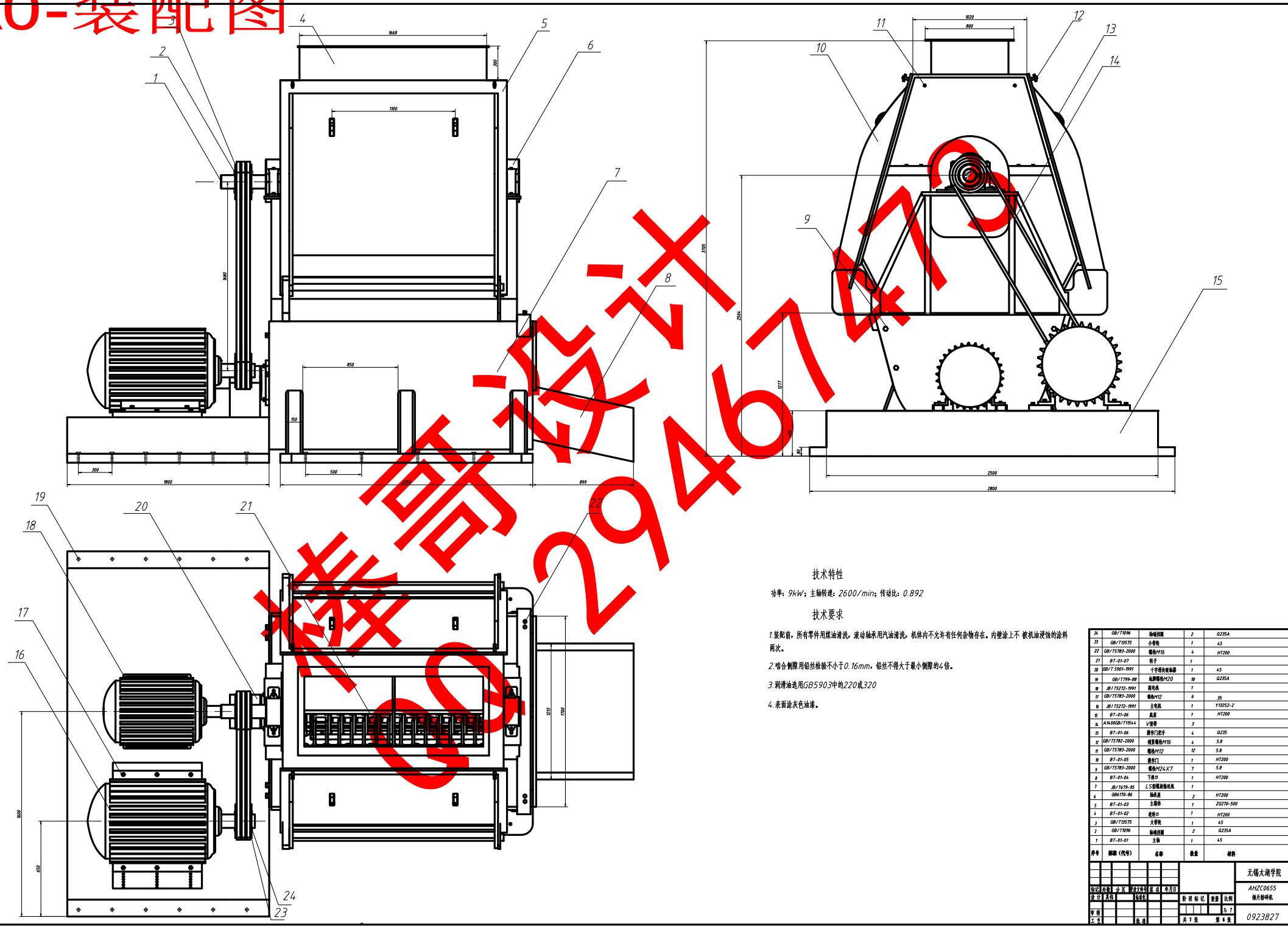
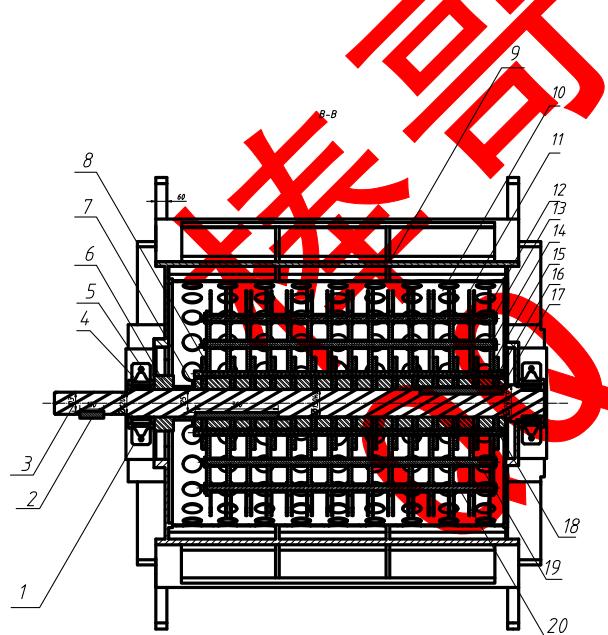
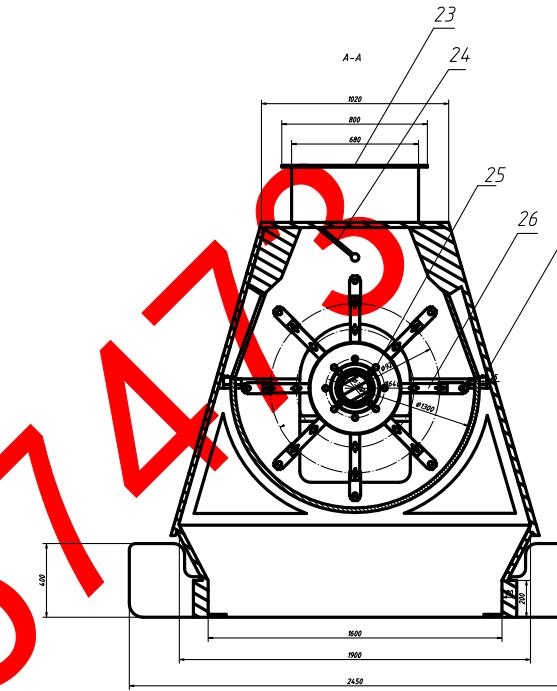
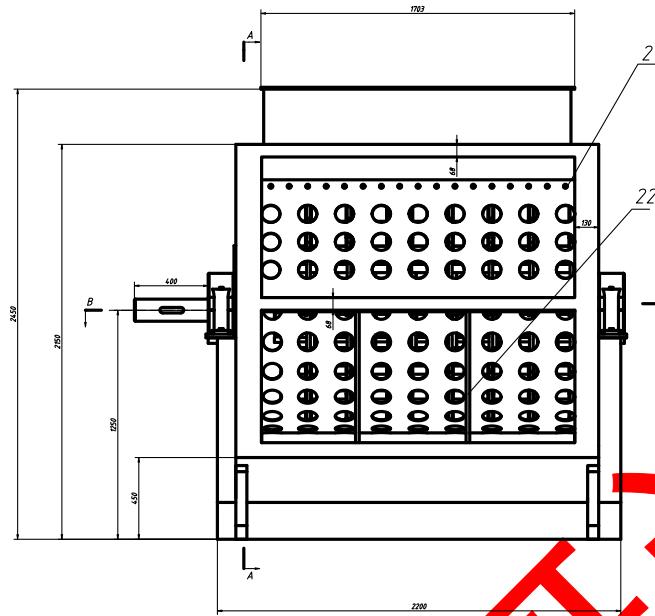


# AO-装配图



# AO-粉碎机主机



## 技术要求

1. 配前, 所有零件用煤油清洗, 驱动轴承用汽油清洗, 机体内不允许有任何杂物存在。内壁涂上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。

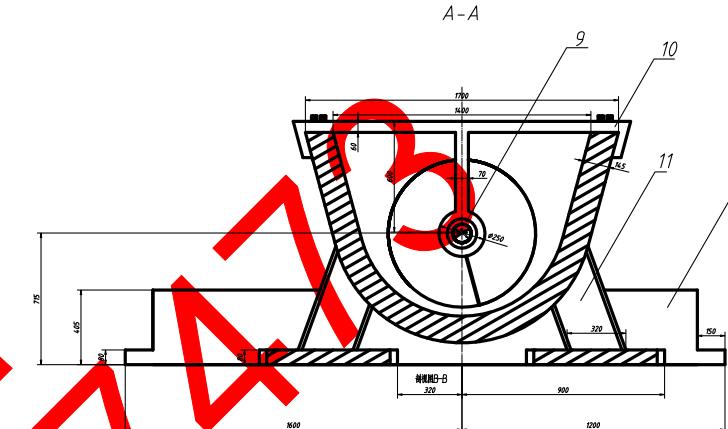
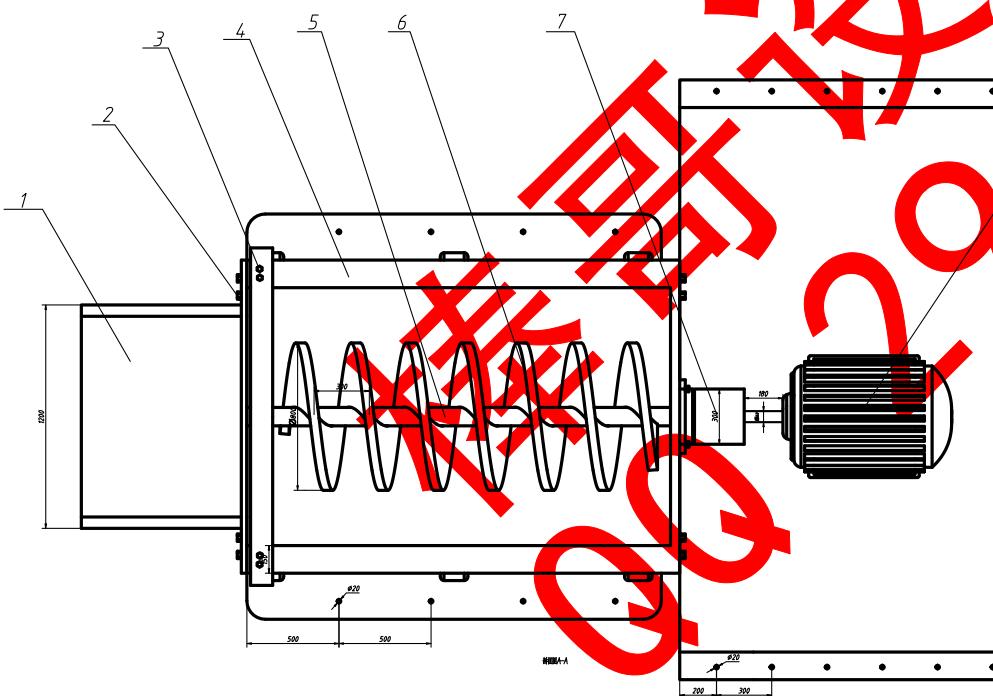
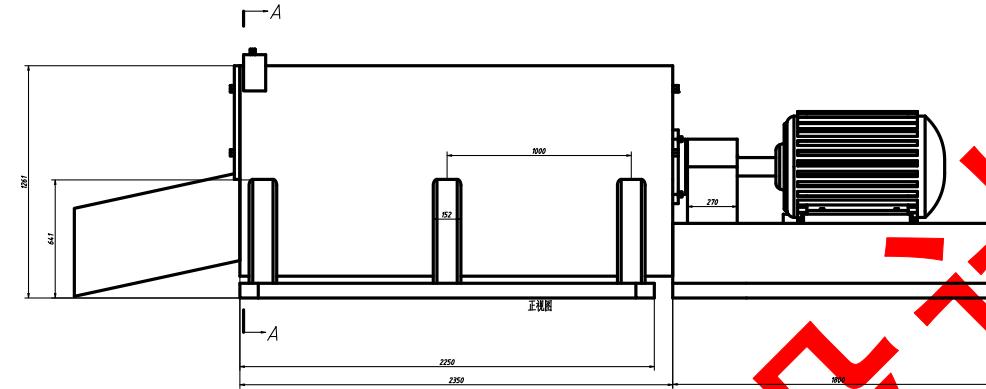
3. 润滑油选用GB5903中的220或320

4. 表面涂灰色油漆。

序号	标准(代号)	名称	数量	材料
27	GB/T5793-2000	键M12X30	4	5#
26	BT-01-10	销孔	8	HT200
25	GB/T5793-2000	键M12X50	4	5#
24	BT-01-09	销孔	1	HT200
23	BT-01-08	销孔	1	HT200
22	BT-01-07	销孔	1	HT200
21	GB/T5793-2000	键M12X30	34	5#
19	JB/T1159-1991	轴套	112	G225A
18	GB/T8160-2003	轴套	112	G225A
17	GB/T7096-2003	键30X350	2	45#
16	GB/T8802-2008	轴套	8	40Cr
15	BT-01-05	键套	15	45#
14	GB/T8802-2008	轴套	8	40Cr
13	GB91-20007	开口销	32	Q235
12	GB/T8802-2008	轴套	8	40Cr
11	BT-01-04	键套	224	45#
10	BT-01-03	键套	1	HT200
9	BT-01-02	键套	1	HT200
8	JB/T1159-1991	轴套	1	G225A
7	GB/T5793-2000	键M12X80	12	5#
6	JB/T1159-1991	轴套	1	G225A
5	GB/T5793-2000	键M12X100	4	5#
4	GB/T2791-1994	键M12X120	2	
3	BT-01-01	轴套	1	45#
2	GB/T8802-2003	键30X80	1	45#
1	GB/T799-89	轴套	2	HT200

无机材料学院  
粉碎机主机  
第7页  
0923827

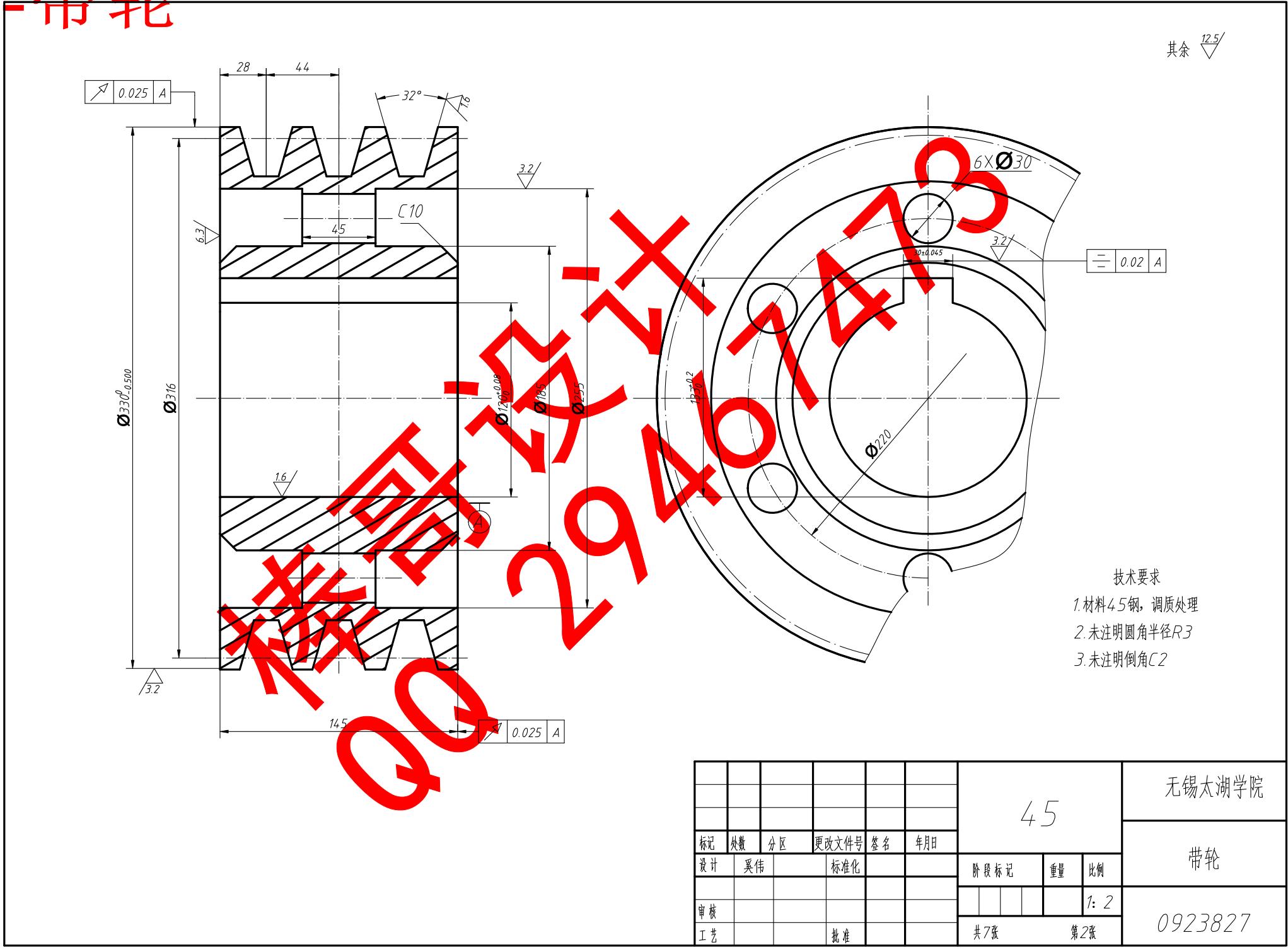
# AO-螺旋输送机



技术

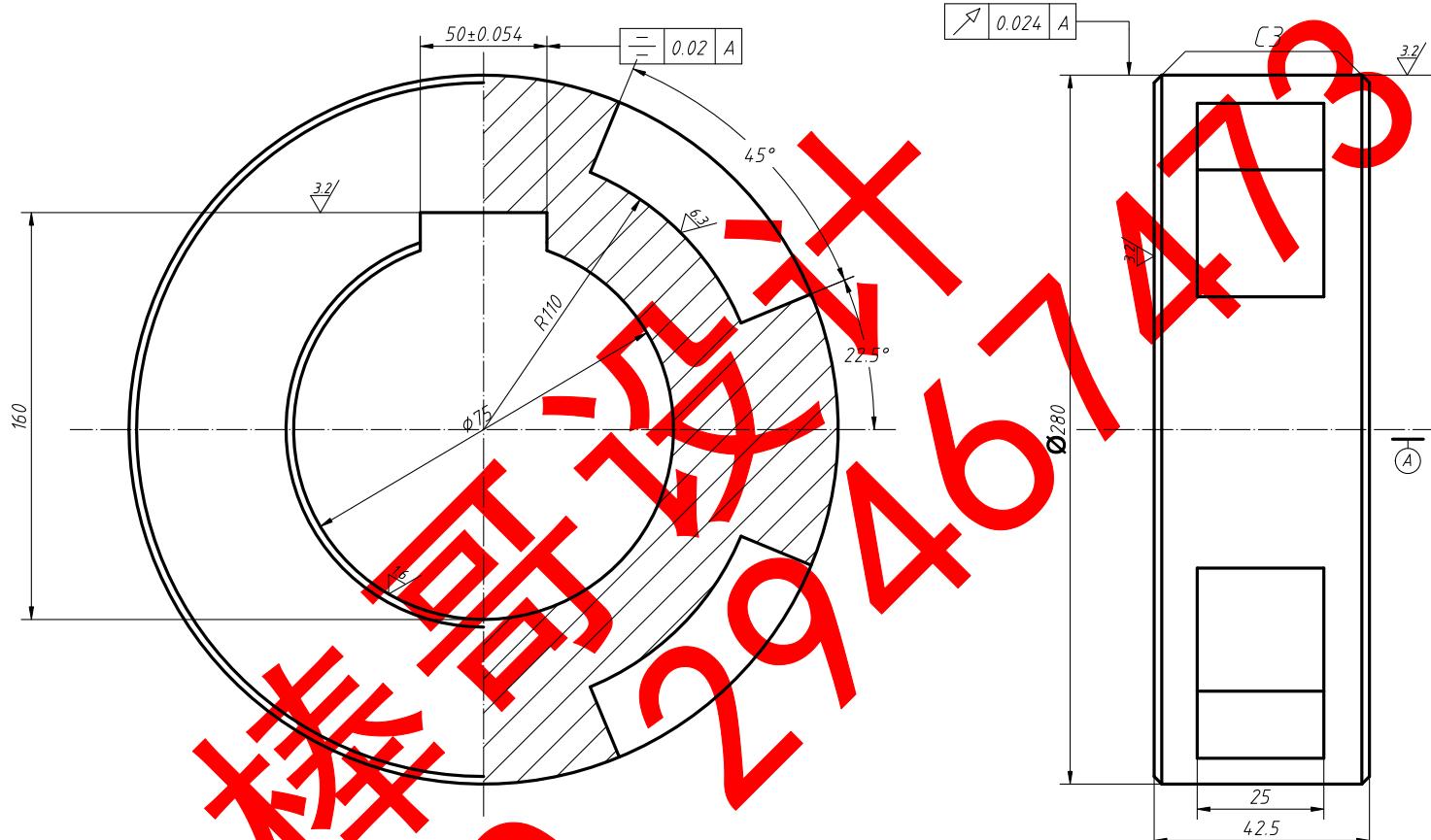
1. 装配前,所有零件用煤油清洗,滚动轴承用汽油清洗。机体内外不允许有任何杂物存在。内壁漆上不被机油浸蚀的漆。
  2. 喷合侧隙用丝杠丝套不小于 $0.16\text{mm}$ , 徒丝不得大于最小侧隙的4倍。
  3. 润滑油选用GB5903中的220或320
  4. 表面不允许油漆。

# A3-带轮



# A3-隔套

其余  $\nabla^{12.5}$

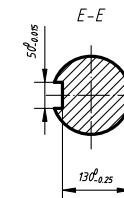
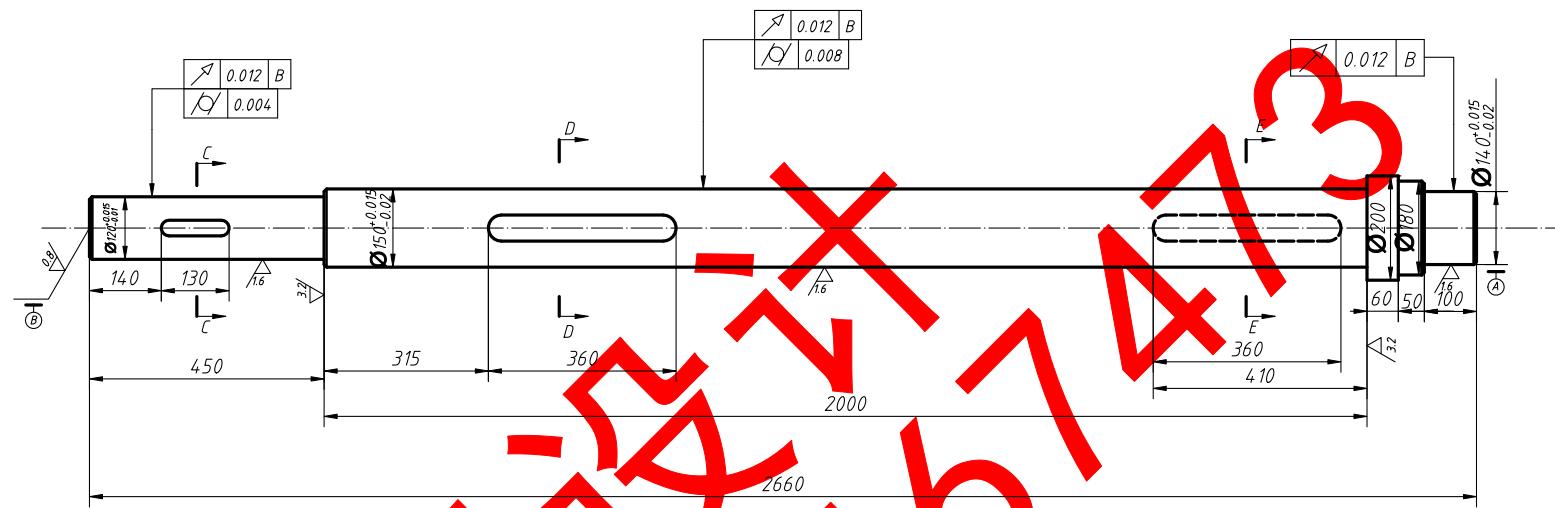


技术要求  
1. 材料为HT200;  
2. 未注明倒角为C2;  
3. 未注明尺寸公差按GB/T18204-m.

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月	HT200			无锡太湖学院
设计	奚伟		标准化			阶段标记			隔套
审核						1: 1			
工艺			批准			共7张 第3张			0923827

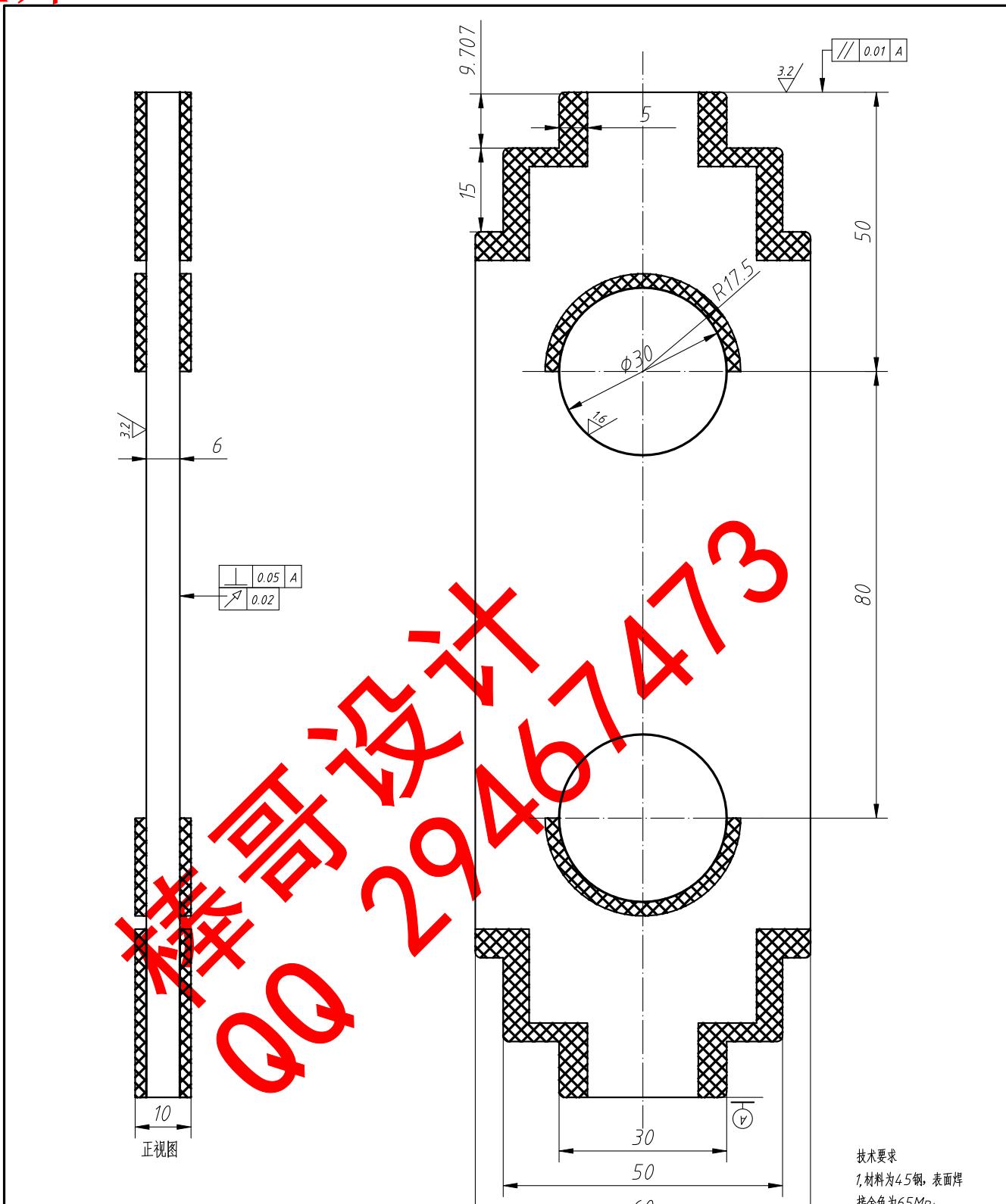
# A3-主轴

其余  6.3



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
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				主轴
设计	奚伟		标准化			阶段标记	重量	比例	
审核									1: 10
工艺			批准			共7张	第4张	0923827	



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