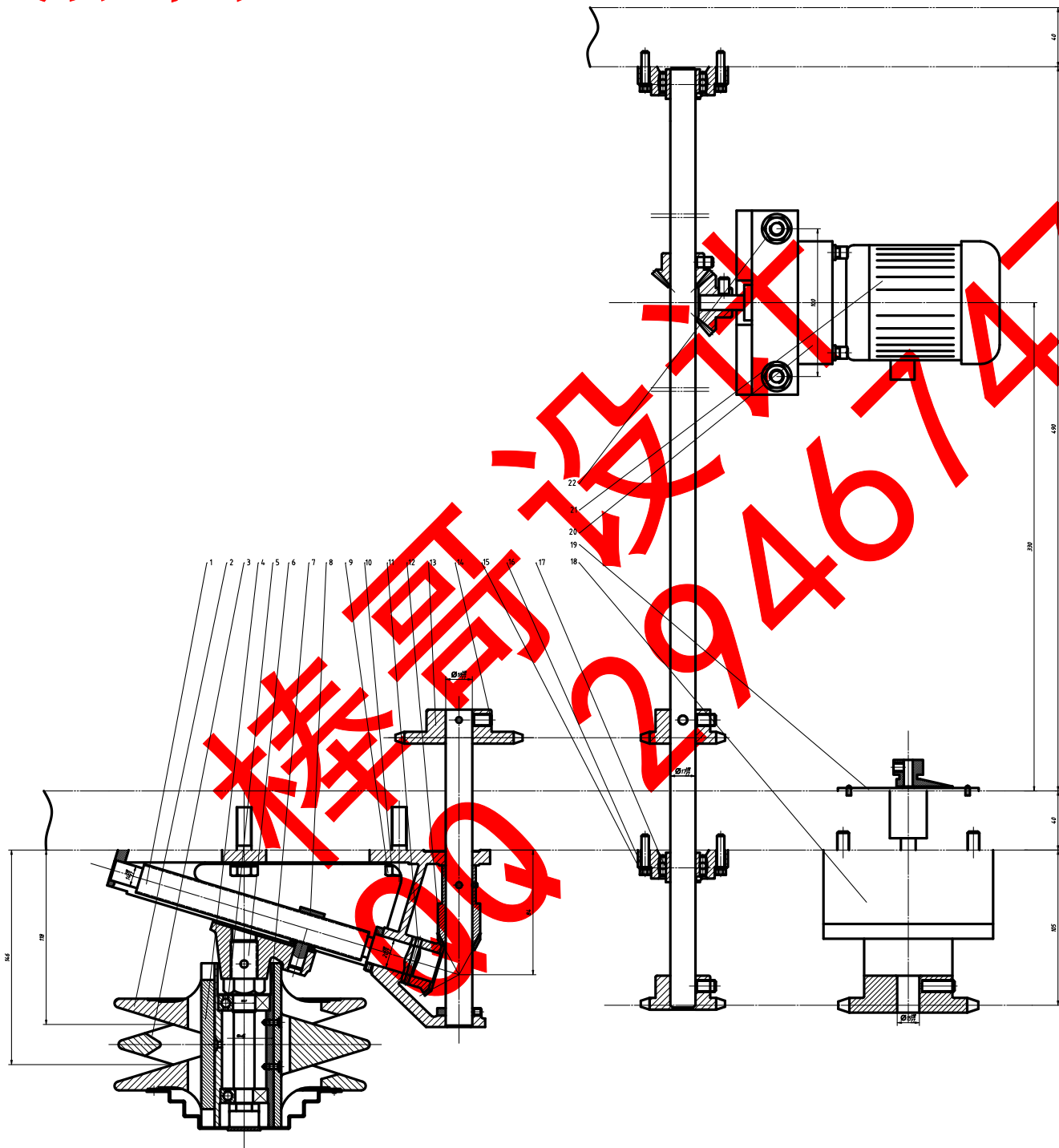


A0-装配图

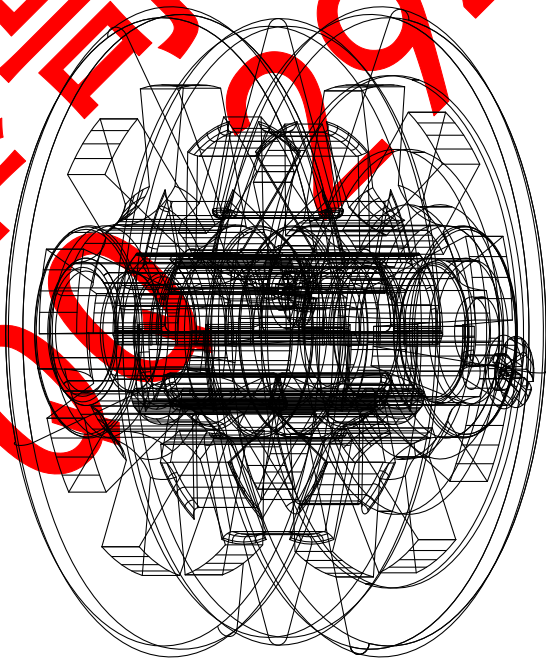
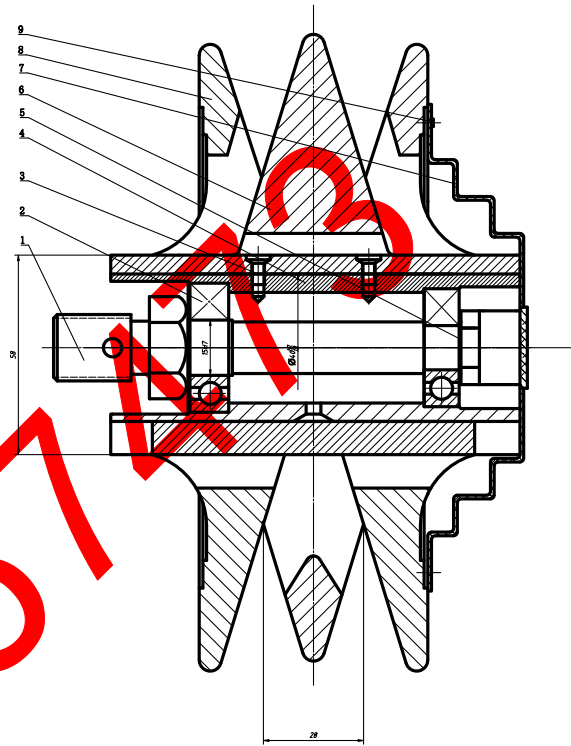
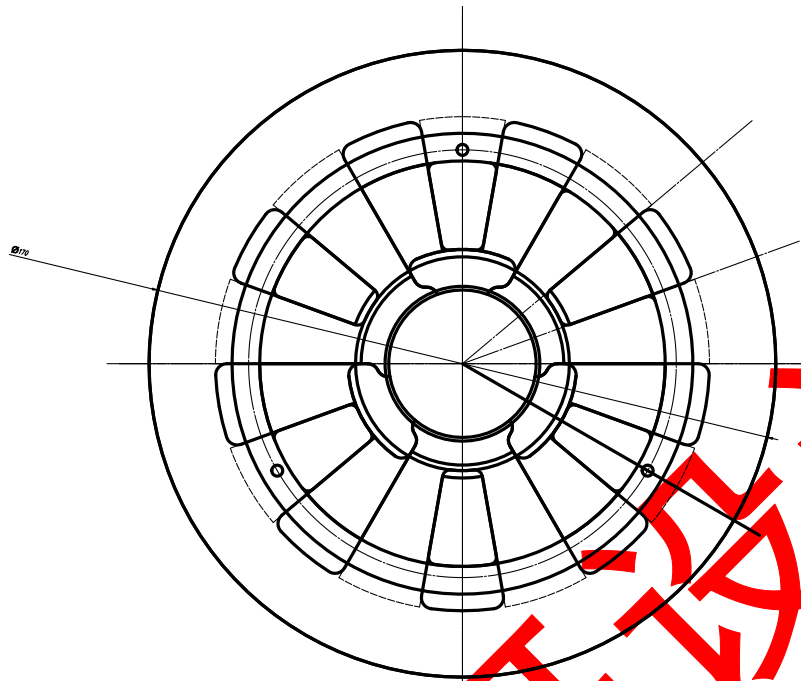


技术要求

1. 装配前应检查各零件的精度，装配时不得有应力。
2. 装配时应注意各零件的配合，不得有松动现象。
3. 装配时应注意各零件的润滑，不得使用不合格的润滑油。
4. 装配时应注意各零件的密封，不得使用不合格的密封件。
5. 装配时应注意各零件的固定，不得使用不合格的固定件。

22	GB/T 5782-2000	螺栓 M6X20	2		
21		电动机 M4.524	1	n=1600r/min	
20		轴套	1	h=12T	
19		轴套	1	h=2	
18		轴套	1	h=60	
17	GB/T 7810-1995	带字齿条	4		
16	GB/T 53-1987	垫圈	2		
15	GB/T 5782-2000	螺栓 M6X4.0	2		
14	GB/T 120.1-2000	带齿轴套 M10	6		
13		轴套	4	40Cr	
12		轴套	2	45#	
11	GB/T 117-2000	轴套 M10X4.0	1		
10	GB/T 53-1987	垫圈 10	2		
9	GB/T 5782-2000	螺栓 M10X4.0	2		
8		轴套	1	HT20-40	
7	GB/T 70.1-2000	螺母	3		
6		轴套	1	45#	
5	GB/T 297-1994	轴套 M10X20	4	45#	
4		轴套	1	45#	
3		轴套	1	HT20-40	
2		轴套	2	HT20-40	
1		轴套	1	45#	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
大湖学院					
装配图					
设计	审核	制图	校对	日期	0923059
工艺	材料	共	张	第	张

A0-滑轮装配

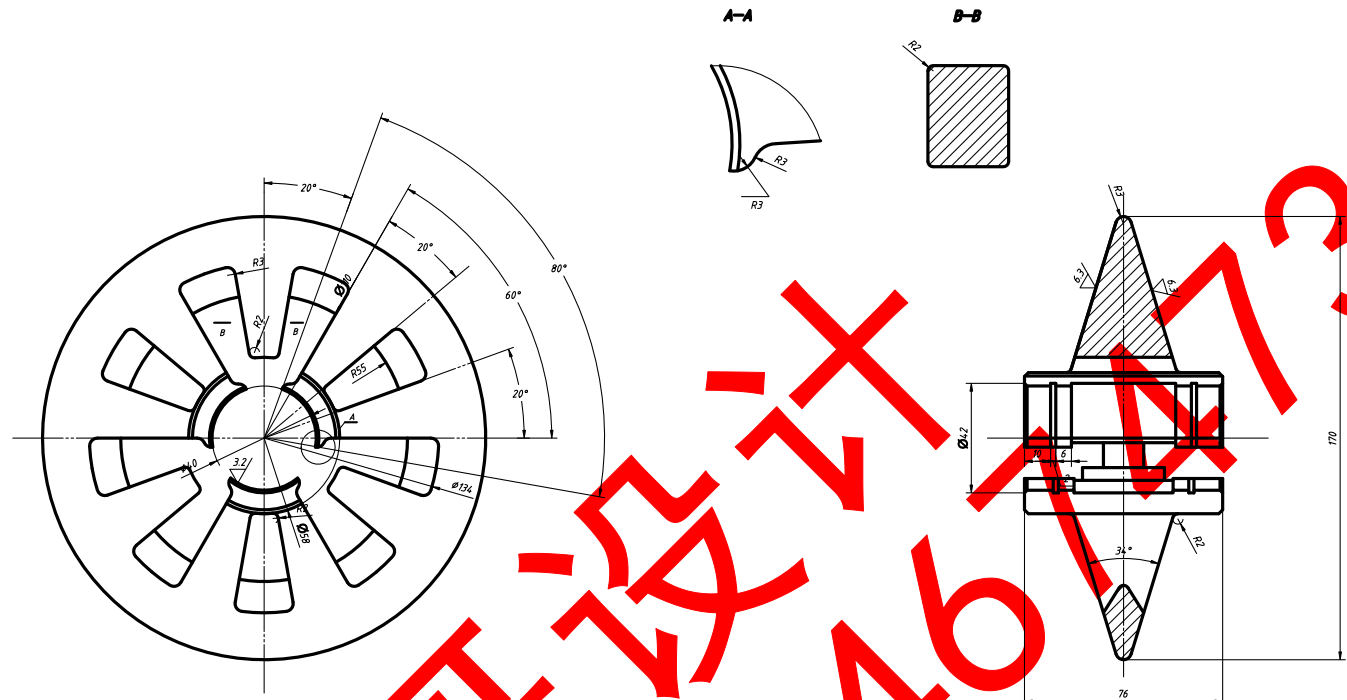


机械零件设计
 0923059

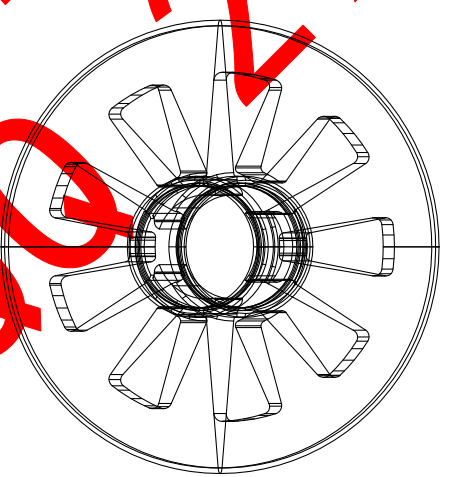
5	GB/T 70.1-2000	螺栓	3		
6		螺母	2	M20-40	
7		垫圈	1	G235	
8		轴套	1	M20-40	
5	GB/T 93-1987	轴套	1	45#	
4		轴套	1		
3	GB/T 617-2000	螺母M20	3		
2	GB/T247-1994	滚动轴承30211	4		
1		轴	1	45#	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
					太湖学院
设计/绘图/审核/校对/日期					滑轮装配体
制图/工艺	数量	共: 张	第: 张	0923059	

A1-滑轮

其余: $\sqrt{12.5}$



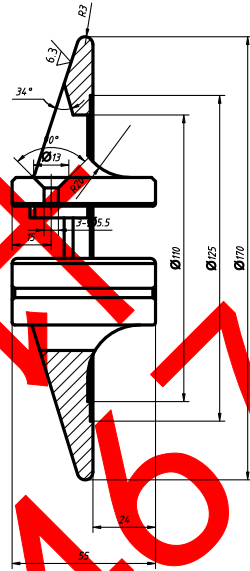
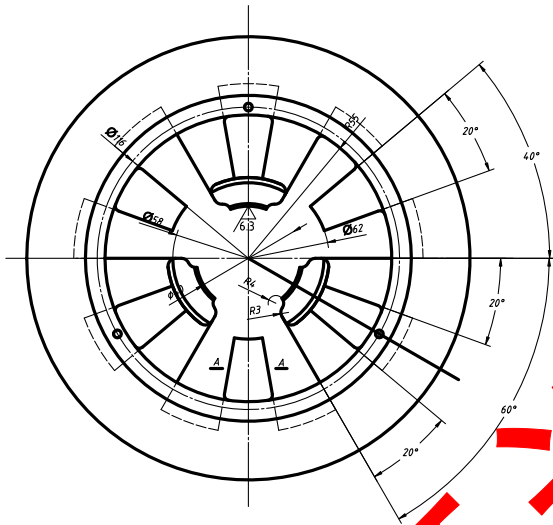
棒哥设计
 QQ: 294611133



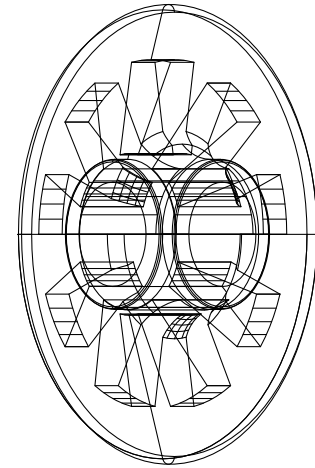
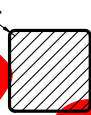
					HT20-40			太湖学院		
设计	审核	工艺	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	数量	比例
										1:1
							共	张	第	张
							0923059-3			

A1-皮带轮

其余: $\sqrt{12.5}$



A-A

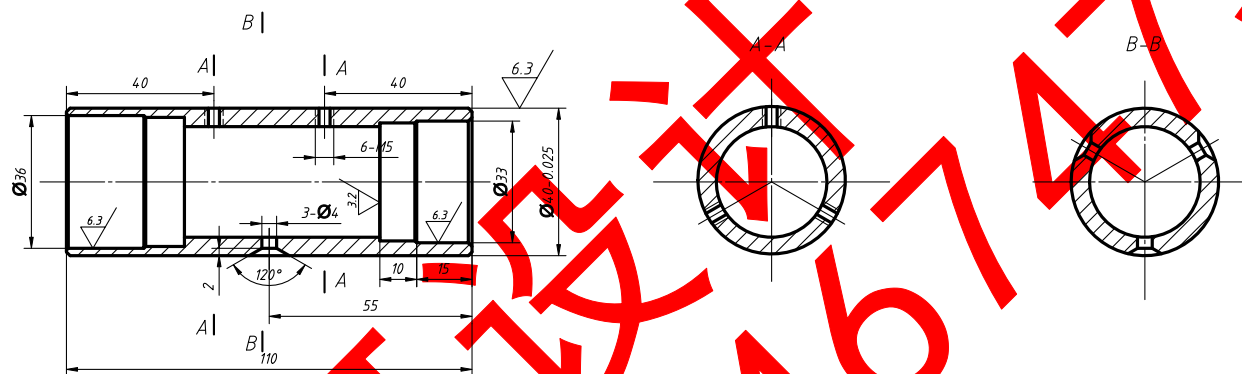


棒哥设计 29461473

						HT20-40			太湖学院	
设计	审核	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	重量	比例	皮带轮
									1:1	0923059-2
工艺						共	张			第 1 张

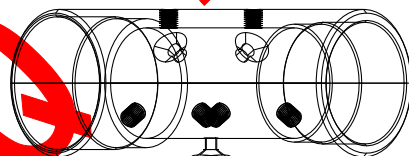
A2-轴套

其余: $\sqrt{12.5}$



棒哥设计 QQ 29467473

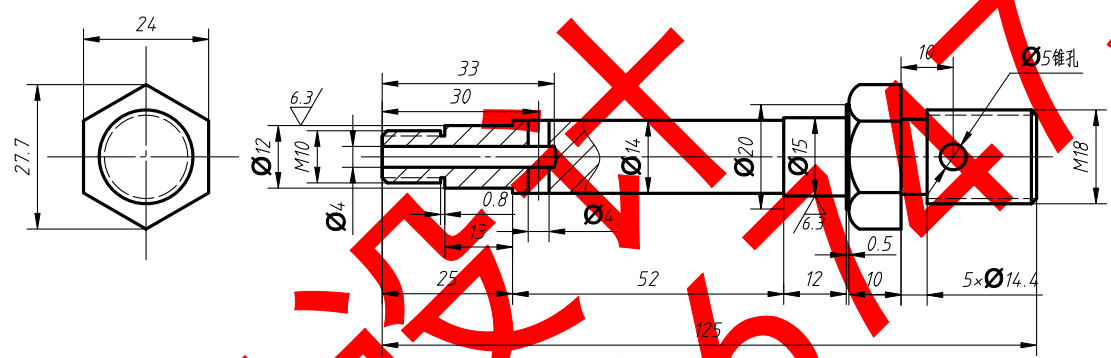
技术要求
 1. 调质处理220-250HBS。
 2. 未注圆角半径为R1.6。



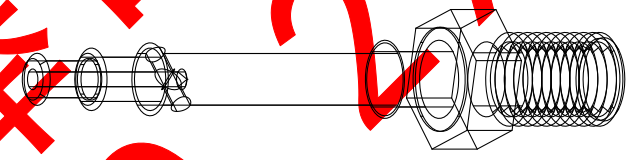
						45钢			太湖学院	
									轴套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	0923059-4
设计			标准化						1:1	
审核						共 1 张		第 1 张		
工艺			批准							

A3-轴

其余: $\sqrt{12.5}$



机械设计 2946
 QQ



技术要求
 1. 调质处理220-250HBS。
 2. 未注圆角半径为R1.6。

						45钢			太湖学院	
									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	0923059-6
设计			标准化						1:1	
审核						共 1 张		第 1 张		
工艺			批准							