



技术要求

- 1、装配前，所用零件用煤油清洗，滚动轴承用汽油清洗。装配后需转动灵活。
- 2、铸件需清砂，不得有砂眼、疏松、缩孔等明显铸造缺陷，并需进行时效处理。
- 3、未注明的铸造圆角半径R=5mm，未注明倒角为2X45°，未注明的拔模斜度为1:20。
- 4、各焊缝均采用手工电弧焊，所有焊缝不能有透熔蚀等缺陷。
- 5、轴承座、机架等外表面涂蓝色油漆。

40	空心轴	1	45	
39	棍棒	2	45	
38	螺栓M10×84	1	45	GB/6170-2000
37	垫片	1	石棉橡胶	
36	螺母M10	1	45	GB/193-1987
35	实心轴	1	45	
34	破碎浆叶	1	45	
33	轴承	1	Q235A	
32	开口销8×84	1	低碳钢	GB/T91-86
31	进料口	1	45	
30	送料控制板	1	45	
29	大带轮	1	HT150	
28	键16×60	1	45	GB/T1096-1979
27	轴端挡圈	2	HT150	GB/T892-86
26	圆锥滚子轴承30212	2	HT150	GB/T297-1994
25	毡圈	4	半粗羊毛毡	JB/ZQ4606-1986
24	轴承底座	1	HT150	
23	螺旋送料	1	45	
22	皮带	1	橡胶	
21	联轴器	1		GB/T5843-86
20	电动机	1		Y132M-4
19	螺母M12	4	45	GB/193-1987
18	螺栓M12×120	4	45	GB/6170-2000
17	垫片	4	石棉橡胶	
16	机架	1	HT150	
15	大带轮	1	HT150	
14	小带轮	1	HT150	
13	夹持器	2	45	
12	螺母M30	8	45	GB/193-1987
11	垫片	8	石棉橡胶	
10	筛网	1	45	
9	液筒	1	45	
8	产品出口口	1	45	
7	废料出口	1	45	
6	螺母M12	12	45	GB/190-1987
5	螺栓M12×12	12	45	GB/6170-2000
4	垫片	12	石棉橡胶	
3	螺钉M4	4	45	GB/7825-1988
2	轴承端盖	1	HT150	
1	毡圈	1	半粗羊毛毡	GB/T145-1979
序号	名称	数量	材料	备注
番茄打浆机		共 1 张	第 1 张	比例 1:5
设计 陈靖宇		数量 1	图号 A0	
审核		池州学院		