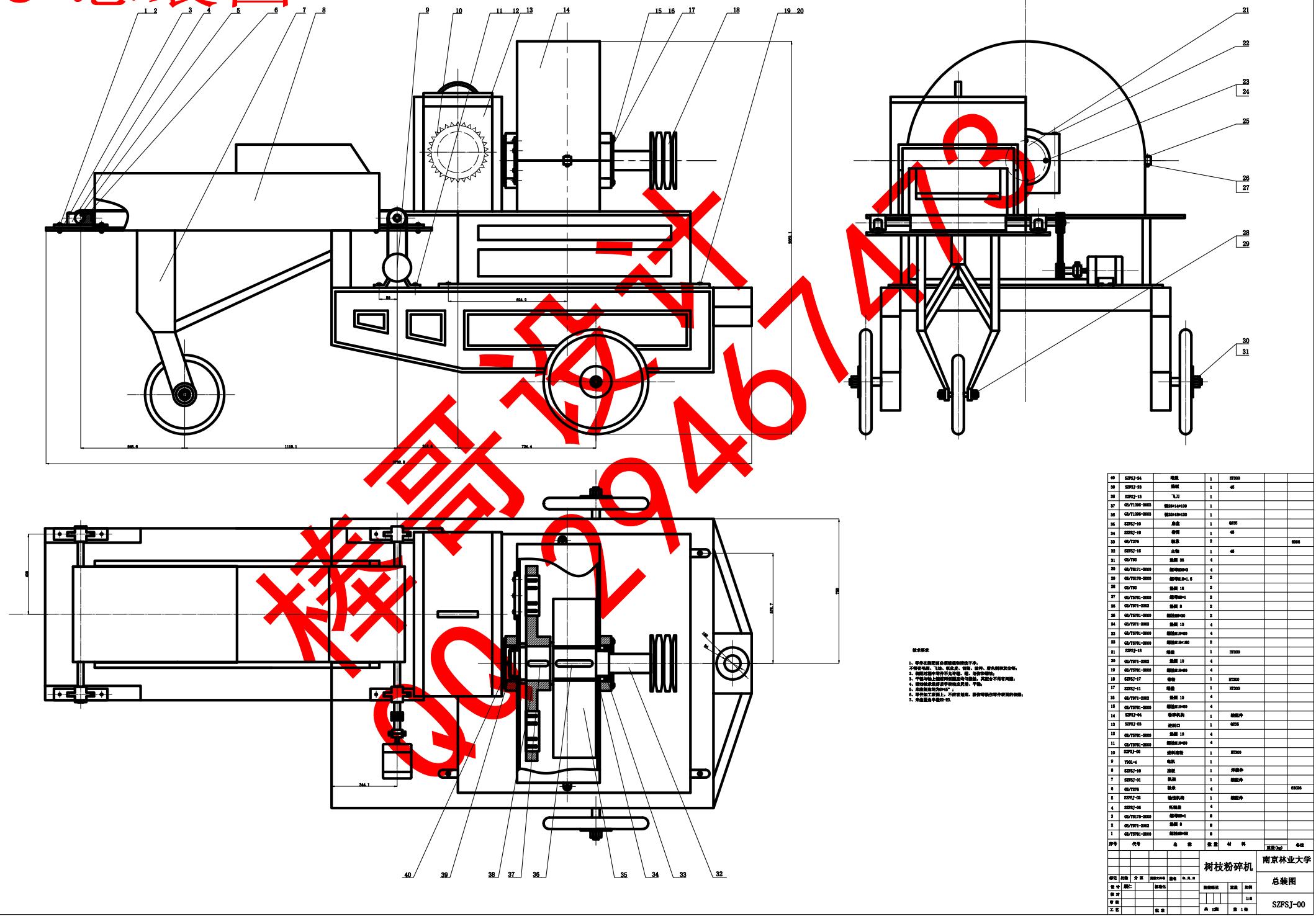
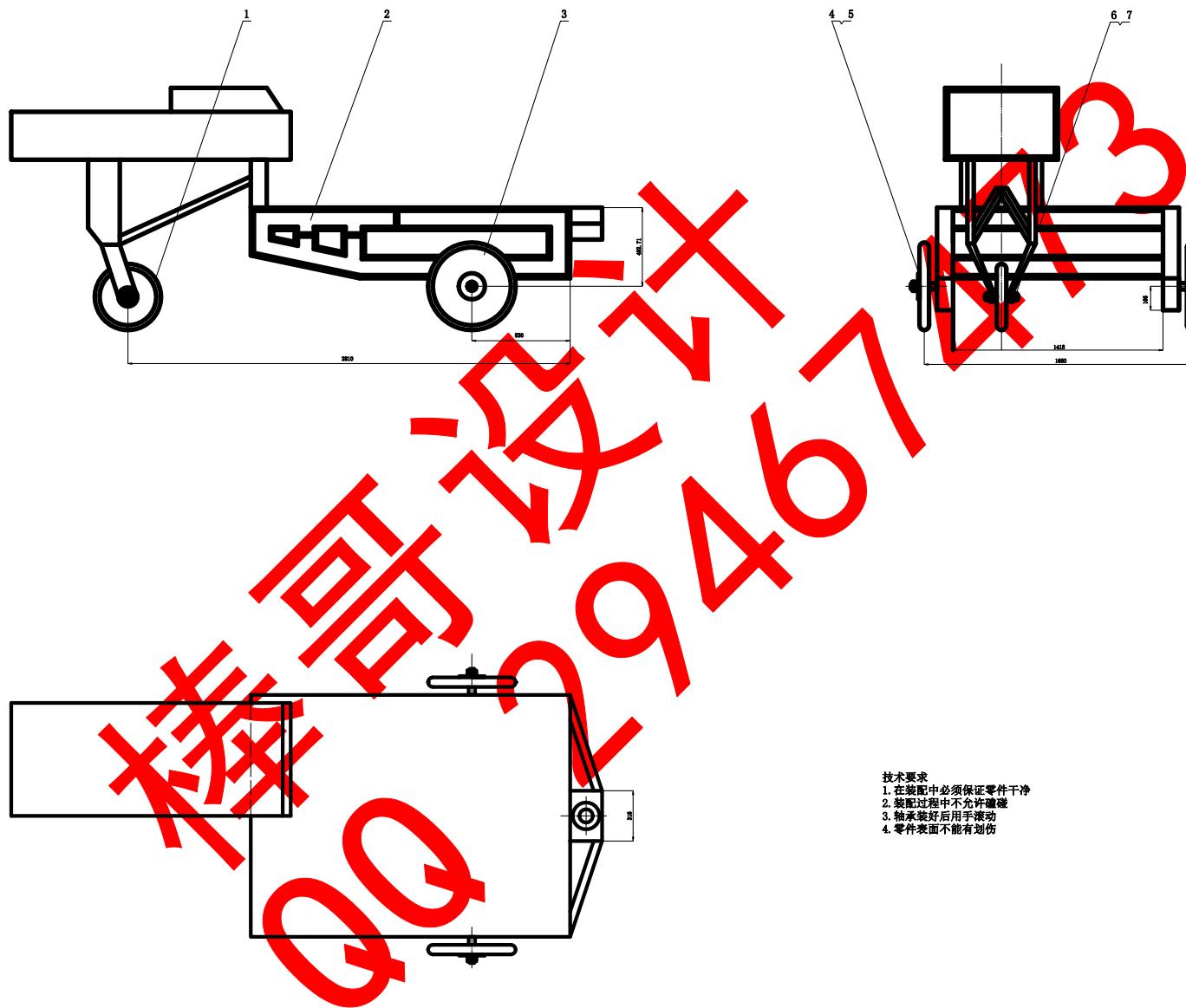


A0-总装图



A0-机架

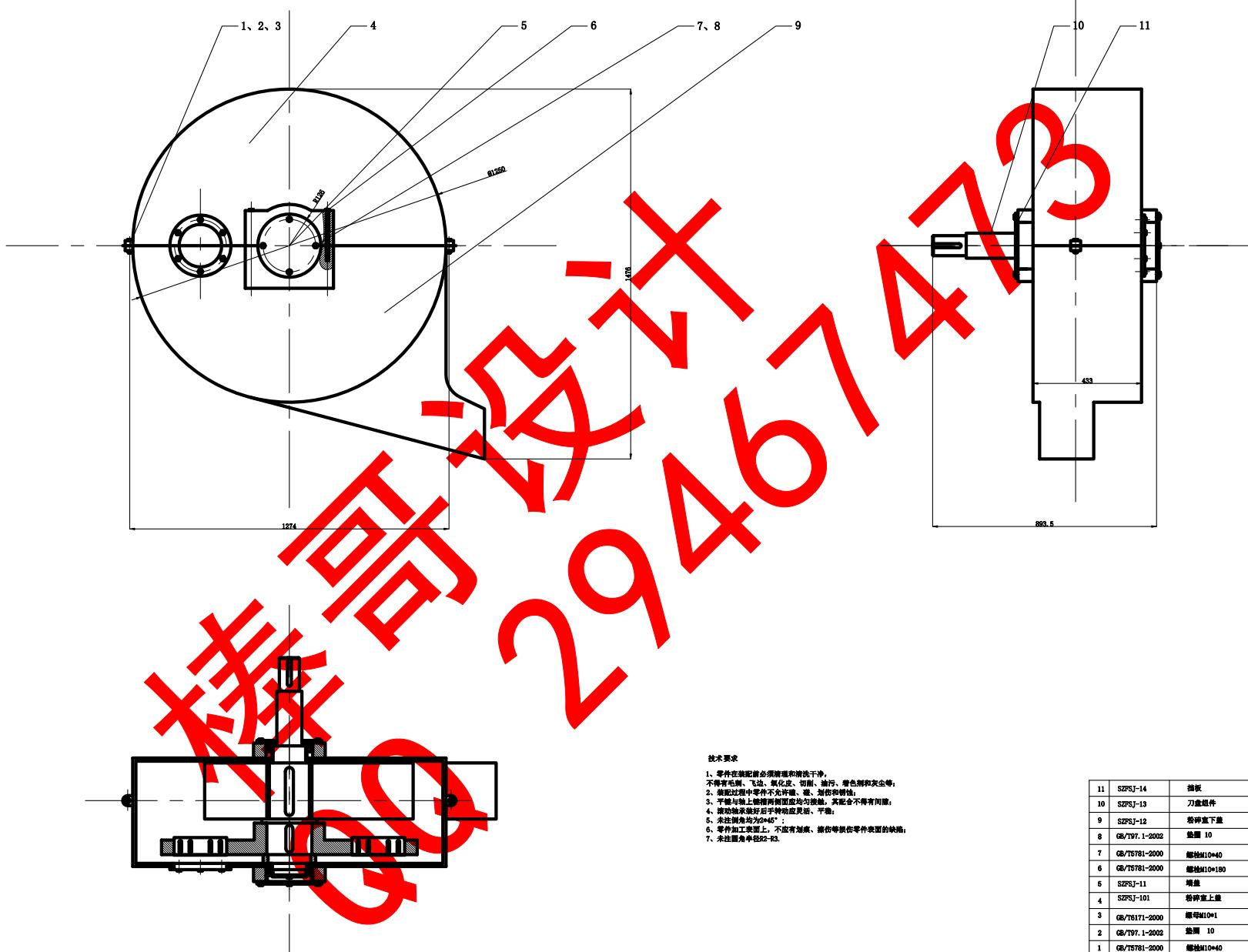


技术要求
1. 在装配中必须保证零件干净
2. 装配过程中不允许磕碰
3. 轴承装好后用手滚动
4. 零件表面不能有划伤

序号	代 号	名 称	数 量	材 料	备 注
7	GB/T93	垫圈18	2		
6	GB/T911-2000	螺母M18	2		
5	GB/T93	垫圈M6	4		
4	GB/T911-2000	螺母M6	4		
3	SZPSJ-07	轮子	2		
2	SZPSJ-16	机架	1	焊接件	
1	SZPSJ-15	轮子	1		

装配件 南京林业大学
机架 SZPSJ-01

A1 - 粉碎机构



序号	代号	名 称	数 量	材 料	重 量 (kg)	备 注
11	SZFSJ-14	撞板	1	45		
10	SZFSJ-13	刀盘组件	1	放附件		
9	SZFSJ-12	粉碎室下盖	1	Q235		
8	GB/T97.1-2002	垫圈 10	8			
7	GB/T5781-2000	螺栓M10*40	8			
6	GB/T5781-2000	螺母M10*180	2			
5	SZFSJ-11	端盖	1	HT300		
4	SZFSJ-101	粉碎室上盖	1	Q235		
3	GB/T9117.1-2000	螺母M10*1	2			
2	GB/T97.1-2002	垫圈 10	2			
1	GB/T5781-2000	螺栓M10*40	2			

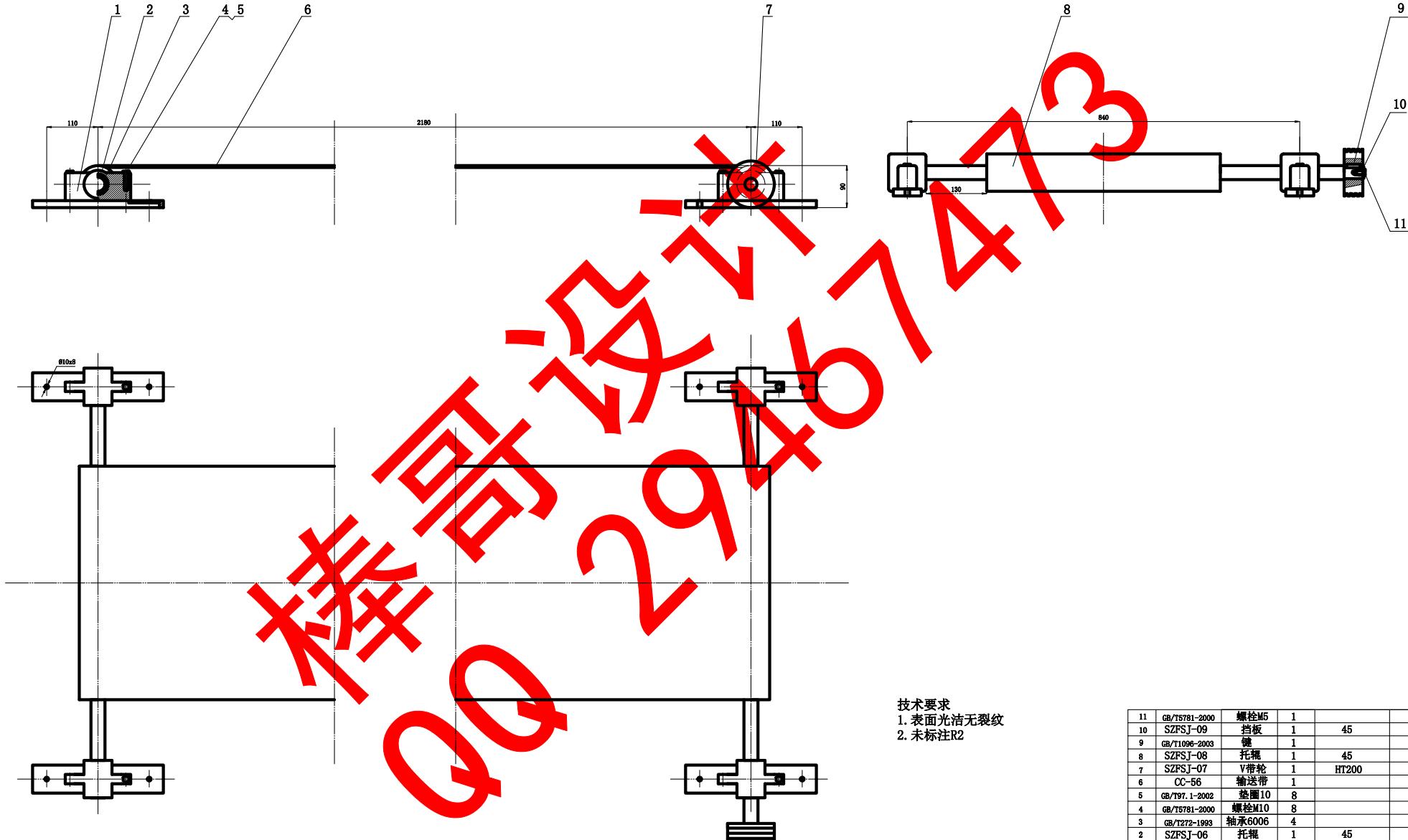
装配件

南京林业大学

粉碎机构

SZFSJ-04

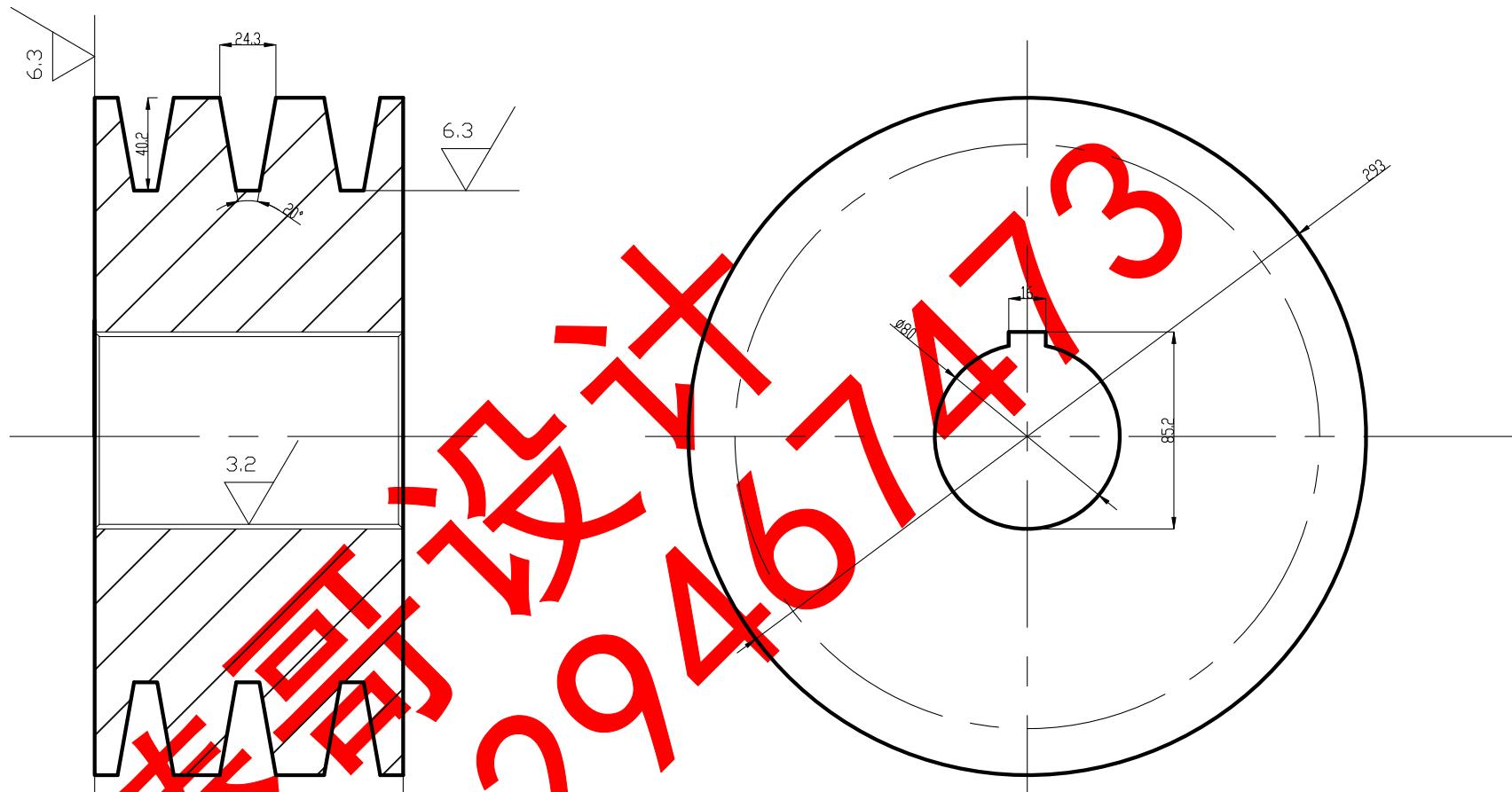
A1 - 输送机构



序号	代号	名称	数量	材料	备注
11	GB/T5781-2000	螺栓M5	1		
10	SZFSJ-09	挡板	1	45	
9	GB/T11096-2003	键	1		
8	SZFSJ-08	托辊	1	45	
7	SZFSJ-07	V带轮	1	HT200	
6	CC-56	输送带	1		
5	GB/T97.1-2002	垫圈10	8		
4	GB/T5781-2000	螺栓M10	8		
3	GB/T272-1993	轴承6006	4		
2	SZFSJ-06	托辊	1	45	
1	SZFSJ-05	托辊盖	4	HT200	

零件图 南京林业大学
设计: 陈仁 标记: 1:4
校对: 审核: 工艺: 施工: 12张 第 3 张
SZFSJ-02

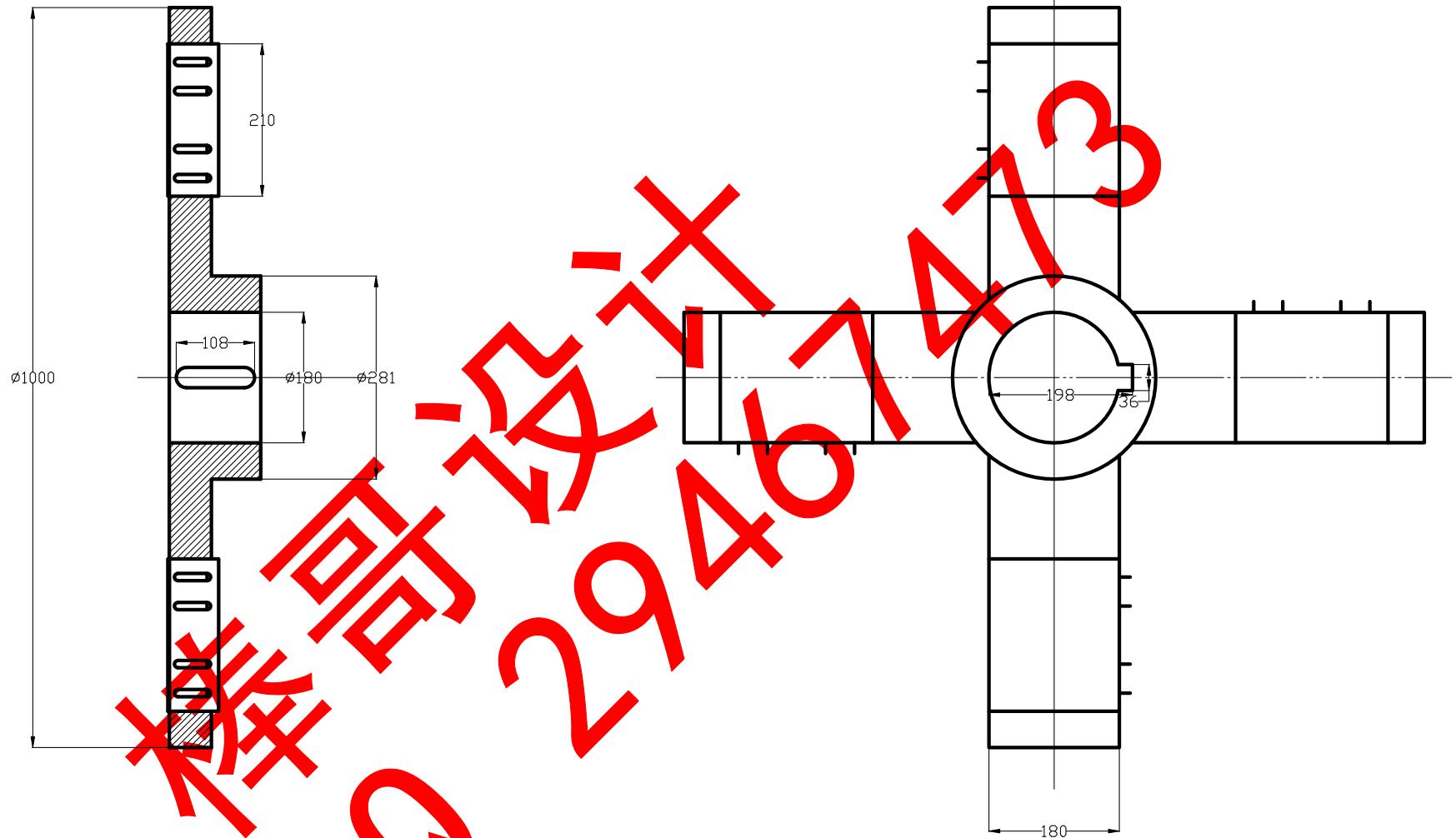
A3-带轮



样 QQ 29461413

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	HT200			南京林业大学
设计	顾仁		标准化			阶段标记			重量
校对						比例			1:2
审核						共 12 张 第 7 张			SZFSJ-17
工艺			批准						

A3- 飞刀

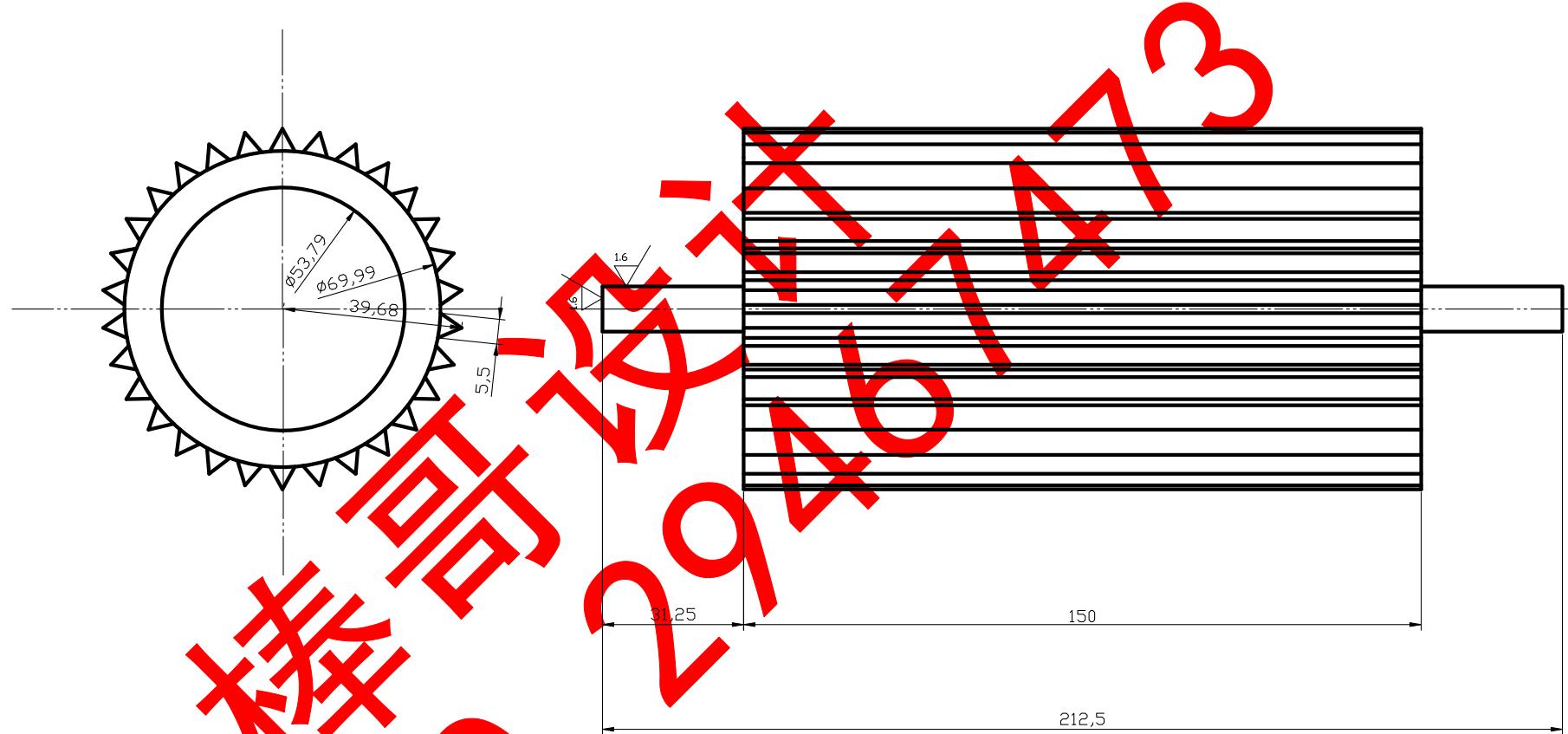


标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	高速钢			南京林业大学
设计	顾仁		标准化						
校对									
审核									
工艺			批准						1:6
						共 12 张 第 5 张			SZFSJ-13

A3-进料辊子

其余

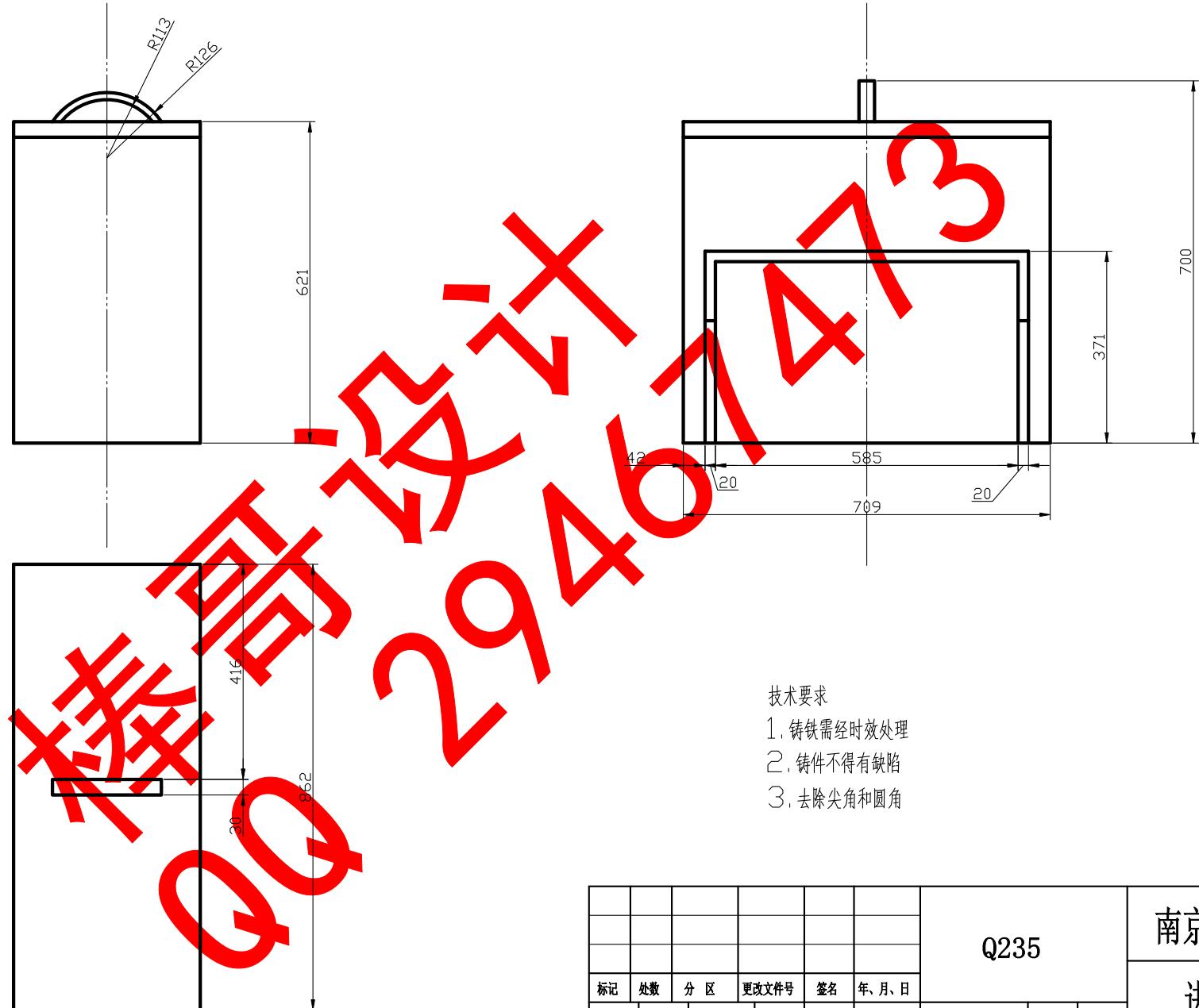
3.2



技术要求

1. 铸铁需经时效处理
 2. 铸件不得有缺陷

A3-进料口

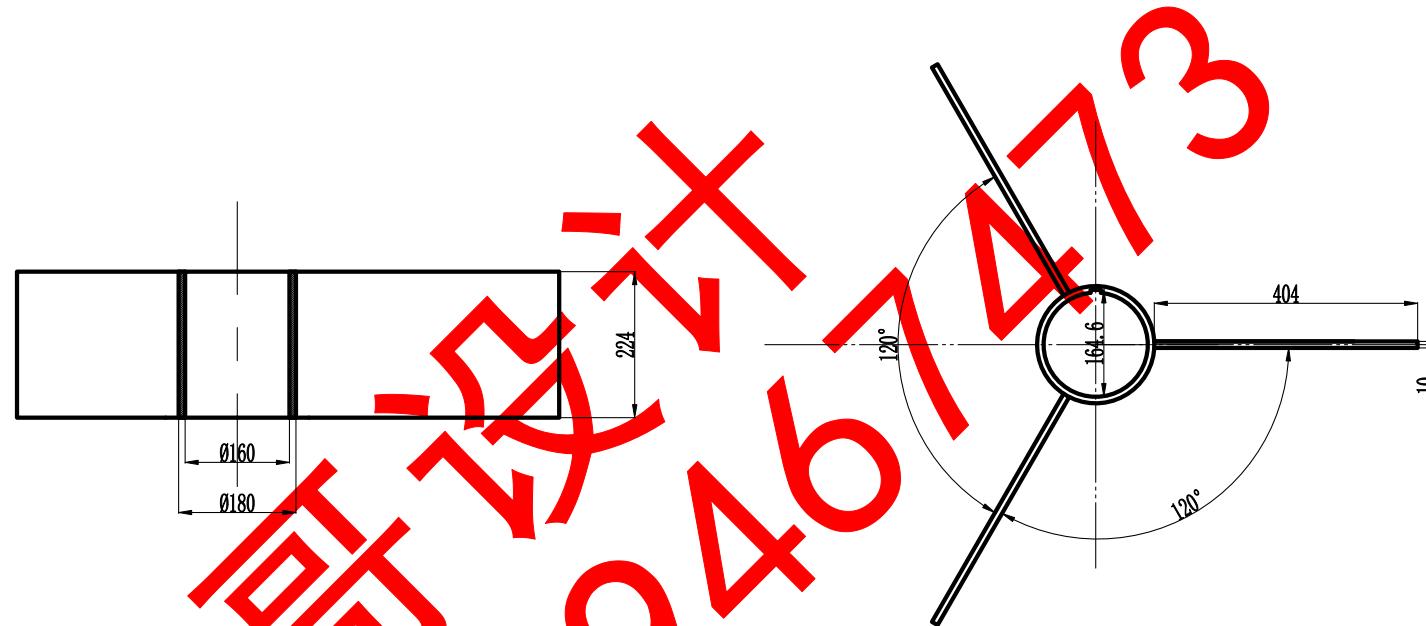


技术要求

1. 铸铁需经时效处理
2. 铸件不得有缺陷
3. 去除尖角和圆角

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	Q235			南京林业大学
设计	顾仁		标准化			阶段标记	重量	比例	
校对								1:8	
审核									
工艺			批准			共 12 张 第 11 张			SZFSJ-13

A3-扇 盘

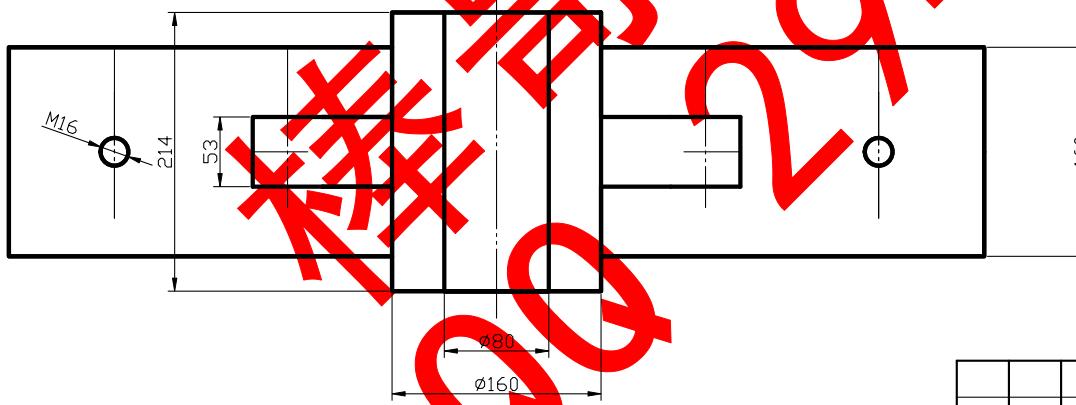
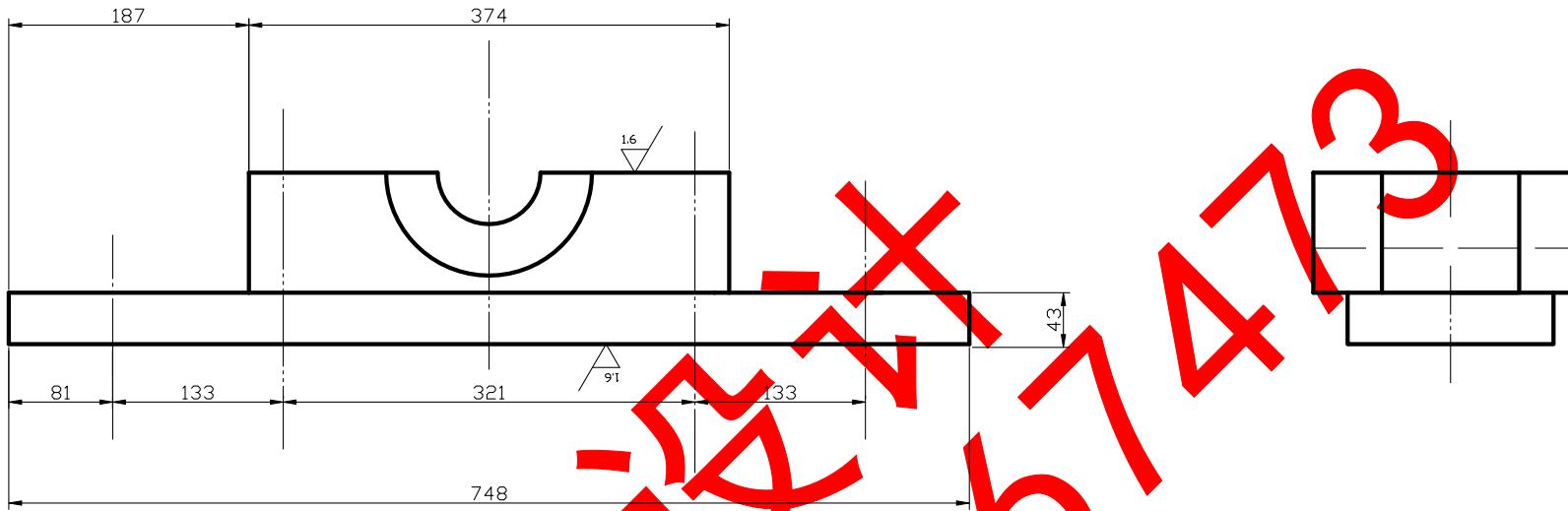


技术要求

1. 铸铁需经时效处理
2. 铸件不得有缺陷

标记	处数	分区	更改文件符号	签名	年、月、日	Q235			南京林业大学
设计	顾仁		标准化						
校对									
审核									1:8
工艺			批准			共 12 张 第 8 张			SZFSJ-10

A3-托辊盖

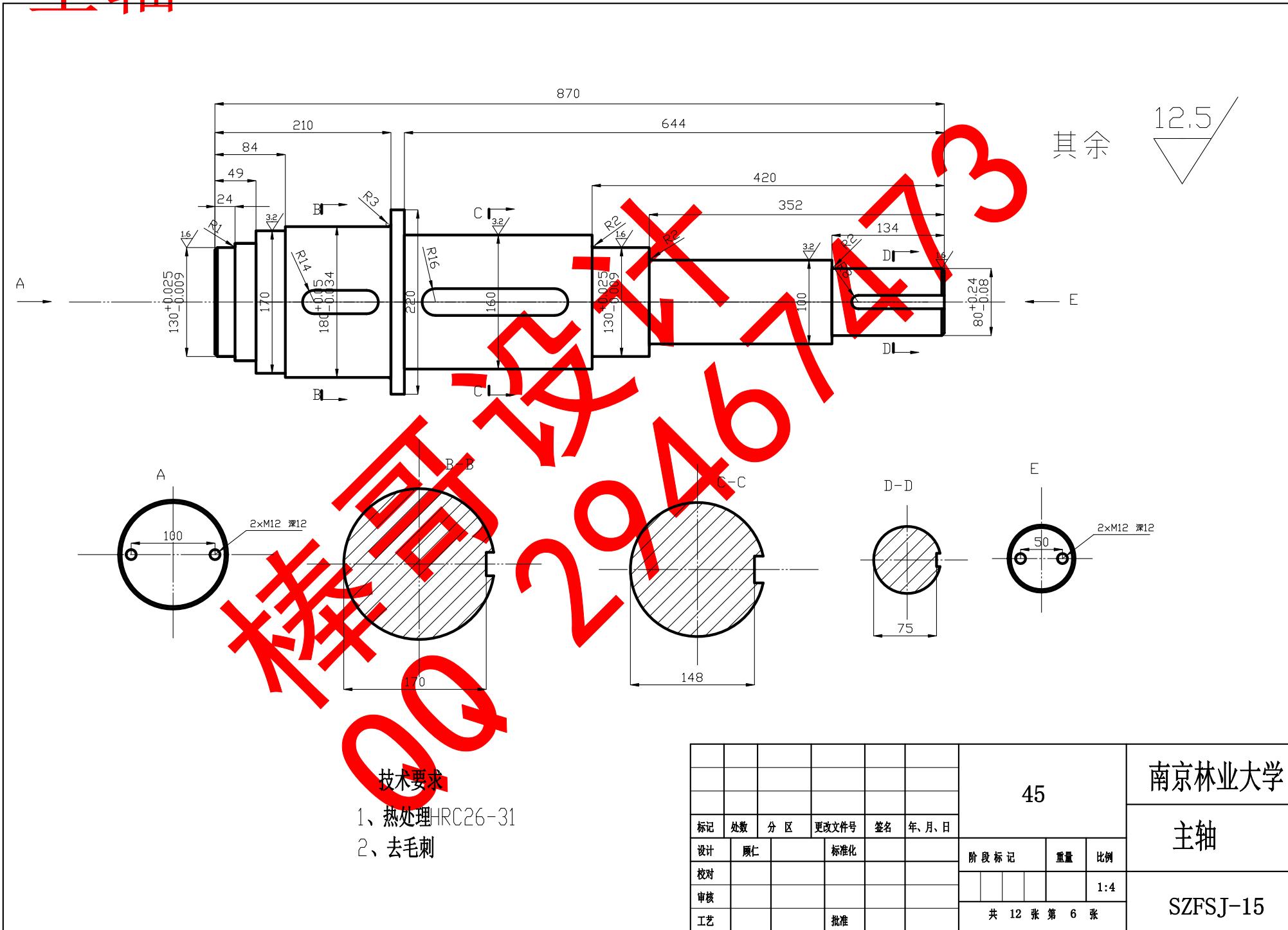


技术要求
1. 铸铁需经时效处理
2. 铸件不得有缺陷

HT200						南京林业大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	托辊盖		
设计	顾仁		标准化			阶段	标记	重量
校对								
审核								1:1.5
工艺			批准			共 12 张 第 10 张		

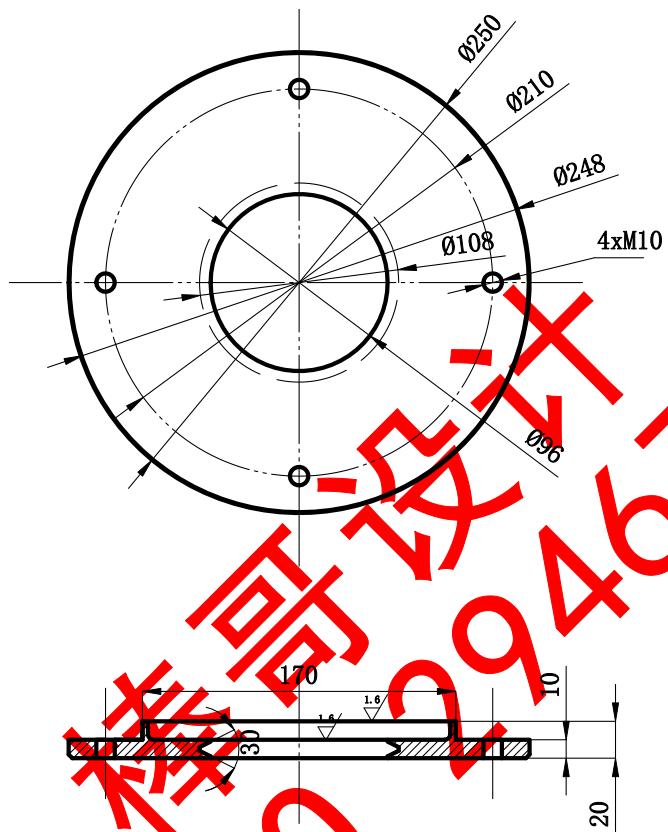
SZFSJ-05

A3-主轴



其余

12.5



技术要求

1. 铸铁需经时效处理
2. 铸件不得有缺陷
3. 未标注圆角R2

							HT300			南京林业大学
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	顾仁		标准化				阶段标记		重量	比例
校对										1:4
审核							共 12 张 第 12 张			
工艺			批准				SZFSJ-11			