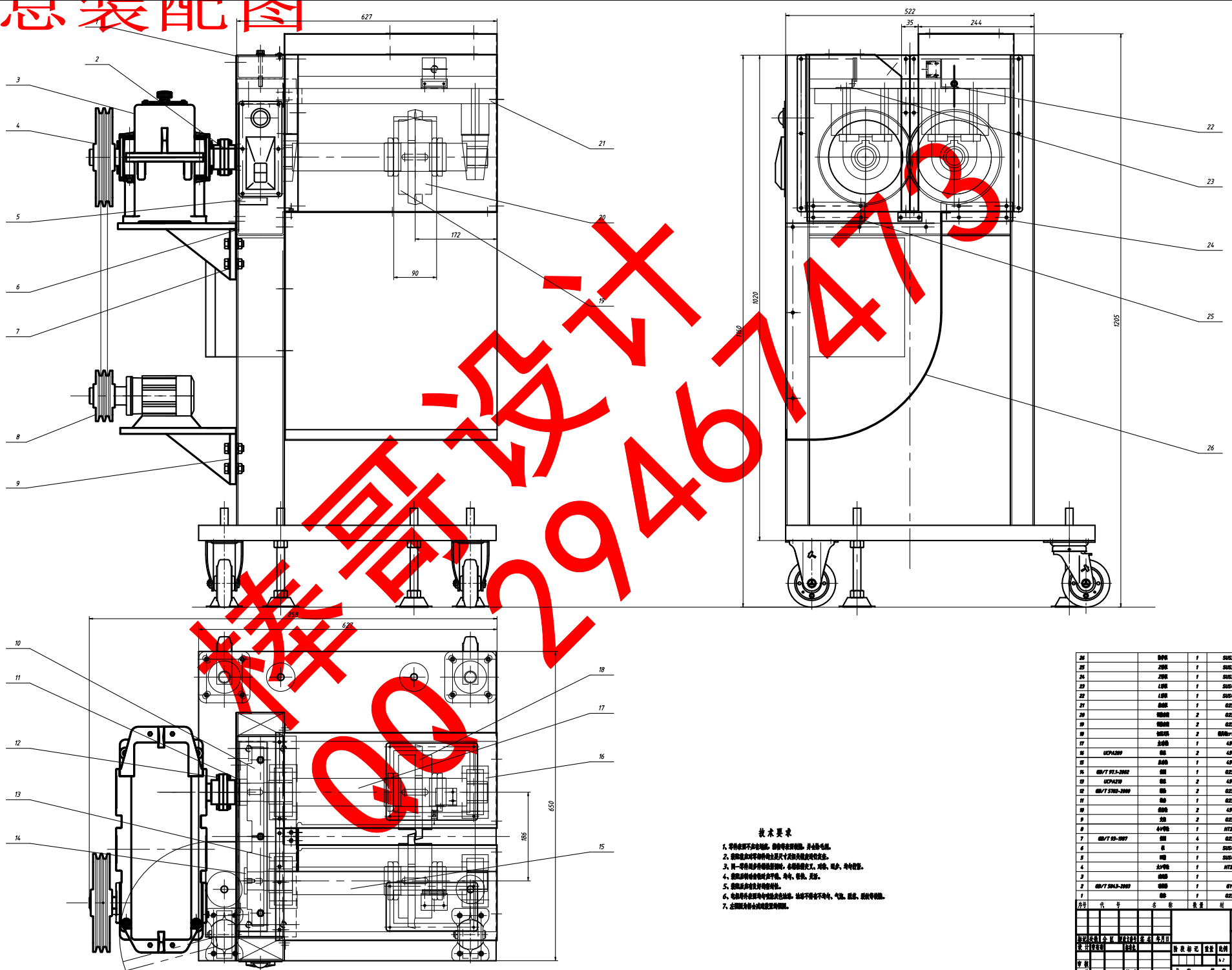


# A0-总装配图



精哥设计 29467413

### 技术要求

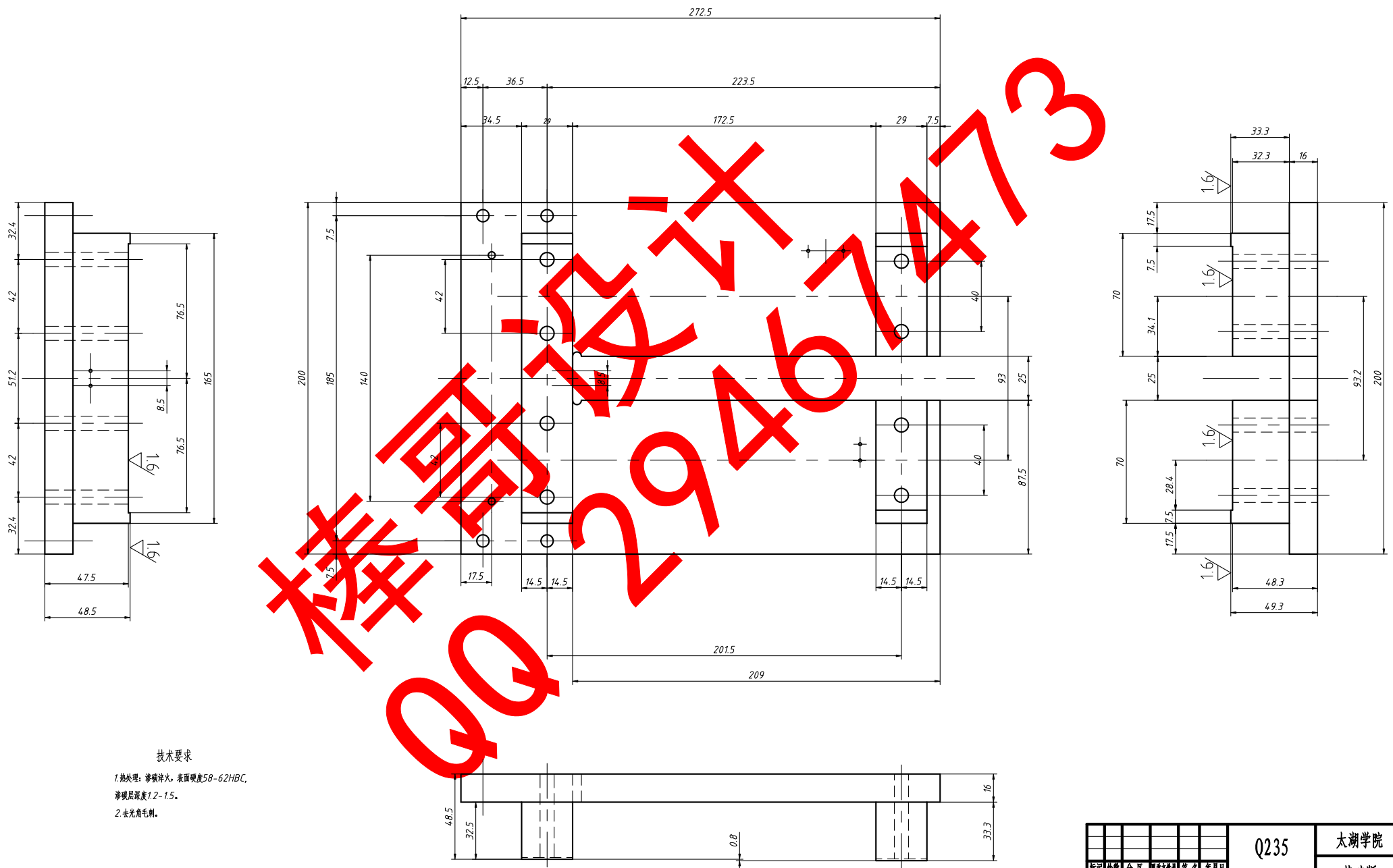
1. 零件材料应符合标准，铸件表面粗糙，并涂防锈油。
2. 装配前应仔细检查各零件尺寸及装配顺序。
3. 同一零件经修磨后应标注修磨符号，并标注修磨位置、次数、时间、日期。
4. 装配前应检查零件的精度、配合、公差、尺寸。
5. 装配前应检查零件的清洁度。
6. 电液元件在装配前应进行清洗，油液不得含有水、气、杂质、颗粒等物。
7. 装配前应检查各零件的装配顺序。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
26	0001	1	SUS304		
25	2001	1	SUS304		
24	2001	1	SUS304		
23	1001	1	SUS304		
22	1001	1	SUS304		
21	0001	1	0205		
20	0001	2	0205	Φ6	
19	0001	2	0205	Φ6	
18	0001	2	0001-0001		
17	0001	1	4001		
16	0001	2	4001	SUS-0001	
15	0001	1	4001		
14	0001	1	0205		
13	0001	2	4001	SUS-0001	
12	0001	2	4001		
11	0001	1	0205		
10	0001	2	4001		
9	0001	1	0205		
8	0001	4	0205		
7	0001	1	SUS304		
6	0001	1	SUS304		
5	0001	1	0205		
4	0001	1	0205		
3	0001	1	0205		
2	0001	1	0205		
1	0001	1	0205		

序号	代号	名称	数量	材料	备注
					太湖学院
					装配图
审核					
工艺					

# A1-基础板



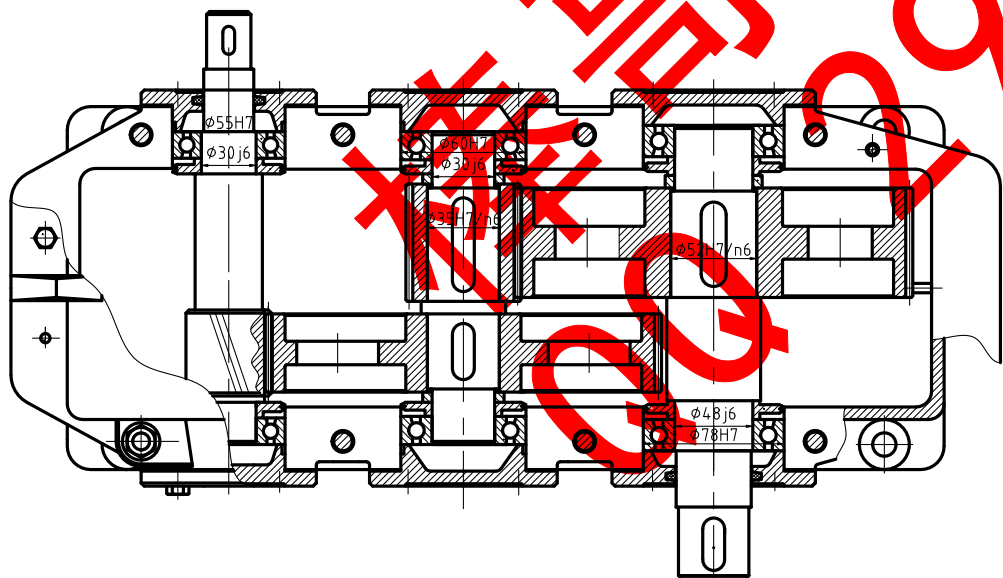
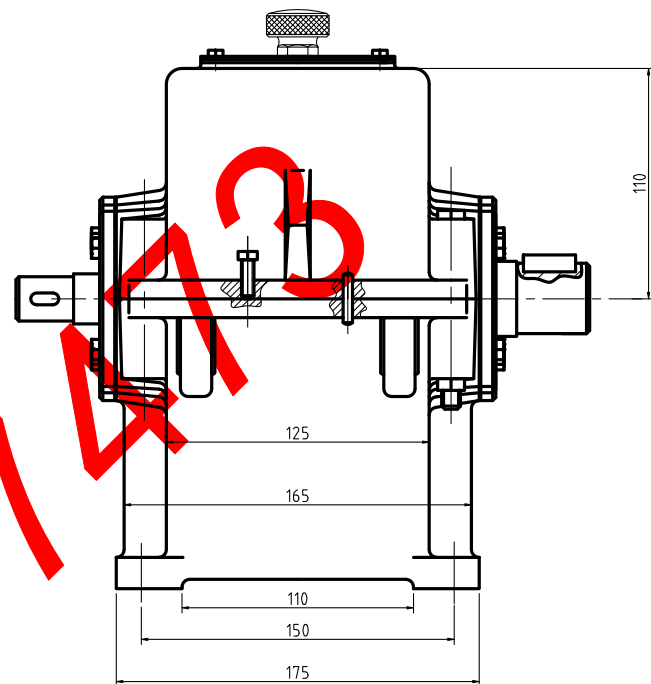
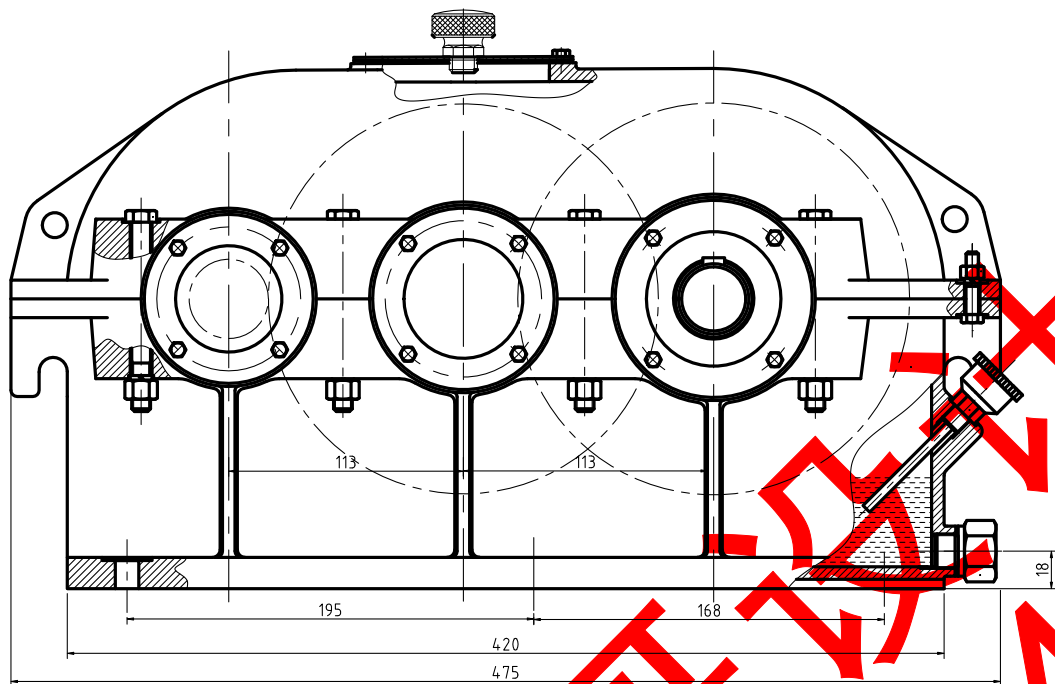
森哥设计 29467473

**技术要求**

1. 热处理：渗碳淬火，表面硬度58-62HRC，  
渗碳层深度1.2-1.5。
2. 去光角毛刺。

				Q235		太湖学院	
				基础版			
标记	数量	分区	图样材料	姓名	年月日	阶段	标记
设计	审核	制图	校对	审核	日期	重量	比例
审核	工艺	共	张	第	张	共	张

# A1-橡胶切割机的减速装置

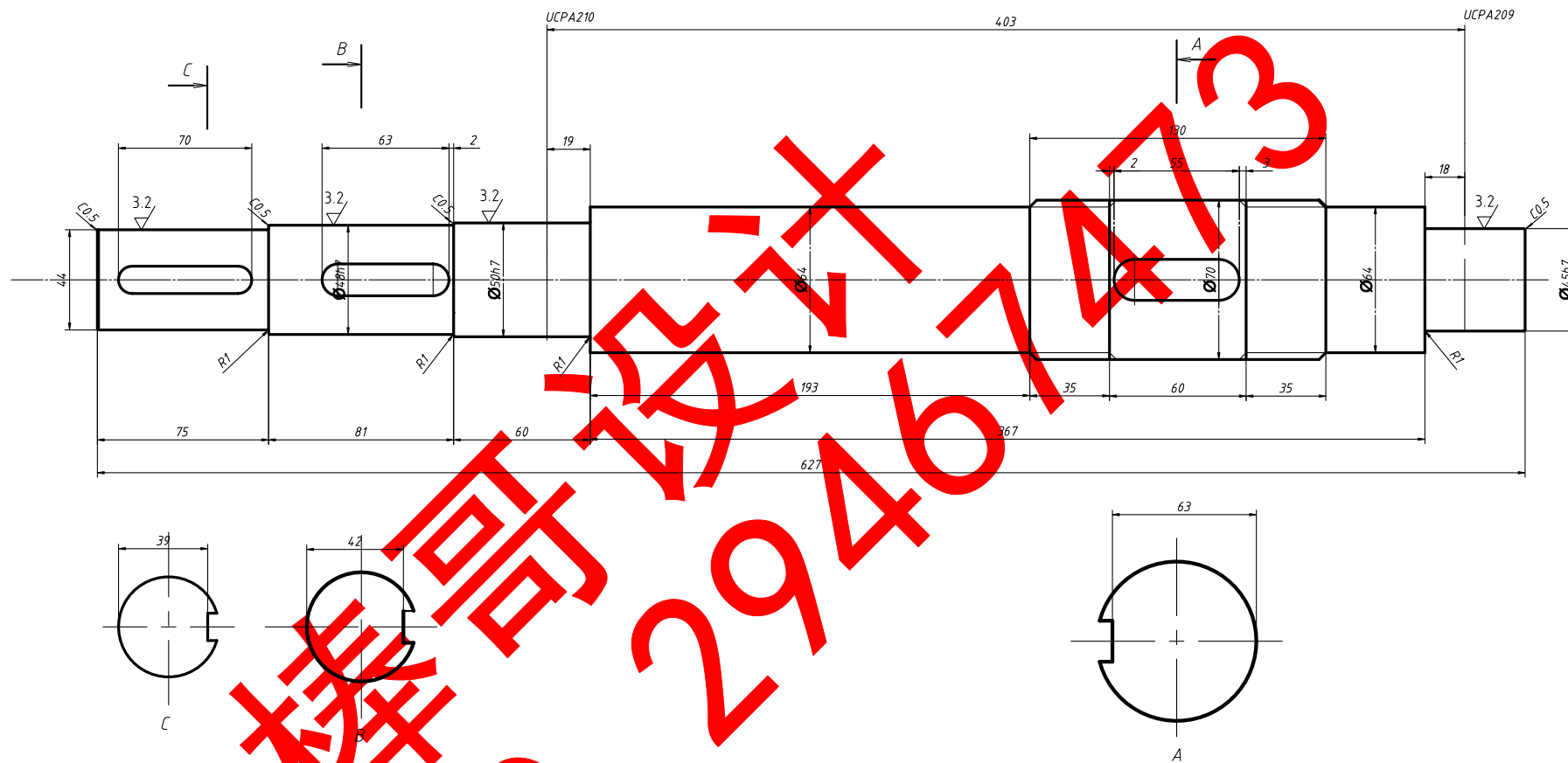


## 技术要求

1. 装配前, 所有零件用煤油清洗, 机体内不许有任何杂物存在。内壁用耐油漆涂两次。
2. 用涂色法检验斑点。按齿高方向接触斑点不小于40%; 按齿长方向接触斑点不小于50%; 必要时可进行研磨以达到上述要求。
3. 应调整轴承轴向间隙。
4. 检查减速器剖分面, 各接触面及密封处均不许漏油; 剖分面允许涂以密封胶或水玻璃。
5. 按减速器试验规程进行试验, 减速器安装后应按逐步加载法进行试运转, 切不可直接满载运转。

						太湖学院		
设计	审核	工艺	制图	校对	批准	阶段标记	数量	比例
								1:2
						共	张	第 张

# A1-主动轴

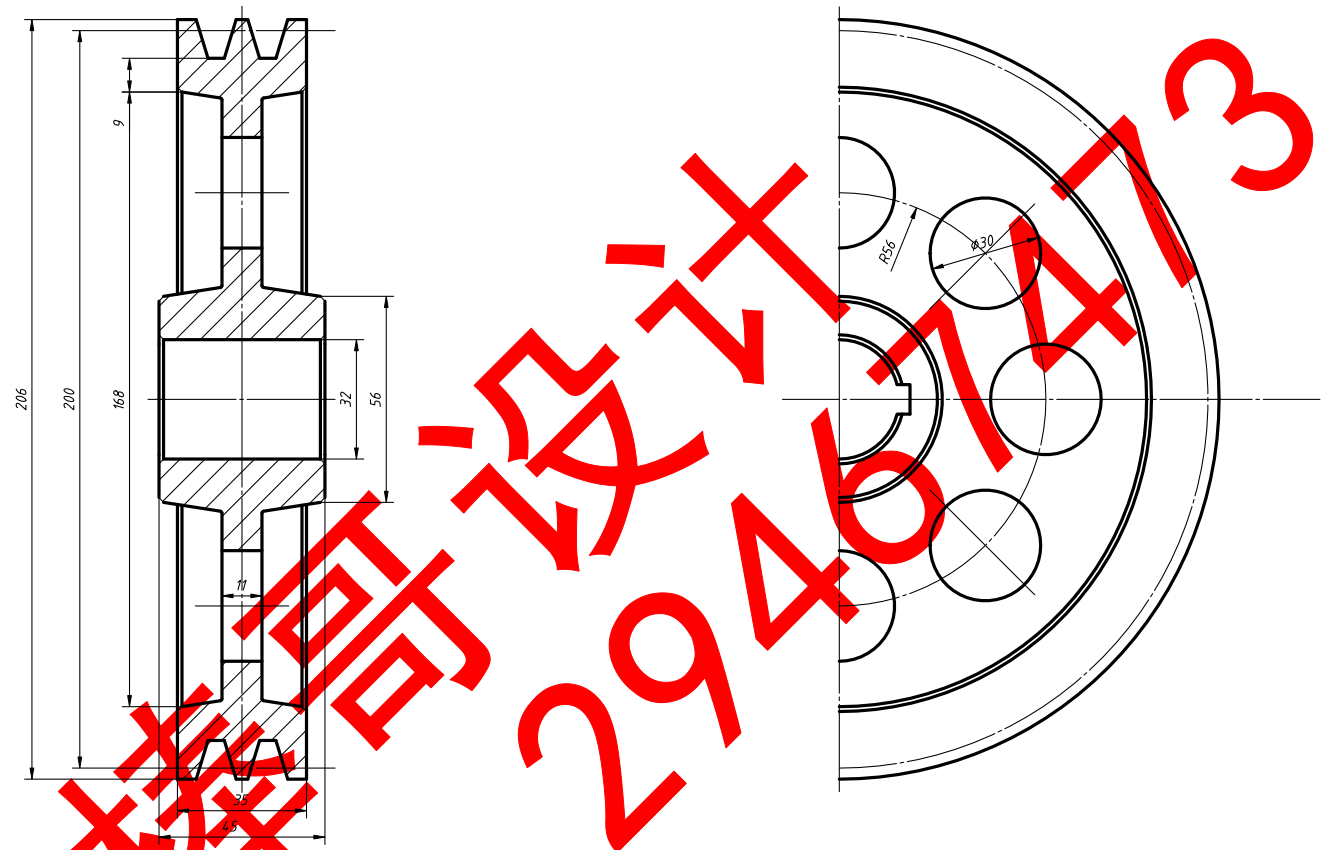


## 技术要求

1. 轴头端: 淬硬淬火, 表面硬度58-62HRC,  $\alpha$  淬硬层  $\geq 32$ HRC, 淬硬层深度1.2-1.5.
2. 本轴圆角 $R1$ .
3. 本轴倒角 $2 \times 45^\circ$ .
4. 本轴尺寸公差按IT14级.
5. 本轴淬硬层公差C级.

						45钢			太湖学院	
									主动轴	
标记	数量	分区	图号	姓名	年月日	阶段	标记	重量	比例	备注
设计	审核	制图	校对	工艺	批准					
工艺						共	张	第	张	

# A2-大带轮

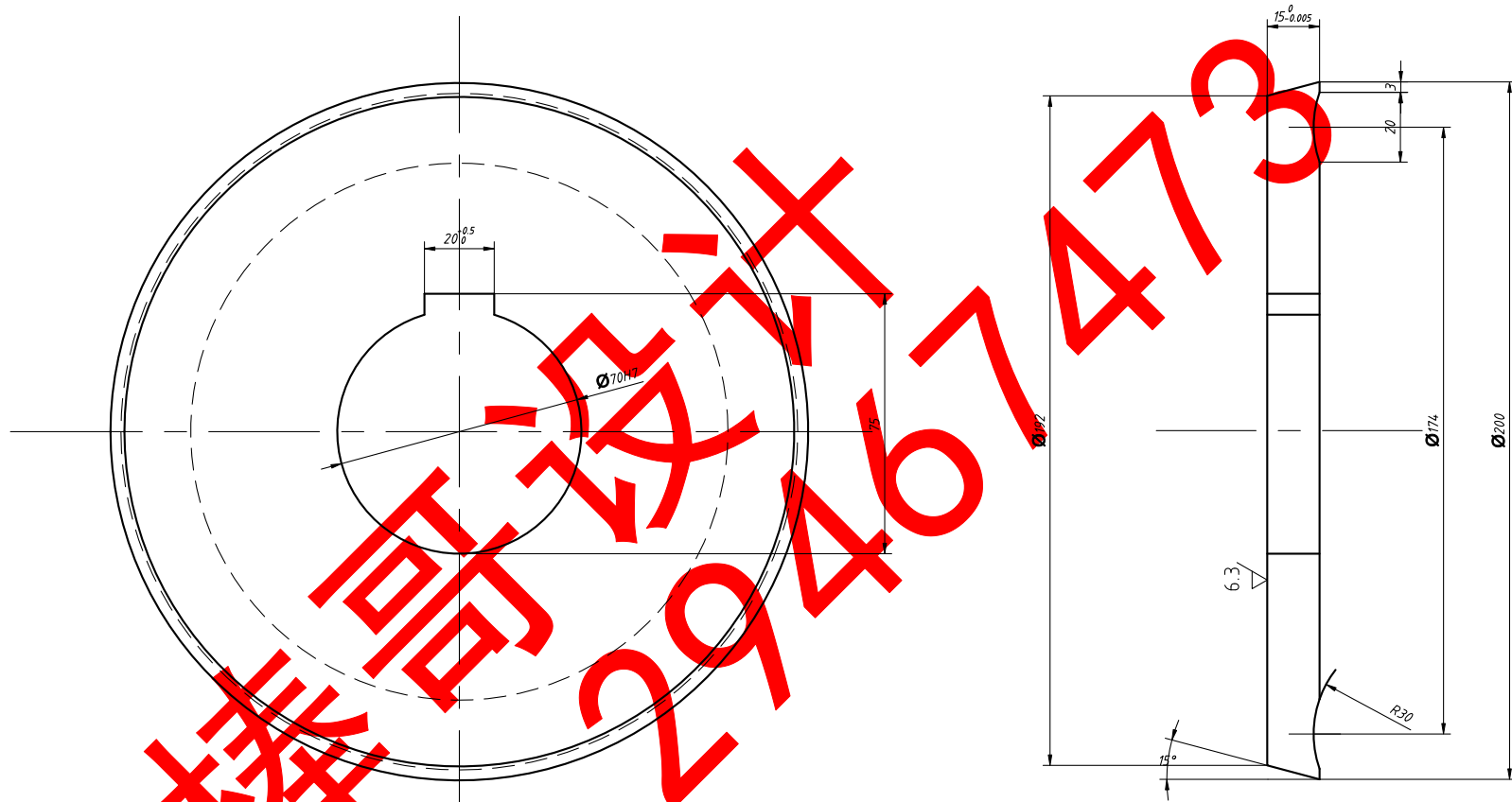


**技术要求**

1. 热处理：渗碳淬火，齿面硬度197HB以下，  
渗碳层深度1.2-1.5。
2. 未注倒角 $\alpha=45^\circ$ 。
3. 未注尺寸公差按IT14级。
4. 未注形位公差按C级。

						HT200			太湖学院	
									大V带轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	
设计	曹菊菊		标准化							
审核										
工艺			批准			共 张		第 张		

# A2-刀具



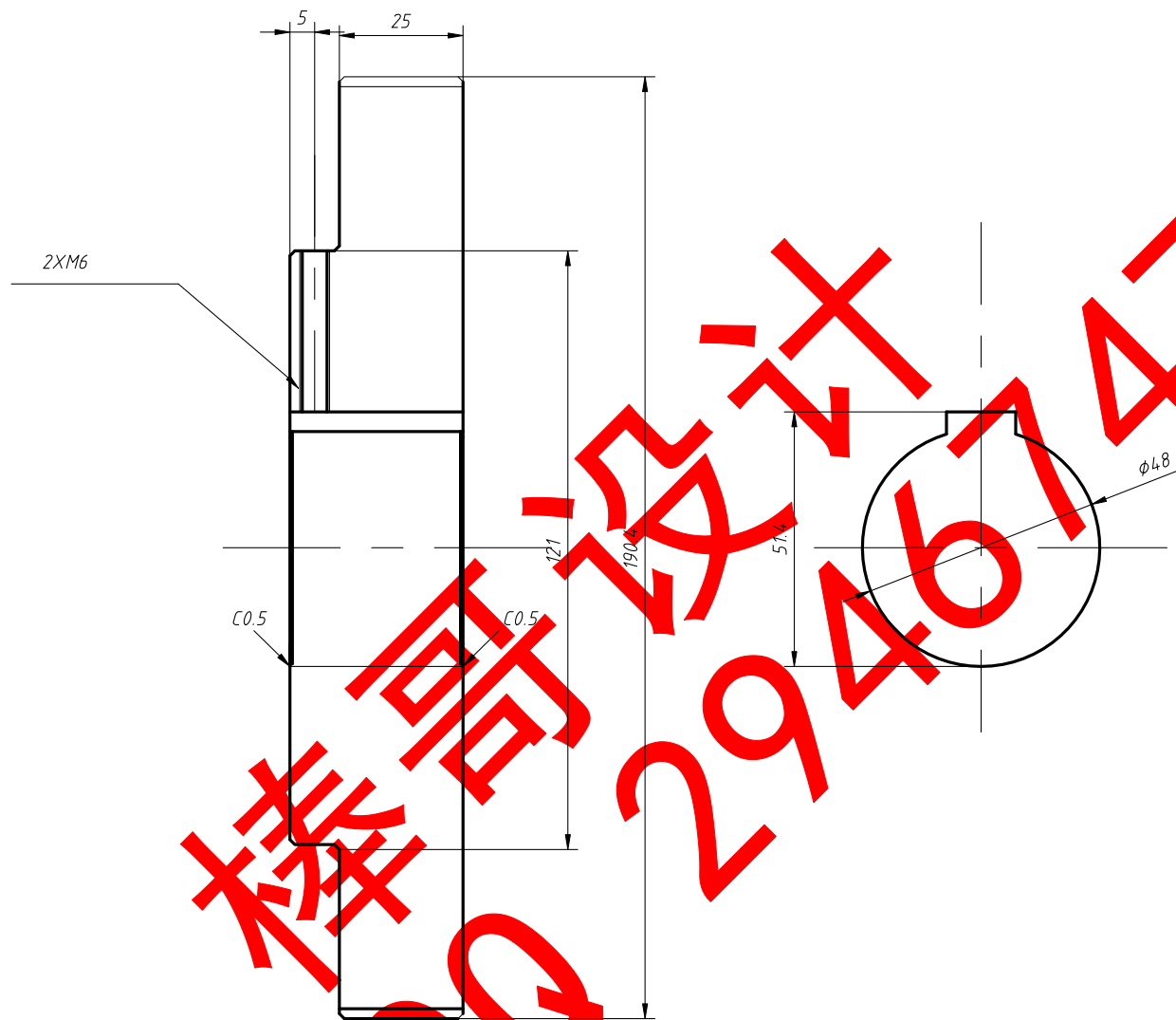
机械工业出版社  
QQ 29467473

**技术要求**

1. 热处理：渗碳淬火，表面硬度58-62HRC，  
心部硬度 $\geq 32$ HRC，渗碳层深度1.2-1.5。
2. 未注尺寸公差按IT14级。
3. 未注形位公差按C级。

						模具钢cr12mov			太湖学院	
									刀具	
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	曹菊菊		标准化						1:2	
审核						共 张		第 张		
工艺			批准							

# A3-齿轮



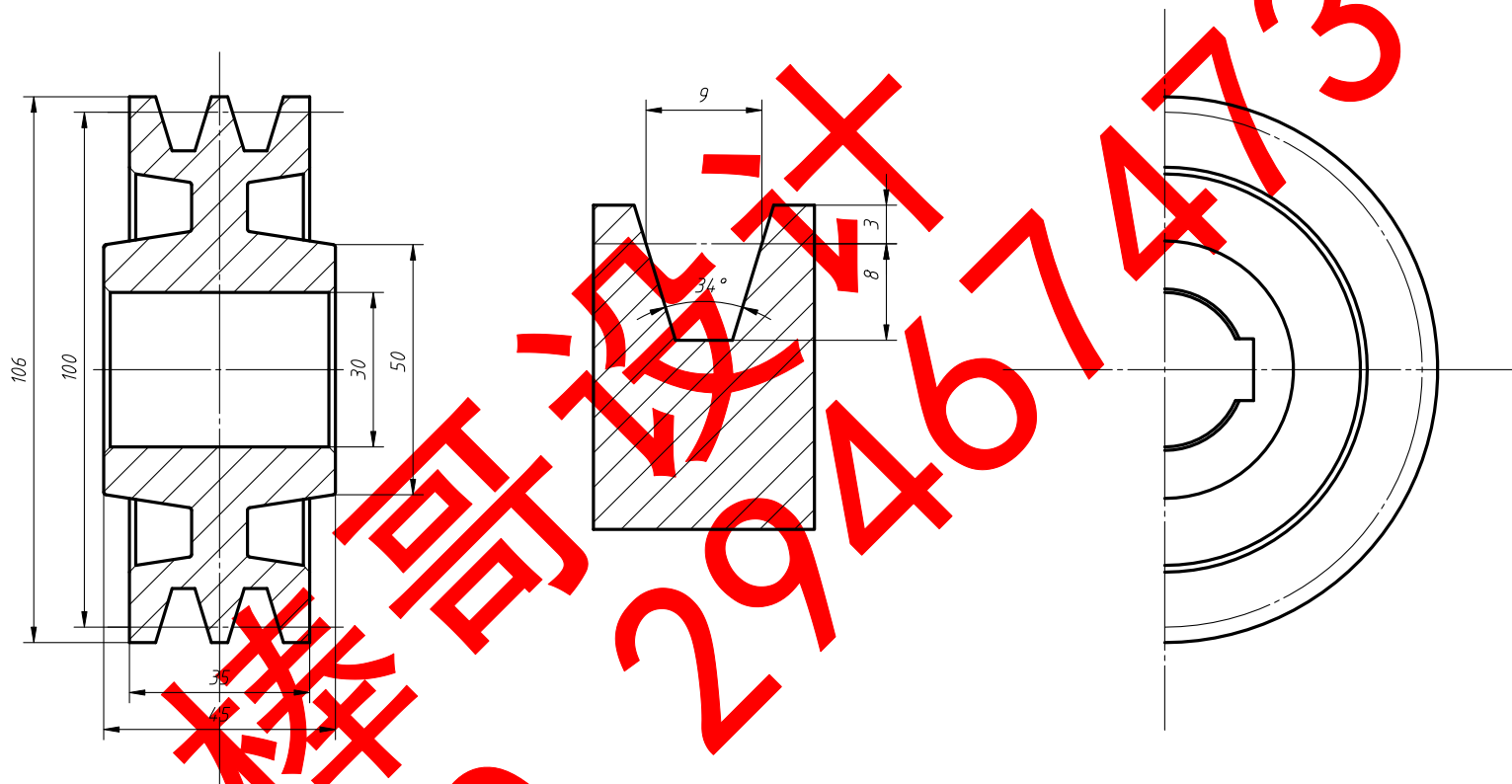
### 技术要求

1. 热处理: 渗碳淬火, 齿面硬度197HB以下, 渗碳层深度1.2-1.5。
2. 未注圆角R1。
3. 未注倒角2×45°
4. 未注尺寸公差按IT14级。
5. 未注形位公差按C级。

机械制图设计 29461473 QQ

						45钢			太湖学院	
									齿轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例		
设计	曹菊菊		标准化							
审核								1:2		
工艺			批准			共 张		第 张		

# A3-小带轮



机械哥设计 29467473

**技术要求**

1. 热处理：渗碳淬火，齿面硬度197HB以下，渗碳层深度1.2-1.5。
2. 未注倒角1×45°。
3. 未注尺寸公差按IT14级。
4. 未注形位公差按C级。

						HT200			太湖学院	
									小V带轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例		
设计	曹菊菊		标准化							
审核										
工艺			批准			共 张		第 张		