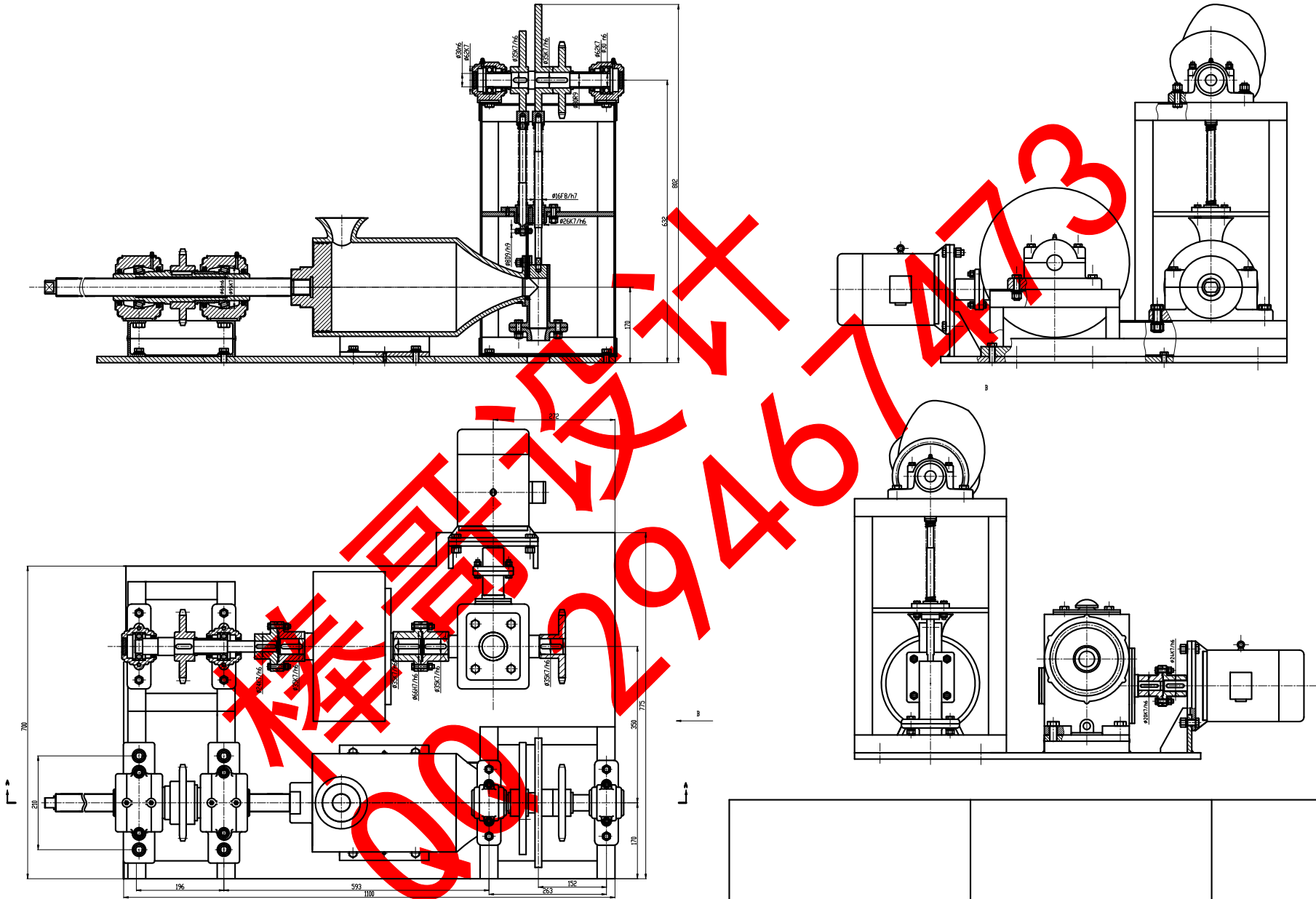


# 1-坯片导出及切断部装图-A0



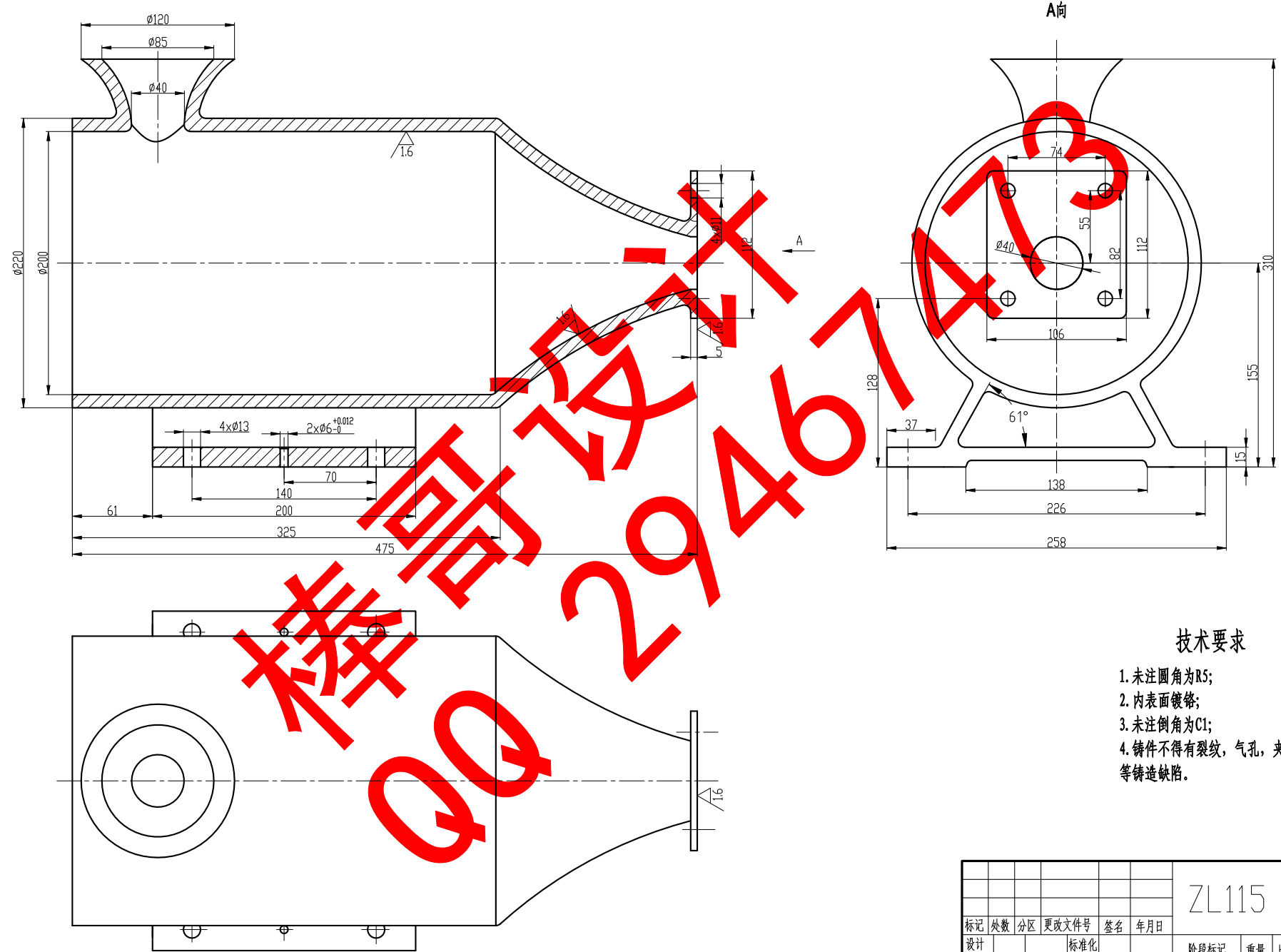
### 技术要求

1. 箱体安装在焊接角钢架上;
2. 装配前滚动轴承用汽油清洗;
3. 轴承安装时通过调整垫片获得0.25-0.4的轴衬松动量;
4. 两部分的支架要焊接在一起, 以保证面能准确导出, 方便卷绕装置的卷绕。

盐城工学院		坯片导出及切断部装图	
设计	审核	日期	比例
制图	校对	1:1	1:1
工艺	检查	共 1 张 第 1 张	MJJ.01

# 2-大料斗-A2

其余

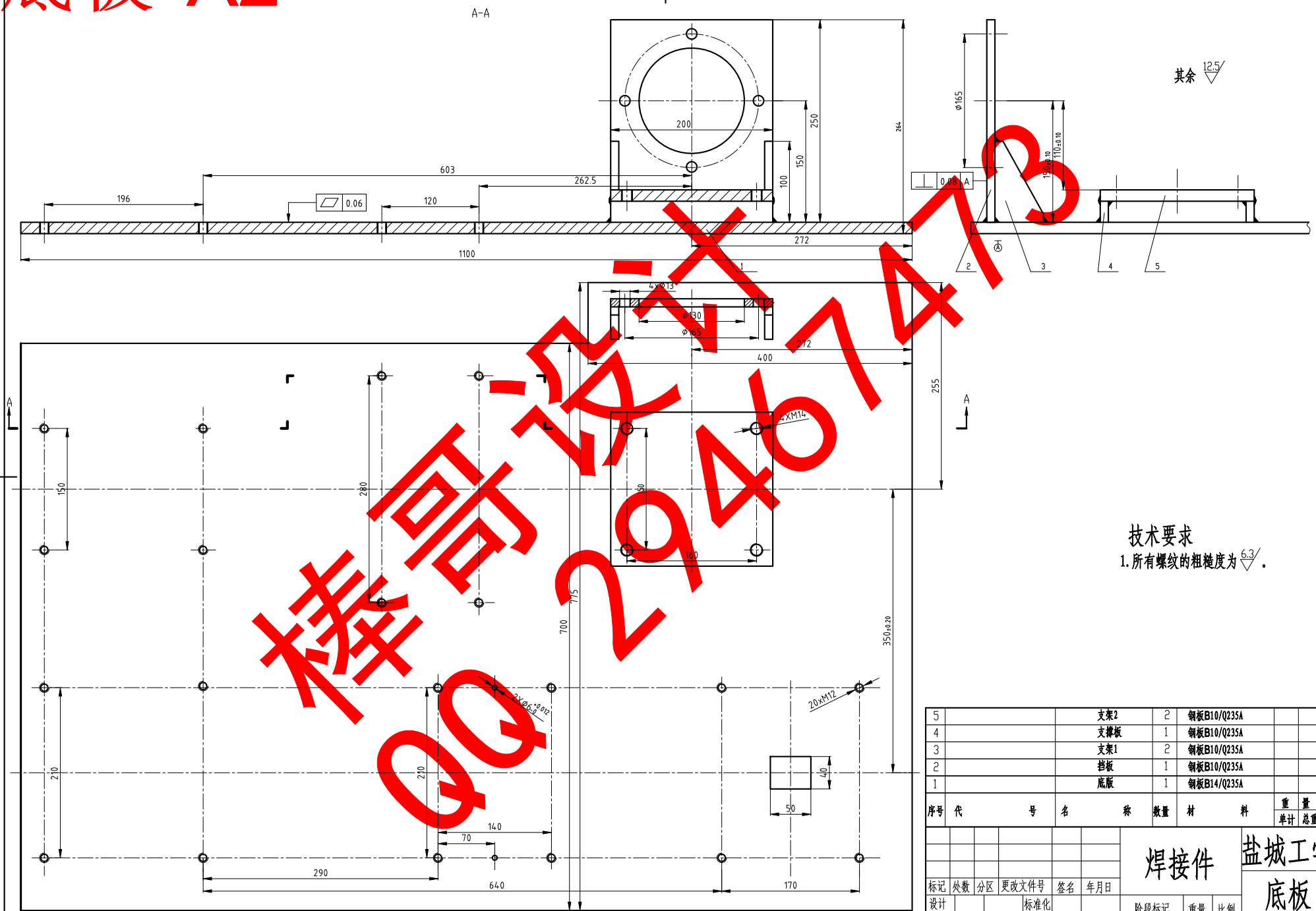


### 技术要求

1. 未注圆角为R5;
2. 内表面镀铬;
3. 未注倒角为C1;
4. 铸件不得有裂纹, 气孔, 夹沙, 缩孔等铸造缺陷。

						ZL115			盐城工学院	
									大料斗	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	
设计			标准化						1:2	
审核										
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			MJJ.01-17	

# 3-底板-A2



其余  $\sqrt{12.5}$

技术要求  
1. 所有螺纹的粗糙度为  $\sqrt{6.3}$ .

5	支架2	2	钢板B10/Q235A			
4	支撑板	1	钢板B10/Q235A			
3	支架1	2	钢板B10/Q235A			
2	撑板	1	钢板B10/Q235A			
1	底板	1	钢板B14/Q235A			

序号	代号	名称	数量	材料	重量		备注
					单件	总重	

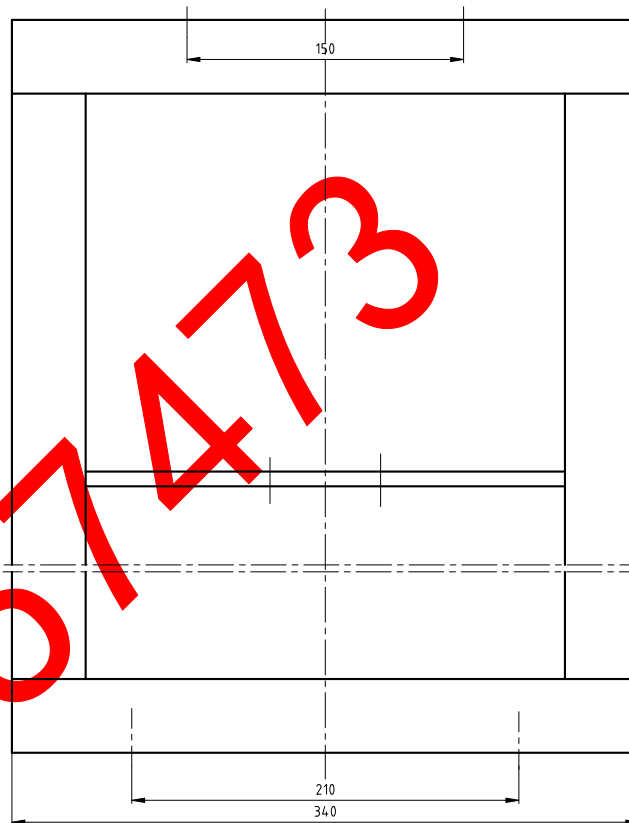
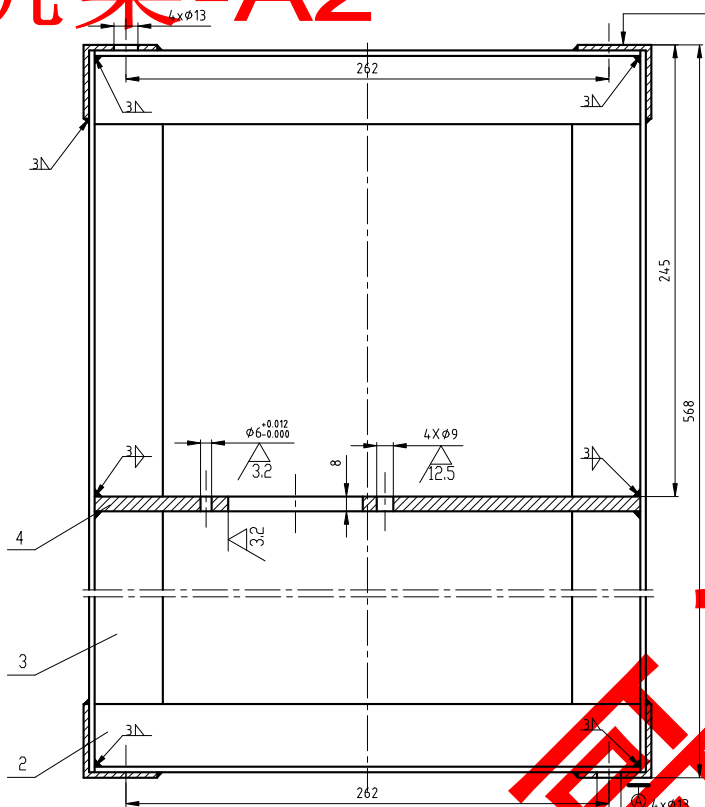
焊接件 盐城工学院  
底板

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

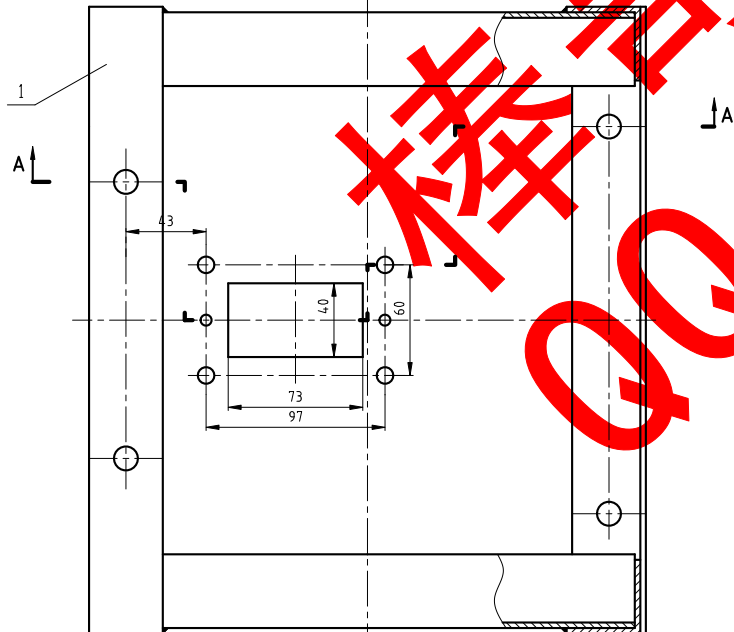
阶段标记 重量 比例  
1:3  
共 张 第 张  
MJJ.01-10

# 4-机架-A2

	0.2
	0.2 A



其余



精智设计 29467473

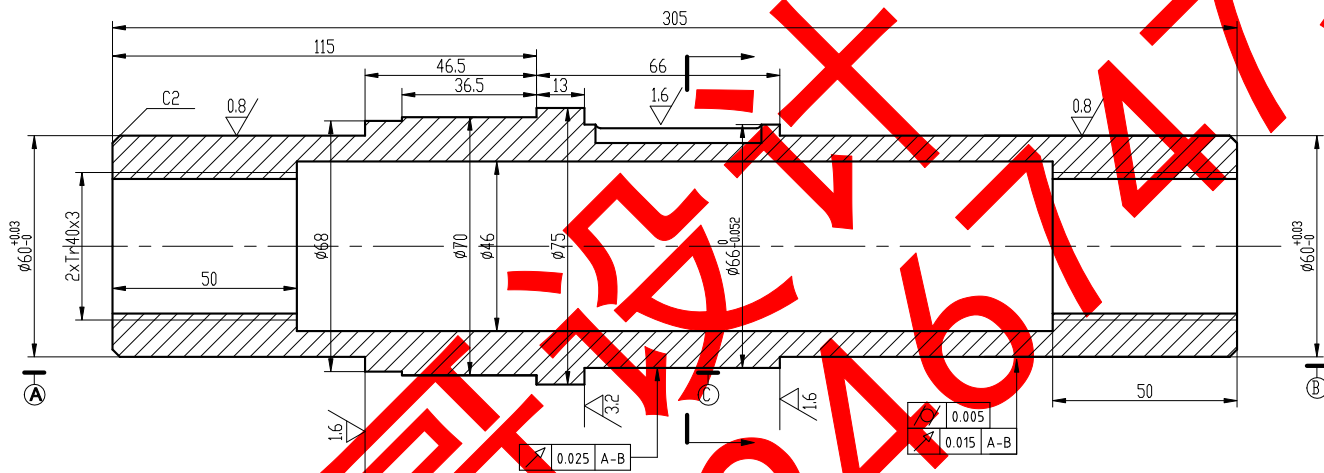
## 技术要求

1. 均用角焊接，角焊缝的高度不低于3mm
2. 焊前对焊缝处均要清理
3. 焊后清理焊渣，焊口不应有缩孔，未焊实，焊偏等缺陷；
4. 焊缝要磨平。

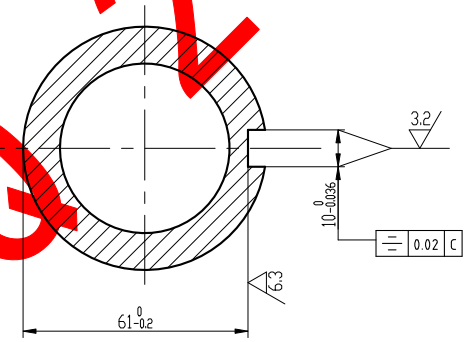
4		钢板	1	钢板B8/Q235A				
3		支架3	4	角钢40x3/Q235A				
2		支架2	4	角钢40x3/Q235A				
1		支架1	4	角钢40x3/Q235A				
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	重 量		备 注	
					单 计	总 重		
				焊接件		盐城工学院		
						机架		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:2
工艺			批准			共1张第1张		
						MJJ.01-30		

# 5-中空轴-A2

其余  $\nabla 12.5$



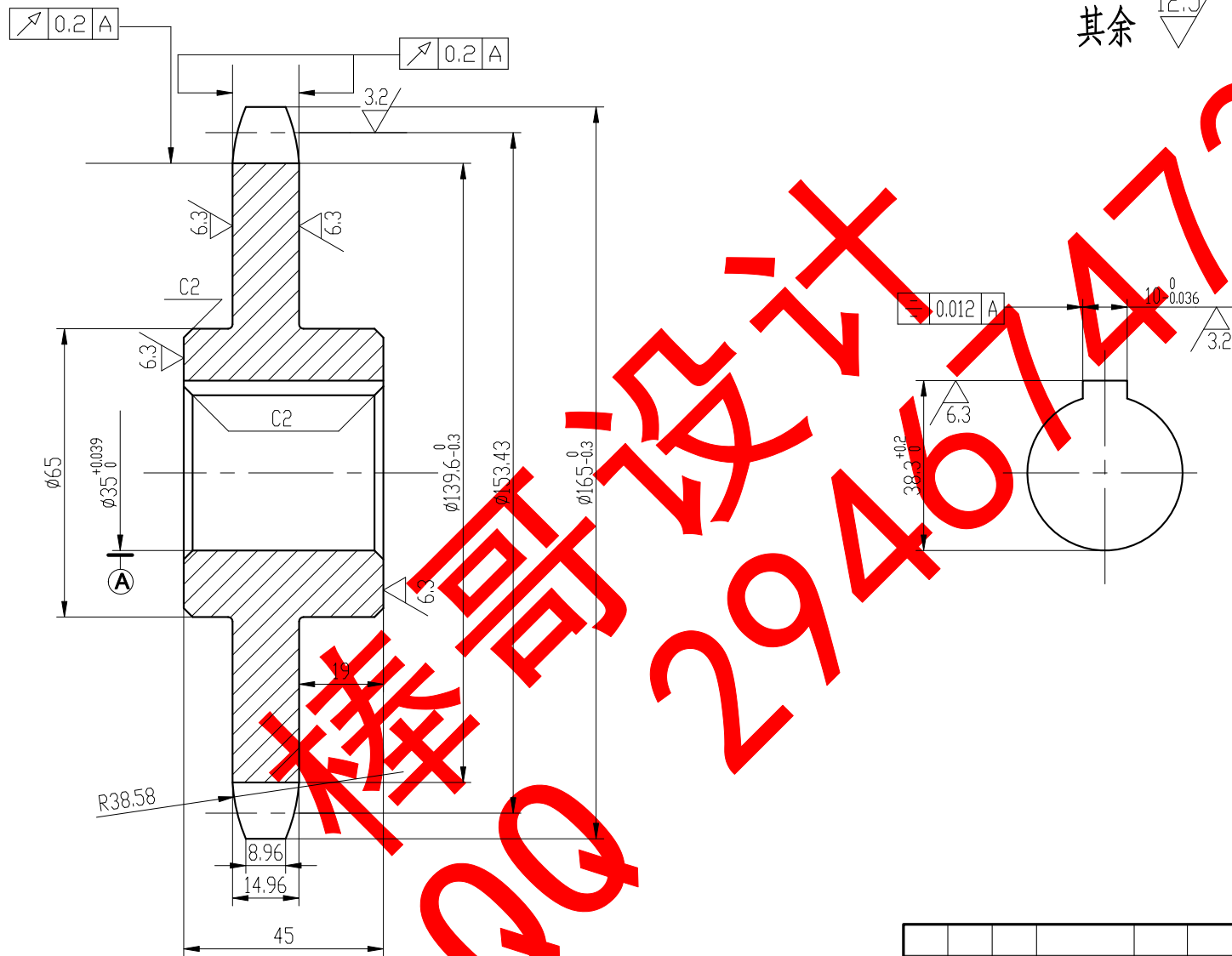
森哥设计 2946773



- 技术要求
1. 调质处理220-250HBS;
  2. 未注圆角半径R2

						45			盐城工学院	
									中空轴	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1	MJJ.01-12	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张				

# 6-传动链轮1-A3



其余  $\sqrt{12.5}$

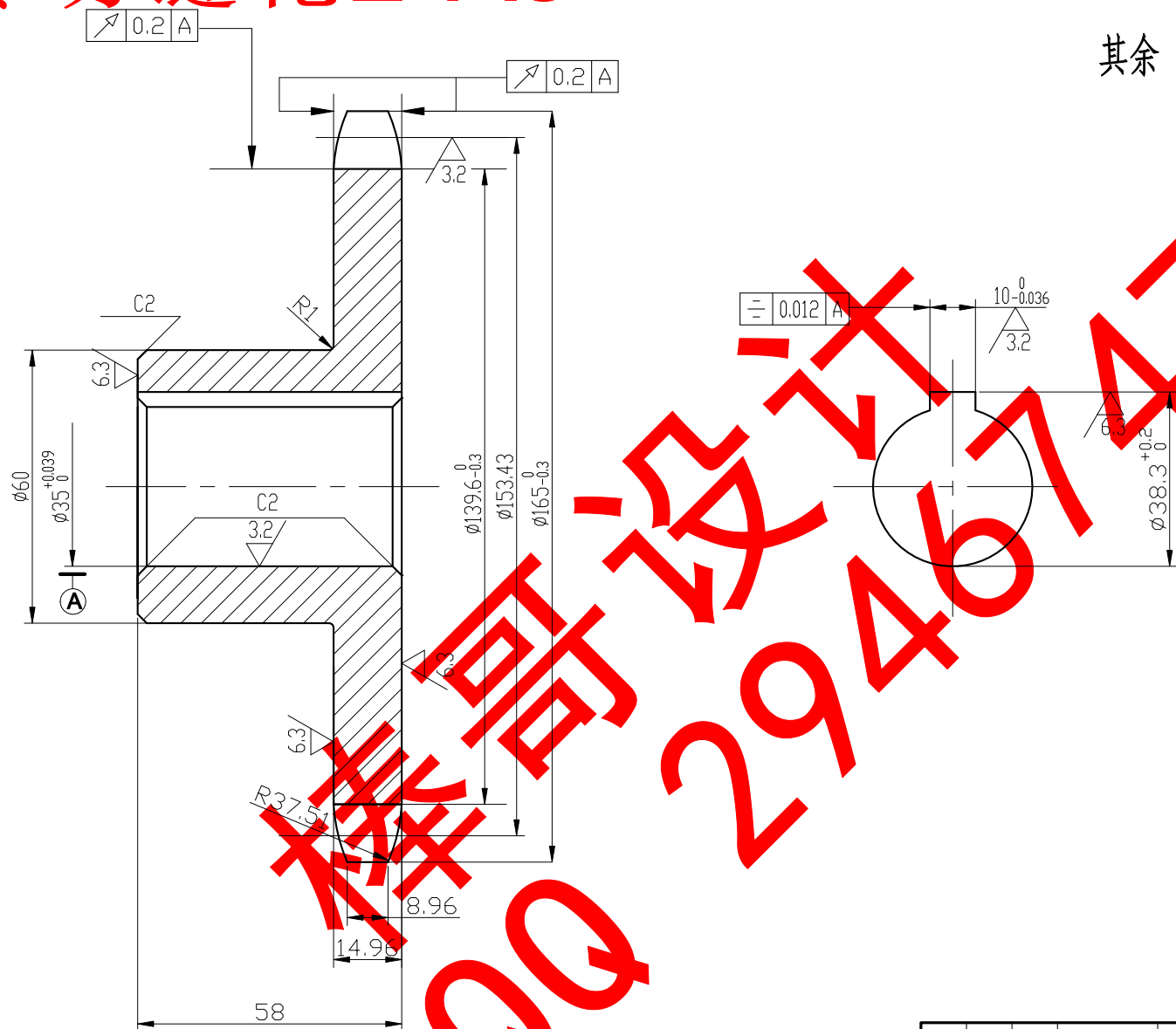
节距	P	25.4
滚子直径	dr	15.88
齿数	z	17
齿顶圆直径	da	$171_{-0.3}^0$
节圆直径	d	15.88
齿根圆直径	df	$146.68_{-0.3}^0$
量柱测量距	MR	168.655
量柱直径	DR	15.88
齿形	按GB/T1243-1997附录B规定的刀具切削	

技术要求

齿面热处理硬度 HRC45~50

						45			盐城工学院	
									传动链轮1	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	MJJ.01-03	
设计			标准化					1:1		
审核			批准			共 1 张 第 1 张				

# T-传动链轮2-A3



节距	P	25.4
滚子直径	dr	15.88
齿数	z	17
齿顶圆直径	da	$165_{-0.3}^0$
节圆直径	d	15.88
齿根圆直径	df	$139.6_{-0.3}^0$
量柱测量距	MR	168.655
量柱直径	DR	15.88
齿形	按GB/T1243-1997附录B规定的刀具切削	

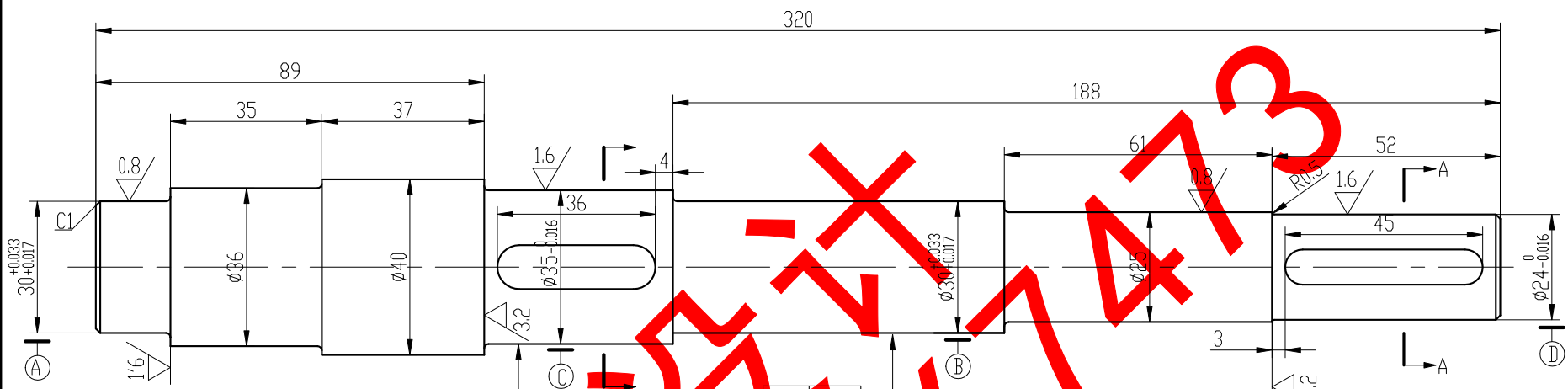
## 技术要求

- 齿面热处理硬度HRC45~50
- 未注圆角为R1

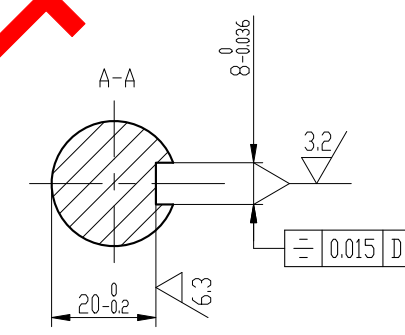
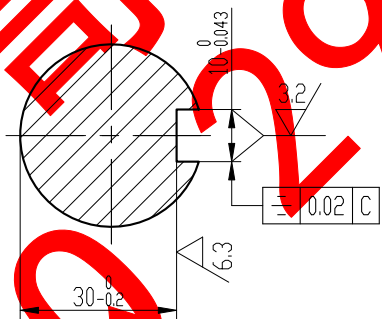
						45			盐城工学院	
									传动链轮2	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	MJJ.01-01
设计			标准化						1:1	
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							

# 8-传动主轴-A3

其余  $\nabla 12.5$



$\nabla$	0.025	A-B
$\nabla$	0.005	
$\nabla$	0.015	A-B



### 技术要求

1. 调质处理220-250HBS;
2. 未注圆角半径R1

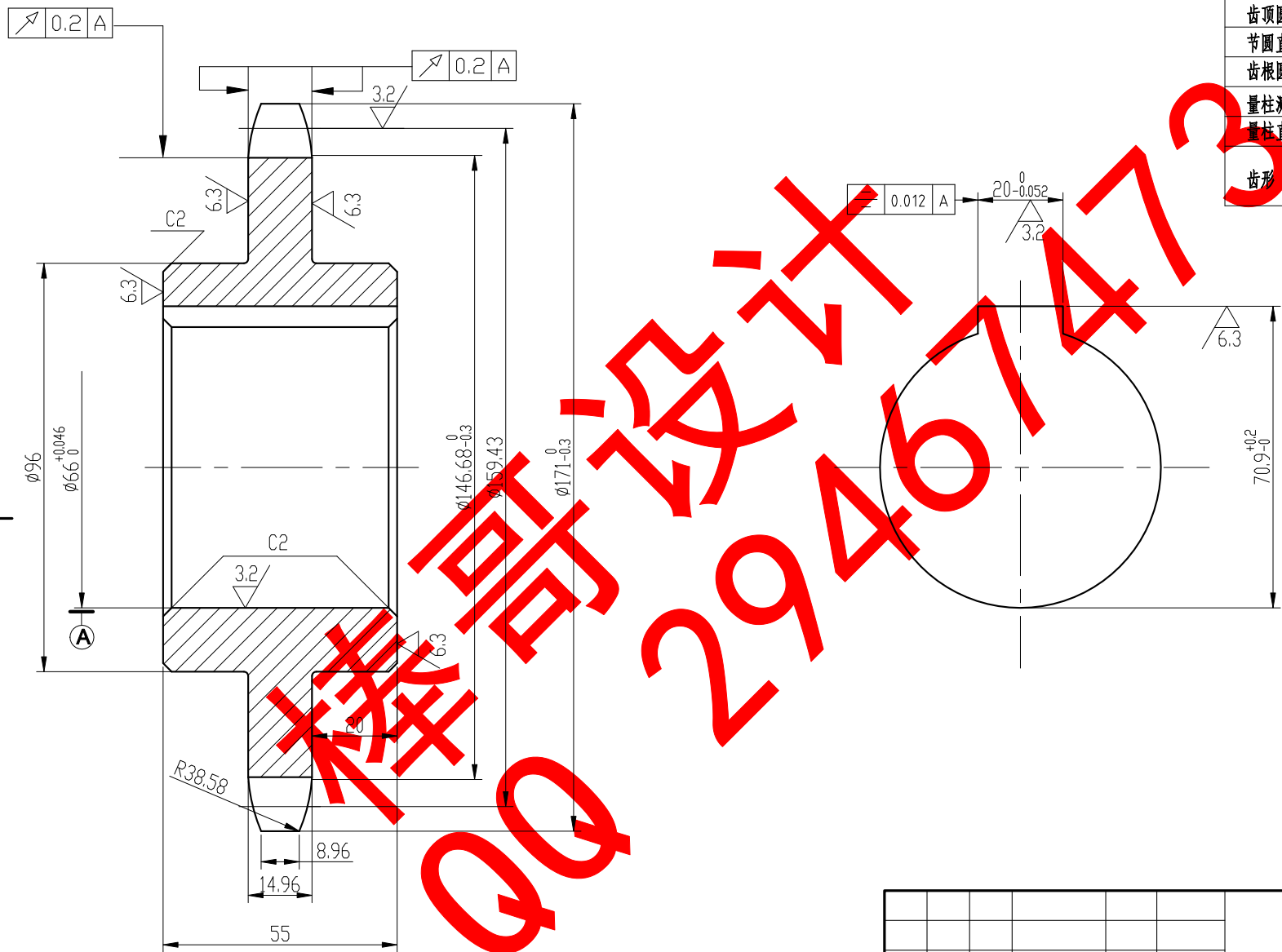
						45			盐城工学院	
									传动主轴	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	MJJ.01-04	
设计			标准化							
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							



# 9-从动链轮 1-A3

其余  $\sqrt{12.5}$

节距	P	25.4
滚子直径	dr	15.88
齿数	z	17
齿顶圆直径	da	$171_{-0.3}^0$
节圆直径	d	15.88
齿根圆直径	df	$146.68_{-0.3}^0$
量柱测量距	MR	168.655
量柱直径	DR	15.88
齿形	按GB/T1243-1997附录B规定的刀具切削	



## 技术要求

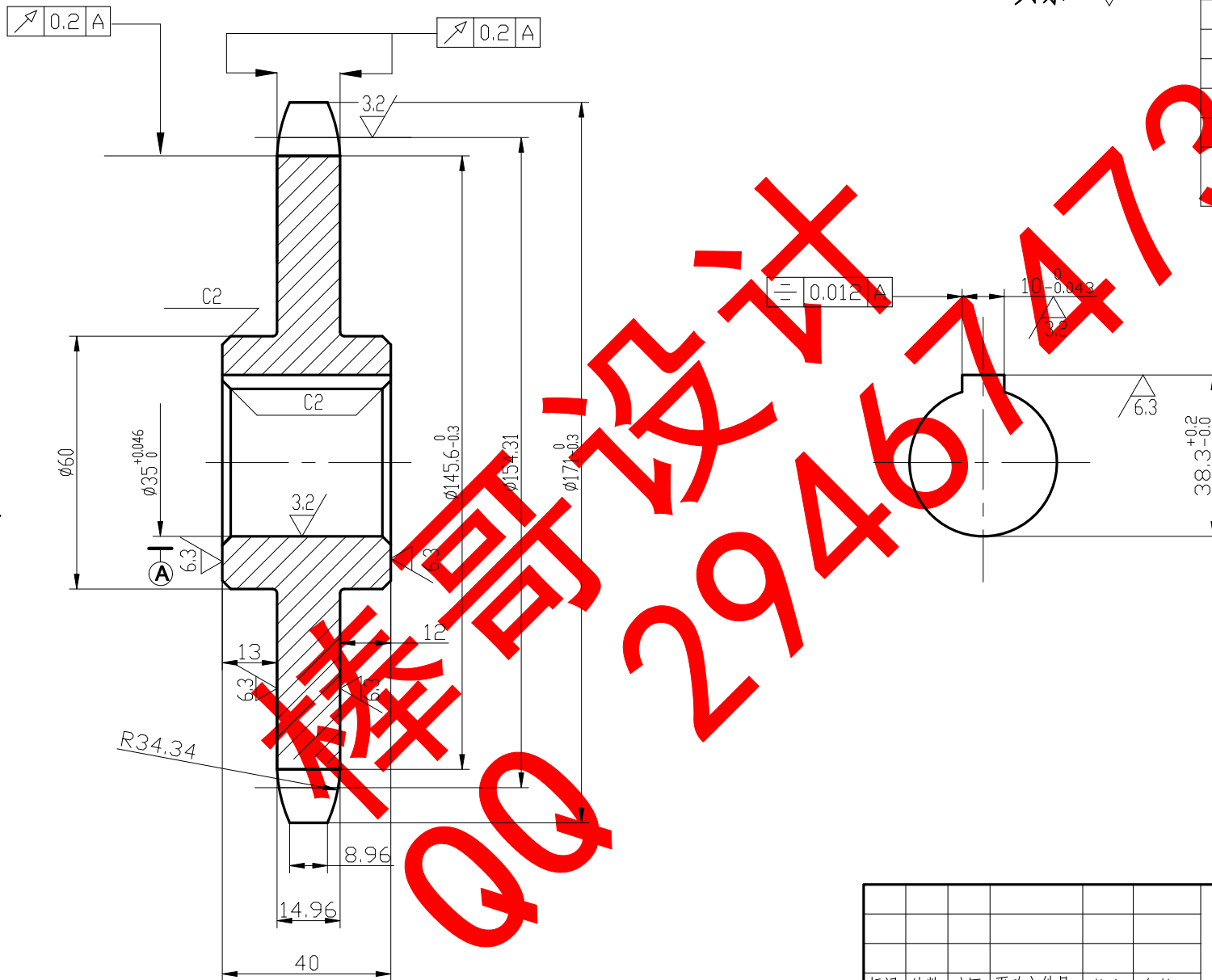
- 齿面热处理硬度HRC45~50
- 未注圆角为R1

						45			盐城工学院	
									从动链轮1	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	MJJ.01-13	
设计			标准化					1:1		
审核						共 1张 第 1张				
工艺			批准							

# 10-从动链轮2-A3

其余  $\nabla 12.5$

节距	P	25.4
滚子直径	dr	15.88
齿数	z	17
齿顶圆直径	da	$171_{-0.3}^0$
节圆直径	d	15.88
齿根圆直径	df	$145.6_{-0.3}^0$
量柱测量距	MR	168.655
量柱直径	DR	15.88
齿形	按GB/T1243-1997附录B规定的刀具切削	

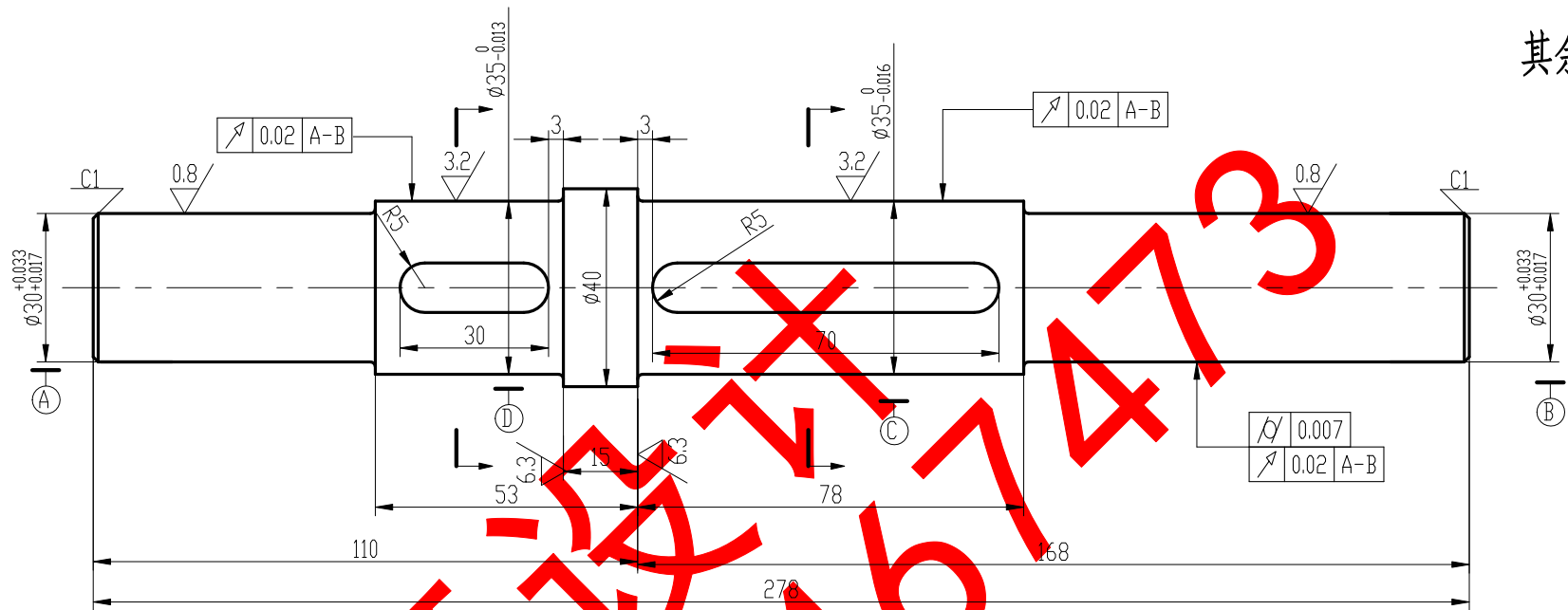


## 技术要求

- 齿面热处理硬度 HRC45~50
- 未注圆角为R1

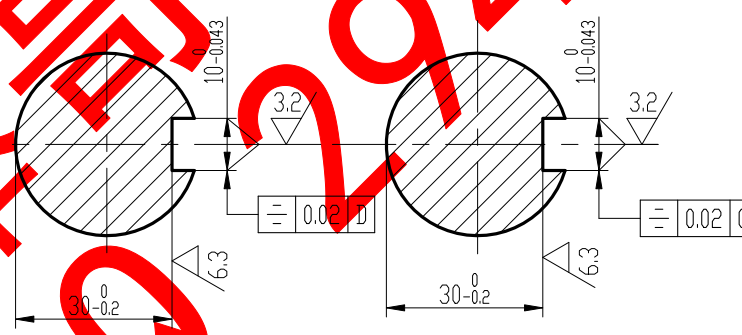
						45			盐城工学院	
									从动链轮2	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	1:1	
设计			标准化							
审核						共 1张 第1 张			MJJ.01-28	
工艺			批准							

# 1 1 - 从动轴-A3



其余  $\sqrt{12.5}$

机械制图 2020 946 A3

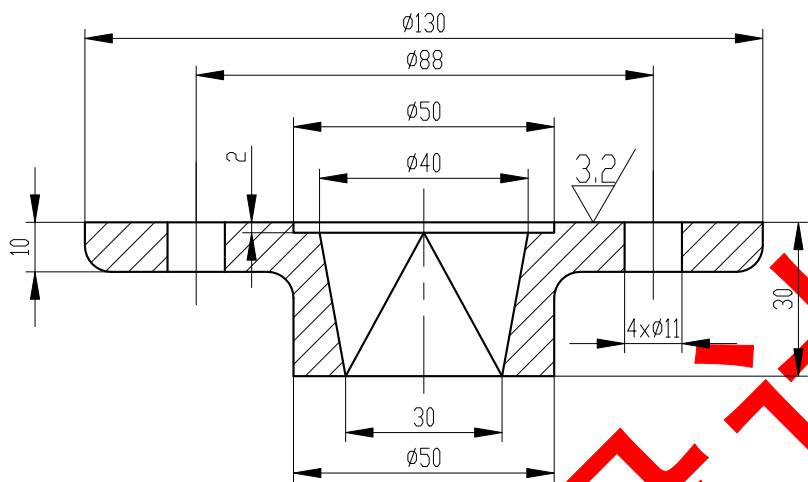


## 技术要求

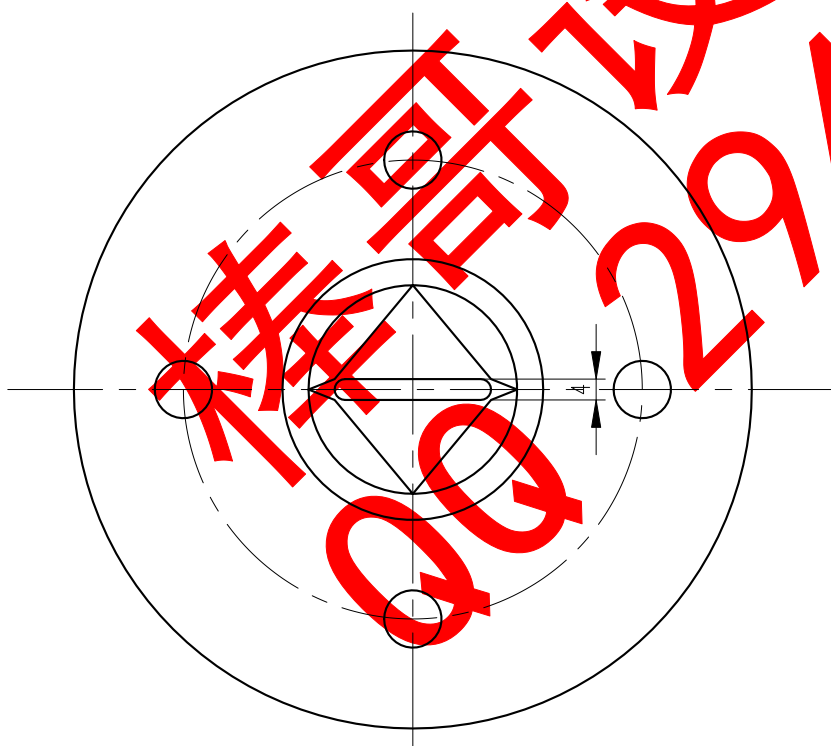
1. 调质处理220-250HBS;
2. 未注圆角半径R1

						45			盐城工学院	
						从动轴			MJJ.01-26	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例		
设计			标准化					1:1		
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							

# 12-下料口-A3



其余  $\sqrt{12.5}$



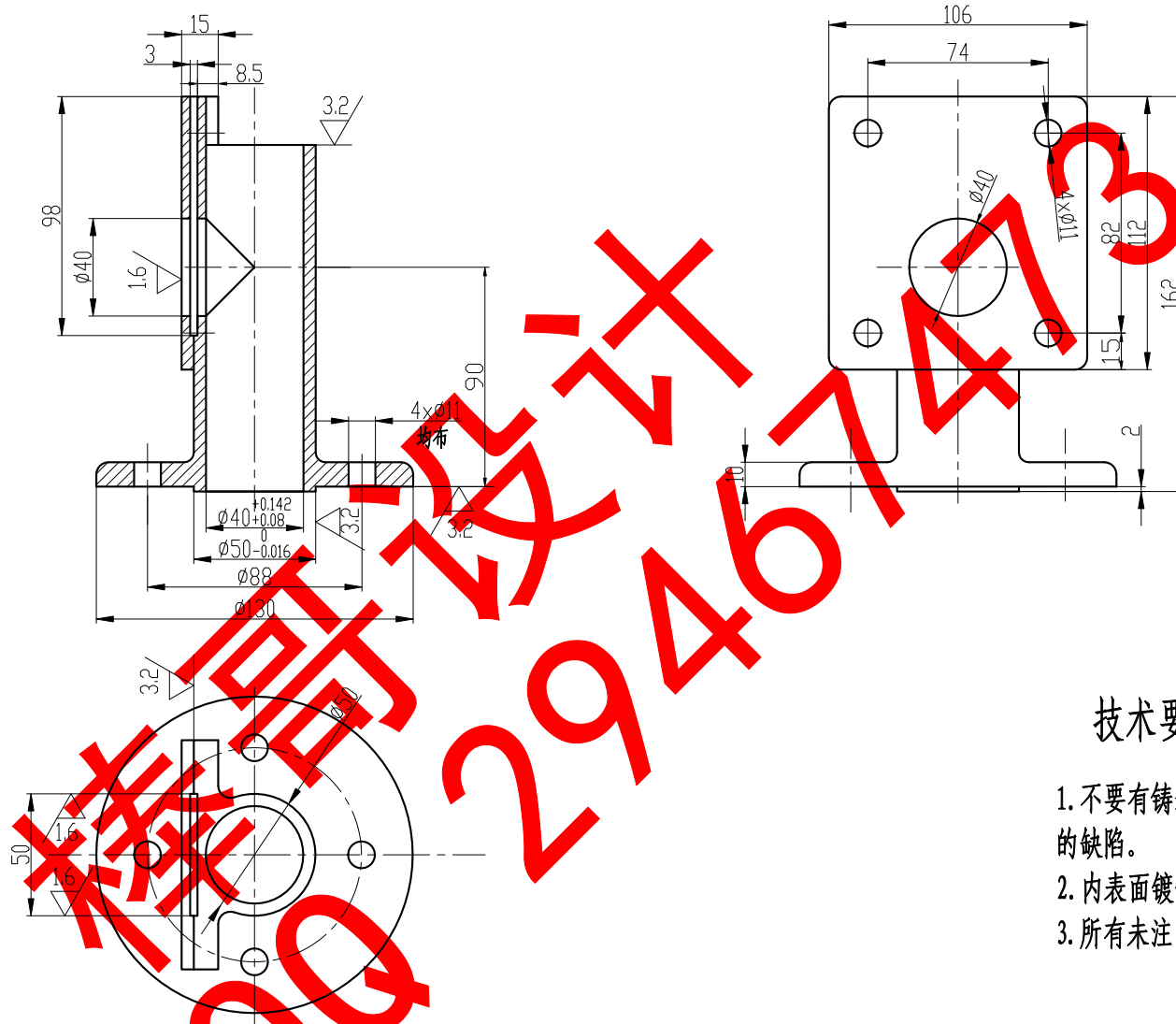
## 技术要求

1. 不要有铸造裂纹，缩孔，气孔等影响质量的缺陷。
2. 内表面镀铬；
3. 所有未注圆角为R5.

						ZL115			盐城工学院	
									下料口	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	
设计			标准化						1:1	
审核						共 1 张 第 1 张		MJJ.01-09		
工艺			批准							

# 13-小料斗-A3

其余  $\sqrt{12.5}$



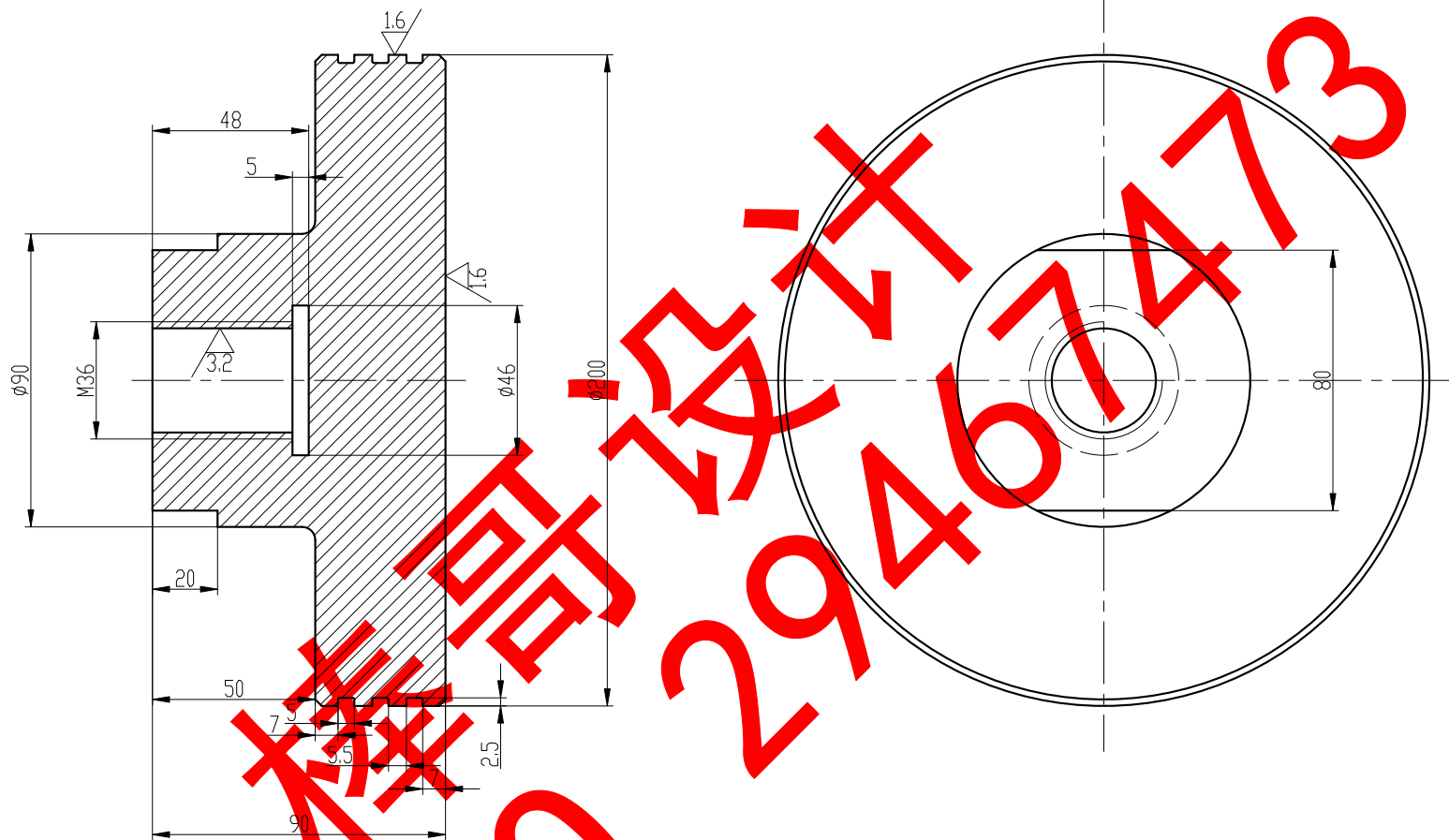
## 技术要求

1. 不要有铸造裂纹, 缩孔, 气孔等影响质量的缺陷。
2. 内表面镀铬;
3. 所有未注圆角为R5.

						ZL115			盐城工学院	
									小料斗	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	1:2	
设计			标准化							
审核						共 1 张 第 1 张			MJJ.01-08	
工艺			批准							

# 14-压料板-A3

其余  $\sqrt[12.5]{}$



### 技术要求:

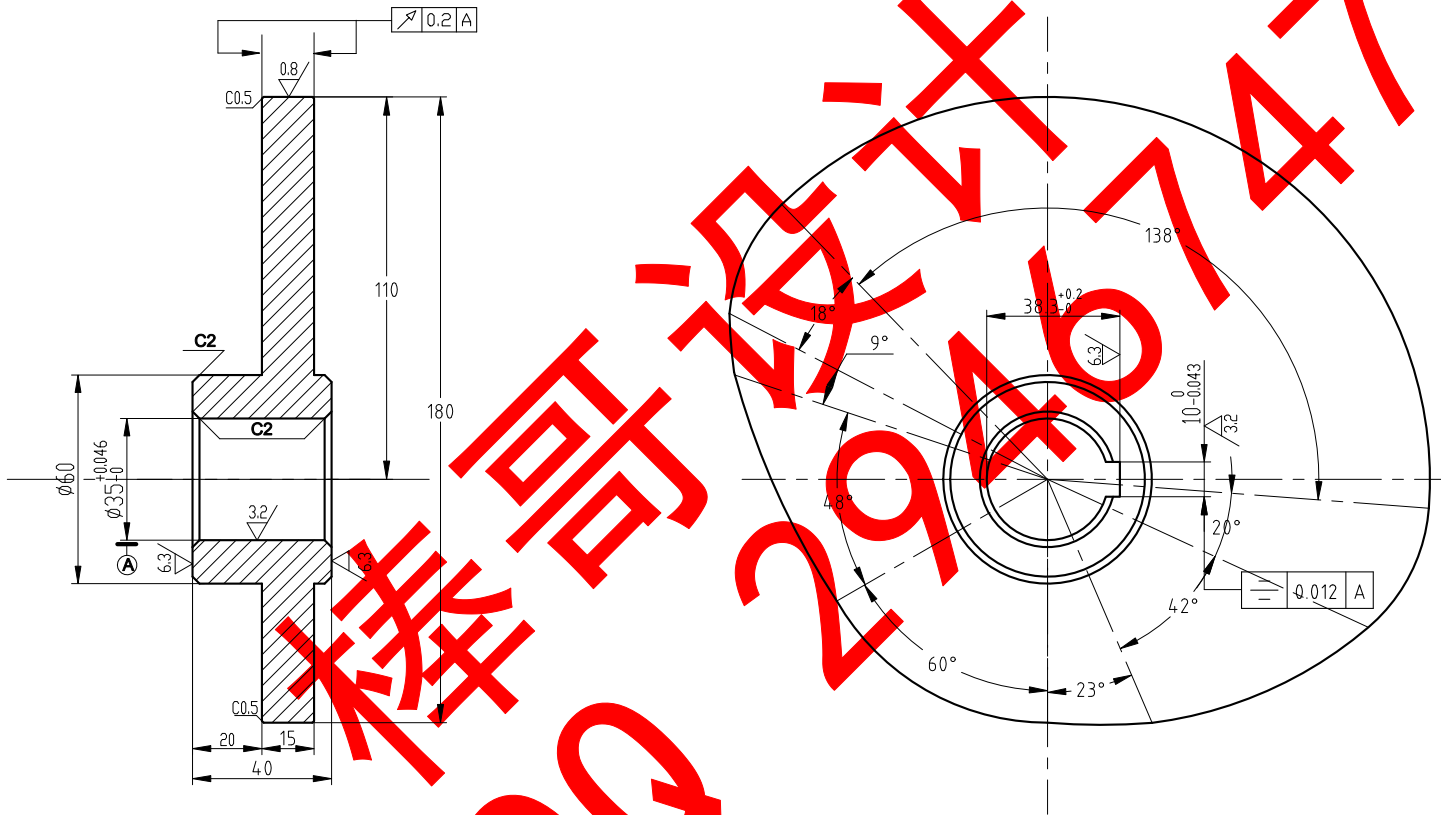
1. 不得有任何铸造缺陷。
2. 表面镀铬
3. 未注倒角为C1

						ZL115			盐城工学院	
									压料板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	MJJ.01-16
设计			标准化						1:1.5	
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							

# 1.5-凸轮切料-A3

名称	圆弧中心相对于o(0,0)点的坐标	半径
9° 圆弧	(54.67, 50)	R137.9
18° 圆弧	(-41.7, 43.13)	R50
138° 圆弧	(0, 0)	R110
20° 圆弧	(59.83, -4.54)	R50
42° 圆弧	(15.22, 47.74)	R118.72
23° 圆弧	(15.33, 118.64)	R189.27
60° 圆弧	(0, 0)	R70
48° 圆弧	(128.15, 89.32)	R226

其余  $\sqrt[12.5]{}$



## 技术要求

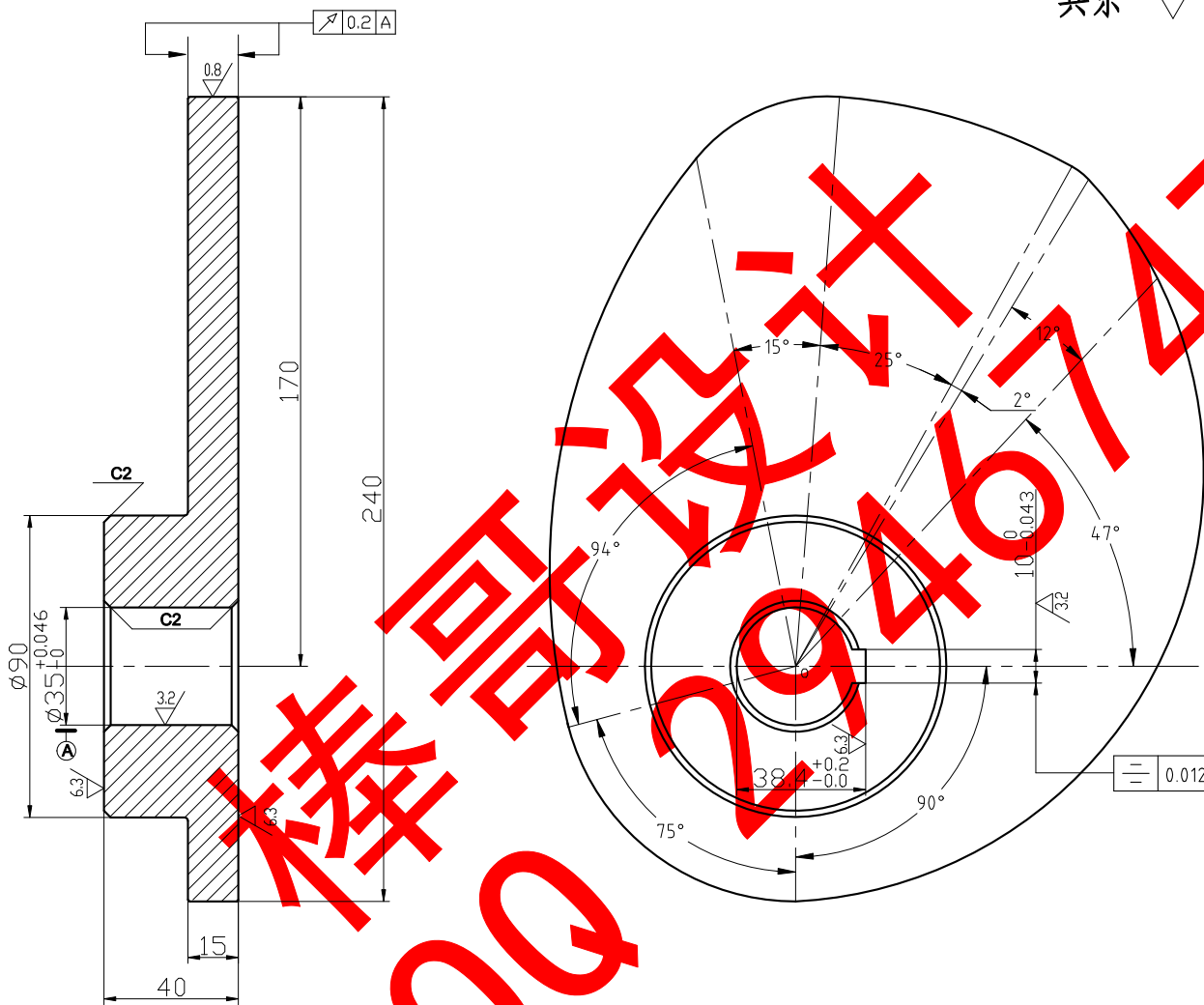
1. 凸轮边缘表面淬火处理HRC 48-52;
2. 未注倒角为C2;
3. 表面光滑平整。

						45			盐城工学院	
									切料凸轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	1:1.5	
设计			标准化							
审核						共1张第1张			MJJ.01-25	
工艺			批准							

# 16-凸轮活塞-A3

名称	圆弧中心点相对于o(0,0)点的坐标	半径
15° 圆弧	(9.2, 119.6)	R50
25° 圆弧	(0, 0)	R170
2° 圆弧	(72.6, 131.3)	R20
12° 圆弧	(-6.4, 57.8)	R128
4.7° 圆弧	(-6.4, 57.8)	R128
90° 圆弧	(-6.4, 57.8)	R128
75° 圆弧	(0, 0)	R70
94° 圆弧	(121.34, 28.35)	R195

其余  $\nabla 12.5$



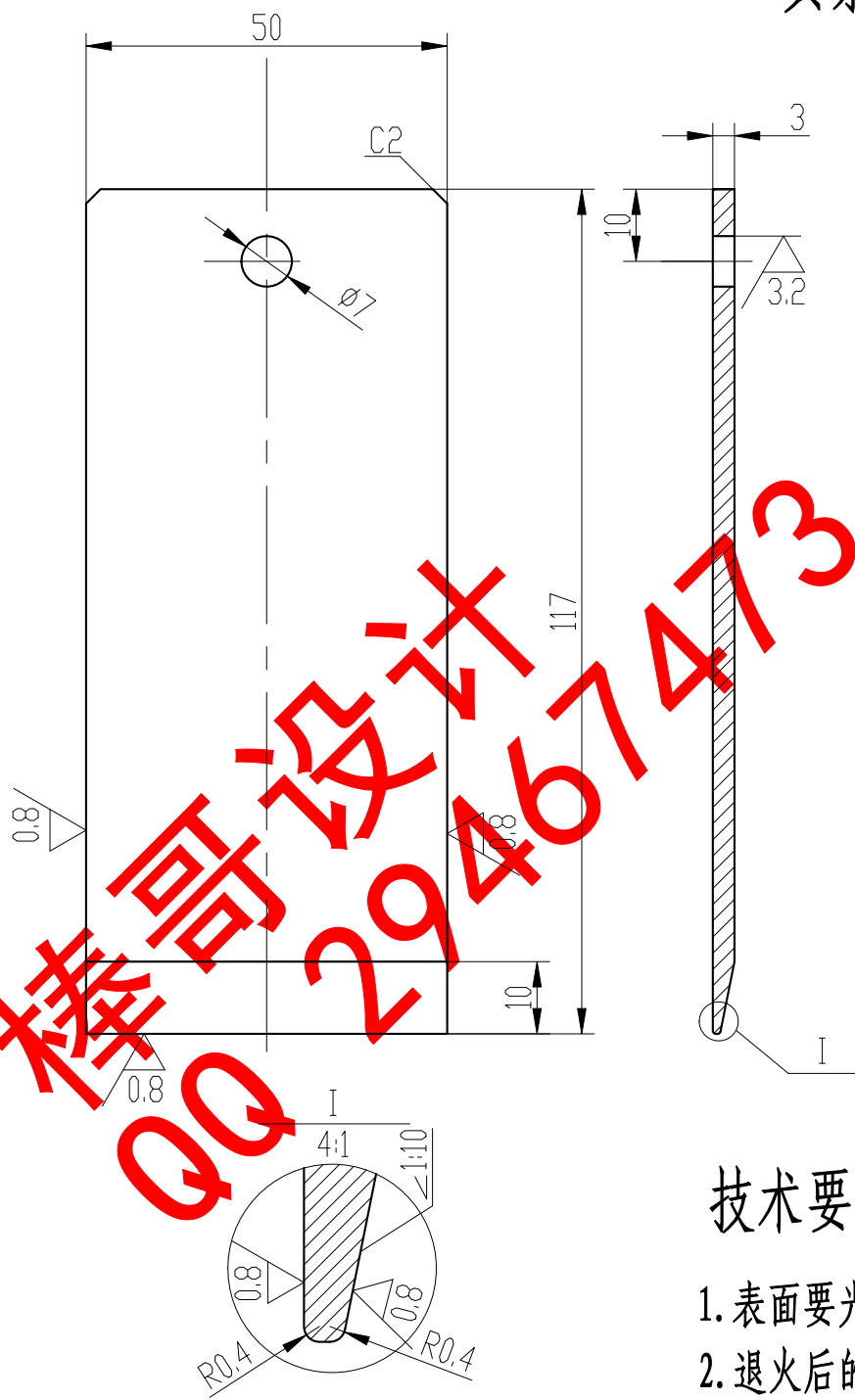
## 技术要求

1. 凸轮边缘表面淬火处理HRC48-52
2. 未注倒角为C2
3. 表面光滑平整

						45			盐城工学院	
									活塞凸轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	MJJ.01-27
设计			标准化						1:1.5	
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							



其余  $\sqrt{6.3}$

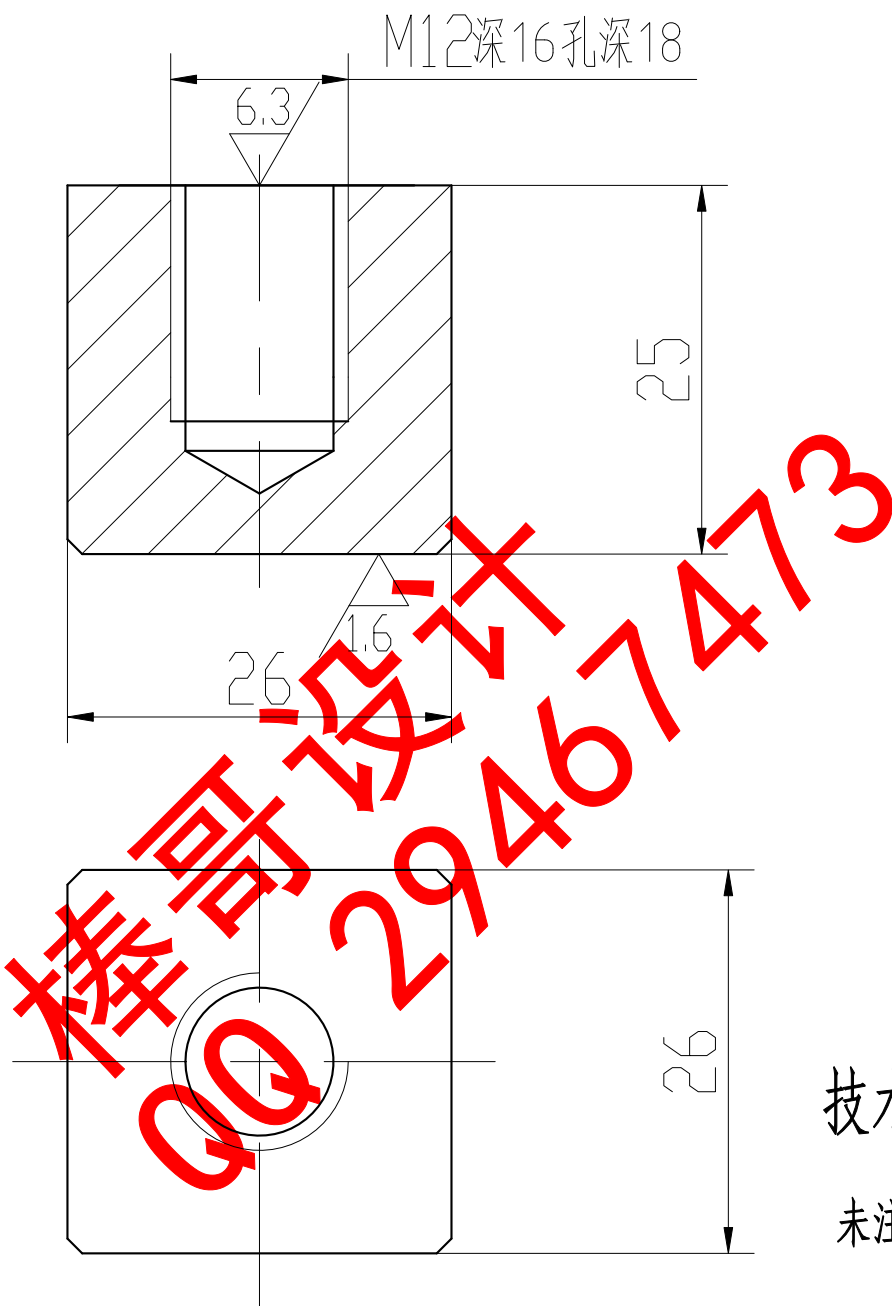


### 技术要求

1. 表面要光滑无毛刺;
2. 退火后的硬度HBS小于等于200

						1Gr13			盐城工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				切料刀具	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1	MJJ.01-18	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张				

其余  $\sqrt[6.3]{\quad}$



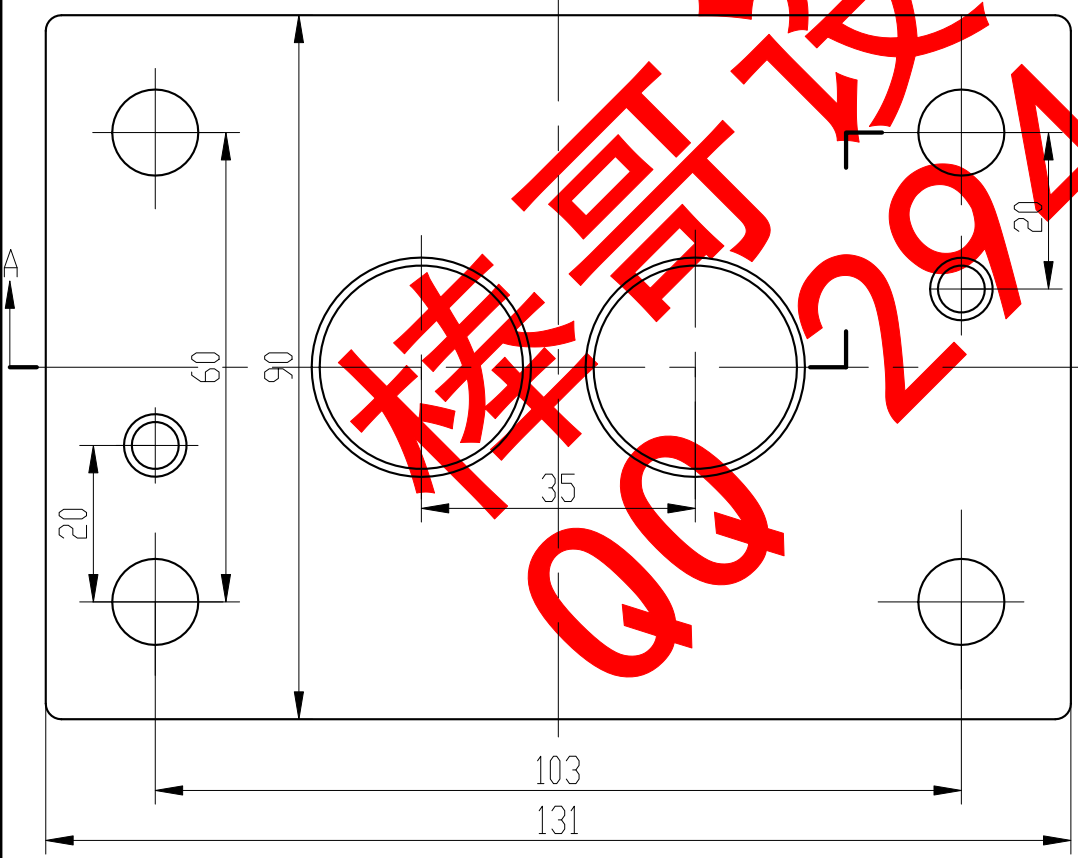
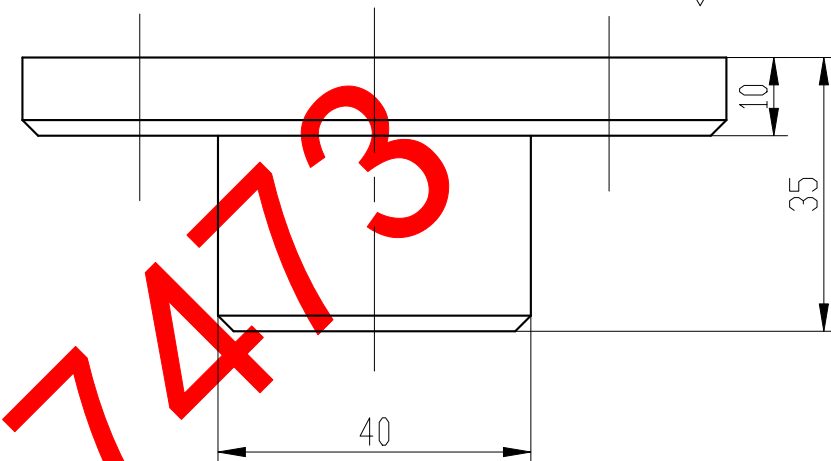
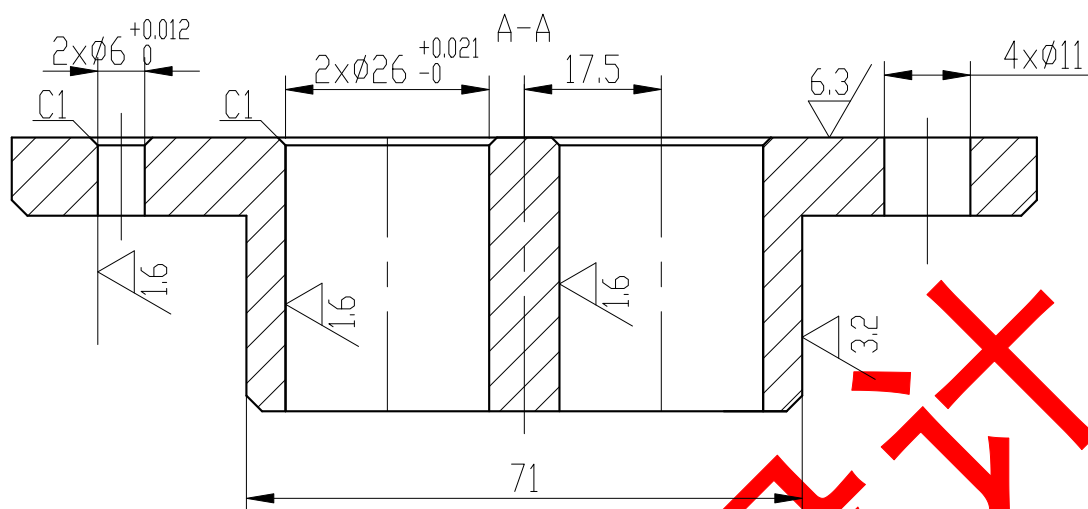
技术要求

未注倒角为C1

						QSN4-4-2.5			盐城工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	MJJ.01-23	
设计			标准化					2:1		
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							

# 19-导向装置-A3

其余  $\sqrt[6.3]{}$

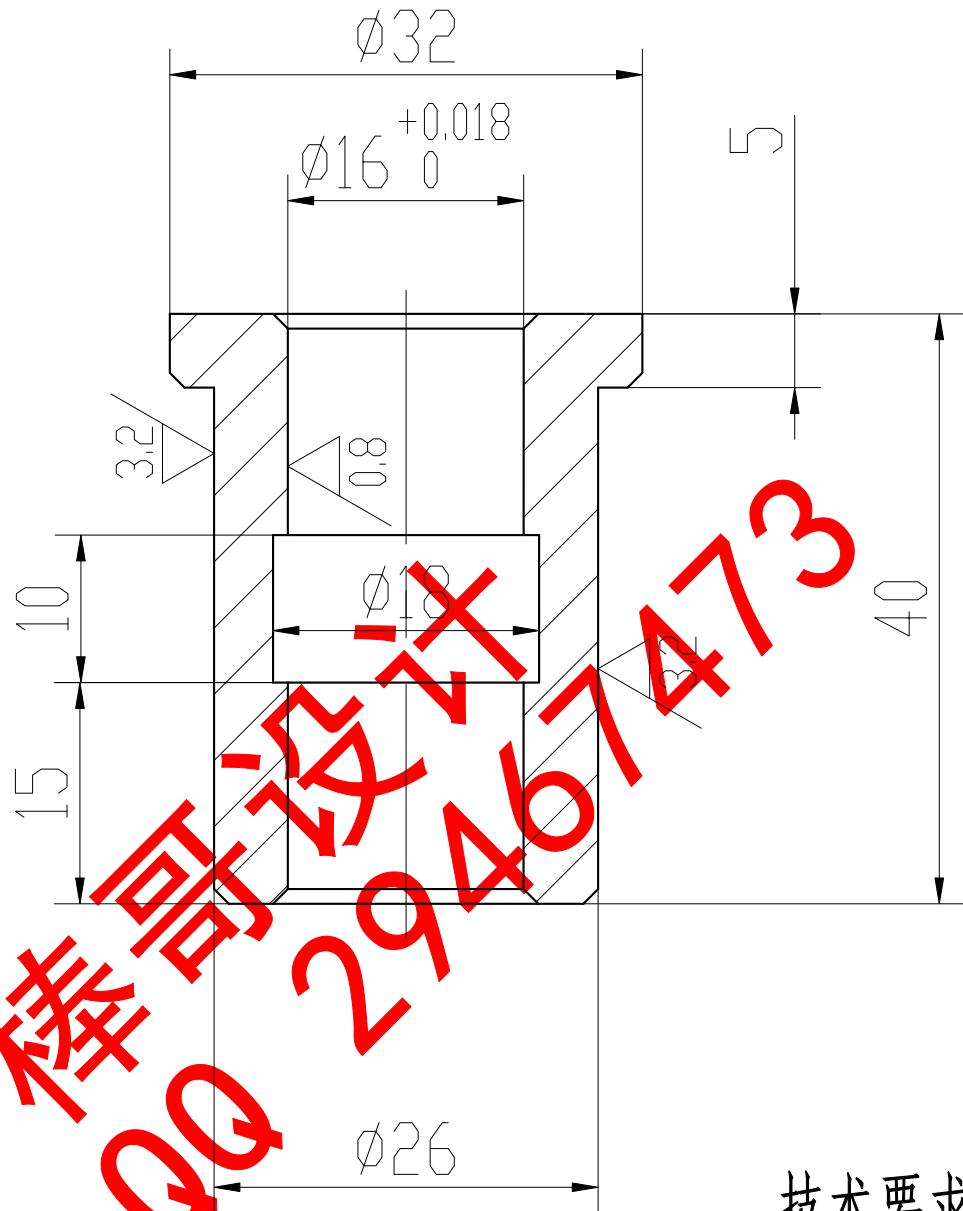


### 技术要求

1. 未注倒角为C2
2. 未注圆角为R2

						45			盐城工学院	
									导向装置	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例		
设计			标准化					1:1.5		
审核						共 1 张 第 1 张			MJJ.01-20	
工艺			批准							

其余  $\sqrt{6.3}$



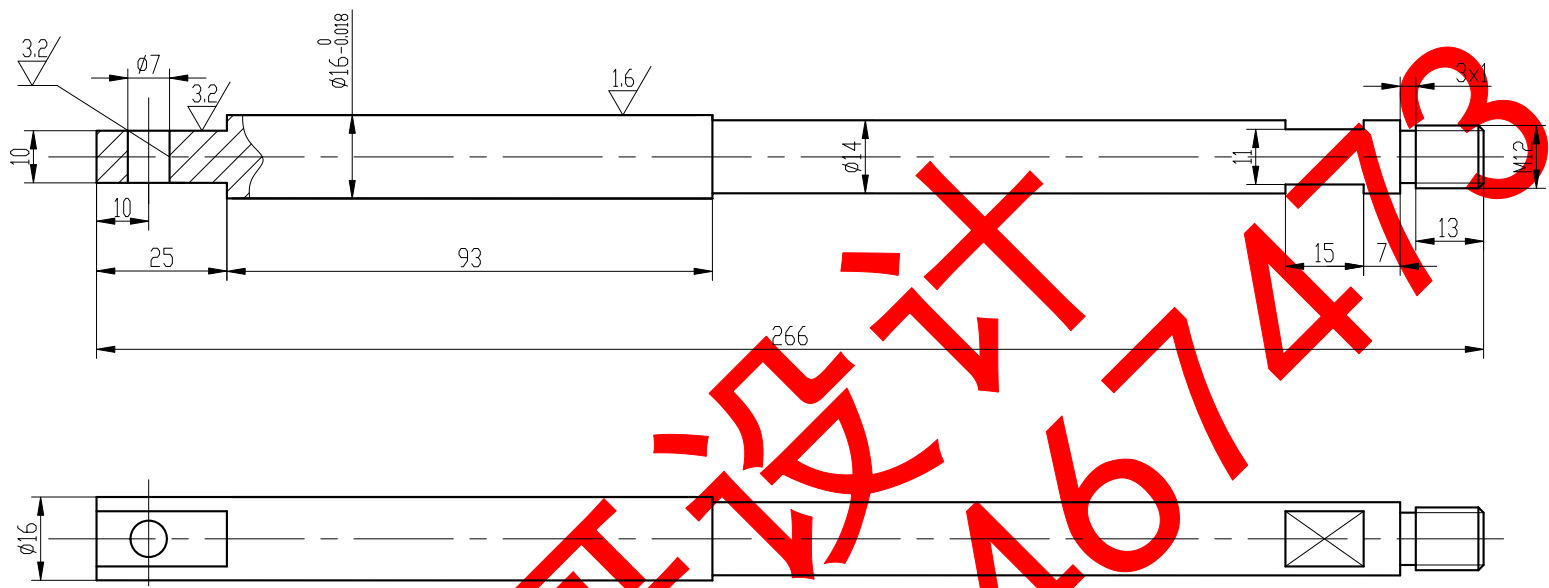
QQ 29467473 榫哥设计

技术要求  
未注倒角为C1

						QSN4-4-2.5			盐城工学院	
									导向轴套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	MJJ.01-21	
设计			标准化					2:1		
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							

# 21-推杆1-A3

其余  $\sqrt{6.3}$



棒哥设计  
QQ 294674743

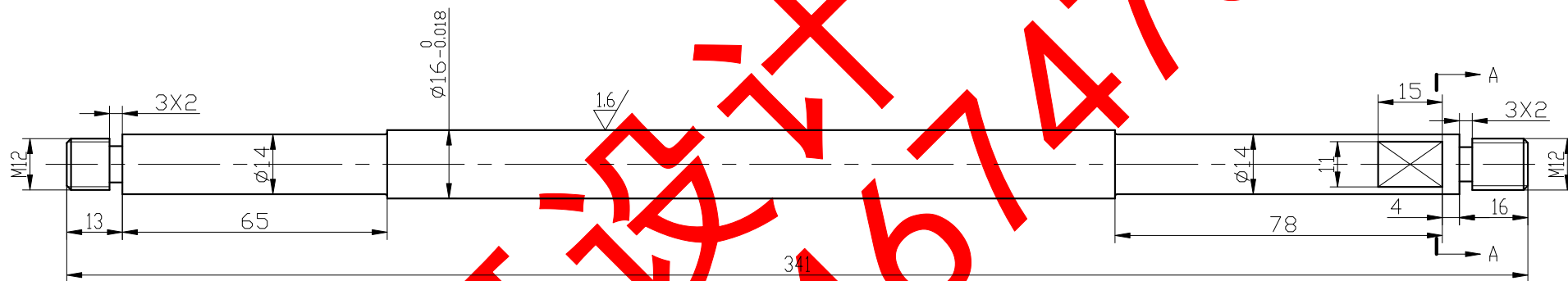
## 技术要求

1. 调质处理硬度为220-250HBS
2. 未注倒角为C1

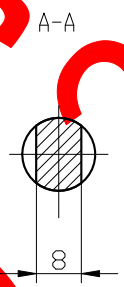
						45			盐城工学院	
									推杆1	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	
设计			标准化						1:1	
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准					MJJ.01-22		

# 22-推杆2-A3

其余  $\sqrt{6.3}$



棒哥设计 29467473  
 QQ

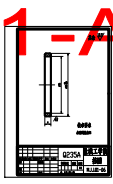


## 技术要求

1. 调质处理硬度为220-250HBS
2. 未注倒角为C1

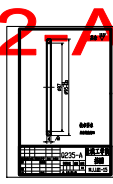
						45			盐城工学院	
									推杆2	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	MJJ.01-31
设计			标准化					1:1		
审核						共1张第1张				
工艺			批准							

# 23-挡圈 1-A4



棒哥设计  
QQ 29467473

# 24-挡圈 2-A4

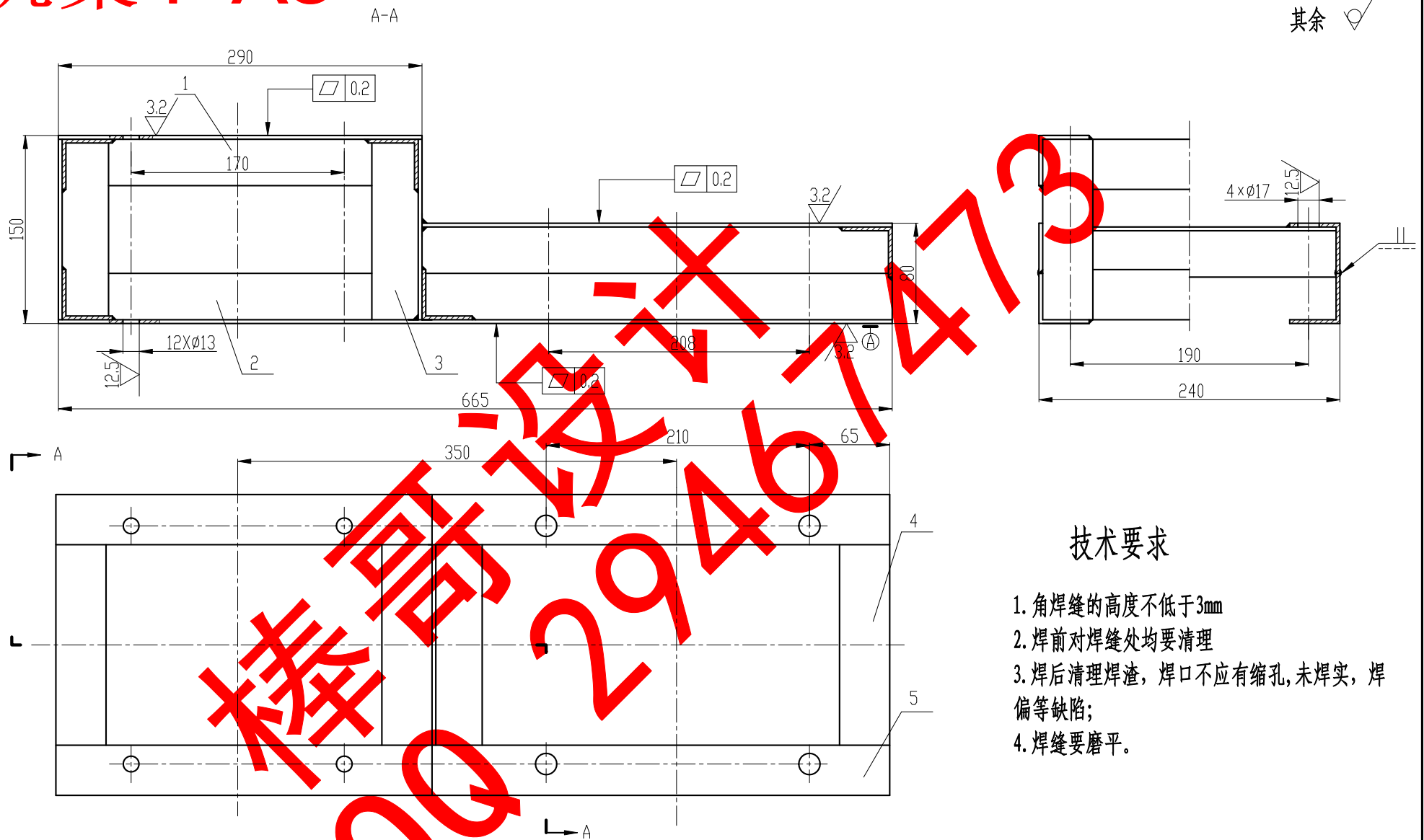


棒哥设计  
QQ 29467473



# 25-机架1-A3

其余  $\checkmark$



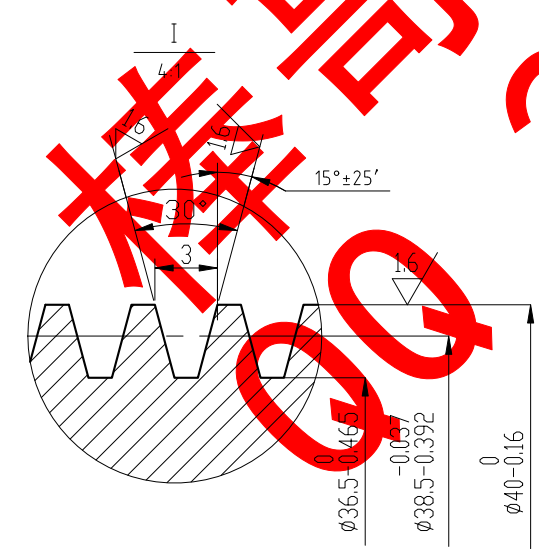
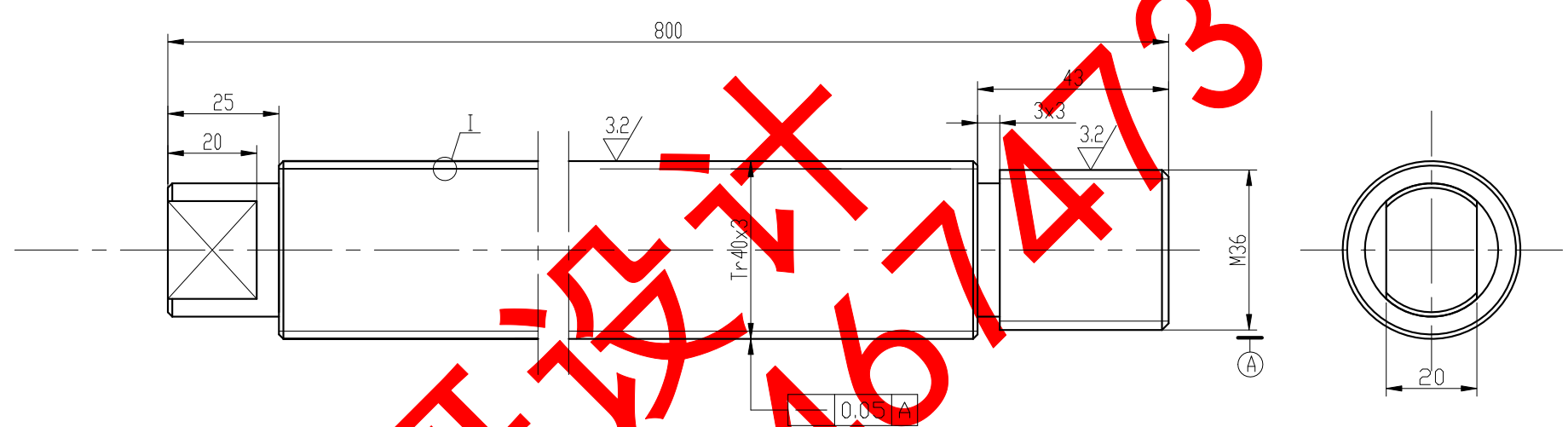
## 技术要求

1. 角焊缝的高度不低于3mm
2. 焊前对焊缝处均要清理
3. 焊后清理焊渣，焊口不应有缩孔，未焊实，焊偏等缺陷；
4. 焊缝要磨平。

序号	代号	名称	数量	材料	重量		备注	审核	工艺	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	焊接件			盐城工学院	机架1
					单计	总重										阶段标记	重量	比例		
5		支架5	2	角钢40x3/Q235A															1:3	MJJ.01-05
4		支架4	3	角钢40x3/Q235A																
3		支架3	4	角钢40x3/Q235A																
2		支架2	2	角钢40x3/Q235A																
1		支架1	2	角钢40x3/Q235A																
																共 1 张 第 1 张				

# 26-螺杆-A3

其余  $\nabla 12.5$

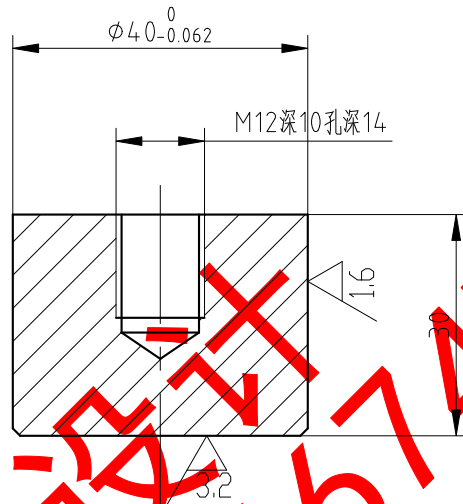


### 技术要求

1. 调质处理220-250HBS;
2. 未注倒角为C1
3. 一个螺距公差 (包括周期性公差) 0.025mm
4. 螺距累计公差: 在60mm长度上为0.040mm, 在300mm长度上为0.070mm, 在全长上为0.11mm。

						45			盐城工学院	
									螺杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	MJJ.01-11	
设计			标准化							
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							

其余  $\sqrt{6.3}$



棒哥设计 QQ 29467473

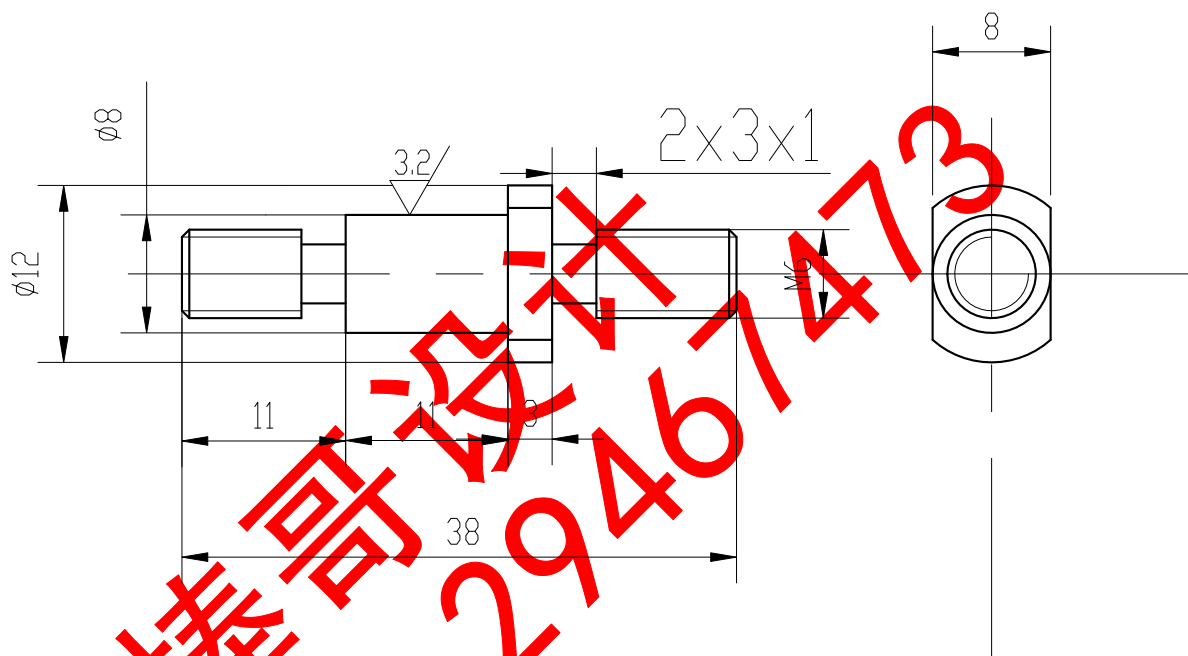
技术要求

1. 未注倒角为C1;
2. 表层镀铬。

						Q235A			盐城工学院		
									活塞		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例		
设计			标准化						1:1		
审核						共 1 张 第 1 张			MJJ.01-32		
工艺			批准								

# 28-螺栓销轴-A4

其余  $\sqrt{6.3}$

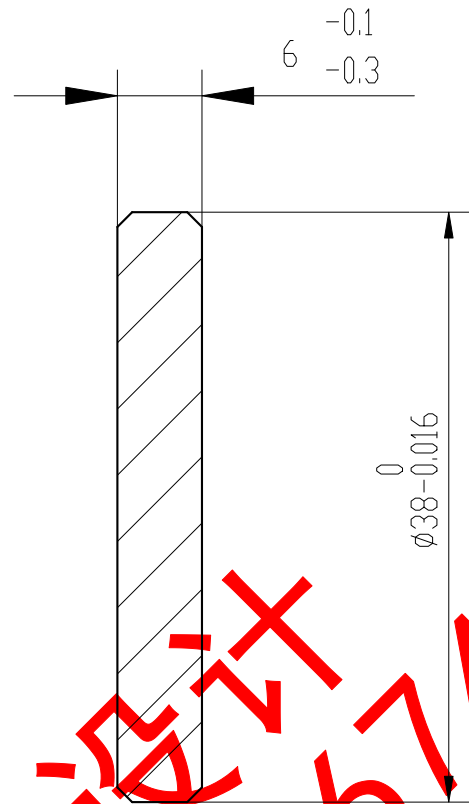


## 技术要求

1. 热处理硬度为220-250HBS
2. 未注倒角为C0.5

						45			盐城工学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	MJJ.01-19		
设计			标准化					2:1			
审核						共 1张 第 1张					
工艺			批准								

其余  $\sqrt{6.3}$



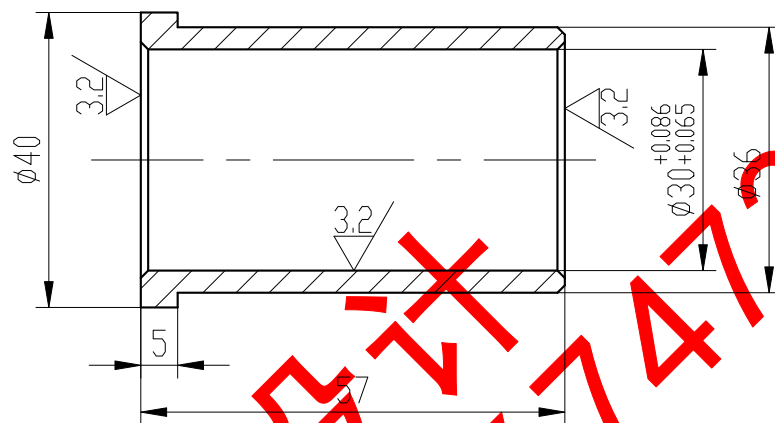
棒哥设计  
QQ 29467473

技术要求

1. 未注倒角为C1
2. 铸件不得有裂纹，气孔，夹沙，缩孔等铸造缺陷。

						HT150			盐城工学院	
									闷盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	MJJ.01-07
设计			标准化					2:1		
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							

其余  $\frac{12.5}{\nabla}$

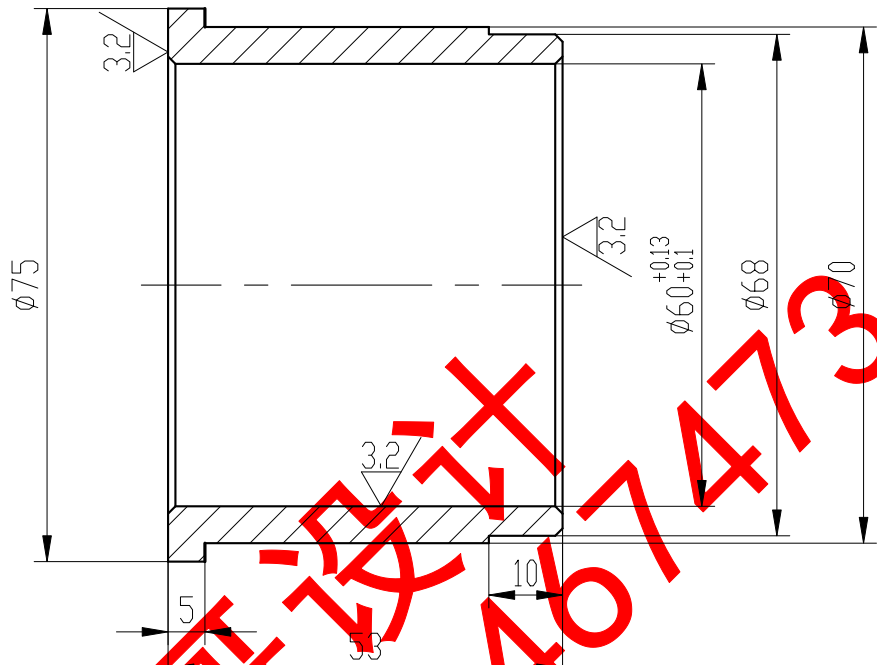


技术要求

未注倒角为C1

						Q235-A			盐城工学院	
									轴套1	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	MJJ.01-02	
设计			标准化					1:1		
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							

其余  $\sqrt{12.5}$

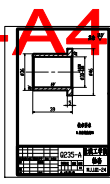


技术要求

未注倒角为C1

						Q235-A			盐城工学院	
									轴套1	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	MJJ.01-14	
设计			标准化					1:1		
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							

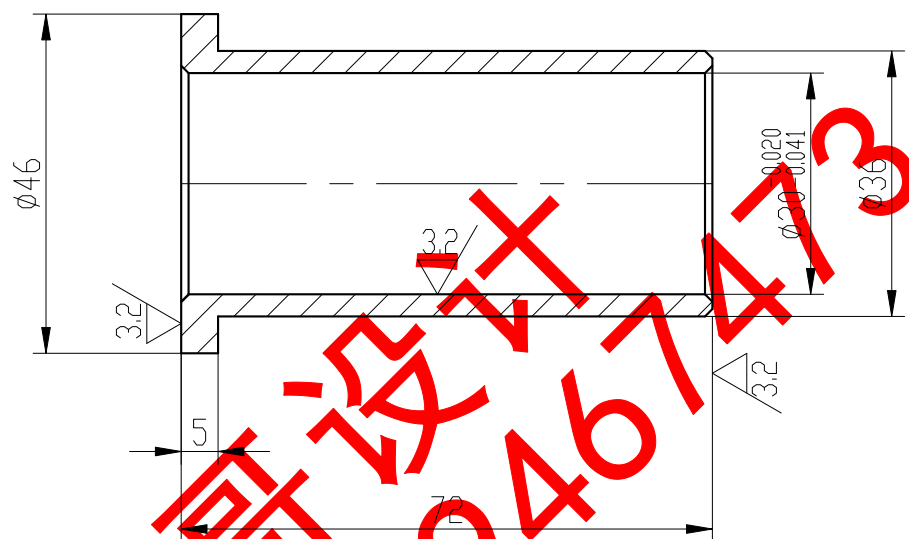
# 32-轴套-A4



棒哥设计  
QQ 29467473



其余  $\frac{12.5}{\nabla}$



技术要求  
未注倒角为 C1

						Q235-A			盐城工学院	
									轴套3	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	MJJ.01-29	
设计			标准化					1:1		
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							