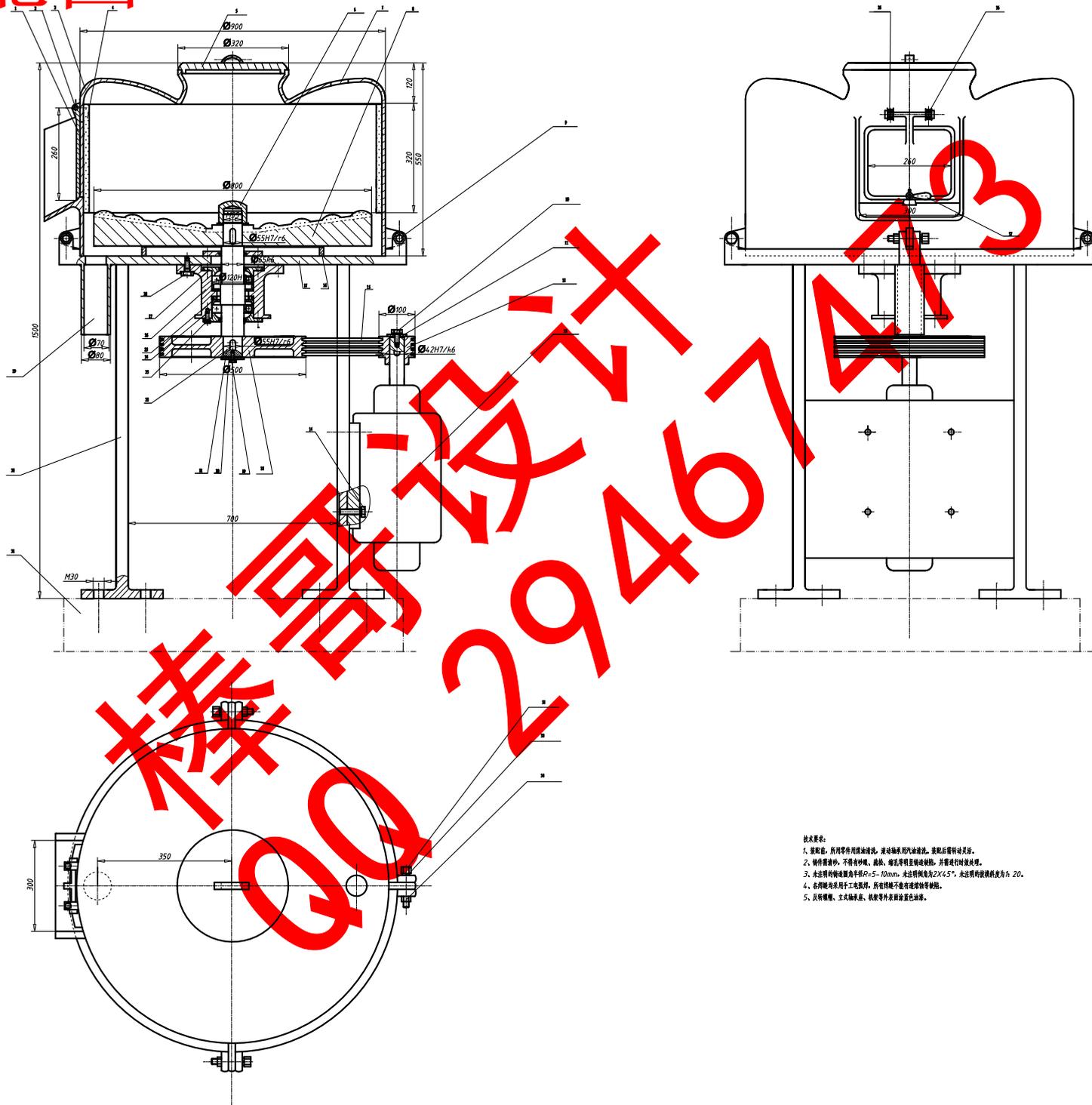


A0-装配图

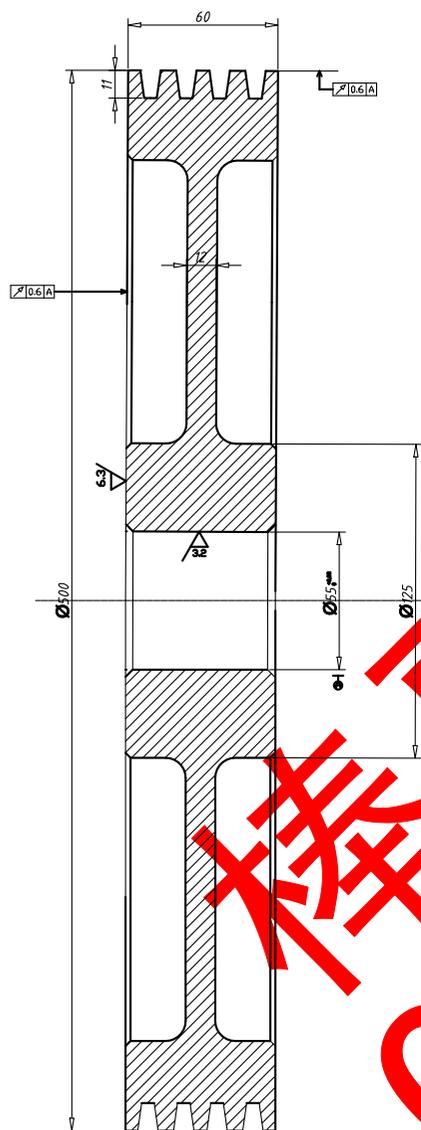


技术要求:
 1. 装配后,所用零件用煤油清洗,滚动轴承用汽油清洗,装配后需转动灵活。
 2. 零件表面涂油,不得有砂眼、裂纹、螺孔等明显缺陷,并需进行防锈处理。
 3. 未注明时轴圆角半径 $R=5\sim 10mm$,未注明倒角为 $2\times 45^\circ$,未注明时装配精度为 F_7 。
 4. 各件装配均采用手工装配,所有零件不能有毛刺等缺陷。
 5. 获得维修、加工制造、装配等外表颜色涂漆。

序号	代号	名称	数量	比例	备注
37	QP-121	手轴	1	HT200	
38	GB-5780-86	螺栓M10X80	2	Q235-A	
39	GB-41-86	螺母M10	2	Q235-A	
40	GB-41-86	螺母M20	4	Q235-A	
41	GB-888-87	垫圈M10	4	Q235-A	
42	GB-5780-86	螺栓M20X80	4	Q235-A	
43	QP-130	轴套	1	HT200	
44	QP-119	轴套	1	HT200	
45	QP-118	轴套	1	HT200	
46	GB-5780-86	螺栓M12X50	6	Q235-A	
47	QP-117	轴套	2	HT150	
48	QP-116	轴套	1	HT150	
49	QP-115	轴套	1	Q235	
50	GB/T-292-94	滚动轴承7213AC	2		
51	GB-5780-86	螺栓M10X40	18	Q235-A	
52	GB-1095-79	键16x10	2	45	
53	QP-114	轴套	1	45	
54	GB-892-86	轴套	1	45	
55	GB-5780-86	螺栓M10X25	1	Q235-A	
56	QP-113	轴套	1	HT200	
57	QP-112	轴套	1	HT200	
58	QP-111	轴套	2	HT150	
59	QP-110	轴套	6	HT150	
60	GB-3074-86	螺栓M10X40	4	Q235-A	
61	J1-3074-82	螺母M10	1	HT150	
62	QP-109	轴套	1	HT200	
63	GB-892-86	轴套	1	45	
64	GB-5780-86	螺栓M10X25	1	Q235-A	
65	QP-108	轴套	4	Q235-A	
66	QP-107	轴套	1	HT150	
67	QP-106	轴套	1	HT150	
68	GB-5780-86	螺栓M10X25	1	Q235-A	
69	QP-105	轴套	2	HT150	
70	QP-104	轴套	1	HT150	
71	QP-103	轴套	1	HT150	
72	QP-102	轴套	1	Q235-A	
73	QP-101	轴套	1	HT200	

A0-大带轮

其余:√



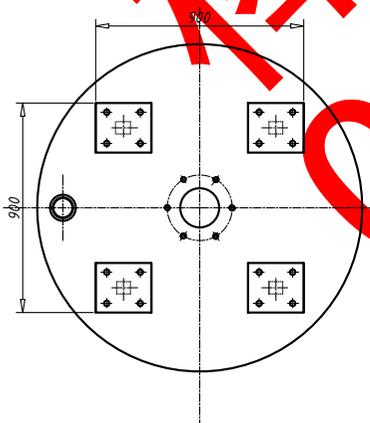
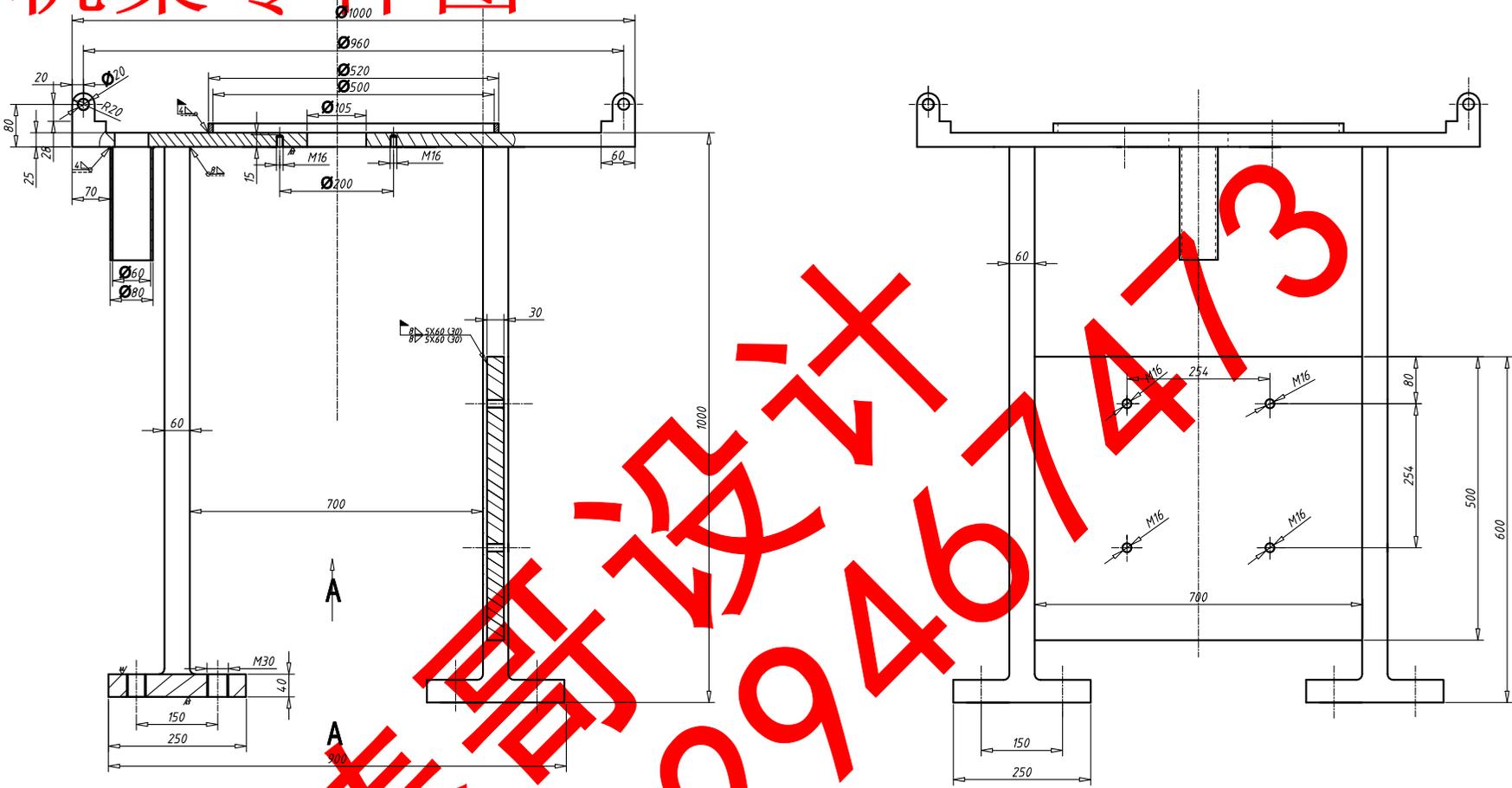
技术要求:

- 1.材料常用HT200或HT150
- 2.带轮外缘棱角要倒钝锐边,未标注倒角为C1
- 3.径向圆跳动和端面圆跳动公差相同
- 4.轮槽工作面不应有砂眼、气孔、轮体不应有缩孔

制图	段开元	150652	大带轮	数量	1
审核				比例	1:1
工学院	06自动轮5班	材料	HT200/HT150	安徽得技术院	

A1-机架零件图

其余 ∇



1:2

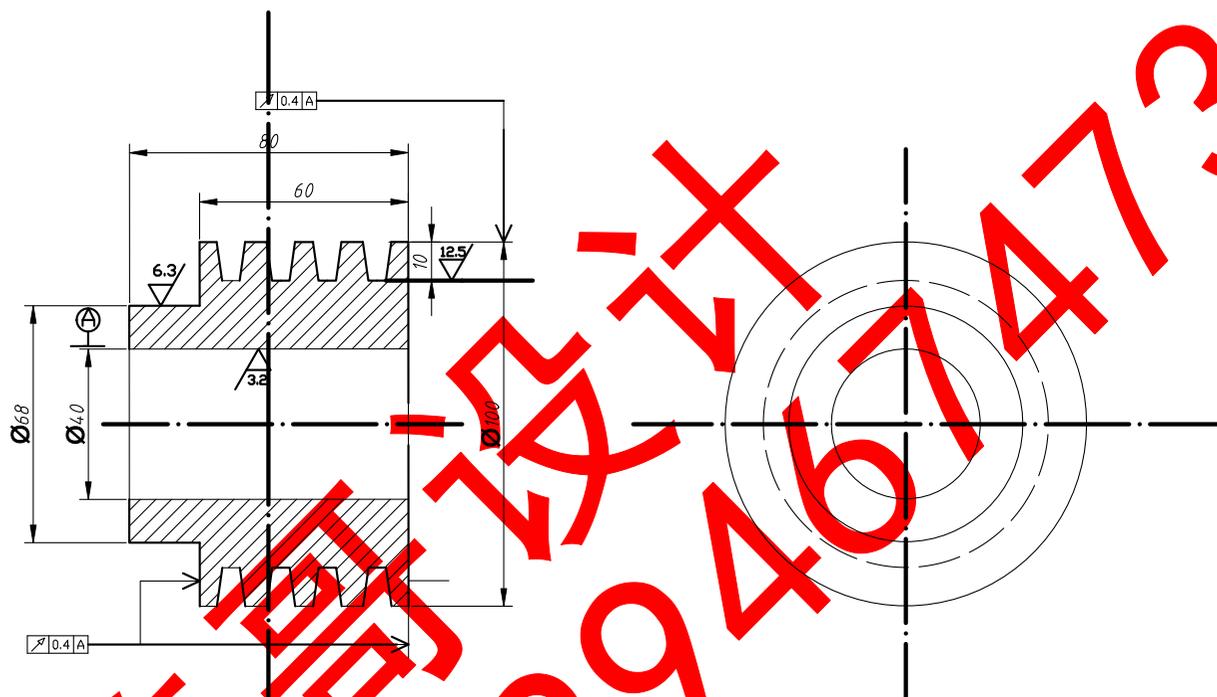
机械零件设计 29467413

- 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, 并进行时效处理。
 2. 未注明的铸造圆角半径 $R=5-10mm$, 未注明的坡度斜度为 $1:20$ 。
 3. 为过圆的倒角为 $2X4.5^\circ$ 。
 4. 各焊缝均采用手工电弧焊。
 5. 切割边缘表面粗糙度 12.5 。
 6. 所有焊缝不能有透熔蚀等缺陷。
 4. 机架表面涂蓝色油漆。

				HT200		安徽科技学院05级机械设计 制造及其自动化5班	
设计	审核	工艺	标注	修改	数量	比例	机架
						1:4	
				共 壹 张			

A1-小带轮

其余: $\sqrt{25}$



机械设计 29461473 QQ

技术要求:

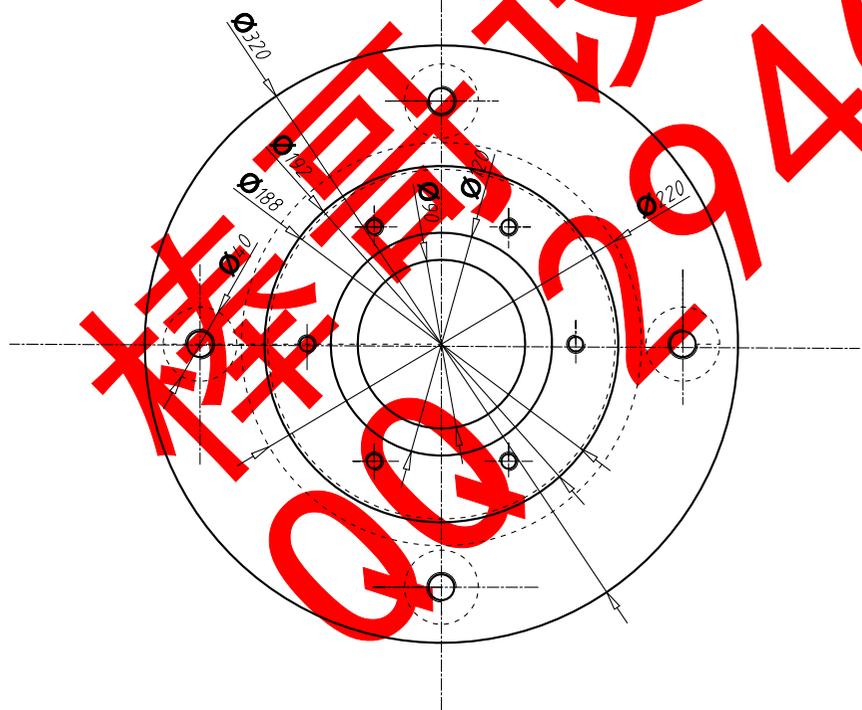
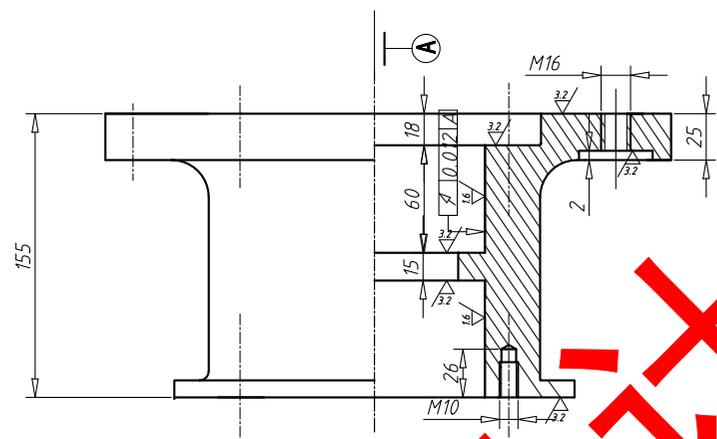
- 1.材料常用HT200或HT150
- 2.带轮外缘棱角要倒钝锐边,未标注倒角为C1
- 3.径向圆跳动和端面圆跳动公差相同
- 4.轮槽工作面不应有砂眼、气孔、轮体不应有缩孔

孔

制图	段开元	20100520	小带轮	数量	1
审核				比例	1:1
工学院		06自动化5班	材料	HT200/HT150	安徽科技学院

A2-立式轴承座零件图

其余



技术要求:

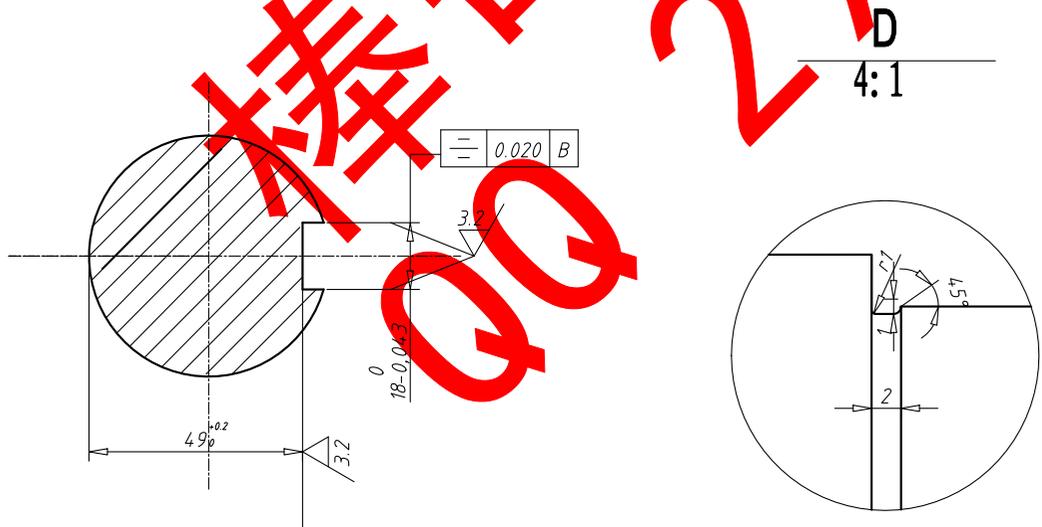
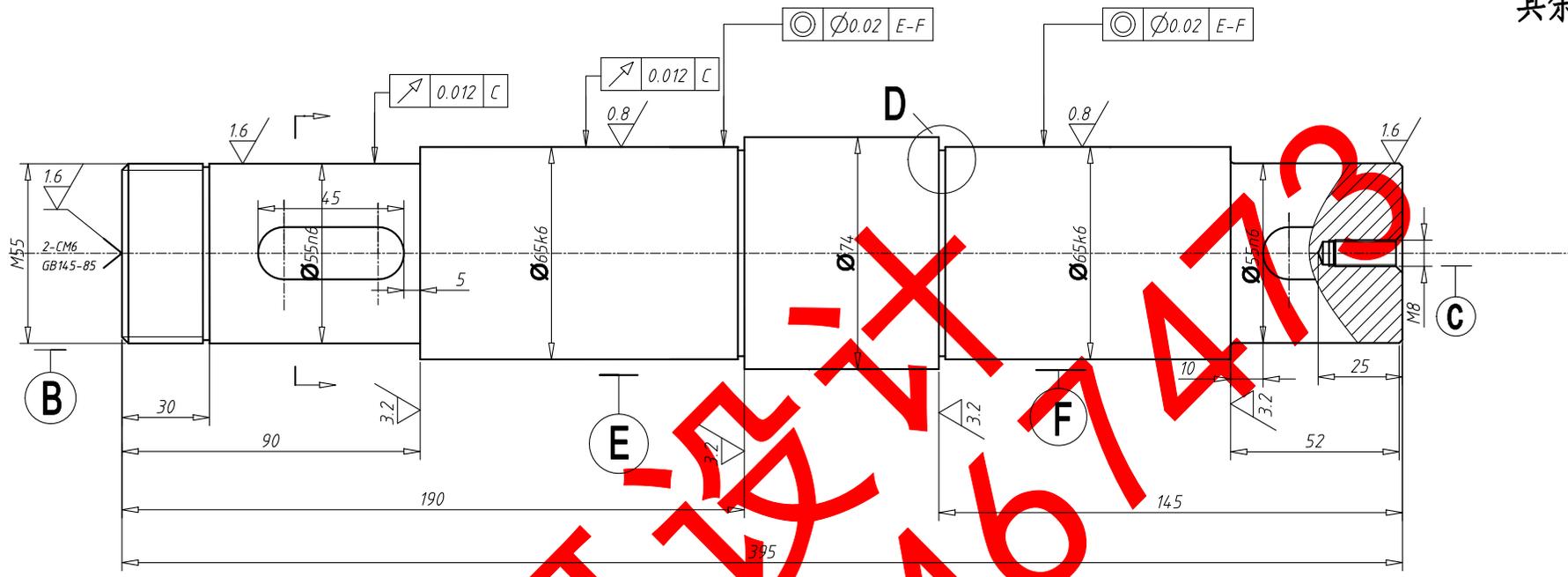
- 1、铸件需清砂，不得有砂眼、疏松、缩孔等明显铸造缺陷，并需进行时效处理。
- 2、未注明的圆角为R5，未注明的倒角为2X45°，未注明的拔模斜度为1:20。

HT200

						安徽科技学院06级机械设计制造及其自动化5班		
						立式轴承座		
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			标准化					1:2
审核								
工艺			批准			共张	第张	

A2-轴零件图

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求:
 1、热处理: 调质220-250HBS。
 2、未注圆角R2, 未注倒角 $2 \times 45^\circ$ 。

				45		安徽科技学院06级机械设计制造及其自动化5班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	传动轴	
设计			标准化			阶段标记	质量 比例
审核							1:1
工艺			批准			共 张 第 张	