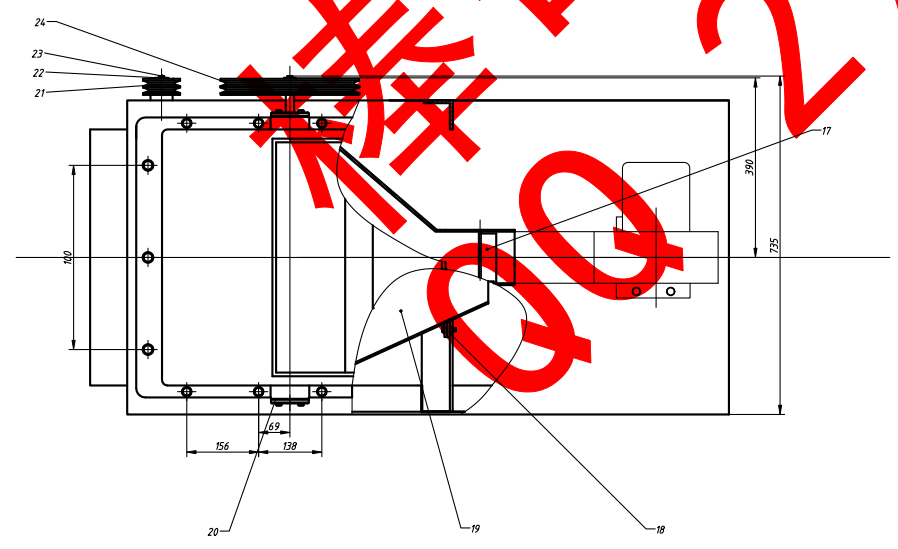
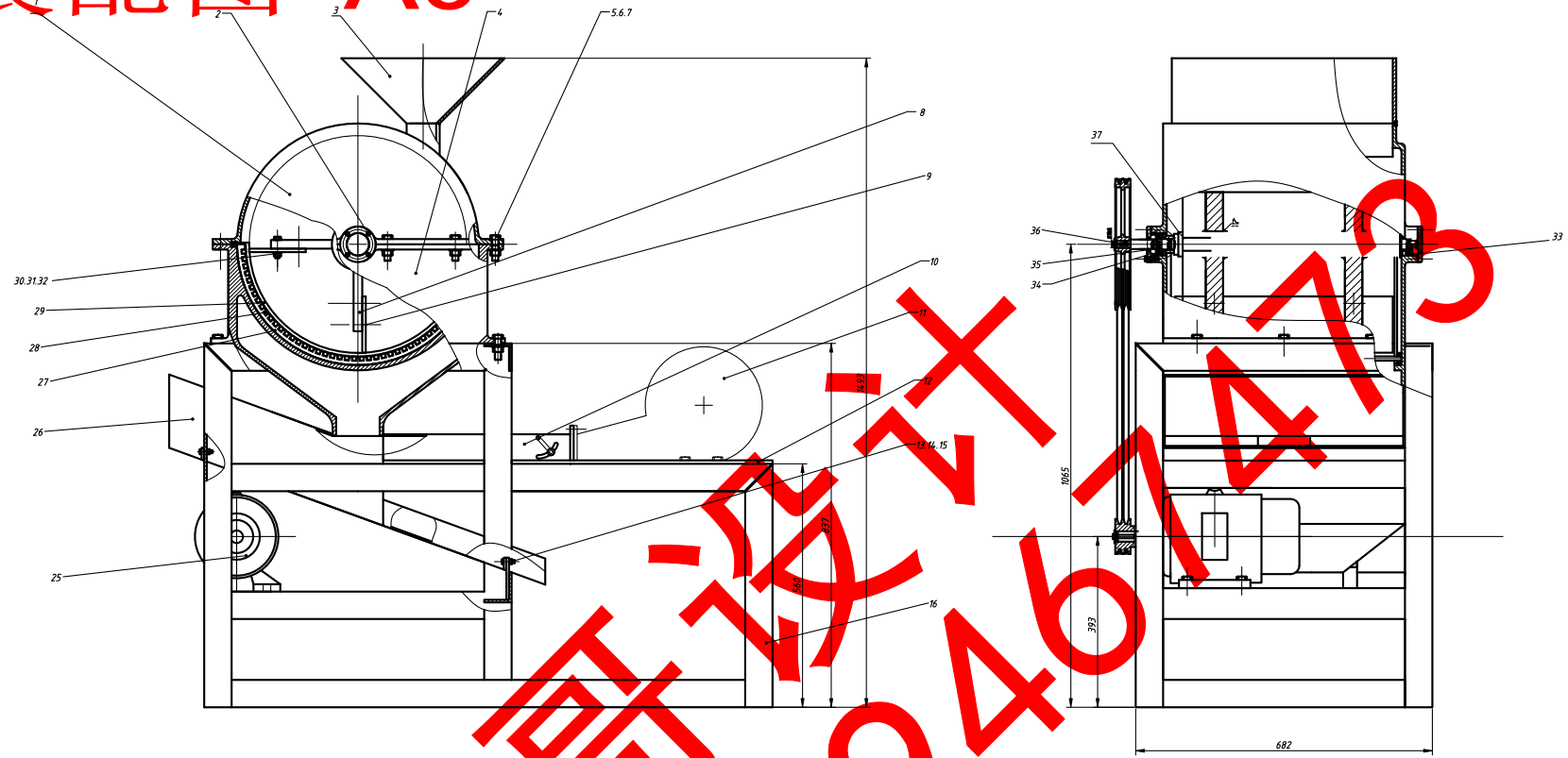


1-装配图-A0



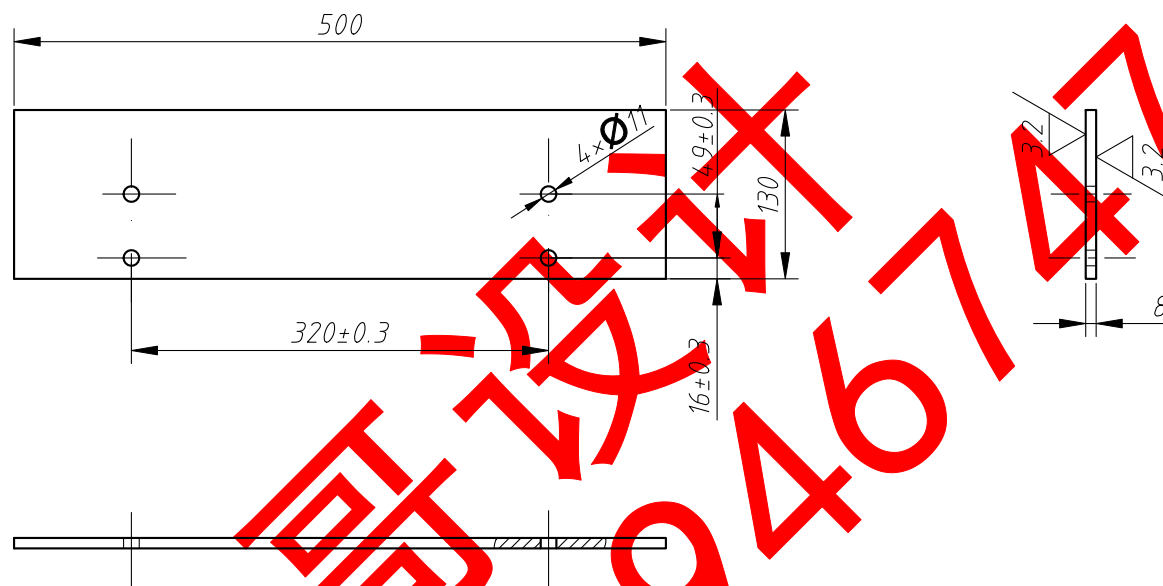
技术要求
 1 装配前所有零件必须进行清洗,箱体外表面涂蓝色油漆
 2 箱盖与箱体接触面之间禁止使用任何垫片

序号	代号	名称	数量	比例	备注
27	GB101 01	轴	1	45	
28	GB228 1006 70	轴	1	45	
29	GB6170 08	螺母	1	45	标准件库选
30	GB101 20	轴衬套	1	HT200	
31	GB6170 04	螺母	2	45	
32	GB6170 08	螺母	2	45	
33	GB6170 08	螺母	2	45	
34	GB6170 08	螺母	2	45	
35	GB6170 08	螺母	2	45	
36	GB6170 08	螺母	2	45	
37	GB6170 08	螺母	2	45	
38	GB6170 08	螺母	2	45	
39	GB6170 08	螺母	2	45	
40	GB6170 08	螺母	2	45	
41	GB6170 08	螺母	2	45	
42	GB6170 08	螺母	2	45	
43	GB6170 08	螺母	2	45	
44	GB6170 08	螺母	2	45	
45	GB6170 08	螺母	2	45	
46	GB6170 08	螺母	2	45	
47	GB6170 08	螺母	2	45	
48	GB6170 08	螺母	2	45	
49	GB6170 08	螺母	2	45	
50	GB6170 08	螺母	2	45	
51	GB6170 08	螺母	2	45	
52	GB6170 08	螺母	2	45	
53	GB6170 08	螺母	2	45	
54	GB6170 08	螺母	2	45	
55	GB6170 08	螺母	2	45	
56	GB6170 08	螺母	2	45	
57	GB6170 08	螺母	2	45	
58	GB6170 08	螺母	2	45	
59	GB6170 08	螺母	2	45	
60	GB6170 08	螺母	2	45	
61	GB6170 08	螺母	2	45	
62	GB6170 08	螺母	2	45	
63	GB6170 08	螺母	2	45	
64	GB6170 08	螺母	2	45	
65	GB6170 08	螺母	2	45	
66	GB6170 08	螺母	2	45	
67	GB6170 08	螺母	2	45	
68	GB6170 08	螺母	2	45	
69	GB6170 08	螺母	2	45	
70	GB6170 08	螺母	2	45	
71	GB6170 08	螺母	2	45	
72	GB6170 08	螺母	2	45	
73	GB6170 08	螺母	2	45	
74	GB6170 08	螺母	2	45	
75	GB6170 08	螺母	2	45	
76	GB6170 08	螺母	2	45	
77	GB6170 08	螺母	2	45	
78	GB6170 08	螺母	2	45	
79	GB6170 08	螺母	2	45	
80	GB6170 08	螺母	2	45	
81	GB6170 08	螺母	2	45	
82	GB6170 08	螺母	2	45	
83	GB6170 08	螺母	2	45	
84	GB6170 08	螺母	2	45	
85	GB6170 08	螺母	2	45	
86	GB6170 08	螺母	2	45	
87	GB6170 08	螺母	2	45	
88	GB6170 08	螺母	2	45	
89	GB6170 08	螺母	2	45	
90	GB6170 08	螺母	2	45	
91	GB6170 08	螺母	2	45	
92	GB6170 08	螺母	2	45	
93	GB6170 08	螺母	2	45	
94	GB6170 08	螺母	2	45	
95	GB6170 08	螺母	2	45	
96	GB6170 08	螺母	2	45	
97	GB6170 08	螺母	2	45	
98	GB6170 08	螺母	2	45	
99	GB6170 08	螺母	2	45	
100	GB6170 08	螺母	2	45	

机械工业出版社
 制板式花生去皮机
 图号: 01K01 00

3-刮板零件图-A3

其余 ✓

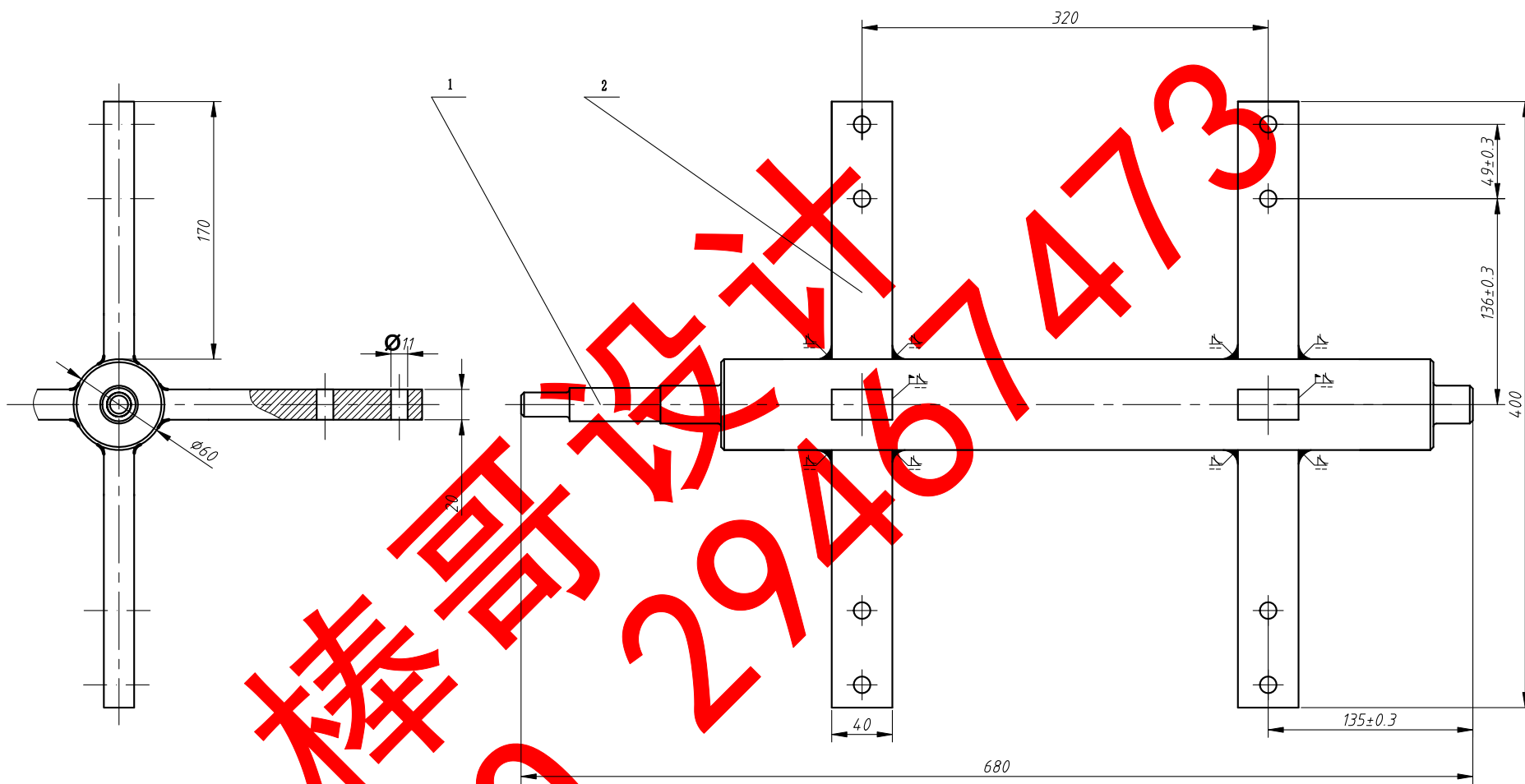


技术要求

- 刮板表面需进行渗碳处理, 渗碳深度1-1.5mm, 热处理硬度HRC56-62

						20			机械工程学院2003级机械设计制造及其自动化五班	
标记处数 分区 更改文件号 签名 年月日									刮板零件图	
设计 胡国锋 2007年6月 标准化						阶段 标记 质量 比例				
审核									1:4	
工艺						批准			共 10 张 第 9 张	
									6BK01-04	

4-刮板架部件-A2

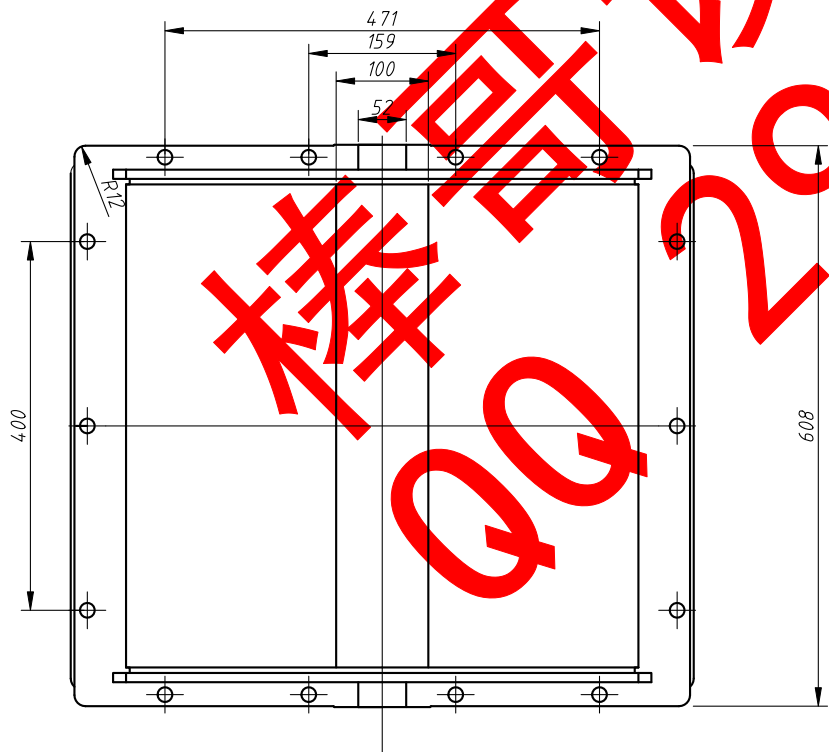
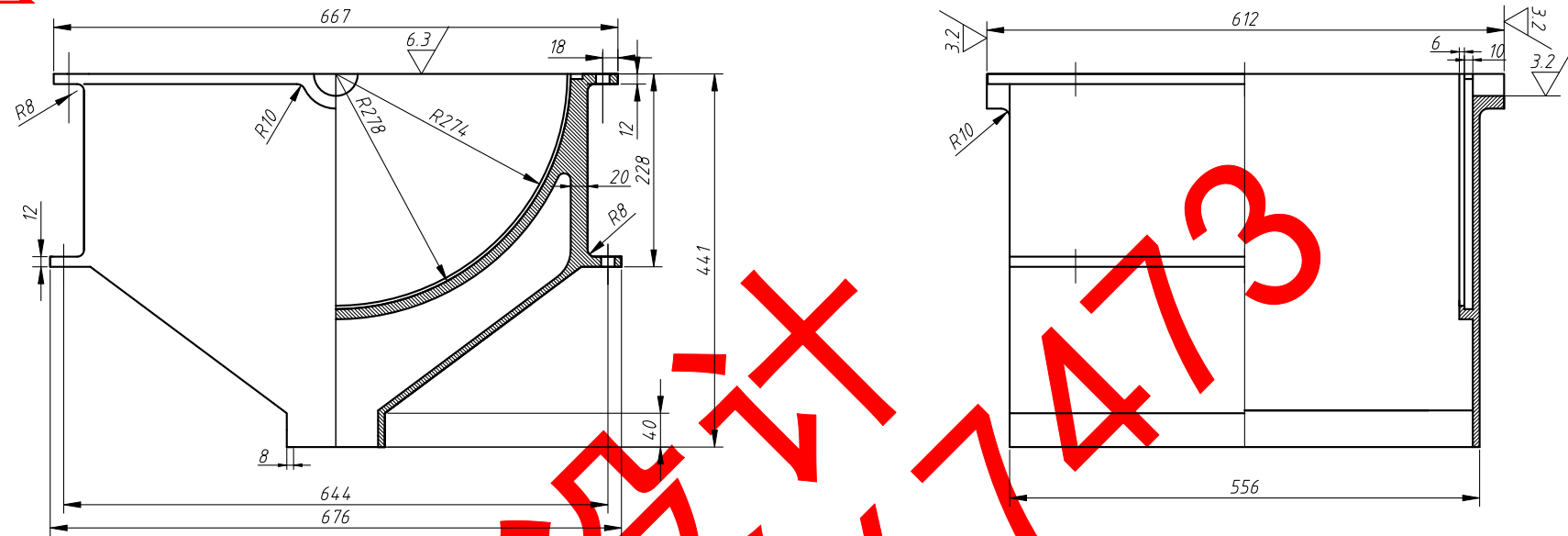


技术要求

1. 刮板架与轴之间采用焊接连接, 各焊缝均采用手工电弧焊。
2. 所有焊缝不能有透蚀等。
3. 所有孔的直径均为 $\phi 11$

2	6BK01-02	刮板	1	20				
1	6BK01-01	轴	1	45				
序号	代号	名称	数量	材料	单体质量	总计质量	备注	
							机械工程学院2003级机械设计制造及其自动化五班	
							刮板架部件	
							6BK02-00	
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	胡国峰	2007年6月	标准化			1:2		
审核								
工艺		批准			共张	第张		

5-箱座-A2



其余

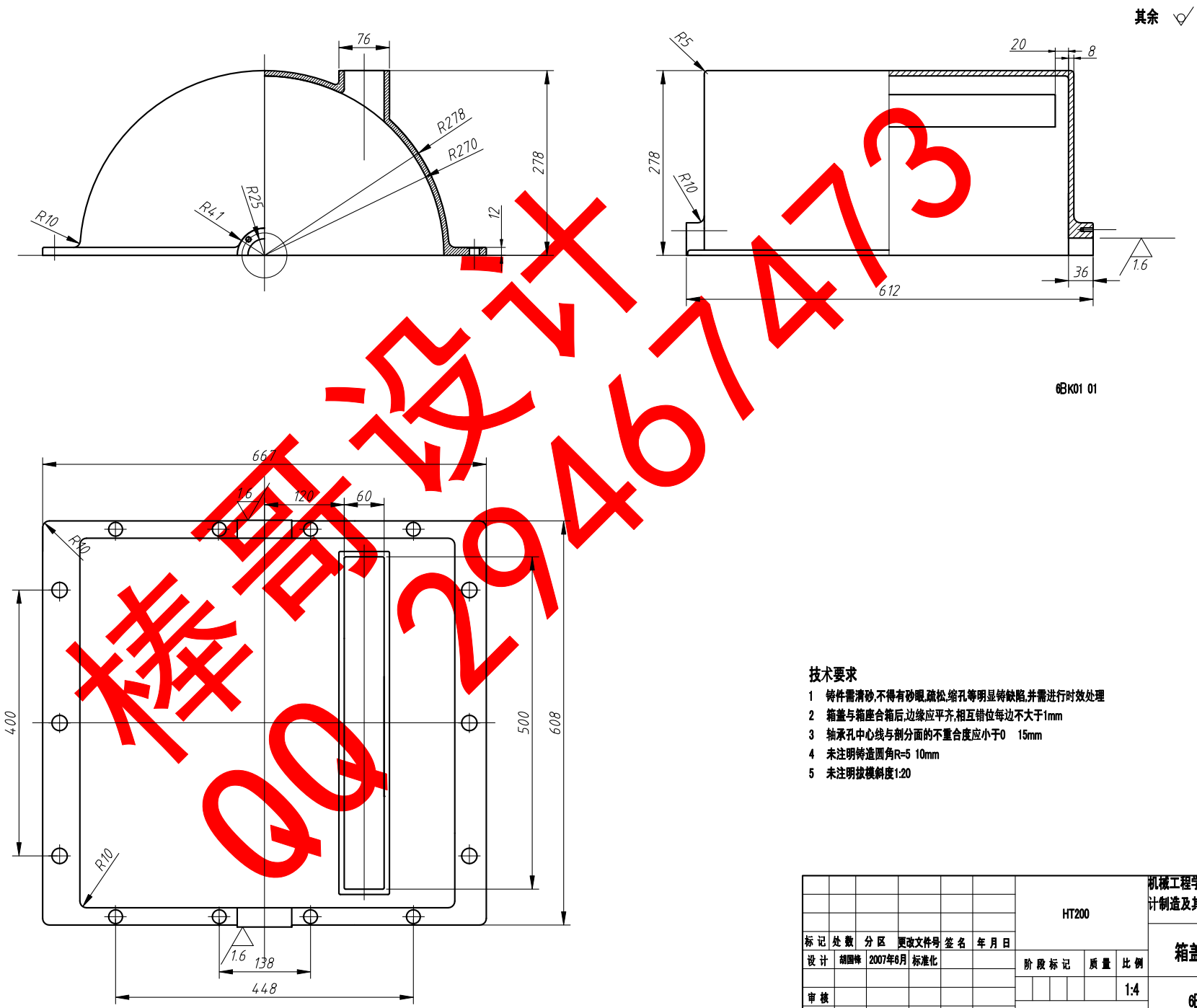
机械制图 29467473

技术要求

- 1 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
- 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 轴承孔中心线与剖面的不重合度应小于0.15mm
- 4 未注明铸造圆角R=5-10mm
- 5 未注明拔模斜度1:20

						HT200			机械工程学院2003级机械设计制造及其自动化五班	
									箱座	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	胡国峰	2007年6月	标准化			阶段标记	质量	比例	6B K01 05	
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

6-箱盖-A2



其余 √

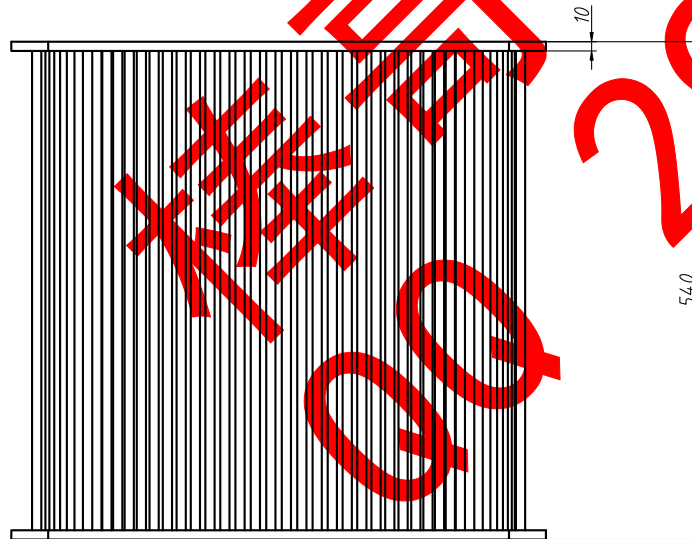
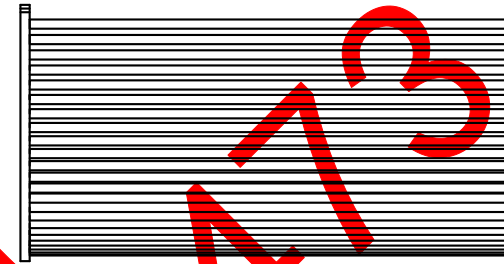
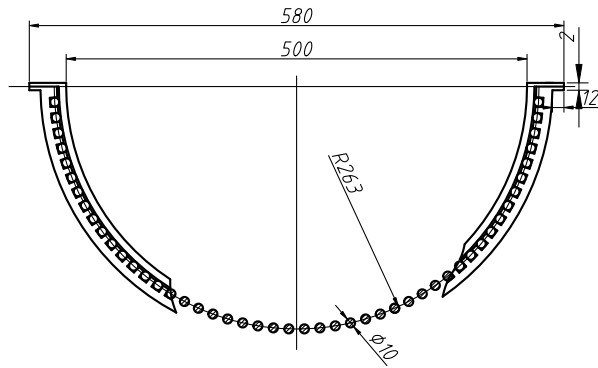
6BK01 01

技术要求

- 1 铸件需清砂,不得有砂眼、疏松、缩孔等明显铸造缺陷,并需进行时效处理
- 2 箱盖与箱体合箱后,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 未注明拔模斜度1:20

						HT200			机械工程学院2003级机械设计制造及其自动化五班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			箱盖零件图		
设计	胡国峰	2007年6月	标准化			阶段标记	质量	比例	6BK01 04	
审核								1:4		
工艺			批准			共 张 第 张				

7-半栅笼部件-A2



精哥设计 2946743

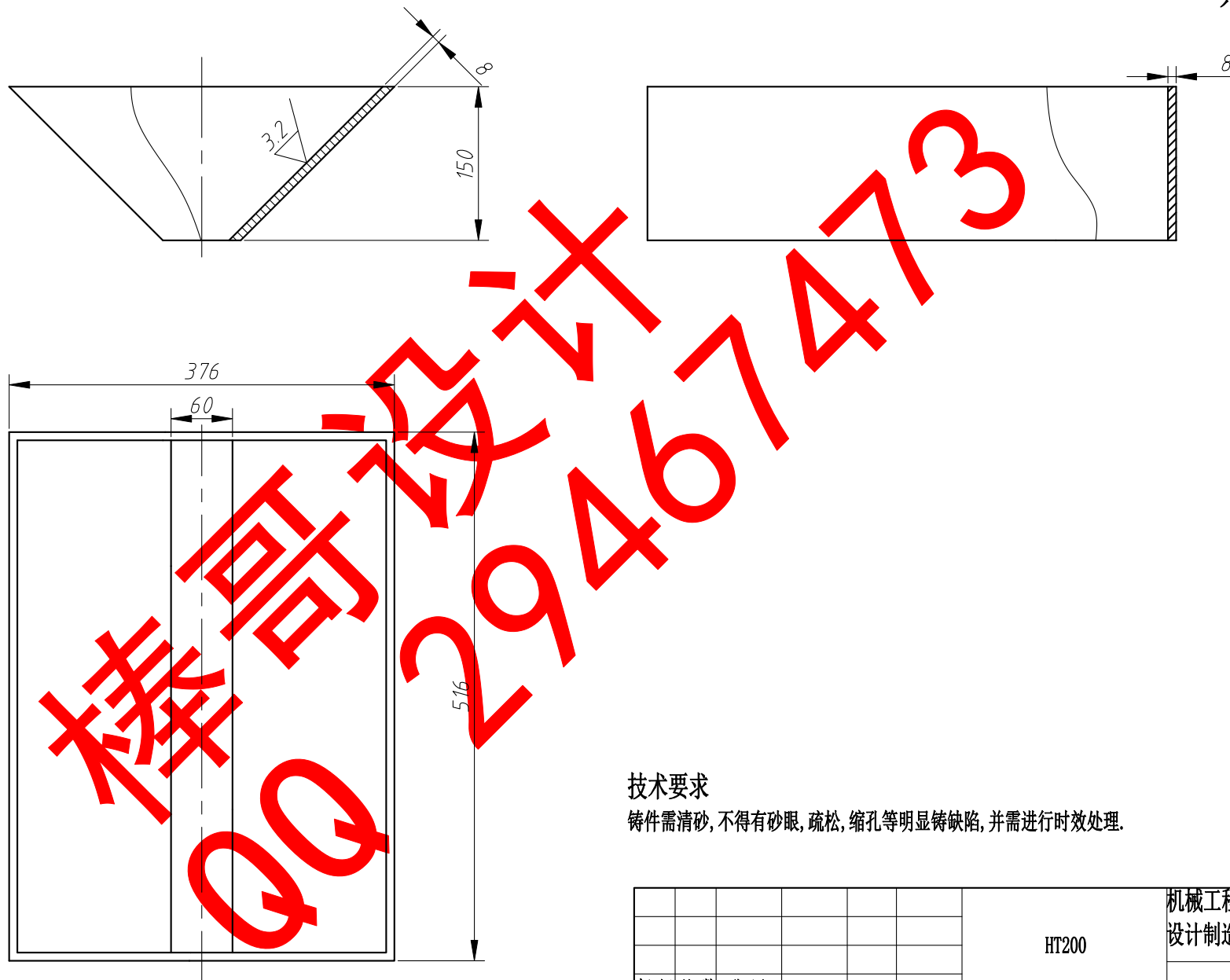
技术要求

1. 栅条表面需进行渗碳处理, 深度1 ± 0.05mm, 热处理硬度HRC56-62

							机械工程学院2003级机械设计制造及其自动化五班		
							半栅笼部件		
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	胡国峰		标准化					1:4	
审核								6B K04 00	
工艺			批准			共 张 第 张			

8-料斗零件图-A3

其余 ✓



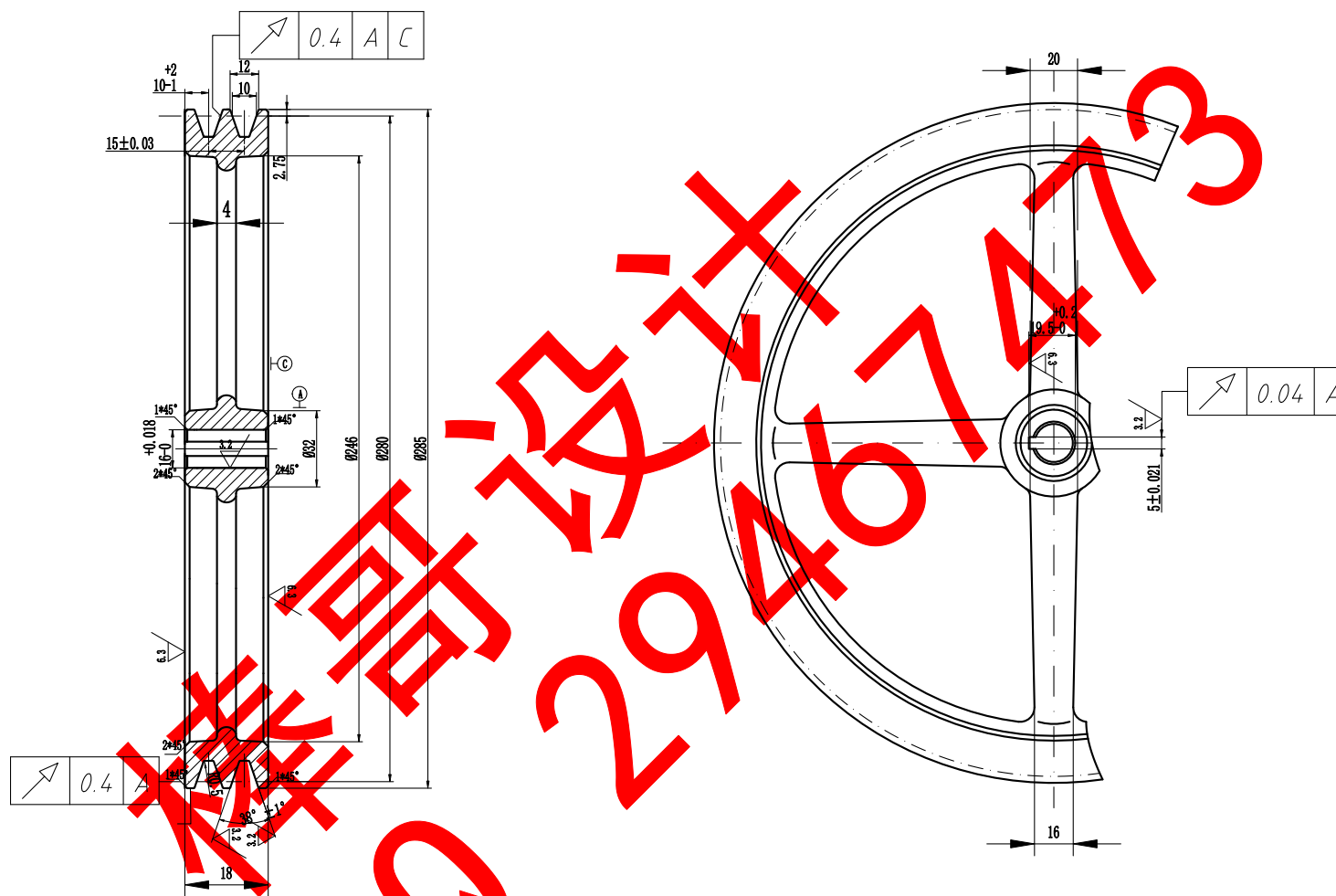
技术要求

铸件需清砂, 不得有砂眼, 疏松, 缩孔等明显铸缺陷, 并进行时效处理。

						HT200			机械工程学院2003级机械设计制造及其自动化五班	
									料斗	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	质量		
设计	胡国锋	2007年6月	标准化						1:4	
审核						共 10 张 第 5 张			6BK01-05	
工艺			批准							

9-大带轮零件图-A3

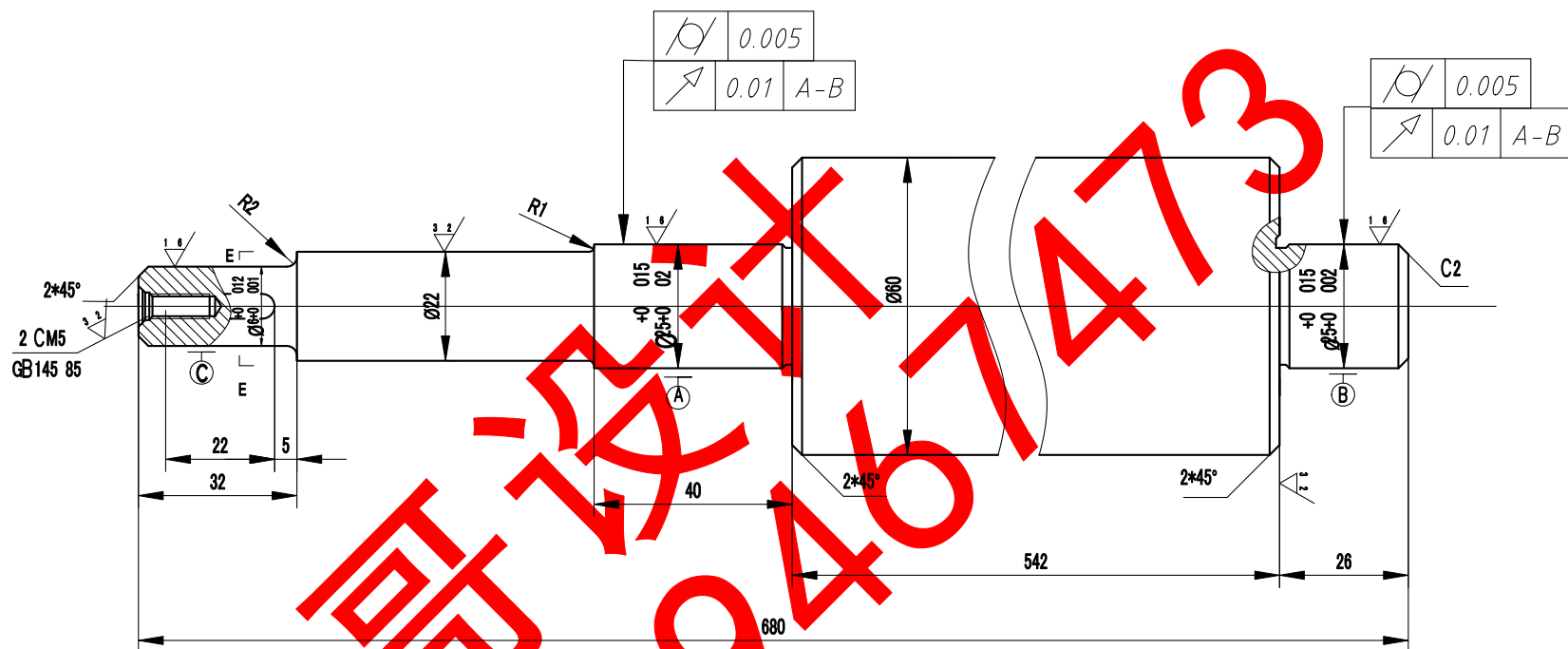
其余 √



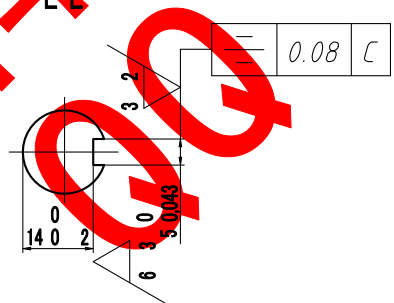
				HT200			机械工程学院2003级机械设计制造及其自动化一班	
标记处数 分区 更改文件号 签名 年月日				阶段标记		质量	比例	V带轮
设计 冯炳昌 2007年6月 标准化							1:2	6BK01-03
审核				批准		共 10 张 第 7 张		
工艺								

1-轴-A3

其余 $\sqrt[12]{5}$



机械哥设计 2940 A3



技术要求

- 1 调质处理220 250HBS
- 2 去毛刺, 锐边倒钝。

						45			机械工程学院2003级机械设计制造及其自动化五班	
									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	6BK01 06
设计	胡国锋	2007年6月	标准化						1:1	
审核						共 10 张 第 6 张				
工艺			批准							