

Technical drawing of a mechanical assembly, likely a pump or motor, showing a cross-section view with various components labeled with numbers 1 through 28. A detailed view of a specific component is shown on the right, labeled A-A. The drawing includes a large red watermark '201401473' and a red 'X' mark over the main assembly.

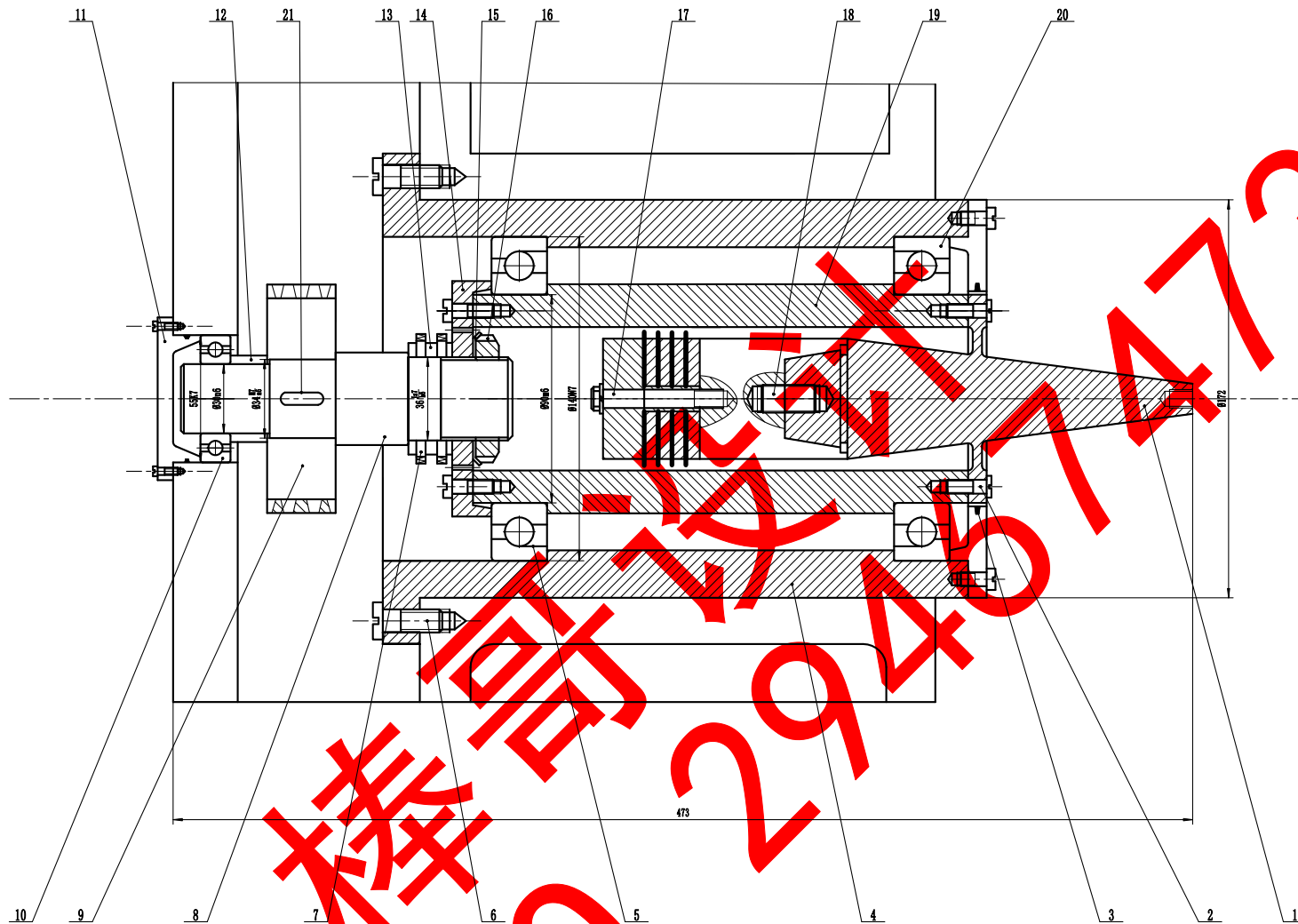
序号	名称	数量	单位
1	定子铁心	1	件
2	定子绕组	1	件
3	转子铁心	1	件
4	转子绕组	1	件
5	轴承盖	1	件
6	轴承	2	件
7	轴	1	件
8	联轴器	1	件
9	电动机	1	台
10	电动机	1	台
11	电动机	1	台
12	电动机	1	台
13	电动机	1	台
14	电动机	1	台
15	电动机	1	台
16	电动机	1	台
17	电动机	1	台
18	电动机	1	台
19	电动机	1	台
20	电动机	1	台
21	电动机	1	台
22	电动机	1	台
23	电动机	1	台
24	电动机	1	台
25	电动机	1	台
26	电动机	1	台
27	电动机	1	台
28	电动机	1	台

1. 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。保证密封件装入时不被擦伤。
2. 滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。
3. 装配滚动轴承允许采用机油加热进行热装，油的温度不得超过100℃。
4. 进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），都必须具有检验部门的合格证方能进行装配。

25		轴套	Φ	毛 重		
26	27	左半联轴器	1	1500		
28		小皮带轮	1	HT150		
29		连接板	1	HT200		
30	GB37-1980	1号螺栓	2	45钢		
31	7009C/AC	联轴器轴套Φ100 10	2			
32		文轴套Φ100×15	1			
33		带轮套	4	Q235		
34	GB 67-85	螺钉M6×25	4			
35	GB709C/AC	联轴器轴套 Φ100	1			100件
36		左轴	1	45钢		
37		大皮带轮	1	HT150		
38		联轴器文套	1			
39		套轴	1	钢		
40	GB37-1980	圆螺母 K80L1.5	1			
41		法兰盖	1	HT200		
42	GB 67-85	螺钉M10×25	4			
43	GB 67-85	螺钉M6×15	4			
44		外 罩	1	Q235		
45		轴套	3	HT200		
46	7009C/AC	联轴器轴套Φ100 10	2			
47		内罩筒	1	Q235		
48		联轴器	1			
49		皮带轮	1	45钢		100件
50		4 号 螺 母	1	HT200		
51		联轴器轴套	1	45钢		
52		轴 套	1	HT200		
53		轴 套	1	45钢		
54		轴 套	1	45钢		
55		轴 套	1	45钢		
56		轴 套	1	45钢		
57		轴 套	1	45钢		
58		轴 套	1	45钢		
59		轴 套	1	45钢		
60		轴 套	1	45钢		
61		轴 套	1	45钢		
62		轴 套	1	45钢		
63		轴 套	1	45钢		
64		轴 套	1	45钢		
65		轴 套	1	45钢		
66		轴 套	1	45钢		
67		轴 套	1	45钢		
68		轴 套	1	45钢		
69		轴 套	1	45钢		
70		轴 套	1	45钢		
71		轴 套	1	45钢		
72		轴 套	1	45钢		
73		轴 套	1	45钢		
74		轴 套	1	45钢		
75		轴 套	1	45钢		
76		轴 套	1	45钢		
77		轴 套	1	45钢		
78		轴 套	1	45钢		
79		轴 套	1	45钢		
80		轴 套	1	45钢		
81		轴 套	1	45钢		
82		轴 套	1	45钢		
83		轴 套	1	45钢		
84		轴 套	1	45钢		
85		轴 套	1	45钢		
86		轴 套	1	45钢		
87		轴 套	1	45钢		
88		轴 套	1	45钢		
89		轴 套	1	45钢		
90		轴 套	1	45钢		
91		轴 套	1	45钢		
92		轴 套	1	45钢		
93		轴 套	1	45钢		
94		轴 套	1	45钢		
95		轴 套	1	45钢		
96		轴 套	1	45钢		
97		轴 套	1	45钢		
98		轴 套	1	45钢		

序号	代号	名称	数量	材料	备注	备注

2-声振系统装配图-A1



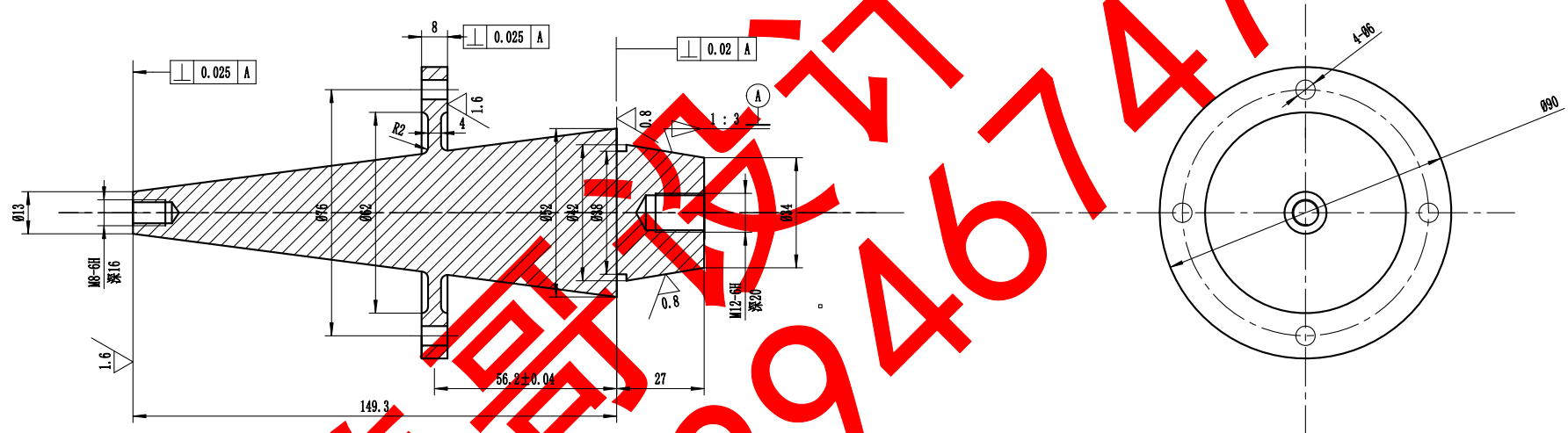
技术要求

1. 换能器前后盖板都要与电源负极相连
2. 各接触面使用环氧树脂胶合
3. 装配滚动轴承允许采用机油加热进行热装，油的温度不得超过100℃。

21	GB1069-79	键10×36							
20	7006C/AC	角接触球轴承7000型 90	2						
19	RUM-03	内滚筒	1	Q235					
18	GB800-88	螺栓M12×25							
17	GB27-88	螺栓 M8×60	1	45钢					
16	GB812-1988	螺钉M36×1.5	1						
15		止动垫圈	1	15钢					
14	RUM-05	法兰盘	1	HT200					
13		集流环支架	1						
12		套筒	1						
11		轴承端盖	1	HT200					
10		深沟球轴承 30							
9		大皮带轮	1	HT150					
8	RUM-05	轴	1	45钢					材料200-20000
7		集流环	1	铜					
6	GB 67-85	螺钉M10×25	4						
5	7006C/AC	角接触球轴承7000型 90	2						
4	RUM-05	外 筒	1	Q235					
3		密封圈							
2	GB 67-85	螺钉M6×15	4						
1		变幅杆	1	45钢					调质处理
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注		
								河南理工大学	
								旋转声振系统	
								装配图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	汪以龙		标准化					阶段标记	重量比例
审核									1:1
工艺			批准					共 张 第 张	RUM-07

3-变幅杆-A2

其余 $\sqrt{6.3}$



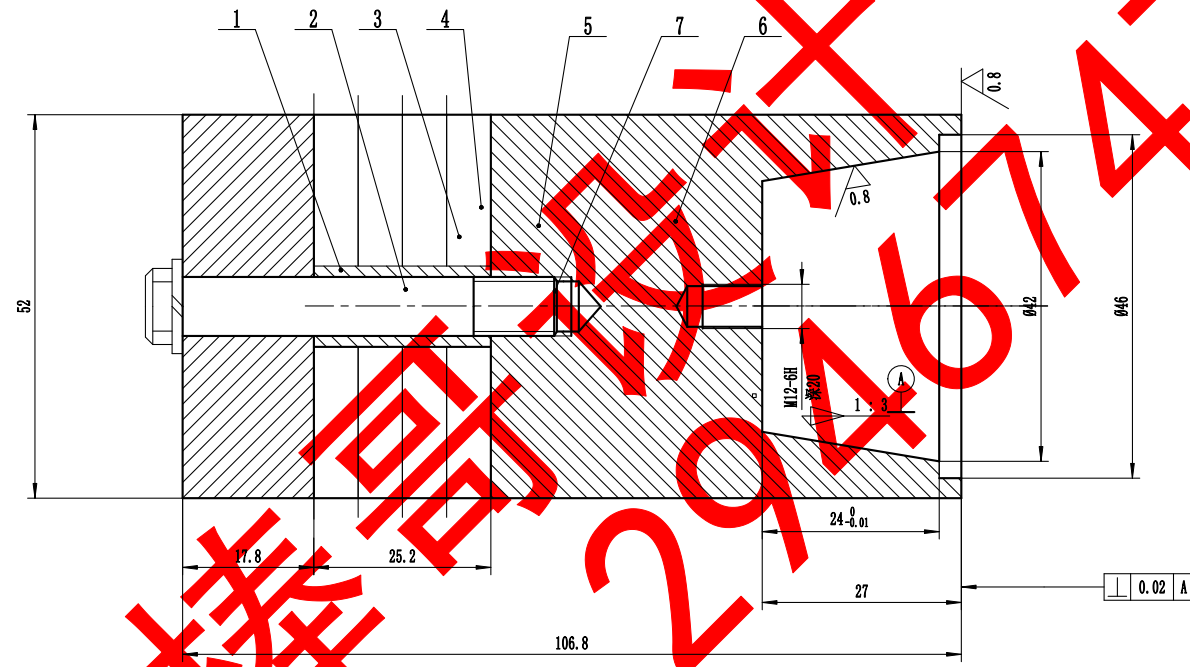
技术要求:

- 1、大端及定位锥面需研磨
- 2、去应力处理
- 3、变幅杆材料需进行探伤, 以确保其内部无裂缝和缺陷。
4. 未注圆角为R2

									45钢	河南理工大学机制06-2班
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					变幅杆
设计	王以龙		标准化						阶段 标记 重量 比例	
审核									1:1	
工艺			批准						共 张 第 张	RUM-01

4-换能器-A2

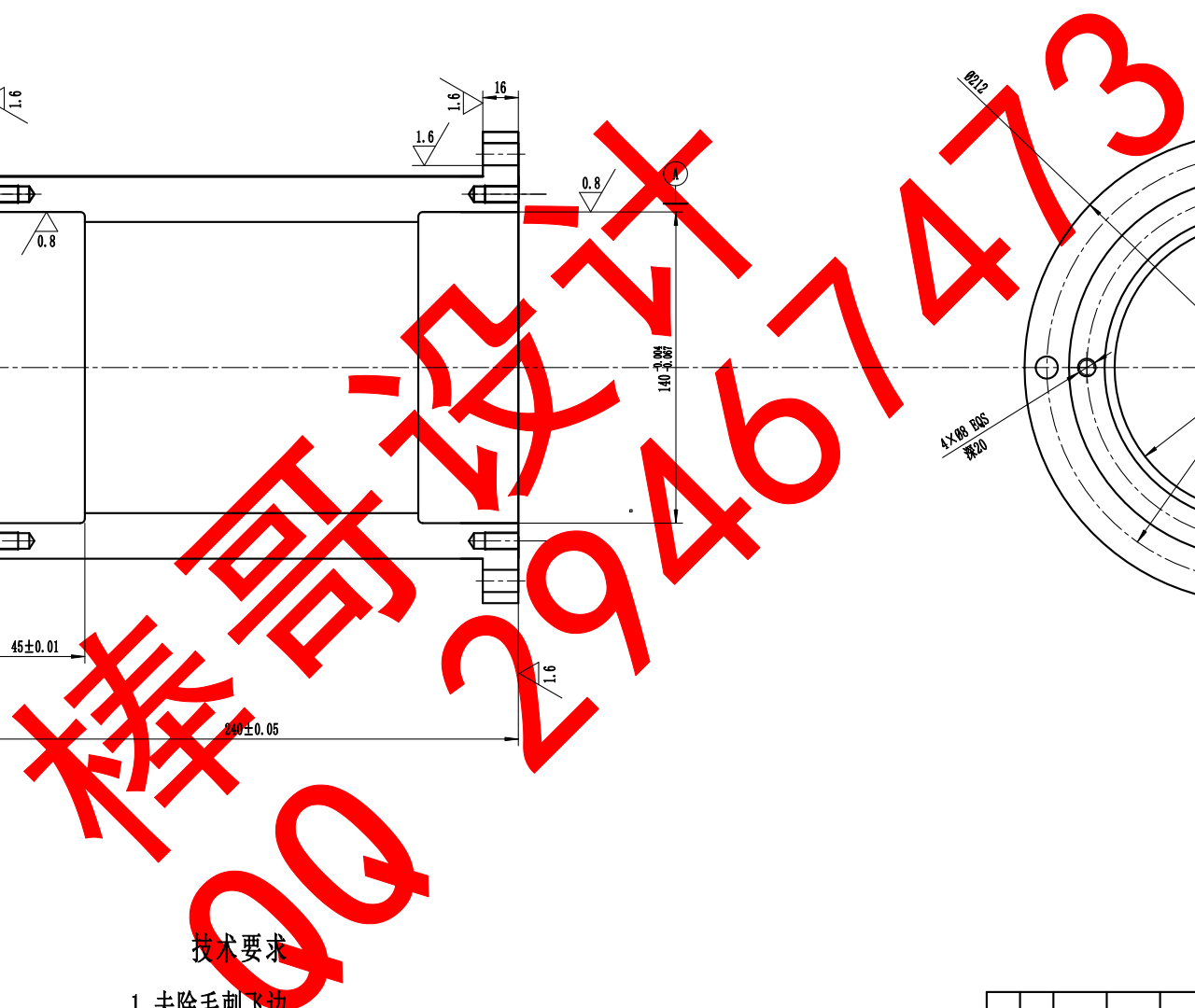
其余 $\sqrt{12.5}$



- 技术要求:
- 1、各结触面用环氧树脂胶合
 - 2、与变幅杆配合的端面及锥面需研磨
 - 3、去除毛刺飞边

7		绝缘套	1	尼龙			
6		后盖板	1	45钢			
5		陶瓷片	4	PZT-4			
4		电极	4	铜			
3		前盖板	1	硬铝			
2	GB27-88	螺栓M8×70	1				
1		绝缘套筒	1				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
							河南理工大学机制06-2
							换能器
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计	王以龙		标准化			阶段标记	重量比例
审核							1:1
工艺			批准			共张第张	RUM-02

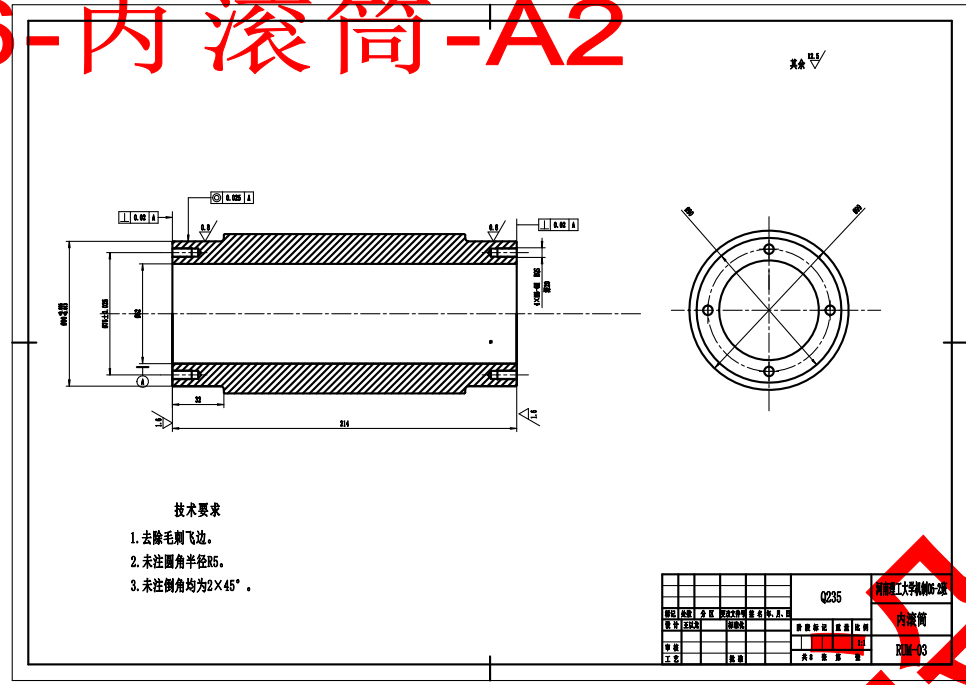
其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



1. 去除毛刺飞边。
2. 未注圆角半径R2。

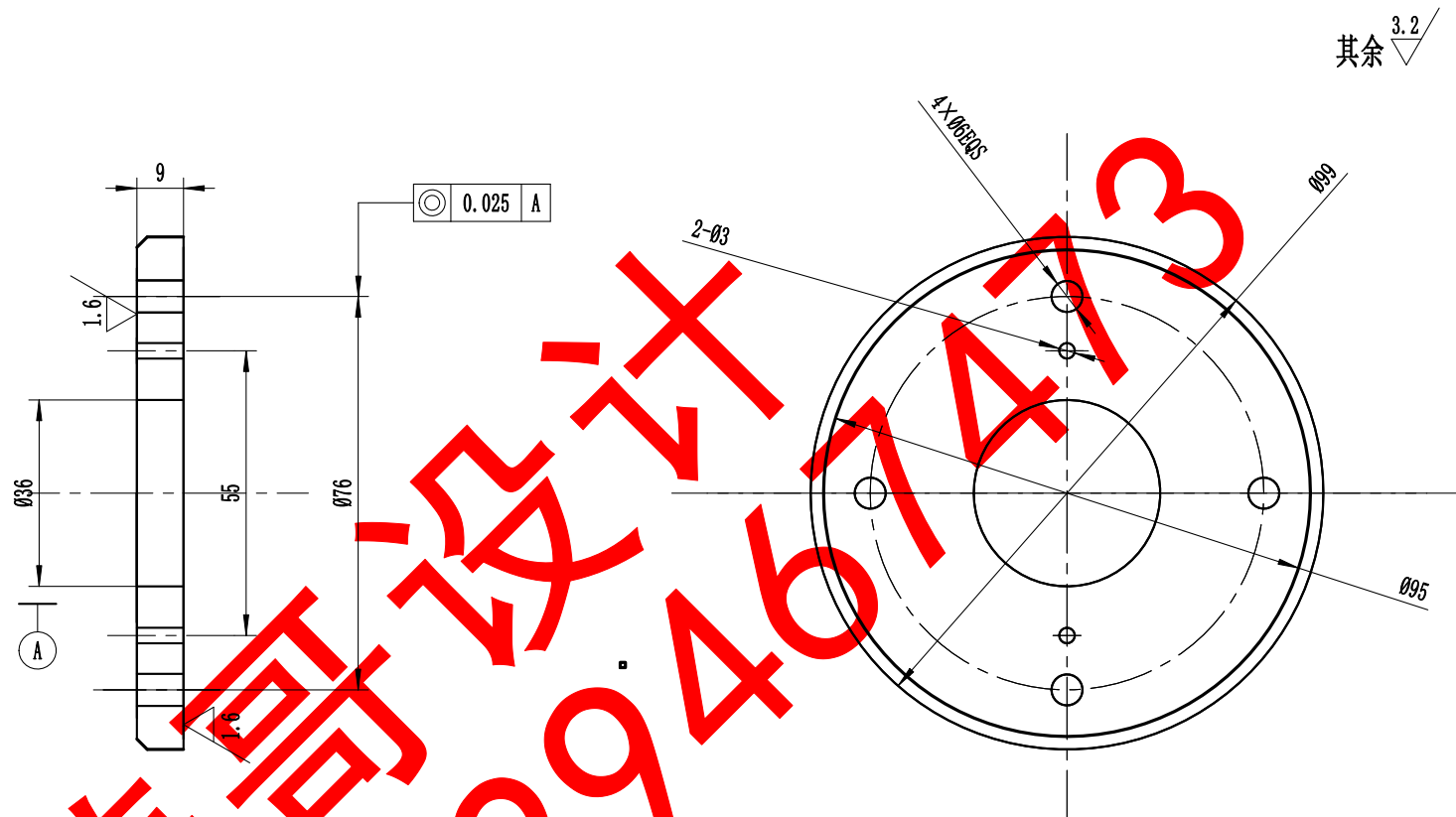
						Q235	河南理工大学机械06-2班			
							外筒			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	王以龙		标准化			阶段标记	重量	比例	RUM-04	
审核								1:1.5		
工艺						共	张	第	张	

6-内滚筒-A2



棒哥设计 29467473

7-法兰盘-A3



技术要求:

1. 未注倒角为 $2 \times 45^\circ$
3. 表面去应力处理

							HT200			河南理工大学机制06-班	
										法兰盘	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		阶段	标记	重量	比例	RUM-05
设计	王以龙		标准化							1:1	
审核											
工艺			批准				共 8 张 第 7 张				