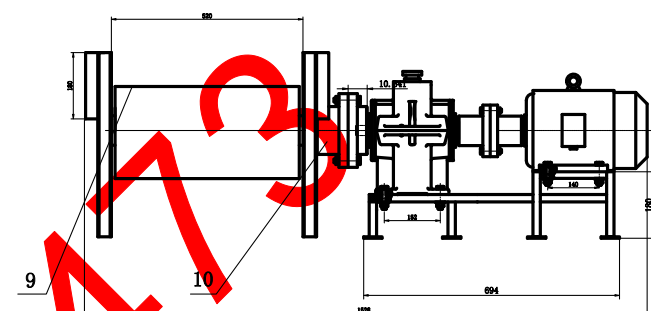
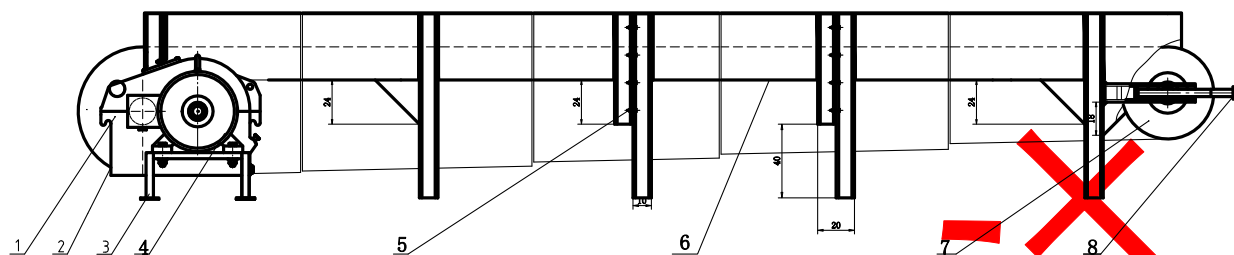
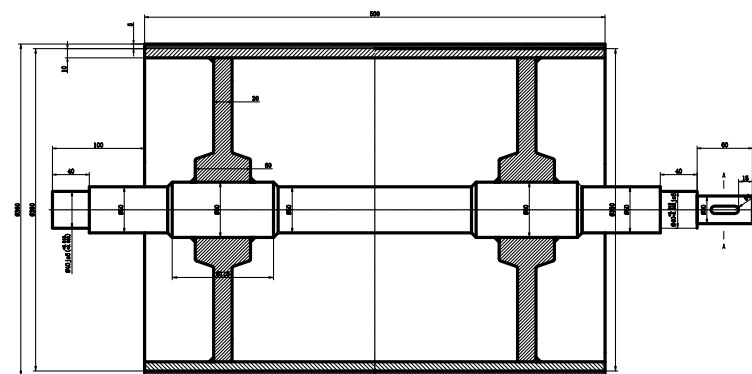


# A0-总装配图



件 2  
2: 1



- ### 技术要求
1. 装配前应对零件、部件的主要配合尺寸, 特别是过盈配合尺寸及关键精度进行复量。
  2. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
  3. 锤打、碰触和敲砸等需时, 严禁打击或使用不合格的敲击工具, 严禁敲打轴衬、螺母和螺母、螺栓头部不得再敲击。
  4. 进入装配的零件及部件 (包括外购件、外协件), 均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
  5. 零件在装配前必须清理和清洗干净, 不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、杂质和灰尘。

[illegible]

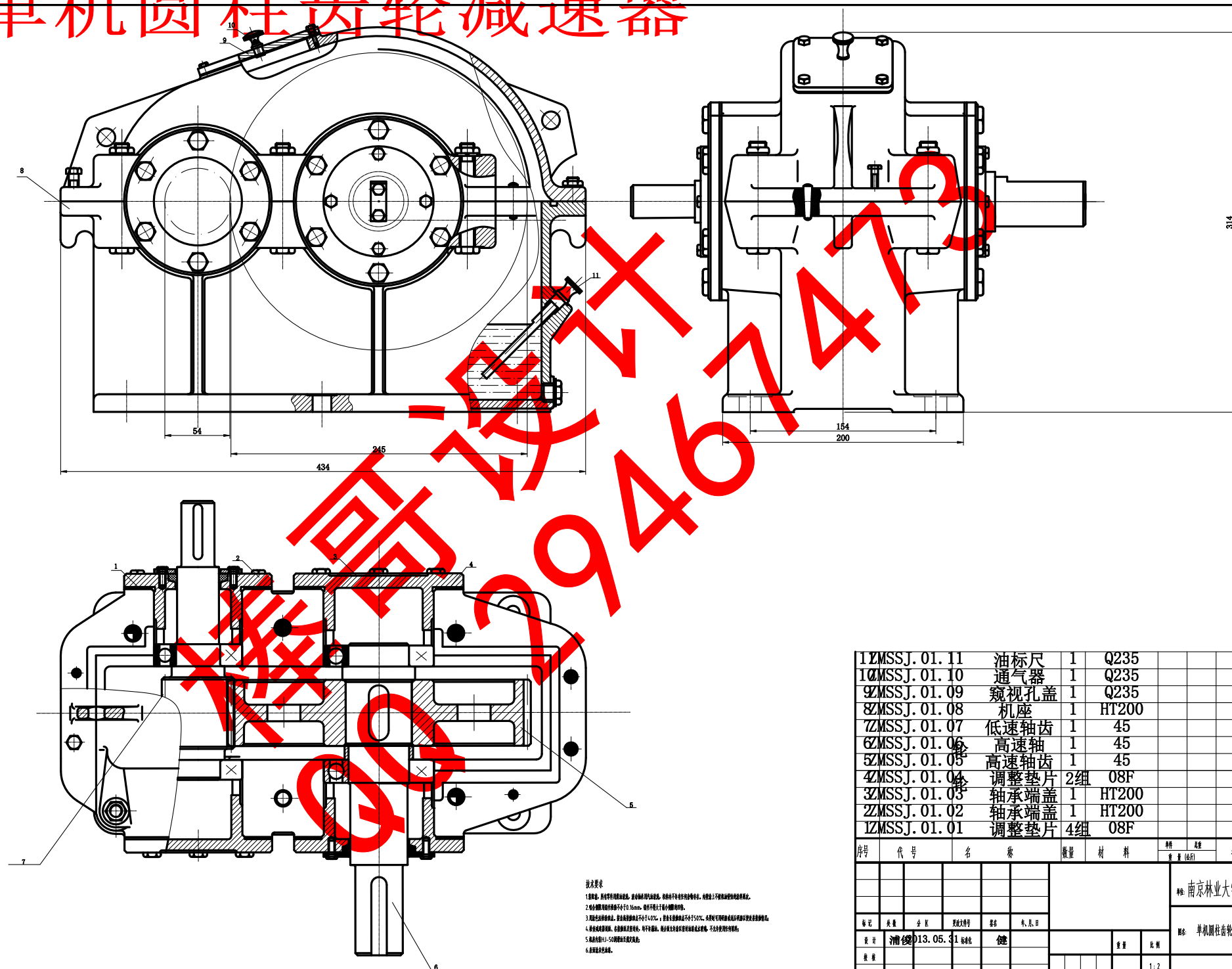
1. 装配时各部件要拧紧, 防止松动。
2. 零件不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀等。
3. 装配过程中不允许有磕、碰、划伤和锈蚀。

|   |             |        |   |       |  |  |  |  |
|---|-------------|--------|---|-------|--|--|--|--|
| 7 | ZMSSJ.05.07 | 螺栓     | 1 | Q235  |  |  |  |  |
| 6 | ZMSSJ.05.06 | 加强圈    | 2 | HT200 |  |  |  |  |
| 5 | ZMSSJ.05.05 | 离心泵子轴承 | 2 | Q235  |  |  |  |  |
| 4 | ZMSSJ.05.04 | 橡胶密封圈  | 2 | 橡胶    |  |  |  |  |
| 3 | ZMSSJ.05.03 | 轴套     | 2 | HT200 |  |  |  |  |
| 2 | ZMSSJ.05.02 | 紧定螺钉   | 2 | Q235  |  |  |  |  |
| 1 | ZMSSJ.05.01 | 轴      | 1 | A5    |  |  |  |  |

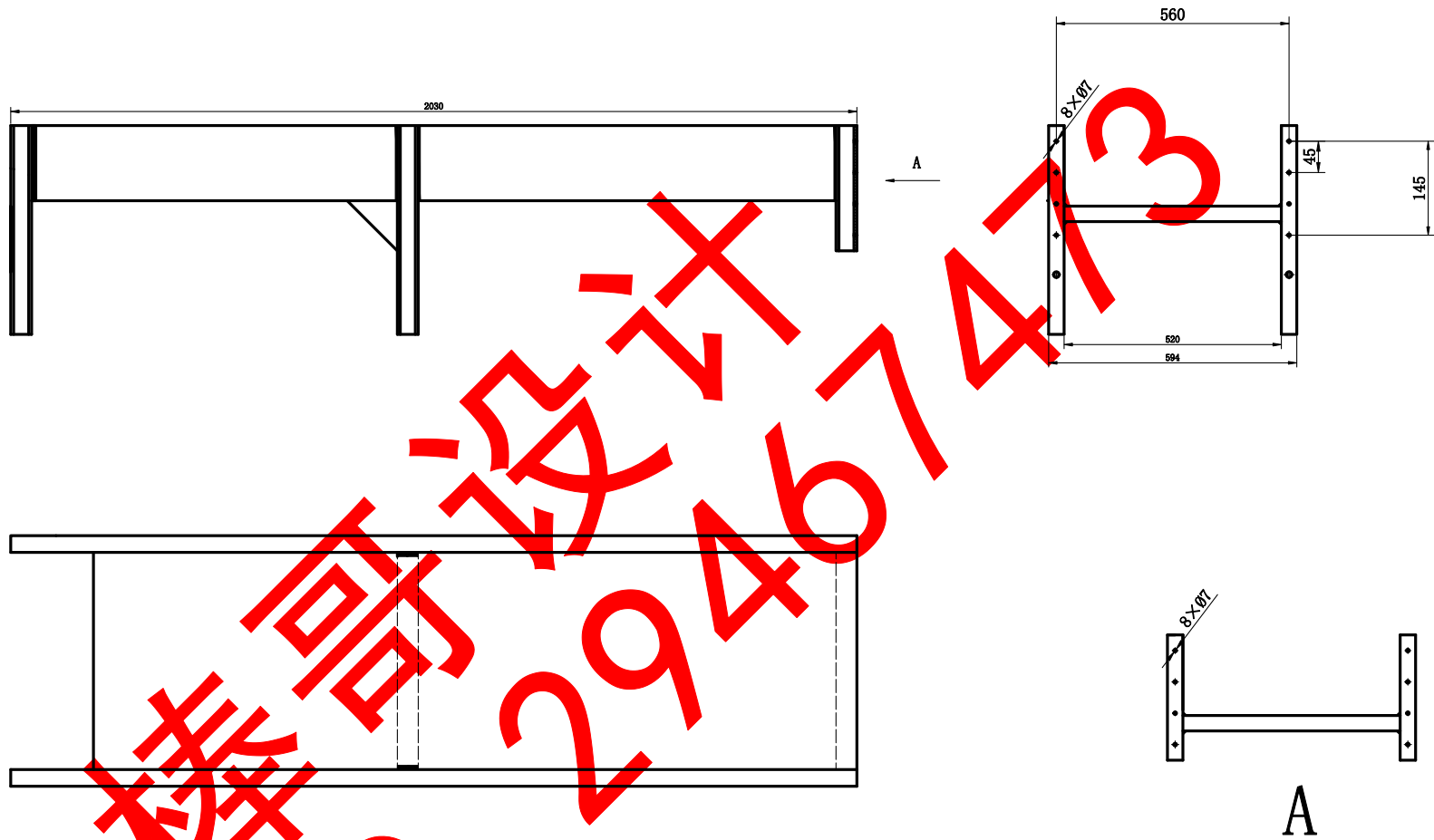
  

| 序 号      代 号                  名        称                  数 量                  材     料                  备 注 |  |  |  |  |  |  |  |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|--|--|--|--|
|                                                                                                             |  |  |  |  |  |  |  |
|                                                                                                             |  |  |  |  |  |  |  |
|                                                                                                             |  |  |  |  |  |  |  |
|                                                                                                             |  |  |  |  |  |  |  |
|                                                                                                             |  |  |  |  |  |  |  |
| <div style="text-align: right;">材料来源<br/><small>(规格)</small></div>                                          |  |  |  |  |  |  |  |
| 南京林业大学                                                                                                      |  |  |  |  |  |  |  |
| 从动减速箱                                                                                                       |  |  |  |  |  |  |  |
| 代号： ZMSSJ.05                                                                                                |  |  |  |  |  |  |  |

# A2-单机圆柱齿轮减速器

[illegible]

# A2-机架1

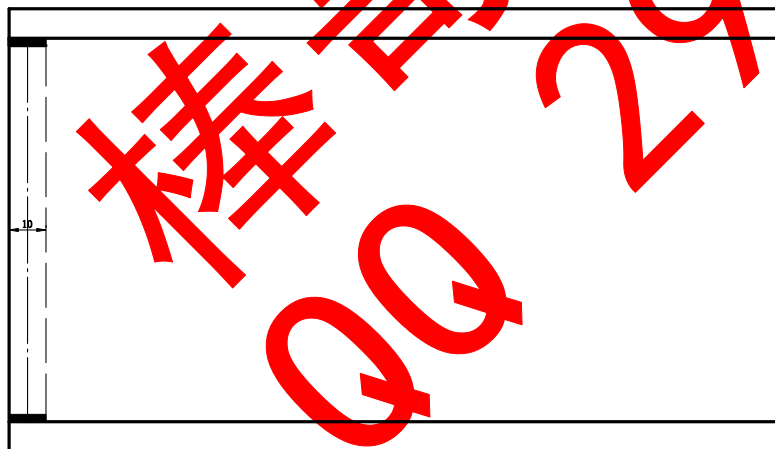
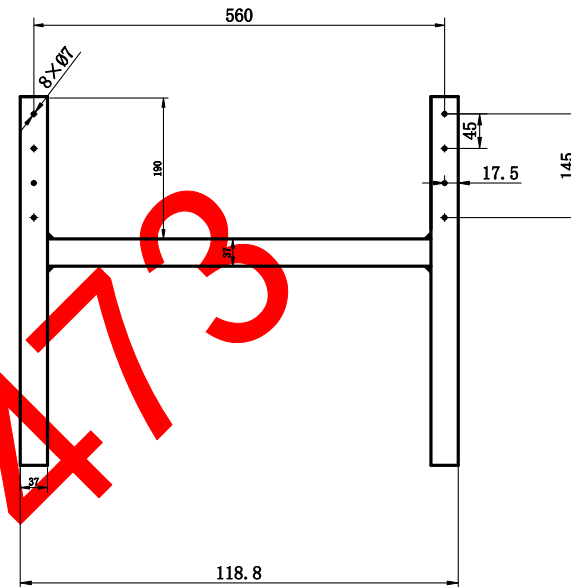
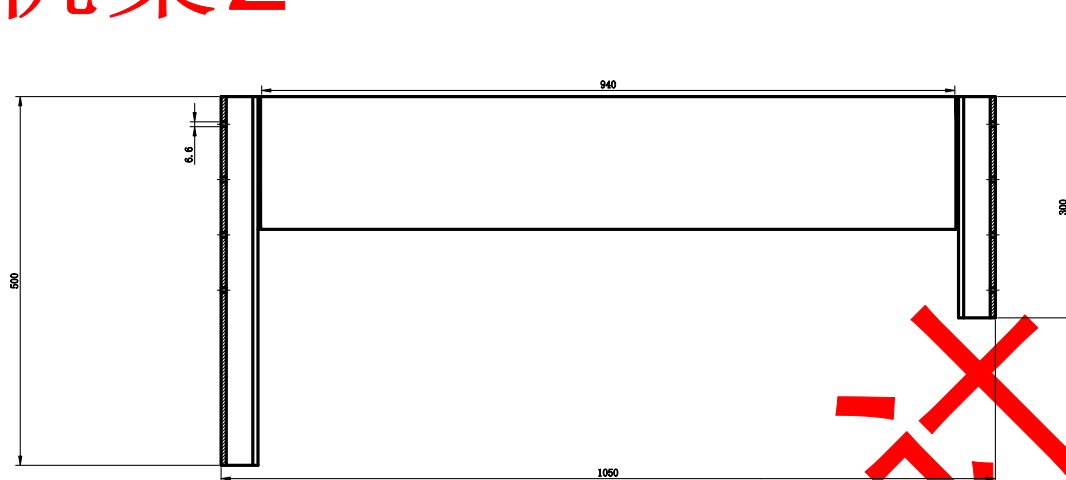


## 技术要求:

- 1、焊接无虚焊，焊缝无残渣。
- 2、表面涂漆，防锈。

|    |    |          |    |   |  |      |  |                |  |
|----|----|----------|----|---|--|------|--|----------------|--|
|    |    |          |    |   |  | Q235 |  | 南京林业大学         |  |
|    |    |          |    |   |  |      |  | 名称 机架1         |  |
| 设计 | 潘俊 | 13.05.31 | 审核 | 健 |  |      |  | 比例 1:1         |  |
| 工艺 |    |          | 制图 |   |  |      |  | 图号 ZMSSJ.04.01 |  |

# A2-机架2

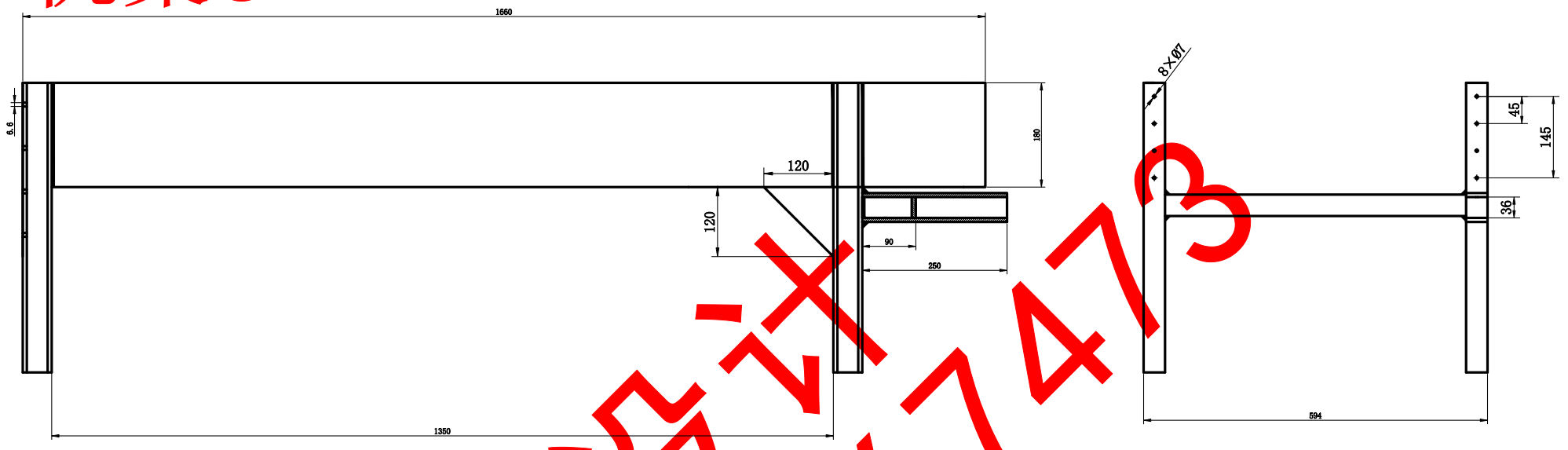


## 技术要求:

- 1、焊接无虚焊，焊缝无残渣。
- 2、表面涂漆，防锈。

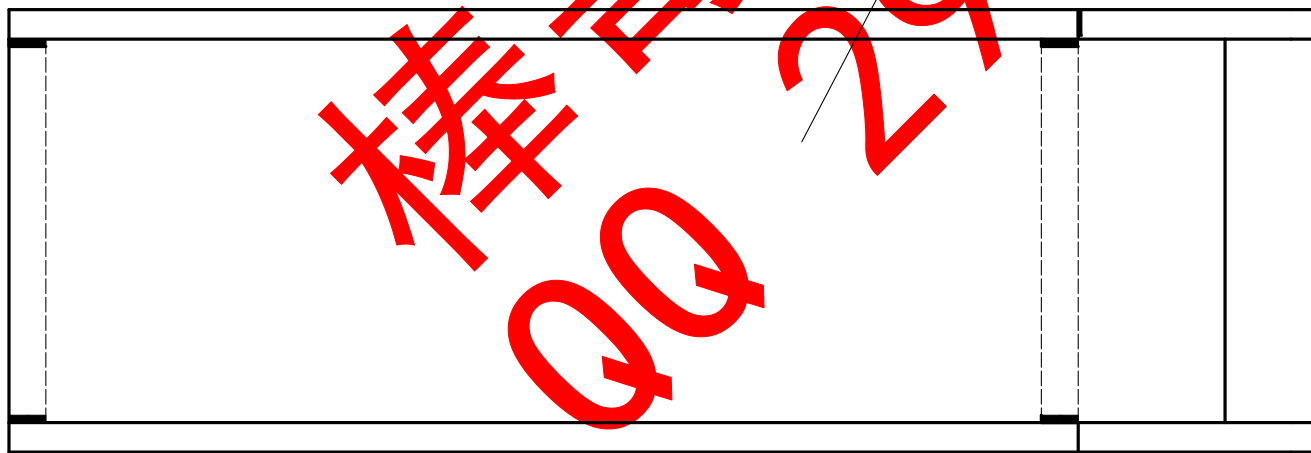
|    |    |          |    |    |    |      |  |               |  |
|----|----|----------|----|----|----|------|--|---------------|--|
|    |    |          |    |    |    | Q235 |  | 南京林业大学        |  |
|    |    |          |    |    |    |      |  | 机架2           |  |
| 标记 | 数量 | 分        | 图  | 更改 | 日期 |      |  |               |  |
| 设计 | 审核 | 13.05.31 | 标准 | 健  |    |      |  |               |  |
| 工艺 |    |          |    |    |    |      |  |               |  |
|    |    |          |    |    |    |      |  | 1:5           |  |
|    |    |          |    |    |    |      |  | ZMSSJ. 04. 02 |  |

# A2-机架3



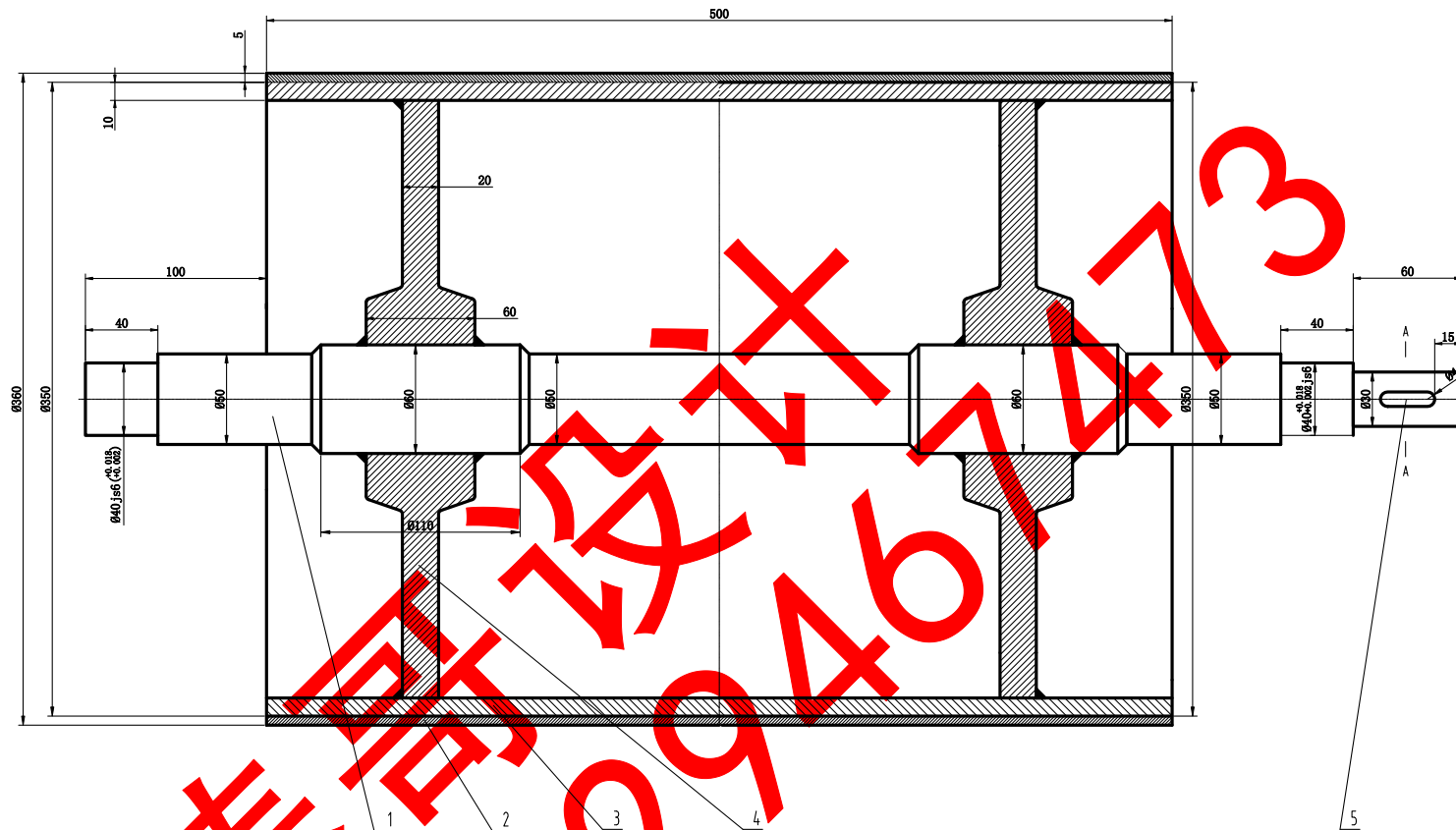
## 技术要求:

- 1、焊接无虚焊，焊缝无残渣。
- 2、表面涂漆，防锈。



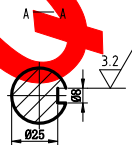
|    |    |           |       |    |    |      |  |                |  |
|----|----|-----------|-------|----|----|------|--|----------------|--|
|    |    |           |       |    |    | Q235 |  | 南京林业大学         |  |
| 标记 | 数量 | 分型        | 更改文件号 | 备注 | 日期 |      |  | 名称 机架3         |  |
| 设计 | 浦俊 | 013.05.31 | 审核    | 健  |    |      |  |                |  |
| 校核 |    |           |       |    |    |      |  |                |  |
| 审核 |    |           |       |    |    |      |  |                |  |
| 工艺 |    |           |       |    |    |      |  | 比例 1:5         |  |
|    |    |           |       |    |    | 共 张  |  | 图号 ZMSSJ.04.03 |  |

# A2-驱动滚筒



## 技术要求

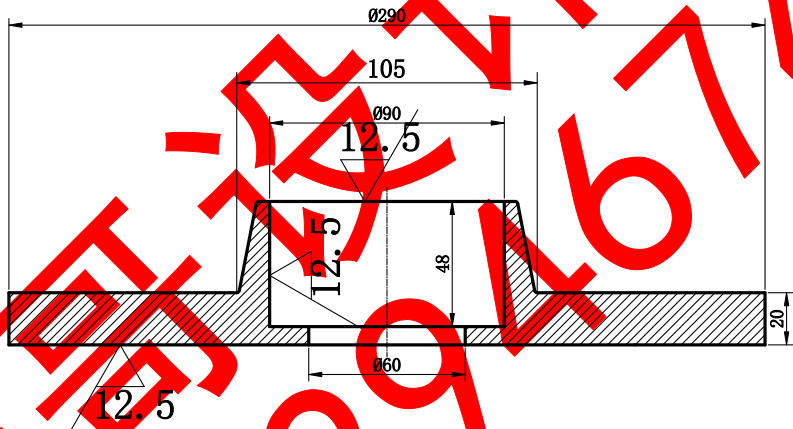
1. 装配时各部件要拧紧，防止松动。
2. 零件不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀等。
3. 装配过程中不允许有磕、碰、划伤和锈蚀。



|    |             |          |    |      |           |           |    |             |  |
|----|-------------|----------|----|------|-----------|-----------|----|-------------|--|
| 5  | GB1096-2003 | 键        | 1  |      |           |           |    |             |  |
| 4  | ZMSSJ.02.04 | 加强筋      | 2  | 45   |           |           |    |             |  |
| 3  | ZMSSJ.02.03 | 滚筒       | 1  | Q235 |           |           |    |             |  |
| 2  | ZMSSJ.02.02 | 轴套       | 1  | 橡胶   |           |           |    |             |  |
| 1  | ZMSSJ.02.01 | 轴        | 1  | 45   |           |           |    |             |  |
| 序号 | 代号          | 名称       | 数量 | 材料   | 单重<br>(g) | 总重<br>(g) | 备注 | 南京林业大学      |  |
|    |             |          |    |      |           |           |    |             |  |
| 设计 | 浦俊          | 13.05.11 | 审核 | 健    |           |           |    | 驱动滚筒        |  |
| 校核 |             |          |    |      |           |           |    |             |  |
| 审核 |             |          |    |      |           |           |    | 代件 ZMSSJ.02 |  |
| 工艺 |             |          |    |      |           |           |    |             |  |

# A3-从动滚筒加强筋

其余



借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

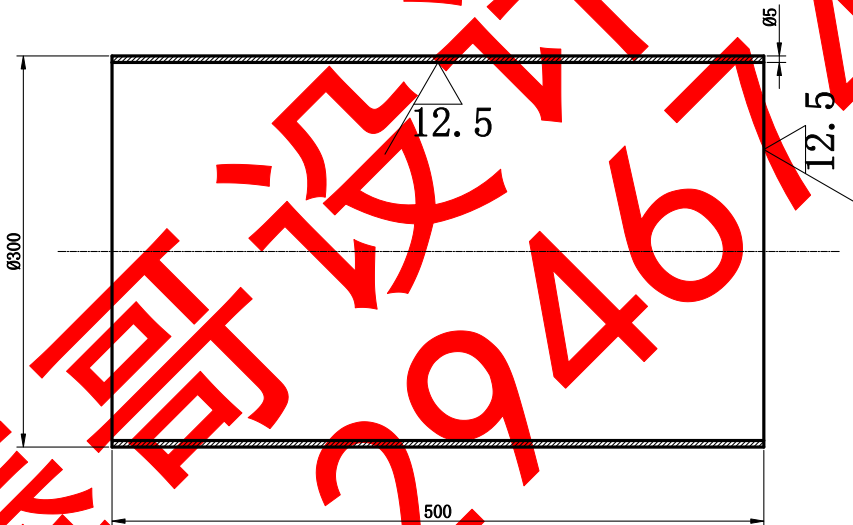
签 字

日 期

|     |     |          |       |     |       |         |  |    |         |               |
|-----|-----|----------|-------|-----|-------|---------|--|----|---------|---------------|
|     |     |          |       |     |       | Q235    |  |    | 南京林业大学  |               |
|     |     |          |       |     |       |         |  |    | 从动滚筒加强筋 |               |
| 标记  | 处数  | 分区       | 更改文件号 | 签 字 | 年、月、日 | 阶段标记    |  | 重量 | 比例      | ZMSSJ. 05. 06 |
| 设 计 | 浦俊健 | 13.06.08 | 标准化   |     |       |         |  |    | 1:1     |               |
| 审 核 |     |          |       |     |       | 共 张 第 张 |  |    |         |               |
| 工 艺 |     |          | 批准    |     |       |         |  |    |         |               |

# A3-从动滚筒筒体

其余✓



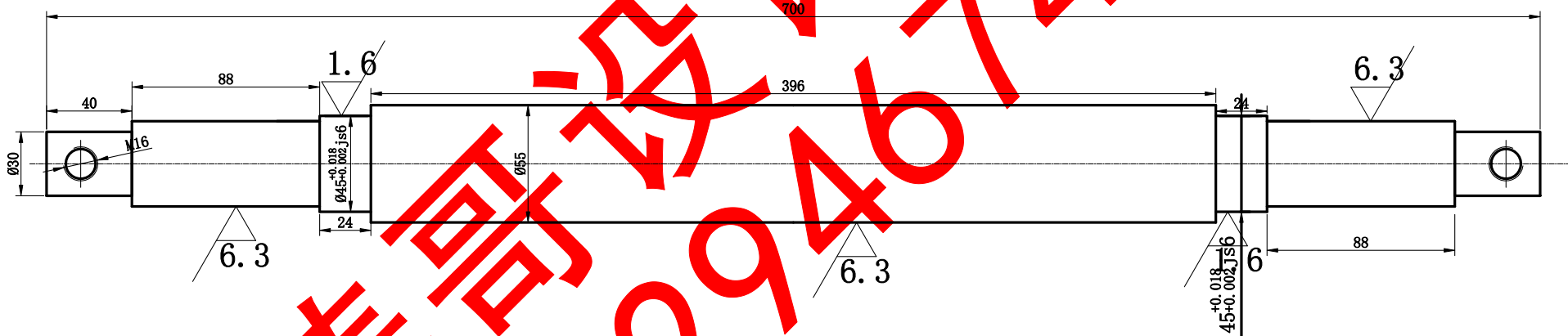
棒哥设计 29461473 QQ

|          |
|----------|
| 借(通)用件登记 |
| 描 图      |
| 描 校      |
| 旧底图总号    |
| 底图总号     |
| 签 字      |
| 日 期      |

|     |     |          |       |     |       |         |  |    |        |               |
|-----|-----|----------|-------|-----|-------|---------|--|----|--------|---------------|
|     |     |          |       |     |       | Q235    |  |    | 南京林业大学 |               |
|     |     |          |       |     |       |         |  |    | 从动滚筒筒体 |               |
| 标记  | 处数  | 分区       | 更改文件号 | 签 字 | 年、月、日 | 阶段标记    |  | 重量 | 比例     | ZMSSJ. 05. 07 |
| 设计  | 浦俊健 | 13.06.08 | 标准化   |     |       |         |  |    | 1:4    |               |
| 审 核 |     |          |       |     |       | 共 张 第 张 |  |    |        |               |
| 工 艺 |     |          | 批准    |     |       |         |  |    |        |               |

# A3-从动滚筒轴

其余



## 技术要求

1. 调质220-250HBS;

借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

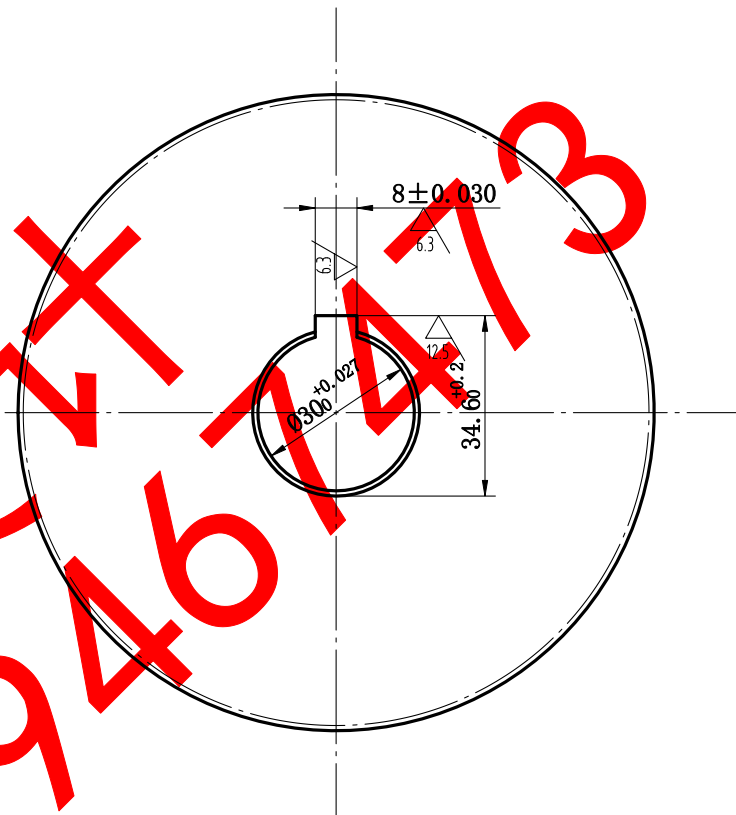
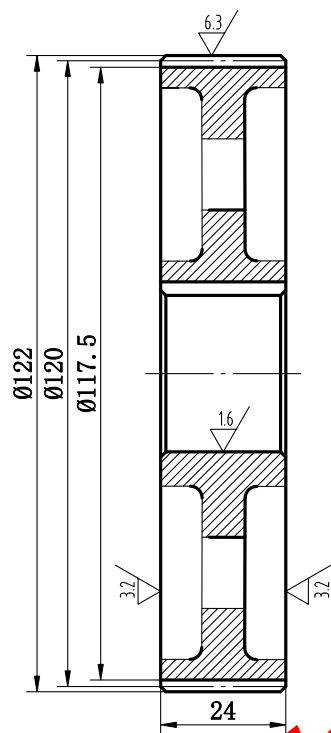
签 字

日 期

|     |     |           |       |     |       |  |      |    |     |               |  |
|-----|-----|-----------|-------|-----|-------|--|------|----|-----|---------------|--|
|     |     |           |       |     |       |  | 45   |    |     | 南京林业大学        |  |
|     |     |           |       |     |       |  |      |    |     | 从动滚筒轴         |  |
| 标记  | 处数  | 分区        | 更改文件号 | 签 字 | 年、月、日 |  | 阶段标记 | 重量 | 比例  | ZMSSJ. 05. 01 |  |
| 设计  | 浦俊健 | 3. 06. 08 | 标准化   |     |       |  |      |    | 1:2 |               |  |
| 审 核 |     |           |       |     |       |  |      |    |     | 共 张 第 张       |  |
| 工 艺 |     |           | 批准    |     |       |  |      |    |     |               |  |

# A3-大齿轮

其余  $\sqrt{12.5}$

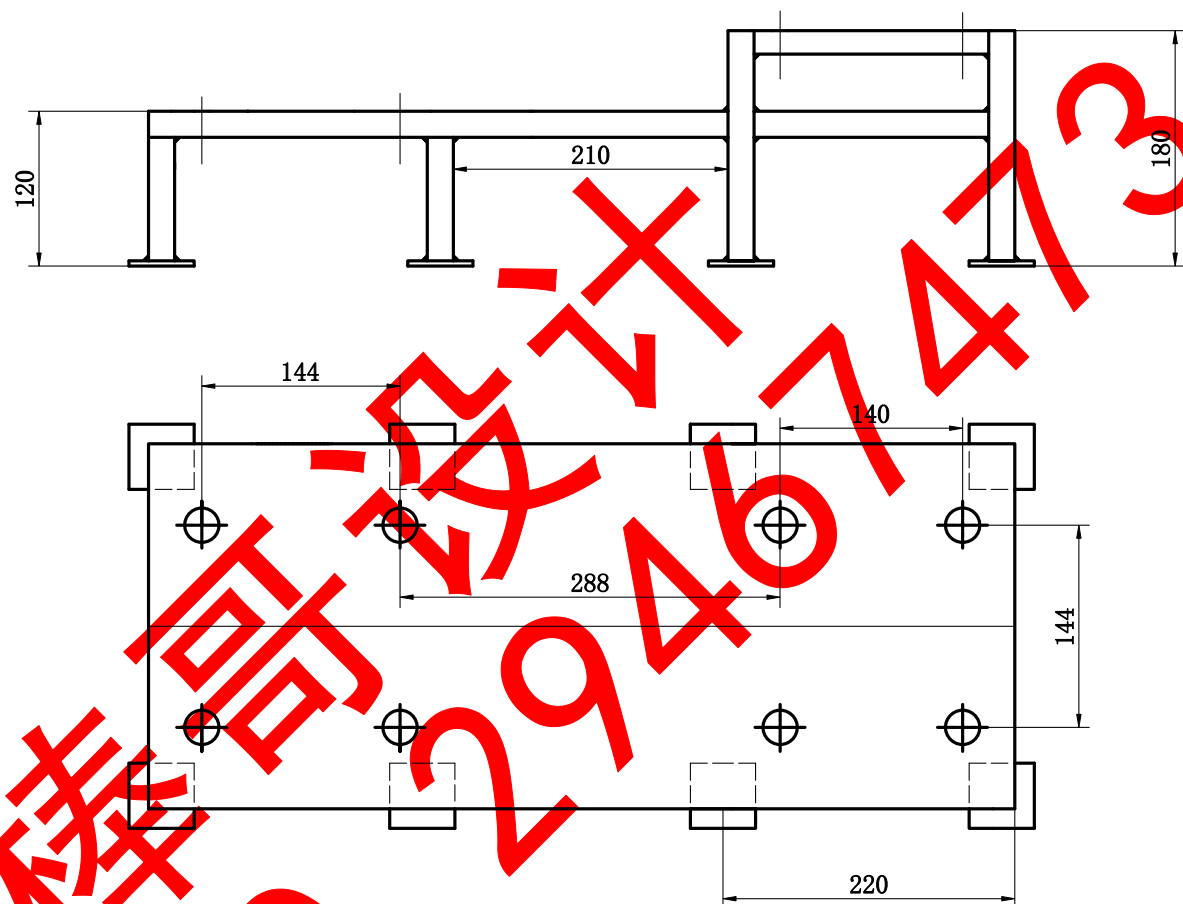


## 技术要求

- 1.热处理调质, 230~250HBS;
- 2.未注圆角半径R5;
- 3.未注倒角C2;
- 3.清除毛刺。

|    |     |            |       |    |       |         |  |    |                 |  |  |  |
|----|-----|------------|-------|----|-------|---------|--|----|-----------------|--|--|--|
|    |     |            |       |    |       | 45      |  |    | 单位: 南京林业大学      |  |  |  |
|    |     |            |       |    |       |         |  |    |                 |  |  |  |
|    |     |            |       |    |       |         |  |    |                 |  |  |  |
| 标记 | 处数  | 分区         | 更改文件号 | 签名 | 年、月、日 |         |  |    | 图名: 大齿轮         |  |  |  |
| 设计 | 谢健健 | 2013.06.08 | 标准化   |    |       |         |  | 重量 | 比例              |  |  |  |
| 校核 |     |            |       |    |       |         |  |    | 1: 5            |  |  |  |
| 审核 |     |            |       |    |       |         |  |    | 代号: ZMSSJ.01.05 |  |  |  |
| 工艺 |     |            | 批准    |    |       | 共 张 第 张 |  |    |                 |  |  |  |

# A3-电动机减速器机架



技术要求:

1. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。
2. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
3. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。

|    |     |          |       |    |       |
|----|-----|----------|-------|----|-------|
| 标记 | 处数  | 分区       | 更改文件号 | 签字 | 年、月、日 |
| 设计 | 浦俊健 | 13.06.08 | 标准化   |    |       |
| 审核 |     |          |       |    |       |
| 工艺 |     |          | 批准    |    |       |

Q235

南京林业大学

电动机减速器机架

ZMSSJ. 03

阶段标记 重量 比例

1:4

共 张 第 张

借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

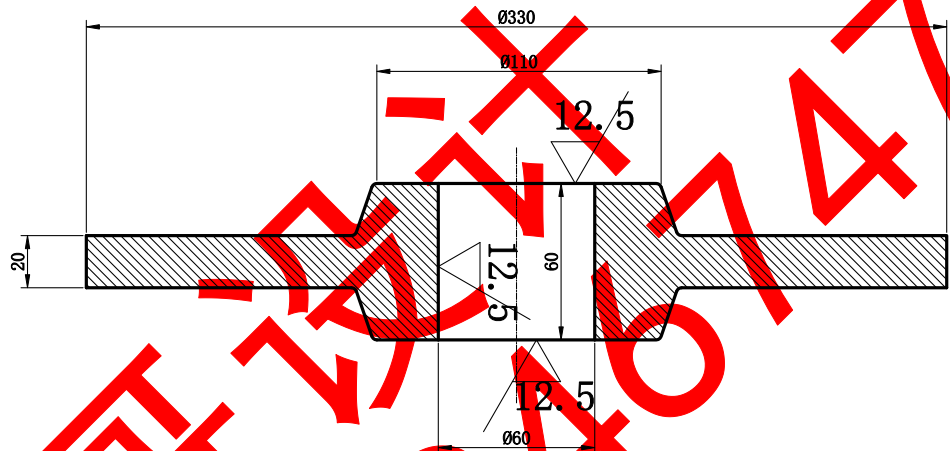
底图总号

签 字

日 期

# A3-驱动滚筒加强筋

其余



技术要求  
1.未注倒角C2;

借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

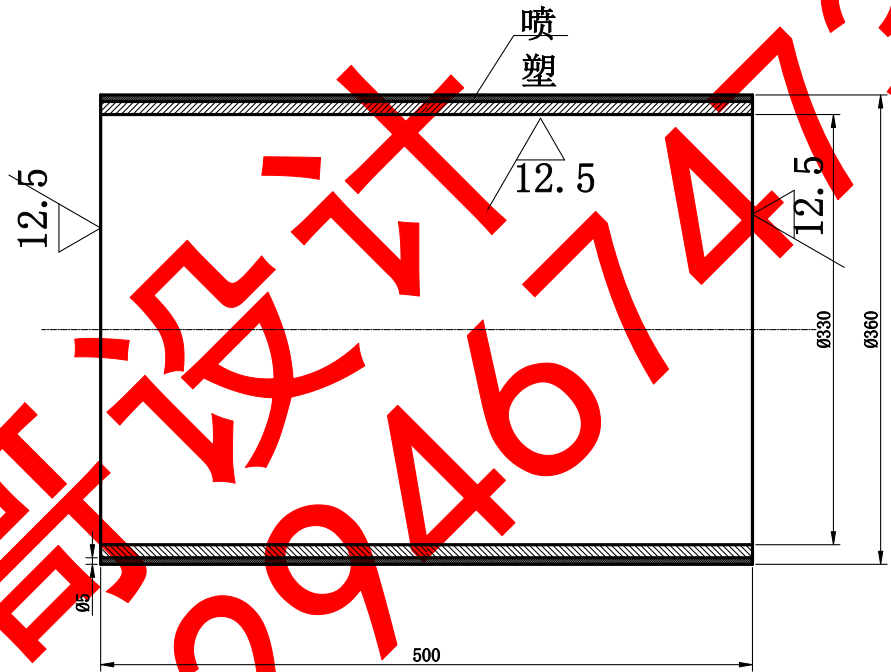
签 字

日 期

|     |     |          |       |     |       |         |  |    |         |               |
|-----|-----|----------|-------|-----|-------|---------|--|----|---------|---------------|
|     |     |          |       |     |       | Q235    |  |    | 南京林业大学  |               |
|     |     |          |       |     |       |         |  |    | 驱动滚筒加强筋 |               |
| 标记  | 处数  | 分区       | 更改文件号 | 签 字 | 年、月、日 | 阶段标记    |  | 重量 | 比例      | ZMSSJ. 02. 04 |
| 设 计 | 浦俊健 | 13.06.08 | 标准化   |     |       |         |  |    | 1:2     |               |
| 审 核 |     |          |       |     |       |         |  |    |         |               |
| 工 艺 |     |          | 批准    |     |       | 共 张 第 张 |  |    |         |               |

# A3-驱动滚筒筒体

其余



借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

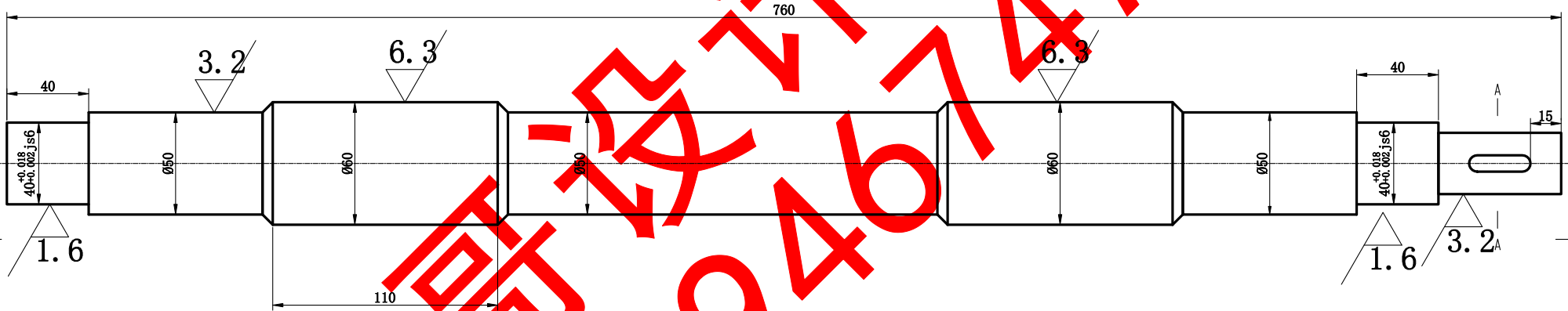
签 字

日 期

|     |     |          |       |     |       |  |         |  |    |        |               |
|-----|-----|----------|-------|-----|-------|--|---------|--|----|--------|---------------|
|     |     |          |       |     |       |  | Q235    |  |    | 南京林业大学 |               |
|     |     |          |       |     |       |  |         |  |    | 驱动滚筒筒体 |               |
| 标记  | 处数  | 分区       | 更改文件号 | 签 字 | 年、月、日 |  | 阶段标记    |  | 重量 | 比例     | ZMSSJ. 02. 03 |
| 设 计 | 浦俊健 | 13.06.08 | 标准化   |     |       |  |         |  |    | 1:4    |               |
| 审 核 |     |          |       |     |       |  | 共 张 第 张 |  |    |        |               |
| 工 艺 |     |          | 批准    |     |       |  |         |  |    |        |               |

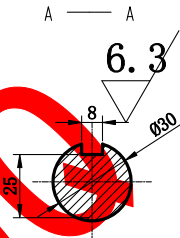
# A3-驱动滚筒轴

其余



## 技术要求

1. 调质220-250HBS;



借(通)用件登记  
描 图  
描 校  
旧底图总号  
底图总号  
签 字  
日 期

|     |     |          |       |     |       |          |  |          |        |             |       |  |
|-----|-----|----------|-------|-----|-------|----------|--|----------|--------|-------------|-------|--|
|     |     |          |       |     |       | 45       |  |          | 南京林业大学 |             |       |  |
|     |     |          |       |     |       |          |  |          |        |             | 驱动滚筒轴 |  |
| 标记  | 处数  | 分区       | 更改文件号 | 签 字 | 年、月、日 |          |  |          |        |             |       |  |
| 设 计 | 浦俊健 | 13.06.06 | 标准化   |     |       | 阶段标记     |  | 重量       | 比例     | ZMSSJ.02.01 |       |  |
|     |     |          |       |     |       |          |  |          | 1:2    |             |       |  |
| 审 核 |     |          |       |     |       |          |  |          |        |             |       |  |
| 工 艺 |     |          | 批准    |     |       | 共      张 |  | 第      张 |        |             |       |  |