

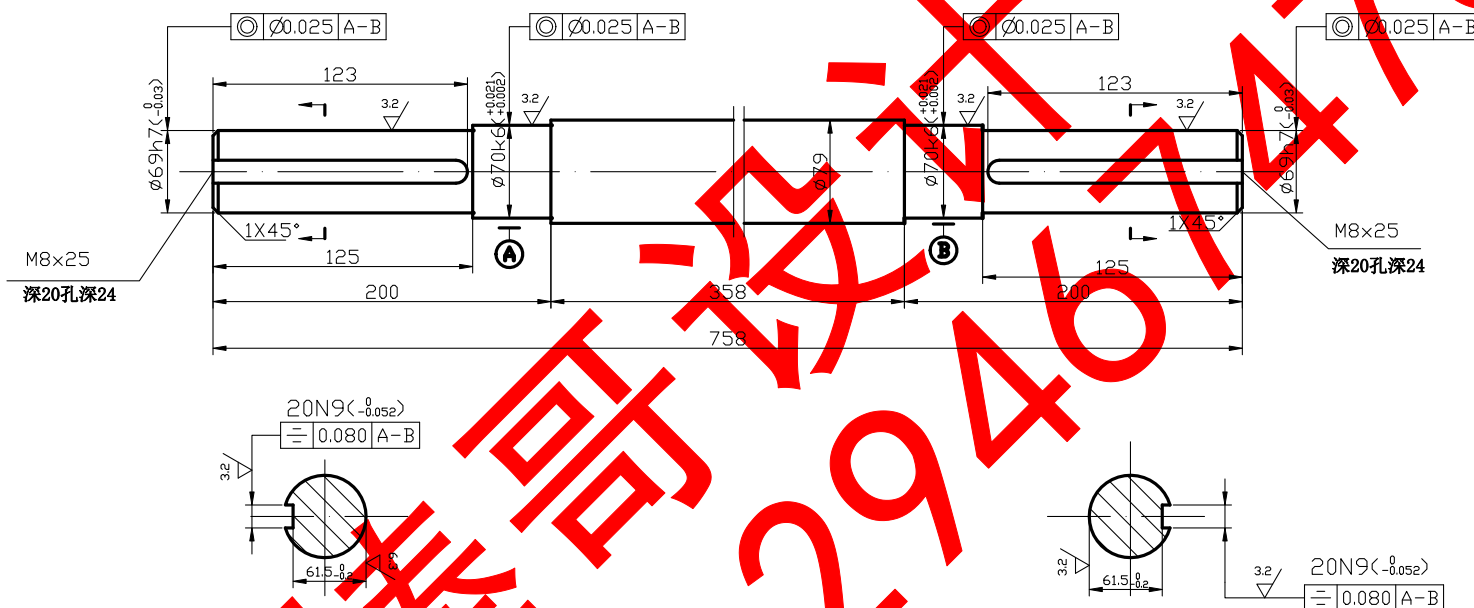
Technical drawing of a mechanical assembly in cross-section. The drawing shows a central shaft with various components labeled 1 through 15. Dimensions are provided for various parts and overall lengths. A large red watermark '3' is overlaid on the right side of the drawing.

Labels and dimensions:

- Labels: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15.
- Dimensions: 185, 125, 388, 758, $\phi 60H8$, $\phi 70k6$, $\phi 125H8$.

15					纸垫	2	软钢板纸
14	9BB500-3				托滚轴 (1)	1	
13					套筒	2	M10X1外购
12	GB93-87				垫圈8	12	
11	GB5782-86				螺栓M8X25	12	
10	9BB500-8				轴承盖	2	
9	GB297-84				轴承30214	2	
8	9BB500-9				轴承座	2	
7	GB1154-79				油杯B-6	1	
6	FZ/T92010-91				毡圈98	4	
5					铁芯橡胶轮Ø360X125	2	外购
4	GB1096-79				键C20X248	2	
3					挡圈	2	
2	GB93-87				垫圈10	2	
1	GB5287-68				螺栓M8X25	2	
序号	代号				名称	数量	备注
							南昌航空大学科技学院
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计	韩武	0781051	标准化		11.04.01	阶段标记	拖滚轴 (1) 装配图
						重量	
审核						比例	
工艺						1:4	
			批准				
					共 8 张 第 2 张		9BB500-2

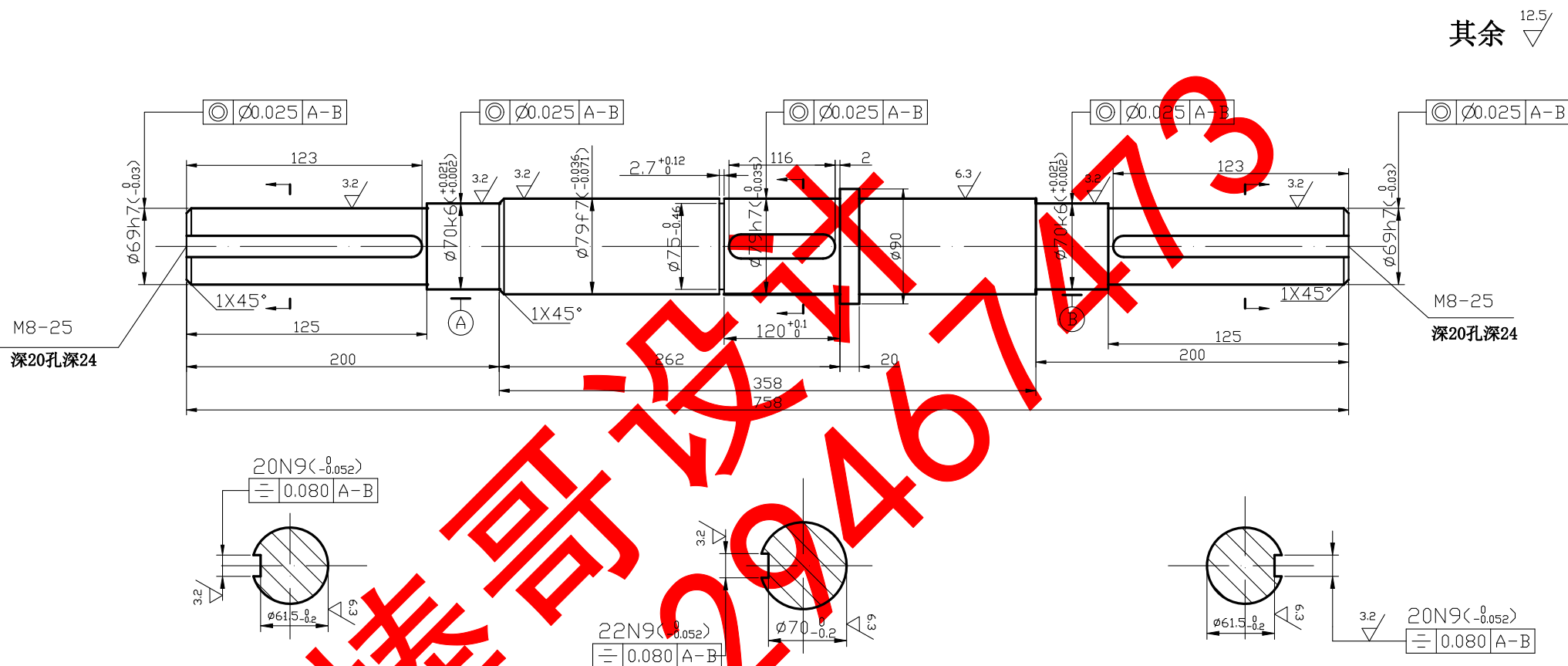
其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



技术要求：
调质处理，217~225HBS

						圆钢45			南昌航空大学科技学院					
												拖滚轴（1）		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日									
设计	钟武		0781051	标准化		11.04.03	阶段标记		重量	比例	9BB500-3			
										1:5				
审核														
工艺				批准			共 8 张 第 3 张							

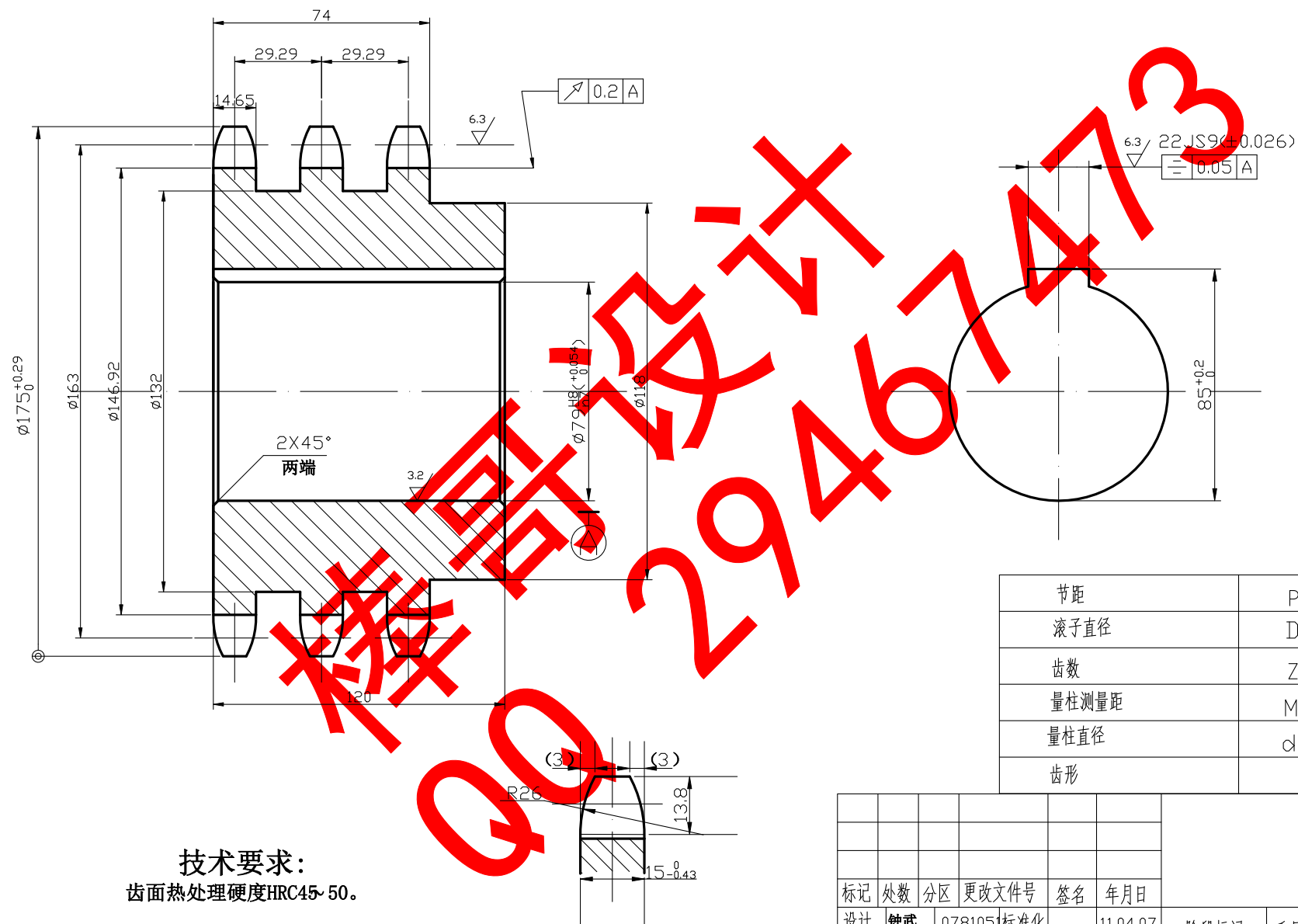
4-托滚轴 (2) -A3



技术要求：
调质处理，217~225HBS

						圆钢45			南昌航空大学科技学院					
												拖滚轴（2）		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日									
设计	钟武	0781051	标准化		11.04.05	阶段标记		重量	比例		9BB500-4			
									1:5					
审核														
工艺				批准		共 8 张 第 4 张								

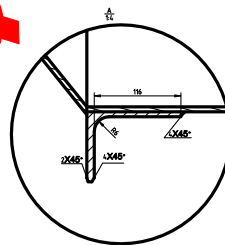
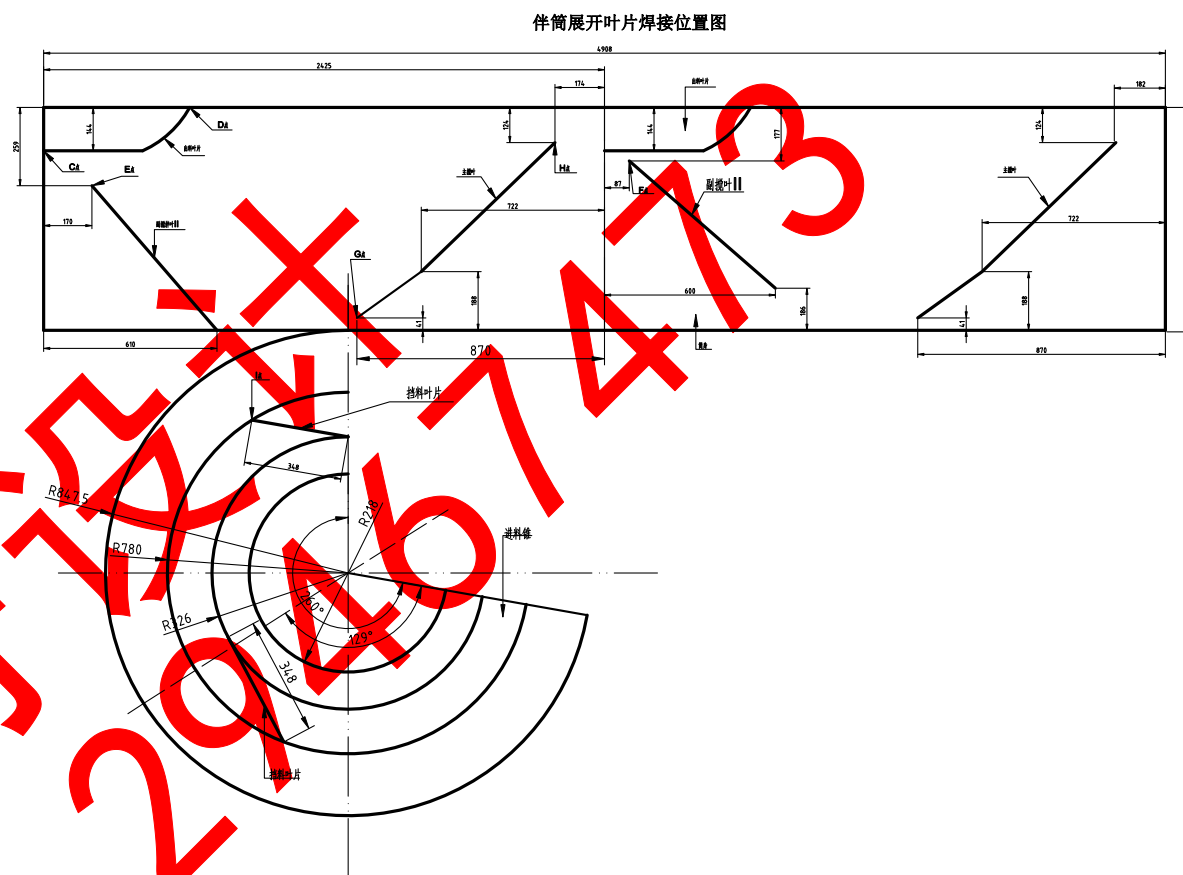
其余 $\frac{25}{\triangle}$



技术要求:
齿面热处理硬度HRC45~50。

节距	P	25.40
滚子直径	Dr	15.88
齿数	Z	17
量柱测量距	Mr	178.68 ($_{-0.185}^0$)
量柱直径	dr	15.88 $_{-0}^{+0.1}$
齿形		按3RGB-85制造

									南昌航空大学科技学院					
												链轮		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例	9BB500-5			
设计	钟武	0781051	标准化		11.04.07									
										1:5				
审核						共 8 张 第 5 张								
工艺			批准											



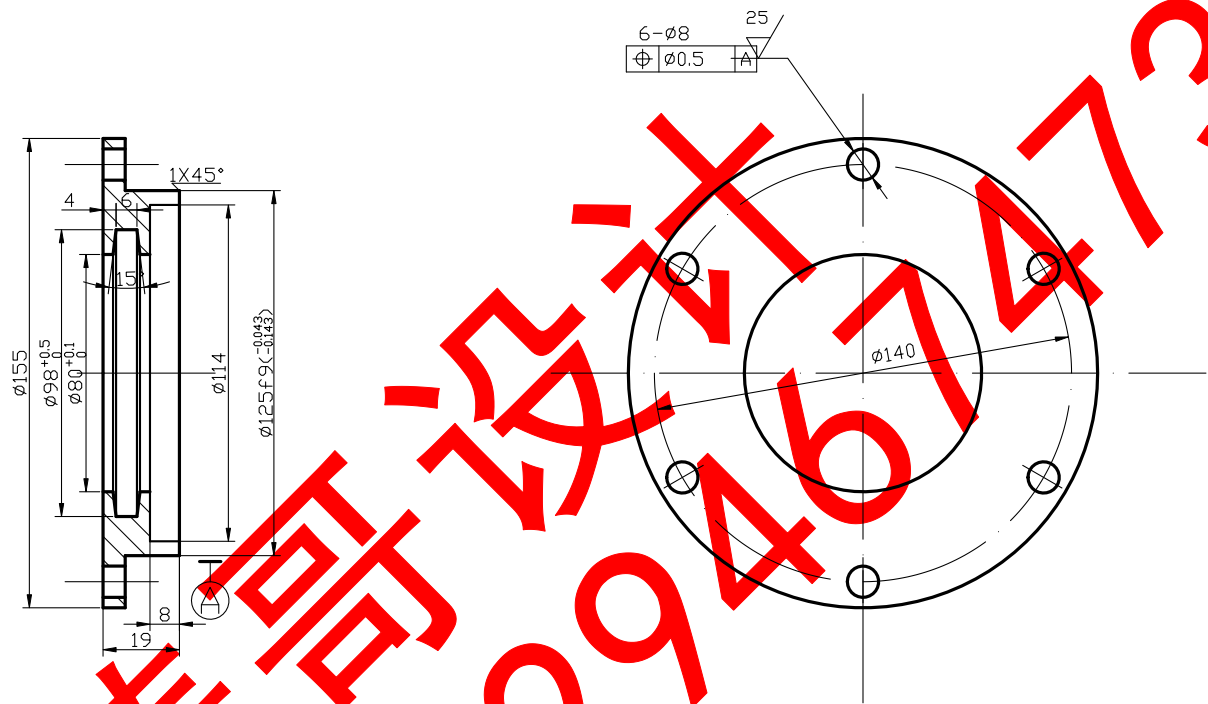
1. 进料椎挡料叶片焊接时, 应使叶片垂直于椎面;
2. 主拌叶、副拌叶片焊接时, 应使拌叶垂直于筒身柱面;
3. 出料叶片为两端, 里边一段与筒盖焊接, 外边一段采用螺栓固定;
4. 拌筒外表面的焊缝要求打磨平整光滑;
5. 拌筒外表面涂防锈漆。

14		连接板	2	45
13	GB6170-86	螺母M12	4	Q235
12	GB93-87	垫圈12	4	Q235
11	GB5783-86	螺栓M12X30	4	Q235
10		出料口圈	1	1Cr13
9		出料锥	1	1Cr13
8		出料叶片	2	1Cr13
7		主搅拌叶片	2	1Cr13
6		副搅拌叶	2	1Cr13
5		伴筒筒身	1	1Cr13
4		导轨	2	45
3		进料锥	1	1Cr13
2		挡料叶片	2	1Cr13
1		进料口圈	1	1Cr13

序号	代号	名称	数量	备注
				南昌航空大学科技学
标记	处数	分区	更改文件号	签名
设计	审核	078105	标准化	11.04.09
			阶段标记	重量
				比例
				1:10
审核				
工艺		批准	共 8 张 第 6 张	9BB500-6

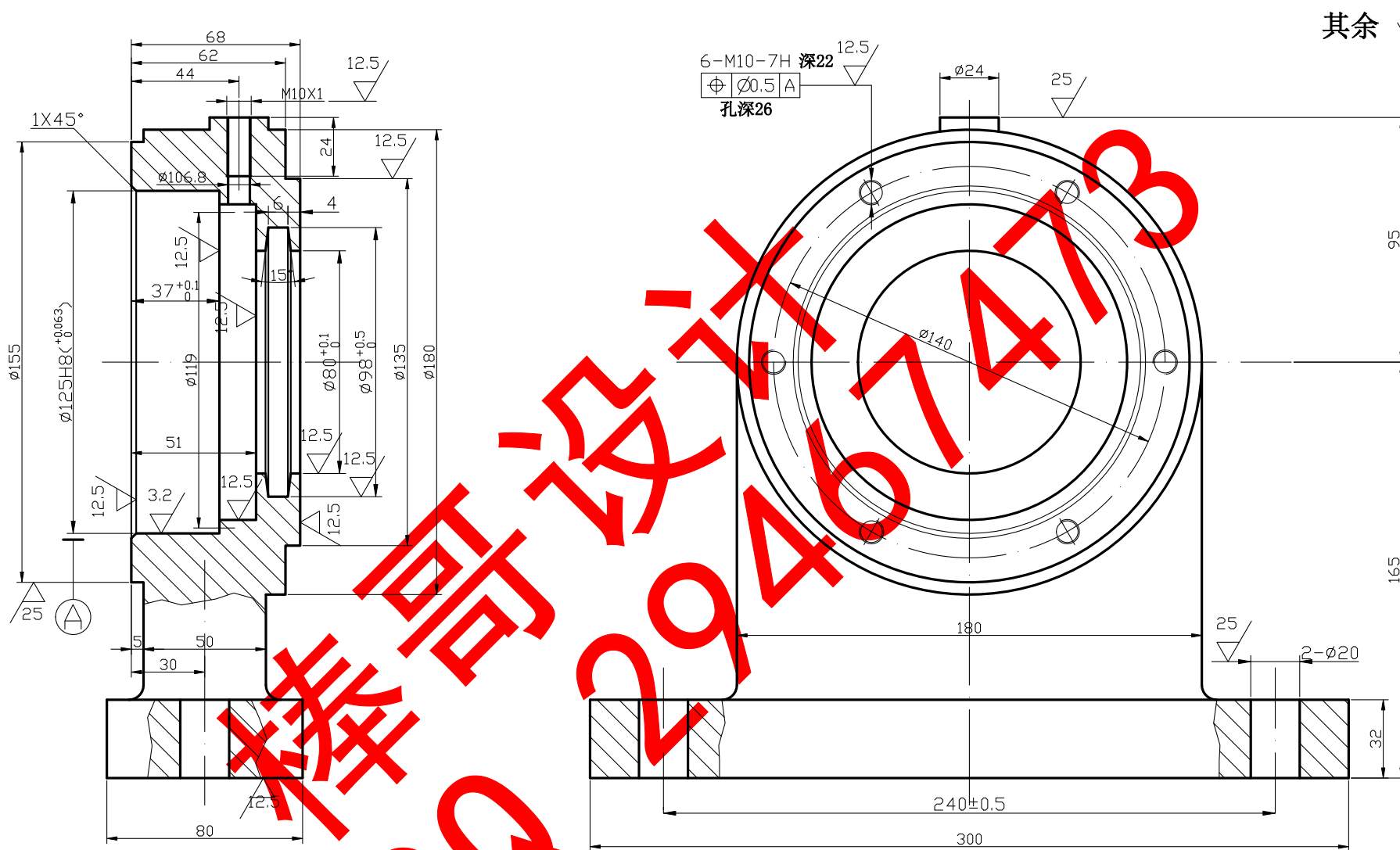
7-轴承座盖-A3

其余 $\nabla_{12.5}$



						HT200						南昌航空大学科技学院								
												阶段标记						重量	比例	轴承座盖
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日															
设计	钟武		0781051	标准化		11.04.12									9BB500-8					
审核																				
工艺				批准			共 8 张 第 7 张													

8-轴承座-A3



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。

						QT400-15			南昌航空大学科技学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				轴承座	
设计	钟武	0781051	标准化		11.04.15	阶段标记		重量		
										9BB500-9
审核									1:2	
工艺			批准			共 8 张 第 8 张				