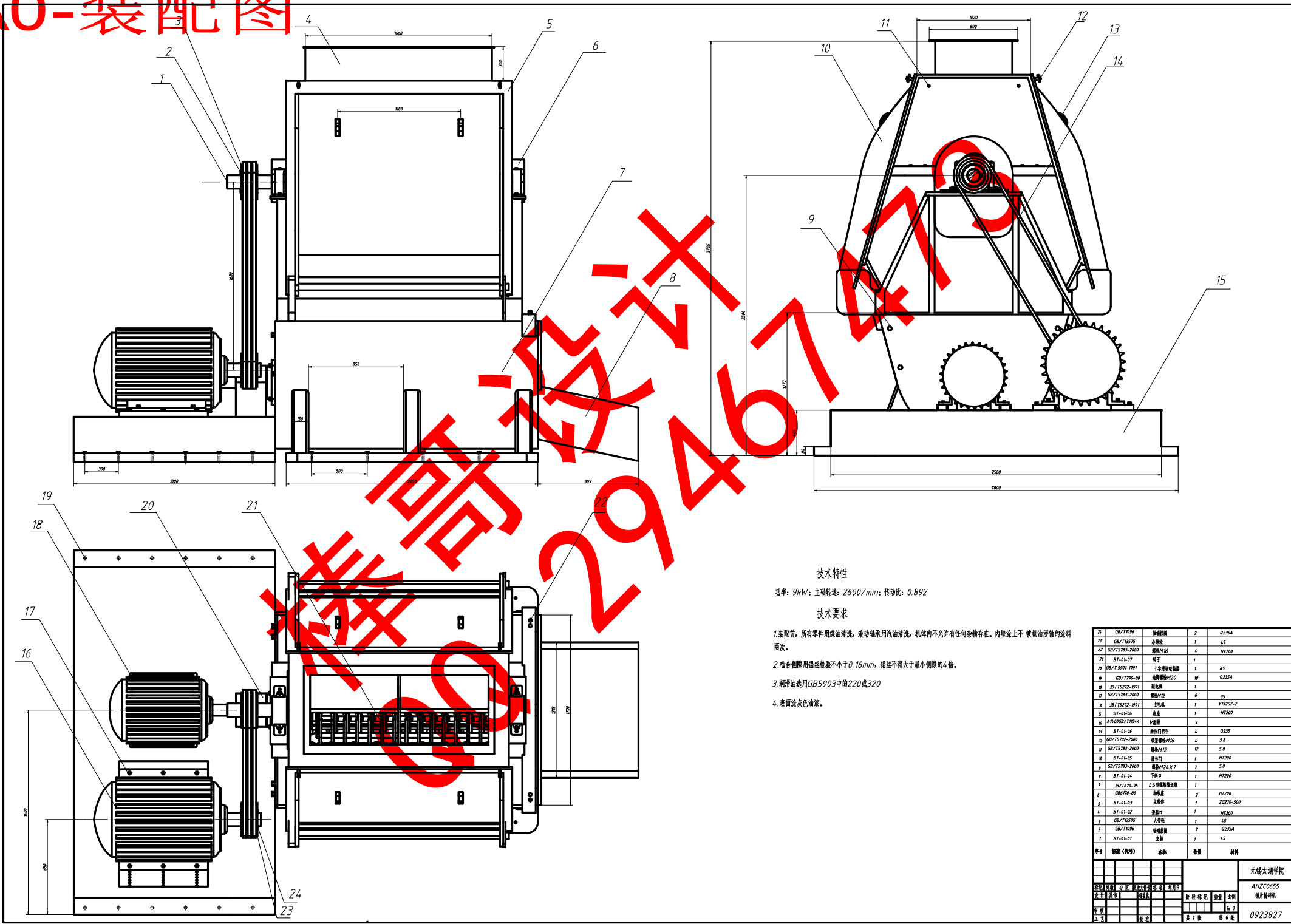


A0-装配图



技术特性

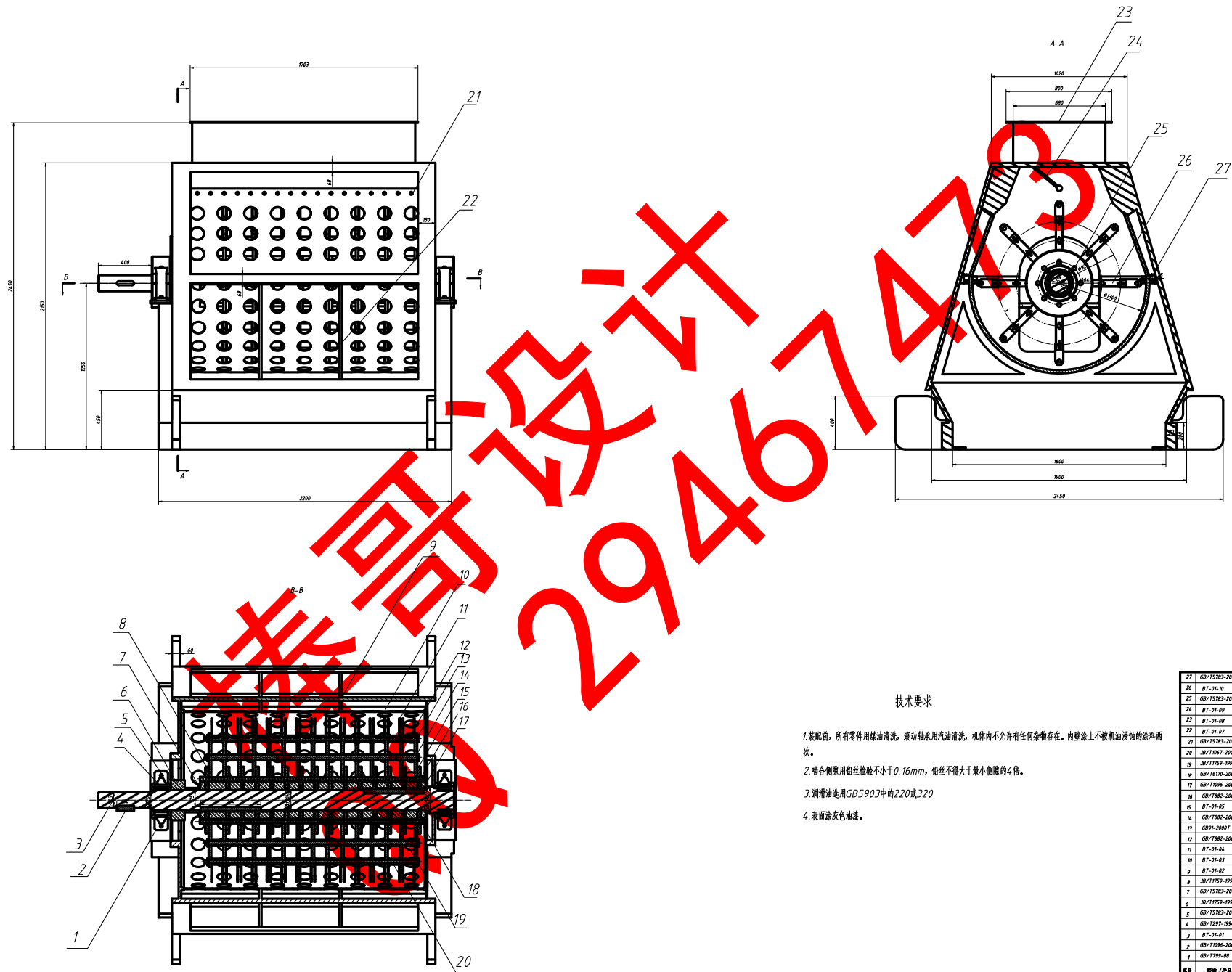
功率: 9kW; 主轴转速: 2600/min; 传动比: 0.892

技术要求

- 装配前, 所有零件用煤油清洗。滚动轴承用汽油清洗。机体内不允许有任何杂物存在。内壁上涂不被机油浸蚀的涂料两次。
- 啮合侧隙用铅丝检验不小于0.16mm, 铅丝不得大于最小侧隙的4倍。
- 润滑油选用GB5903中的220或320
- 表面涂灰色油漆。

20	GB/T1096	轴端挡圈	2	Q235A
21	GB/T10975	小带轮	1	45
22	GB/T5783-2000	螺栓M16	4	H7200
21	BT-01-07	销子	1	
20	GB/T15001-1991	十字槽沉头螺钉	1	45
19	GB/T7799-88	扁圆螺母M20	10	Q235A
18	JB/T3212-1991	轴衬套	1	
17	GB/T5783-2000	螺栓M12	6	30
16	JB/T3212-1991	主电机	1	Y132S2-2
15	BT-01-05	底座	1	H7200
14	A1400GB/T1544	V型带	3	
13	BT-01-06	接合门把手	4	Q235
12	GB/T5783-2000	螺母M16	4	S.8
11	GB/T5783-2000	螺栓M12	12	S.8
10	BT-01-05	销轴	1	H7200
9	GB/T5783-2000	螺栓M24X7	7	S.8
8	BT-01-04	下轴口	1	H7200
7	JB/T1879-85	LS型螺旋输送机	1	
6	GB/T109-86	轴衬套	2	H7200
5	BT-01-03	主轴承	1	ZG270-500
4	BT-01-02	进料口	1	H7200
3	GB/T10975	大带轮	1	45
2	GB/T1096	轴端挡圈	2	Q235A
1	BT-01-01	主轴	1	45
序号	规格(代号)	名称	数量	材料
				无锡太湖学院
				AH2C0655
				修片粉碎机
设计	审核	制图	比例	5:1
日期	共1张	第1张	0923827	

A0-粉碎机主机



技术要求

- 1.装配前,所有零件用煤油清洗,滚动轴承用汽油清洗,机体内不允许有任何杂物存在。内壁上不被机油浸蚀的涂料两次。
- 2.啮合侧隙用铅丝检验不小于0.16mm,铅丝不得大于最小侧隙的4倍。
- 3.润滑油选用GB5903中的220或320
- 4.表面涂灰色油漆。

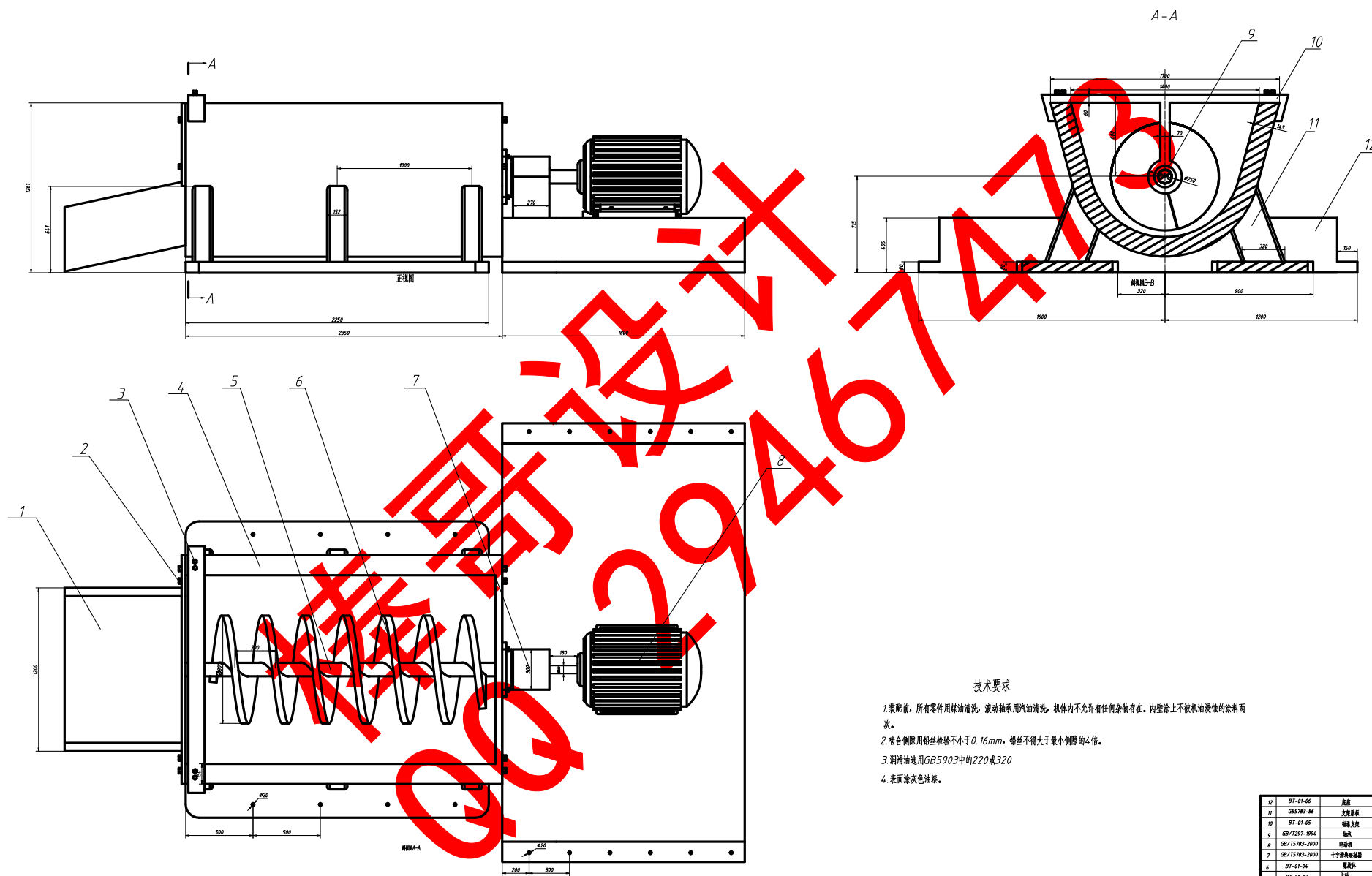
27	GB/T5783-2000	螺栓M12X30	4	5.8
26	BT-01-10	螺母	8	HT200
25	GB/T5783-2000	螺栓M20X50	8	5.8
24	BT-01-09	进料板	1	HT200
23	BT-01-08	进料口	1	HT200
22	BT-01-07	筛网支撑板	1	HT200
21	GB/T5783-2000	螺栓M12X30	34	5.8
20	JB/T1067-2003	筛片	112	Q235A
19	JB/T1759-1991	筛条	112	Q235A
18	GB/T16170-2000	筛网	8	5
17	GB/T16170-2000	筛网30X360	2	4.5
16	GB/T16170-2000	筛网	8	4.0C
15	BT-01-05	筛网板	15	4.5
14	GB/T16170-2000	筛网	8	4.0C
13	GB91-20007	开口销	32	Q235
12	GB/T16170-2000	筛网	8	4.0C
11	BT-01-04	筛片	224	4.5
10	BT-01-03	筛网	1	HT200
9	BT-01-02	筛体	1	HT200
8	JB/T1759-1991	筛条	15	Q235A
7	GB/T5783-2000	螺栓M20X80	12	5.8
6	JB/T1759-1991	筛条	1	Q235A
5	GB/T5783-2000	螺栓M12X100	4	5.8
4	GB/T16170-1994	筛网30X360	2	4.5
3	BT-01-01	筛网	1	4.5
2	GB/T16170-2000	筛网30X80	1	4.5
1	GB/T1799-M	筛网	2	HT200

序号	标准 (代号)	名称	数量	材料
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				

设计	审核	工艺	材料	名称	日期
制图	校对	审核	批准	数量	比例
零件	名称	数量	材料	比例	5:1
共7张	第7张	第7张	第7张	第7张	第7张

无锡太湖学院			
粉碎机主机			
0923827			

A0-螺旋输送机



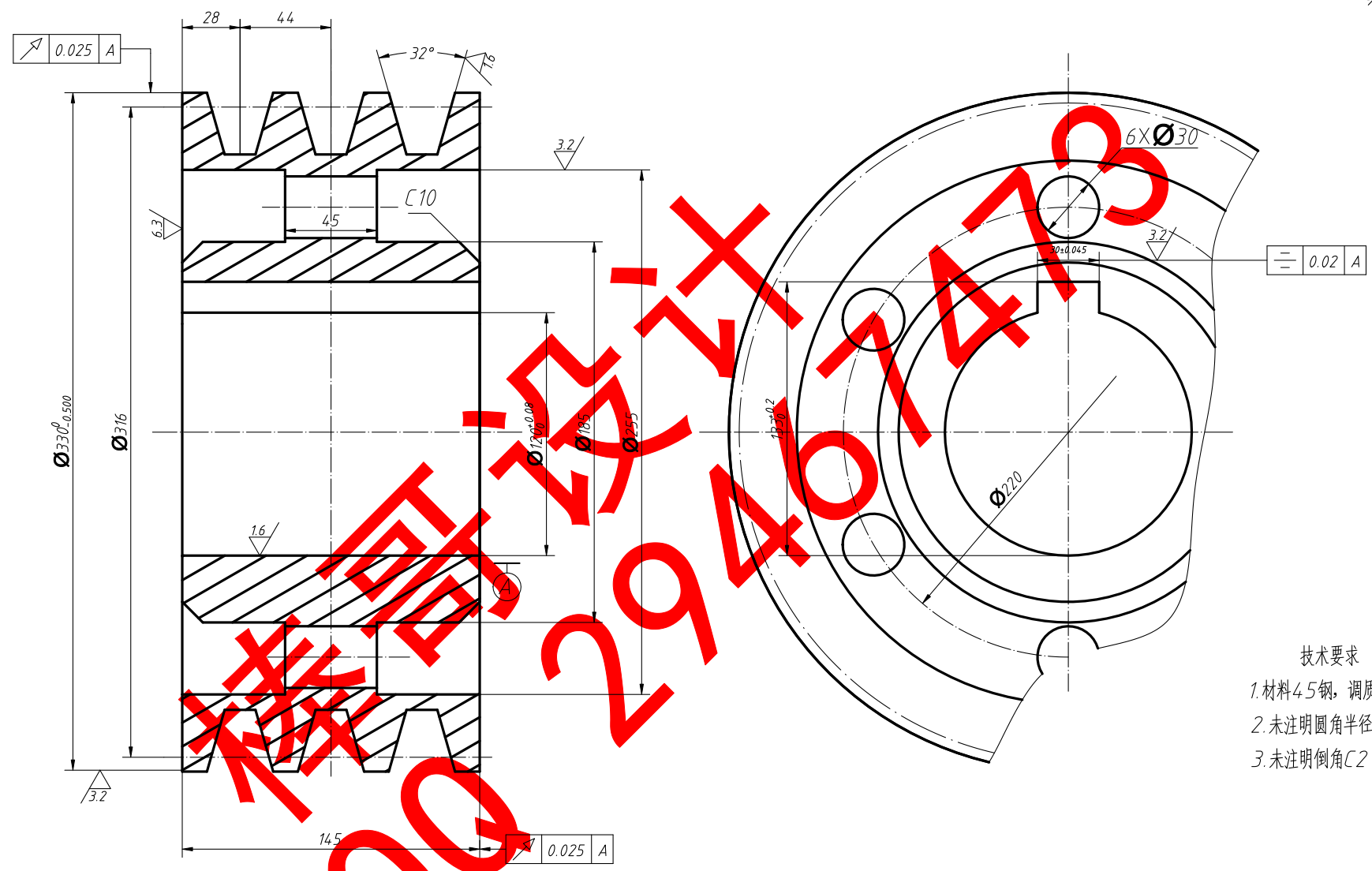
技术要求

1. 装配前, 所有零件用煤油清洗, 滚动轴承用汽油清洗, 轴体内不允许有任何杂物存在。内壁上涂不被机油浸蚀的涂料两次。
2. 喷合侧隙用铅丝检验不小于 0.16mm , 铅丝不得大于最小侧隙的 4 倍。
3. 润滑油用 GB 5903 中的 220 或 320
4. 表面涂灰色油漆。

[illegible]

A3-带轮

其余 $\sqrt{12.5}$



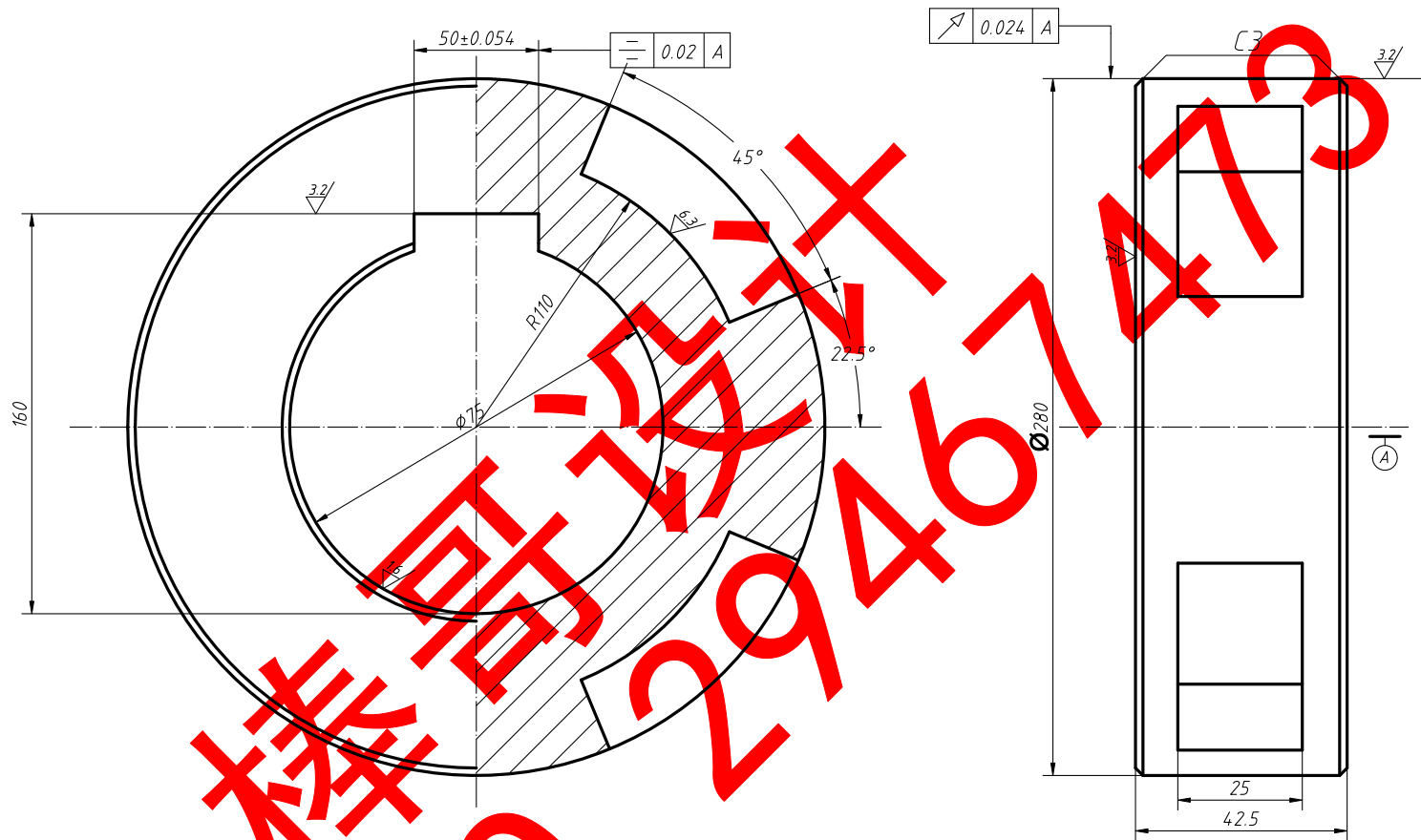
技术要求

- 1. 材料45钢，调质处理
- 2. 未注明圆角半径R3
- 3. 未注明倒角C2

						45			无锡太湖学院	
									带轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	奚伟		标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1: 2		
工艺			批准			共7张	第2张			0923827

A3-隔套

其余 $\nabla \frac{12.5}{}$



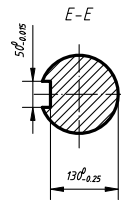
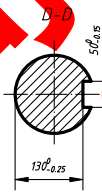
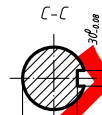
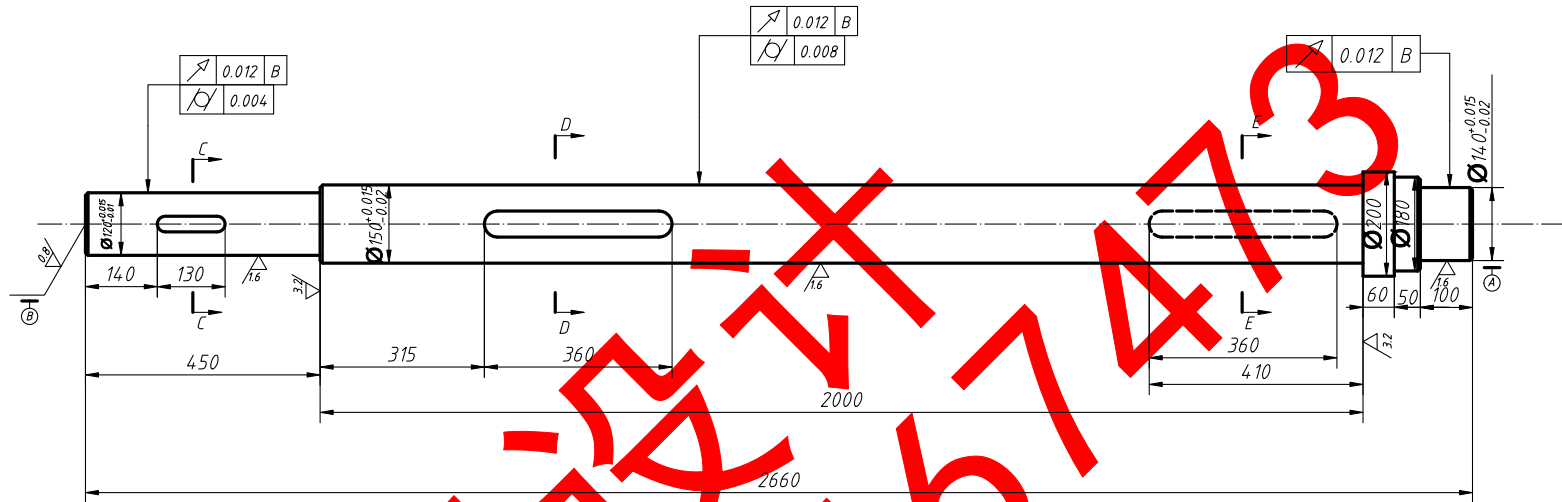
技术要求
1,材料为HT200;
2,未注明倒角为C2;
3,未注明尺寸公差按GB/T18204-m.

						HT200			无锡太湖学院	
									隔套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	奚伟		标准化			阶段标记			重量	比例
审核									1: 1	
工艺			批准			共7张			第3张	

0923827

A3-主轴

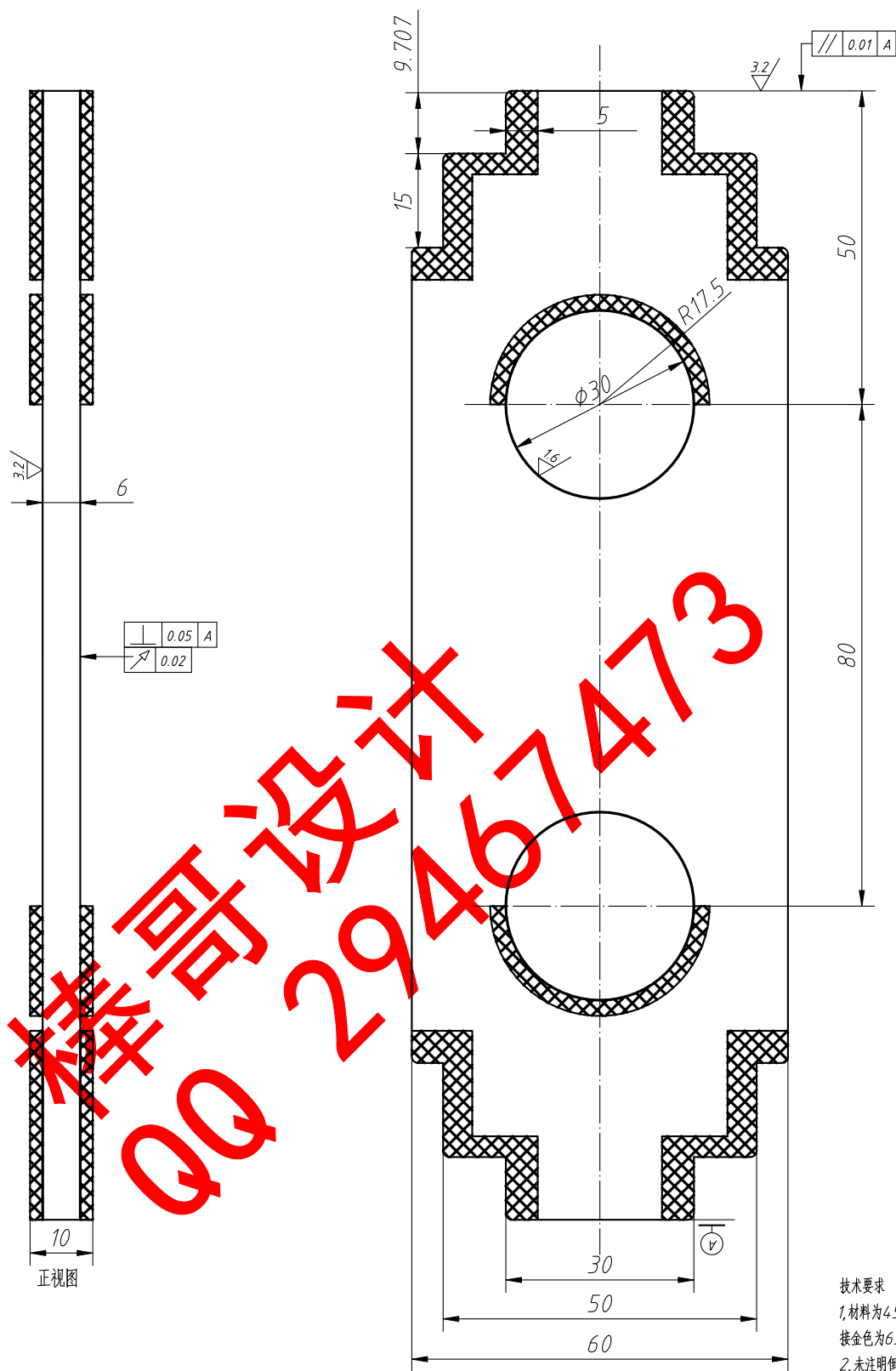
其余 $\sqrt{3}$



技术要求

1. 材料钢调质处理后表面硬度220-250HBW;
2. 未注明倒角为C2
3. 未注明尺寸公差按GB/T18204-m.

						45			无锡太湖学院
									主 轴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	0923827
设计	奚伟		标准化					1: 10	
审核									
工艺			批准			共7张	第4张		



技术要求

- 1.材料为45钢,表面焊接金色为65Mn;
- 2,未注明倒角为C2
- 3,未注明尺寸公差按GB/T18204-m.

						45			无锡太湖学院		
									锤片		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	奚伟		标准化			阶段标记	重量	比例	0923827		
								1: 1			
审核											
工艺			批准			共7张 第1张					