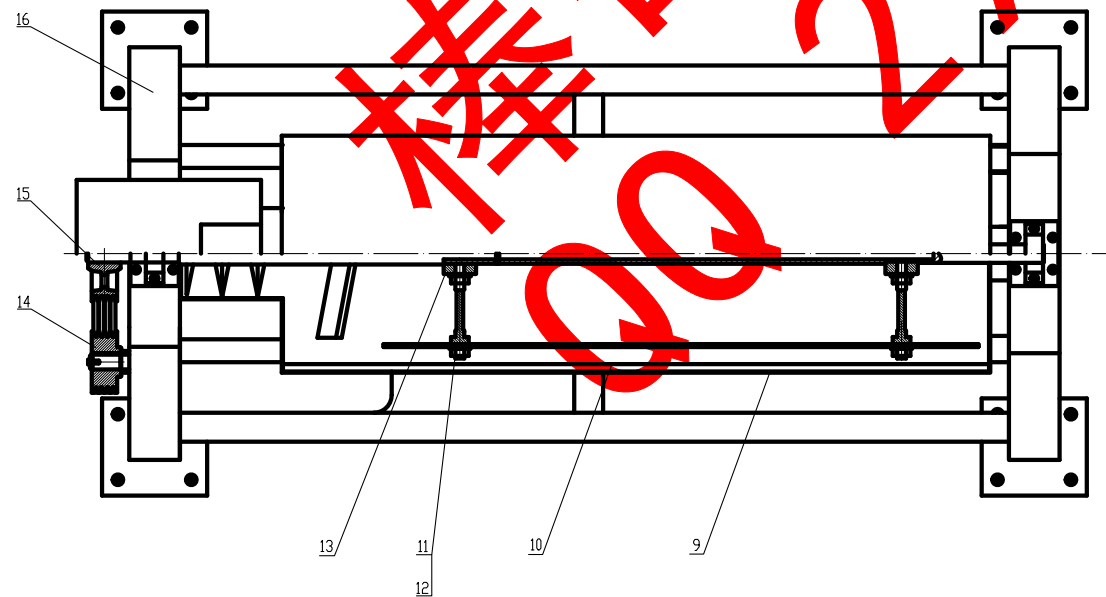
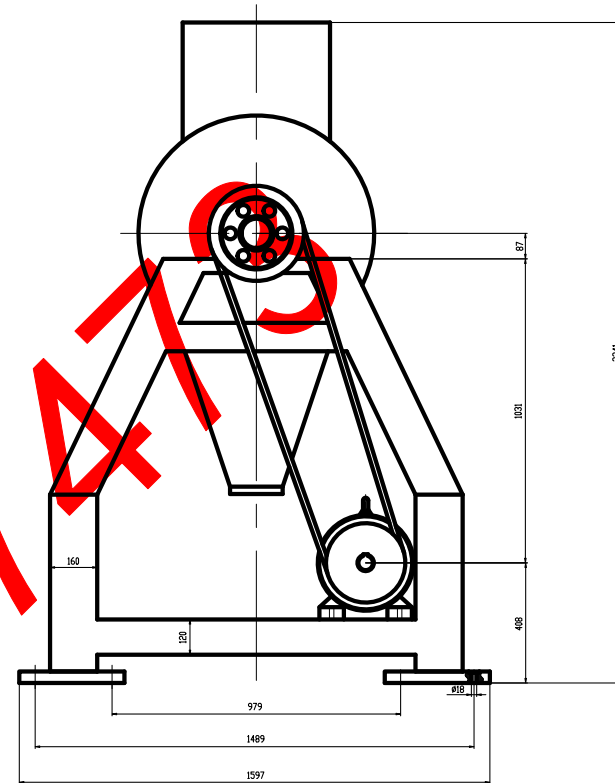
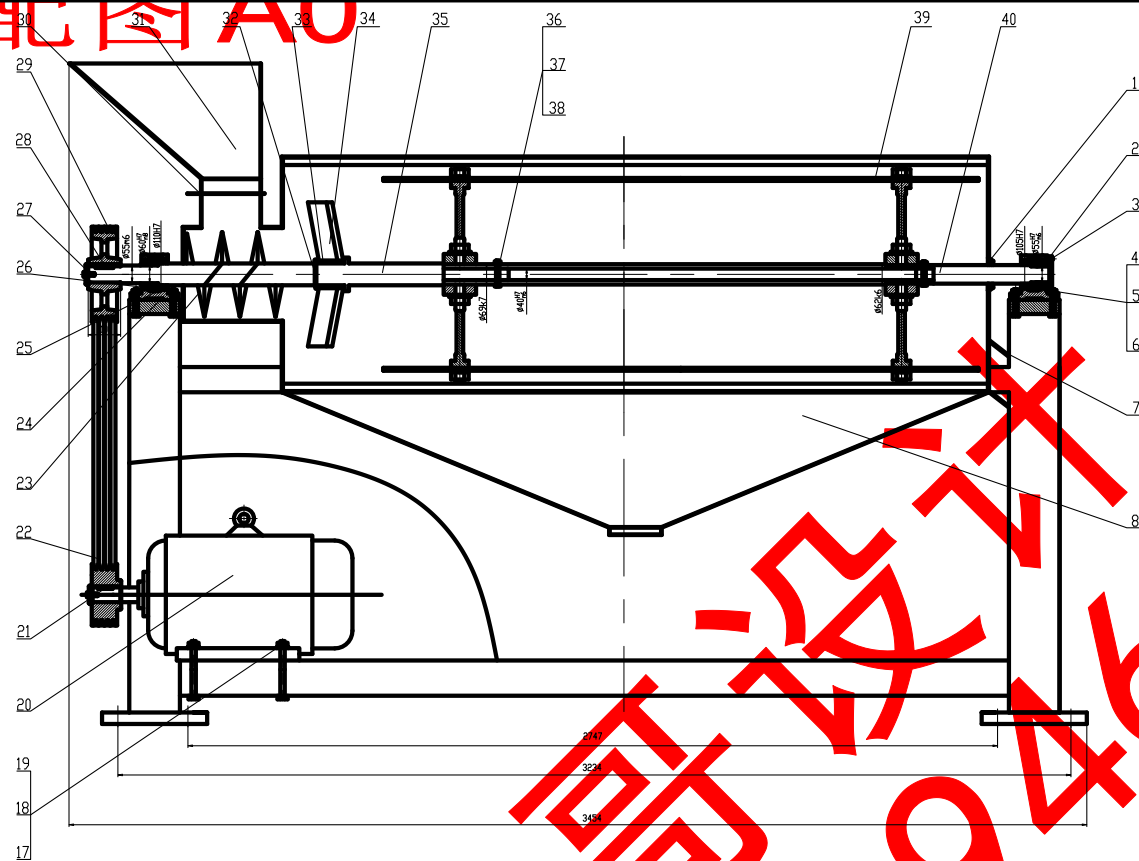


装配图 A0



技术要求

1. 装配前, 所用零件用煤油清洗, 滚动轴承用汽油清洗, 装配后需转动灵活。
2. 铸件需清砂, 不得有砂眼、疏松、缩孔等明显铸造缺陷, 并需进行时效处理。
3. 未注明的铸造圆角半径 $R=5\text{mm}$, 未注明倒角为 $2\times 45^\circ$, 未注明的拔模斜度为 $1:20$ 。
4. 各焊缝均采用手工电弧焊, 所有焊缝不能有透焊纹等缺陷。
5. 轴承座、机架等外表面涂蓝色油漆。

40	滚动轴承	1	45	
39	螺栓	2	45	
38	螺母 $M10\times B4$	1	45	GB 6170-2000
37	垫片	1	45	石棉橡胶
36	螺母 $M10$	1	45	GB/T 99-1987
35	空心轴	1	45	
34	破碎叶片	1	45	
33	轴套	1	Q235A	
32	开口销 $8\times B4$	1	45	GB/T 91-86
31	密封口	1	45	
30	返料板	1	HT150	
29	大带轮	1	45	
28	轴 16×60	1	45	GB/T 1098-1979
27	轴端挡圈	2	HT150	GB/T 882-86
26	轴端挡圈	2	HT150	GB/T 882-1994
25	轴端挡圈	2	HT150	GB/T 882-1994
24	轴端挡圈	2	HT150	GB/T 882-1994
23	轴端挡圈	2	HT150	GB/T 882-1994
22	轴端挡圈	2	HT150	GB/T 882-1994
21	轴端挡圈	2	HT150	GB/T 882-1994
20	轴端挡圈	2	HT150	GB/T 882-1994
19	轴端挡圈	2	HT150	GB/T 882-1994
18	轴端挡圈	2	HT150	GB/T 882-1994
17	轴端挡圈	2	HT150	GB/T 882-1994
16	轴端挡圈	2	HT150	GB/T 882-1994
15	轴端挡圈	2	HT150	GB/T 882-1994
14	轴端挡圈	2	HT150	GB/T 882-1994
13	轴端挡圈	2	HT150	GB/T 882-1994
12	轴端挡圈	2	HT150	GB/T 882-1994
11	轴端挡圈	2	HT150	GB/T 882-1994
10	轴端挡圈	2	HT150	GB/T 882-1994
9	轴端挡圈	2	HT150	GB/T 882-1994

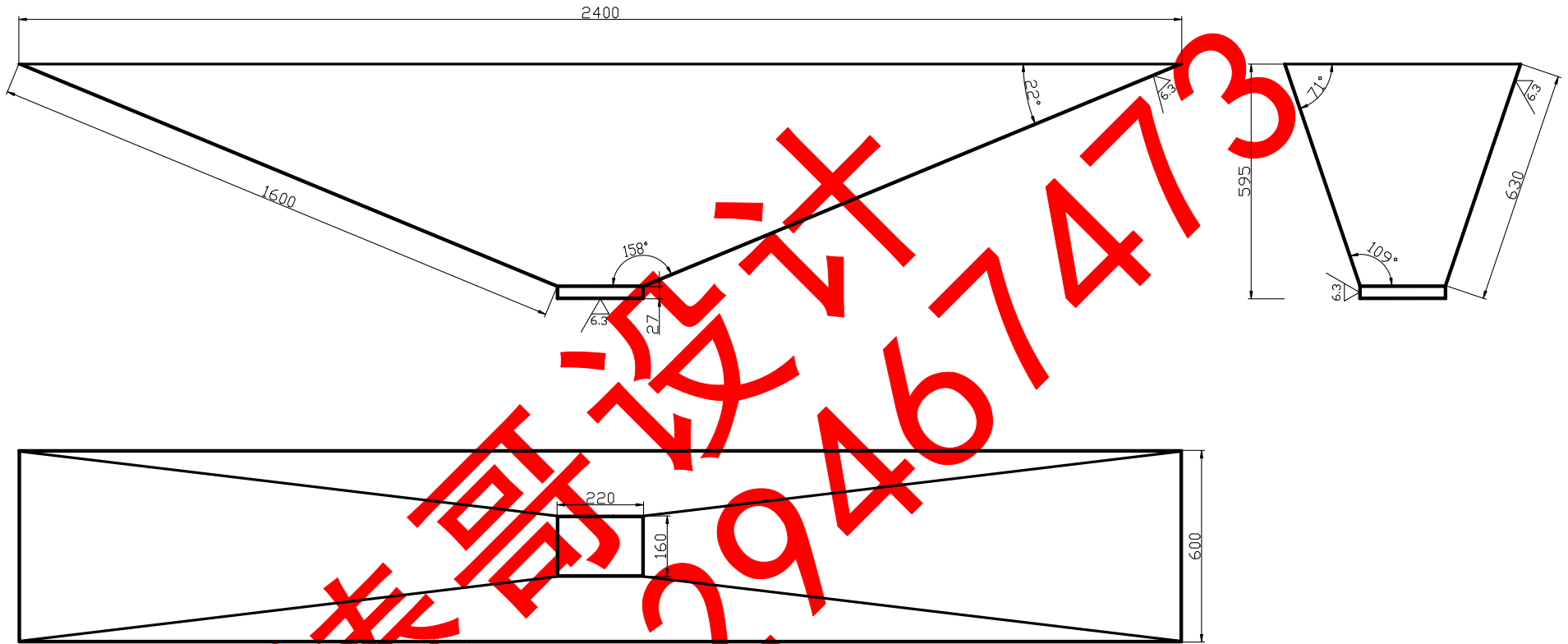
序号	名称	数量	材料	备注
1	电动机	1	45	Y132M-4
2	带轮	1	45	GB/T 190-1987
3	带轮	1	45	GB/T 190-1987
4	带轮	1	45	GB/T 190-1987
5	带轮	1	45	GB/T 190-1987
6	带轮	1	45	GB/T 190-1987
7	带轮	1	45	GB/T 190-1987
8	带轮	1	45	GB/T 190-1987
9	带轮	1	45	GB/T 190-1987
10	带轮	1	45	GB/T 190-1987
11	带轮	1	45	GB/T 190-1987
12	带轮	1	45	GB/T 190-1987
13	带轮	1	45	GB/T 190-1987
14	带轮	1	45	GB/T 190-1987
15	带轮	1	45	GB/T 190-1987
16	带轮	1	45	GB/T 190-1987
17	带轮	1	45	GB/T 190-1987
18	带轮	1	45	GB/T 190-1987
19	带轮	1	45	GB/T 190-1987
20	带轮	1	45	GB/T 190-1987
21	带轮	1	45	GB/T 190-1987
22	带轮	1	45	GB/T 190-1987
23	带轮	1	45	GB/T 190-1987
24	带轮	1	45	GB/T 190-1987
25	带轮	1	45	GB/T 190-1987
26	带轮	1	45	GB/T 190-1987
27	带轮	1	45	GB/T 190-1987
28	带轮	1	45	GB/T 190-1987
29	带轮	1	45	GB/T 190-1987
30	带轮	1	45	GB/T 190-1987
31	带轮	1	45	GB/T 190-1987
32	带轮	1	45	GB/T 190-1987
33	带轮	1	45	GB/T 190-1987
34	带轮	1	45	GB/T 190-1987
35	带轮	1	45	GB/T 190-1987
36	带轮	1	45	GB/T 190-1987
37	带轮	1	45	GB/T 190-1987
38	带轮	1	45	GB/T 190-1987
39	带轮	1	45	GB/T 190-1987
40	带轮	1	45	GB/T 190-1987

设计	审核	共 1 页	第 1 页	比例 1:1.5
设计	审核	数量 1	图号 A0	
设计	审核	数量 1	图号 A0	

黑龙江工程学院

出料口 A2

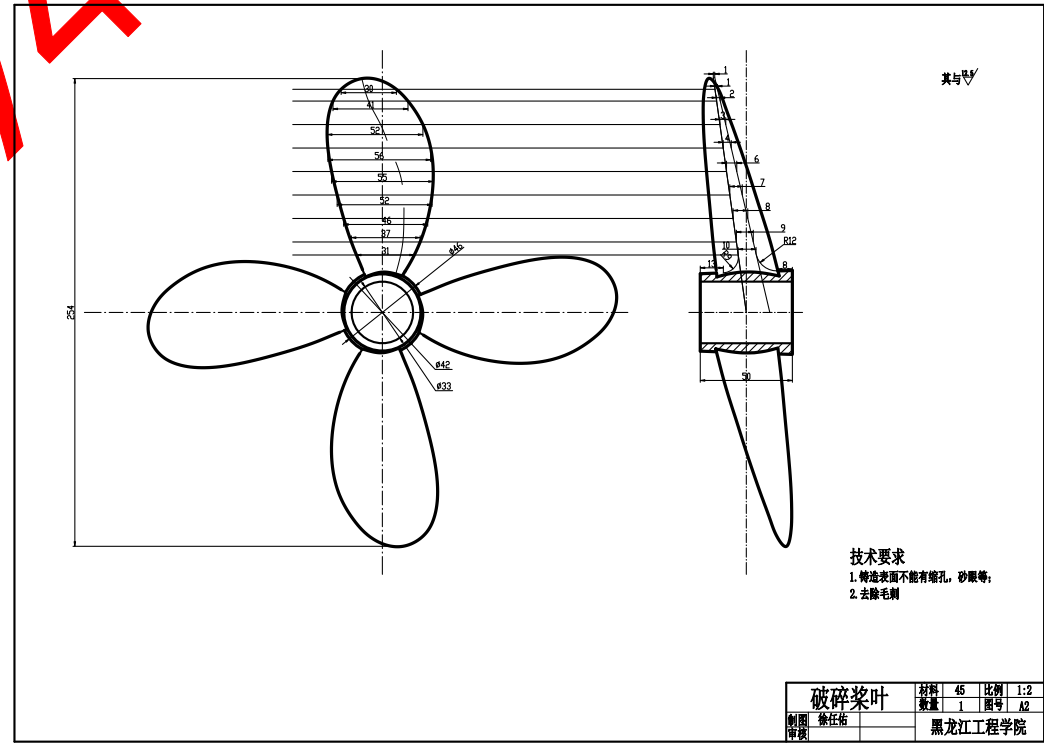
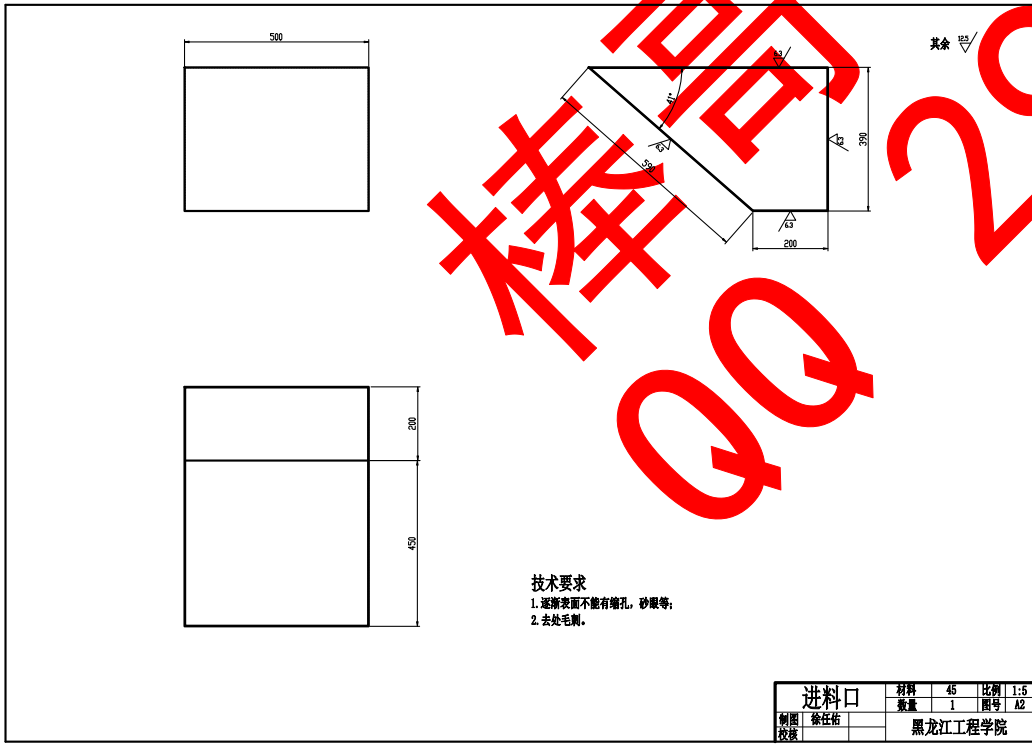
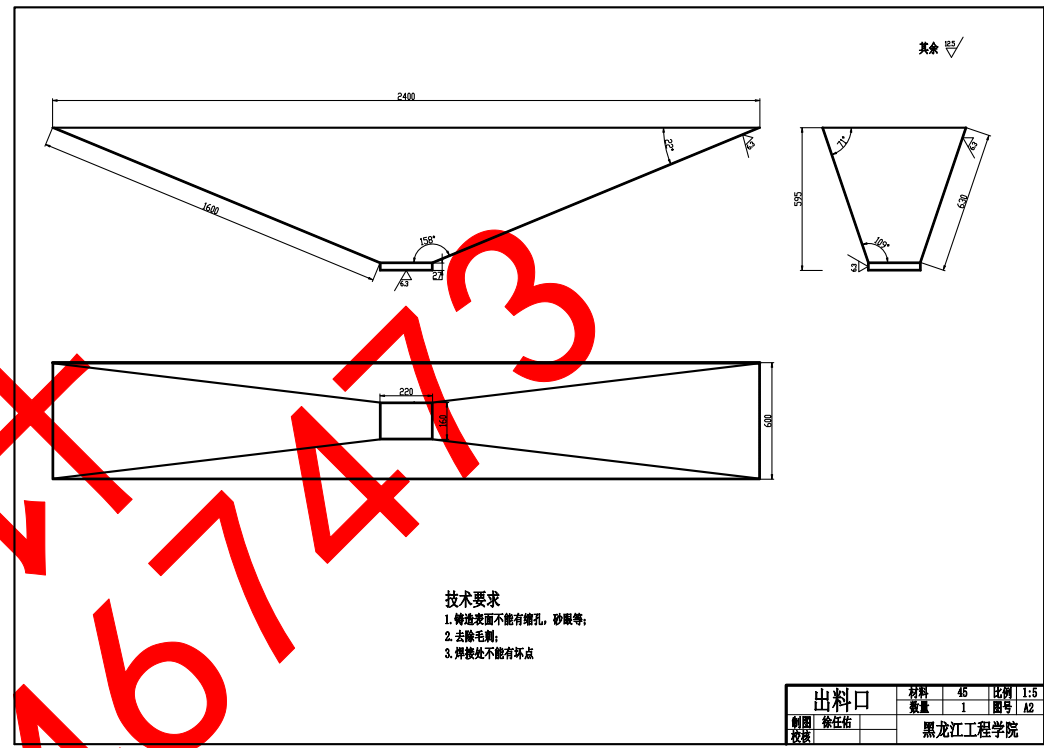
其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

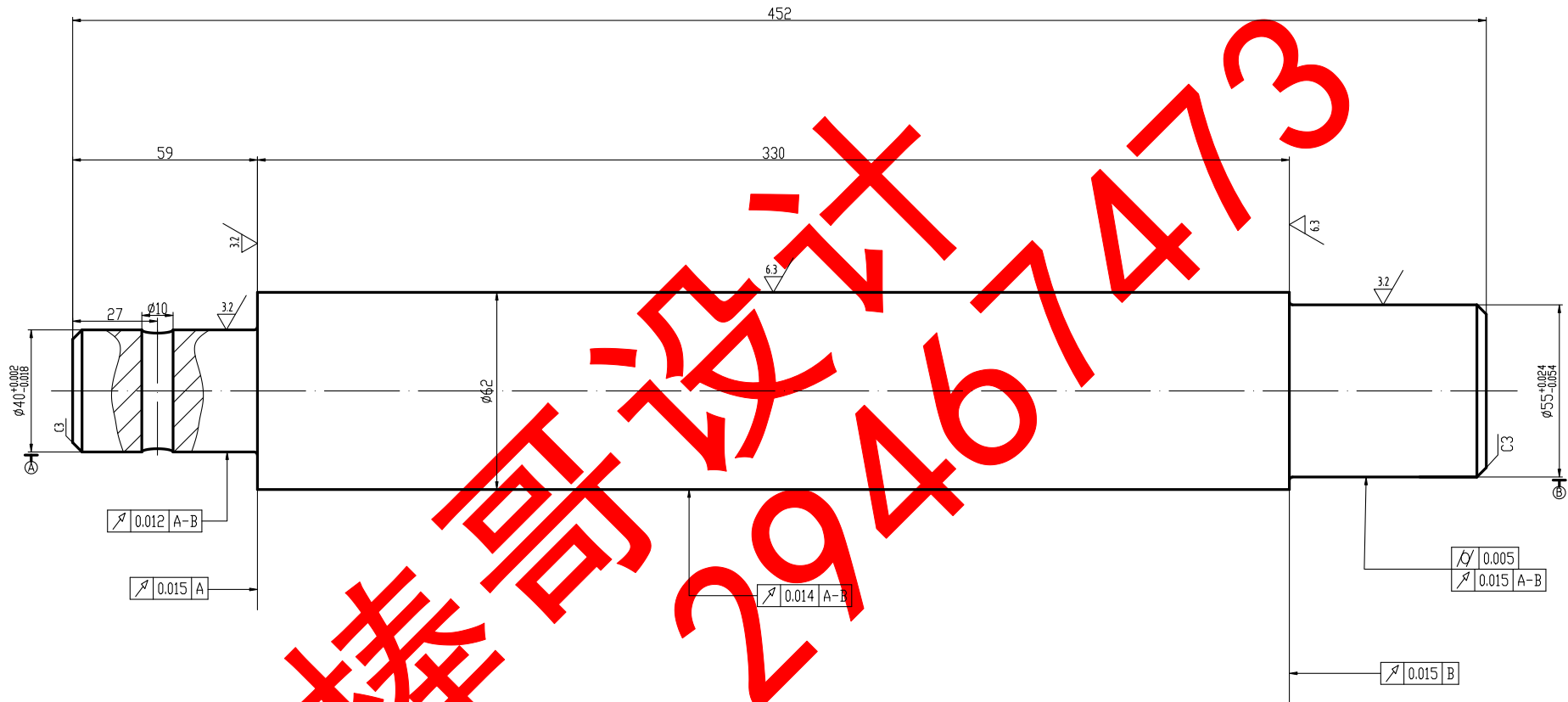
1. 铸造表面不能有缩孔，砂眼等；
2. 去除毛刺；
3. 焊接处不能有坏点

出料口		材料	45	比例	1:5
		数量	1	图号	A2
制图	徐任佑			黑龙江工程学院	
校核					



短实心轴A2

其余 $\sqrt{12.5}$

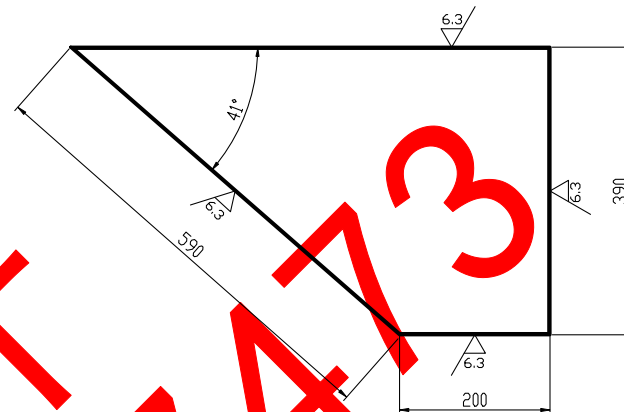
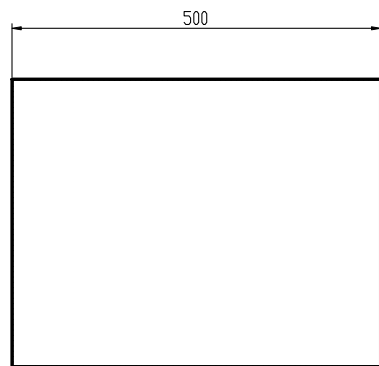


技术要求

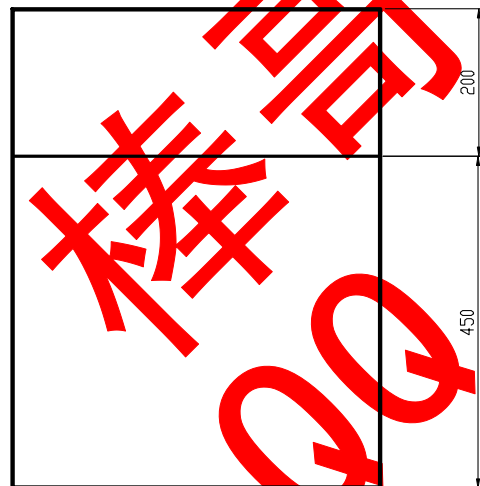
1. 调质 (220-250) HB;
2. 未注圆角R1.5;
3. 未注公差尺寸为IT14。

短实心轴		材料	45	比例	1:1
		数量	1	图号	A2
制图	徐任佑	黑龙江工程学院			
校核					

进料口 A2



其余 $\sqrt{12.5}$

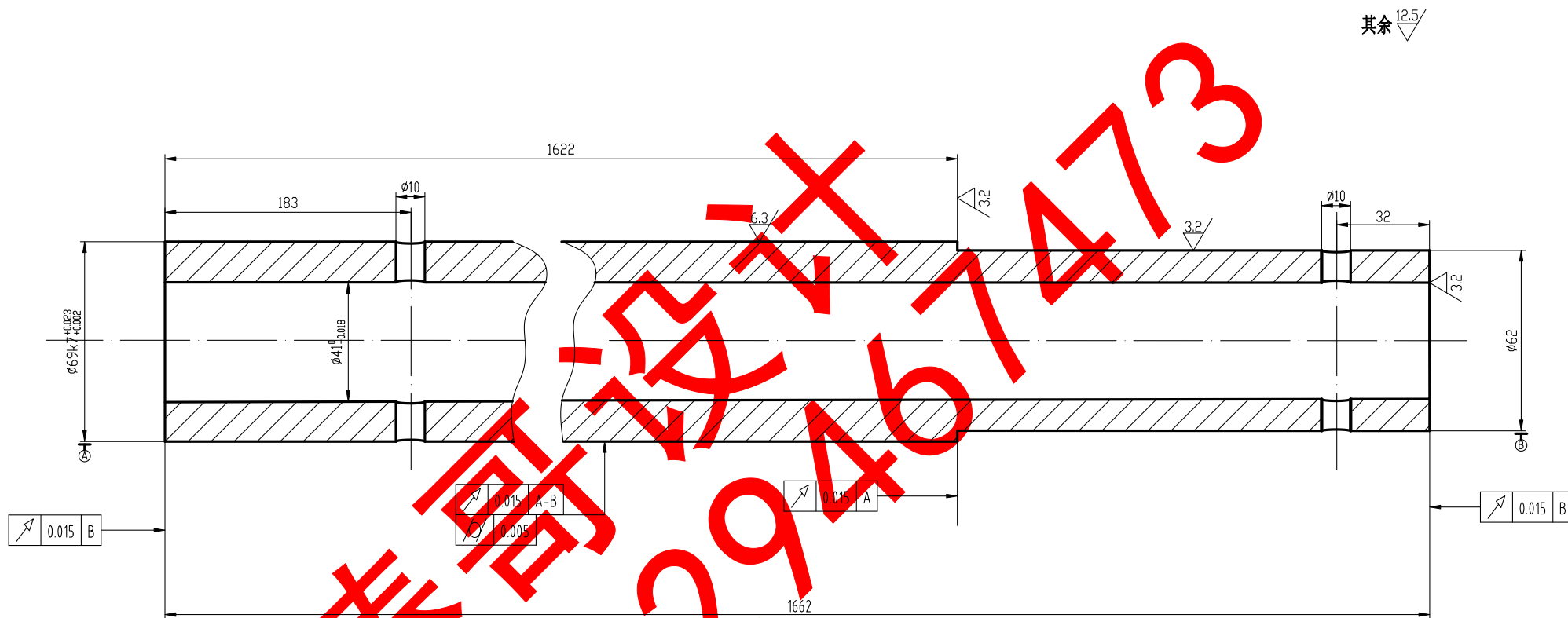


技术要求

1. 逐渐表面不能有缩孔，砂眼等；
2. 去处毛刺。

进料口		材料	45	比例	1:5
		数量	1	图号	A2
制图	徐任佑		黑龙江工程学院		
校核					

空心轴A2

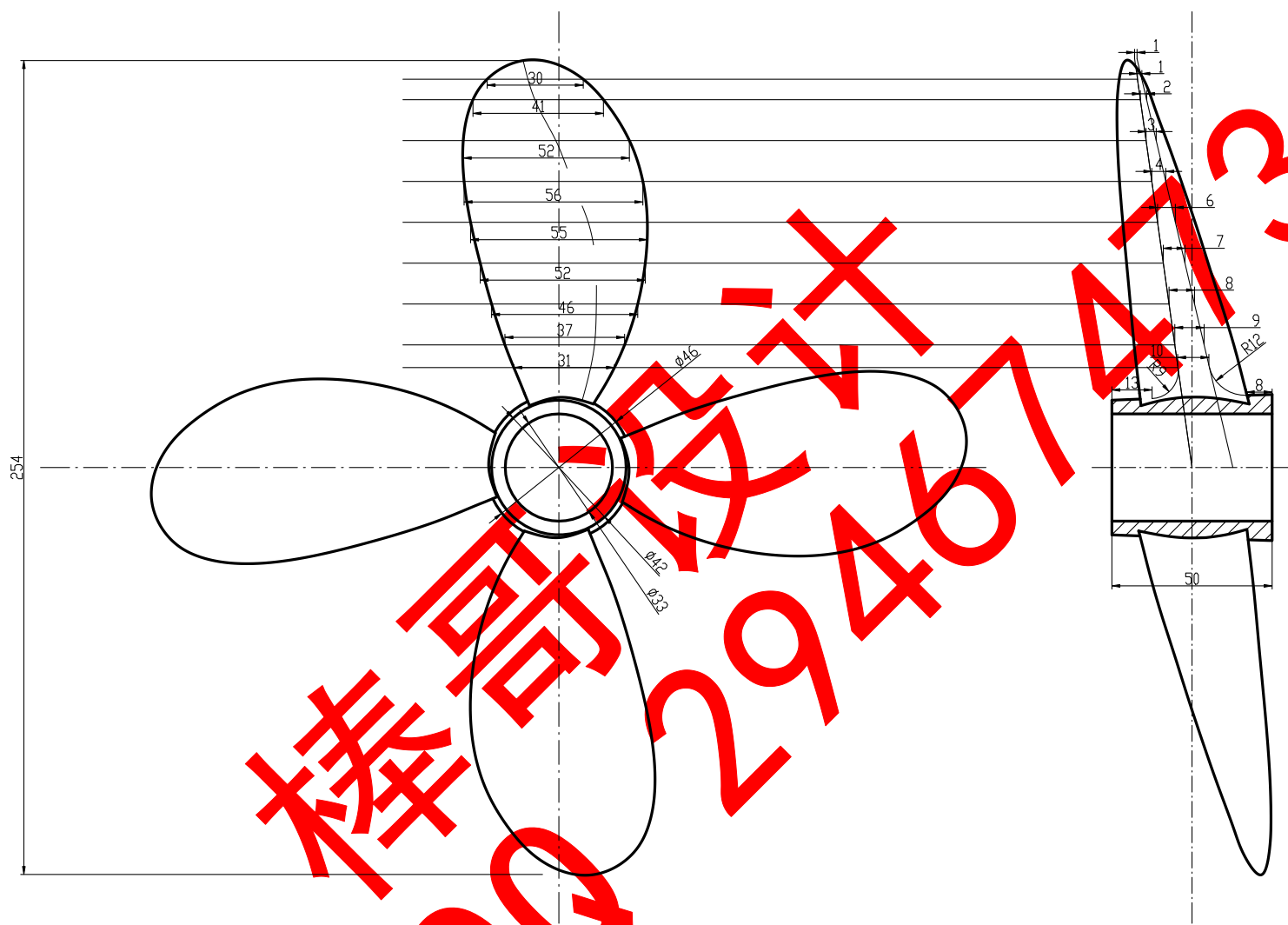


技术要求

1. 热处理：调质220-250HBS
2. 未注尺寸公差按GB/T1804-m
3. 未注行位公差按GB/T1184-H

空心轴		材料	45	比例	1:1
		数量	1	图号	A2
制图	徐任佑	黑龙江工程学院			
校核					

破碎桨叶 A2



其与 $\sqrt[12.5]{}$

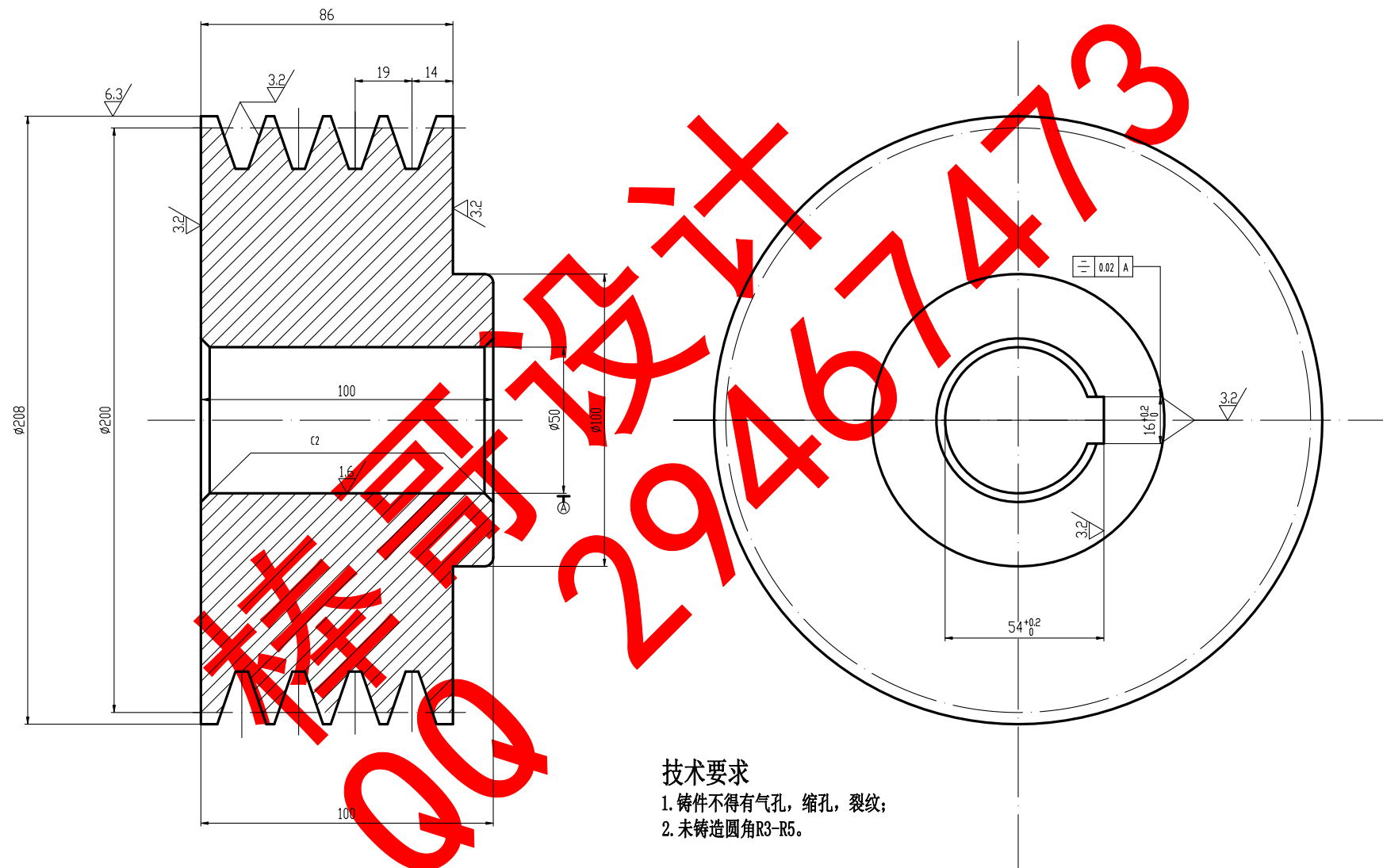
技术要求

1. 铸造表面不能有缩孔，砂眼等；
2. 去除毛刺

破碎桨叶		材料	45	比例	1:2
		数量	1	图号	A2
制图	徐任佑	黑龙江工程学院			
审核					

小带轮A2

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

1. 铸件不得有气孔，缩孔，裂纹；
2. 未铸造圆角R3-R5。

小带轮		材料	45	比例	1:1
		数量	1	图号	A2
制图	徐任佑	黑龙江工程学院			
校核					

