











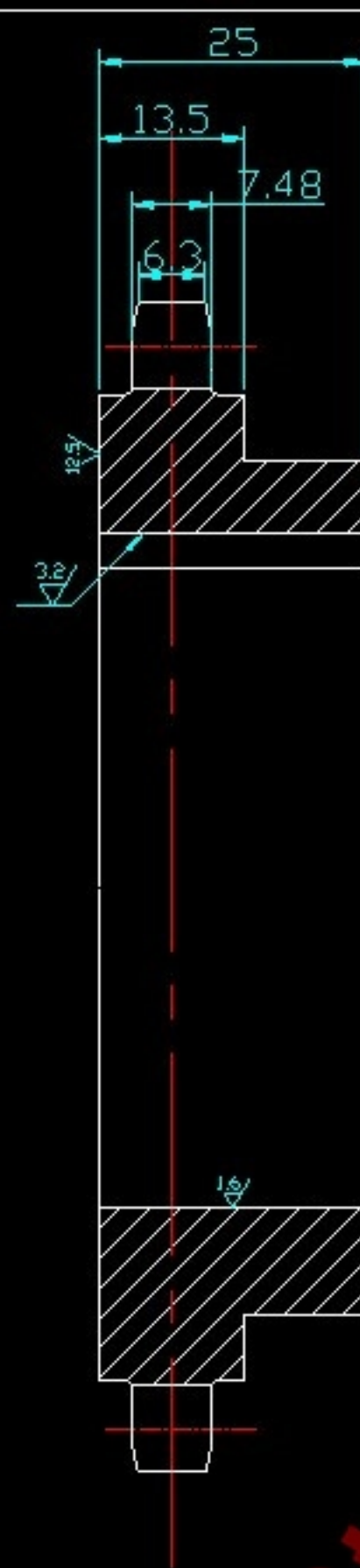
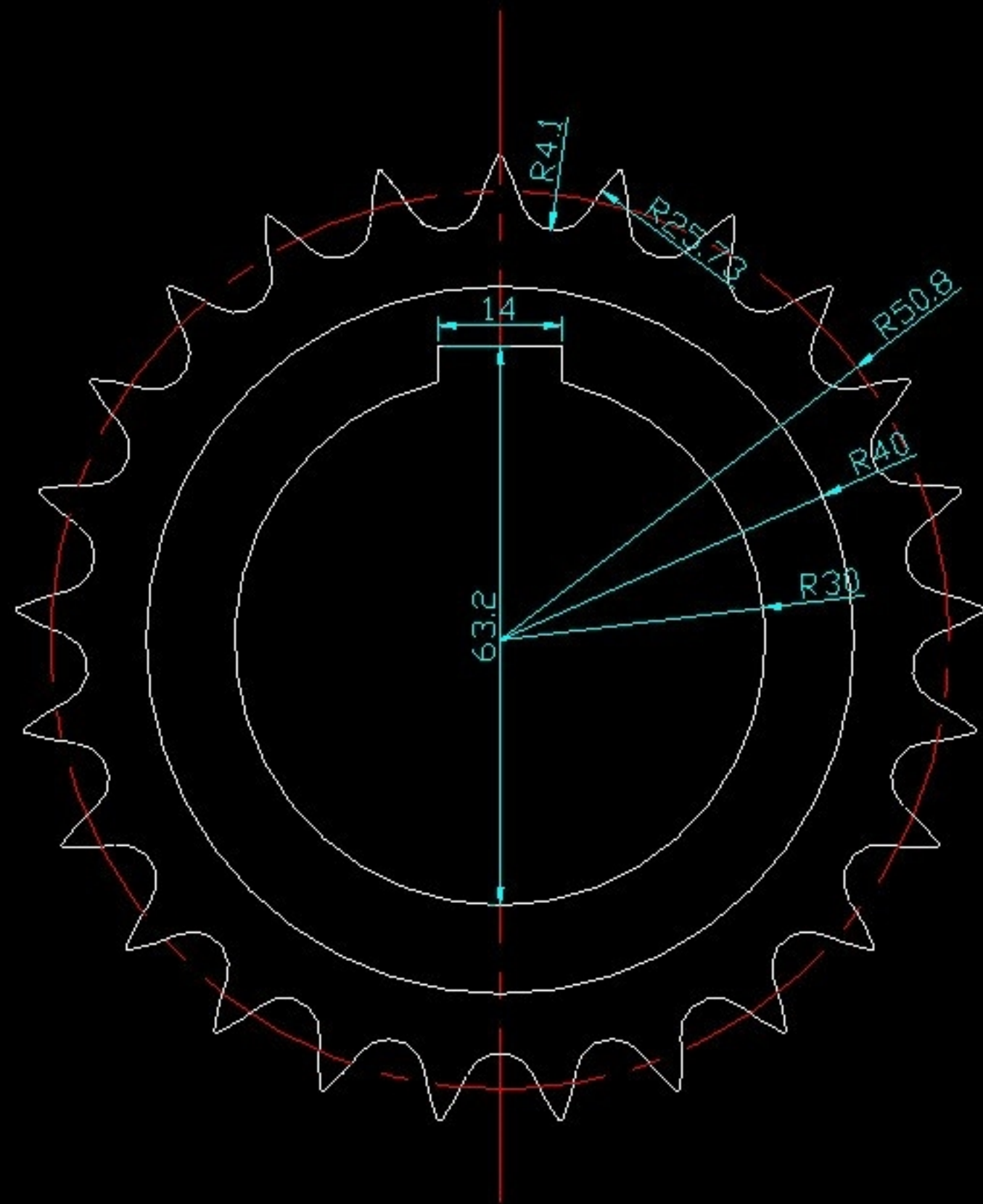


名称	修改日期	类型	大小
 A0-装配图.dwg	2017/5/25 17:49	AutoCAD 图形	567 KB
 A3-底座.dwg	2017/5/25 17:49	AutoCAD 图形	98 KB
 A3-固定轴.dwg	2017/5/25 17:49	AutoCAD 图形	100 KB
 A3-滑动轴.dwg	2017/5/25 17:49	AutoCAD 图形	106 KB
 A3-铰架.dwg	2017/5/25 17:49	AutoCAD 图形	105 KB
 A3-铰接轴.dwg	2017/5/25 17:49	AutoCAD 图形	101 KB
 A4-滚道.dwg	2017/5/25 17:49	AutoCAD 图形	100 KB
 A4-链轮.dwg	2017/5/25 17:49	AutoCAD 图形	112 KB
 果园水果采摘升降平台的设计.doc	2017/5/25 17:49	Microsoft Word ..	1478 KB
 开题报告.doc	2017/5/25 17:49	Microsoft Word...	682 KB
 任务书.doc	2017/5/25 17:49	Microsoft Word ...	33 KB
 说明书前言.doc	2017/5/25 17:49	Microsoft Word...	12 KB

淘土网论文网
QQ: 236356210

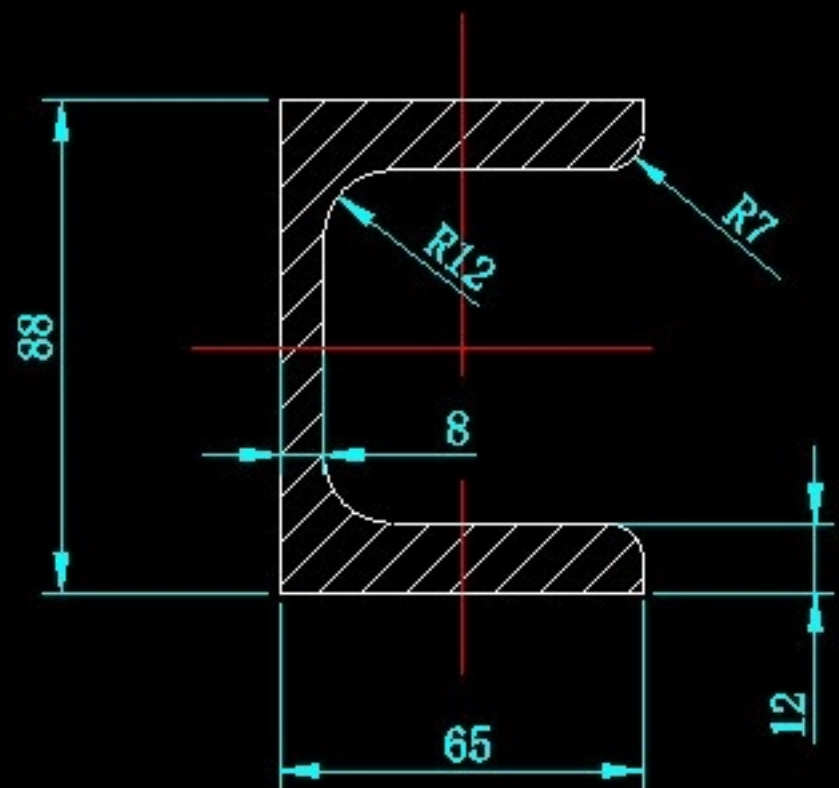


齿数	25
节距	25.40
滚子的直径	15.88
内链节内宽	15.75
内链节外宽	22.61
外链节内宽	22.66
内链板高	24.13
外链板高度	20.83

技术要求

1. 精度要求8级
2. 未注圆角半径R2

链轮		比例	数量	材料	A4
		1:2	4	QT450	
制图					
审核					



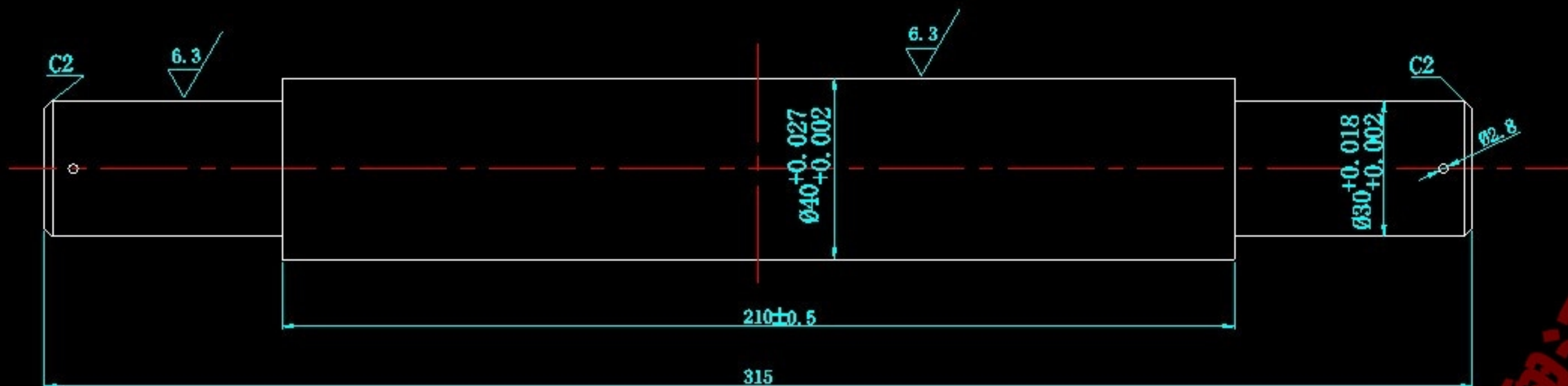
技术要求:

1. 公差等级IT12级.
2. 正火.
3. 材料: Q235普通碳素钢 (槽钢).
4. 长度为: 850 mm

						A4				
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				标准化签名)	(年月日)					
制图										
审核										
工艺				批准						

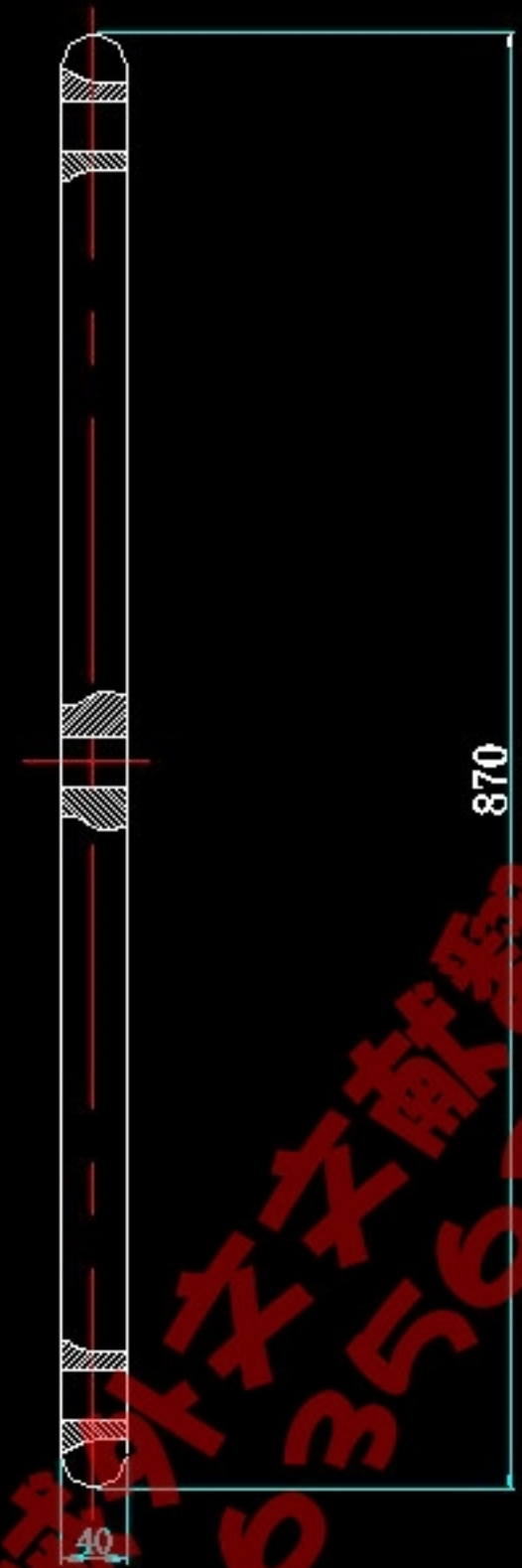
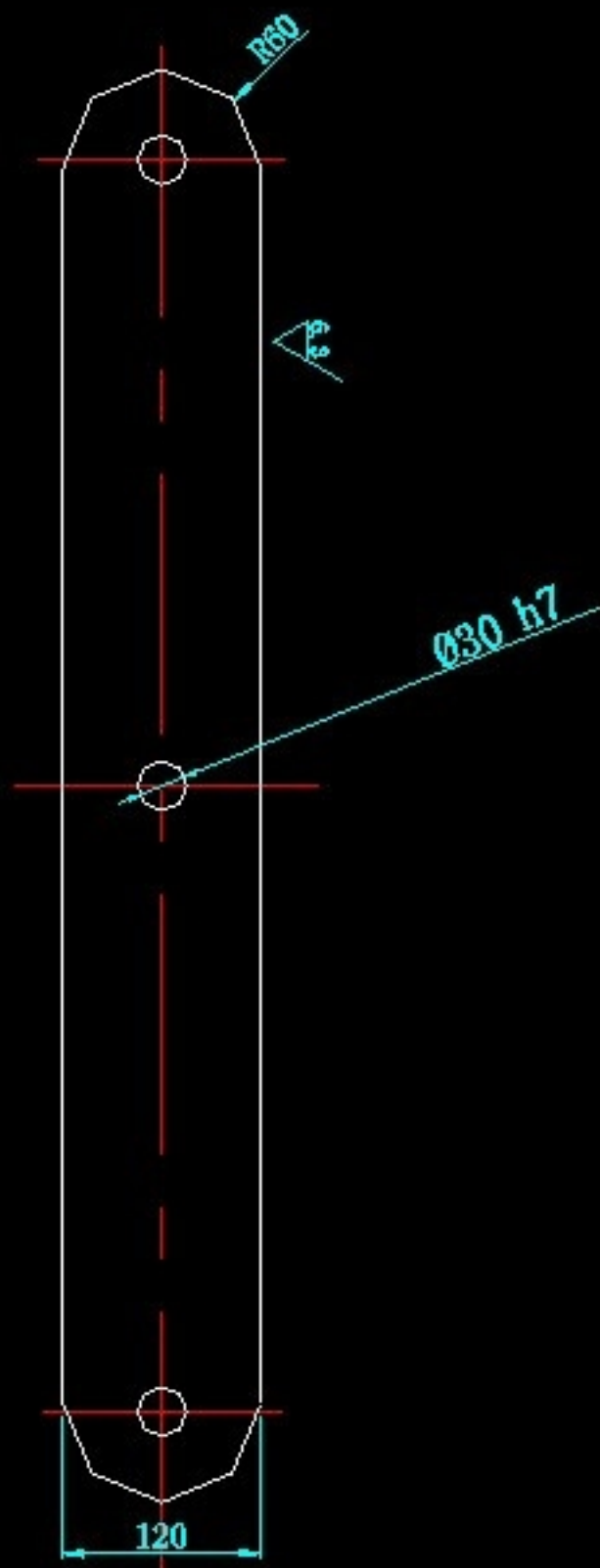
滚道

倒角2X45°



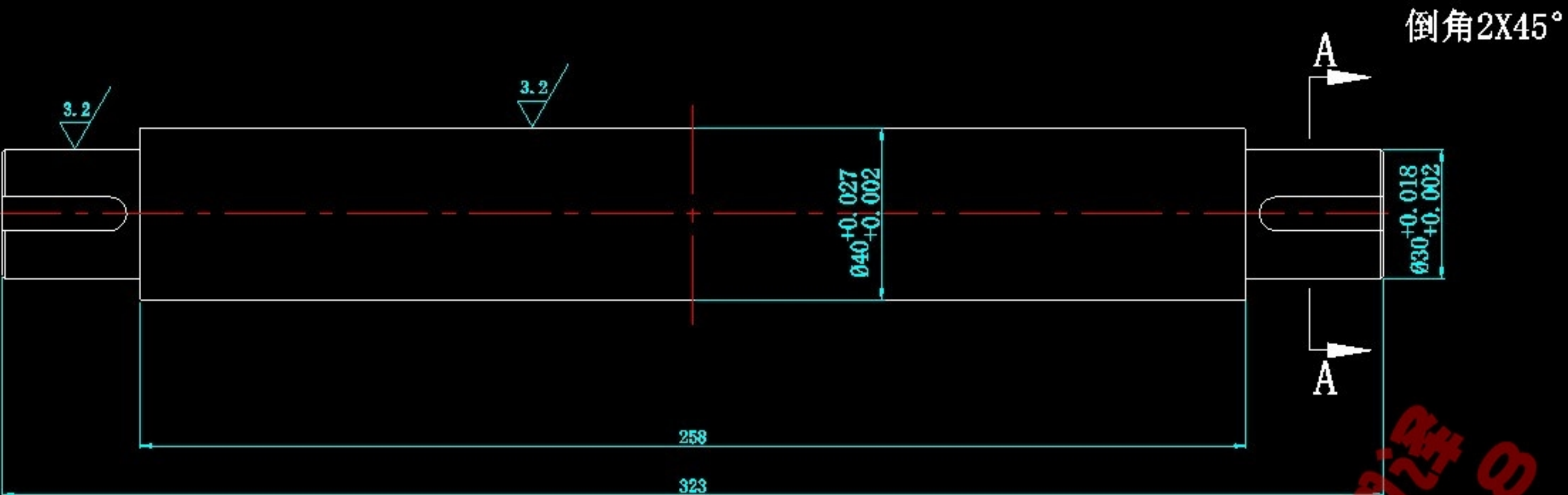
技术要求
1. 淬火处理，
硬度为217-225HBS.

						A3			铰接轴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计				标准化(签名)	(年月日)				
制图									
审核									
工艺				批准					



- 技术要求:
1. 公差等级按IT12级
 2. 锐边倒钝, 去毛刺.
 3. 正火.
 4. 材料: Q235普通碳素钢.

						A3			铰架	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	1:5	
设计				标准化(签名)	(年月日)					
制图										
审核										
工艺				批准						

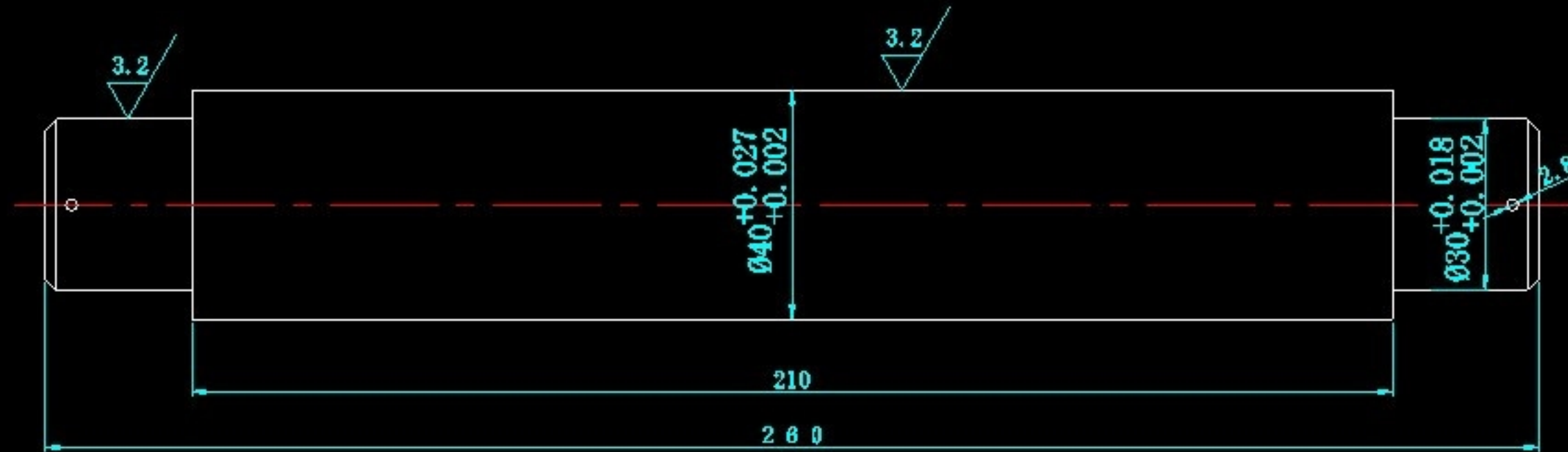


技术要求:

1. 公差等级为IT12级.
2. 正火.
3. 材料为: 45号钢.
4. 长度为: 323 mm.

						A3			滑动轴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计				标准化(签名)	(年月日)			1:1	
制图									
审核									
工艺				批准					

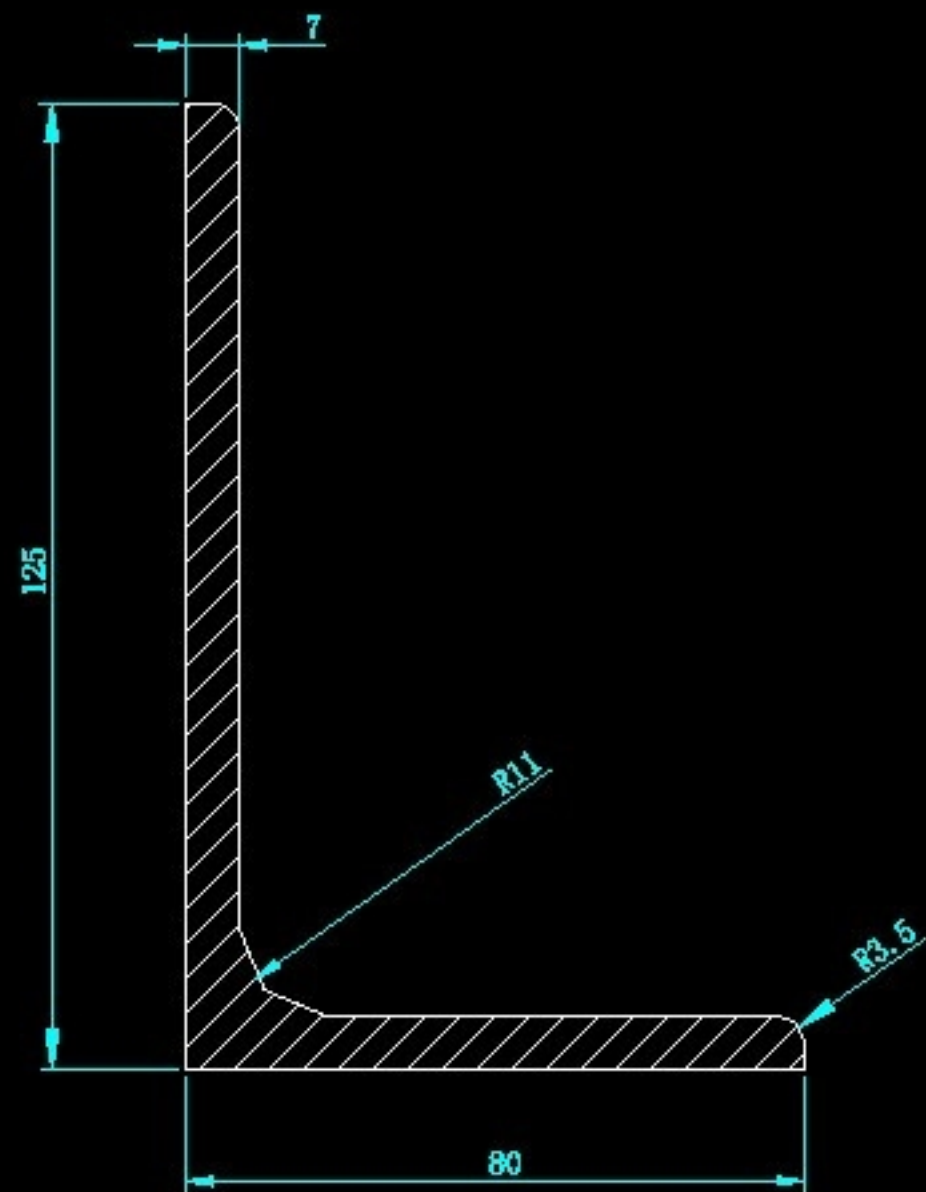
倒角2X45°



技术要求:

- 公差等级为IT12级.
- 正火.
- 材料为: 45号钢.
- 长度为: 260 mm.

						A3			固定轴
标记	处数	分	区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	标准化(签名)(年月日)					1:1			
制图									
审核									
工艺				批准					

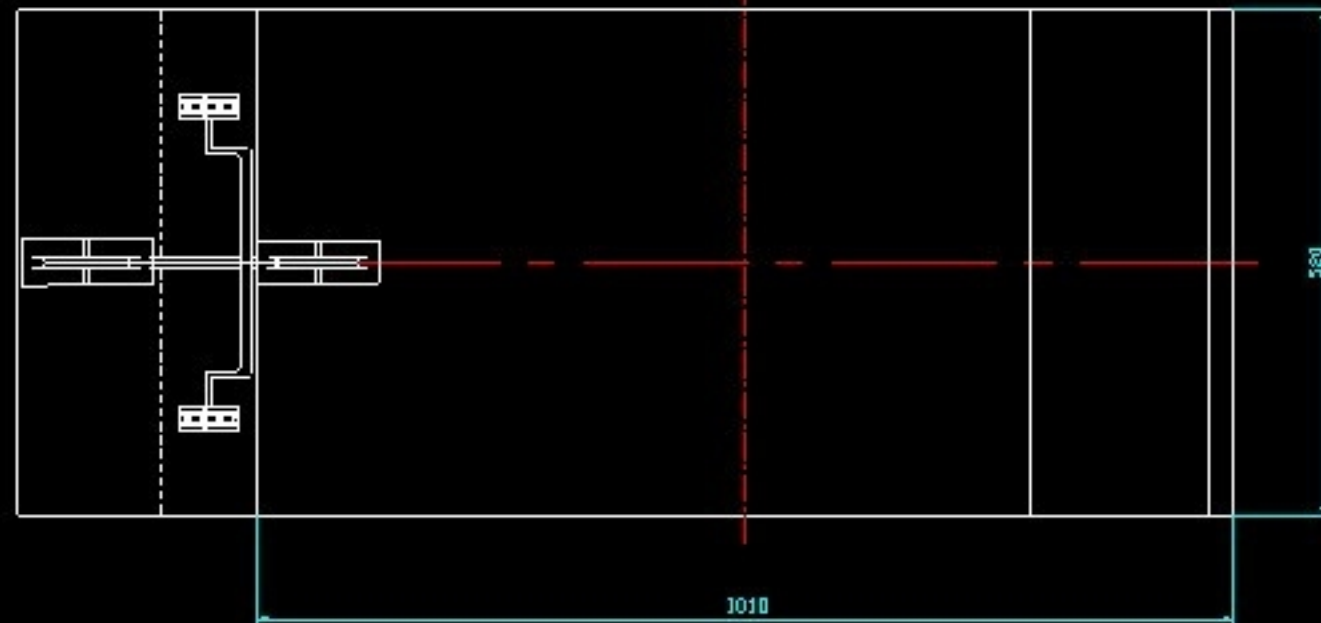
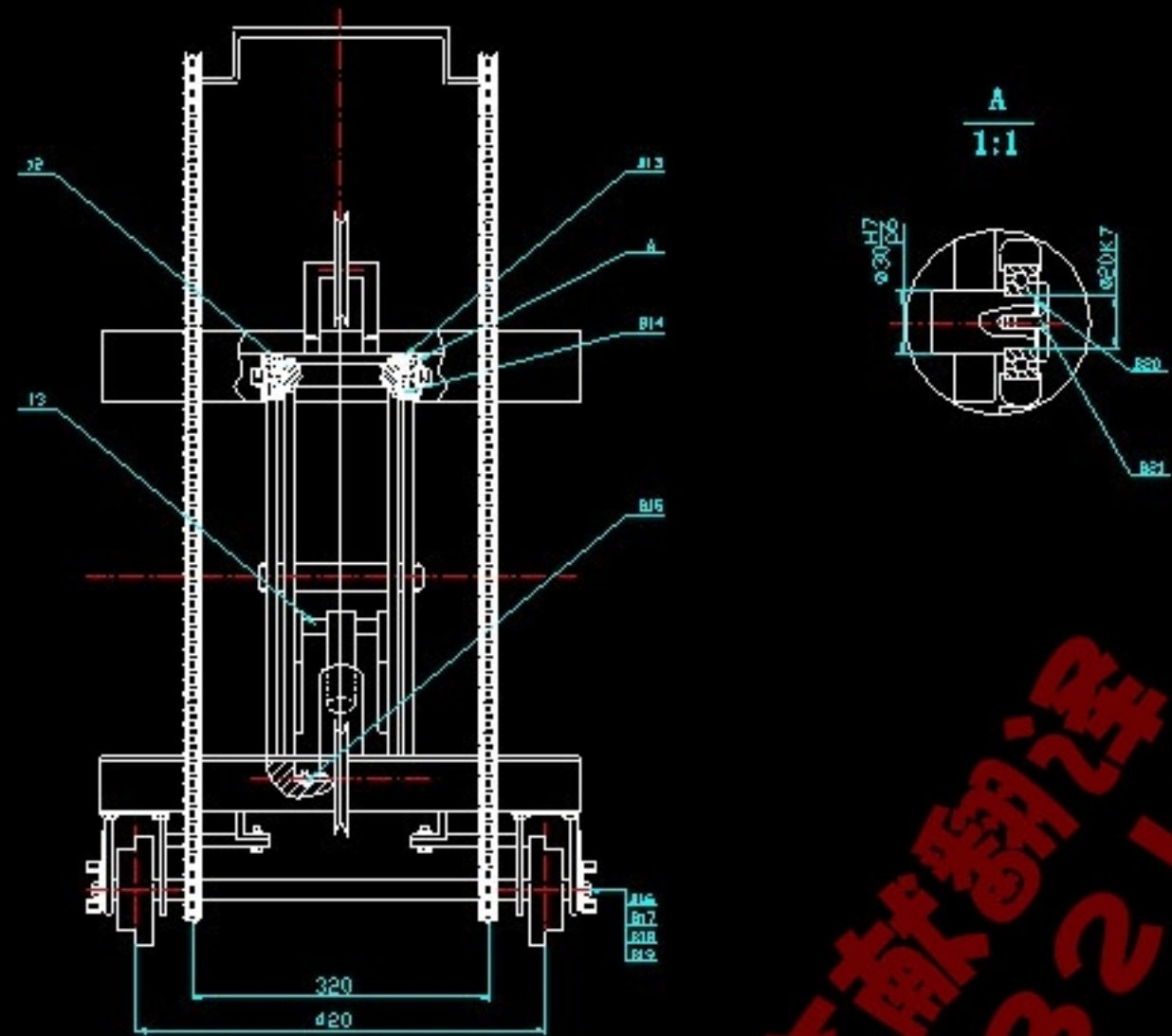
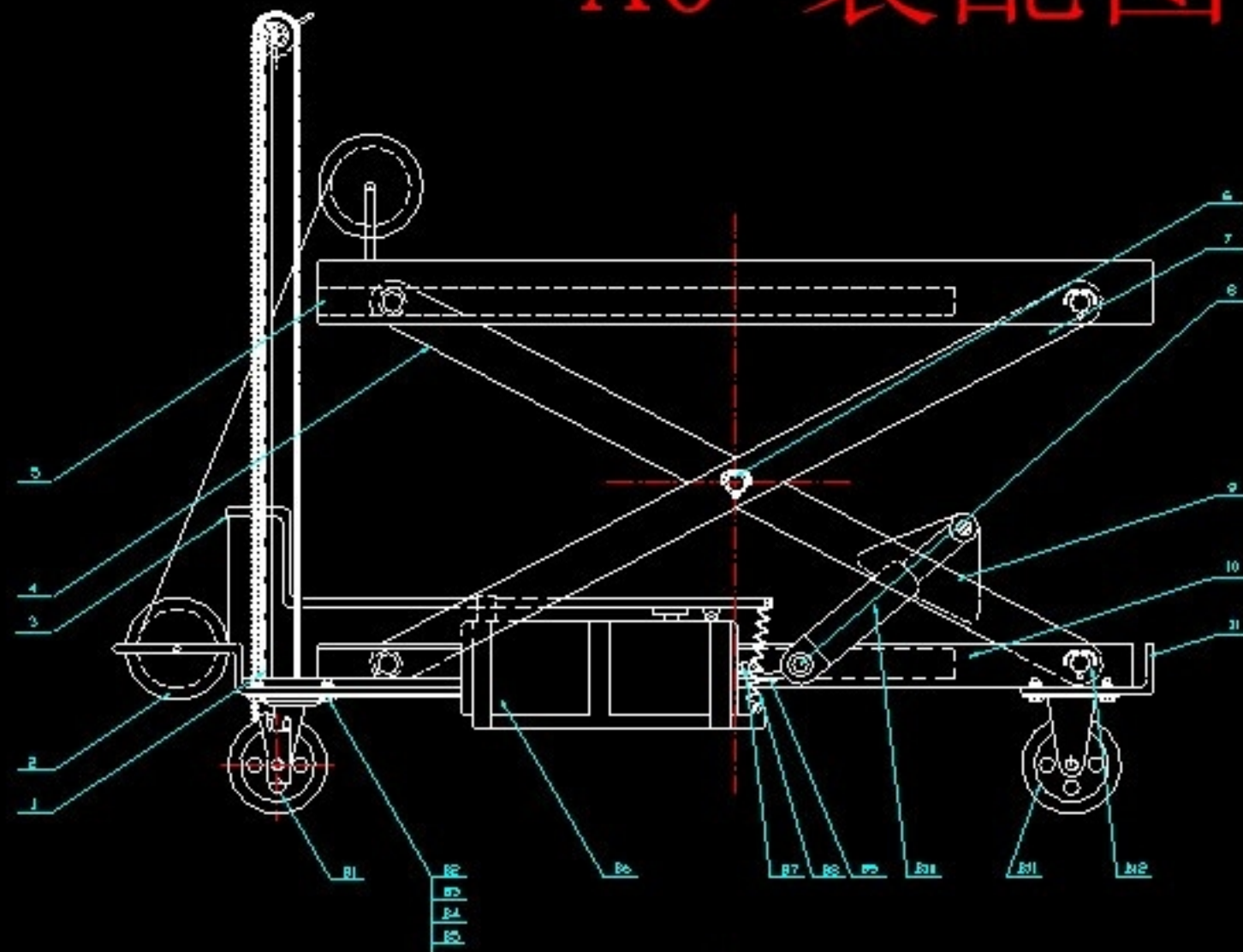


技术要求:

1. 公差等级为IT12级.
2. 正火.
3. 材料为: 45号钢.
4. 长度为: 520 mm.

				A3			底座	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量
设计				标准化(签名)	(年月日)			1:1
制图								
审核								
工艺				批准				

A0-装配图



技术要求

1. 焊接均采用手工电弧焊;
2. 所有焊缝不得有不透、熔蚀等缺陷;
3. 所有焊接点都在现场装配时焊接;
4. 内纹架固定轴的焊接方式一样;
5. 全部零件安装完后,应对其表面进行喷漆处理;
6. 所有轴和纹架有接触的地方都要在纹架的上侧开黄油孔,其位置位于轴的正上方,孔径为 $\phi 6$.

代号	名称	数量	材料	备注
1	底座	1	Q235	
2	立柱	2	Q235	
3	横梁	1	Q235	
4	秤盘	1	Q235	
5	秤架	1	Q235	
6	秤钩	1	Q235	
7	秤砣	1	Q235	
8	秤杆	1	Q235	
9	秤钩	1	Q235	
10	秤架	1	Q235	
11	秤盘	1	Q235	
12	秤架	1	Q235	
13	秤钩	1	Q235	
14	秤砣	1	Q235	
15	秤杆	1	Q235	
16	秤钩	1	Q235	
17	秤架	1	Q235	
18	秤盘	1	Q235	
19	秤架	1	Q235	
20	秤钩	1	Q235	
21	秤砣	1	Q235	
22	秤杆	1	Q235	
23	秤钩	1	Q235	
24	秤架	1	Q235	
25	秤盘	1	Q235	
26	秤架	1	Q235	
27	秤钩	1	Q235	
28	秤砣	1	Q235	
29	秤杆	1	Q235	
30	秤钩	1	Q235	
31	秤架	1	Q235	
32	秤盘	1	Q235	
33	秤架	1	Q235	
34	秤钩	1	Q235	
35	秤砣	1	Q235	
36	秤杆	1	Q235	
37	秤钩	1	Q235	
38	秤架	1	Q235	
39	秤盘	1	Q235	
40	秤架	1	Q235	
41	秤钩	1	Q235	
42	秤砣	1	Q235	
43	秤杆	1	Q235	
44	秤钩	1	Q235	
45	秤架	1	Q235	
46	秤盘	1	Q235	
47	秤架	1	Q235	
48	秤钩	1	Q235	
49	秤砣	1	Q235	
50	秤杆	1	Q235	
51	秤钩	1	Q235	
52	秤架	1	Q235	
53	秤盘	1	Q235	
54	秤架	1	Q235	
55	秤钩	1	Q235	
56	秤砣	1	Q235	
57	秤杆	1	Q235	
58	秤钩	1	Q235	
59	秤架	1	Q235	
60	秤盘	1	Q235	
61	秤架	1	Q235	
62	秤钩	1	Q235	
63	秤砣	1	Q235	
64	秤杆	1	Q235	
65	秤钩	1	Q235	
66	秤架	1	Q235	
67	秤盘	1	Q235	
68	秤架	1	Q235	
69	秤钩	1	Q235	
70	秤砣	1	Q235	
71	秤杆	1	Q235	
72	秤钩	1	Q235	
73	秤架	1	Q235	
74	秤盘	1	Q235	
75	秤架	1	Q235	
76	秤钩	1	Q235	
77	秤砣	1	Q235	
78	秤杆	1	Q235	
79	秤钩	1	Q235	
80	秤架	1	Q235	
81	秤盘	1	Q235	
82	秤架	1	Q235	
83	秤钩	1	Q235	
84	秤砣	1	Q235	
85	秤杆	1	Q235	
86	秤钩	1	Q235	
87	秤架	1	Q235	
88	秤盘	1	Q235	
89	秤架	1	Q235	
90	秤钩	1	Q235	
91	秤砣	1	Q235	
92	秤杆	1	Q235	
93	秤钩	1	Q235	
94	秤架	1	Q235	
95	秤盘	1	Q235	
96	秤架	1	Q235	
97	秤钩	1	Q235	
98	秤砣	1	Q235	
99	秤杆	1	Q235	
100	秤钩	1	Q235	

设计: 张明
 审核: 李强
 日期: 2023.10.10
 比例: 1:1
 图号: A0-1