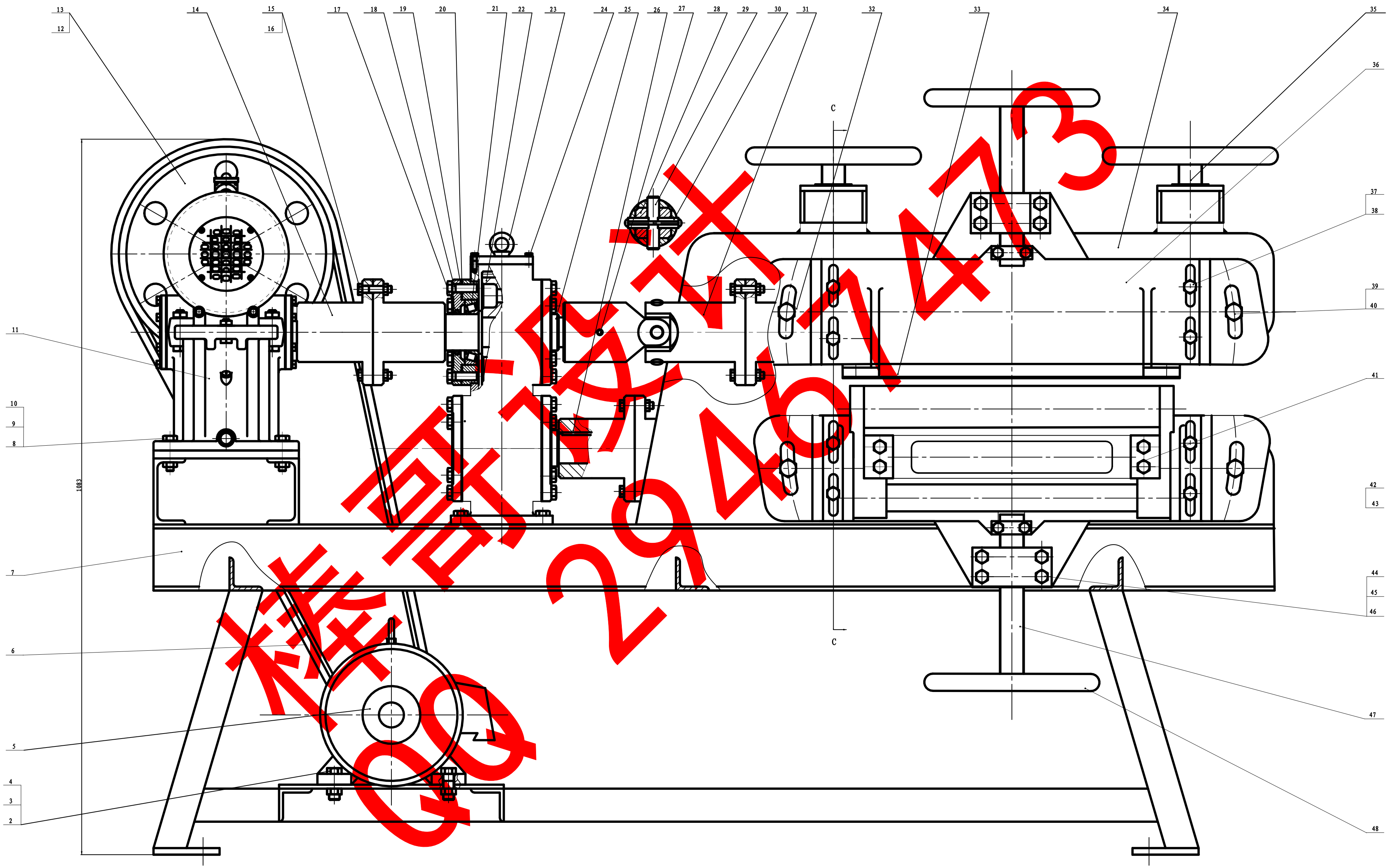
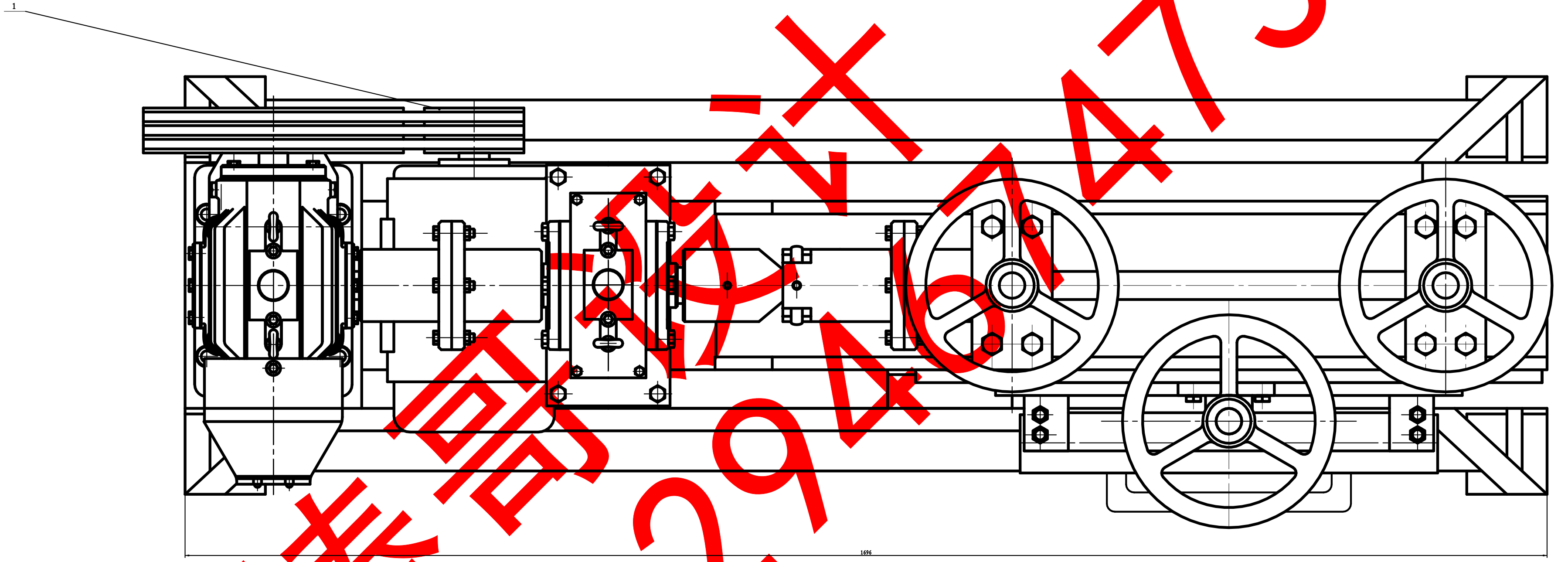
A0-装配图 主视



棒哥设计 QQ 29407473

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				铲平机装配图
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:2	
审核									
工艺			批准			共 张	第 张		

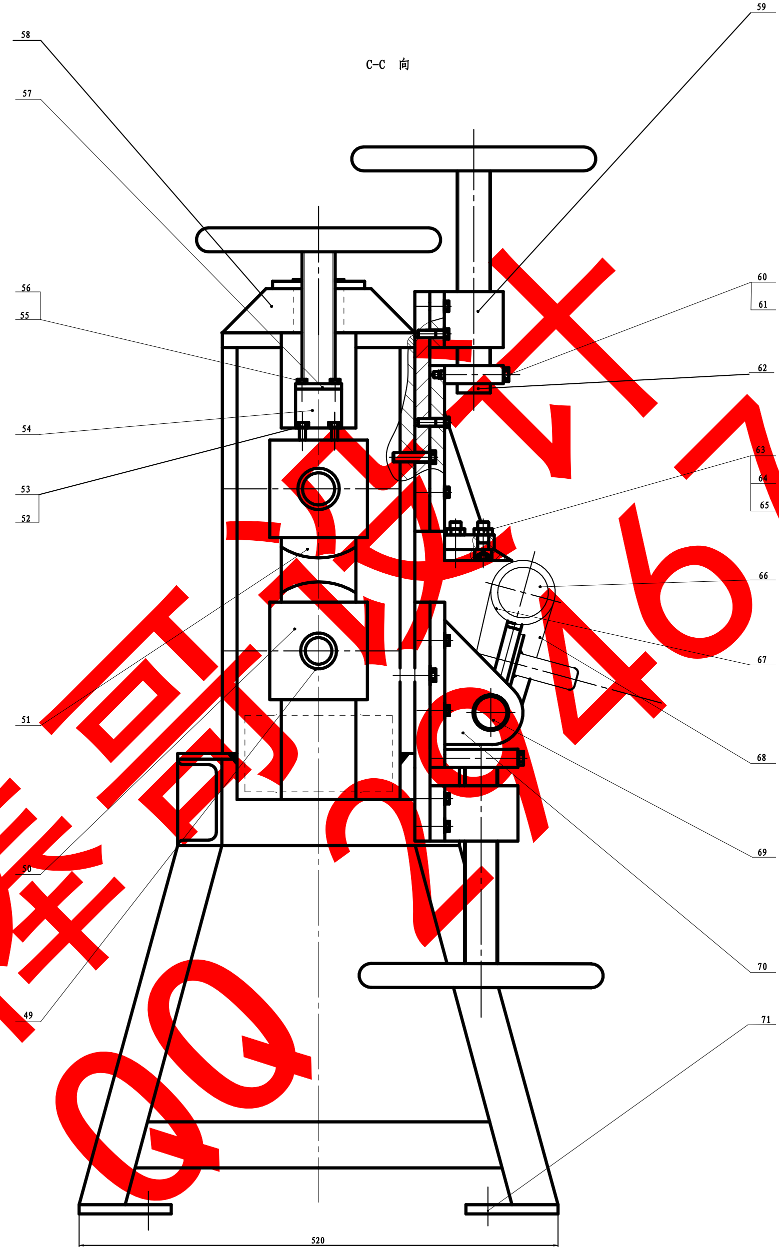
A0-装配图俯视



棒哥设计
QQ 2946473

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	装配图			铲平机装配图
设计	田春霞	2006,6,12	标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:2	
审核									
工艺			批准			共 张		第 张	

A0-装配图 左视

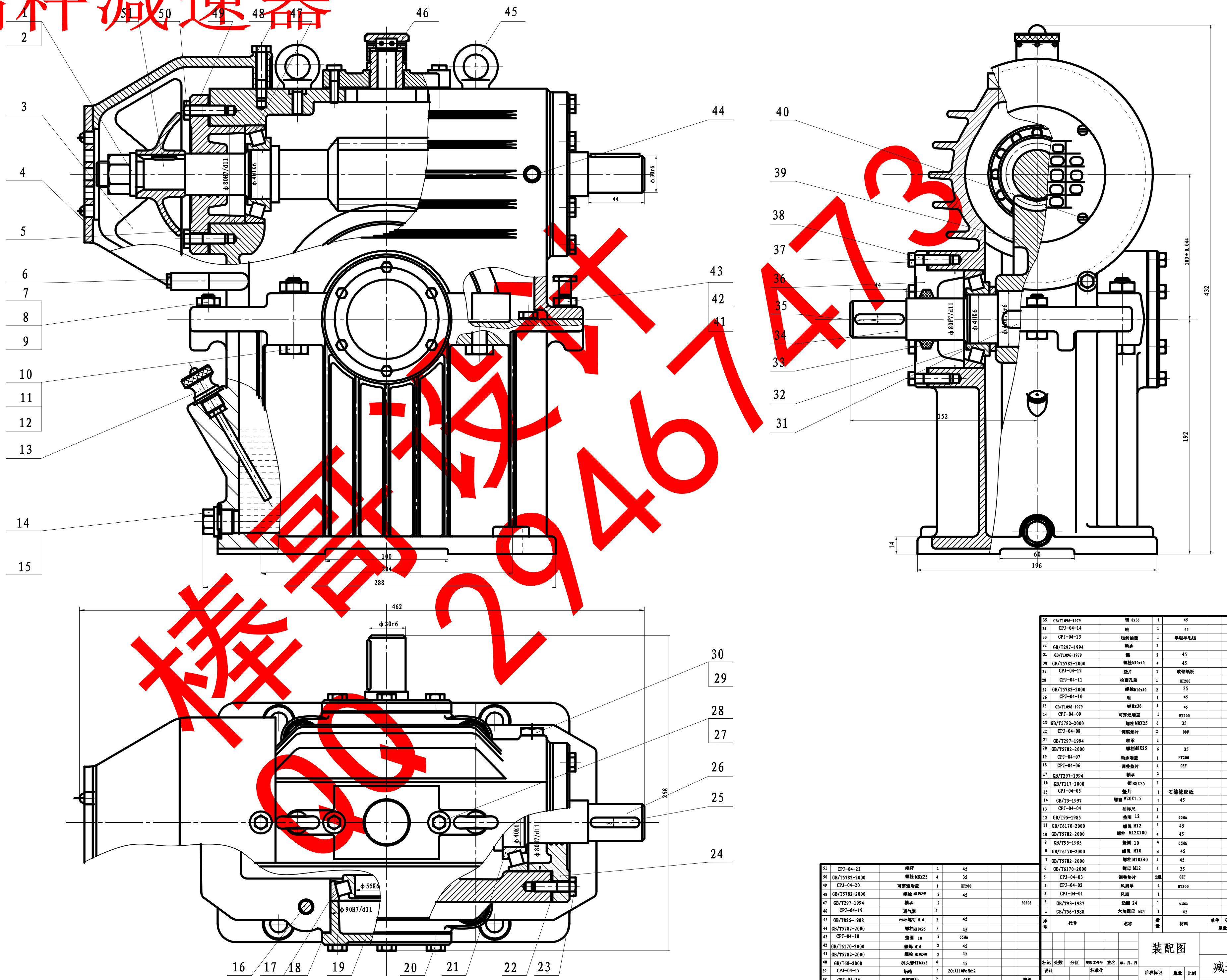


棒哥设计
QQ 22467473

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
71	GB/T799-1988	地脚螺栓 M12x50	4				
70	CPJ-35	刀片按滚支架	1	35			
69	CPJ-34	刀片按滚联杆轴	1	45			
68	CPJ-21	刀片按滚绞链	2	35			
67	CPJ-33	刀片按滚套	2				
66	CPJ-32	刀片按滚	1	45			
65	GB/T6170-2000	螺母 M12	2	35			
64	GB/T95-1985	平垫 12	2				
63	GB/T10-1988	沉头螺栓 M12x40	2	35			
62	CPJ-31	丝杠卡古	2	45			
61	GB/T93-1987	垫圈 10	4	65Mn			
60	GB/T5780-2000	螺栓 M10x60	4	35			
59	CPJ-30	丝杠螺母	2	35			
58	CPJ-29	机架上梁	2				
57	GB/T93-1987	垫圈 8	12	65Mn			
56	GB/T5781-2000	螺栓 M8X25	12	35			
55	CPJ-28	丝杠卡套	2	45			
54	CPJ-27	丝杠对盘	2				
53	GB/T93-1987	垫圈 10	8	65Mn			
52	GB/T5781-2000	螺栓 M10x30	8	35			
51	CPJ-26	齿滚	8	45			
50	CPJ-25	齿滚方瓦盒	4				
49	CPJ-24	偏心轴瓦	4	ZCuA110Fe3			
48	CPJ-23	手轮	4				
47	CPJ-22	丝杠	2	45			
46	GB/T95-1985	平垫 12	8				
45	GB/T93-1987	垫圈 12	8	65Mn			
44	GB/T5781-2000	螺栓 M12x35	8	35			
43	GB/T93-1987	垫圈 12		65Mn			
42	GB/T5781-2000	螺栓 M12x30		35			
41	CPJ-21	刀片按滚绞链	1	35			
40	CPJ-20	角度板	4	35			
39	GB/T5781-2000	螺栓 M16x35	4				
38	GB/T93-1987	垫圈 12	8	65Mn			
37	GB/T5781-2000	螺栓 M12x35	8	35			
36	CPJ-19	铲平机刀片支架	1	35			
35	CPJ-18	丝杠	1	45			
34	CPJ-17	齿滚传动机架					
33	CPJ-16	印刷厂切纸刀					
32	CPJ-15	十字万向节	1	45			
31	CPJ-14	叉形接头	1	45			
30	GB/T882-1986	销轴 20x95	1	35			
29	GB/T882-1986	销轴 20x95	1	35			
28	CPJ-13	中间连接件	1	45			
27	GB/T117-2000	圆锥销 8x100	1	35			
26	GB/T1096-1997	键 B14X56	6				
25	CPJ-12	改向齿轮轴	2	45			
24	GB/T5781-2000	螺栓 M12x35	4	35			
23	GB/T825-1988	吊环螺钉 M10X16	2				
22	CPJ-11	齿轮	2	40Cr			
21	GB/T297-1994	轴承	2				30309
20	CPJ-10	调整垫片	4组	08F			成组
19	CPJ-09	轴承端盖	4	HT200			
18	GB/T5781-2000	螺栓 M12x35		35			
17	CPJ-08	毡封油圈		半粗羊毛毡			
16	GB/T6170-2000	螺母 M12		35			
15	GB/T5781-2000	螺栓 M12x35		35			
14	CPJ-07	十字万向节	4	45			
13	CPJ-06	减速器槽轮	1	HT250			
12	CPJ-05	防护罩	1				
11	CPJ-04	减速器	1				
10	GB/T852-1988	垫圈 12	10	65Mn			
9	GB/T1229-1991	螺母 M12	10	45			
8	GB/T5780-2000	螺栓 M12x40	10	45			
7	CPJ-03	铲平机机架	1				
6	CPJ-02	角带B型	3	Lp=2280			
5	JB/T5272-1991	电动机	1				Y132M-4
4	GB/T93-1987	垫圈 16	4	65Mn			
3	GB/T6170-2000	螺母 M16	4	45			
2	GB/T5781-2000	螺栓 M16x50	4	45			
1	CPJ-01	电机槽轮	1	HT250			

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	装配图	黑龙江科技学院机械02-5班
设计	田春霞	2006.6.12	标准化			阶段标记 / 重量 / 比例 1:2	铲平机装配图
审核							
工艺			批准			共 张 第 张	

AO-蜗杆减速器

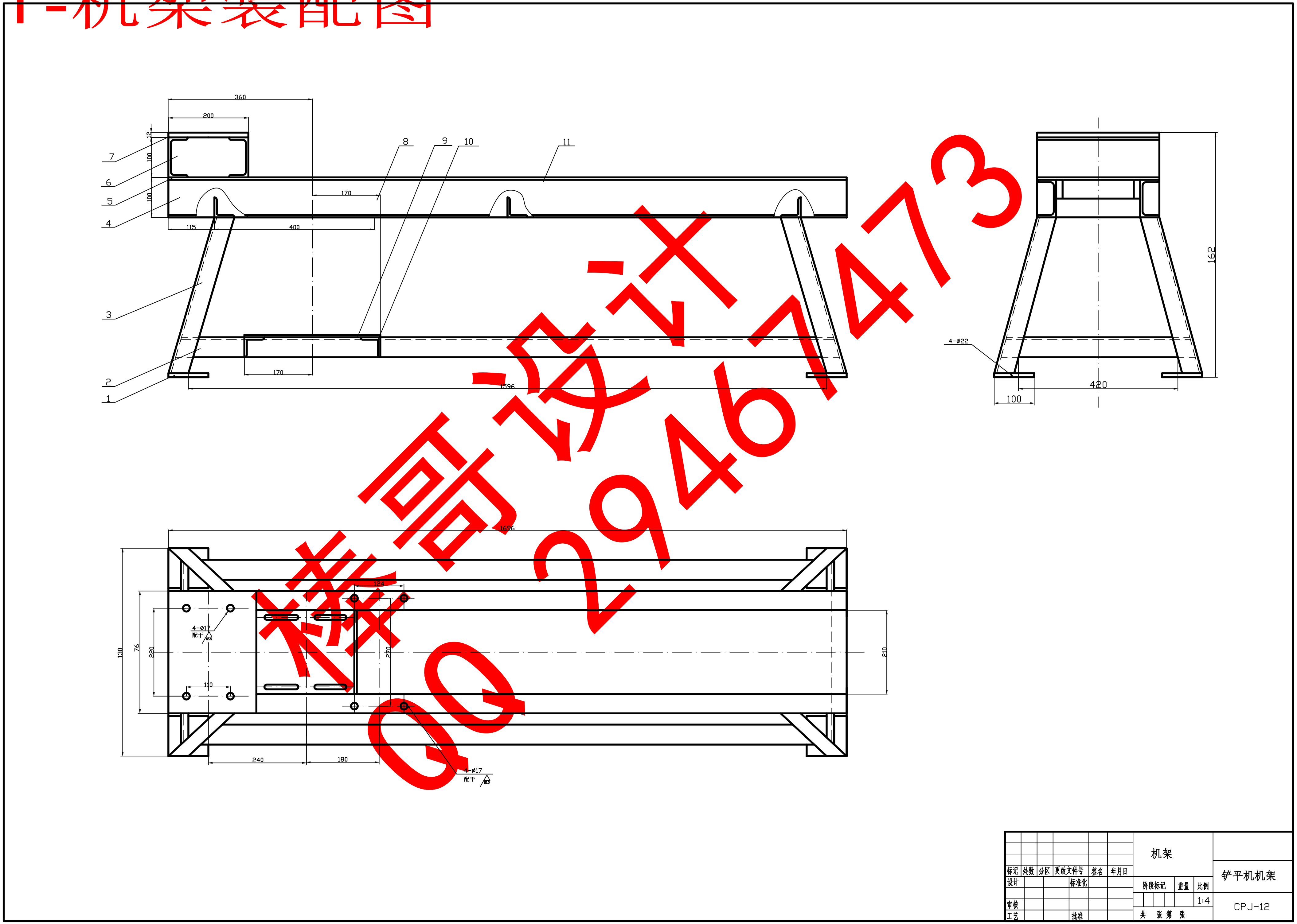


棒哥设计 QQ 29467473

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
51	CPJ-04-21	蜗杆	1	45			
50	GB/T5782-2000	螺栓 M8X25	4	35			
49	CPJ-04-20	可穿通端盖	1	HT200			
48	GB/T5782-2000	螺栓 M10x40	2	45			
47	GB/T297-1994	轴承	2				30208
46	CPJ-04-19	通气器	1				
45	GB/T825-1988	吊环螺钉 M10	2	45			
44	GB/T5782-2000	螺栓M10x25	4	45			
43	CPJ-04-18	垫圈 10	2	65Mn			
42	GB/T6170-2000	螺母 M10	2	45			
41	GB/T5782-2000	螺栓 M10x40	2	45			
40	GB/T68-2000	沉头螺钉M4x8	4	45			
39	CPJ-04-17	蜗轮	1	ZCuA110Fe3Mn2			
38	CPJ-04-16	调整垫片	2	08F			成组
37	GB/T5782-2000	螺栓 M10x25	6	35			
36	CPJ-04-15	可穿通端盖	1	HT200			
35	GB/T1096-1979	键 8x36	1	45			
34	CPJ-04-14	轴	1	45			
33	CPJ-04-13	毡封油圈	1	半粗羊毛毡			
32	GB/T297-1994	轴承	2				30208
31	GB/T1096-1979	键	2	45			
30	GB/T5782-2000	螺栓M10x40	4	45			
29	CPJ-04-12	垫片	1	软钢纸板			
28	CPJ-04-11	检查孔盖	1	HT200			
27	GB/T5782-2000	螺栓M10x40	2	35			
26	CPJ-04-10	轴	1	45			
25	GB/T1096-1979	键8x36	1	45			
24	CPJ-04-09	可穿通端盖	1	HT200			
23	GB/T5782-2000	螺栓M8X25	6	35			
22	CPJ-04-08	调整垫片	2	08F			成组
21	GB/T297-1994	轴承	2				30208
20	GB/T5782-2000	螺栓M8X25	6	35			
19	CPJ-04-07	轴承端盖	1	HT200			
18	CPJ-04-06	调整垫片	2	08F			成组
17	GB/T297-1994	轴承	2				30211
16	GB/T117-2000	销 B8X35	4				
15	CPJ-04-05	垫片	1	石棉橡胶纸			
14	GB/T3-1997	螺塞 M20X1.5	1	45			
13	CPJ-04-04	油标尺	1				组合件
12	GB/T95-1985	垫圈 12	4	65Mn			
11	GB/T6170-2000	螺母 M12	4	45			
10	GB/T5782-2000	螺栓 M12X100	4	45			
9	GB/T95-1985	垫圈 10	4	65Mn			
8	GB/T6170-2000	螺母 M10	4	45			
7	GB/T5782-2000	螺栓 M10X40	4	45			
6	GB/T6170-2000	螺母 M12	2	35			
5	CPJ-04-03	调整垫片	2组	08F			
4	CPJ-04-02	风扇罩	1	HT200			焊接件
3	CPJ-04-01	风扇	1				
2	GB/T93-1987	垫圈 24	1	65Mn			
1	GB/T56-1988	六角螺母 M24	1	45			

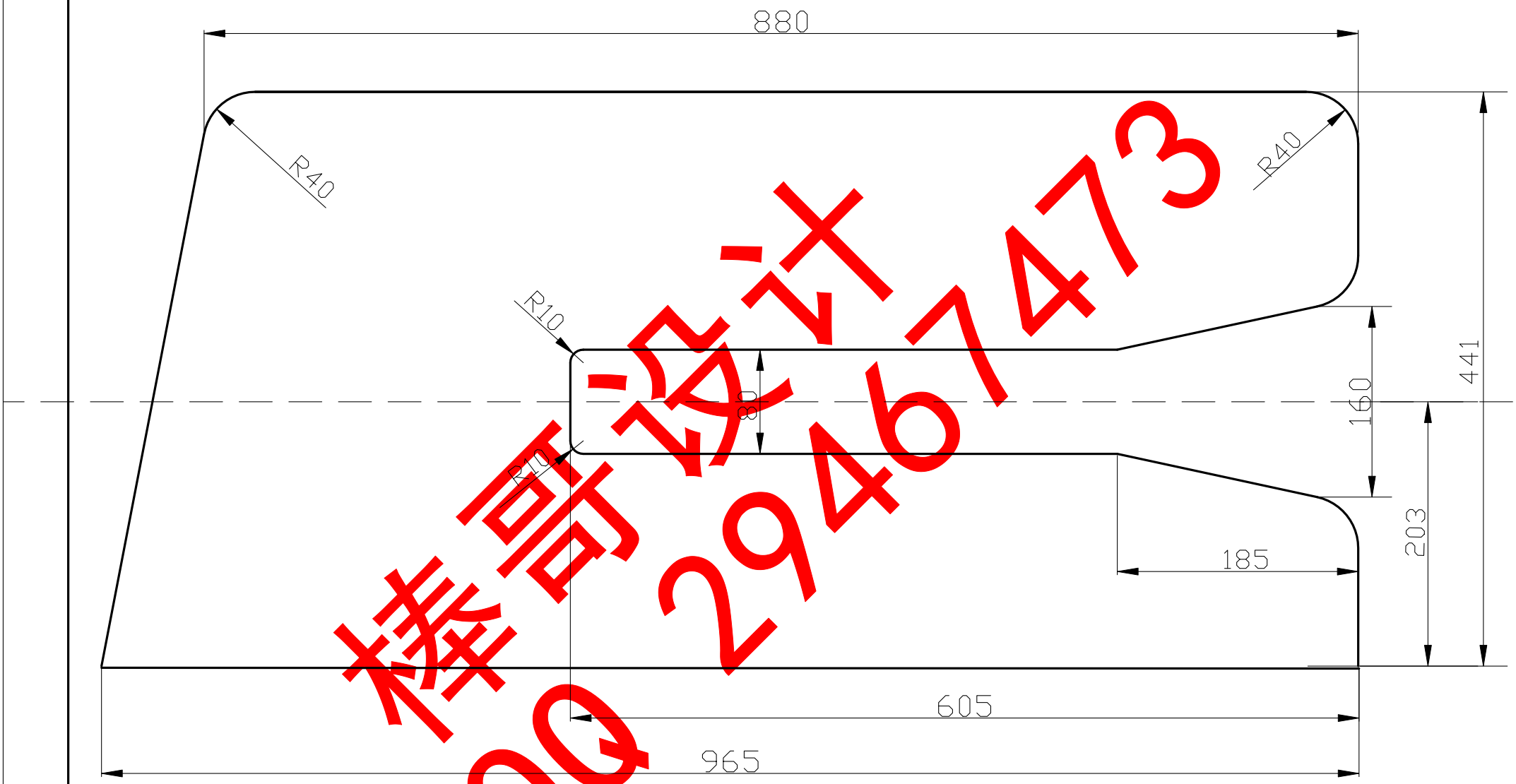
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	装配图	减速器
设计			标准化			阶段标记 / 重量 / 比例 1:1	CPJ-04
审核							
工艺			批准			共 张 第 张	

A1-机架装配图



棒哥设计 QQ 29467473

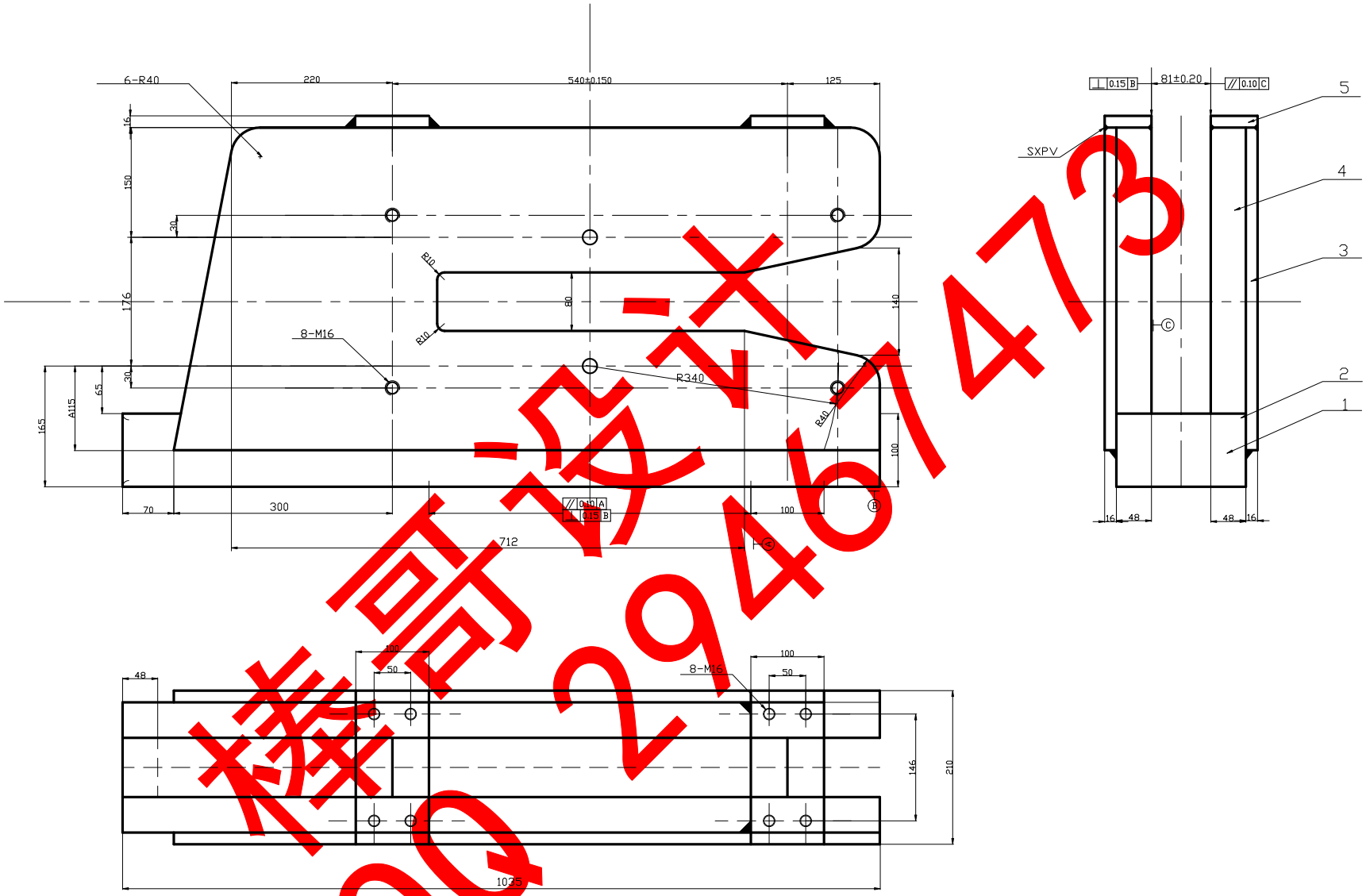
A2-侧板零件



棒哥设计
QQ 2946747473

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				齿滚传动机架
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:2	CPJ-19
审核						共 张	第 张		
工艺			批准						

A2-侧板装配图



技术要求

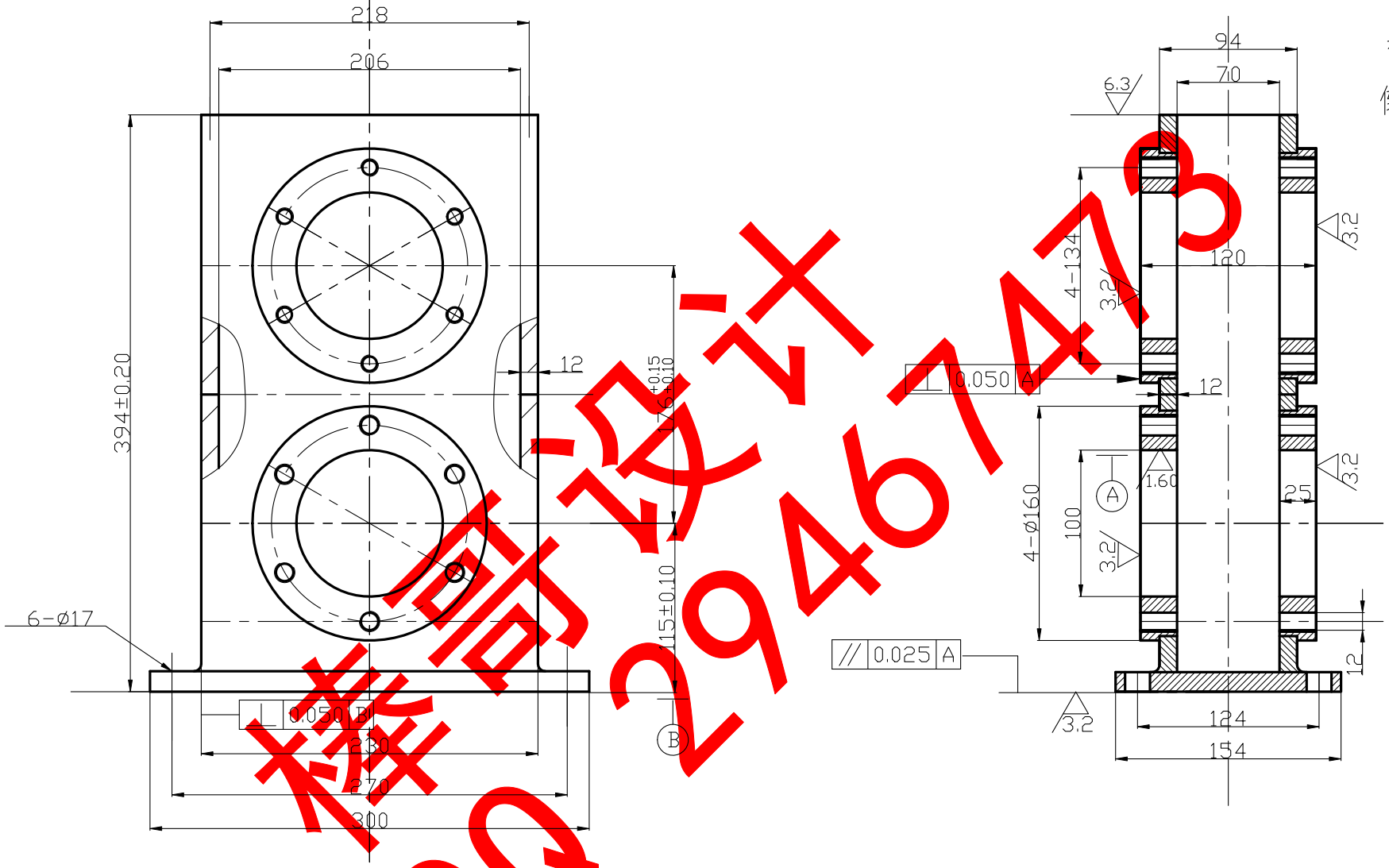
1.下料后整平校直焊接不得变形和焊接缺陷.

2.焊后沿140尺寸割开槽钢

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				绞滚传动机架
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:4	
审核						共 张 第 张			
工艺			批准						

楼哥设计 QQ 2946747473

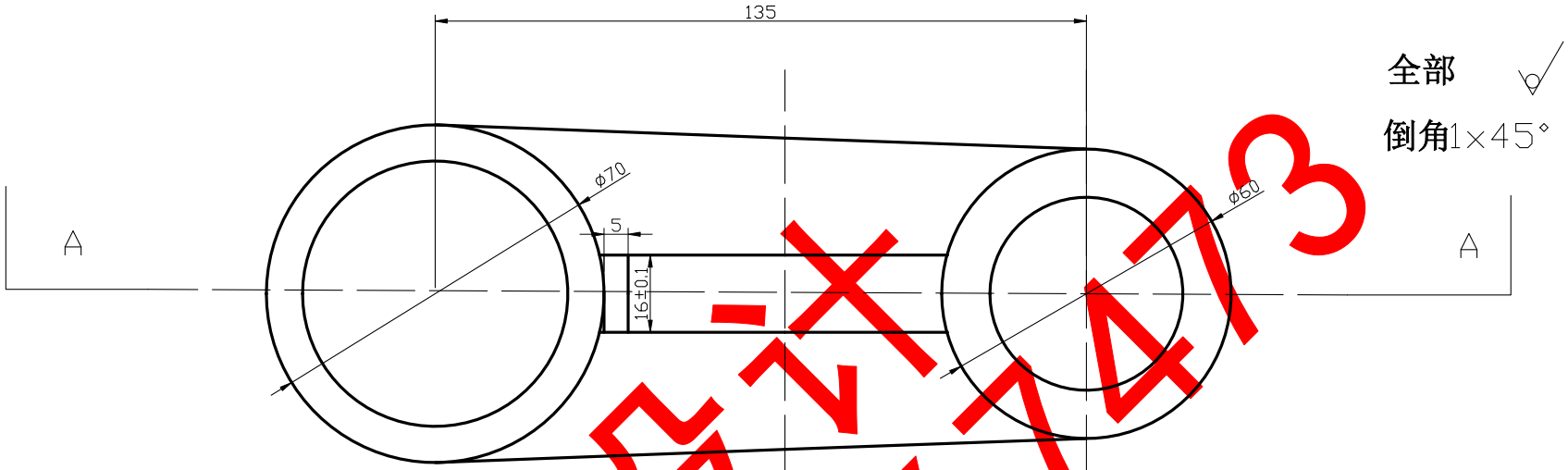
A2-改向齿轮箱箱体

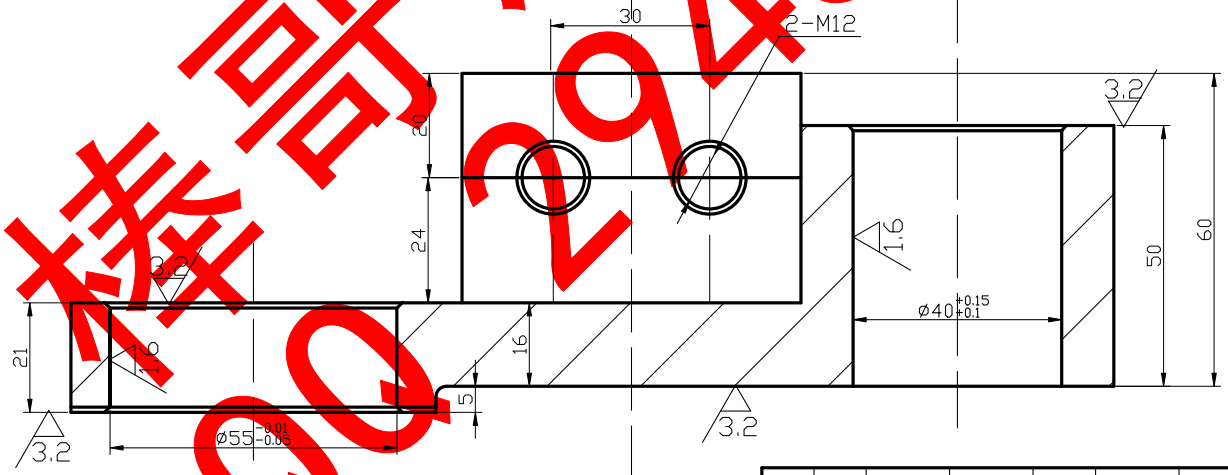


标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			改向齿轮箱箱体
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:4
工艺			批准			共 张 第 张		CPJ-04

精言设计 QQ 2946747473

A3-按滚铰链





A－A

技术要求

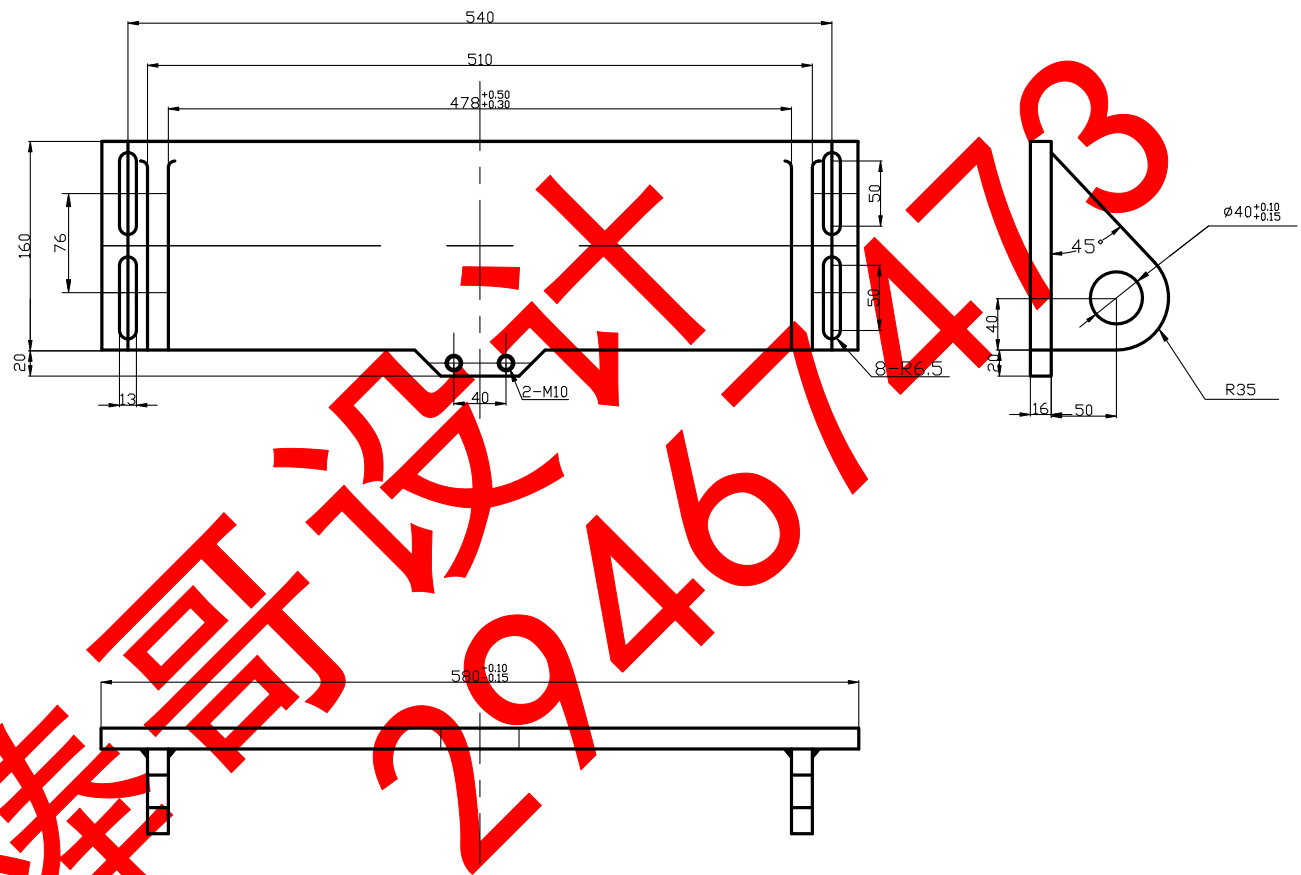
垂直对称度允许差±0.10

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	刀片按滚绞链
审核								1:1	CPJ-21
工艺						共 张	第 张		

棒哥设计 QQ 2946747473

A3-按滚支架

倒角1×45°
全部 2.5



棒哥设计
QQ 2946747473

技术要求

垂直、平行、对称度允许差±0.15

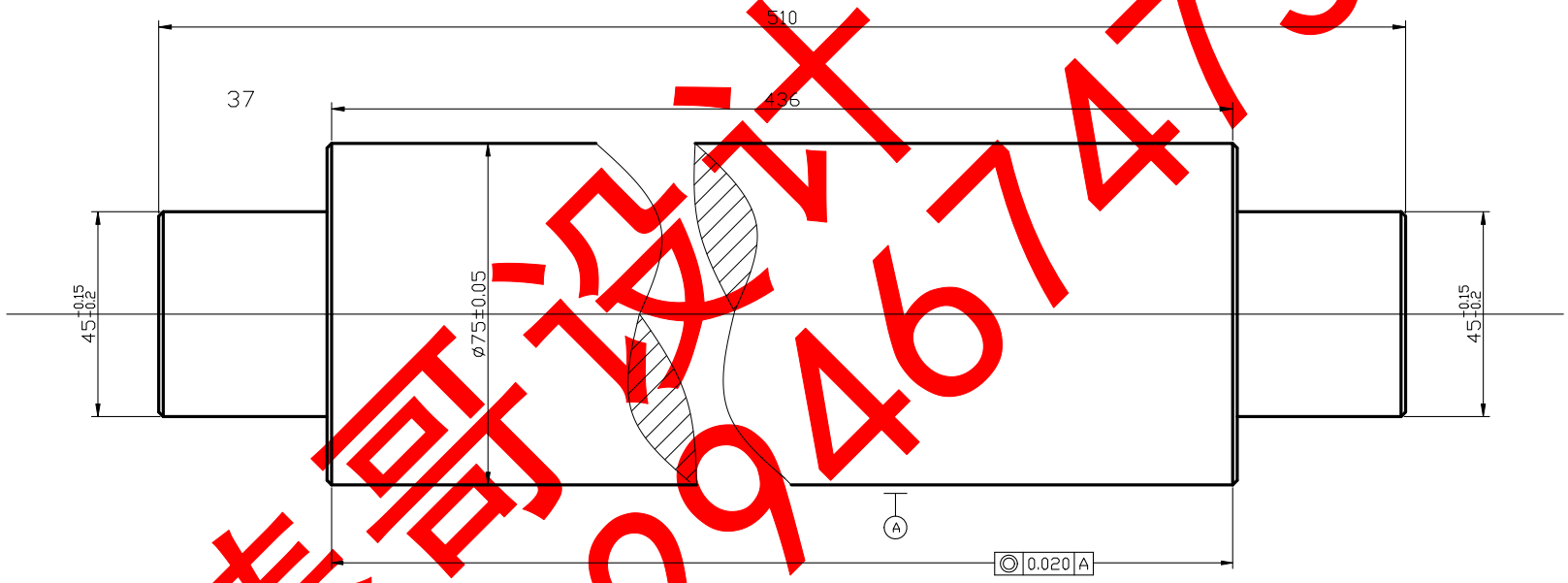
设计			标准化	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
审核								1:4
工艺			批准			共 张	第 张	

刀片按滚支架

A3-刀片按滚

倒角 2×45°

其全部 1.6



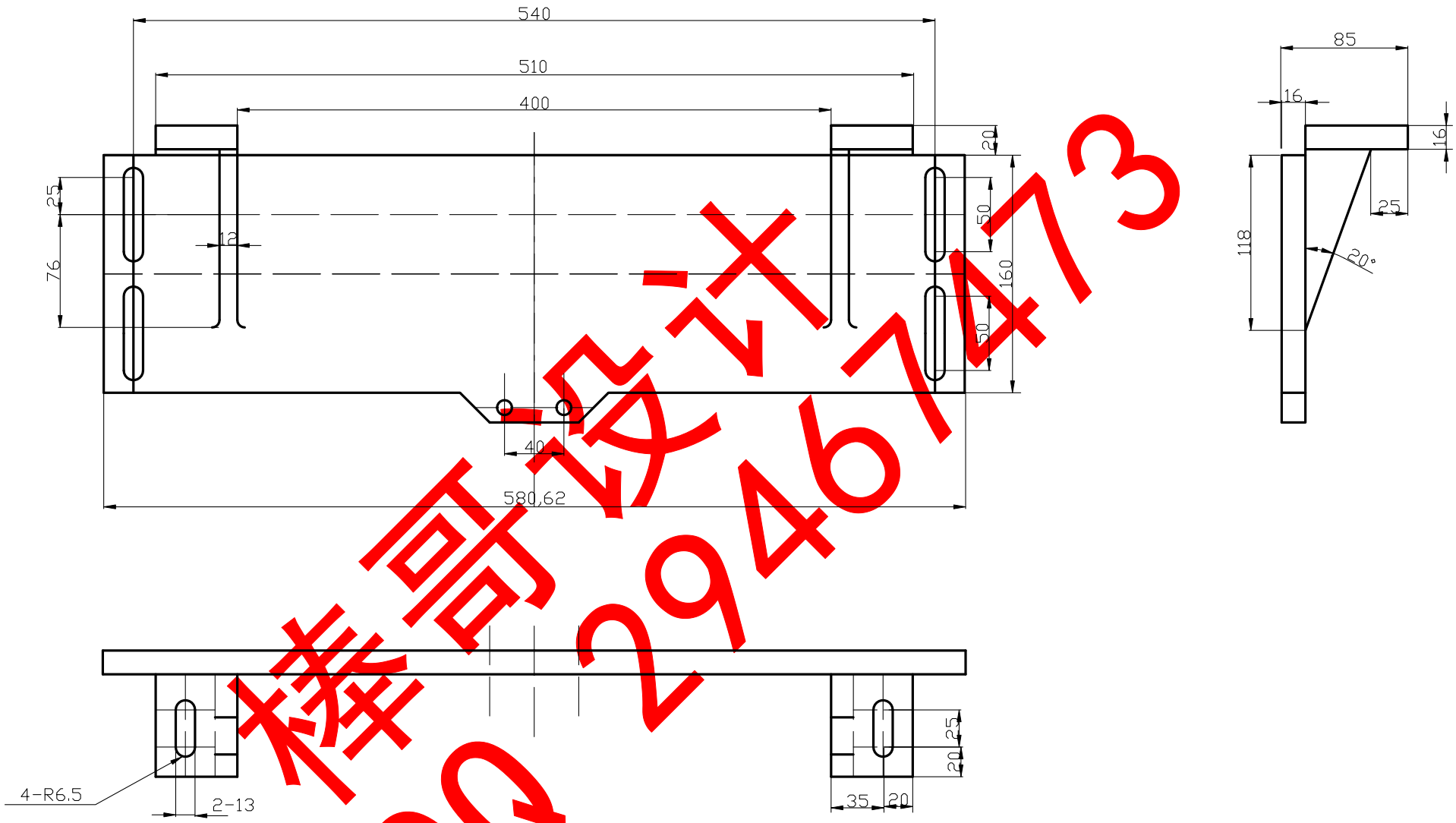
技术要求

1. 倒角2x45°
2. 调质HB240-280

棒哥设计 QQ 2946747 3

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	刀片按滚
审核								1:2	CPJ-32
工艺			批准			共 张 第 张			

A3-刀片支架



技术要求

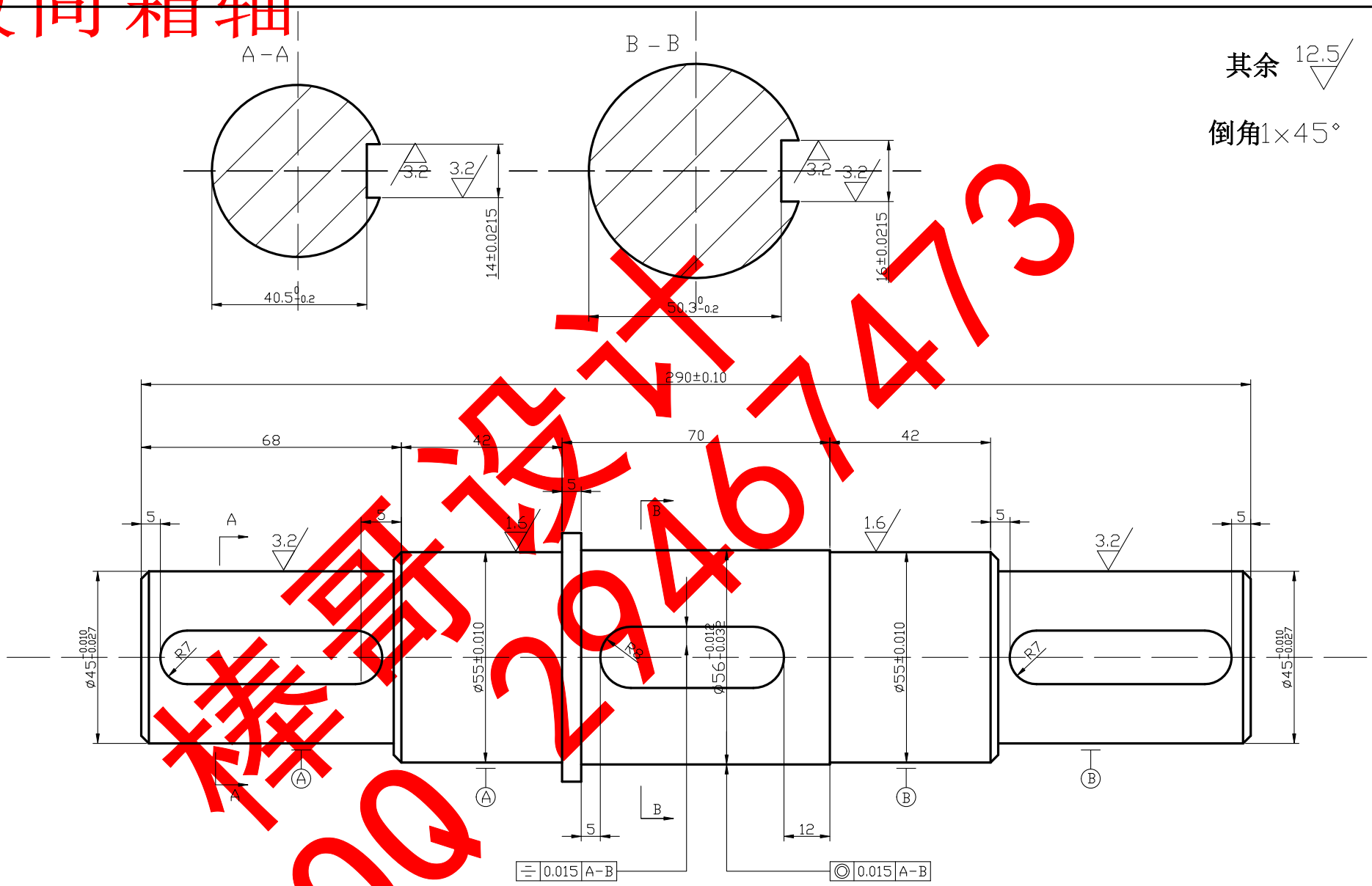
1.垂直对称度允许差 ±0.15

2.其余 倒角1×45°

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			铲平机刀片支架
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
								1:2.5
审核								CPJ-19
工艺			批准			共 张	第 张	

棒哥设计 QQ 2946747473

A3-改向箱轴



技术要求

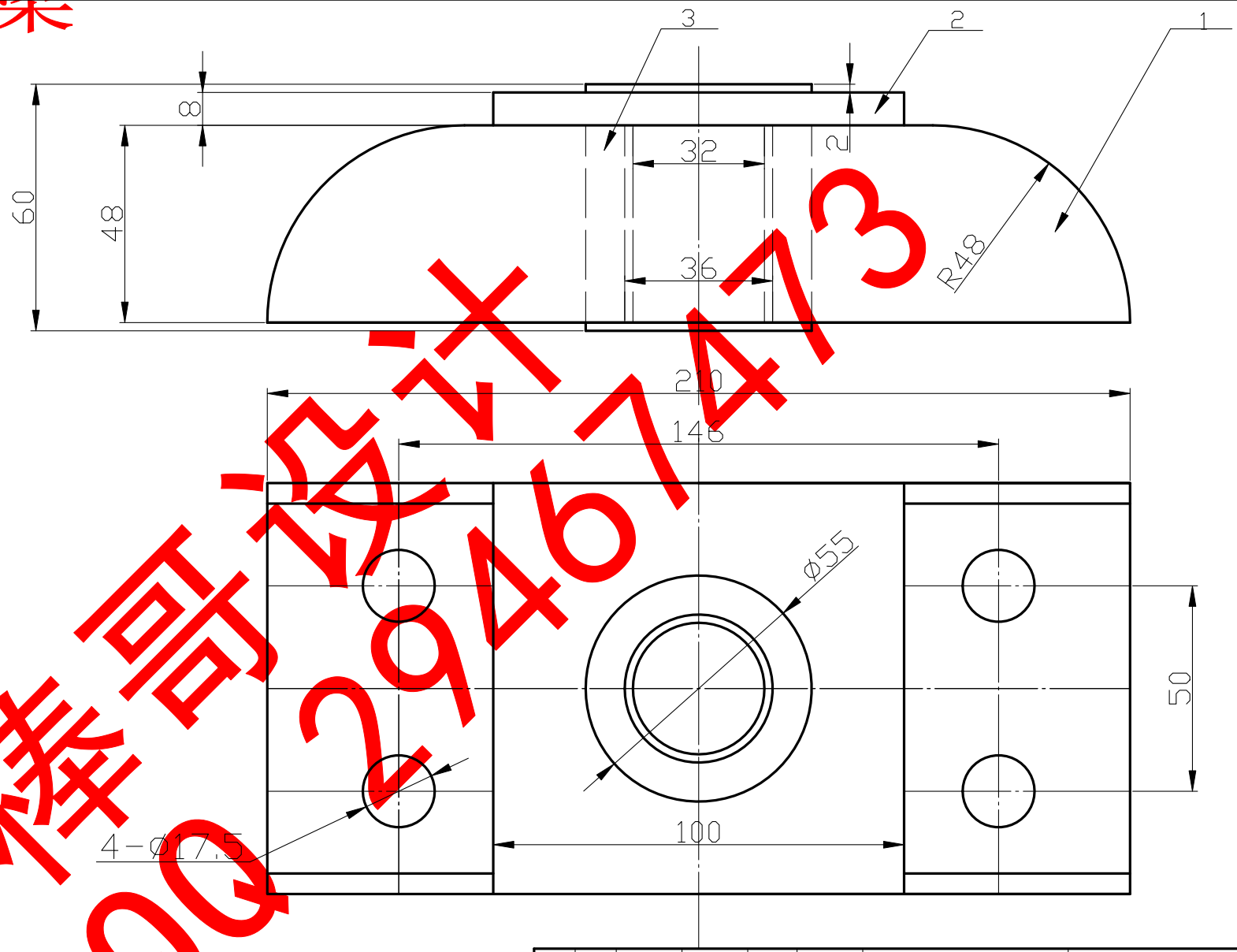
调质HB240-280

标记	处数	分区	更改文件号					
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
								1:1
审核						共 张 第 张		
工艺			批准					

改向箱轴

棒哥设计 QQ 2946747473

A3-机架上梁



棒哥设计
QQ 2946747473

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
3		套		45			
2		顶板		A3			
1		槽钢					

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记	重量	比例
		1:1
共 张	第 张	

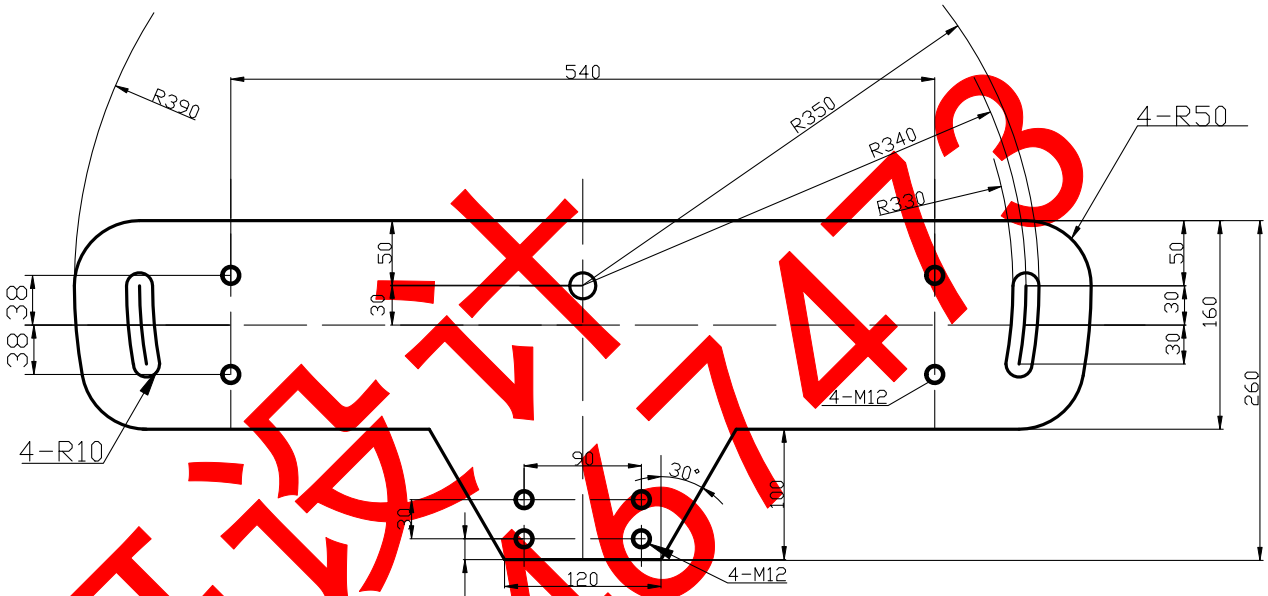
机架上梁

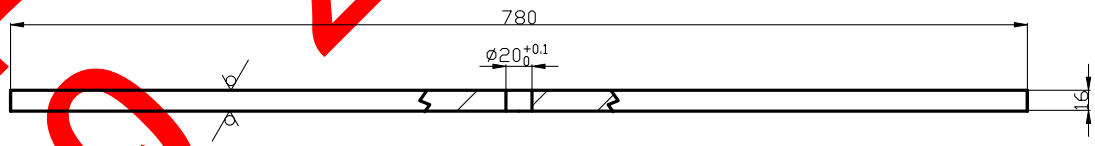
CPJ-29

A3-角度板

全部 2.5

倒角1×45°

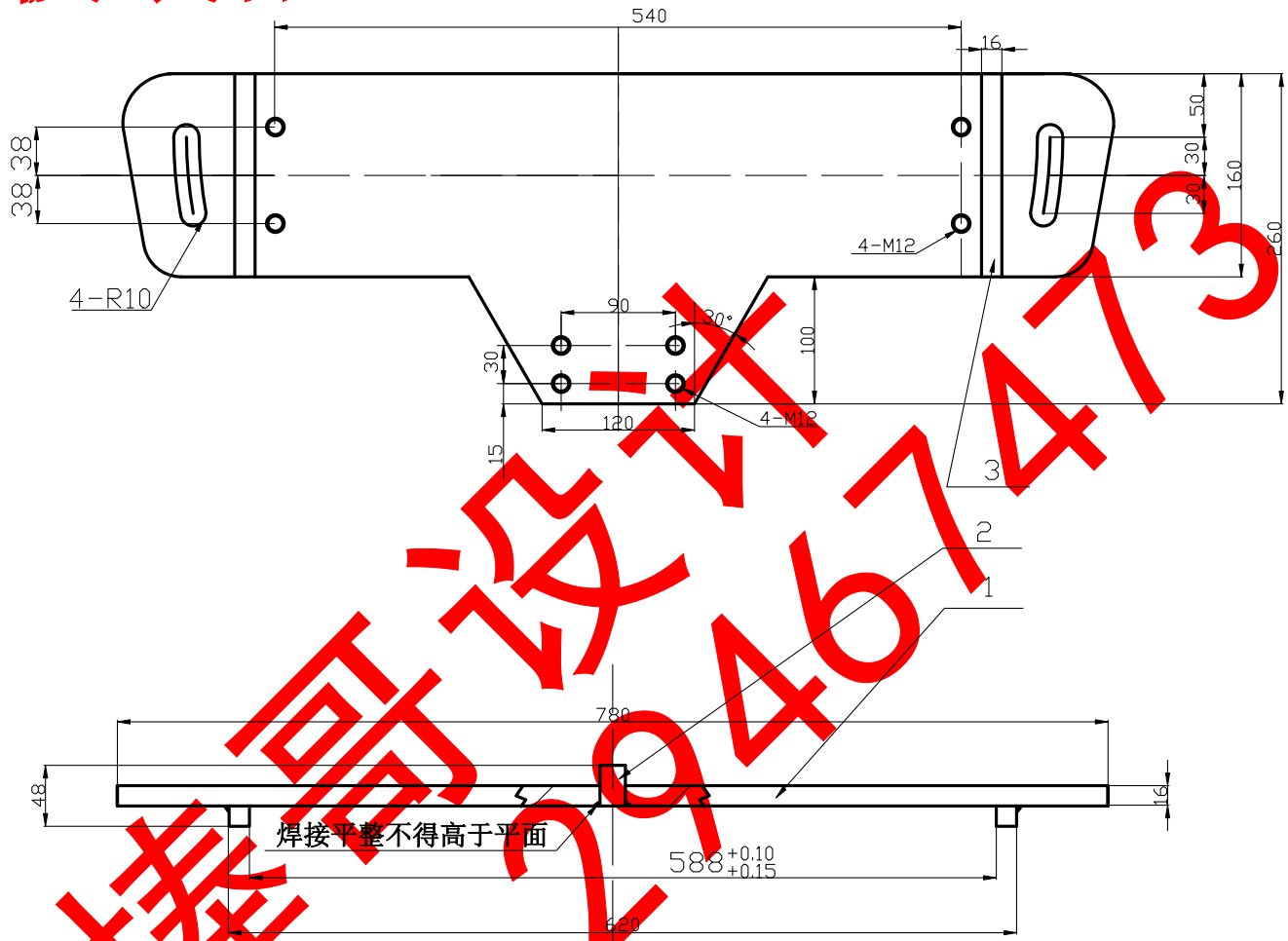




棒哥设计
QQ 2946747473

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				角度板
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:4	CPJ-20-01
审核						共 张	第 张		
工艺			批准						

A3-角度板装配



序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
3		定位板	2				
2		轴	1	45			
1		角度板	1	A3			

重量

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 | 重量 | 比例 1:4

共 张 第 张

角度板

CPJ-20

棒哥设计 QQ 2946747 3