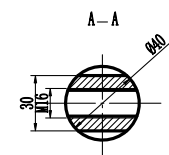


其余^{12.5}



A2-从动滚筒

其余 $\sqrt{1.6}$

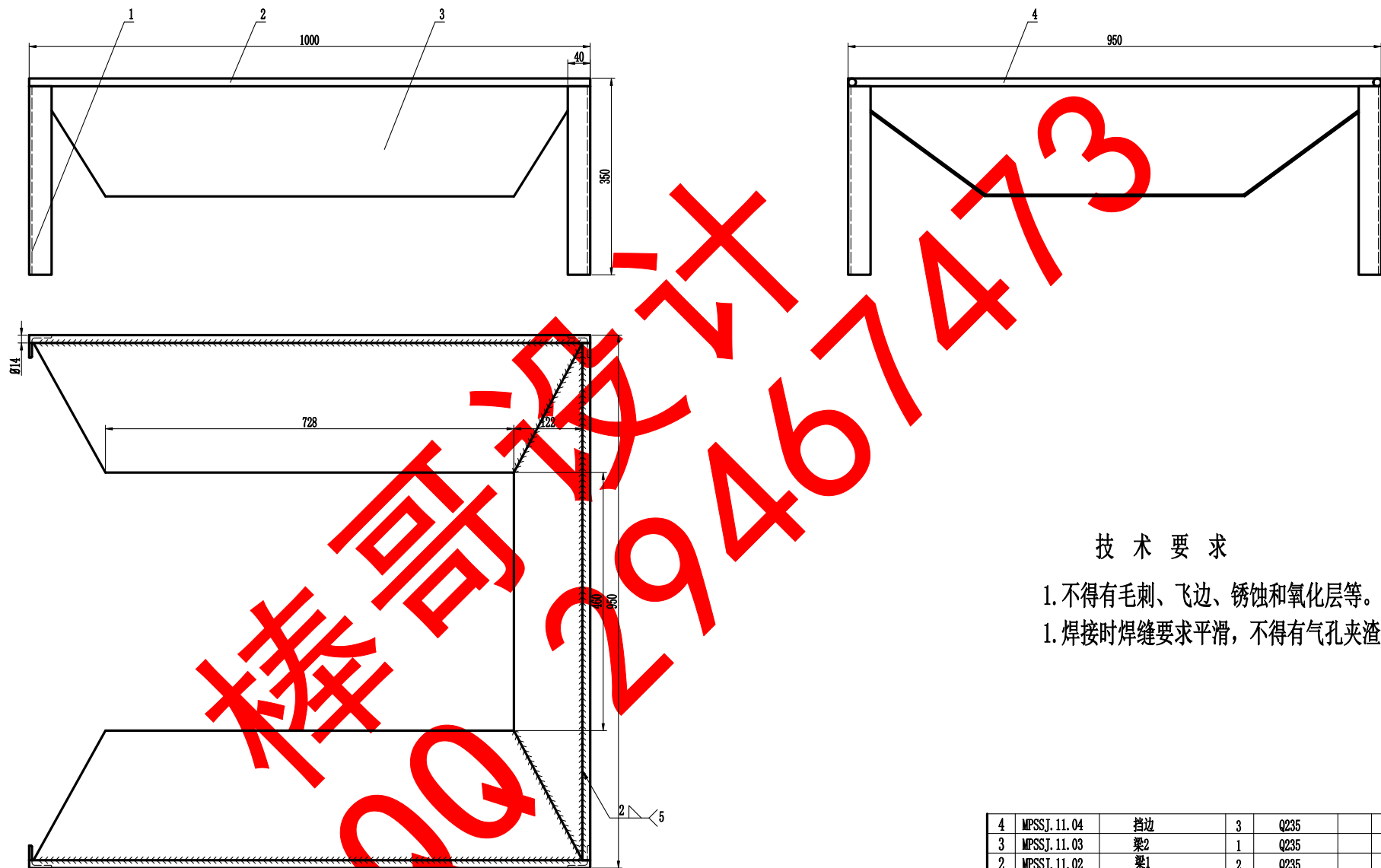


技术要求

1. 装配时各部件要拧紧，防止松动。
2. 零件不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀等。
3. 装配过程中不允许有磕、碰、划伤和锈蚀。

7	MPSSJ. 12. 07	筒体	1	Q235					
6	MPSSJ. 12. 06	内径	2	HT200					
5	MPSSJ. 12. 05	调心滚子轴承	2	Q235					
4	MPSSJ. 12. 04	橡胶密封圈	2	橡胶					
3	MPSSJ. 12. 03	轴套	2	HT200					
2	MPSSJ. 12. 02	紧定螺钉	2	Q235					
1	MPSSJ. 12. 01	轴	1	45					
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(公斤)	总重	备注	单位:南京林业大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			图名:从动滚筒	
设计	董 颖	2013. 4. 23	标准化						
校核								代号: MPSSJ. 12	
审核									
工艺			批准					共 张 第 张	

A2-进料斗



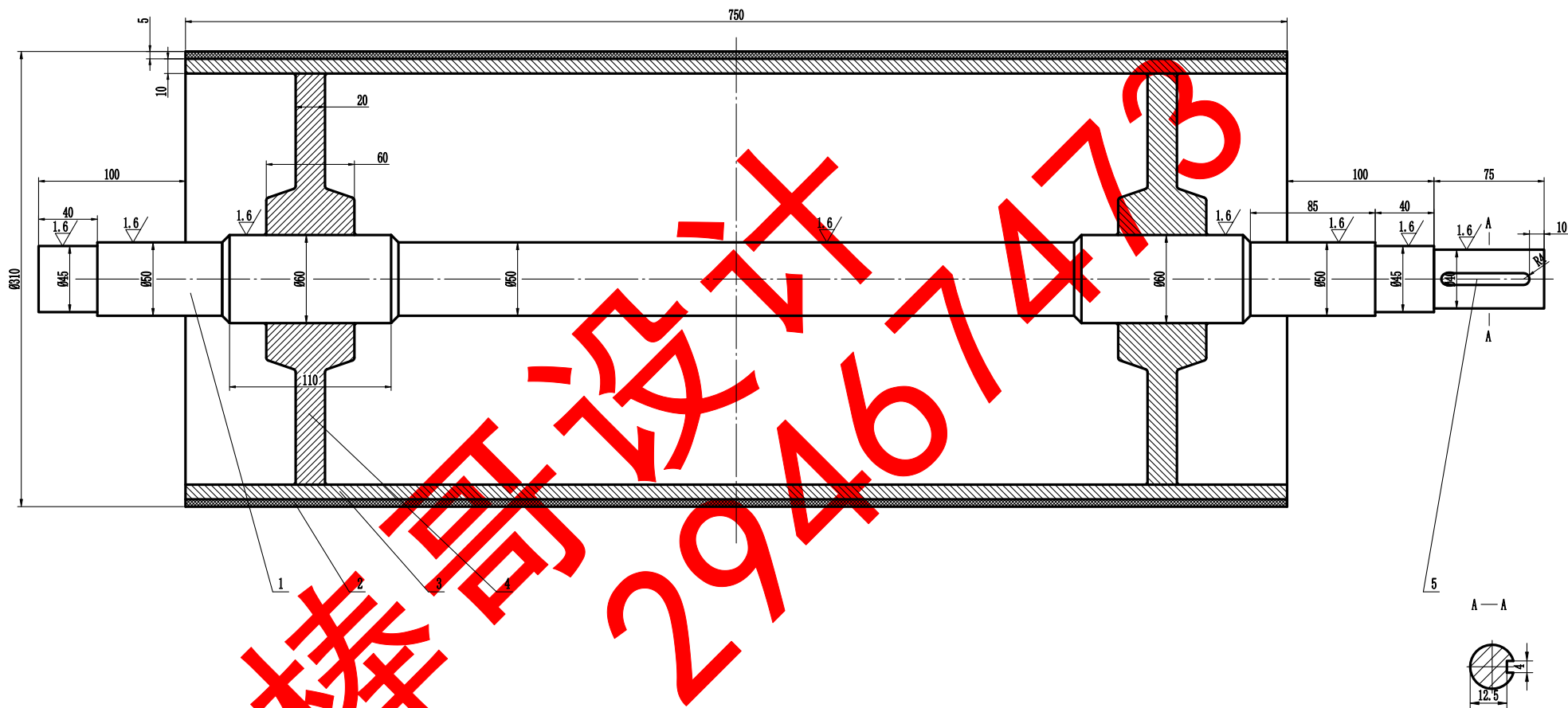
技术要求

1. 不得有毛刺、飞边、锈蚀和氧化层等。
1. 焊接时焊缝要求平滑，不得有气孔夹渣等焊接缺陷。

4	MPSSJ. 11. 04	挡边	3	Q235					
3	MPSSJ. 11. 03	梁2	1	Q235				圆钢	950
2	MPSSJ. 11. 02	梁1	2	Q235				圆钢	1000
1	MPSSJ. 11. 01	支撑腿	4	Q235				4号角钢	350
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(公斤)	总重量	备注		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			单位:南京林业大学	
设计	董瑛	2013. 4. 23	标准化					图名:进料斗	
校核									
审核									
工艺			批准					代号: MPSSJ. 11	
				共	张	第	张		

A2-驱动滚筒

其余 $\sqrt{12.5}$

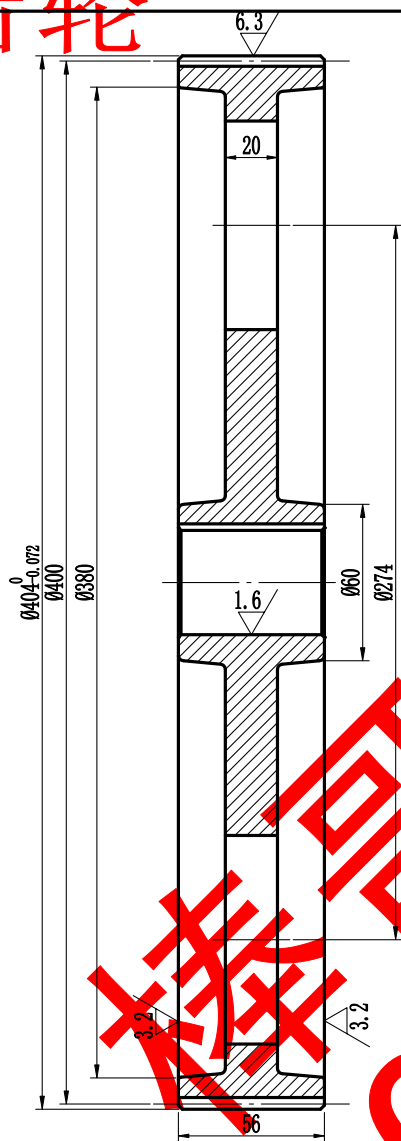


技术要求

1. 装配时各部件要拧紧，防止松动。
2. 零件不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀等。
3. 装配过程中不允许有磕、碰、划伤和锈蚀。

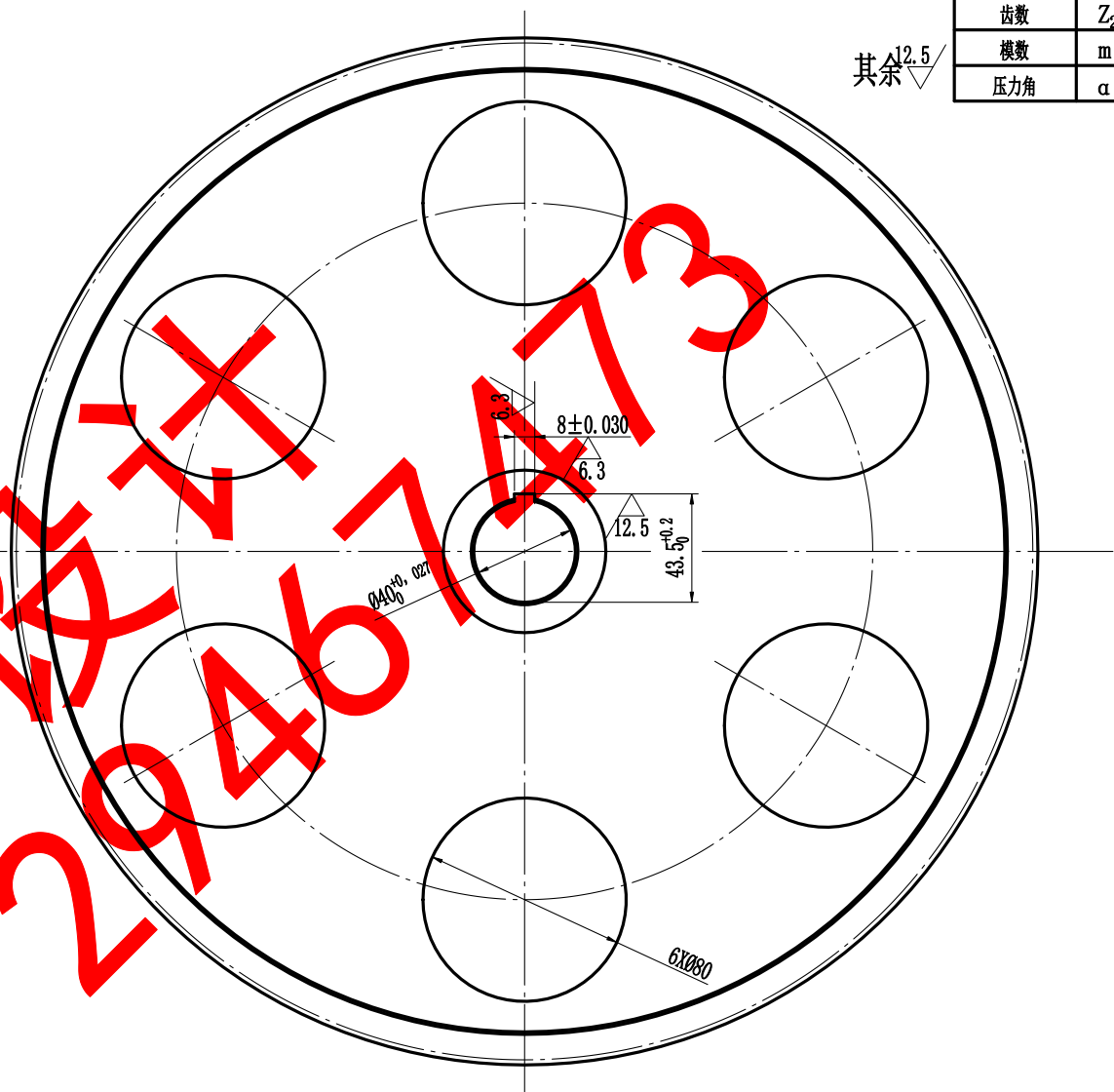
5	GB1096-2003	键	1						
4	MPSSJ. 02. 04	加强筋	2	45					
3	MPSSJ. 02. 03	滚筒	1	Q235					
2	MPSSJ. 02. 02	胶面	1	橡胶					
1	MPSSJ. 02. 01	轴	1	45					
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(公斤)	总重量	备注	单位: 南京林业大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			图名: 驱动滚筒	
设计	董 颖	2013. 4. 23	标准化						
校核								代号: MPSSJ. 02	
审核									
工艺			批准					共 张 第 张	

A3-大齿轮



其余^{12.5}√

齿数	Z_2	32
模数	m	2.5
压力角	α	20°

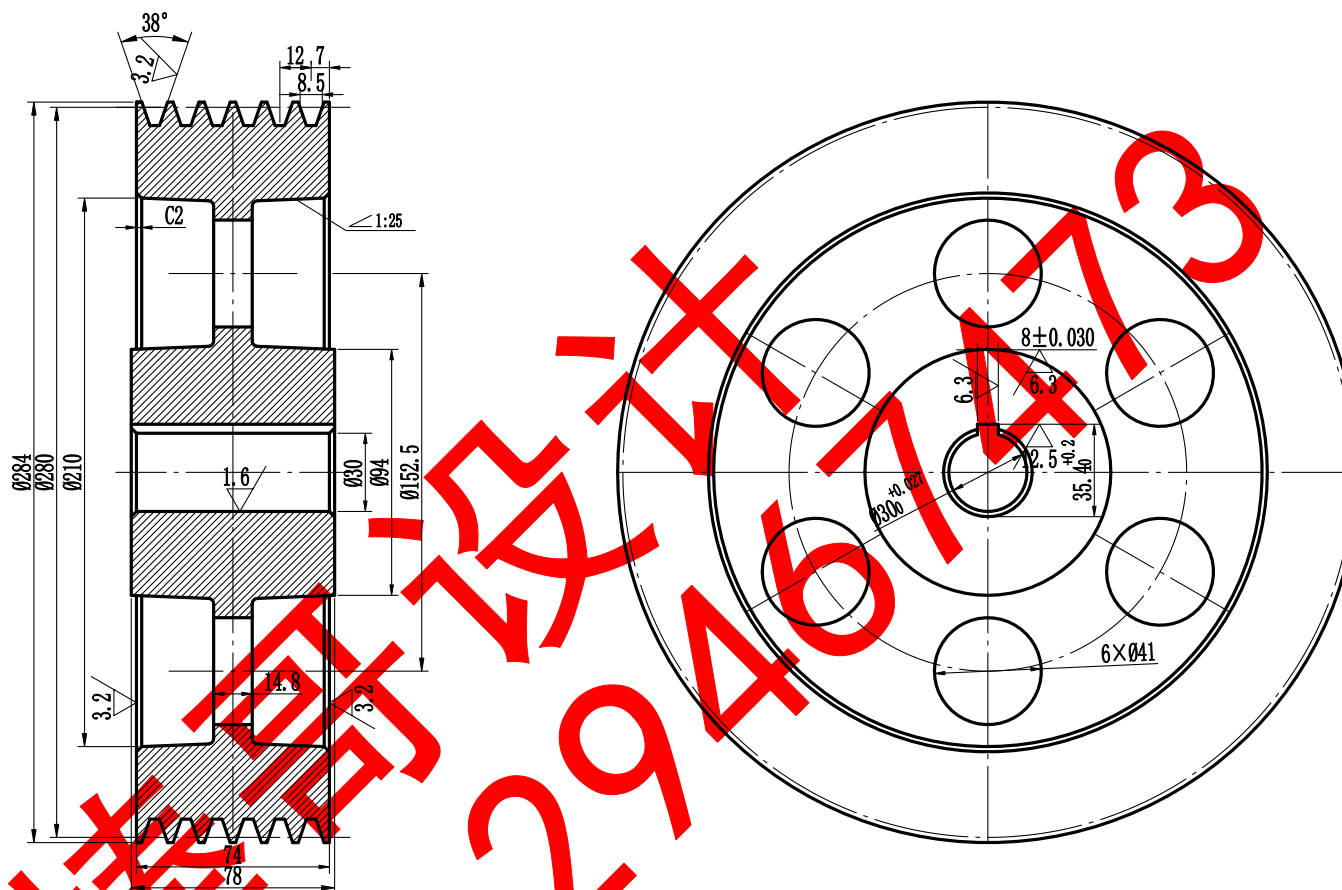


技术要求

1. 热处理调质，230~250HBS；
2. 未注圆角半径R5；
3. 未注倒角C2；
3. 清除毛刺。

						材料: 45		单位: 南京林业大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			图名: 大齿轮	
设计	董璇	2013.4.23	标准化			重量		比例	
校核								1:2	
审核								代号: MPSSJ.03	
工艺			批准			共 张 第 张			

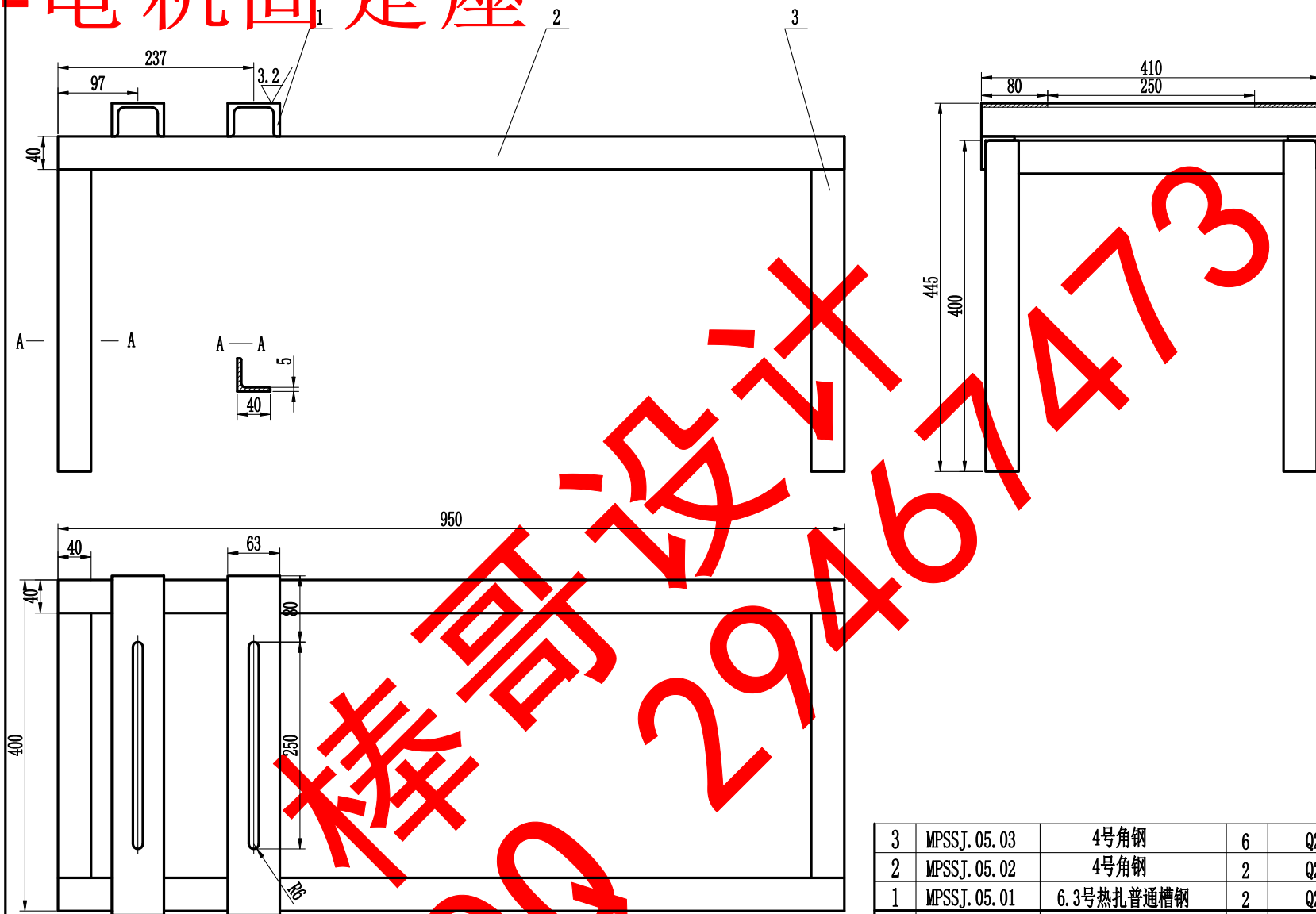
其余^{12.5}▽



1. 轮槽工作不得有沙眼和气孔。
2. 条槽间距的累计误差不得超过 $\pm 0.8\text{mm}$ ；任意两条槽的基准直径差不得大于 0.4mm 。

						材料: HT200	单位: 南京林业大学		
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	图名: 大带轮			
设 计	董 璇	2013.4.23	标准化				重 量	比 例	
校 核								1 : 2	
审 核								代号: MPSSJ. 15	
工 艺			批 准			共 张 第 张			

A3-电机固定座



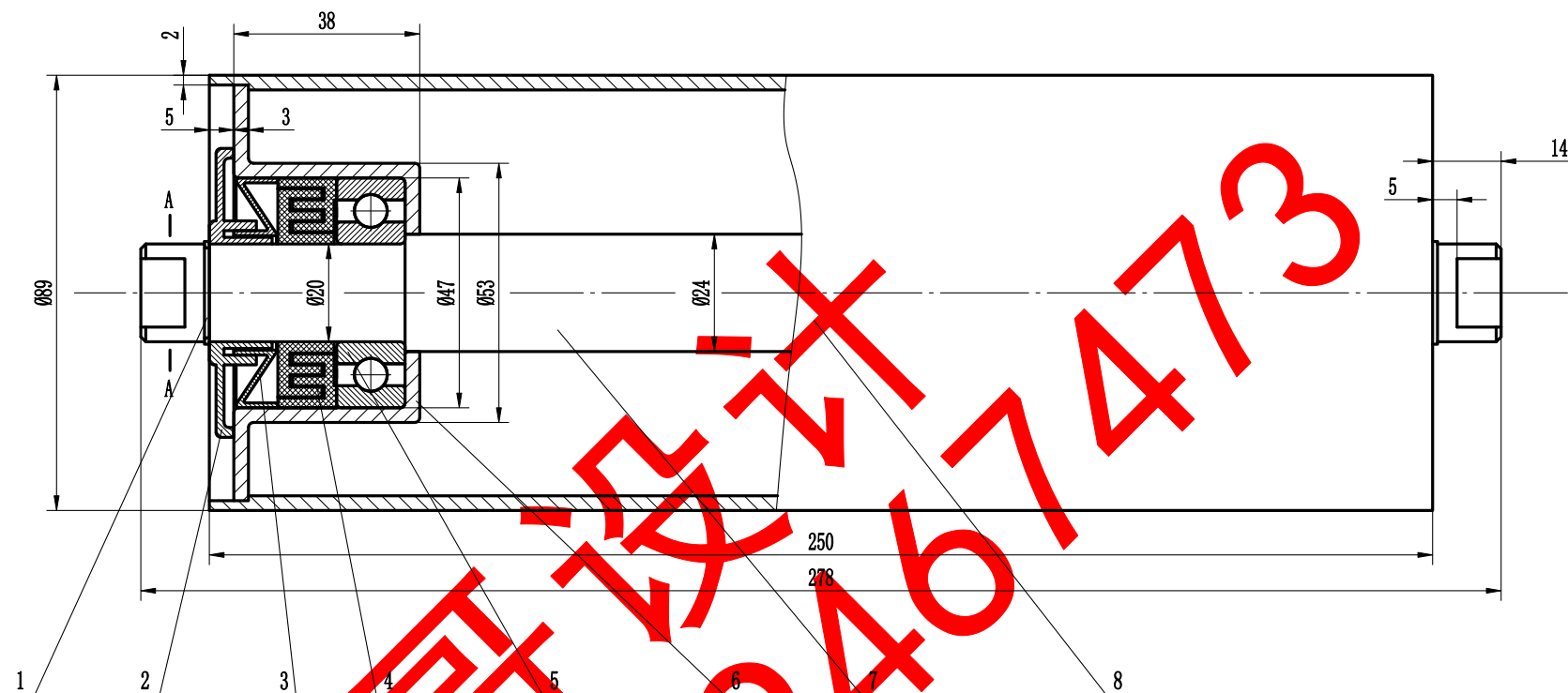
其余 $\sqrt{12.5}$

技术要求

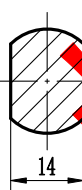
1. 不得有毛刺、飞边、锈蚀和氧化层等。

3	MPSSJ. 05. 03	4号角钢	6	Q235			400
2	MPSSJ. 05. 02	4号角钢	2	Q235			950
1	MPSSJ. 05. 01	6. 3号热轧普通槽钢	2	Q235			408
序号	代号	名称	数量	材料	单件总重		备注
					重量(公斤)		
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	单位: 南京林业大学	
设 计	董 瑛	2013. 4. 23	标准化				
校 核						图名: 电机固定座	
审 核						代号: MPSSJ. 05	
工 艺			批 准			共 张 第 张	

A3-辊子



A—A

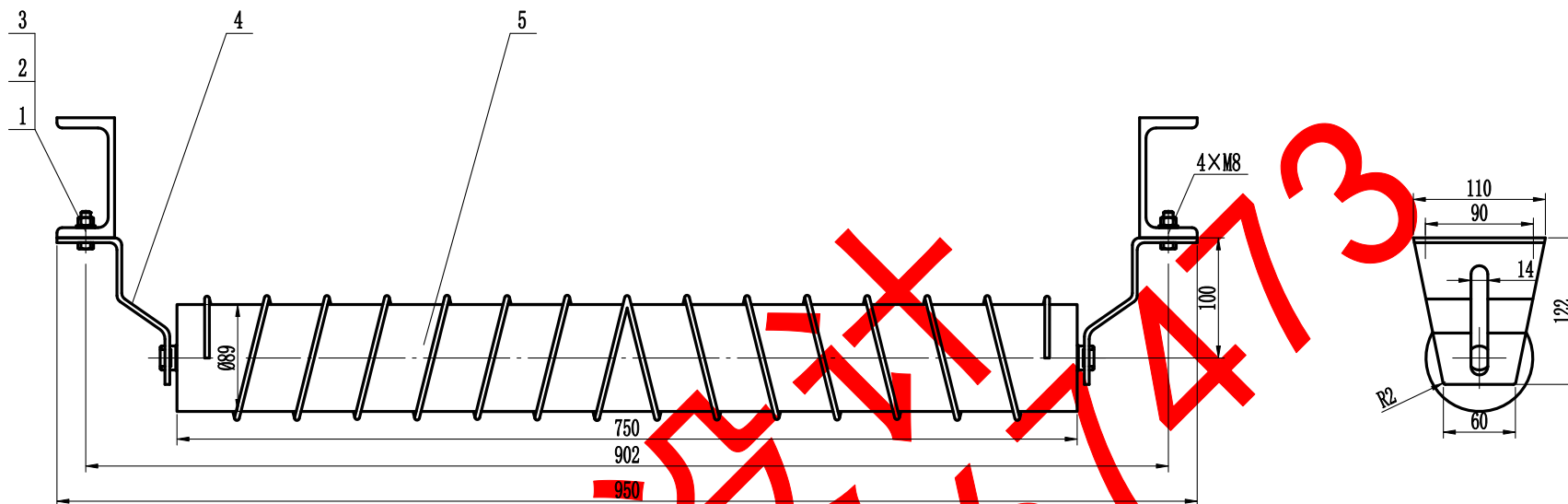


技术要求

1. 装配时各部件要拧紧，防止松动。
2. 装配结束后加润滑油，保证各部件转动灵活。

8	MPSSJ. 18. 06	筒体	1	Q235					
7	MPSSJ. 18. 05	轴	1	45					
6	MPSSJ. 18. 04	轴承座	2	HT200					
5	GB/T272-1993	轴承 6204	2	Q235					
4	MPSSJ. 18. 03	二级迷宫式密封	2	橡胶					
3	MPSSJ. 18. 02	一级迷宫式密封	2	橡胶					
2	MPSSJ. 18. 01	护盖	2	HT200					
1	GB/T895.2-1986	轴用钢丝挡圈	2	Q235					
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(公斤)	总重	备注		
							单位: 南京林业大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		图名: 辊子		
设计	董瑛	2013.4.23	标准化				代号: MPSSJ. 18		
审核									
工艺			批准						
						重量	比例		
							1:1		
						共	张	第	张

A3-螺旋托辊组



技术要求

1. 装配时各部件要拧紧，防止松动。
2. 装配结束后加润滑油，保证各部件转动灵活。

5	MPSSJ. 16. 02	螺旋托辊	1	Q235				
4	MPSSJ. 16. 01	固定架	2	Q235				
3	GB/T95-1985	垫圈 8	4	Q235				
2	GB/T6175-2000	螺母 M8	4	Q235				
1	GB/T5783-2000	螺栓 M8X26	4	Q235				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(公斤)	总重量	备注	
							南京林业大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		图名:螺旋托辊组	
设计	董 璇	2013. 4. 23	标准化				代号: MPSSJ. 16	
校核						重量	比例	
审核							1 : 4	
工艺			批准			共	张 第	张

Technical drawing of a mechanical component, likely a bracket or support arm, showing a side view and a cross-section.

Side View Dimensions:

- Overall length: 950
- Mounting hole spacing: 750, 902
- Internal diameters: Ø89, Ø47, Ø53, Ø24
- Mounting holes: 4×M8

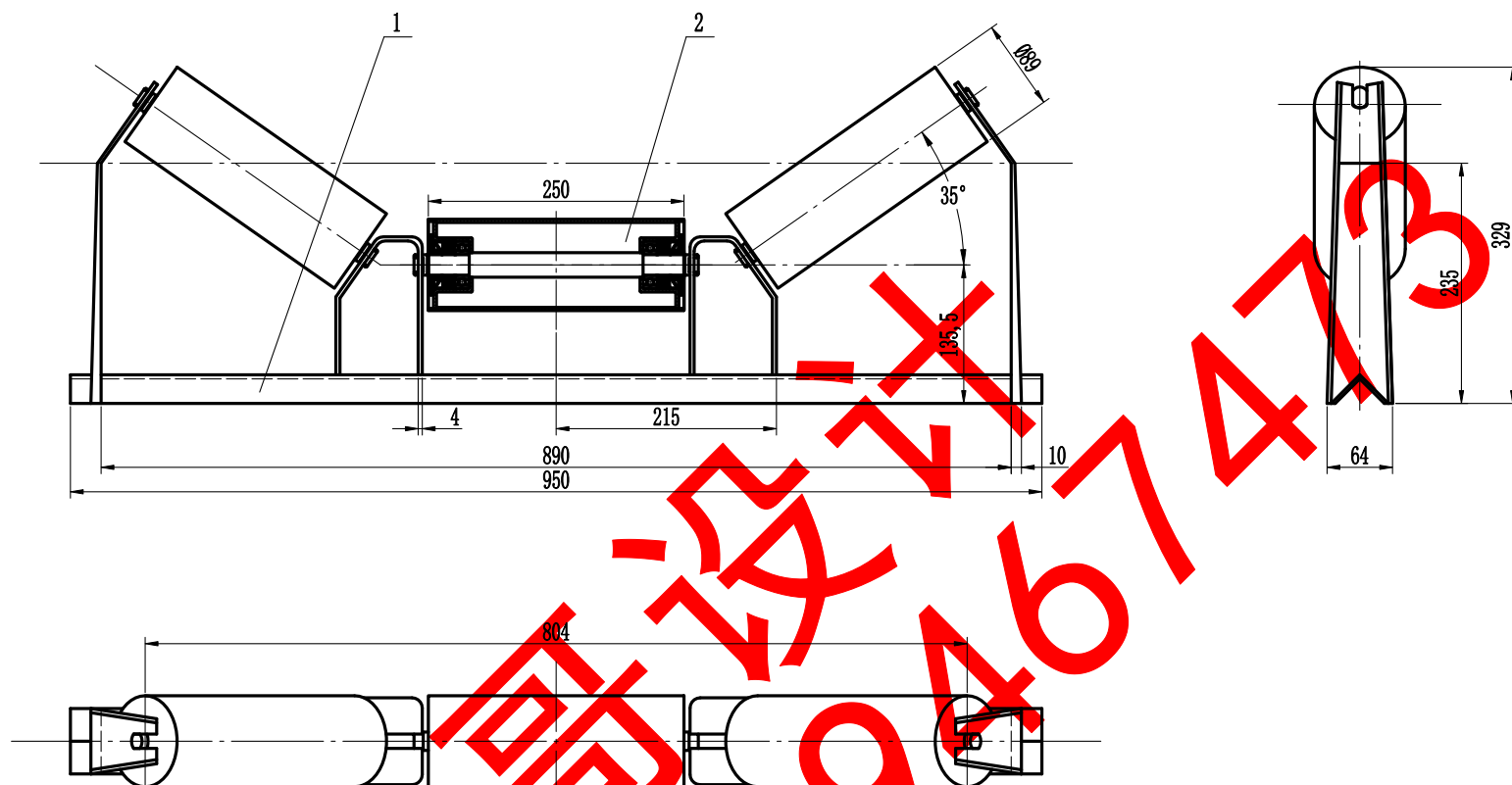
Cross-section Dimensions:

- Top width: 110
- Bottom width: 60
- Height: 122
- Inner width: 90
- Inner height: 14
- Radius: R2

1. 装配时各部件要拧紧，防止松动。
2. 装配结束后加润滑油，保证各部件转动灵活。

5	MPSSJ. 17.02	平行下托辊	1	Q235			
4	MPSSJ. 17.01	固定架	1	Q235			
3	GB/T95-1985	垫圈 8	4	Q235			
2	GB/T6175-2000	螺母 M8	4	Q235			
1	GB/T5783-2000	螺栓 M8X26	4	Q235			
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件	总重	备 注
					重量(公斤)		
							单位:南京林业大学 图名:平行下托辊组 代号: MPSSJ. 17
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日		图名:平行下托辊组 代号: MPSSJ. 17
设 计	董 璇	2013.4.23	标准化				
校 核							
审 核							
工 艺			批 准				
共 张 第 张							

A3-普通槽型托辊组

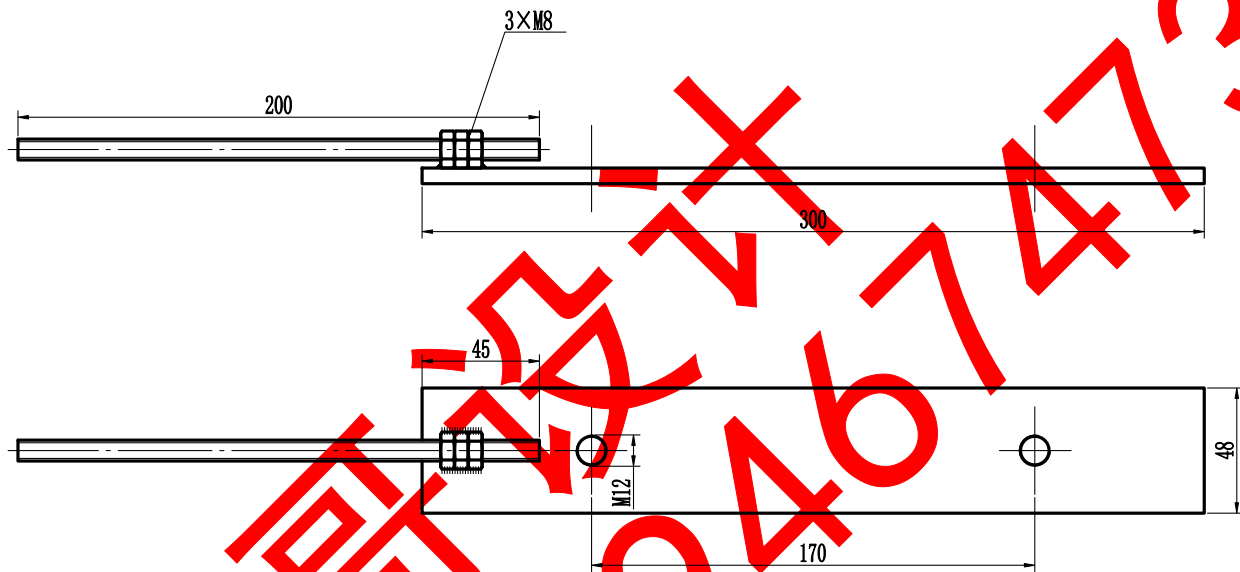


技术要求

1. 装配时各部件要拧紧，防止松动。
2. 装配结束后加润滑油，保证各部件转动灵活。

2	MPSSJ. 08. 02	辊子	3	HT200			
1	MPSSJ. 08. 01	支撑架	1	Q235			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(公斤)	总重量	备注
							单位: 南京林业大学
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		图名: 普通槽型托辊组
设计	董瑛	2013. 4. 23	标准化			重量	比例
校核							1 : 5
审核							代号: MPSSJ. 08
工艺			批准			共 张 第 张	

A3-前张紧装置

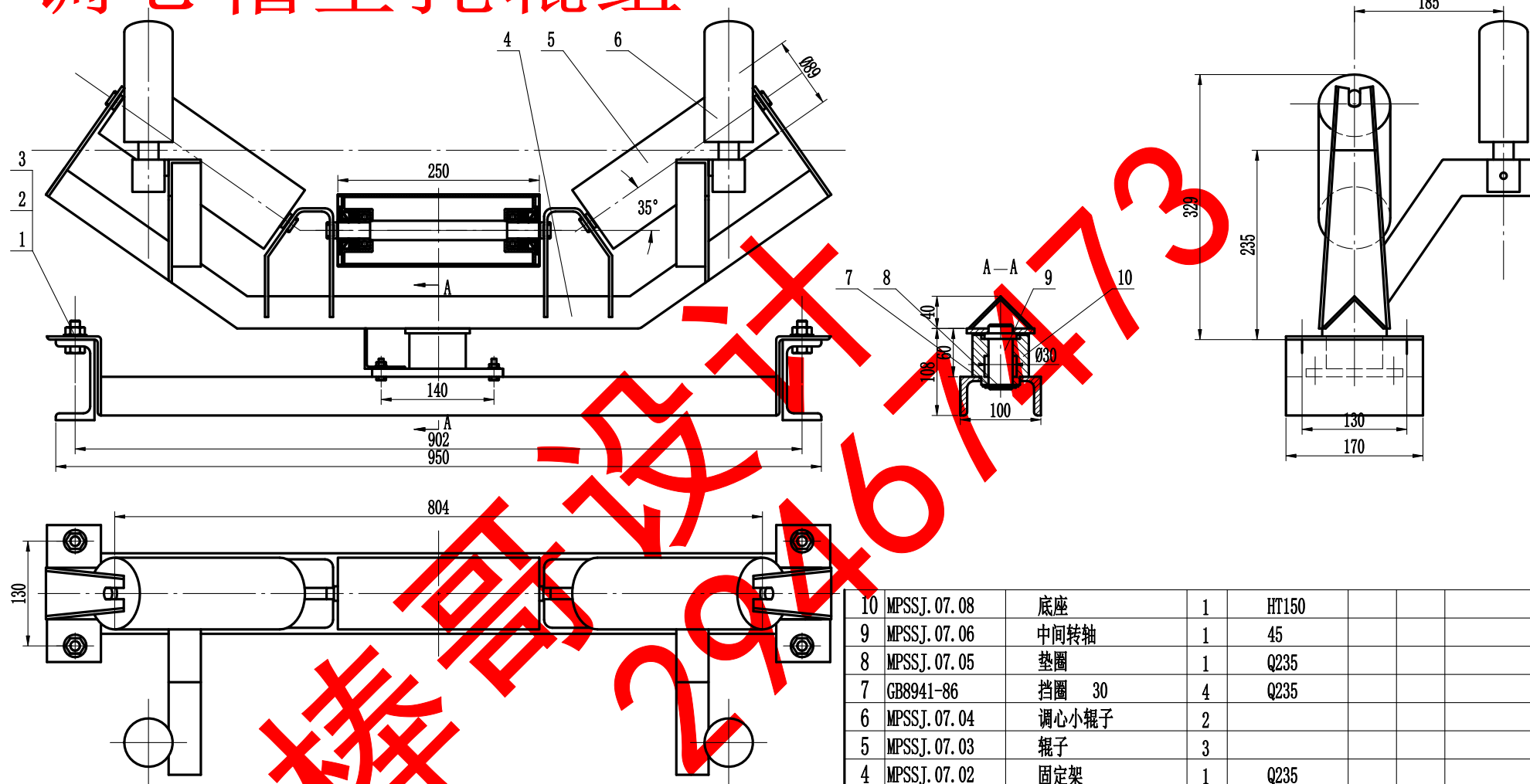


技术要求

1. 装配时各部件要拧紧，防止松动。
2. 装配结束后加润滑油，保证各部件转动灵活。

									单位: 南京林业大学					
												图名: 前张紧装置		
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				重 量	比 例		代号: MPSSJ. 01		
设 计	董 璇	2013. 4. 23	标准化						1 : 2					
校 核														
审 核														
工 艺			批 准			共 张 第 张								

A3



技 术 要 求

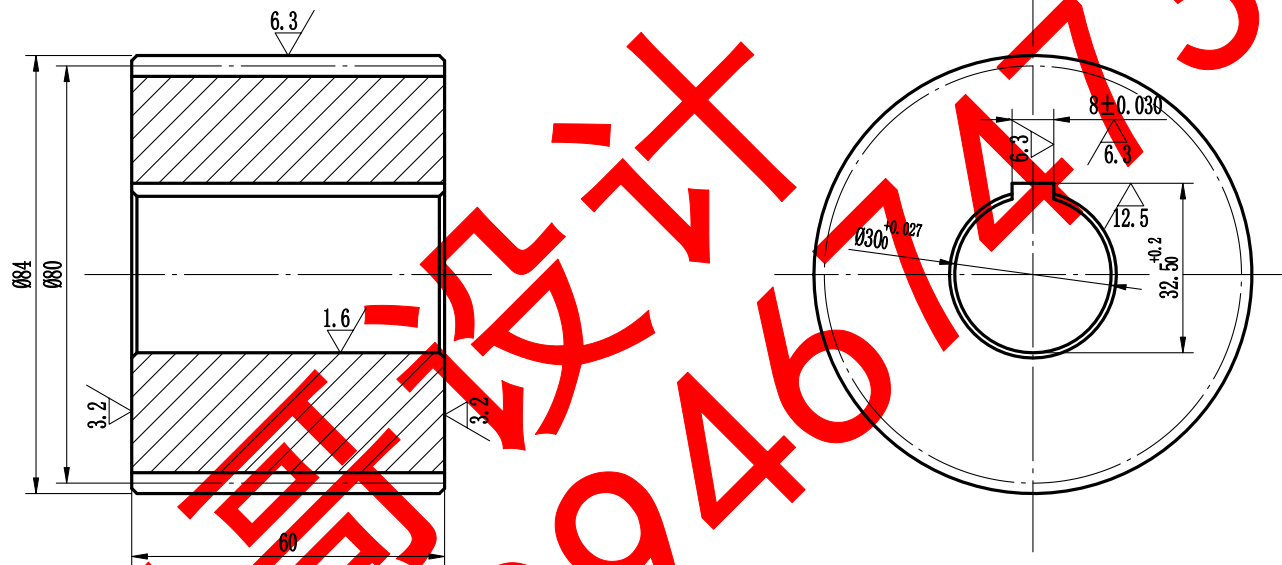
1. 装配时各部件要拧紧，防止松动。
2. 装配结束后加润滑油，保证各部件转动灵活。

10	MPSSJ. 07. 08	底座	1	HT150			
9	MPSSJ. 07. 06	中间转轴	1	45			
8	MPSSJ. 07. 05	垫圈	1	Q235			
7	GB8941-86	挡圈 30	4	Q235			
6	MPSSJ. 07. 04	调心小辊子	2				
5	MPSSJ. 07. 03	辊子	3				
4	MPSSJ. 07. 02	固定架	1	Q235			
3	GB/T95-1985	垫圈 12	4	Q235			
2	GB/T6175-2000	螺母 M12	4	Q235			
1	GB/T5783-2000	螺栓 M12X32	4	Q235			
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件重量 (公斤)	总重	备 注
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日		
设 计	董 璇	2013. 4. 23	标准化				
校 核							
审 核							
工 艺			批 准				
				共	张	第	张

A3-小齿轮

其余^{12.5}√

齿数	Z_1	160
模数	m	2.5
压力角	α	20°



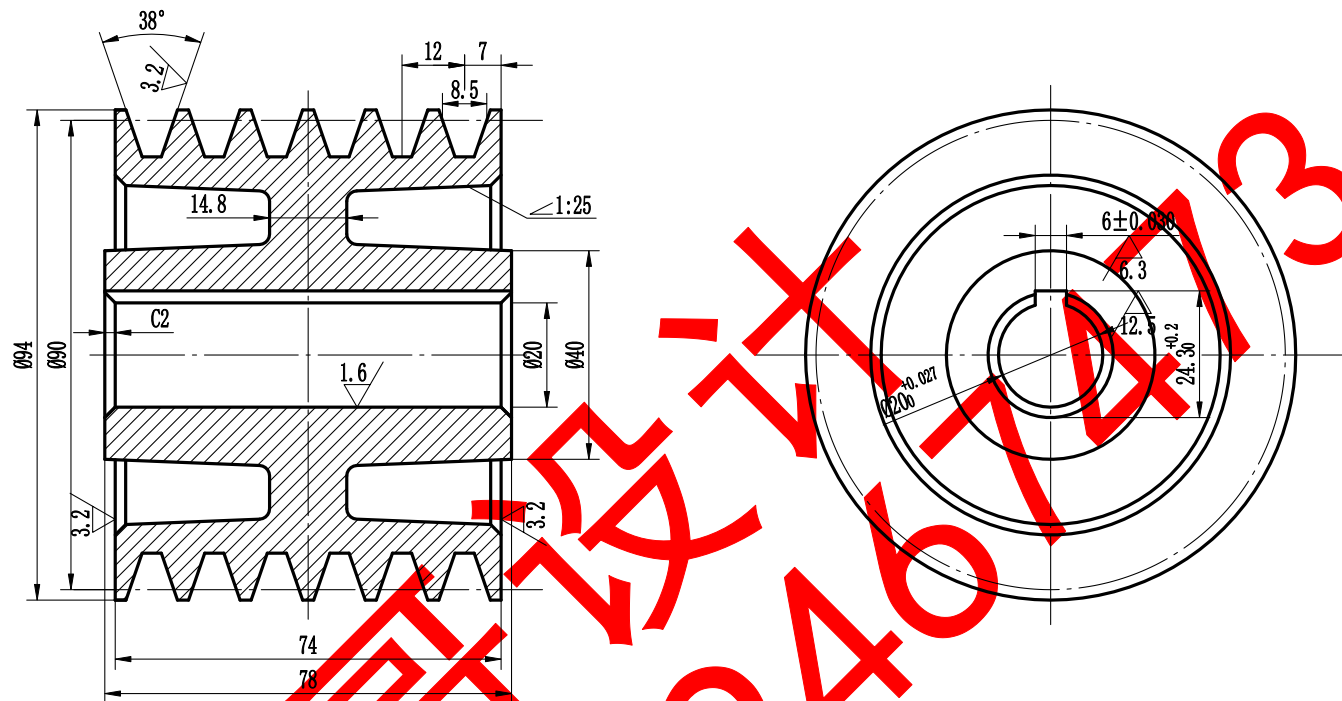
技术要求

1. 热处理调质, 230~250HBS;
2. 未注圆角半径R5;
3. 未注倒角C2;
3. 清除毛刺。

						材料: 40Cr			单位: 南京林业大学	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				图名: 小齿轮	
设 计	董 璇	2013. 4. 23	标准化							
校 核							重 量	比 例	代号: MPSSJ. 04	
审 核								1 : 1		
工 艺			批 准			共 张 第 张				

A3-小带轮

其余 $\sqrt[12.5]{}$

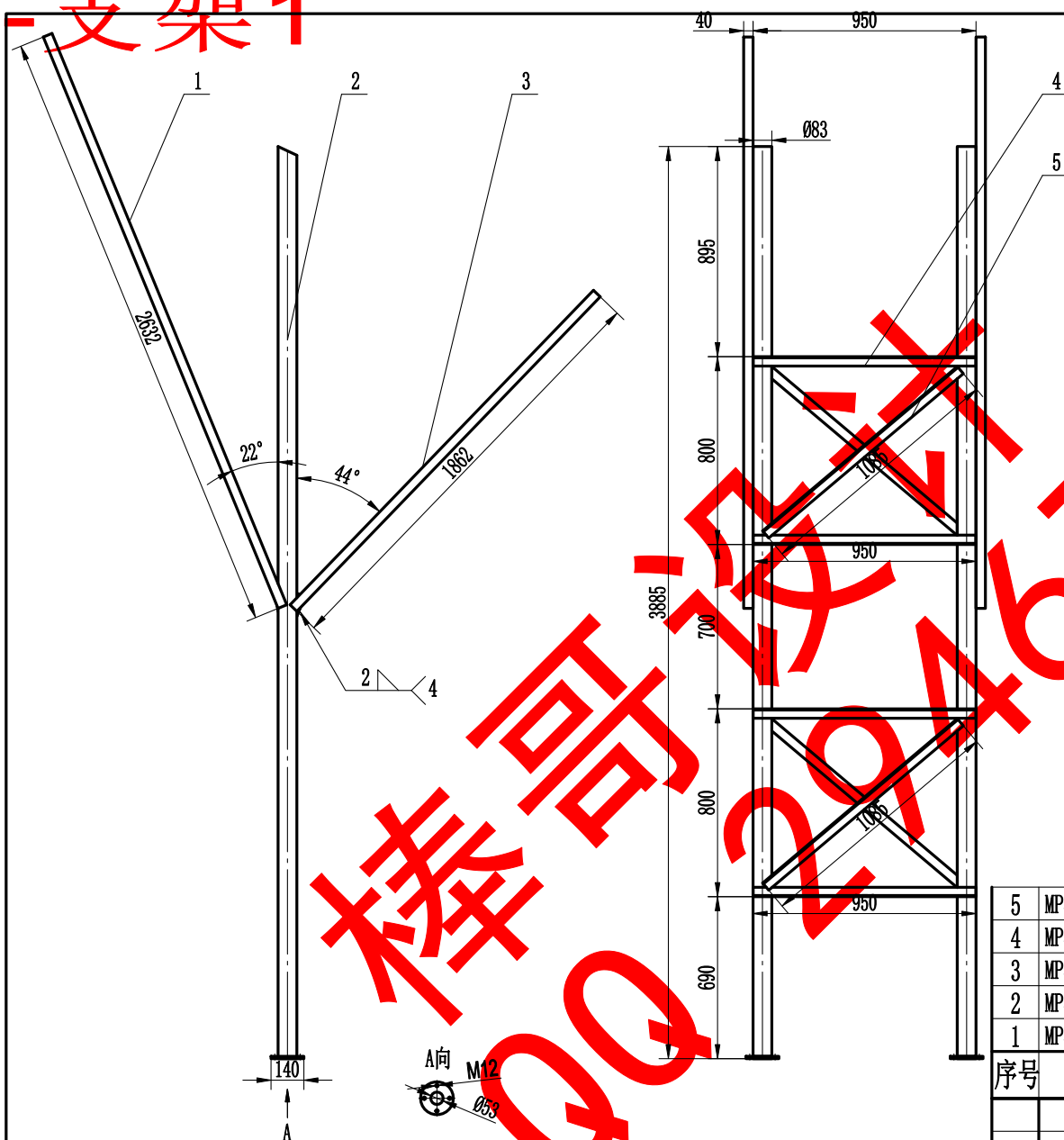


技术要求

1. 轮槽工作不得有沙眼和气孔。
2. 条槽间距的累计误差不得超过 $\pm 0.8\text{mm}$;
任意两条槽的基准直径差不得大于 0.4mm 。

							材料: HT200			单位: 南京林业大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					图名: 小带轮	
设计	董瑛	2013.4.23	标准化					重量	比例	代号: MPSSJ. 14	
校核									1:1		
审核											
工艺			批准				共	张	第	张	

A3-支架1



技术要求

1. 不得有毛刺、飞边、锈蚀和氧化层等。
2. 焊接时焊缝要求平滑，不得有气孔夹渣等焊接缺陷。

5	MPSSJ. 09. 05	斜撑	4	Q235			角钢 1085
4	MPSSJ. 09. 04	横撑	4	Q235			角钢 950
3	MPSSJ. 09. 03	斜杆2	1	Q235			角钢 1862
2	MPSSJ. 09. 02	立柱	2	Q235			热轧无缝钢管
1	MPSSJ. 09. 01	斜杆1	1	Q235			角钢 2632

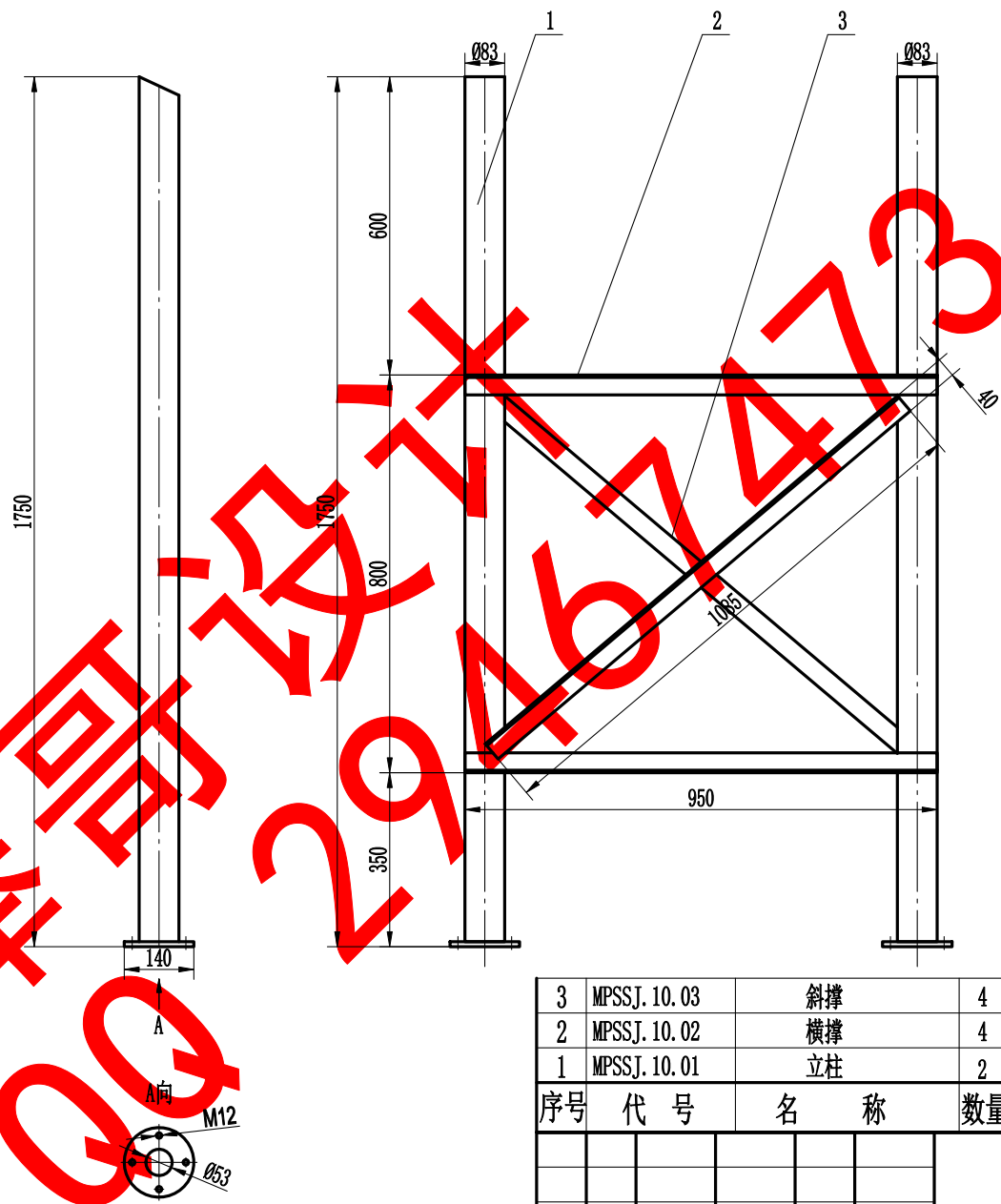
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(公斤)	总重量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计	董瑛	2013.4.23	标准化				
审核							
工艺			批准				
共 张 第 张						重量	比例
						1 : 20	

单位:南京林业大学

图名:支架1

代号: MPSSJ. 09

A3-支架2



技术要求

1. 不得有毛刺、飞边、锈蚀和氧化层等。
2. 焊接时焊缝要求平滑，不得有气孔夹渣等焊接缺陷。

3	MPSSJ. 10. 03	斜撑	4	Q235			角钢	1085
2	MPSSJ. 10. 02	横撑	4	Q235			角钢	950
1	MPSSJ. 10. 01	立柱	2	Q235			钢管	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件 总重		备 注	
					重量(公斤)			
							单位:南京林业大学	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日		图名:支架2	
设 计	董 瑛	2013. 4. 23	标准化					
校 核								1 : 10
审 核								
工 艺			批 准			共 张 第 张		代号: MPSSJ. 10

主部图纸汇总

1. 屋面结构剖面图 (Roof structure cross-section)
 2. 屋面结构剖面图 (Roof structure cross-section)
 3. 屋面结构剖面图 (Roof structure cross-section)
 4. 屋面结构剖面图 (Roof structure cross-section)
 5. 屋面结构剖面图 (Roof structure cross-section)
 6. 屋面结构剖面图 (Roof structure cross-section)
 7. 屋面结构剖面图 (Roof structure cross-section)
 8. 屋面结构剖面图 (Roof structure cross-section)
 9. 屋面结构剖面图 (Roof structure cross-section)
 10. 屋面结构剖面图 (Roof structure cross-section)

