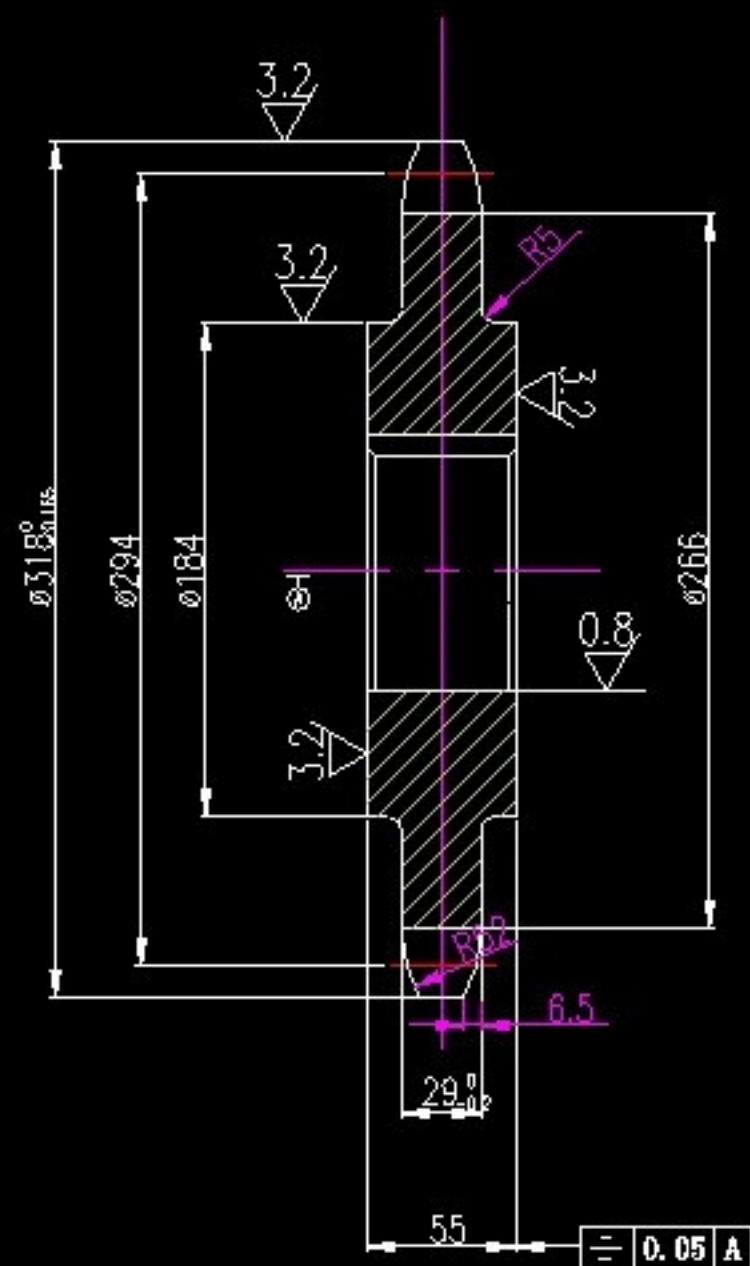


其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

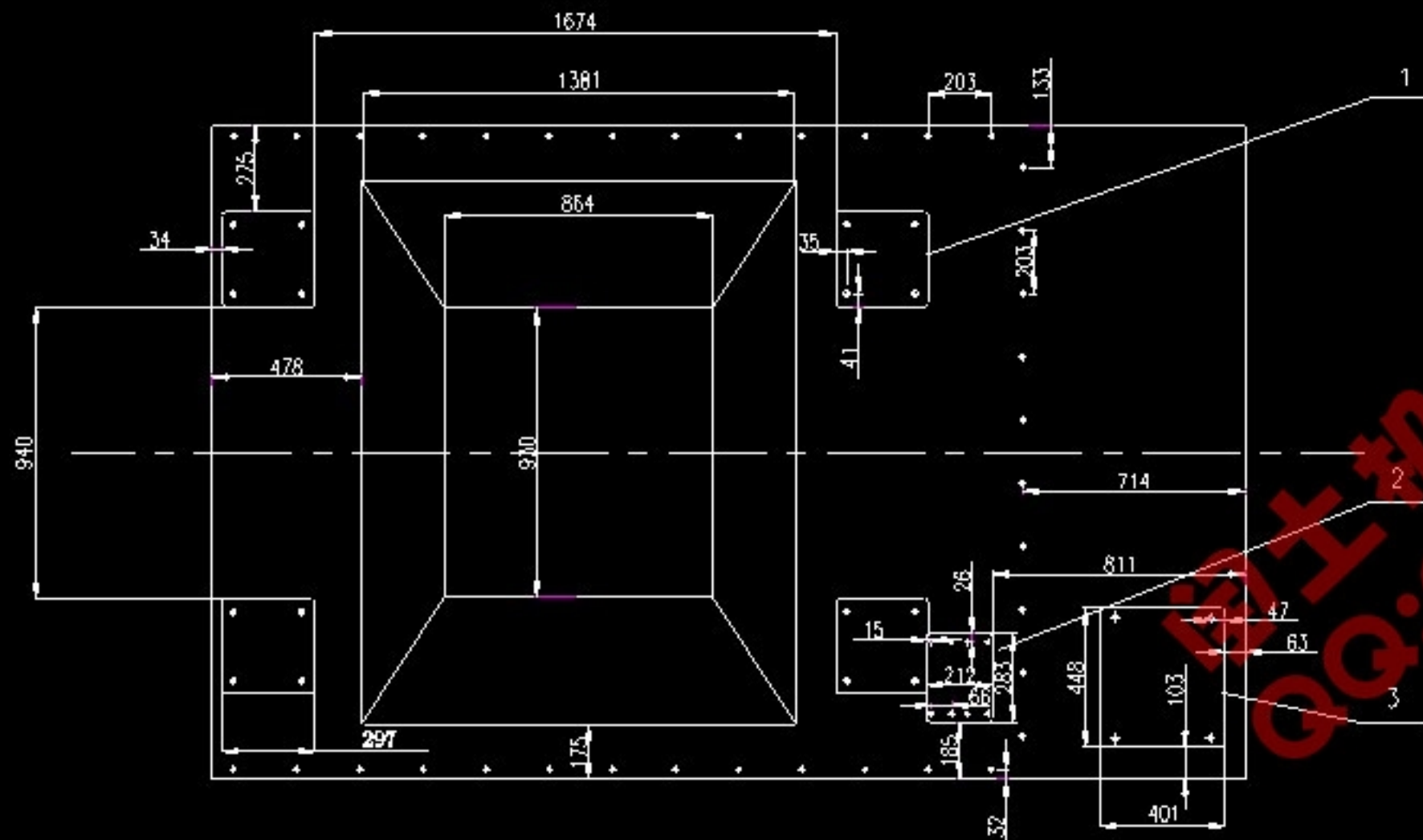
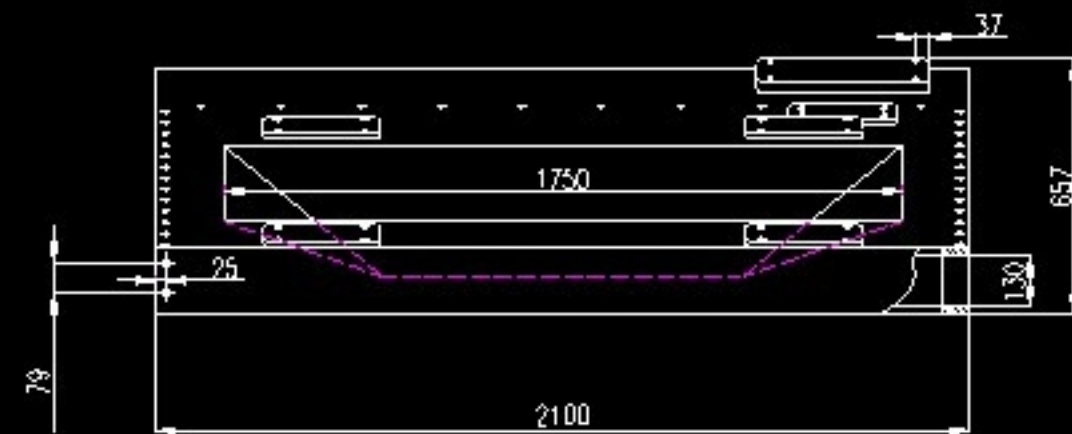
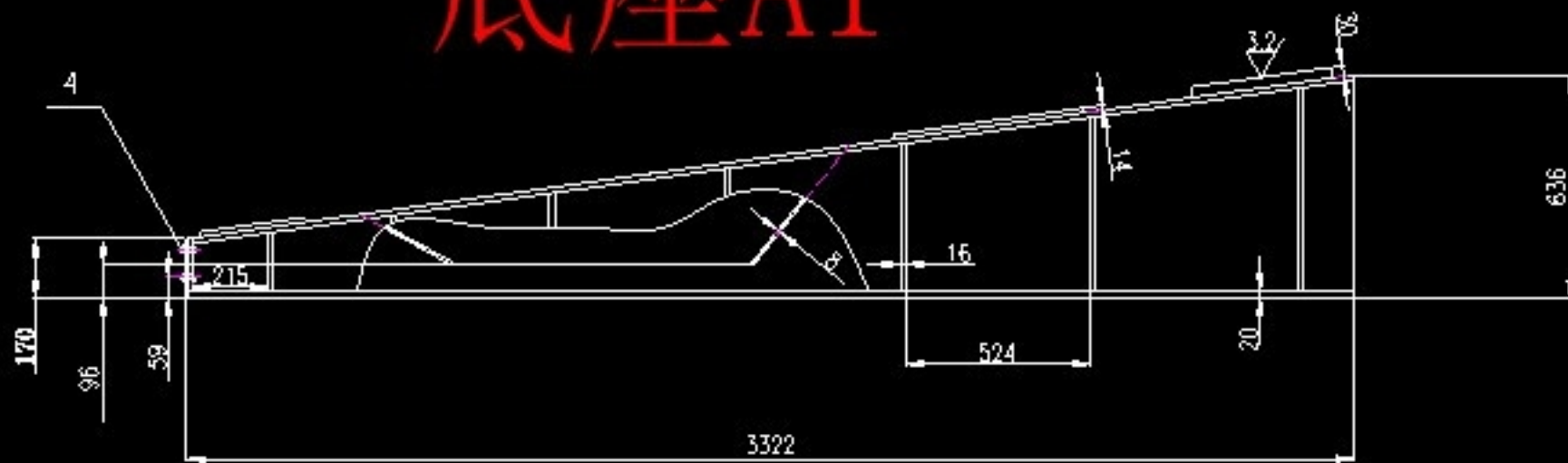
- 1、材料：15 渗碳、 淬火、回火。
- 2、零件加工表面上、不应有划痕、擦伤等损害零件表面的缺陷。
- 3、齿面热处理硬度40~45HRC。

链轮		材料	15	比例	1:2
数量		数量		图号	
设计					
审核					

名称	修改日期	类型	大小
 除杂机设计总图A0.dwg	2014/5/22 19:35	AutoCAD 图形	834 KB
 底座A1.dwg	2014/5/22 19:35	AutoCAD 图形	80 KB
 滚筒.dwg	2014/5/22 19:35	AutoCAD 图形	540 KB
 链轮.dwg	2014/5/22 19:35	AutoCAD 图形	80 KB
 箱体.dwg	2014/5/22 19:35	AutoCAD 图形	204 KB
 支撑导轮.dwg	2014/5/22 20:22	AutoCAD 图形	535 KB
 纤维除杂机.doc	2014/5/22 19:24	Microsoft Word ...	305 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

国士机械大精英网
 QQ:2363503218

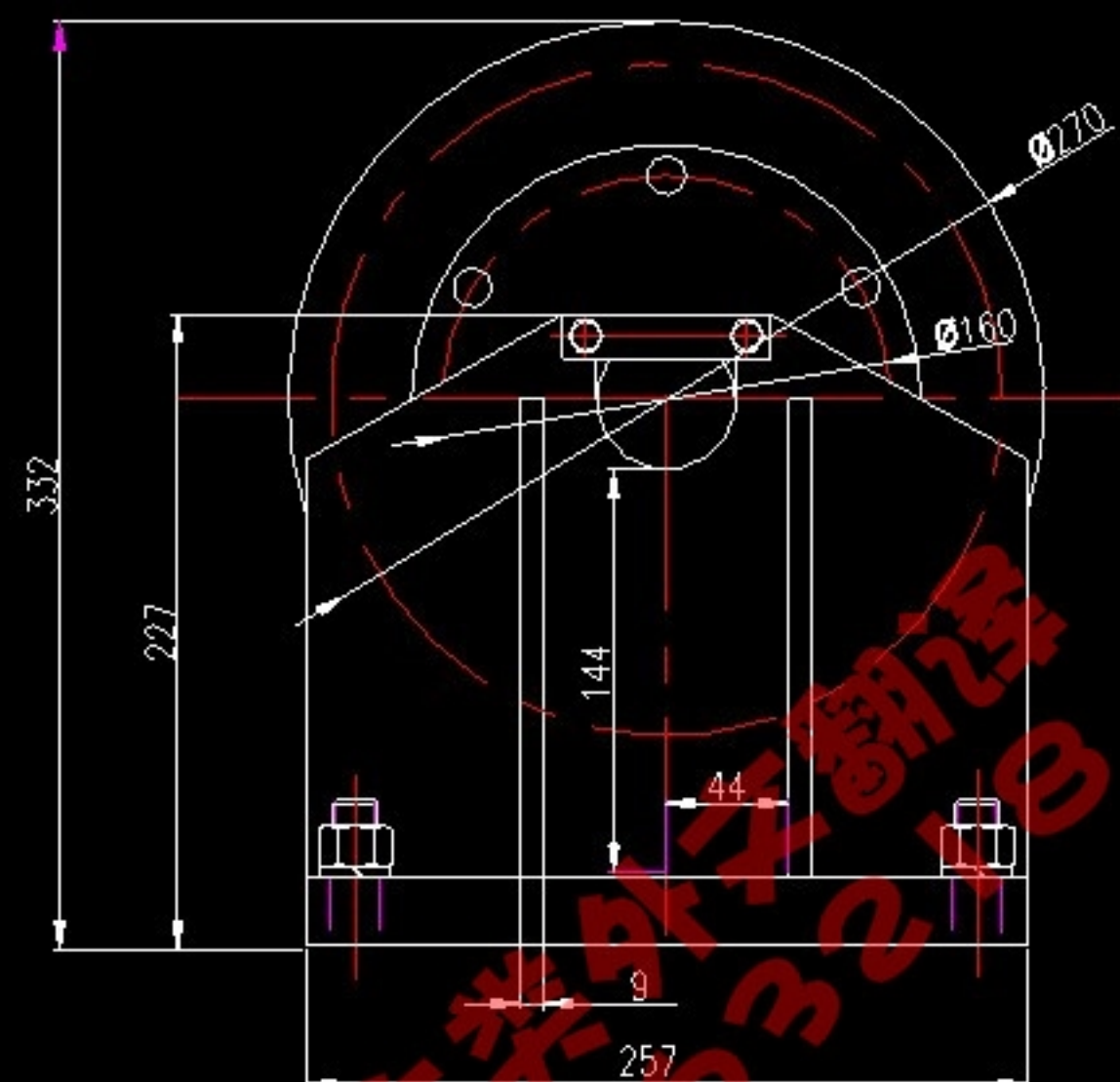
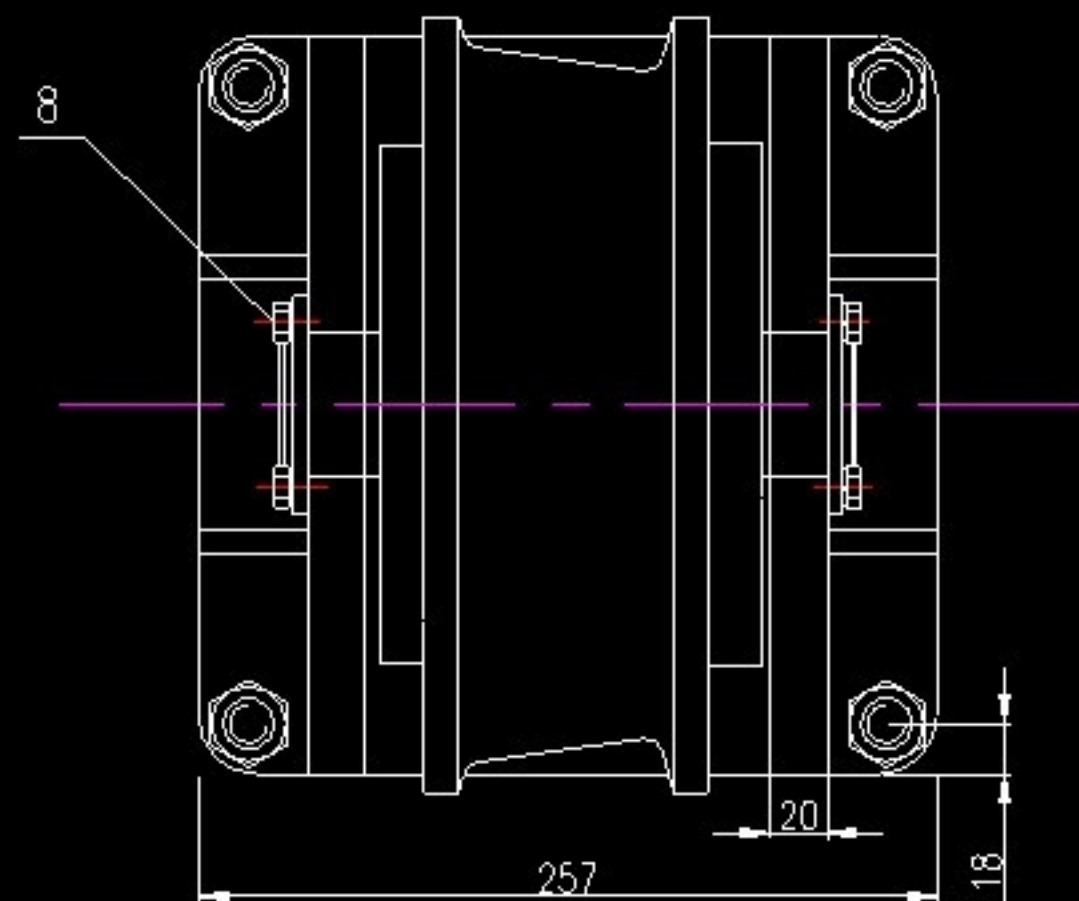
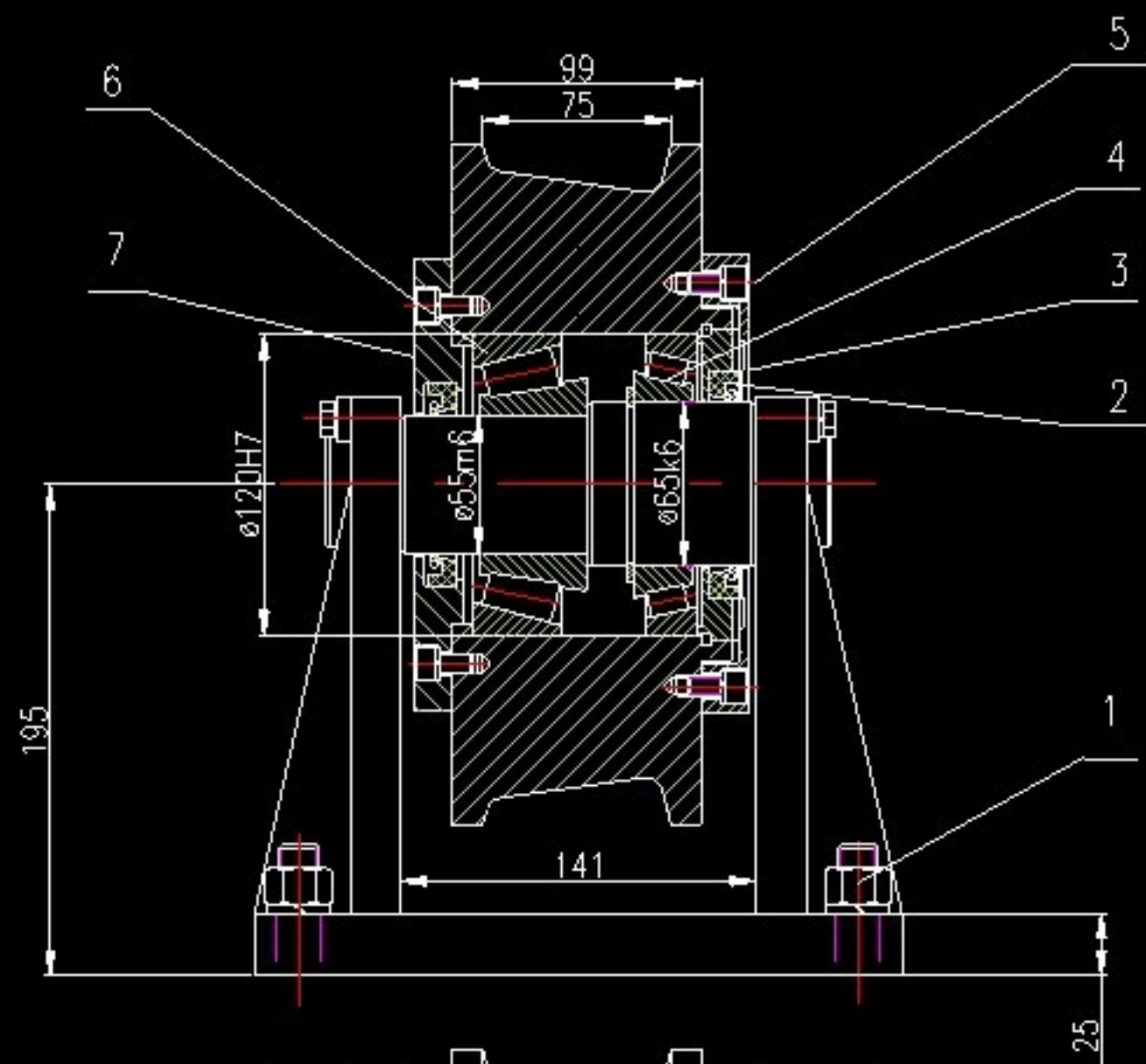
底座A1



技术要求

- 1、零件表面必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈迹、砂屑、油污、着色剂和灰尘等；
- 2、我装过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀；
- 3、拆卸、装配和螺母紧固时，严禁打击和使用不合格的扳具和扳手，未达图角C10。

4	螺栓	4	Q235	M12
3	减速电机凸台	1	45	
2	联轴器凸台	1	45	
1	支撑轮凸台	4	45	
序号	名称	数量	材料	备注
底座		共 3 张	第 3 张	比例 1:10
设计		数量	图号	
审核				



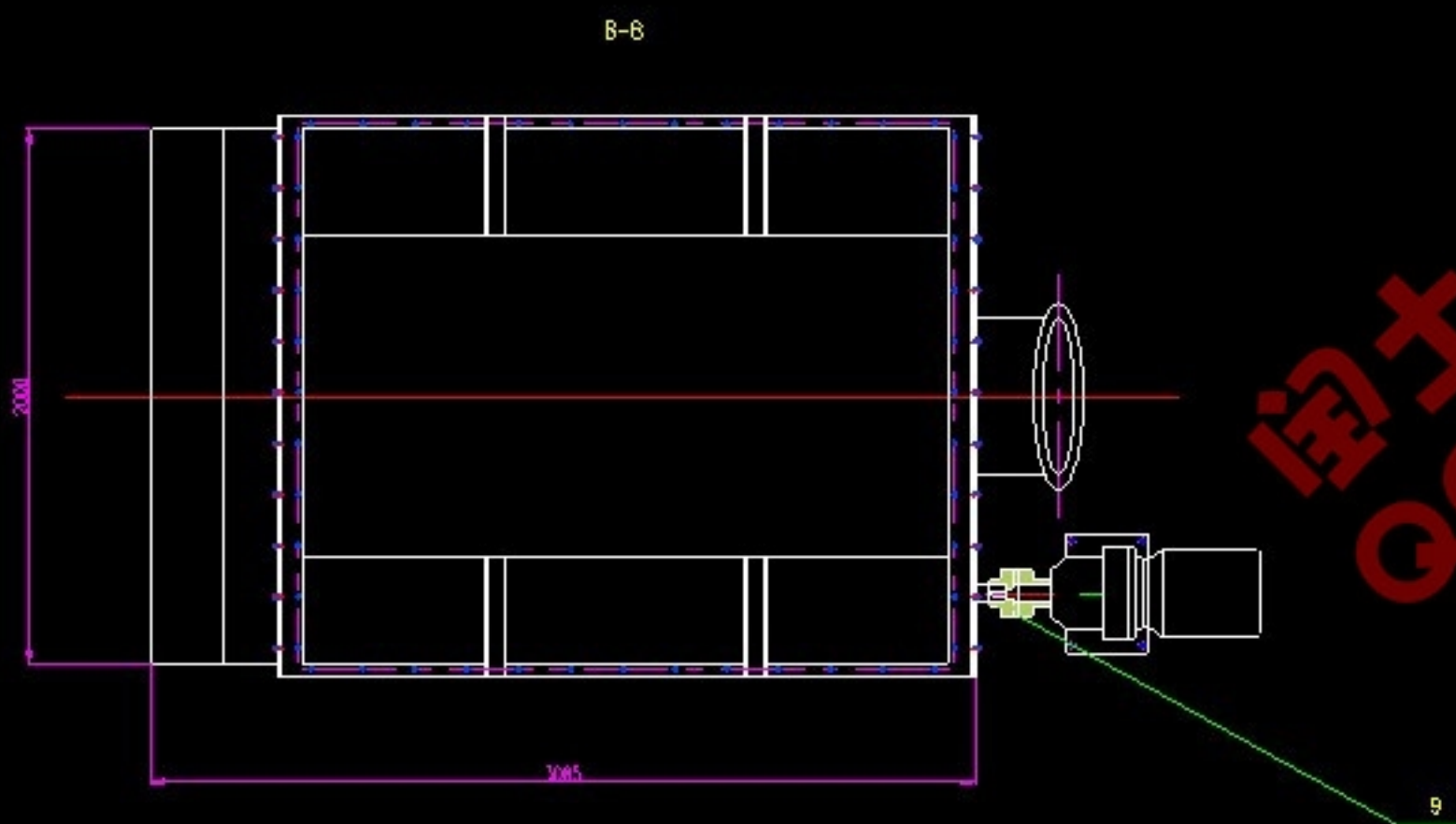
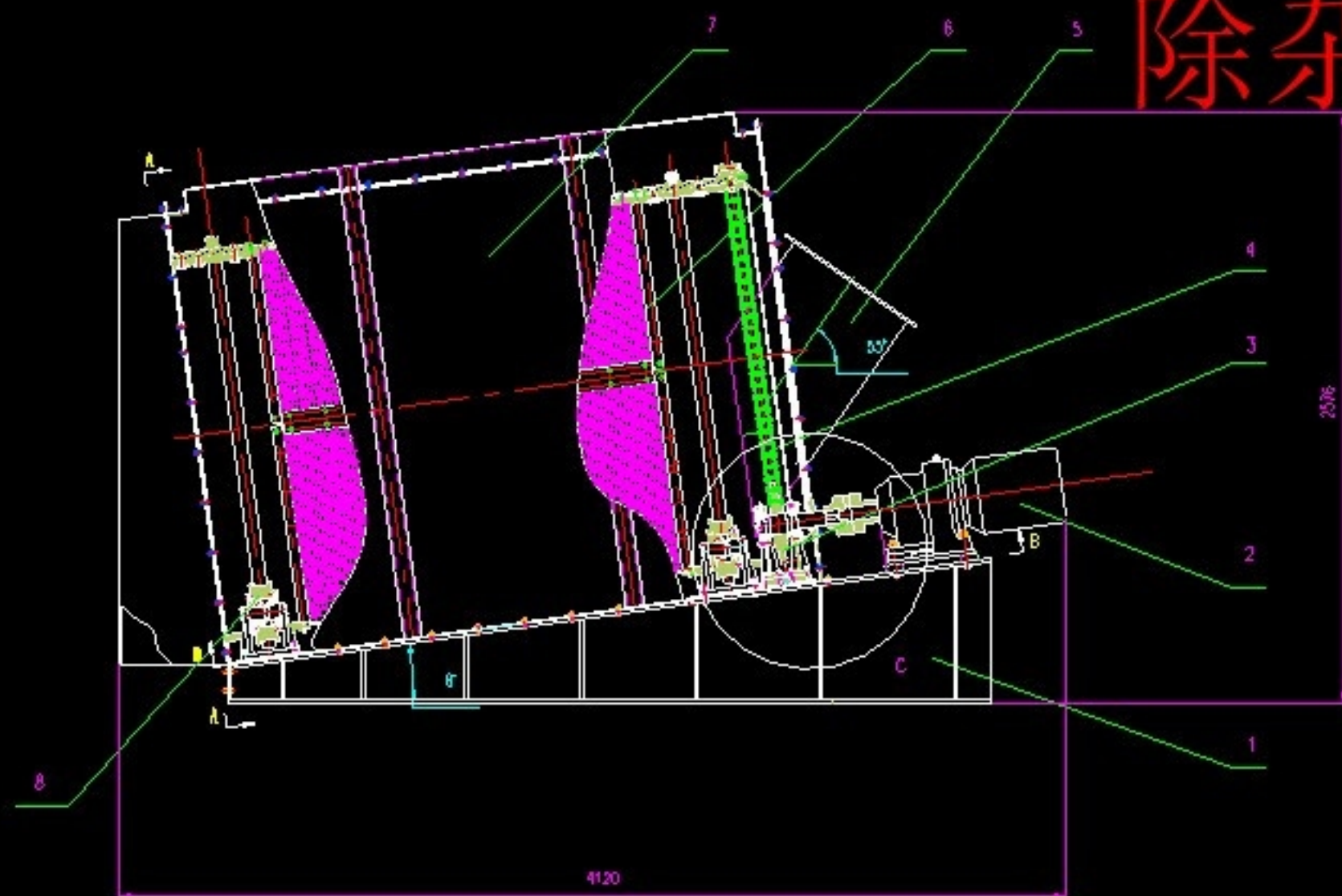
技术要求

- 1、零件装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等；
- 2、装配过程中零件不允许碰、碰、划伤和锈蚀；
- 3、螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击和使用不合适的旋具和扳手。

8	螺钉	6	Q235	M6×6
7	轴承端盖	1	HT200	
6	圆锥滚子轴承	1	GB/T297-1994	32311
5	螺钉	6	Q235	M8×6
4	圆锥滚子轴承	1	GB/T297-1994	30213
3	轴承端盖	1	HT200	
2	密封圈	2	毛毡	
1	螺母	4	Q235	M16×4
序号	名称	数量	材料	备注
支撑导轮		共6张	第5张	比例 1:2
		数量		图号
设计				
审核				

支撑导轮

除杂机设计总图A0



- ### 技术要求
1. 零件制造前必须对零件进行热处理, 不得有毛刺、飞边、裂纹、变形、锈蚀、油污、油污、油污、油污等。
 2. 零件制造过程中不得有油污、锈、油污、油污等。
 3. 零件制造过程中不得使用不合格材料, 严禁使用不合格材料。

9	彭德清	1	刘国祥		
8	王福和	9	陈		陈
7	陈	1	李		陈
6	陈	1	李		陈
5	陈	1	李		陈
4	陈	1	李	50/120-100	李
3	陈	1	李	60	陈
2	陈	1	李		陈
1	陈	1	李	60	陈
陈	李	陈	李	李	李
陈		陈	李	李	李
李	李	李	李	李	李