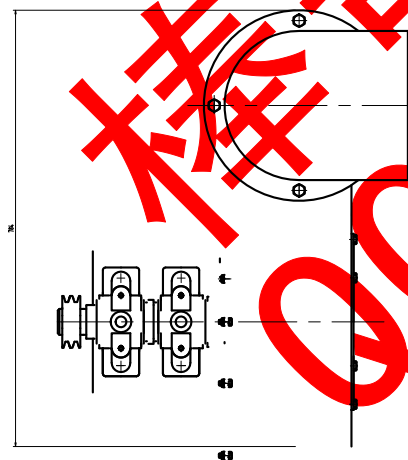
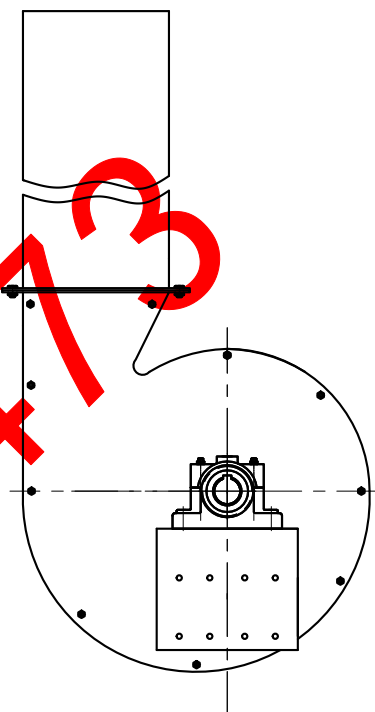


Technical drawing of a mechanical assembly, likely a pump or motor, showing a cross-section. The drawing includes 24 numbered callouts (1-24) pointing to various components. A large red watermark 'Copyright' is visible across the bottom right. A dimension line at the bottom indicates a length of 578.



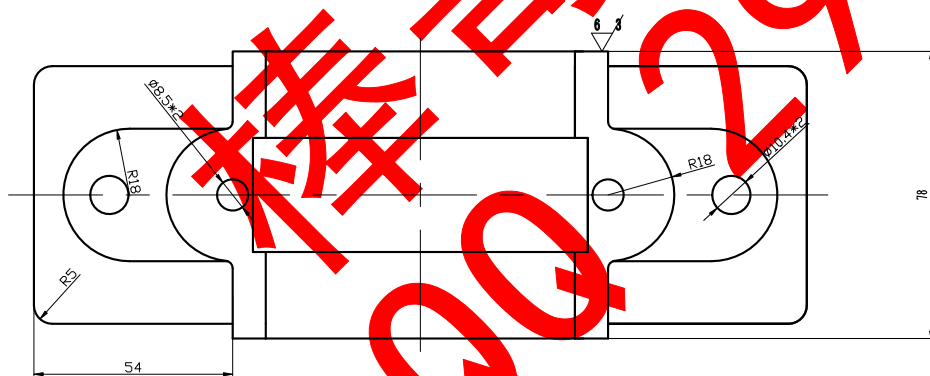
- 技术要求**
- 1 各零件材质的表面质量, 不得有裂纹、锈蚀等缺陷或入组条件中
 - 2 轴与轴颈间的配合应有过盈, 其配合公差应符合下列规定
 - 3 上下轴瓦的轴合面要紧密贴合, 用 0.05mm 塞尺塞不进入
 - 4 轴颈过盈量, 零件不允许有锈、斑、划痕、和油漆
 - 5 轴颈过盈量对零件的主要配合尺寸, 特别是过盈配合尺寸的轴颈公差进行更正
 - 6 每一零件应单独存放, 堆放整齐, 严禁将不同型号不同规格的零件混放, 影响

31		磁鼓	10	Q205			MM
32		磁鼓	4	Q205			
33		上压板	1	ZC5d4H+H-9			
34		磁鼓	4	Q205			MM
35		磁鼓1	1	1620			
36	磁鼓1H	磁鼓	8	ZC5d4H-9			
37		磁鼓	1	408			
17		下压板	1	ZC5d4H+H-9			
18	磁鼓 7C	磁鼓	4	408			
19	磁鼓 7D302	磁鼓	8	Q205			MM
20		磁鼓	1	408			
21		磁鼓	1	Q205			
22	磁鼓	磁鼓	1	ZC5d4H+H			MM
23		磁鼓	5				
24		磁鼓	1	1620			
25		磁鼓	1	408			
26	磁鼓 7C	磁鼓	1	408			
27		磁鼓	1	408			
28		磁鼓	1	1620			
29	磁鼓1H	磁鼓	4				
30	磁鼓1H	磁鼓	10	ZC5d4H+H			
31	磁鼓1	磁鼓	4	ZC5d4H+H			
32		磁鼓	1	1620			
33		磁鼓	1	1620			
34		磁鼓	1	1620			
35		磁鼓	1	1620			
36		磁鼓	1	1620			
37		磁鼓	1	1620			
38		磁鼓	1	1620			
39		磁鼓	1	1620			
40		磁鼓	1	1620			
41		磁鼓	1	1620			
42		磁鼓	1	1620			
43		磁鼓	1	1620			
44		磁鼓	1	1620			
45		磁鼓	1	1620			
46		磁鼓	1	1620			
47		磁鼓	1	1620			
48		磁鼓	1	1620			
49		磁鼓	1	1620			
50		磁鼓	1	1620			
51		磁鼓	1	1620			
52		磁鼓	1	1620			
53		磁鼓	1	1620			
54		磁鼓	1	1620			
55		磁鼓	1	1620			
56		磁鼓	1	1620			
57		磁鼓	1	1620			
58		磁鼓	1	1620			
59		磁鼓	1	1620			
60		磁鼓	1	1620			
61		磁鼓	1	1620			
62		磁鼓	1	1620			
63		磁鼓	1	1620			
64		磁鼓	1	1620			
65		磁鼓	1	1620			
66		磁鼓	1	1620			
67		磁鼓	1	1620			
68		磁鼓	1	1620			
69		磁鼓	1	1620			
70		磁鼓	1	1620			
71		磁鼓	1	1620			
72		磁鼓	1	1620			
73		磁鼓	1	1620			
74		磁鼓	1	1620			
75		磁鼓	1	1620			
76		磁鼓	1	1620			
77		磁鼓	1	1620			
78		磁鼓	1	1620			
79		磁鼓	1	1620			
80		磁鼓	1	1620			
81		磁鼓	1	1620			
82		磁鼓	1	1620			
83		磁鼓	1	1620			
84		磁鼓	1	1620			
85		磁鼓	1	1620			
86		磁鼓	1	1620			
87		磁鼓	1	1620			
88		磁鼓	1	1620			
89		磁鼓	1	1620			
90		磁鼓	1	1620			
91		磁鼓	1	1620			
92		磁鼓	1	1620			
93		磁鼓	1	1620			
94		磁鼓	1	1620			
95		磁鼓	1	1620			
96		磁鼓	1	1620			
97		磁鼓	1	1620			
98		磁鼓	1	1620			
99		磁鼓	1	1620			
100		磁鼓	1	1620			

08机械3班

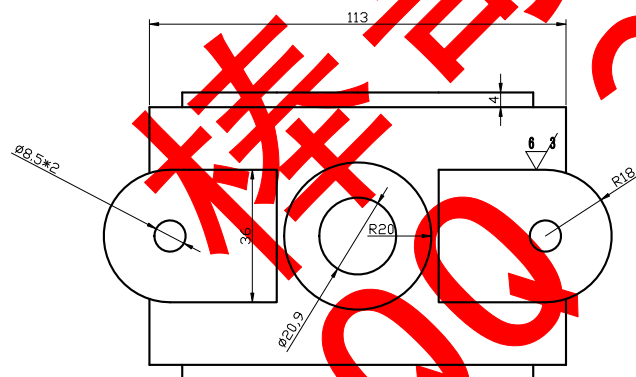
装配组

姓名	学号	分班	实训2号	姓名	学号	分班
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班2	王宇	0801	分班2	王宇
王宇	0801	分班				



- 技术要求
- 1 清除孔内铁屑 棉丝
 - 2 锐边倒钝
 - 3 去除飞边毛刺
 - 4 表面应清理,不得有气孔夹渣及其它影响外观的缺陷
 - 5 未注圆角为R2

						Ht200				08机械3班	
										阶段标记	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日						
设 计	李玉龙	2012	5	标准化 (签名)	(年月日)						1:1
审 核											
工 艺				批 准		共 10 张				第 8 页	



- 技术要求**
- 1 清除孔内的铁屑 棉丝
 - 2 锐边倒钝
 - 3 出去飞边毛刺
 - 4 表面应清理,不得有气孔夹渣及其它影响外观的缺陷
 - 5 未注圆角为R2

										Ht200	08机械3班
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						轴承盖
设计	李玉龙	2012	5	标准化(签名)	(年月日)						
审核											
工艺				批准							
						共 10 张 第 9 页					

Technical drawing of a mechanical part, showing a front view, a top view, and a cross-section view.

Front View (Left): A circle representing the front view of the part. It features a central hole with a diameter of $\phi 160$. A dimension line indicates a distance of 4 from the center to the edge of the hole. Another dimension line indicates a distance of 5 from the center to the edge of the part.

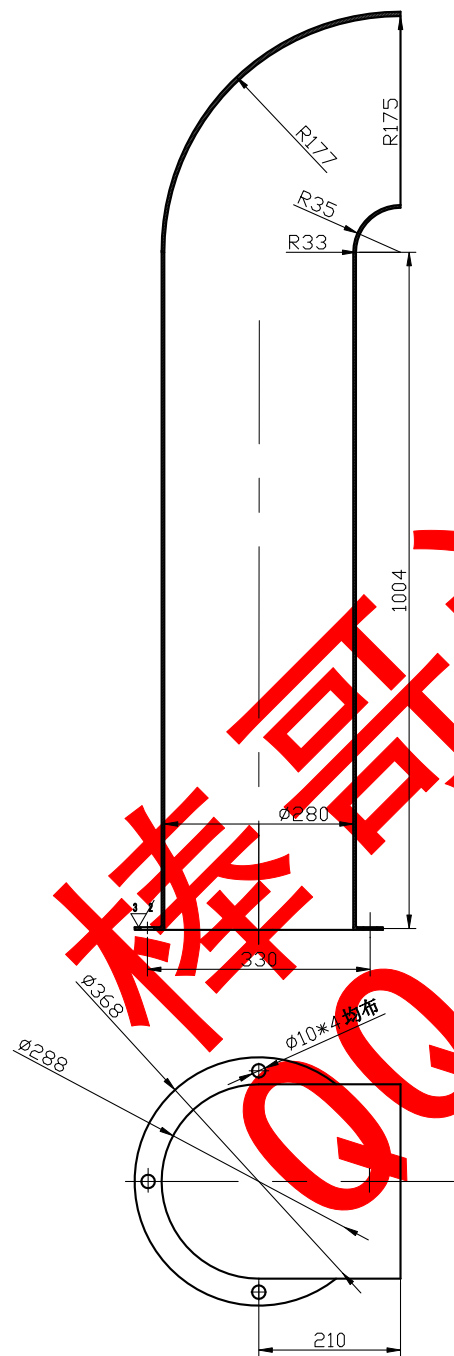
Top View (Right): A rectangle representing the top view of the part. It shows a central hole with a diameter of $\phi 160$. The overall width of the part is 90. The height of the part is 52. A dimension line indicates a distance of 26 from the center to the edge of the part.

Cross-section View (Bottom): A detailed cross-section of the part, showing the internal structure. The central hole has a diameter of $\phi 160$. The part has a flange with a thickness of 10. The cross-section shows a central hole with a diameter of $\phi 35$ and a depth of 0.002. The part is divided into three sections, labeled 1, 2, and 3. Section 1 is the top flange, section 2 is the main body, and section 3 is the bottom flange. The part is shown with a fillet radius of R_6 at the bottom edge.

- 1 未注表面粗糙度为0.2
- 2 未注倒角为2°45'
- 3 去飞边毛刺
- 4 表面氮化处理，氮化深度为0.2~0.3mm
- 5 表面应清理，不得有气孔夹渣及其它影响外观缺陷
- 6 本布局为焊接结构，焊前预热，焊后进行消除应力处理，成型正确，不得歪曲
- 7 焊缝不得有裂纹、夹渣等缺陷
- 8 焊缝要打磨平滑

						Ht200				08机械3班	
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	李玉龙	2012 5	标准化	(签名)	(年月日)						
审核										12	
工艺				批准		共 10 张 第 5 页					

5-排料管-A3

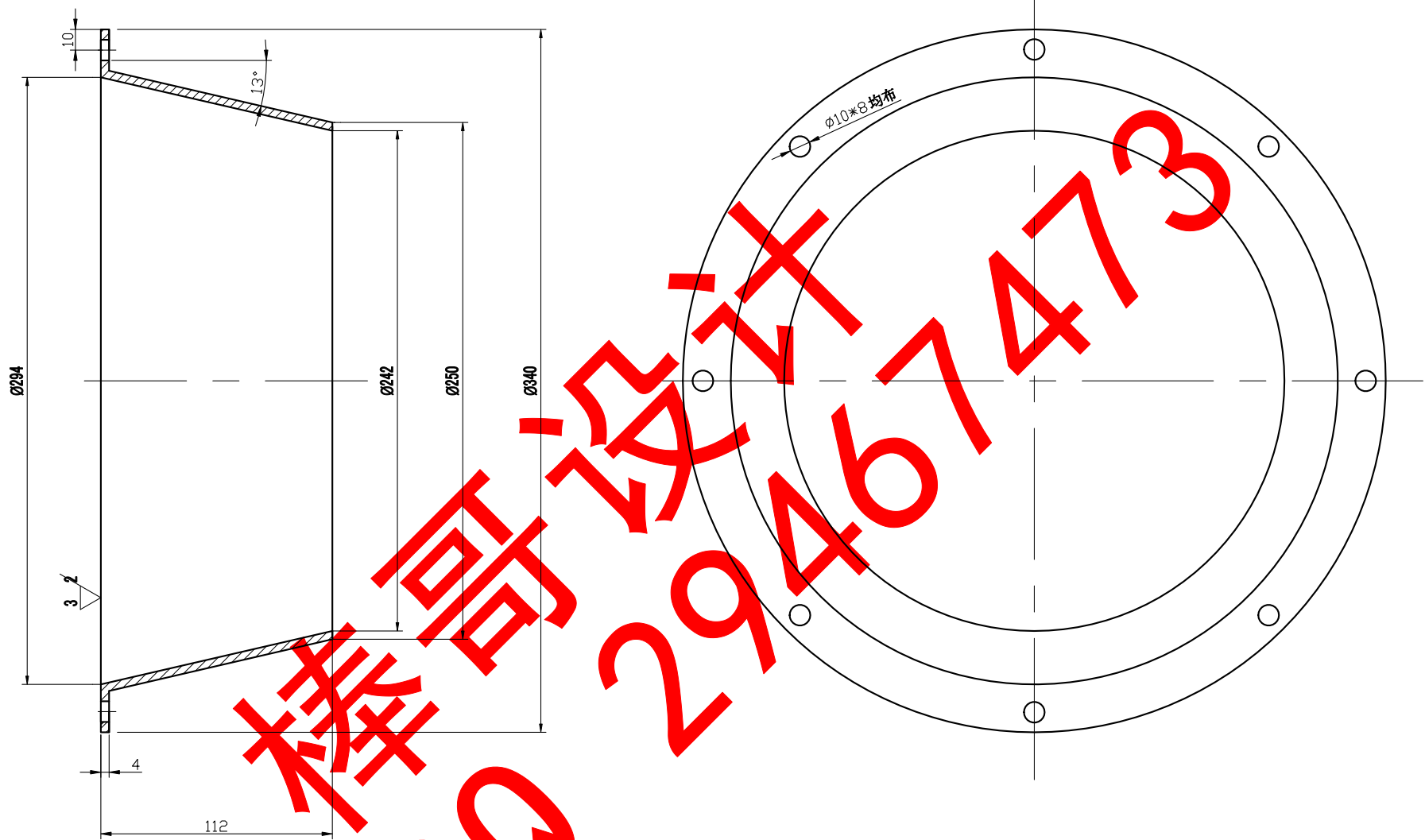


技术要求

- 1 表面平整无凹凸不平现象
- 2 焊缝不得有裂纹夹渣等缺陷
- 3 焊缝表面打磨平滑
- 4 表面涂防锈漆
- 5 除尽四周毛刺
- 6 除尽孔内毛刺铁屑
- 7 未注表面粗糙度为6.3

						Ht200			08机械3班	
									排料管	
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	李玉龙	2012 5	标准化	(签名)	(年月日)					1:4
审核										
工艺			批准			共 10 张 第 2 页				

6-引风口-A3

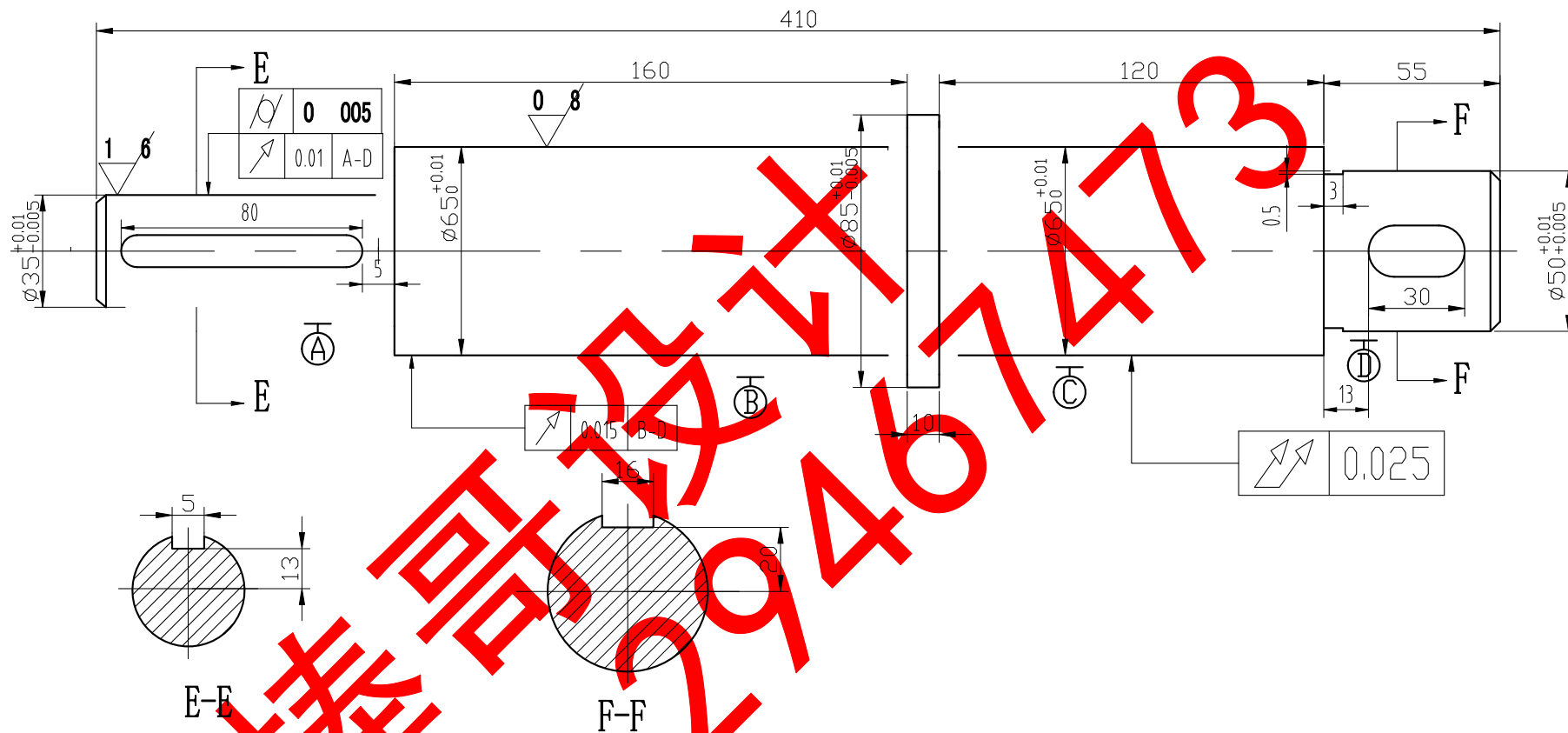


技术要求

- 1 去飞边毛刺
- 2 未注表面粗糙度的为3.2
- 3 除尽四周毛刺
- 4 表面氮化处理, 氮化深度为0.2~0.3mm
- 5 冲压拐角处不得有裂纹
- 6 表面涂防锈漆

							Ht200			08机械3班	
										引风口	
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	李玉龙	2012 5	标准化	(签名)	(年月日)					1:1	
审核											
工艺			批准				共 10 张			第 7 页	

7-轴-A4



技术要求

- 1 表面不能有划痕, 碰伤等损坏零件强度及寿命的缺陷
- 2 未注倒角为 $2 \times 45^\circ$
- 3 尽四周毛刺

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	李玉龙	2012 5	标准化	(签名)	(年月日)
审核					
工艺			批准		

45钢

阶段标记 重量 比例

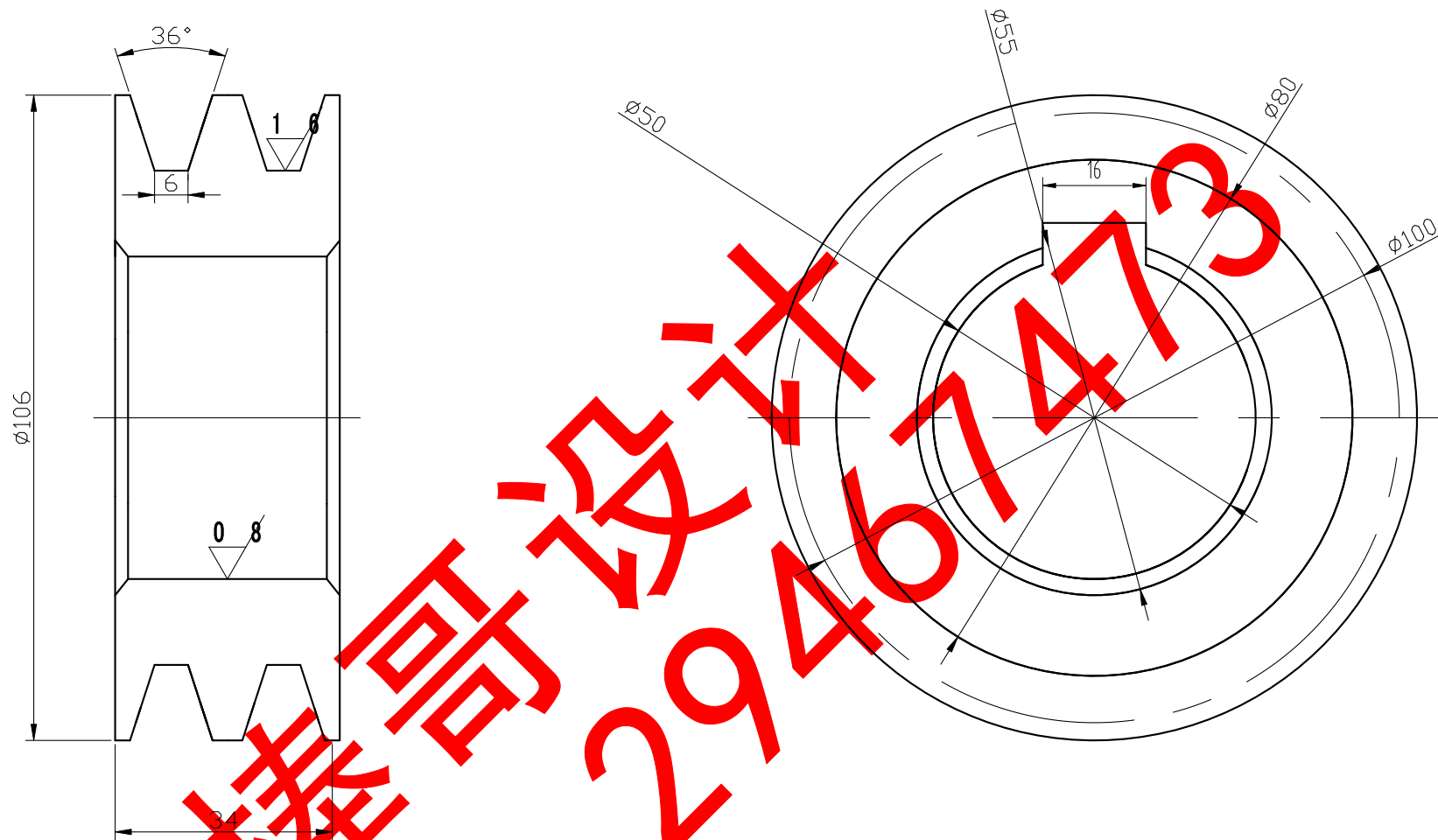
1:1

共 10 张 第 7 页

08机械3班

轴

8-带轮-A4

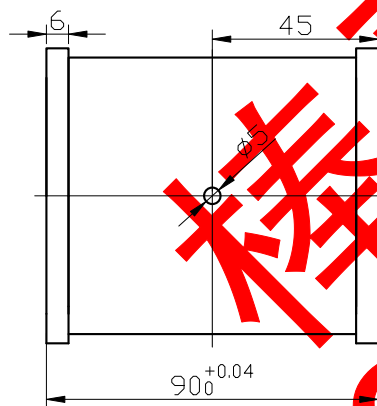
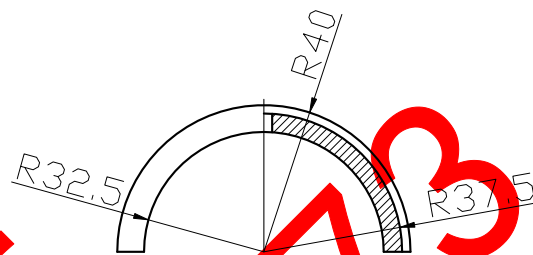
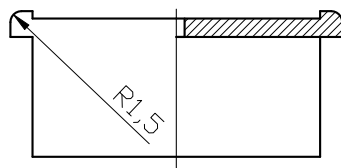


技术要求

- 1 未注倒角的皆为 $2 \times 45^\circ$
- 2 不能有明显的气孔和缺陷
- 3 去除飞边毛刺
- 4 未注表面粗糙度为 3.2

						45钢			08机械3班		
									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	李玉龙	2012	5	标准化	(签名)	(年月日)					
审 核											1:1
工 艺				批 准				共 10 张 第 1 页			

9-上轴瓦-A4

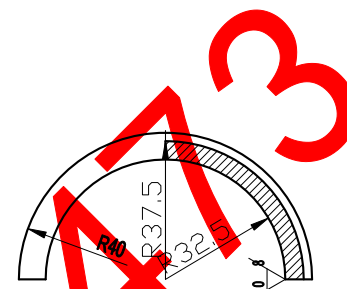
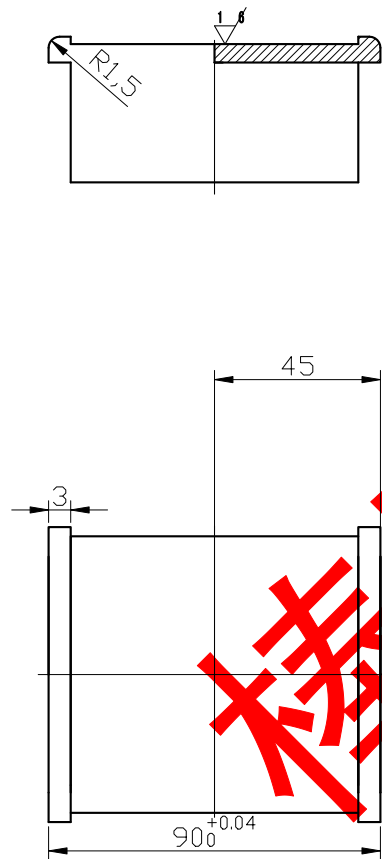


技术要求

- 1 去飞边毛刺
- 2 除尽孔内毛刺铁屑
- 3 表面无凹凸不平现象
- 4 无气孔, 裂纹等明显缺陷
- 5 未注表面粗糙度为1.6

						ZChSnSb10 6			08机械3班	
									上轴瓦	
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	李玉龙	2012 5	标准化	(签名)	(年月日)					1:2
审核										
工艺			批准			共 10 张			第 3 页	

10-下轴瓦-A4



技术要求

- 1 去飞边毛刺
- 2 表面无凹凸不平现象
- 3 无气孔, 裂纹等明显缺陷
- 4 未注表面粗糙度为1.6

						ZChSnSb10 6				08机械3班	
										下轴瓦	
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	李玉龙	2012 5	标准化	(签名)	(年月日)						
审 核											
工 艺				批 准		共 10 张 第 4 页					