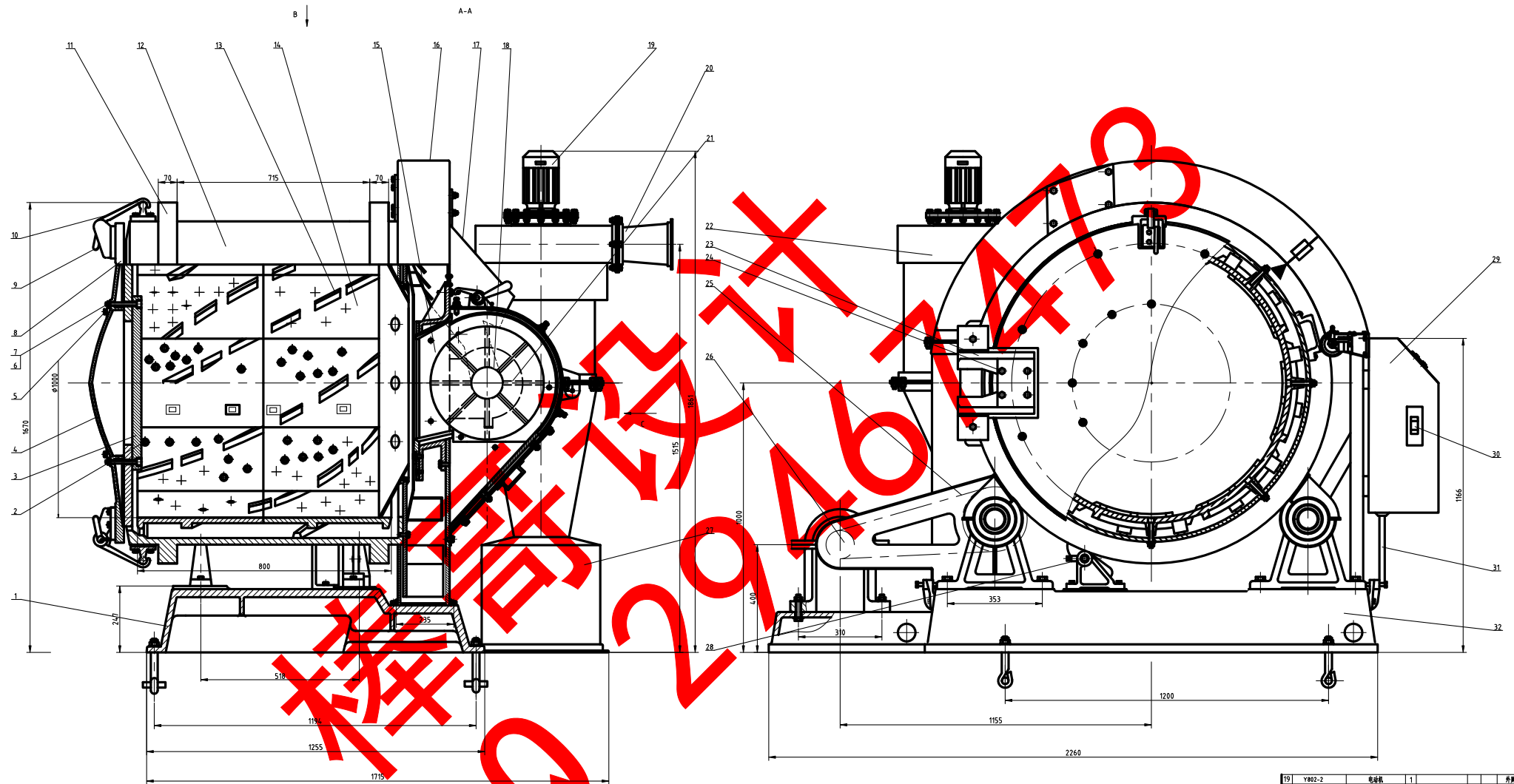


# 1F-总装配图-A0

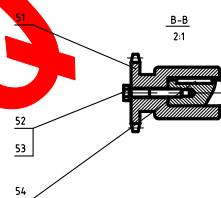
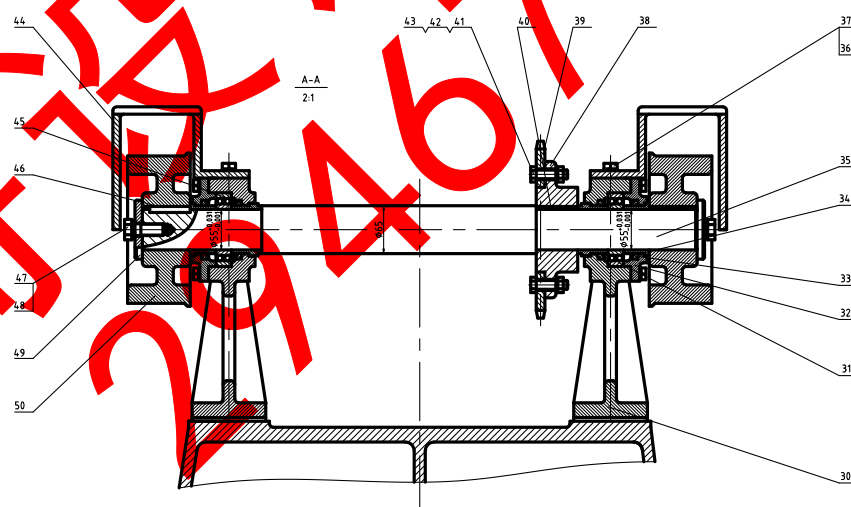
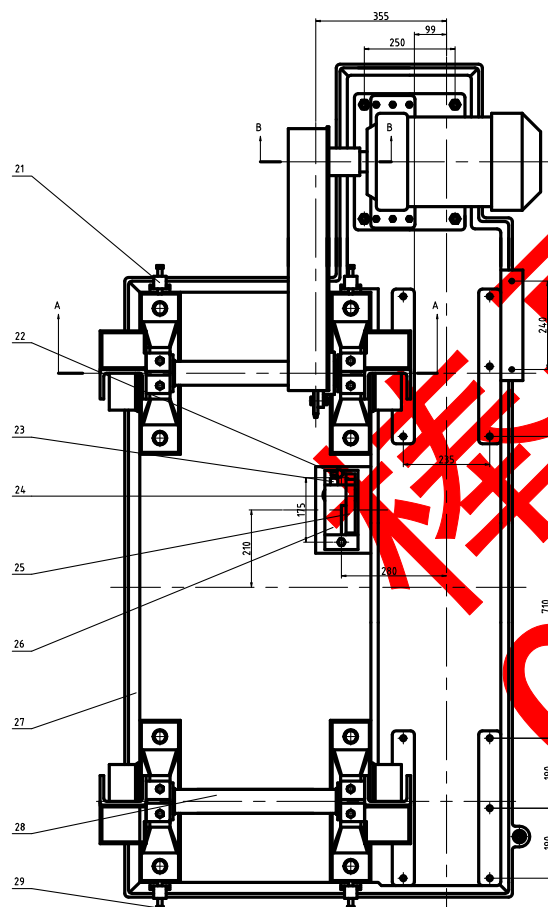
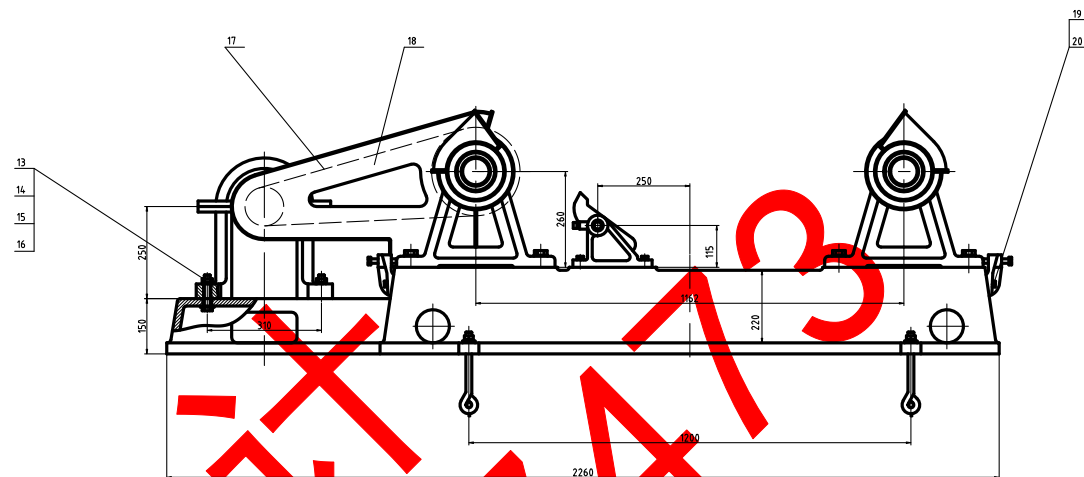
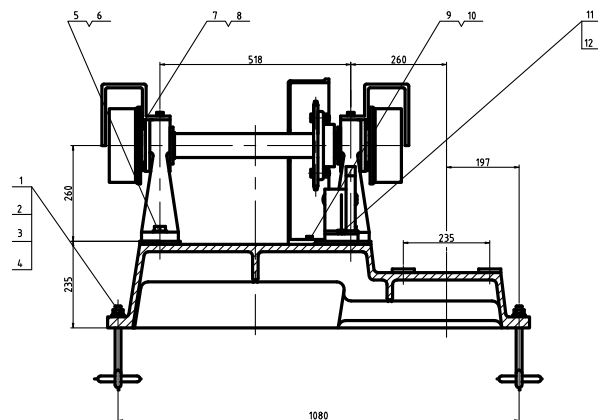


### 技术要求

- 1、渡黄中心线对机座上检查面的不平行度公差为0.5:1000以内
- 2、左右轮罩与渡黄件侧间隙小于2毫米
- 3、摆体定位台凸出侧与轴衬与轴头接触处应配合
- 4、检查摆体件与固定板间的间隙,保持13.5毫米
- 5、摆盖的摆体应水平移动,摆体摆盖应灵活不磨擦
- 6、链条与齿轮在停车的啮合处各于下端一个齿
- 7、装油结束后再与摆体上涂色油检查,并与摆体位置标识的停车字样对应
- 8、整机试机的各种噪声符合,在外观与有关零件配合处检查

[illegible]

## 2-传动装置-A2



### 技术要求

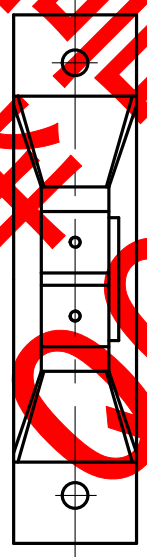
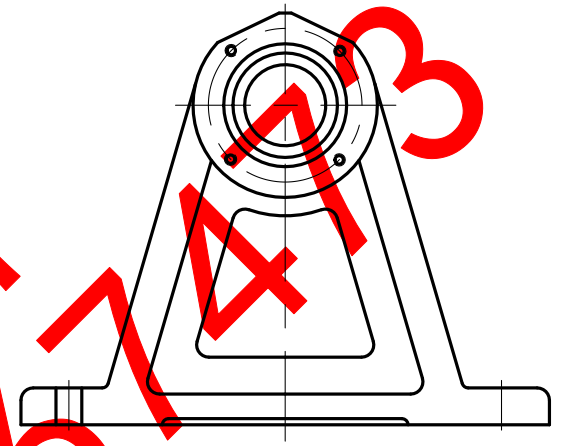
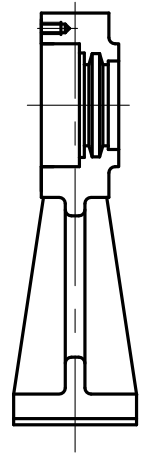
1. 托板装配后用手动转动试验, 应均匀灵活地回转, 不允许有卡滞现象。
2. 棘爪的活动情况应转动灵活, 并能将尖端自动锁上。
3. 主动轴装配正确后, 再装小齿轮, 两齿轮台中心线偏差应小于 0.5, 齿轮径上中心线的平行度不大于  $0.2/450$ 。
4. 主从轴轴外圆的非接合加工面均涂漆。
5. 破碎机机座底平齐加涂。

注: YTC502型音控减速电动机, 在装配前应在轴中心攻M10的螺紋孔。

[illegible]

|    |                |           |    |       |    |
|----|----------------|-----------|----|-------|----|
| 54 | GB/T1096-1979  | 黄10-8     | 1  |       | 外标 |
| 55 | GB/T93-1987    | 铁屑全量      | 1  |       | 外标 |
| 56 | GB/T15780-2000 | 镍H150-150 | 1  |       | 外标 |
| 57 | GB10101.01.23  | 小电板       | 1  | 4.5   |    |
| 58 | GB10101.01.22  | 电板        | 4  | HT150 |    |
| 59 | GB10101.01.21  | 电板        | 4  | HT150 |    |
| 60 | GB/T93-1987    | 铁屑全量      | 1  |       | 外标 |
| 61 | GB/T788-2000   | 镍H150-80  | 1  |       | 外标 |
| 62 | GB/T1096-1979  | 黄16-10    | 2  | 4.5   |    |
| 63 | GB10101.01.20  | 电板        | 2  | 4.5   |    |
| 64 | GB10101.01.19  | 电板        | 4  | HT150 |    |
| 65 | GB/T41-2000    | 六角螺帽      | 3  |       | 外标 |
| 66 | GB/T93-1987    | 铁屑全量      | 4  |       | 外标 |
| 67 | GB/T15780-2000 | 镍H150-80  | 4  |       | 外标 |
| 68 | GB/T1096-1979  | 黄16-10    | 1  | 4.5   |    |
| 69 | GB10101.01.18  | 大电板       | 1  | 4.5   |    |
| 70 | GB10101.01.17  | 电板电板      | 1  | 4.5   |    |
| 71 | GB/T93-1987    | 铁屑全量      | 1  |       | 外标 |
| 控制 | 代号             | 名称        | 数量 | 材料    | 备注 |

# 3-支座-A2



机械制图 2946713

|    |    |    |       |    |     |  |       |    |     |               |
|----|----|----|-------|----|-----|--|-------|----|-----|---------------|
|    |    |    |       |    |     |  | HT150 |    |     | 盐城工学院         |
|    |    |    |       |    |     |  |       |    |     | 支座            |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 |  | 阶段标记  | 重量 | 比例  | Q311001.01.11 |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |     |  |       |    | 1:3 |               |
| 审核 |    |    |       |    |     |  |       |    |     |               |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |     |  | 共     | 张  | 第   | 张             |

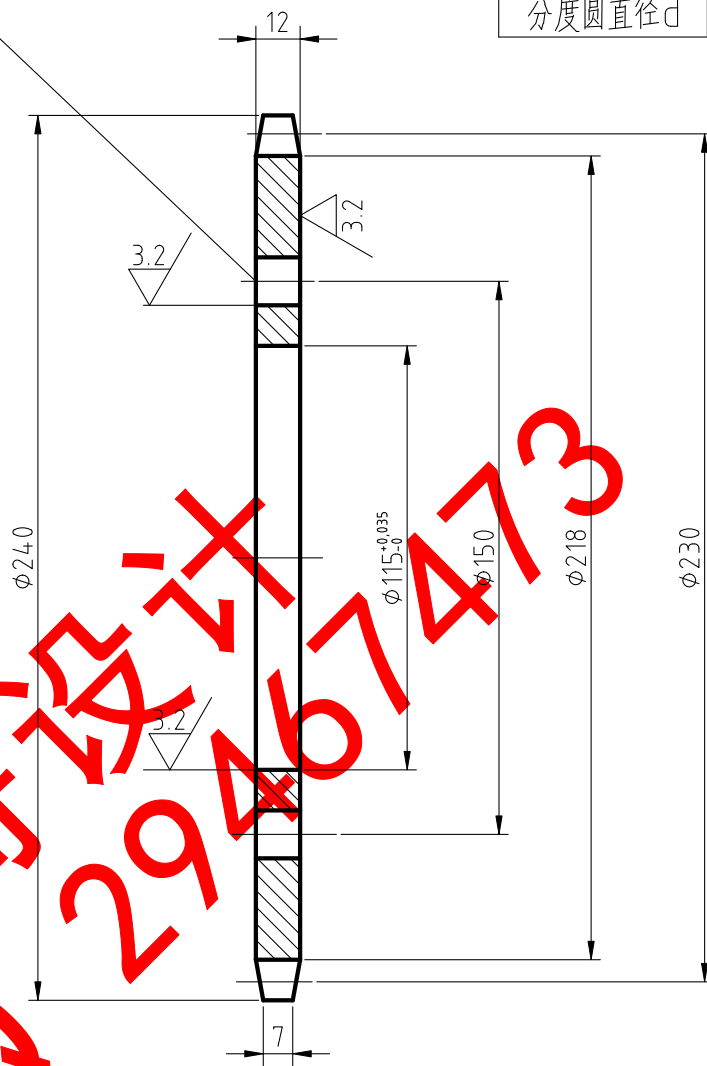
4-大链轮-A4

81.10.1.0011E0

其余 12.5

|         |         |
|---------|---------|
| 节距p     | 19.05mm |
| 滚子外径d1  | 11.91mm |
| 齿数z     | 38      |
| 齿顶圆直径da | 240mm   |
| 齿根圆直径dr | 218mm   |
| 分度圆直径d  | 230mm   |

4×φ13  
均布



技术要求

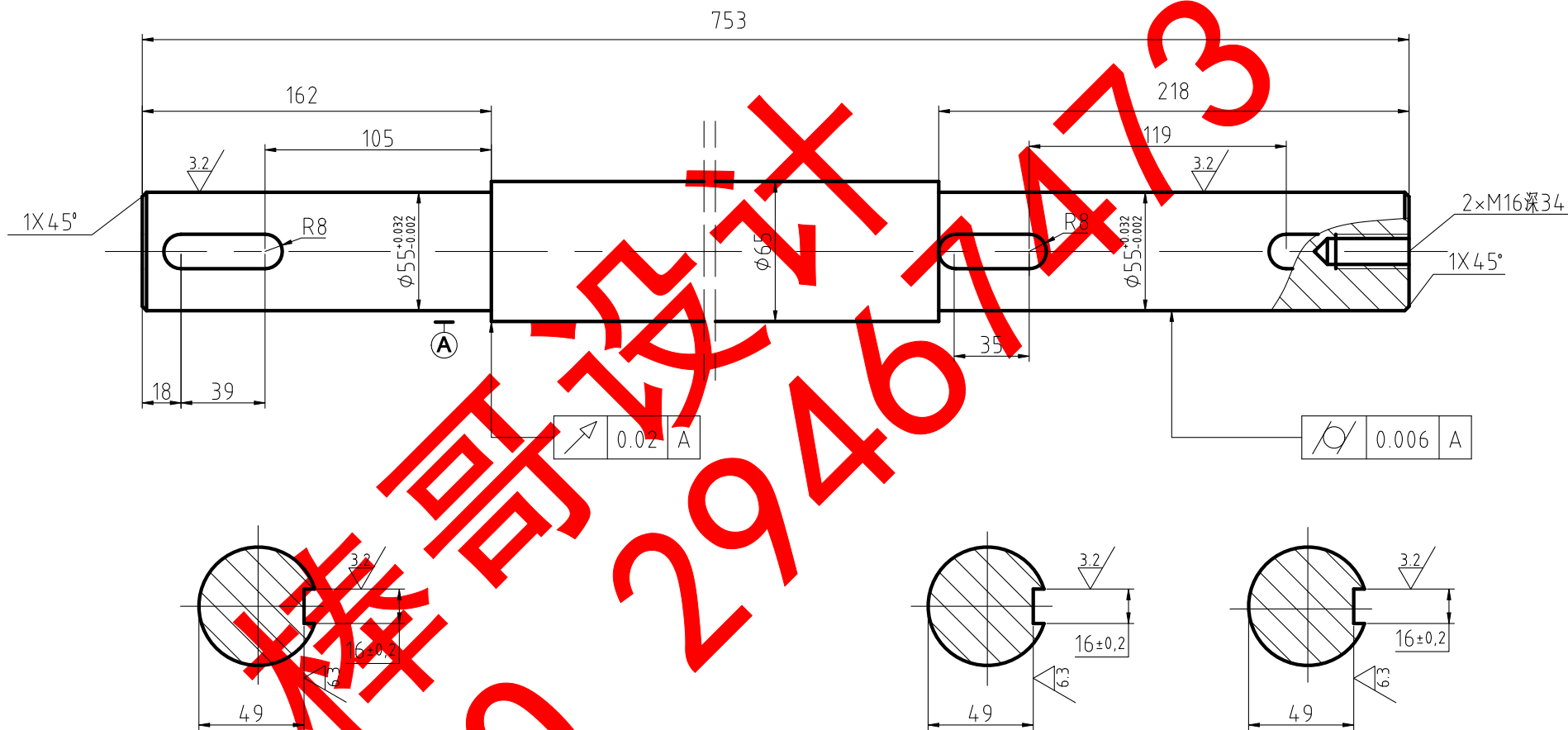
齿面热处理硬度45-50HRC。

|    |    |    |       |    |     |             |  |  |               |     |
|----|----|----|-------|----|-----|-------------|--|--|---------------|-----|
|    |    |    |       |    |     | 45          |  |  | 盐城工学院         |     |
|    |    |    |       |    |     |             |  |  | 大链轮           |     |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记        |  |  | 重量            | 比例  |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |     |             |  |  |               | 1:2 |
| 审核 |    |    |       |    |     |             |  |  |               |     |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |     | 共 1 张 第 1 张 |  |  | Q311001.01.18 |     |

其余  $\frac{12.5}{\nabla}$



|    |    |    |       |    |     |             |  |    |     |               |  |
|----|----|----|-------|----|-----|-------------|--|----|-----|---------------|--|
|    |    |    |       |    |     | 45          |  |    |     | 盐城工学院         |  |
|    |    |    |       |    |     |             |  |    |     | 链轮内圈          |  |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 |             |  |    |     |               |  |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |     | 阶段标记        |  | 重量 | 比例  |               |  |
| 审核 |    |    |       |    |     |             |  |    | 1:2 |               |  |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |     | 共 1 张 第 1 张 |  |    |     | Q311001.01.17 |  |



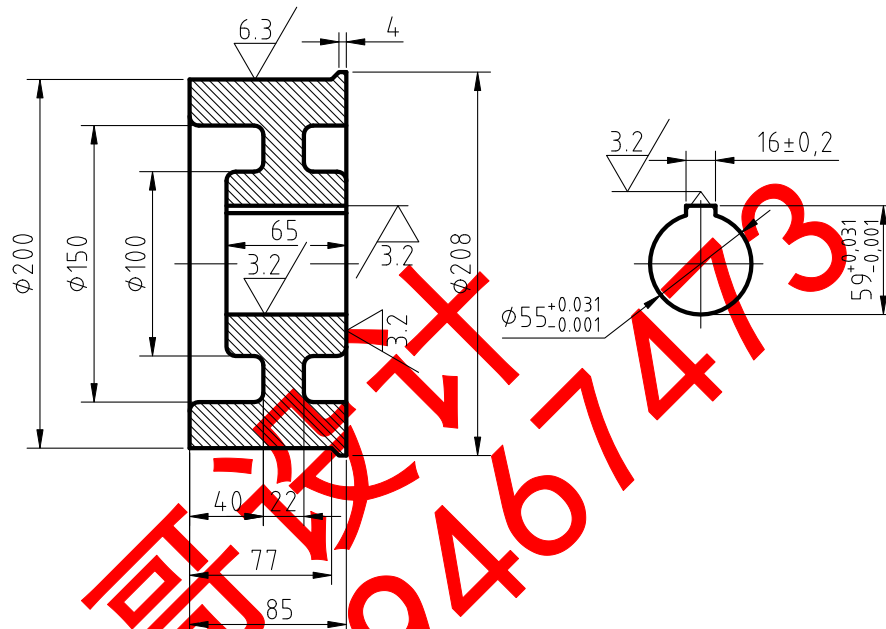
技术要求

1. 热处理：调质硬度230-250HB；
2. 各部去毛刺，锐棱倒角。

|    |    |    |       |    |     |             |    |     |               |  |
|----|----|----|-------|----|-----|-------------|----|-----|---------------|--|
|    |    |    |       |    |     | 45          |    |     | 盐城工学院         |  |
|    |    |    |       |    |     |             |    |     | 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  | Q311001.01.16 |  |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |     |             |    | 1:2 |               |  |
| 审核 |    |    |       |    |     | 共 1 张 第 1 张 |    |     |               |  |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |     |             |    |     |               |  |

Q311001.01.22

其余 



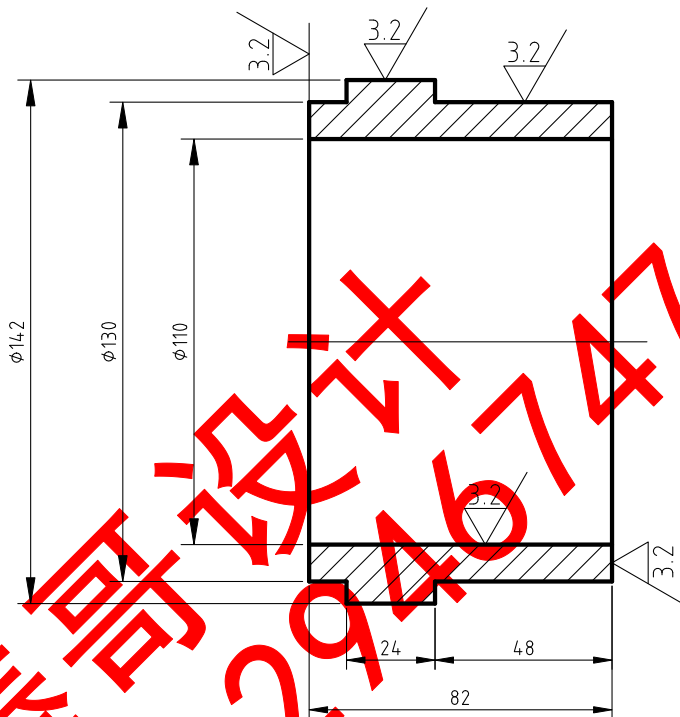
技术要求

- 1.各部去毛刺，锐角倒角；
- 2.铸件不得有砂眼，缩孔，气孔；
- 3.未注倒角 $1\times 45^\circ$

|    |    |    |       |    |     |             |  |    |       |               |
|----|----|----|-------|----|-----|-------------|--|----|-------|---------------|
|    |    |    |       |    |     | HT150       |  |    | 盐城工学院 |               |
|    |    |    |       |    |     |             |  |    | 托轮    |               |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 |             |  |    |       |               |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |     | 阶段标记        |  | 重量 | 比例    | Q311001.01.22 |
|    |    |    |       |    |     |             |  |    | 1:4   |               |
| 审核 |    |    |       |    |     | 共 1 张 第 1 张 |  |    |       |               |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |     |             |  |    |       |               |

Q311001.01.20

其余  $\sqrt{12.5}$



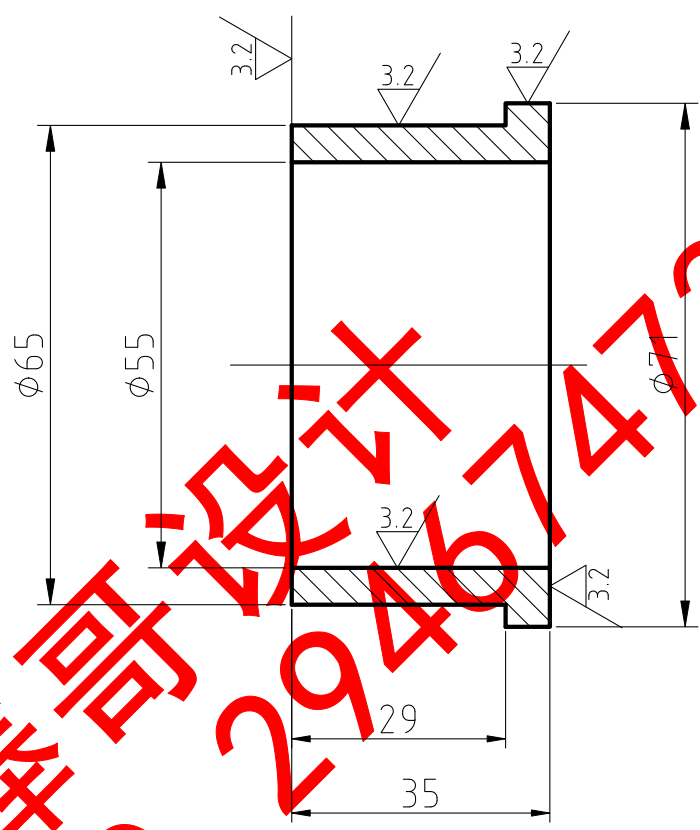
技术要求

1.各部去毛刺，锐棱倒角。

|    |    |    |       |    |     |             |  |    |       |               |
|----|----|----|-------|----|-----|-------------|--|----|-------|---------------|
|    |    |    |       |    |     | 45          |  |    | 盐城工学院 |               |
|    |    |    |       |    |     |             |  |    | 套筒    |               |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 |             |  |    |       |               |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |     | 阶段标记        |  | 重量 | 比例    | Q311001.01.20 |
|    |    |    |       |    |     |             |  |    | 1: 1  |               |
| 审核 |    |    |       |    |     | 共 1 张 第 1 张 |  |    |       |               |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |     |             |  |    |       |               |

Q311001.01.15

其余  $\frac{12.5}{\sqrt{\quad}}$



技术要求

- 1.各部去毛刺，锐棱倒角；

|    |    |    |       |    |     |             |  |    |       |               |
|----|----|----|-------|----|-----|-------------|--|----|-------|---------------|
|    |    |    |       |    |     | 45          |  |    | 盐城工学院 |               |
|    |    |    |       |    |     |             |  |    | 套筒    |               |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 |             |  |    |       |               |
| 设计 |    |    | 标准化   |    |     | 阶段标记        |  | 重量 | 比例    | Q311001.01.15 |
|    |    |    |       |    |     |             |  |    | 1: 1  |               |
| 审核 |    |    |       |    |     | 共 1 张 第 1 张 |  |    |       |               |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |     |             |  |    |       |               |