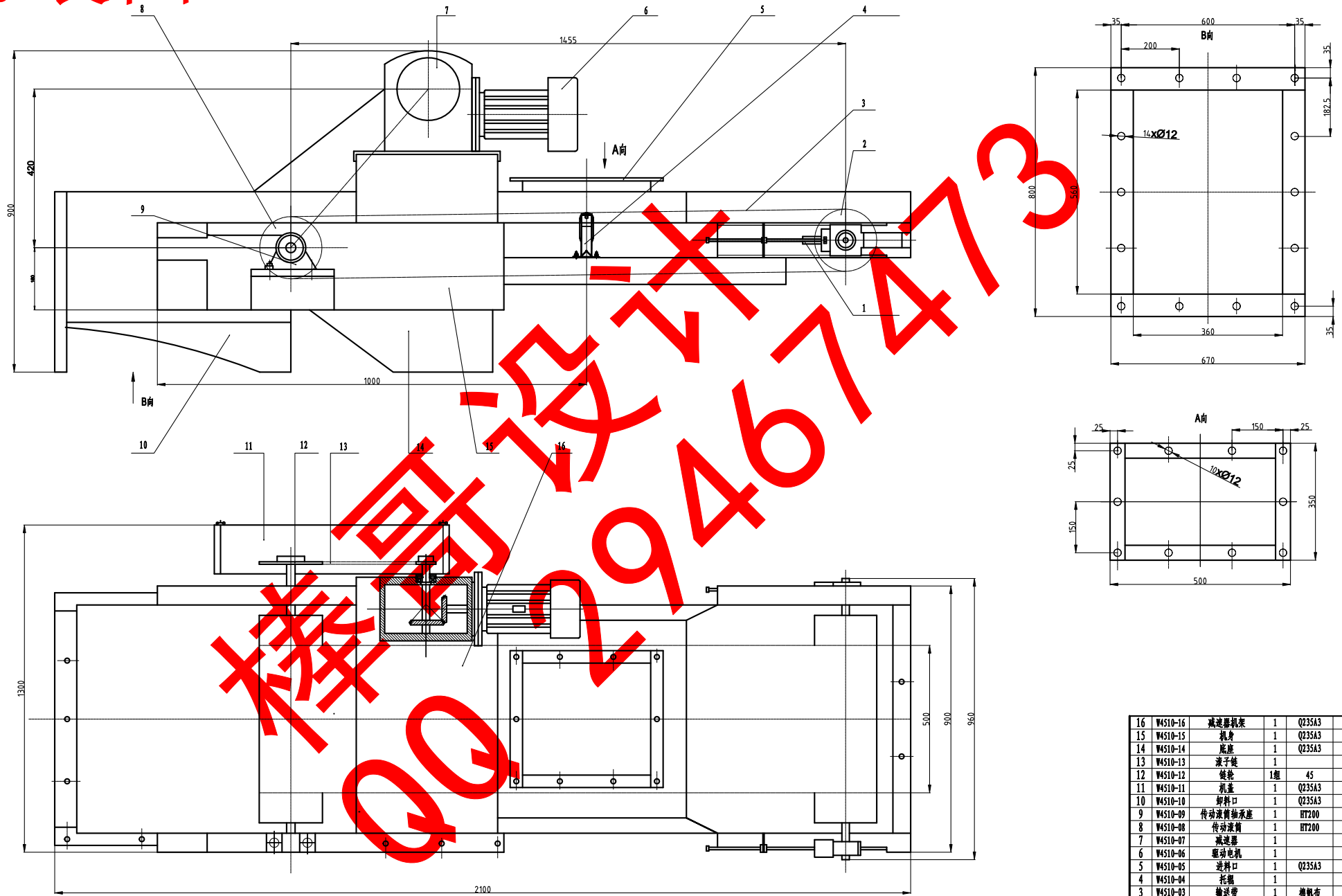


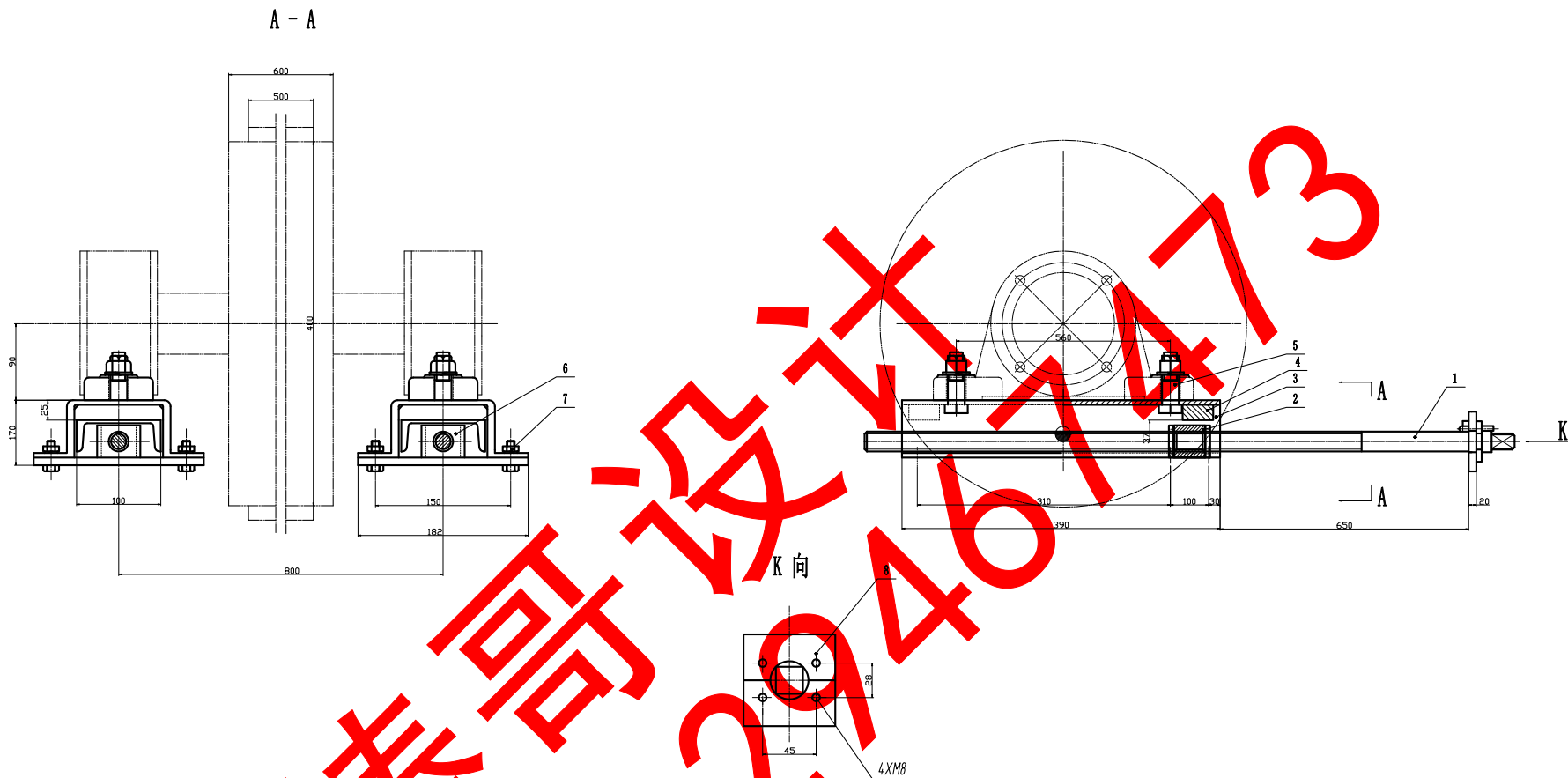
1-总装图-A0



16	W4510-16	减速机机架	1	Q235A3	
15	W4510-15	机身	1	Q235A3	
14	W4510-14	底座	1	Q235A3	
13	W4510-13	滚子链	1		
12	W4510-12	链轮	1组	45	
11	W4510-11	机盖	1	Q235A3	
10	W4510-10	卸料口	1	Q235A3	
9	W4510-09	传动滚轴轴承座	1	HT200	
8	W4510-08	传动滚轴	1	HT200	
7	W4510-07	减速机	1		
6	W4510-06	驱动电机	1		Y90L-4
5	W4510-05	进料口	1	Q235A3	
4	W4510-04	托辊	1		
3	W4510-03	输送带	1	橡胶布	
2	W4510-02	改向滚筒	1	HT200	
1	W4510-01	螺旋拉紧装置	1		

序号	代号	名称	数量	材料	备注
总装图			W4510-00		
制图	沈佳文				比例 重量 第 张
校对					共 张
审核					南昌航空大学科技学院

2-拉紧装置-A0



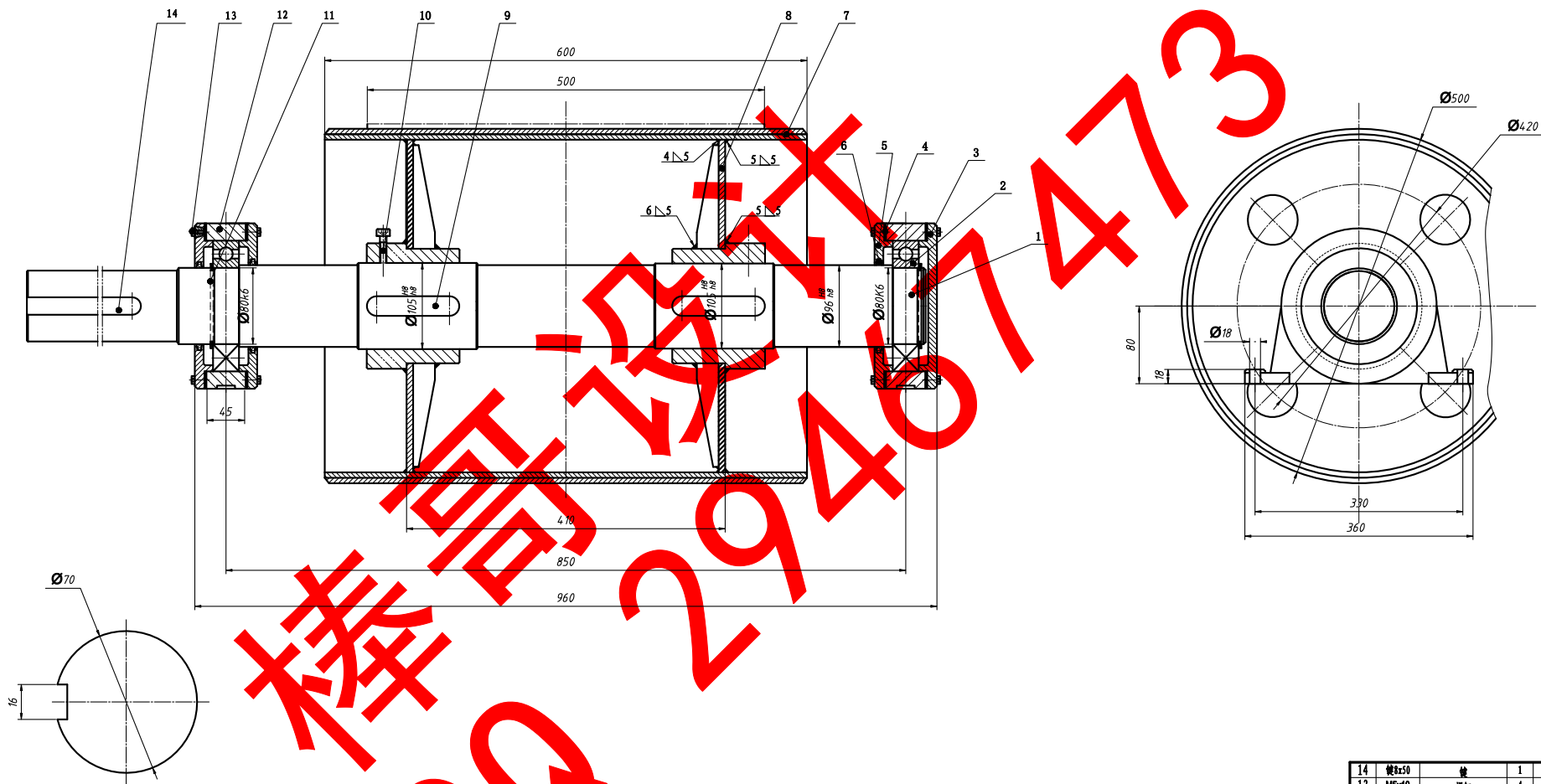
技术要求

- 1、未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
- 2、螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
- 3、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。

8	M8x12	螺钉M8	4	Q235	GB/T700-88
7	M15x45	螺栓	4	Q235	GB/T700-88
6		挡座	1	Q235	
5	M20x55	螺栓	4	Q235	GB/T700-88
4		固定板	2	Q235	
3		滑架	1	45	
2	M30	螺母	1	45	GB/T699-88
1	M30	螺杆	1	45	GB/T699-88

序号	代号	名称	数量	材料	备注
螺旋拉紧装置					W4510-01
制图 沈佳文					比例 重量 第1张 共1张
审核					南昌航空大学科技学院

3-传动滚筒-A0



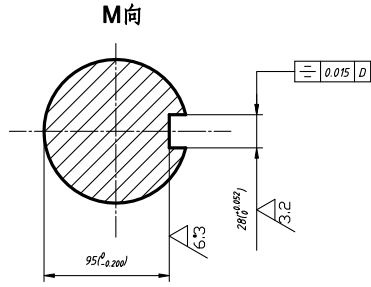
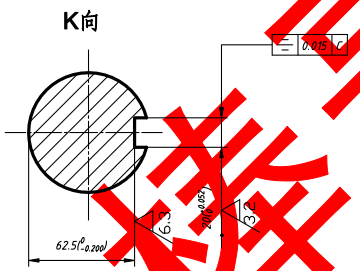
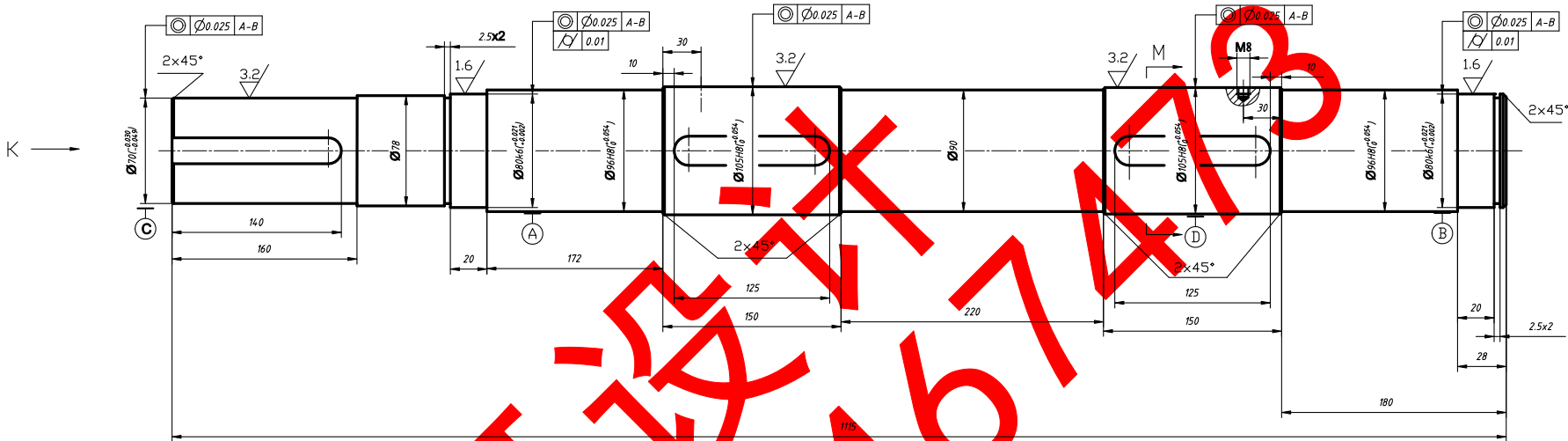
技术要求

- 1、滚筒轴经调质处理。
- 2、未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
- 3、进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
- 4、螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。

14	键8x10	键	1	45	GB/T899-1988
13	M5x10	螺钉	4	Q235	GB/T700-1988
12		挡块	4	45	
11		轴用弹性挡圈	2	65Mn	GB893.1-86
10	M8x12	螺钉	2	Q235	GB/T700-1988
9	键16x50	键	2	45	GB/T899-1988
8		滚筒支撑板	2	HT200	
7		滚筒	1	HT200	
6	垫圈30	垫圈	6	半粗羊毛毡	FJ145-79
5		轴承盖	2	HT200	
4		轴承盖片	2组	08F	
3		轴承盖盖	2	HT200	
2	6016	深沟球轴承	2	Q235-A	GB276-89
1		滚筒轴	1	Q235-A	GB/T700-1988
序号代号名称数量材料备注					
传动滚筒					W4510-08
制 图 沈佳文					比例 重量 第 1 张
校 对					共 1 张
审 核					南昌航空大学科技学院

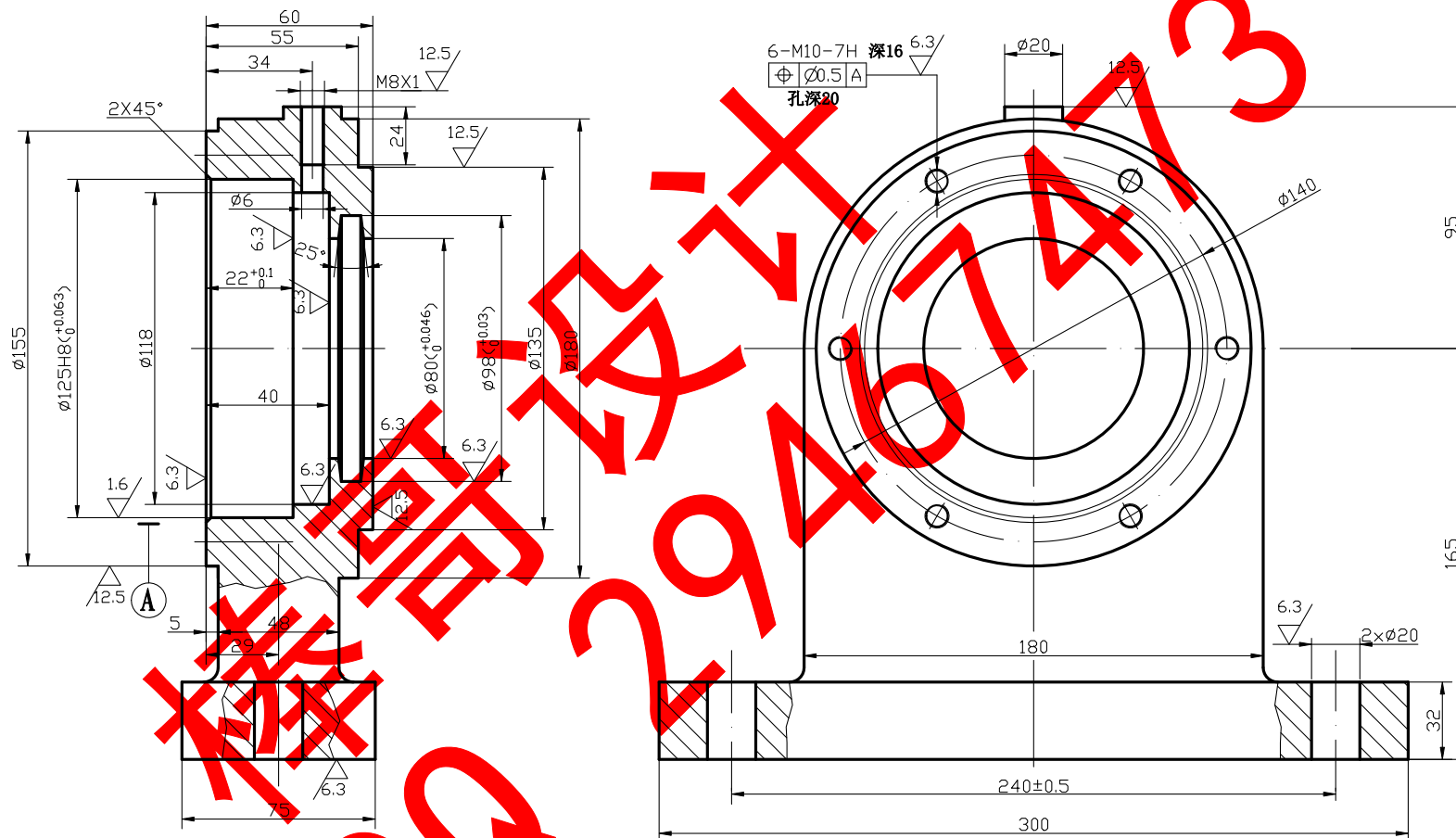
4-滚筒轴-A0

其余 $\sqrt{6.3}$



序号	代号	名称	数量	材料	备注
		滚筒轴			W4510-0801
制图	沈佳文				比例 重量 第 张
校对			45		共 张
审核					南昌航空大学科技学院

其余 ☒



技术要求:

1. 未注铸造圆角半径为R3-5
2. 铸件不应有砂眼, 气孔和裂纹。

序号	代号	名 称	数量	材 料	备 注
轴承座			W4510-09		
			比 例	重 量	第 几 张
制 图	沈佳文	HT200	共 张		
校 对			南昌航空大学科技学院		
审 核					