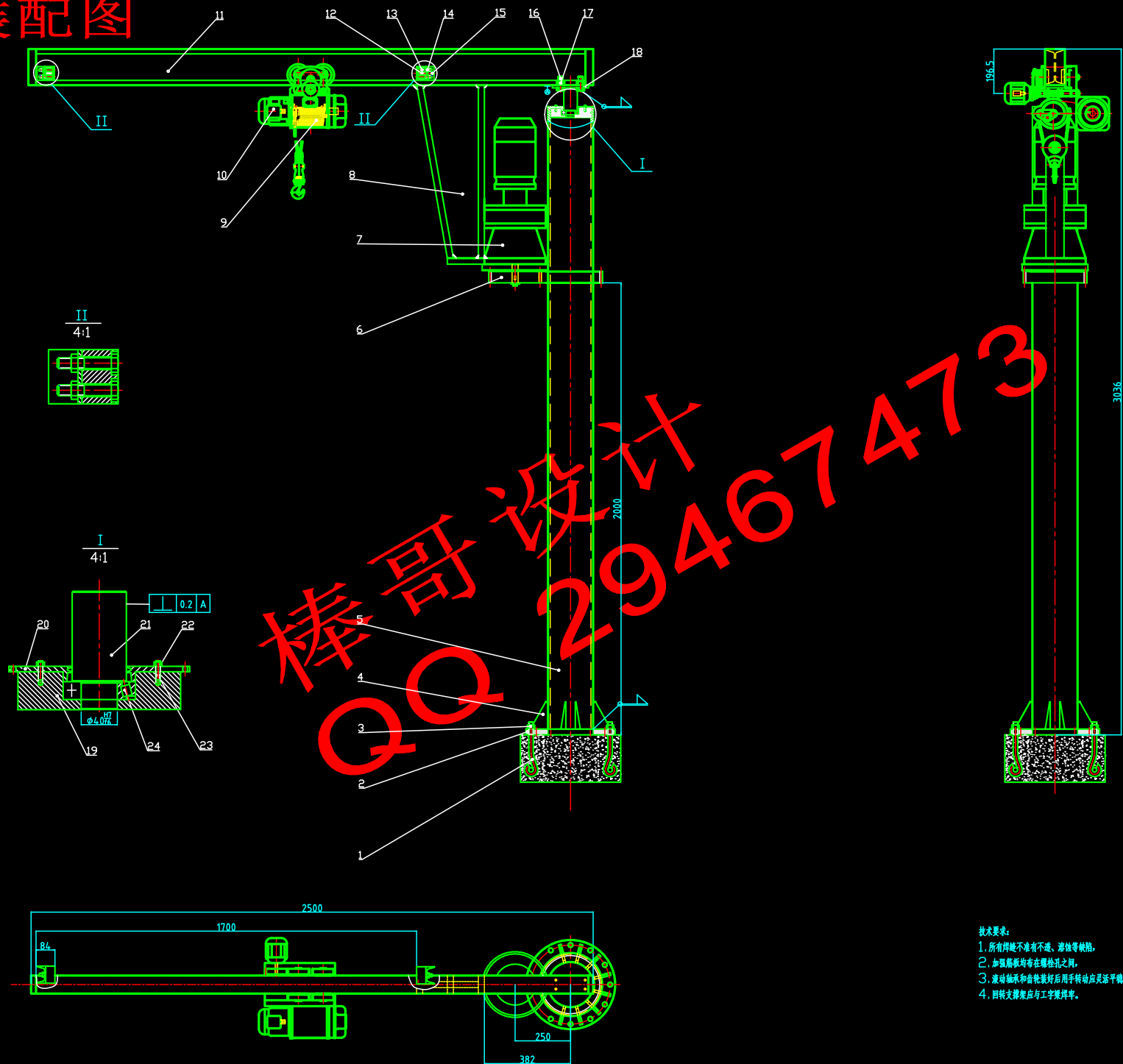


A0-装配图



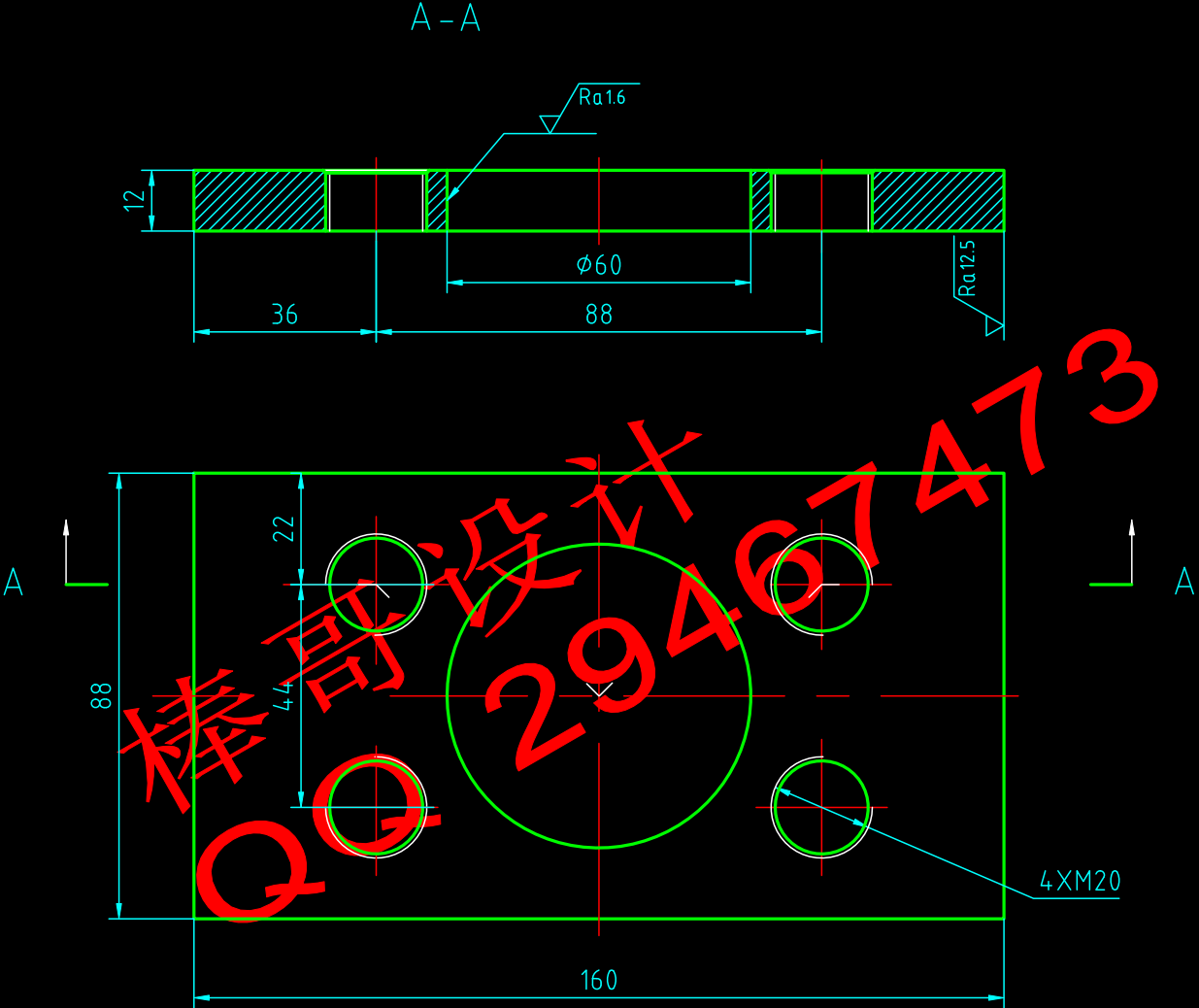
技术要求:
1. 所有焊缝不准有不通、溶蚀等缺陷。
2. 加劲筋板均在螺栓孔之间。
3. 滚动轴承和齿轮装配后用手转动应灵活平稳。
4. 回转支撑架应与工字梁焊牢。

24	GB/T297-1994	圆锥滚子轴承30208	1						
23	GB898-1988	双头螺栓M5X16	4						
22	GB/T16170-2000	六角螺母M5	4						
21	YBHC-00-09	轴衬套	1	45					
20	YBHC-00-08	轴衬套	1	45					
19	YBHC-00-07	轴衬套	1	45					
18	YBHC-00-06	轴衬套	1	Q235					
17	GB/T16170-2000	六角螺母M20	4						
16	GB/T16170-2000	六角螺母M20	4						
15	GB 5787-88	轴衬套	1	轴衬					
14	GB/T16170-2000	六角螺母M12	4						
13	GB/T16170-2000	六角螺母M12	4						
12	YBHC-00-05	轴衬套	1	尼龙					
11	GB/T16170-2000	六角螺母M12	1	工字钢					
10	YBHC-00-04	轴衬套	1						
9	GB8918-2006	轴衬套3X4.8	1						
8	YBHC-00-03	轴衬套	1	45					
7	GB/T16170-2000	六角螺母M20	1	Q235					
6	GB/T16170-2000	六角螺母M20	1	ZG310-570					
5	YBHC-00-02	轴衬套	1						
4	YBHC-00-01	轴衬套	1						
3	GB/T16170-2000	六角螺母M20	12						
2	GB9119-88	轴衬套M20X250	1	Q235					
1	GB799	轴衬套M20X220	12						

代号	名称	数量	材料	备注
1	轴衬套	12	Q235	
2	轴衬套	1	Q235	
3	轴衬套	12	Q235	
4	轴衬套	1		
5	轴衬套	1		
6	轴衬套	1	ZG310-570	
7	轴衬套	1	Q235	
8	轴衬套	1	45	
9	轴衬套	1		
10	轴衬套	1		
11	轴衬套	1	工字钢	
12	轴衬套	1	尼龙	
13	轴衬套	4		
14	轴衬套	4		
15	轴衬套	1		
16	轴衬套	4		
17	轴衬套	4		
18	轴衬套	1	Q235	
19	轴衬套	1	45	
20	轴衬套	1	45	
21	轴衬套	1	45	
22	轴衬套	4		
23	轴衬套	4		
24	轴衬套	1		

江西农业大学
摇臂式行车
YBHC-00
第1套

A3-法兰板

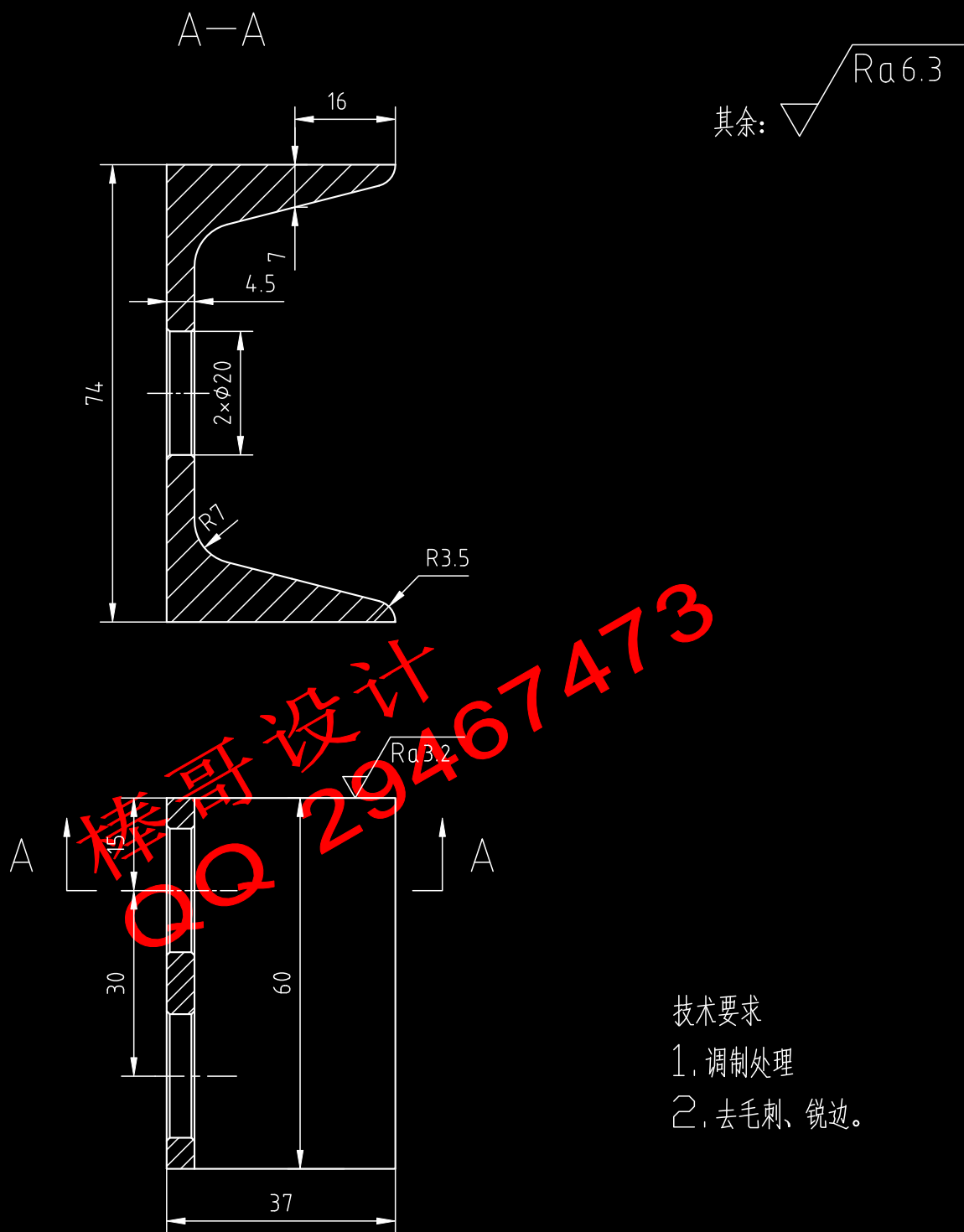


其余: $\sqrt{Ra6.3}$

- 技术要求:
- 1.应经时效处理, 消除内应力;
 - 2.去毛刺、锐边;
 - 3.未注倒角为C0.5。

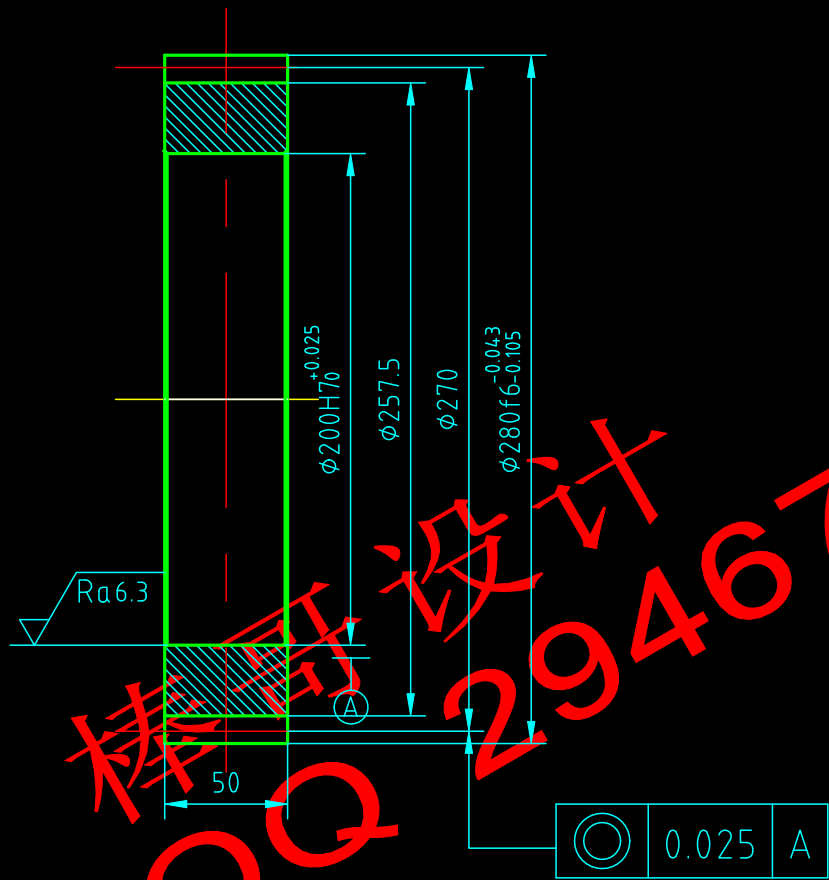
						Q235				江西农业大学					
														法兰板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日										
设计	刘斌		标准化			阶段标记		重量	比例		YBHC-00-06				
									1:1						
审核						共13张 第10张									
工艺			批准												

A4-槽型板



						槽钢			江西农业大学	
									槽形板	
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	刘斌		标准化							1:1
审核						共12张 第 9 张			GB 9787-88	
工艺			批准							

A4-齿轮



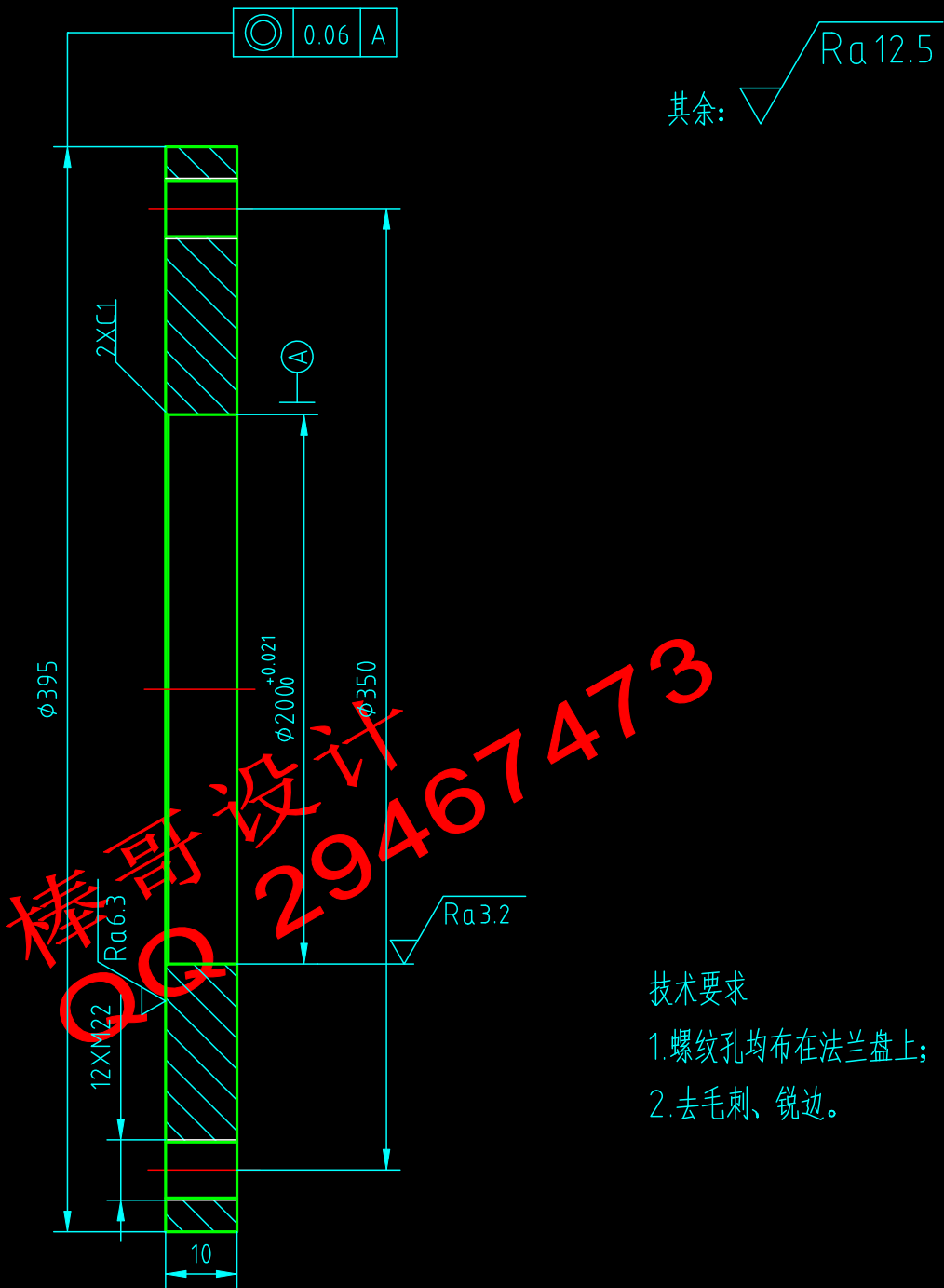
其余: $\sqrt{Ra 12.5}$

模 数	m	5
齿 数	Z	54
压力角	α	20
齿形公差	F_t	± 0.011

- 技术要求:
- 未注倒角为C1.
 - 应经时效处理, 消除内应力
 - 去毛刺、锐边。

						45			江西农业大学	
									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	刘斌		标准化							1:3
审核										
工艺			批准			共 张 第 张			GB/T2821-2003	

A4-法兰盘

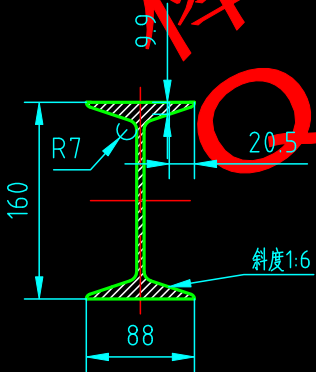
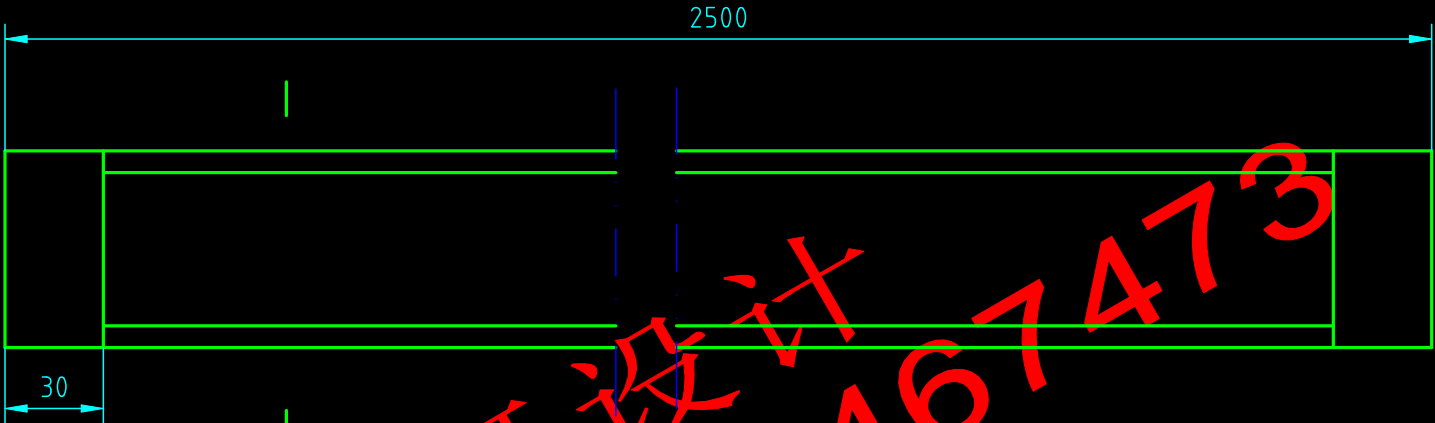


- 技术要求
- 1. 螺纹孔均布在法兰盘上;
 - 2. 去毛刺、锐边。

						Q 235			江西农业大学	
									法兰盘	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			GB9119.2-88	
设计	刘斌		标准化				重量	比例		
刘斌										
审核						共12张 第2张				
工艺			批准							

A4-工字梁

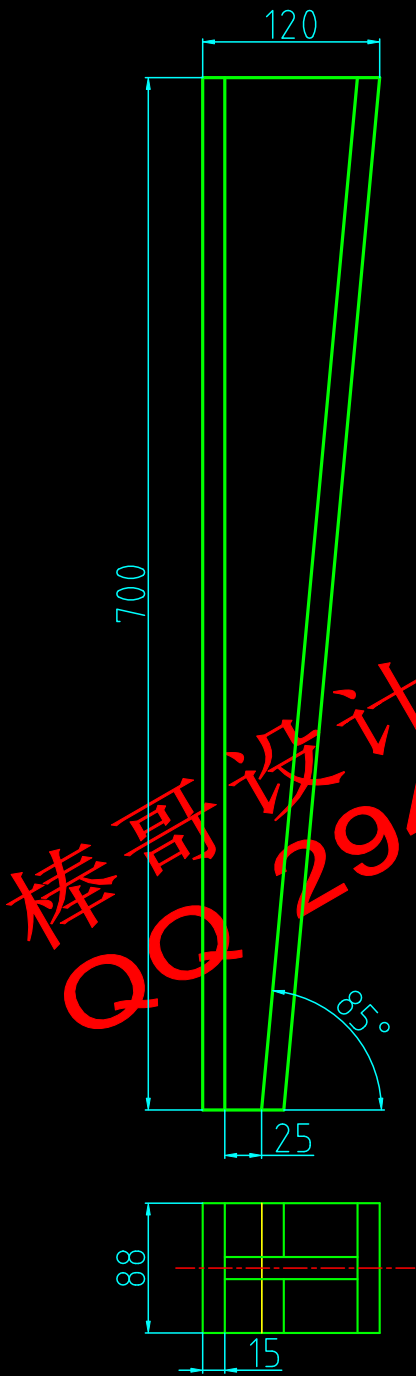
其余  Ra6.3



- 技术要求
- 1.去毛刺、锐边
 - 2.调质处理。

						工字钢						江西农业大学					
												工字梁					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日												
设计	刘斌		标准化			1:6											
审核												共12张 第 7 张					
工艺			批准			GB706-88											

A4-回转支撑架

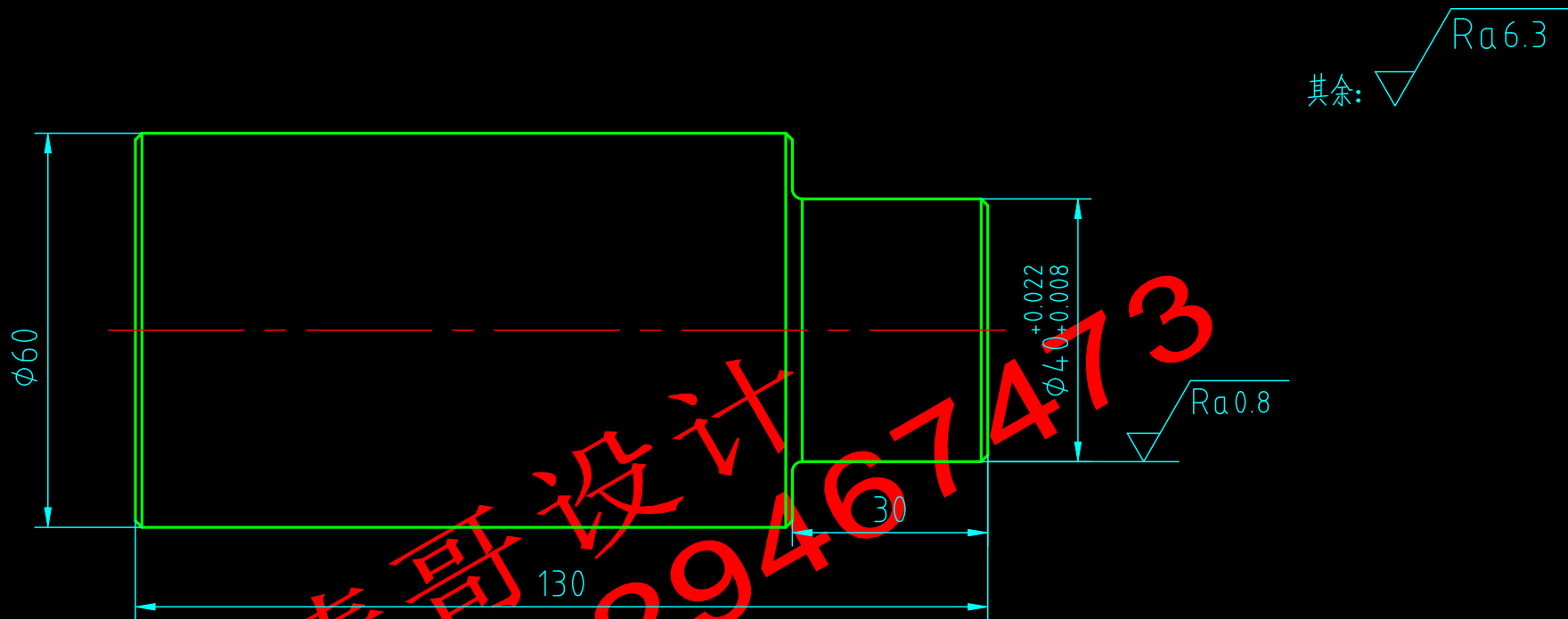


全部: $\sqrt{\text{Ra6.3}}$

技术要求:
1.去毛刺、锐边。

						45						江西农业大学	
												回转支撑架	
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年月日	阶段标记			重量	比例	YBHC-00-03	
设计	刘斌		标准化										
刘斌													
审核													
工艺			批准				共12张 第6 张						

A4-回转轴

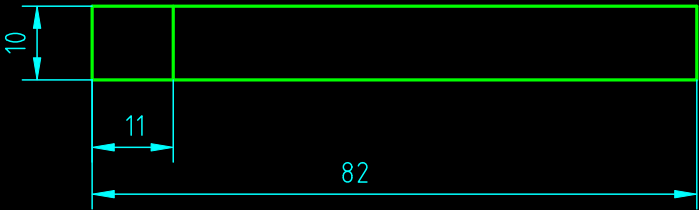
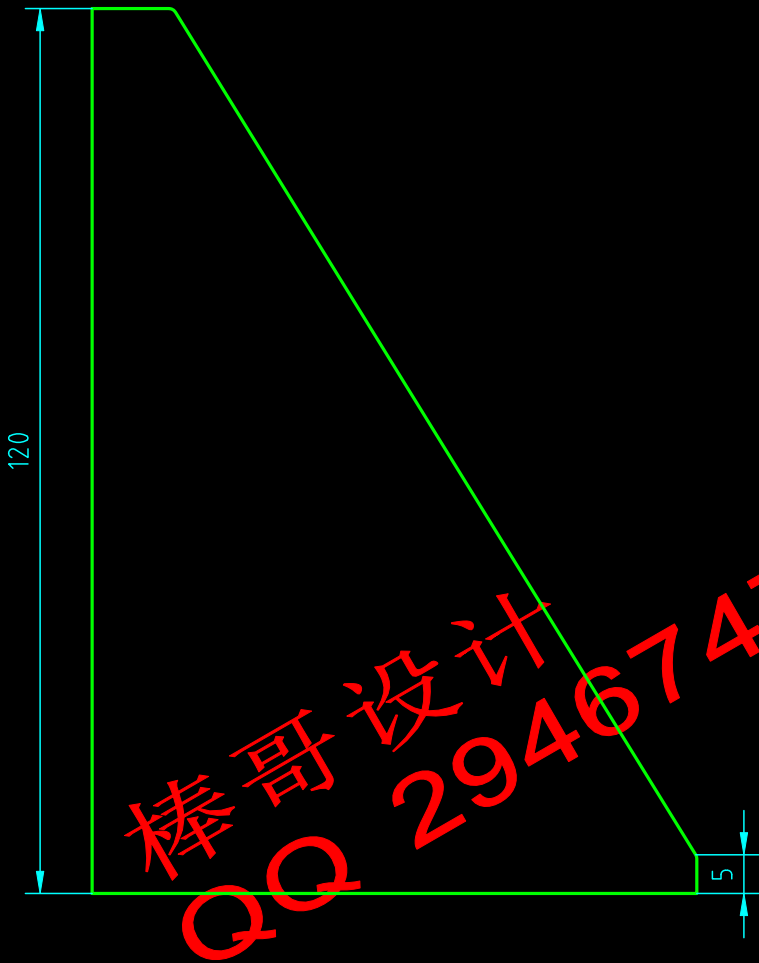


- 技术要求:
- 1.未注倒角为C1,未注圆角R2;
 - 2.去除毛刺飞边。
 - 3.零件加工表面，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

						45			江西农业大学	
									回转轴	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	YBHC-00-09
设计	刘斌		标准化						1:1	
审核										
工艺			批准			共12张 第13张				

A4-加强筋板

其余:  Ra6.3

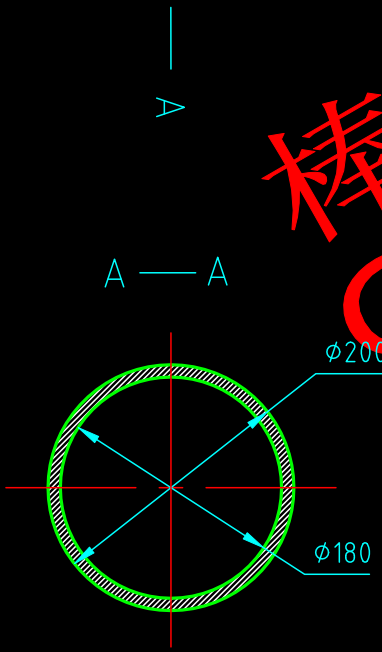
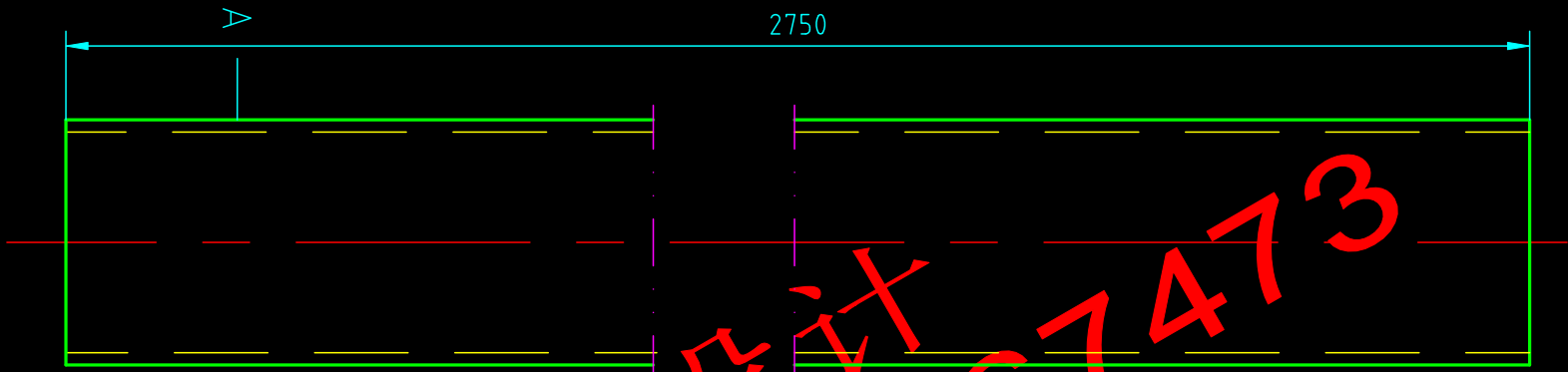


- 技术要求:
- 1.应经时效要求, 消除内应力;
 - 2.未注倒角为R1;
 - 2.去毛刺锐边。

						HT150					江西农业大学				
											筋板				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日										
设计	刘斌		标准化			阶段标记			重量	比例	YBHC-00-01				
										1:1					
审核						共13张 第3张									
工艺			批准												

A4-立柱

全部:  Ra6.3

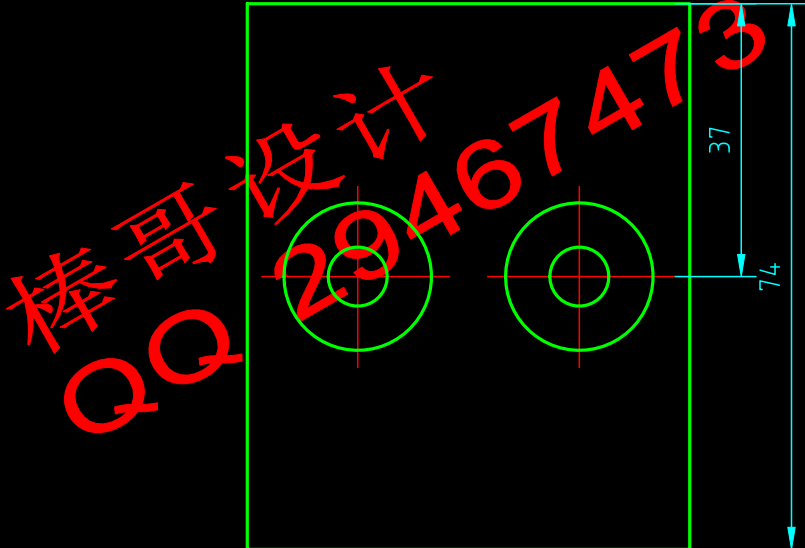
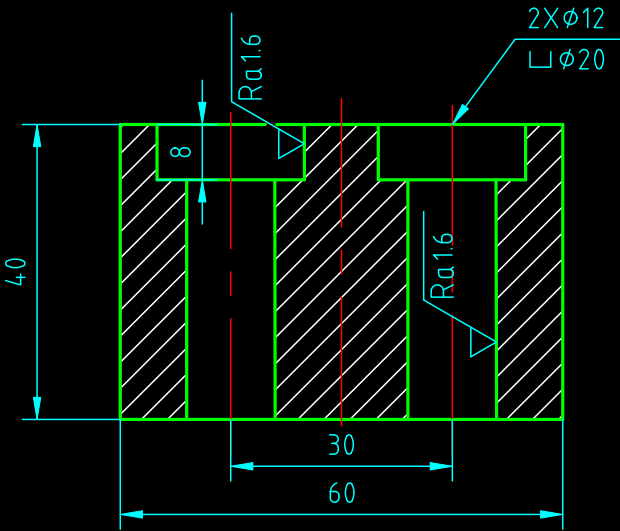


棒哥设计
QQ 29467473

						45			江西农业大学	
									立柱	
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	刘斌		标准化							1:6
审核						共12张 第3张			YBHC-00-02	
工艺			批准							

A4-尼龙块

其余:  Ra6.3

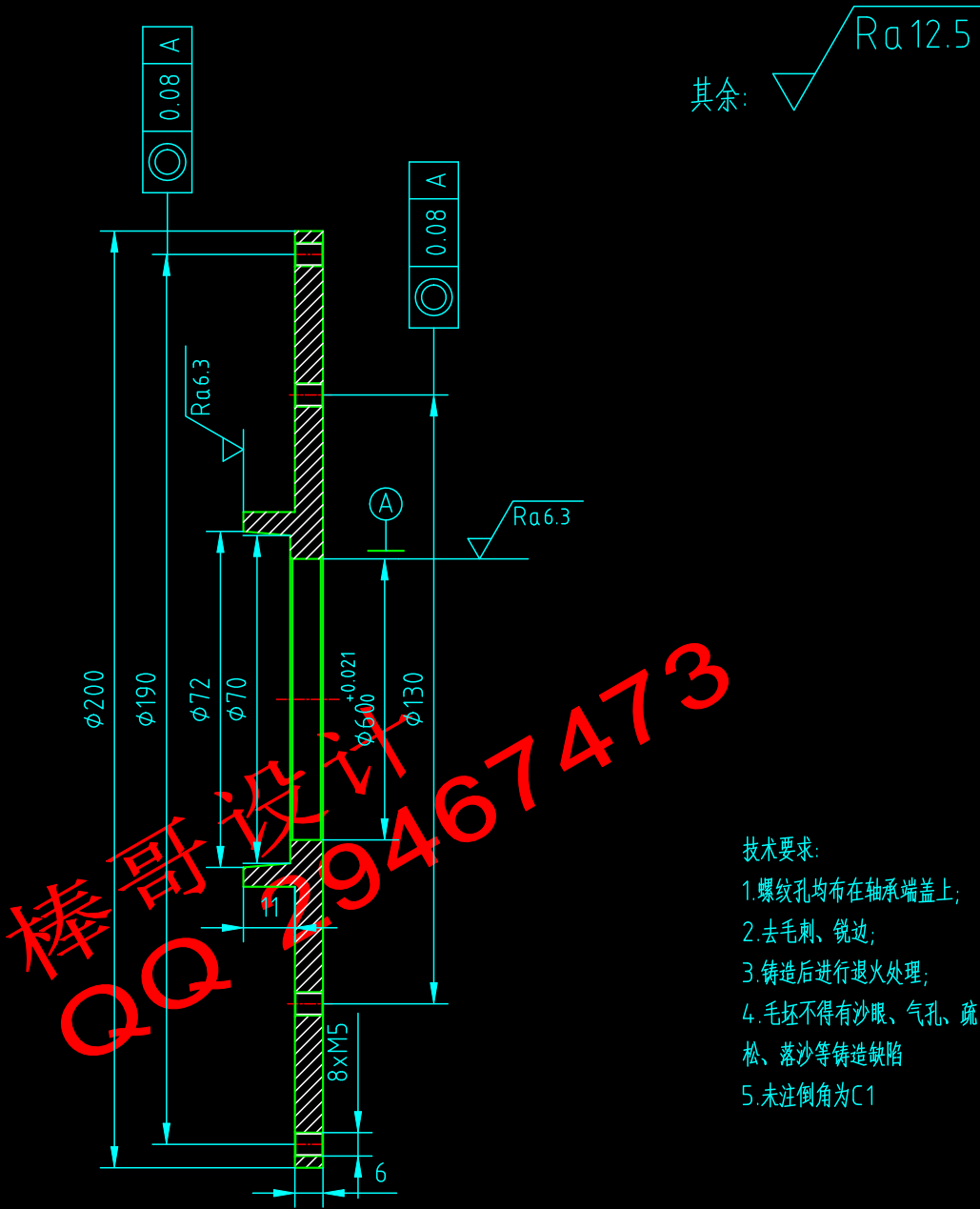


技术要求:

- 1.应经退火处理,消除内应力。
- 2.钻孔时要加冷却液降温,勤退屑。

						尼龙			江西农业大学	
									尼龙块	
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	刘斌		标准化							1:6
审核										
工艺			批准			共13张 第8张			YBHC-00-05	

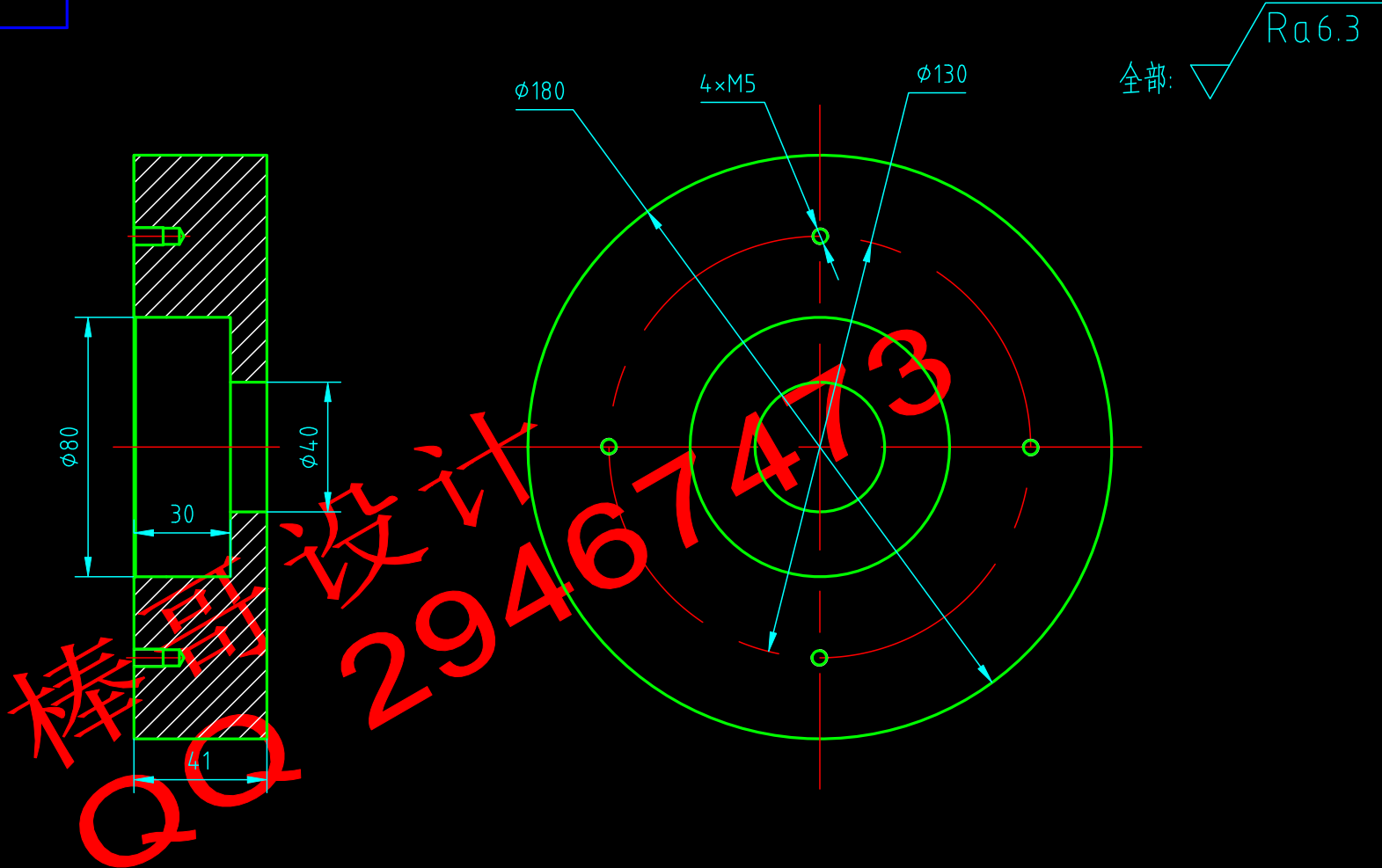
A4-轴承盖



- 技术要求:
1. 螺孔均布在轴承端盖上;
 2. 去毛刺、锐边;
 3. 铸造后进行退火处理;
 4. 毛坯不得有沙眼、气孔、疏松、落沙等铸造缺陷
 5. 未注倒角为C1

						45				江西农业大学	
										轴承盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	刘斌		标准化			阶段标记		重量	比例	YBHC-00-08	
								1:1.5			
审核						共13张 第12张					
工艺			批准								

A4-轴承座



- 技术要求
- 1.去飞边毛刺;
 - 2.毛坯不得有沙眼、气孔、疏松、落沙等铸造缺陷;
 - 3.铸造后进行正火处理;
 - 4.未注倒角为C1。

						45			江西农业大学	
									轴承座	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	YBHC-00-07	
设计	刘斌		标准化					1:4		
审核										
工艺			批准			共13张 第11张				