












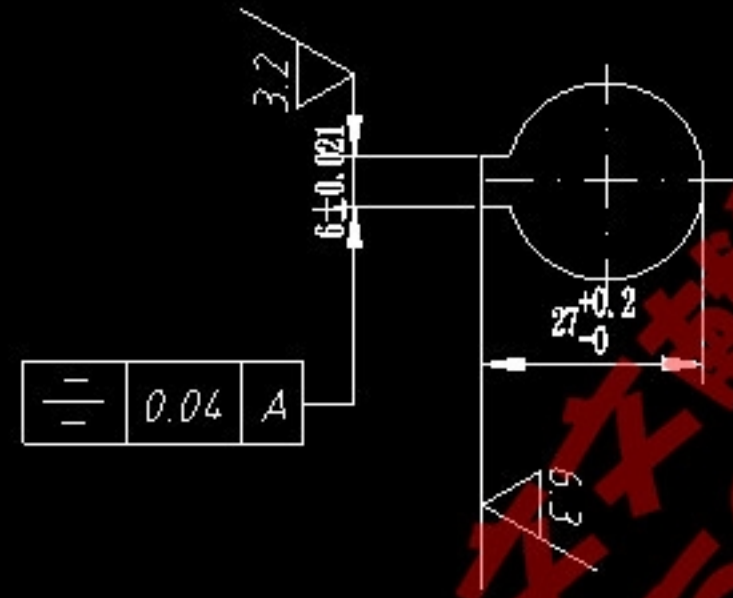
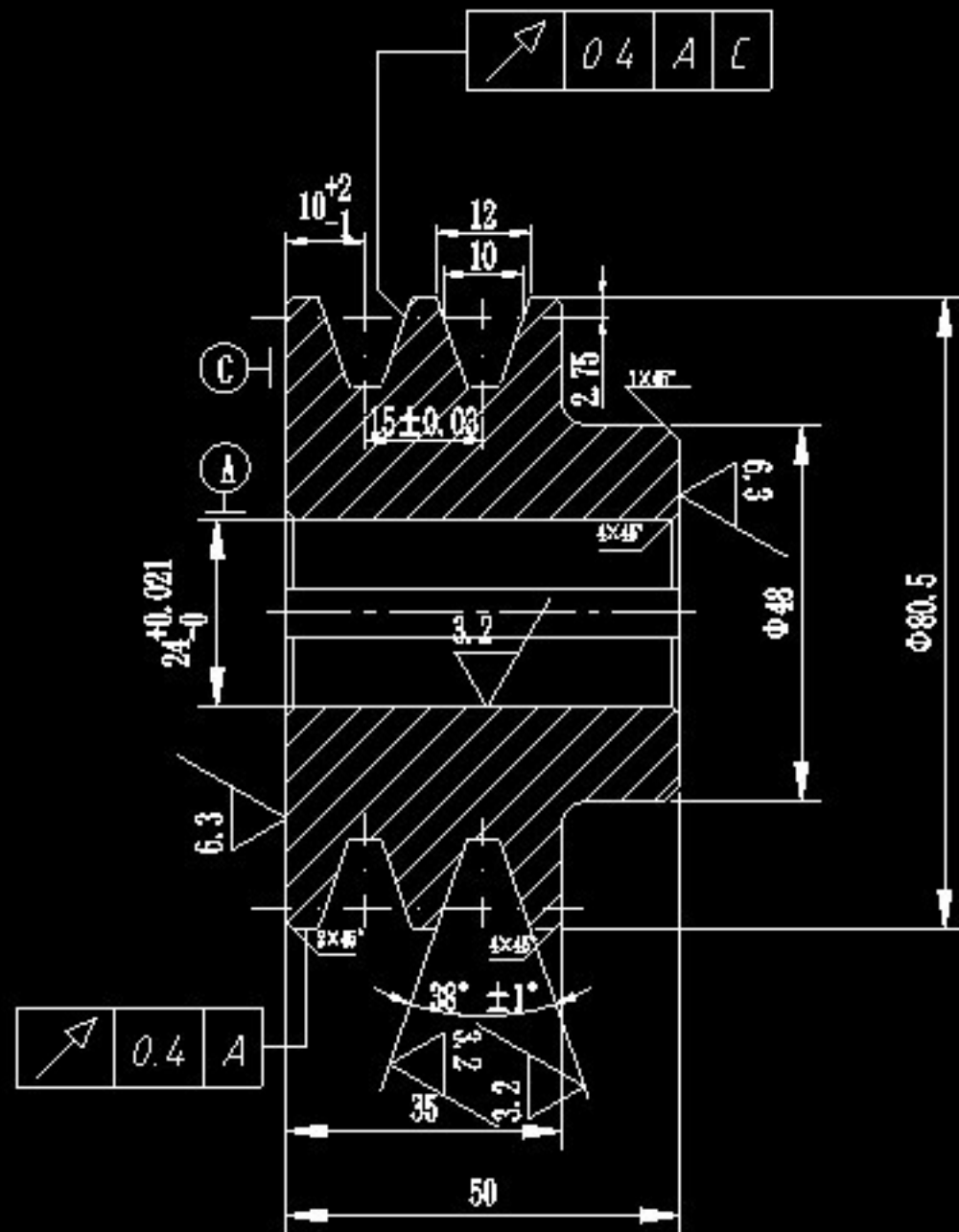


名称	修改日期	类型	大小
 蚕豆脱壳机装配图A0.dwg	2014/3/11 21:26	AutoCAD 图形	244 KB
 大带轮零件图A3.dwg	2014/3/11 21:26	AutoCAD 图形	100 KB
 刮板零件图A3.dwg	2014/3/11 21:26	AutoCAD 图形	67 KB
 刮板装配图A2.dwg	2014/3/11 21:26	AutoCAD 图形	102 KB
 料斗零件图A3.dwg	2014/3/11 21:26	AutoCAD 图形	65 KB
 四张A2拼合图.dwg	2014/3/11 21:26	AutoCAD 图形	174 KB
 箱盖零件图A2.dwg	2014/3/11 21:26	AutoCAD 图形	115 KB
 箱座零件图A2.dwg	2014/3/11 21:26	AutoCAD 图形	101 KB
 小带轮零件图A3.dwg	2014/3/11 21:26	AutoCAD 图形	87 KB
 栅笼装配A2.dwg	2014/3/11 21:26	AutoCAD 图形	105 KB
 轴零件图A3.dwg	2014/3/11 21:26	AutoCAD 图形	99 KB
 目录.doc	2014/3/11 21:26	Microsoft Word ...	43 KB
 设计说明书.doc	2014/3/11 21:26	Microsoft Word ...	593 KB
 摘要.doc	2014/3/11 21:26	Microsoft Word ...	30 KB
 正电原子在电离过程中碰撞的理论.doc	2014/3/11 21:26	Microsoft Word ...	840 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB

其余 ✓

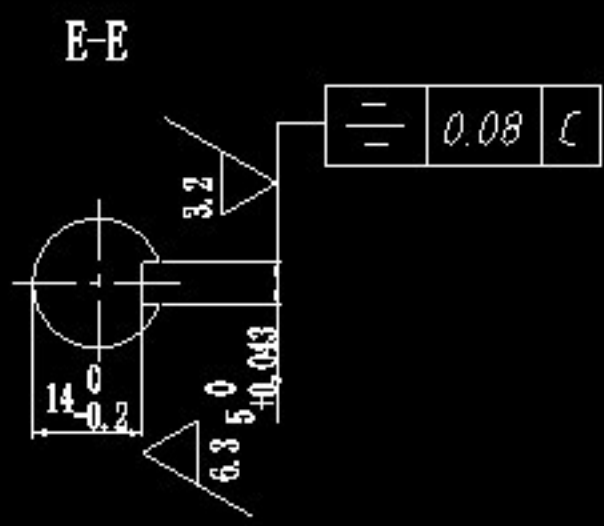
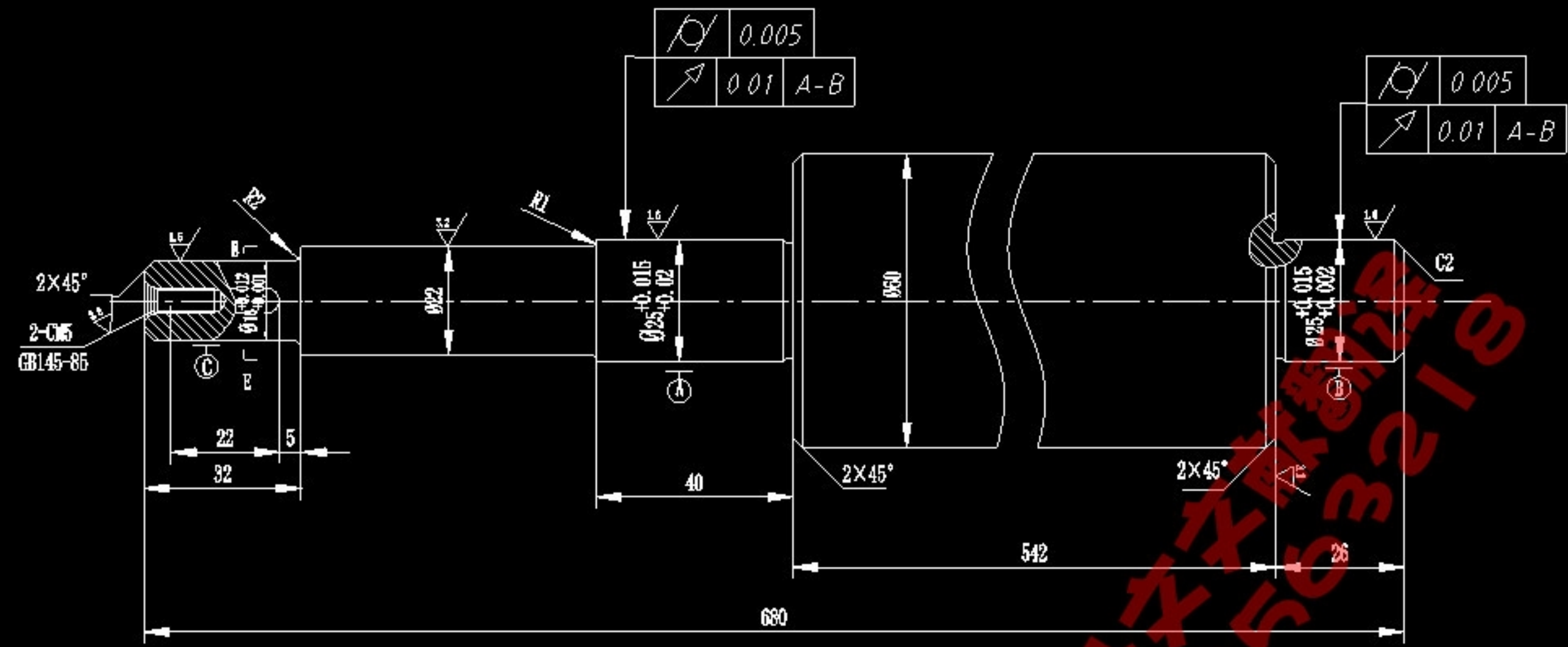


技术要求

1. 轮槽工作面不应有砂眼、气孔，轮辐及轮毂不应有缩孔。
2. 各轮槽间距的累积误差不得超过±0.3mm。
3. 带轮的平衡按GB11357的规定。

					HT200			山西农业大学工程技术学院机制信052	
标记处数分区					更改文件号签名			年月日	
设计	张国庆		标准化		阶段标记	质量	比例	小V带轮	
审核							1:1		
工艺			批准		共 10 张 第 2 张			6BK01-07	

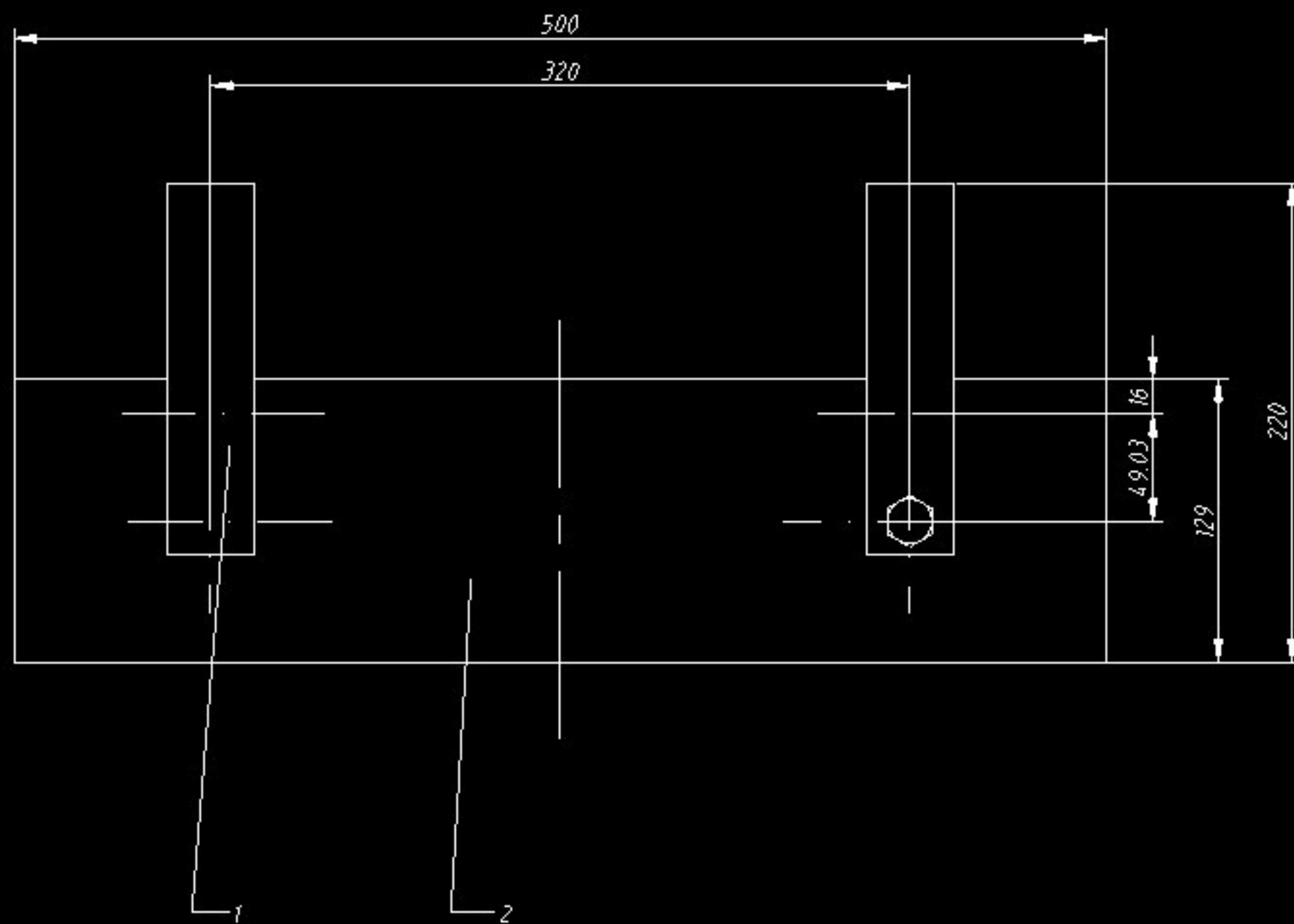
其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

1. 调质处理220-250HBS.
2. 去毛刺, 锐边倒钝.

					45			山西农业大学工程技术学院机制信052	
								轴	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	质量	比例
设计	张国庆			标准化					1:1
审核									
工艺				批准		共 10 张 第 6 张			6BK01-06



技术要求

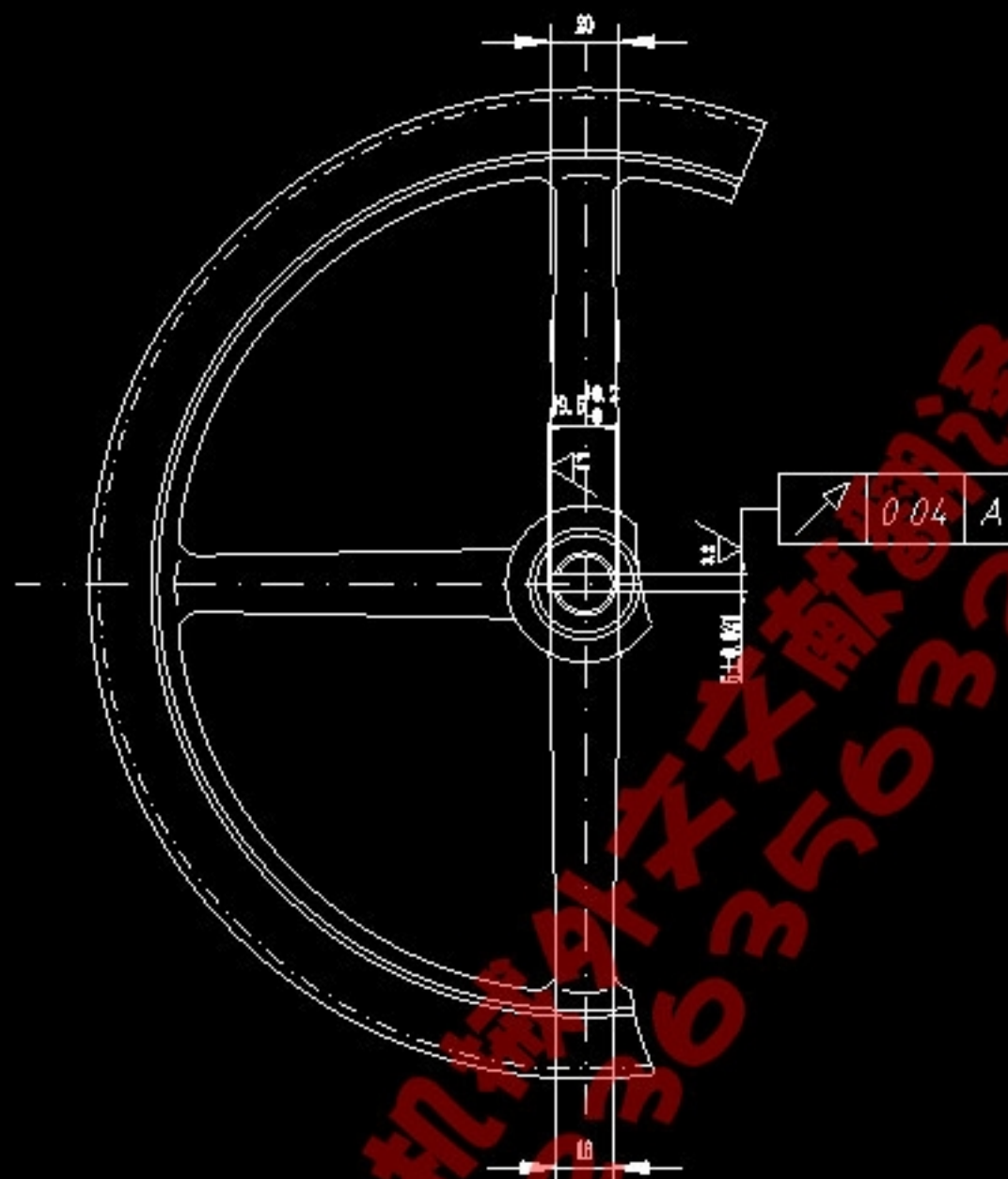
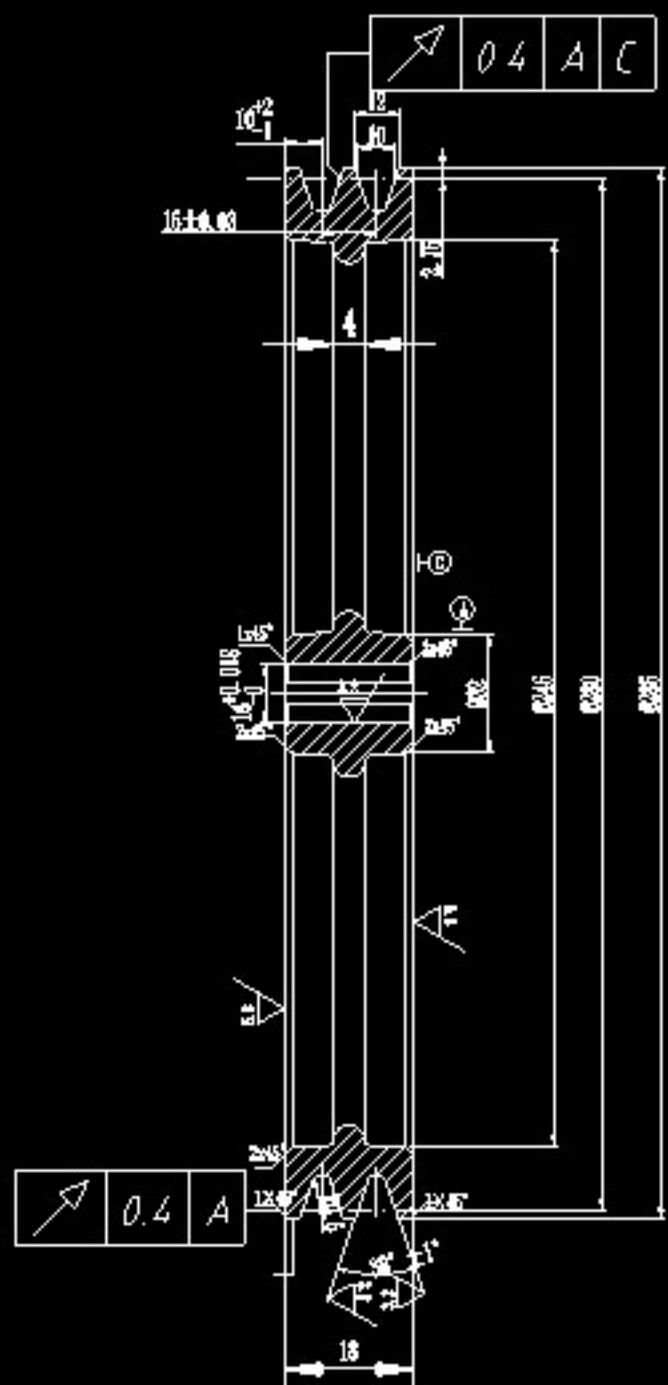
1. 装配后两零件间不出现相对滑动现象。
2. 累计高度误差不超过0.8mm

5	GB93-87-10	弹簧垫圈	8	65Mn			
4	GB6170-86-M10	螺母	4	Q235A			
3	GB6170-86-M10*60	螺栓	4	Q235A			
2	68K01-02	刮板	1	20			表面渗碳
1	68K01-08	固定衬套	2	45			
序号	代号	名称	数量	材料	单体质量	总计质量	备注

刮板装配图A2

设计		标准化		阶段标记	质量	比例	刮板部件
审核						1:2	
工艺		兼准		共张	第张		
							68K03-00

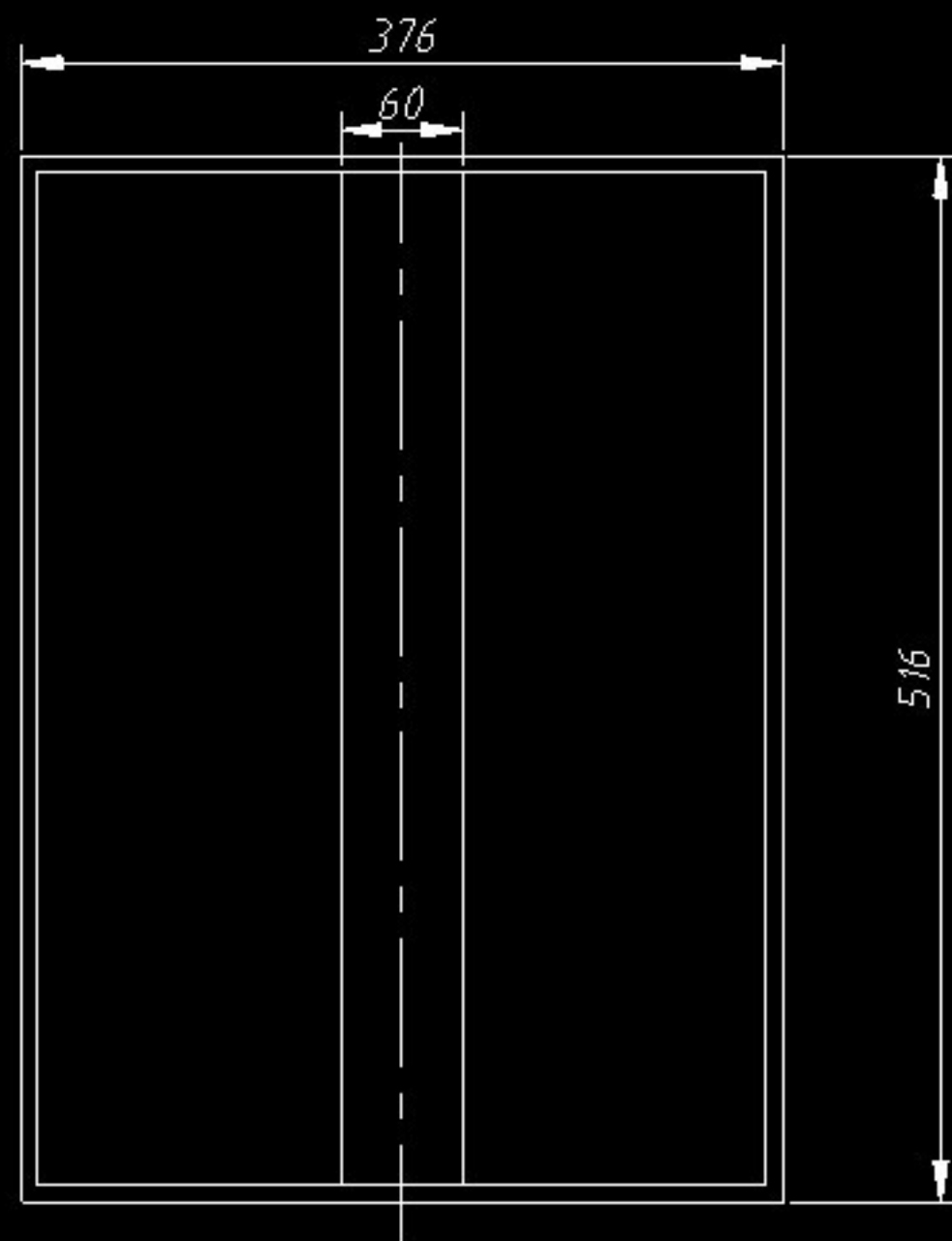
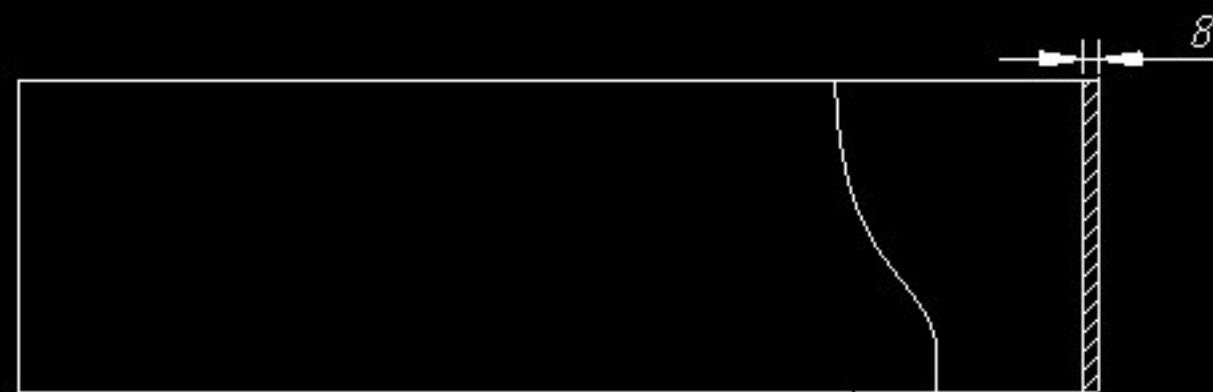
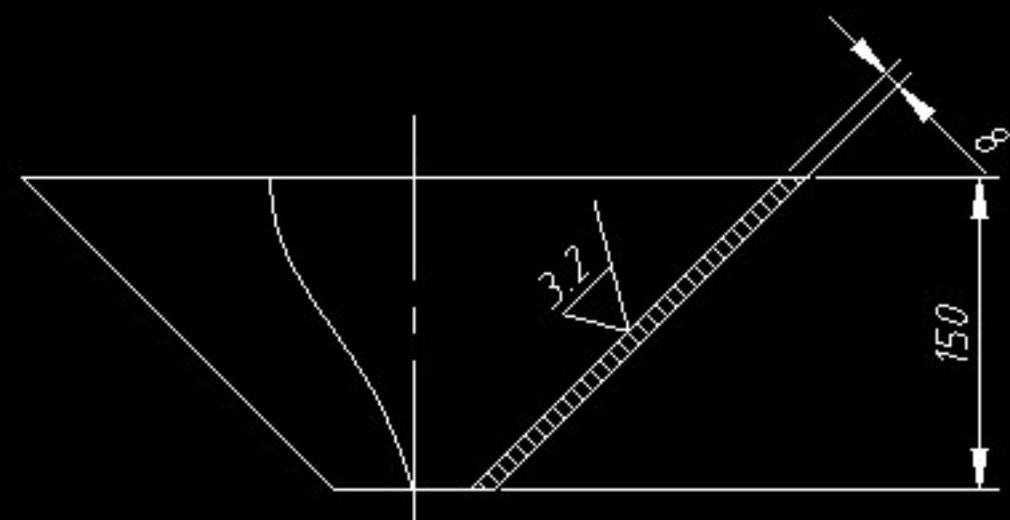
其余 ✓



大带轮零件图A3

					HT200			V带轮
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	质量	
设计	张国庆		标准化					1:2
审核								
工艺			批准			共 10 张 第 7 张		
								6BK01-03

其余 ✓

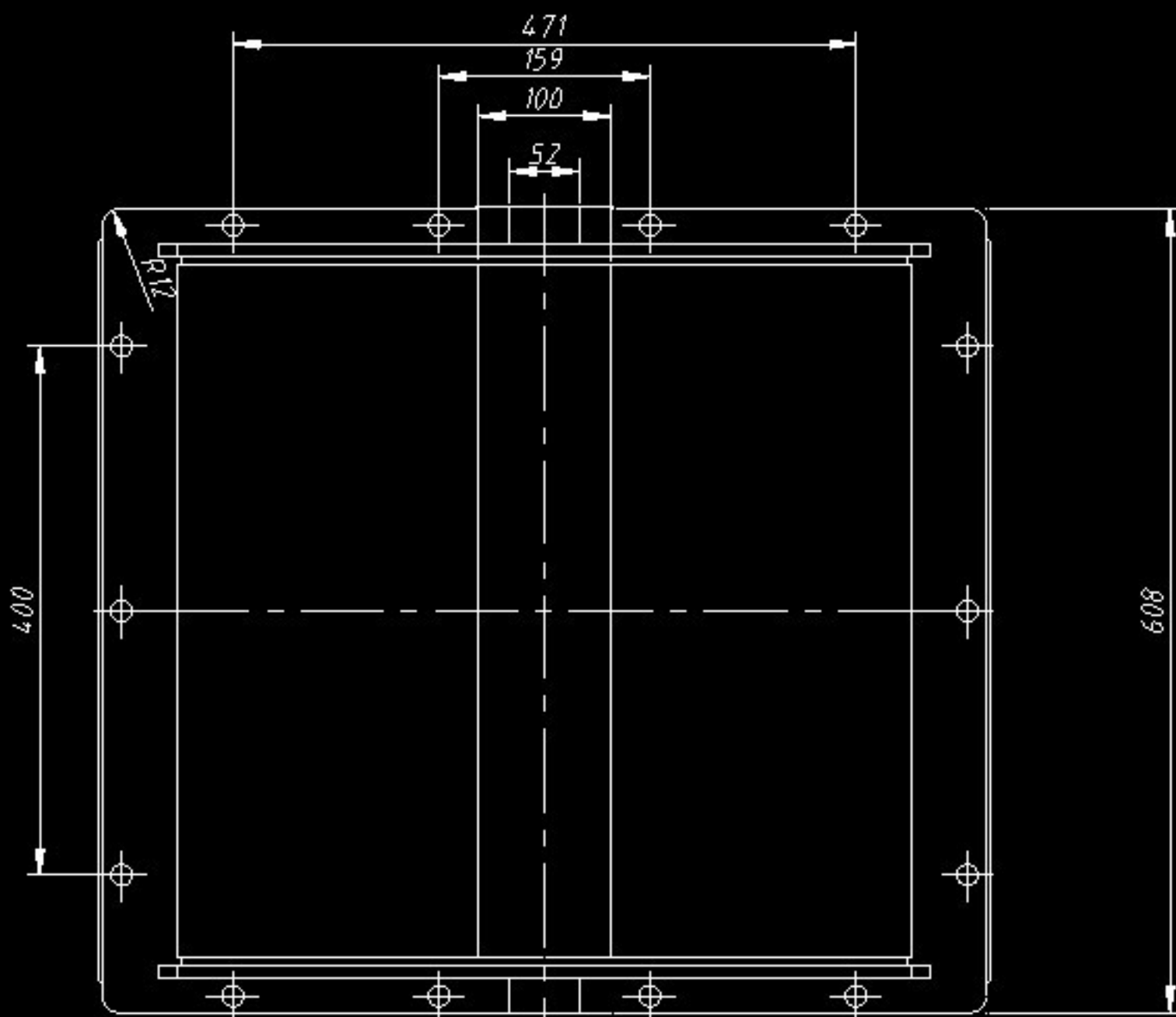
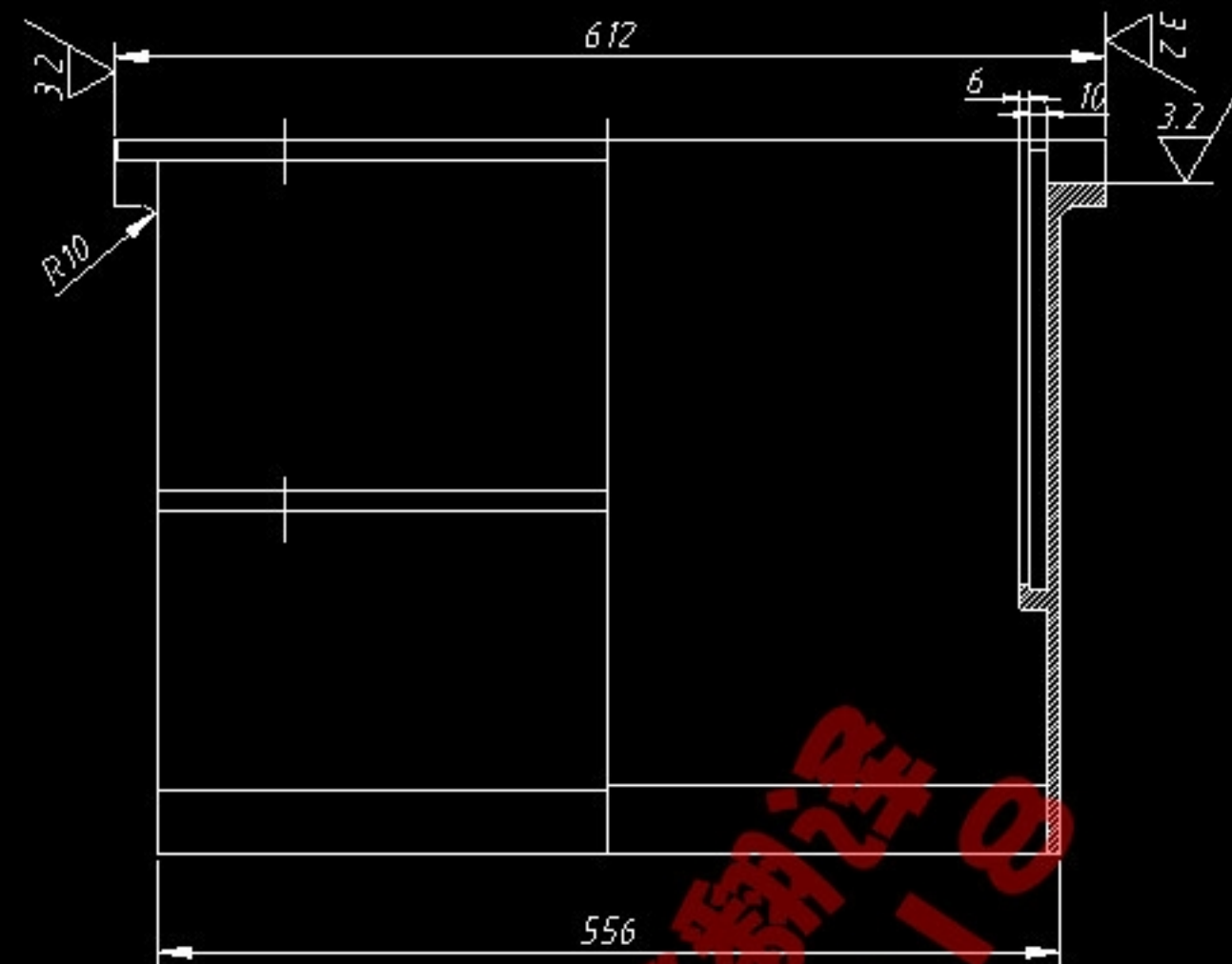
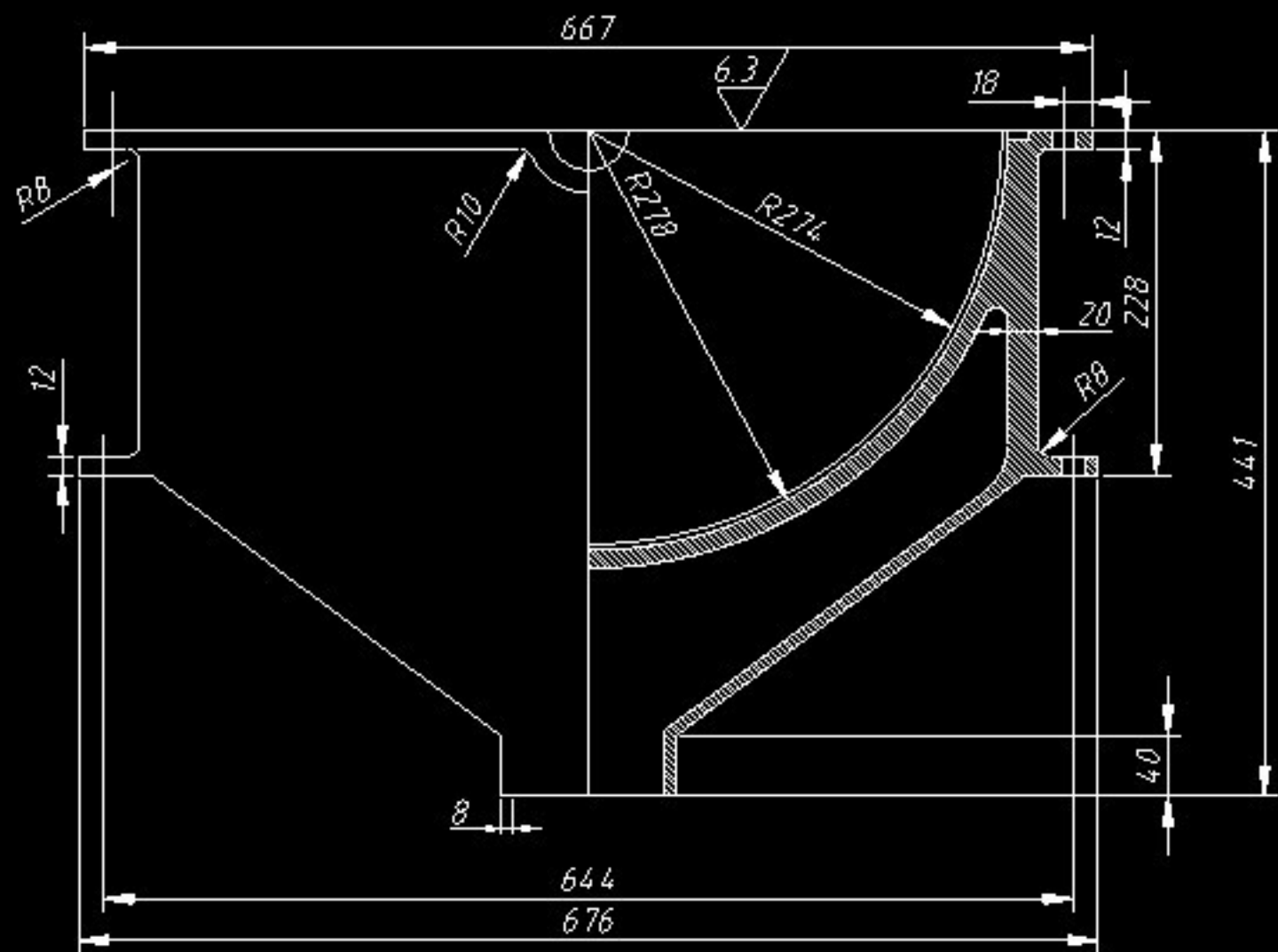


技术要求

铸件需清砂, 不得有砂眼, 疏松, 缩孔等明显铸缺陷, 并需进行时效处理.

					HT200			山西农业大学工程技术学院
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			料斗
设计	张国庆			标准化		阶段标记	质量	
审核								1:4
工艺				批准		共 10 张 第 5 张		6BK01-05

其余 ∇



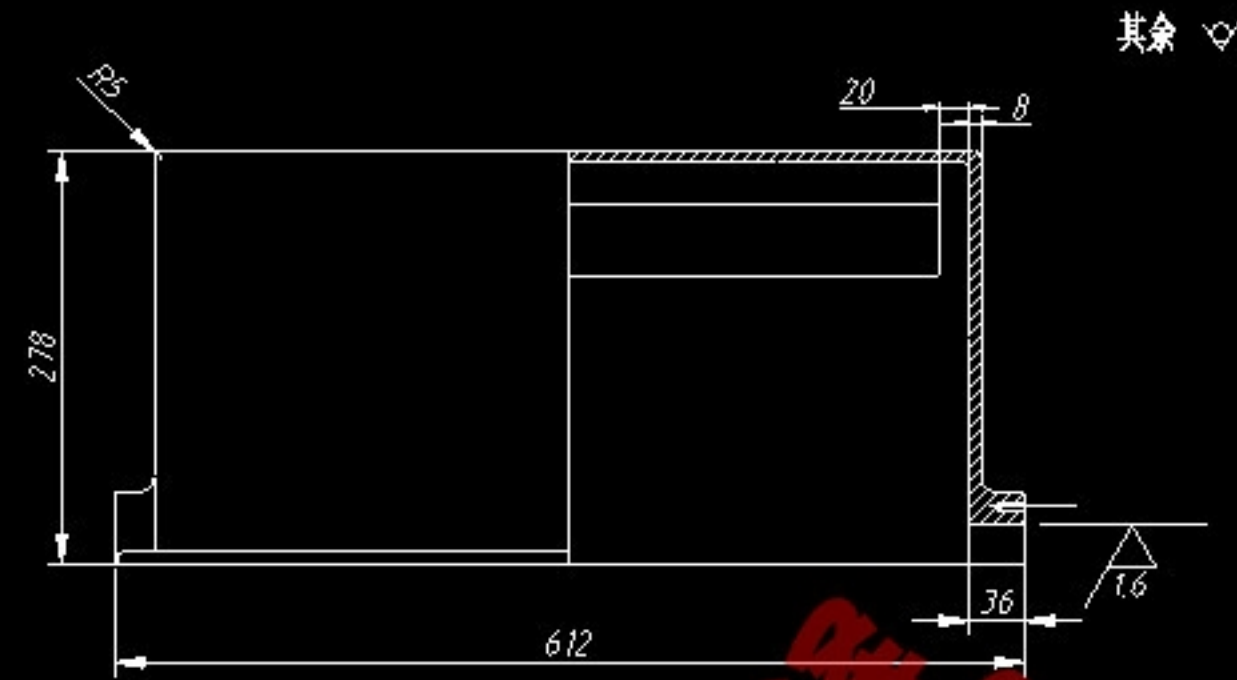
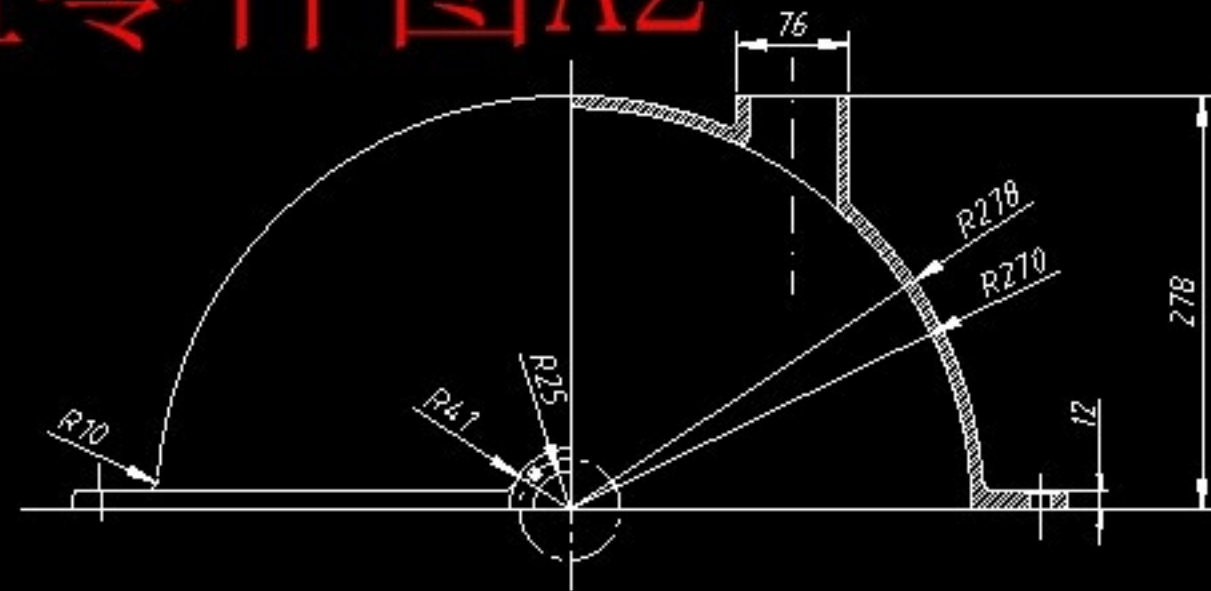
技术要求

1. 铸件需精砂, 不得有砂眼, 疏松, 缩孔等明显铸造缺陷, 并需进行时效处理。
2. 箱盖与箱座合箱后, 边缘应平齐, 相互错位每边不大于1mm。
3. 轴承孔中心线与剖分面的不重合度应小于0.15mm。
4. 未注明铸造圆角 $R=5-10mm$ 。
5. 按模斜度1:20。

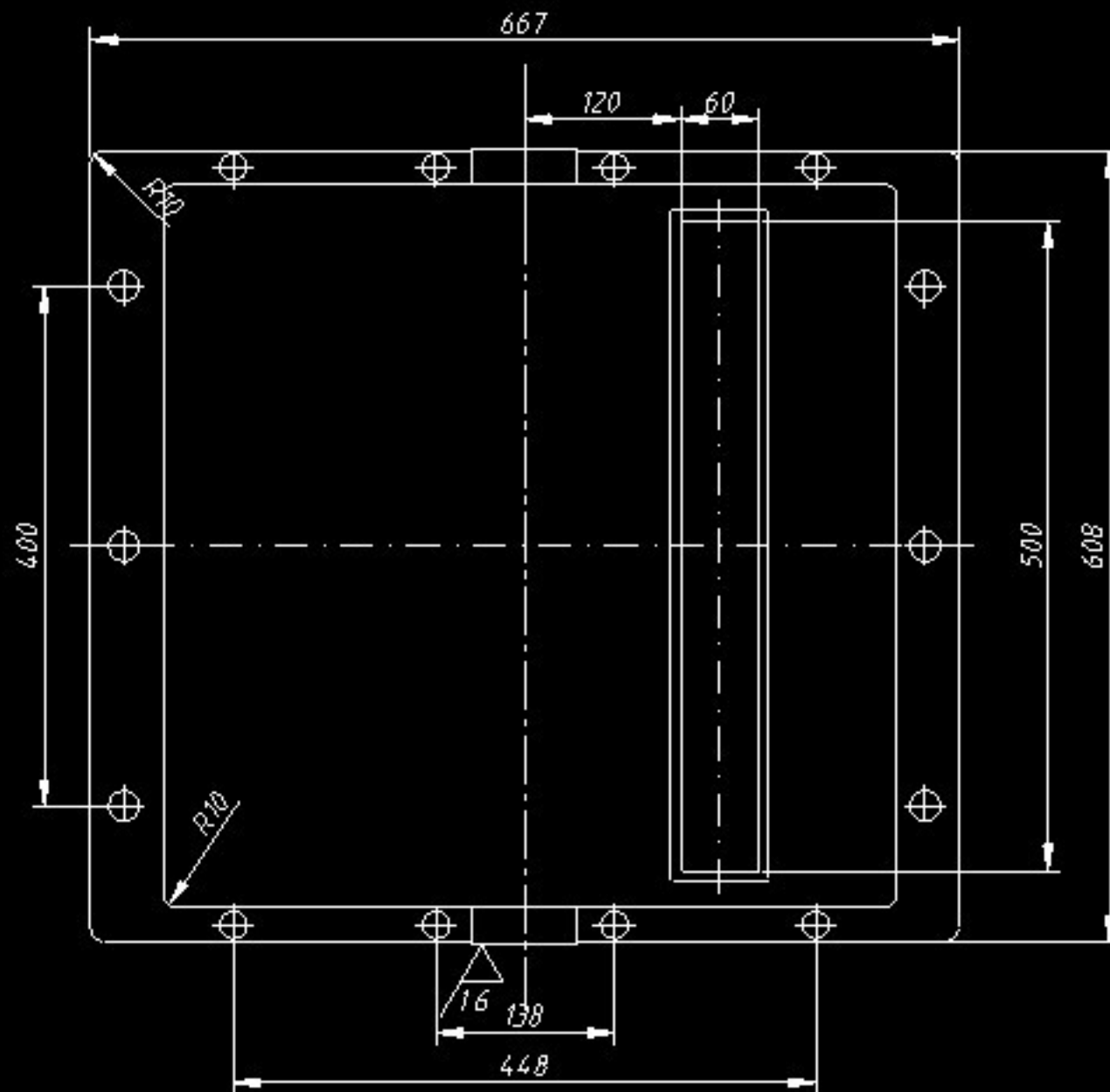
箱座零件图A2

				HT200		山西农业大学工程技术学院机制信052	
标记处数 分区 更改文件号 签名 年月日				设计 张国庆		箱座	
				标准化		阶段标记 质量 比例	

箱盖零件图A2



其余 ✓

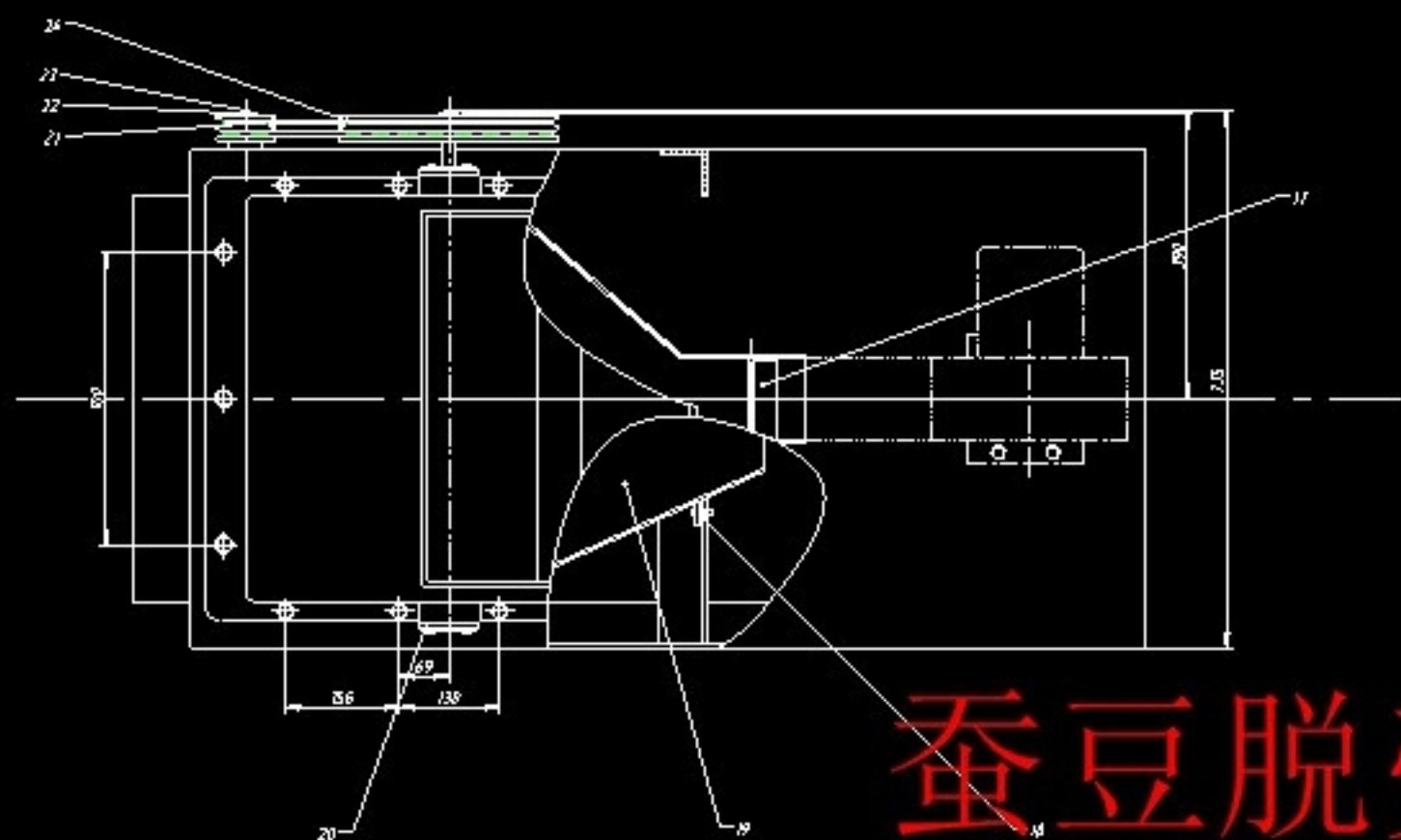
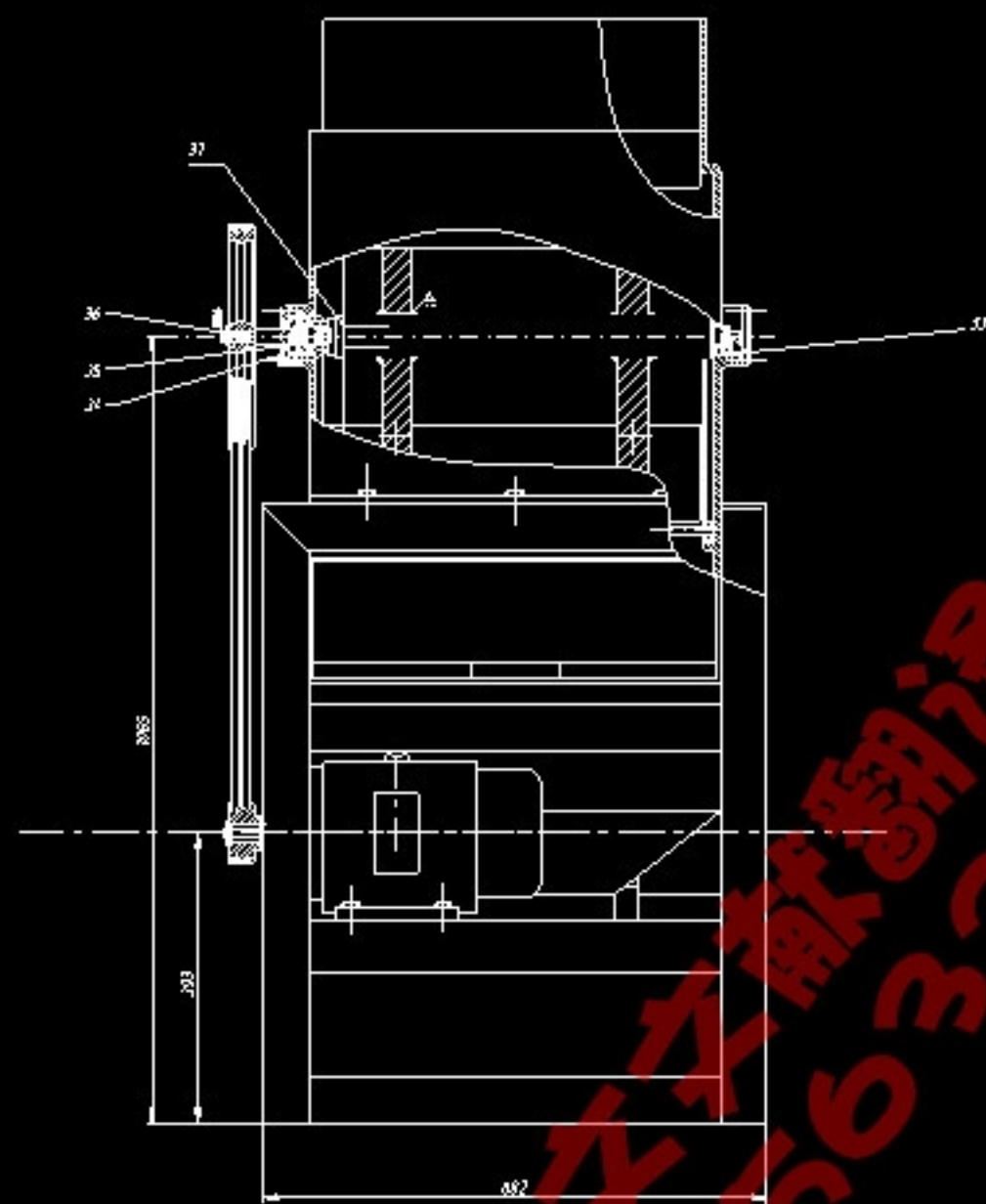
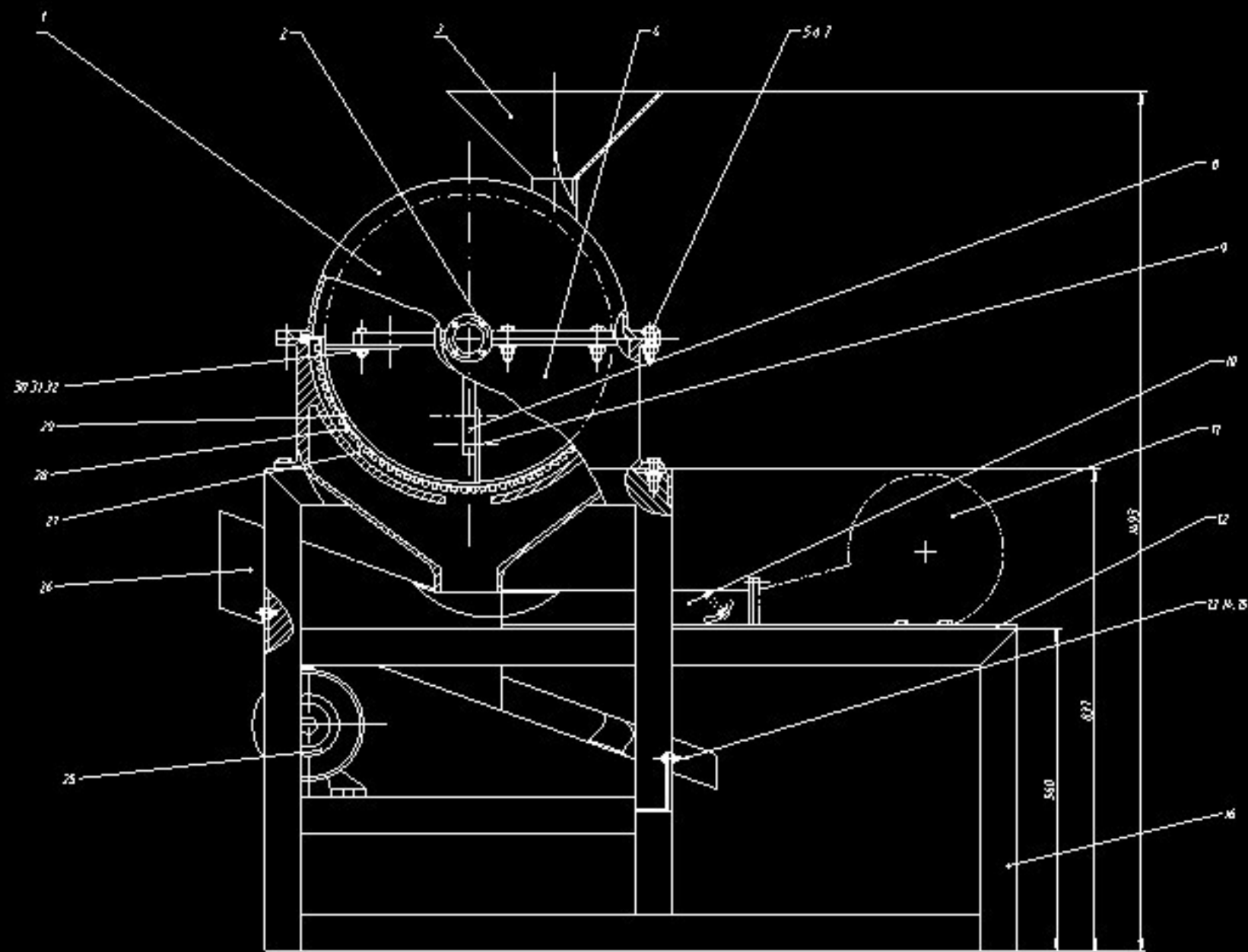


6BK01-01

技术要求

1. 铸件需清砂, 不得有砂眼、疏松、缩孔等明显缺陷, 并需进行时效处理。
2. 箱盖与箱座合箱后, 边缘应平齐, 相互错位每边不大于1mm。
3. 未注明铸造圆角 $R=5-10\text{mm}$ 。
4. 按模斜度1:20。

				HT200		山西农业大学工程技术学院机械052	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	箱盖零件图	
设计	张国庆		标准化			层数	质量
审核						比例	1:4
工艺			量准			共张	第张
						6BK01-04	



技术要求
 1. 装配前所有零件应进行清洗, 禁止用煤油及重油。
 2. 装配与调整时轴之加转, 不得有任何阻碍。

蚕豆脱壳机装配图A0

序号	代号	名称	数量	比例	备注
1	HT15-1	轴	1	1:1	
2	HT15-2	轴	1	1:1	
3	HT15-3	轴	1	1:1	
4	HT15-4	轴	1	1:1	
5	HT15-5	轴	1	1:1	
6	HT15-6	轴	1	1:1	
7	HT15-7	轴	1	1:1	
8	HT15-8	轴	1	1:1	
9	HT15-9	轴	1	1:1	
10	HT15-10	轴	1	1:1	
11	HT15-11	轴	1	1:1	
12	HT15-12	轴	1	1:1	
13	HT15-13	轴	1	1:1	
14	HT15-14	轴	1	1:1	
15	HT15-15	轴	1	1:1	
16	HT15-16	轴	1	1:1	
17	HT15-17	轴	1	1:1	
18	HT15-18	轴	1	1:1	
19	HT15-19	轴	1	1:1	
20	HT15-20	轴	1	1:1	
21	HT15-21	轴	1	1:1	
22	HT15-22	轴	1	1:1	
23	HT15-23	轴	1	1:1	
24	HT15-24	轴	1	1:1	
25	HT15-25	轴	1	1:1	
26	HT15-26	轴	1	1:1	
27	HT15-27	轴	1	1:1	
28	HT15-28	轴	1	1:1	
29	HT15-29	轴	1	1:1	
30	HT15-30	轴	1	1:1	
31	HT15-31	轴	1	1:1	
32	HT15-32	轴	1	1:1	
33	HT15-33	轴	1	1:1	
34	HT15-34	轴	1	1:1	
35	HT15-35	轴	1	1:1	
36	HT15-36	轴	1	1:1	
37	HT15-37	轴	1	1:1	