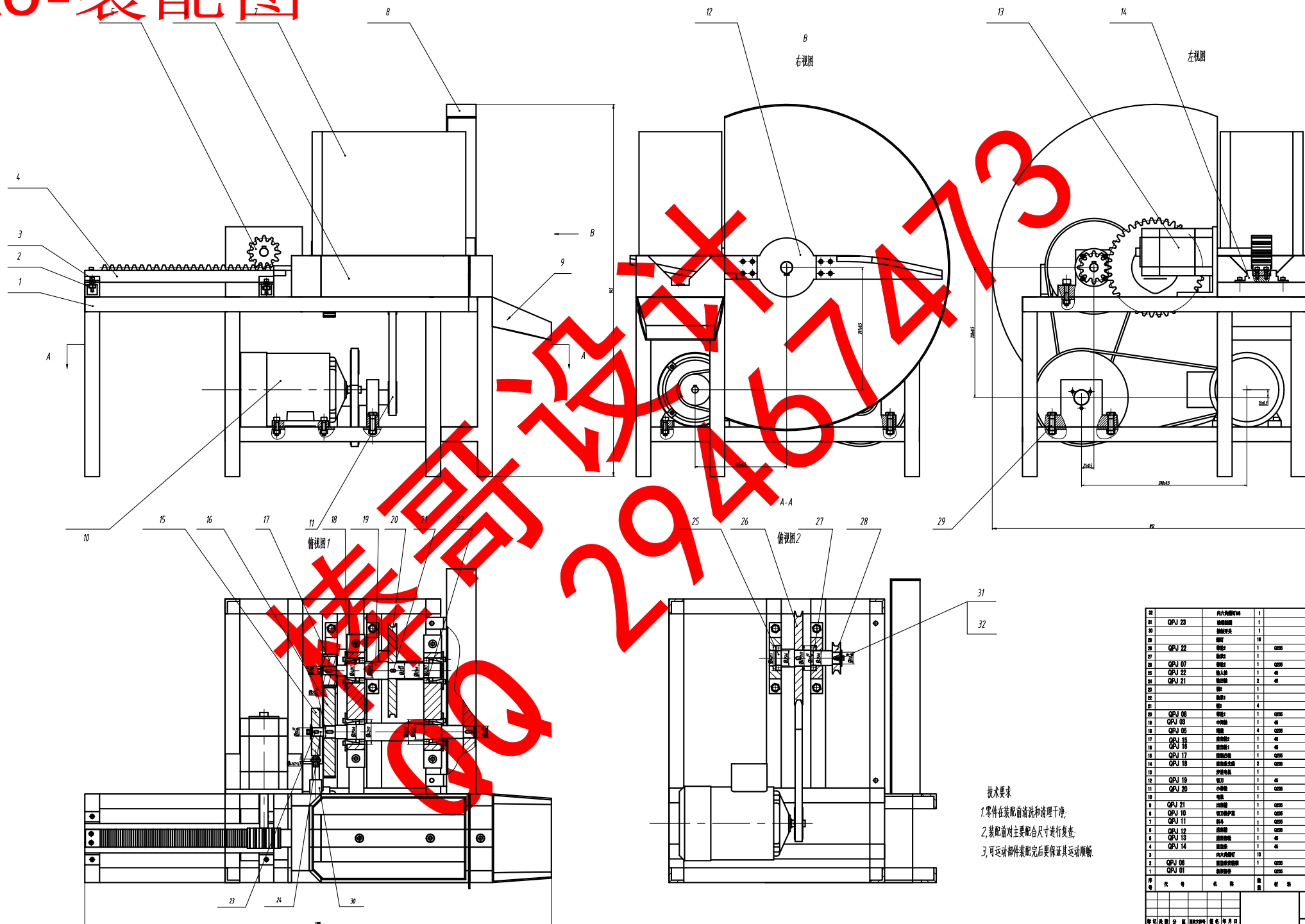


A0-装配图

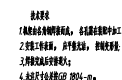


技术要求

1. 零件在装配前清洗和清理干净;
2. 装配前对主要配合尺寸进行复查;
3. 可运动部件装配完后要保证其运动顺畅.

32	内六角螺钉M8	1							
31	QFJ 23	轴端挡套	1						
30	销钉	18							
29	QFJ 22	螺母	1	Q235					
27	轴套	1							
26	QFJ 07	螺母	1	Q235					
25	QFJ 22	输入轴	1	45					
24	QFJ 21	输出轴	2	45					
23	轴	1							
22	轴套1	1							
21	轴	4							
20	QFJ 08	螺母1	1	Q235					
19	QFJ 03	中间轴	1	45					
18	QFJ 05	轴套	4	Q235					
17	QFJ 15	轴套轴套	1	45					
16	QFJ 16	轴套轴套	1	45					
15	QFJ 17	轴套轴套	1	Q235					
14	QFJ 18	轴套轴套	2	Q235					
13	步进电机	1							
12	QFJ 19	轴	1	45					
11	QFJ 20	小带轮	1	Q235					
10	轴套	1							
9	QFJ 21	出料轴	1	Q235					
8	QFJ 10	动力轴	1	Q235					
7	QFJ 11	轴	1	Q235					
6	QFJ 12	轴套	1	Q235					
5	QFJ 13	轴套轴套	1	45					
4	QFJ 14	轴套	1	45					
3	内六角螺钉	13							
2	QFJ 06	轴套轴套轴套	1	Q235					
1	QFJ 01	轴套轴套	1	Q235					
代 号			数 量	材 料	备 注				
制 图 人 李 明					审核 王 强	机械工程学院 机械设计制造及其自动化专业			
图 号 机 械 001					比例 1:2	多功能力能切片机			
学 号 20200101					共 2 页 第 1 页	QFJ 00			

其余



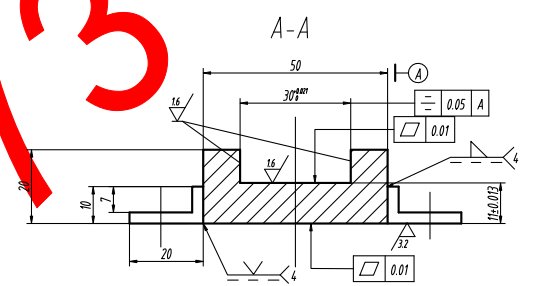
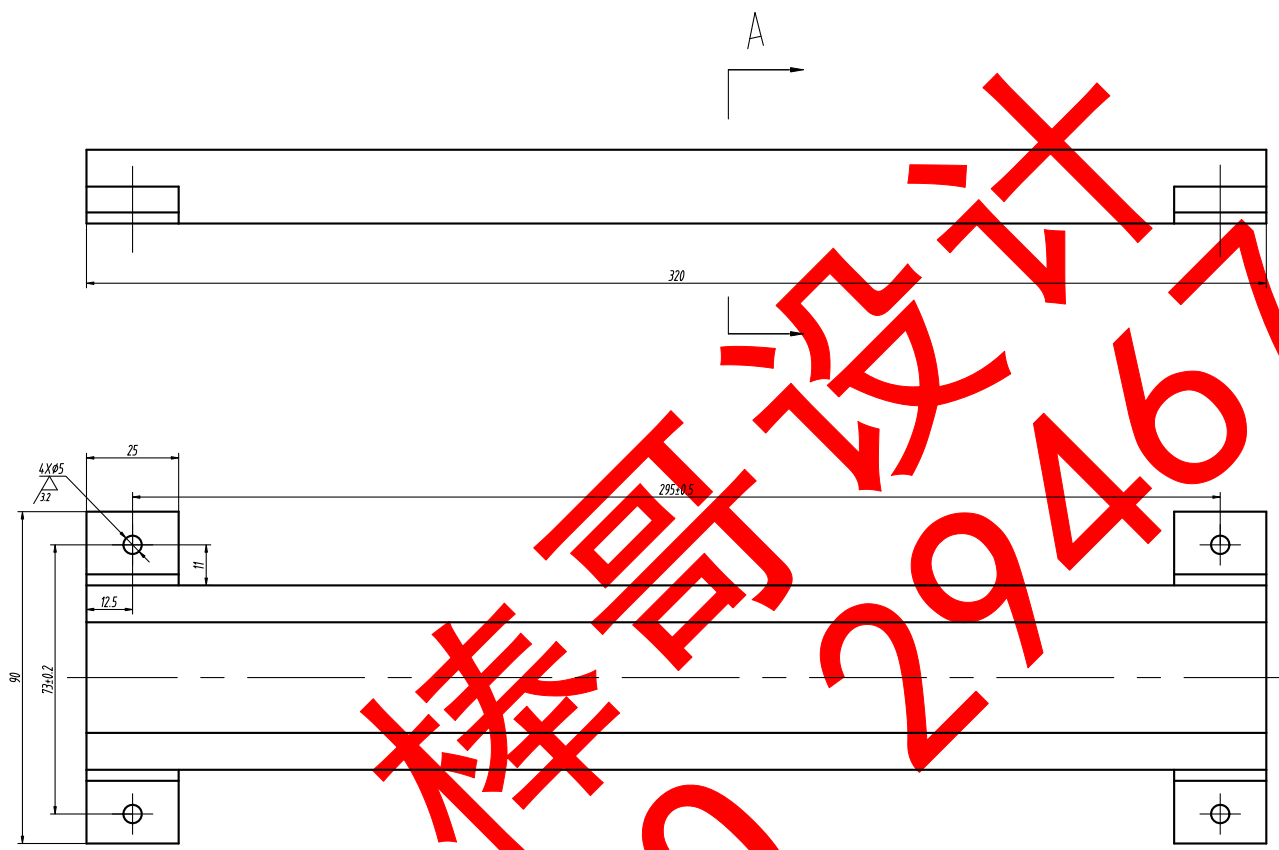
9	GB/T 1787-1988	方 管	2		40X20X2.5-50
8	GB/T 1787-1988	角 钢	2		25X25X4-480
7	GB/T 1787-1988	角 钢	2		25X25X4-312
6	GB/T 1787-1988	角 钢	4		25X25X4-357
5	GB/T 1787-1988	角 钢	4		25X25X4-462
4	GB/T 1787-1988	角 钢	4		25X25X4-328
3	GB/T 1787-1988	角 钢	1		25X25X4-365
2	GB/T 1787-1988	角 钢	6		25X25X4-300
1	GB/T 1787-1988	角 钢	2		25X25X4-650

序 号	代 号	名 称	数 量	材 料	重 量	备 注
						湘潭大学兴湖学院 机械计测处吴昌昌编三第
标 记 处 分 区 更改文件号 签名 年 月 日						
设计	周建峰	标准化		阶段标记	质量 比例	机架部件
审核					1:3	
工艺		标准		共 张 第 张		

QPJ 01

A2-齿条安装导轨

其余 $\sqrt[6.3]{}$



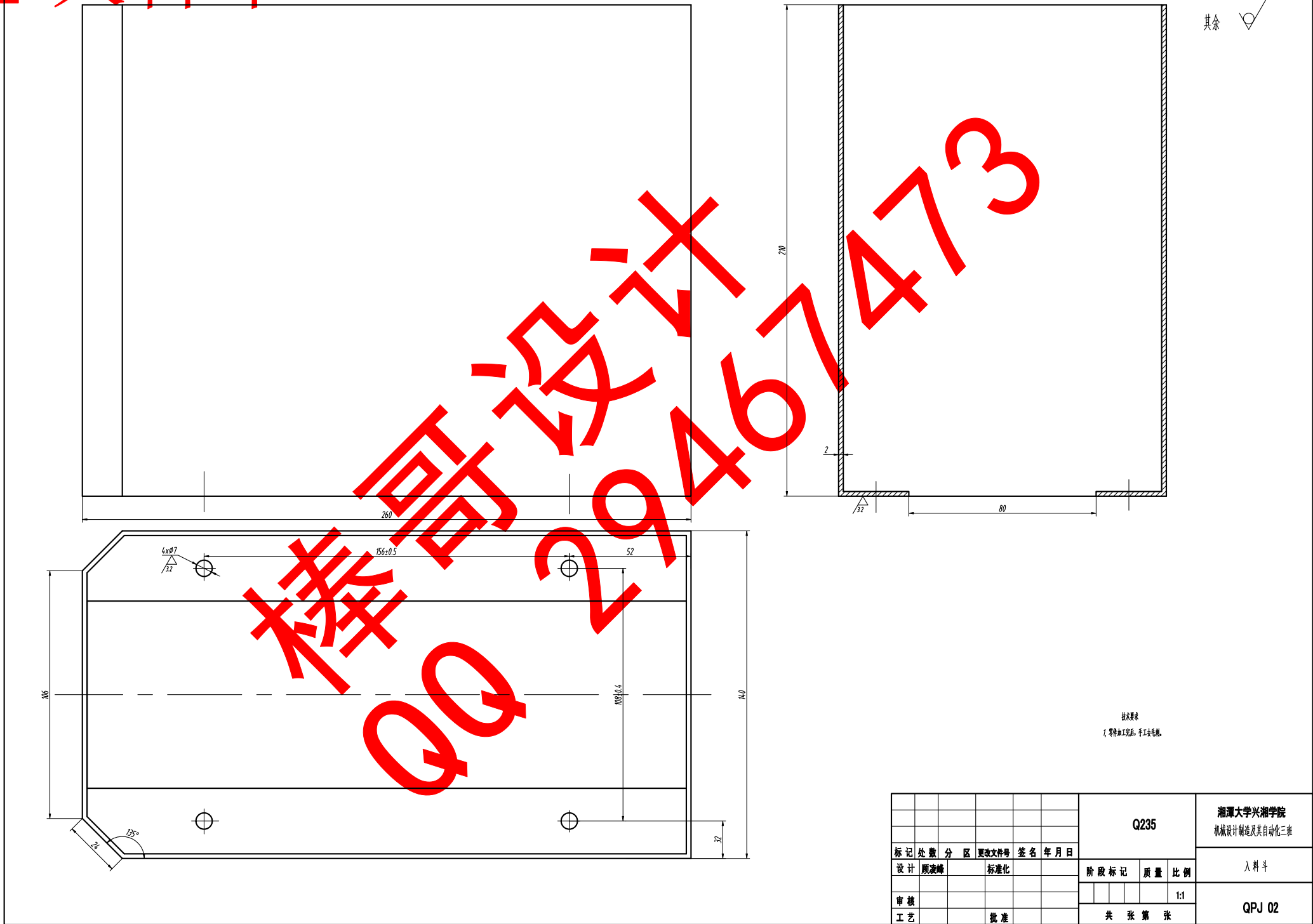
机械设计 29461473

技术要求

1. 零件加工后, 手工去毛刺
2. 热处理淬火, 硬度HRC52~62;
3. 无锈蚀现象等工艺。

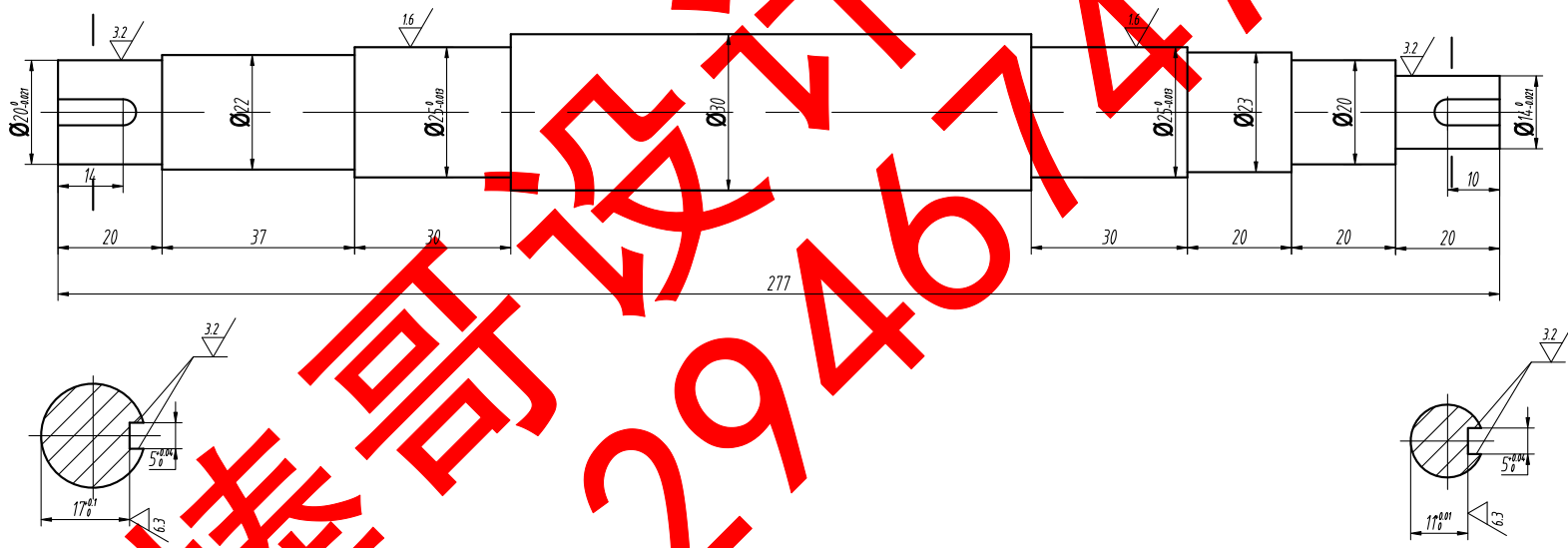
						Q235			湘潭大学兴湘学院 机械设计制造及其自动化三班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				齿条安装导轨	
设计	顾波峰		标准化			阶段	标记	质量	比例	
审核									1:1	QPJ 06
工艺			批准			共 张 第 张				

A2-入料斗



A3-传动轴 1

其余 $\sqrt{6.3}$

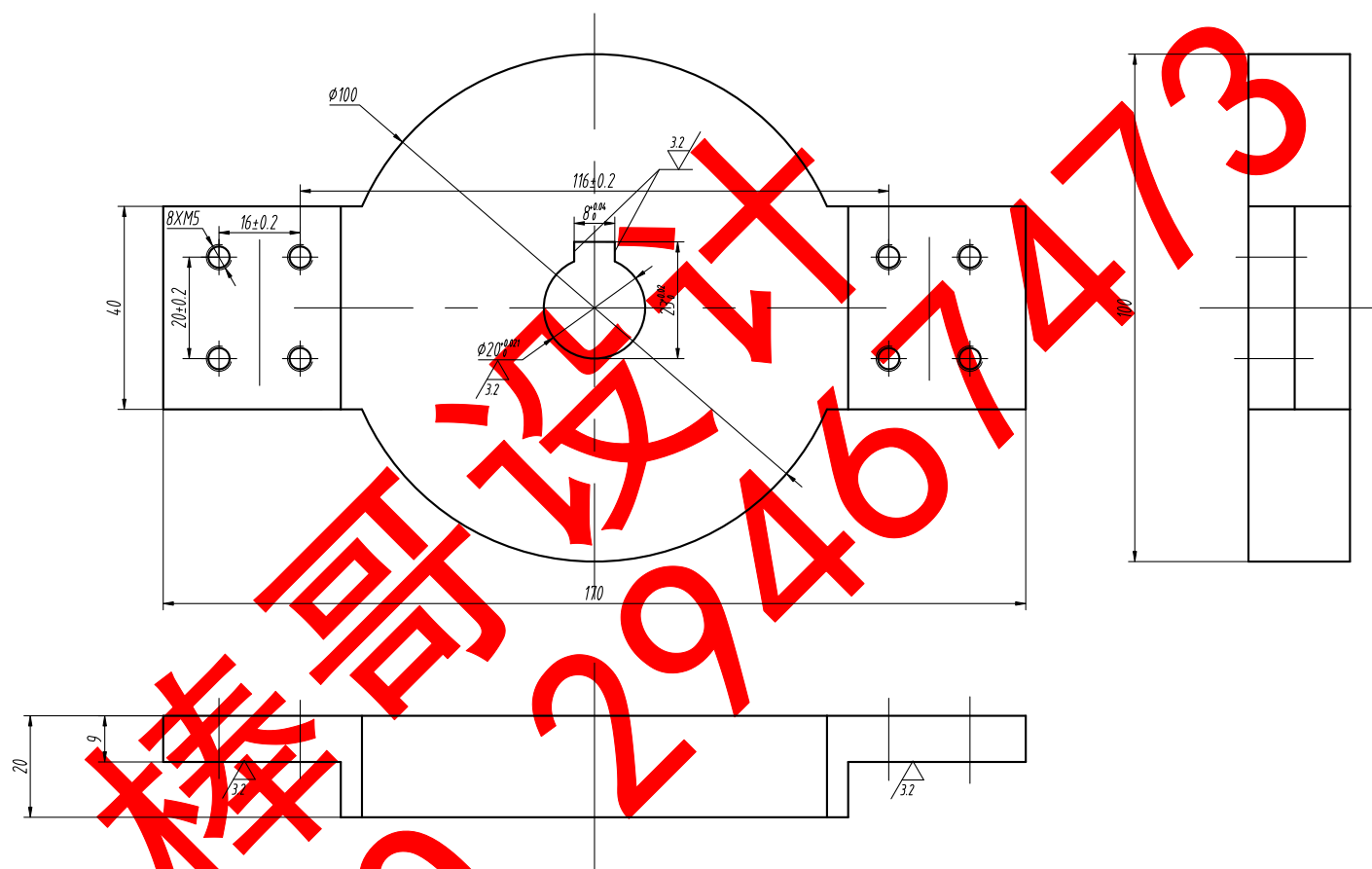


技术要求

- 1.未注尺寸公差按“GB/T1804-m”;
- 2.未注形位公差按GB/T1184-H;
- 3.未注倒角C1;
- 4.热处理调制,HRC30~38.

						45	湘潭大学兴湘学院 机械设计制造及其自动化三班		
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日		传动轴 1		
设 计	顾凌峰		标准化				阶 段 标 记	质 量	比 例
									QPJ 03
审 核								1:1	
工 艺			批 准			共 张 第 张			

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$

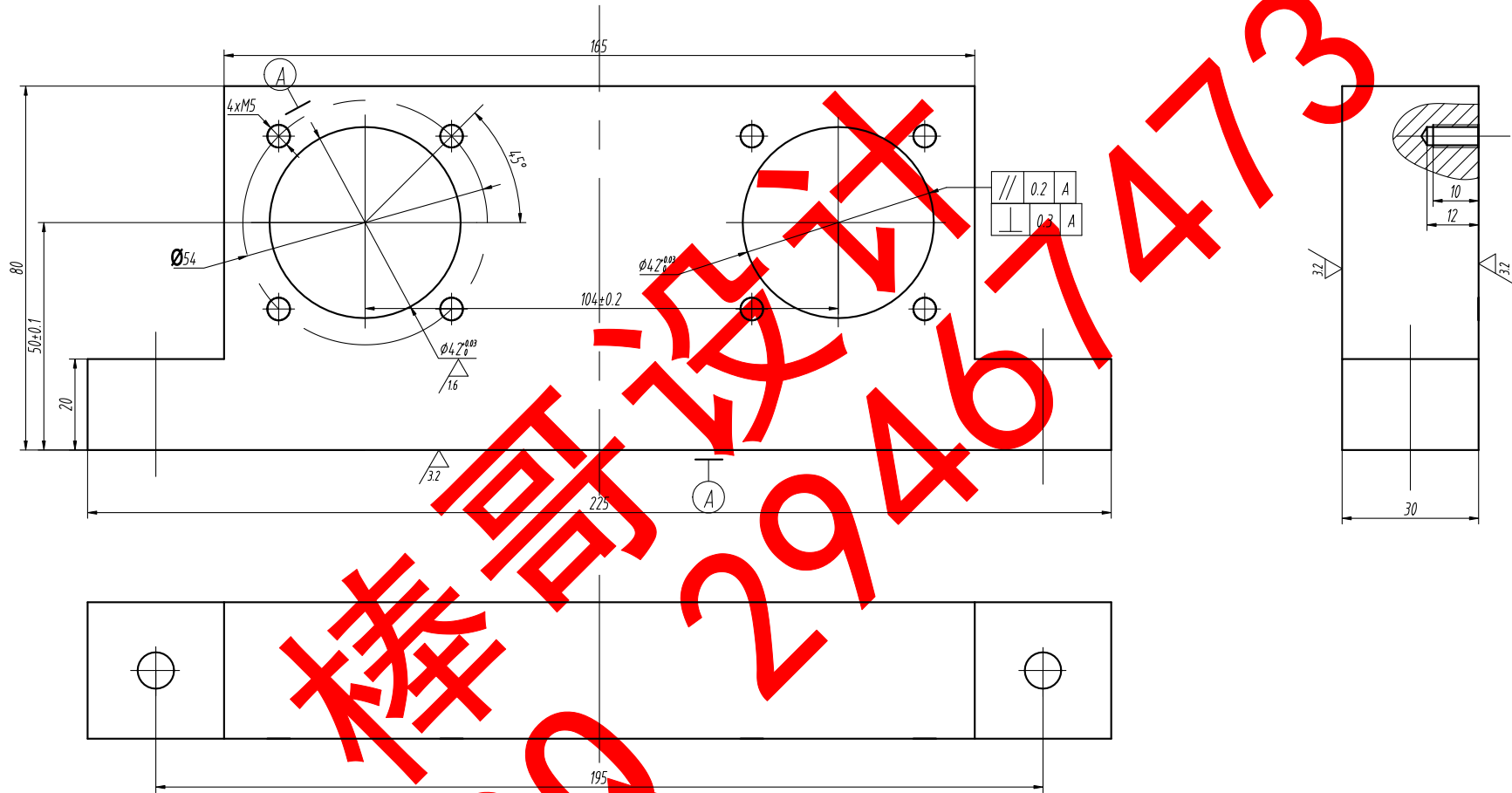


1. 零件加工完后, 手工去毛刺。

												Q235	湘潭大学兴湘学院 机械设计制造及其自动化三班		
标 记	处 数	分 区	更改文件号		签 名	年 月 日									
设 计	顾凌峰		标准化									阶 段 标 记	质 量	比 例	切 刀 座
审 核														1:1	QPJ 09
工 艺			批 准									共 张 第 张			

A3-轴承座

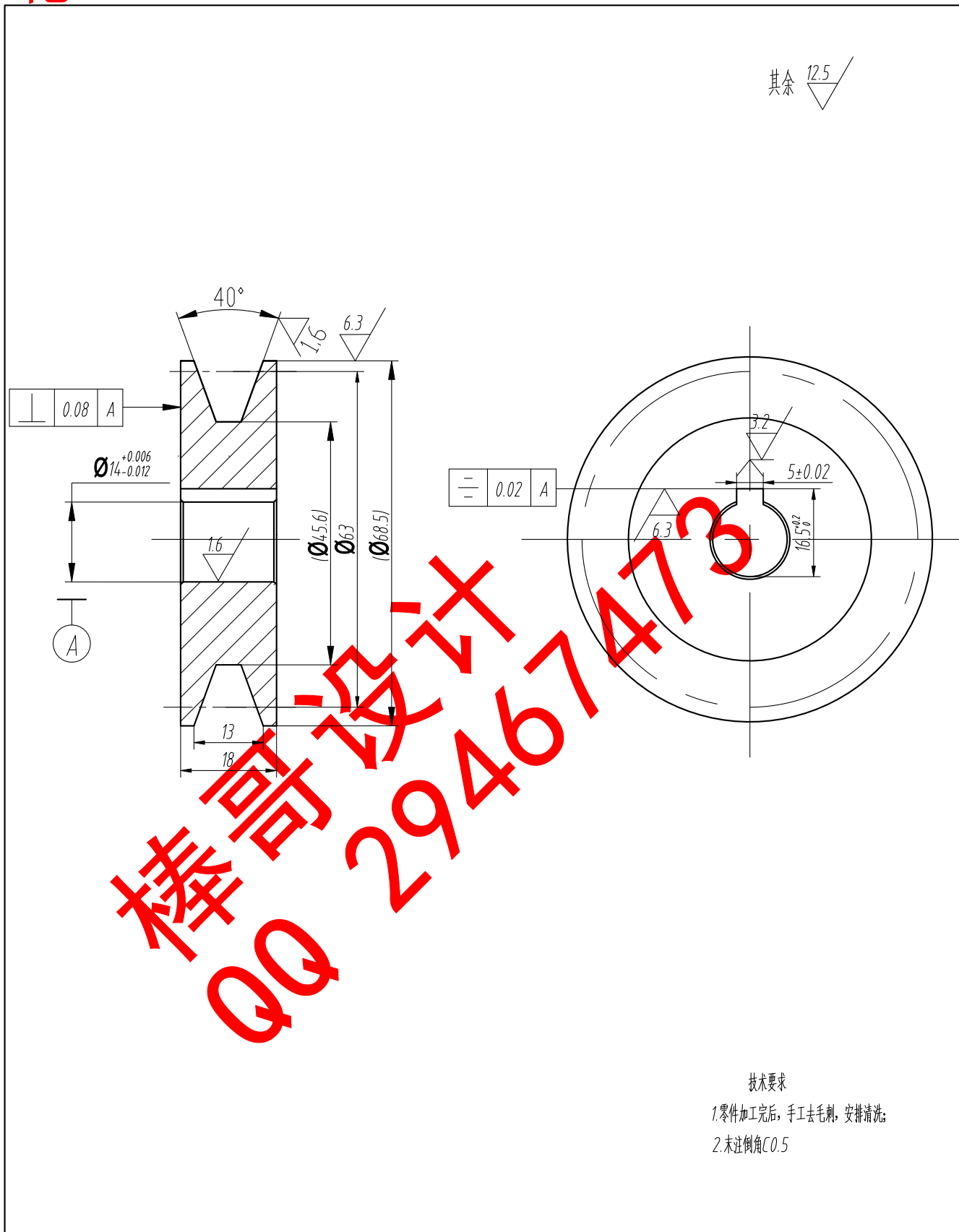
其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求
1. 零件加工完后, 手工去毛刺。

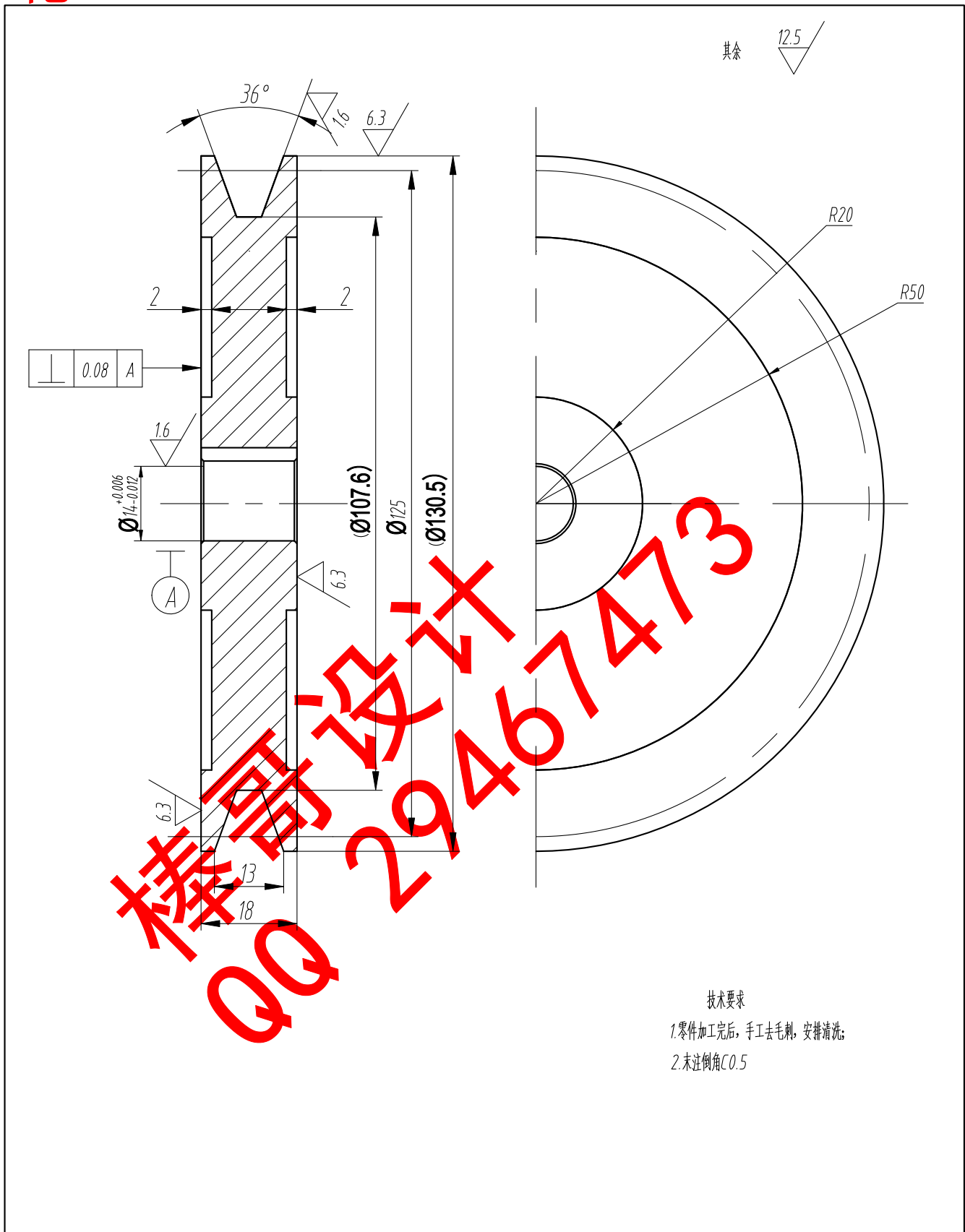
						Q235			湘潭大学兴湘学院 机械设计制造及其自动化三班	
									轴承座	
									QPJ 04	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	质量	比例		
设计	顾凌峰		标准化					1:1		
审核										
工艺			批准			共	张	第	张	

A4-带轮1



						Q235			湘潭大学兴湘学院	
									机械设计制造及其自动化三班	
									带 轮1	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日	阶 段 标 记			质 量	比 例
设 计	顾凌峰		标准化							1:1
审 核										
工 艺			批 准			共 张			第 张	QPJ 08

A4-带轮2

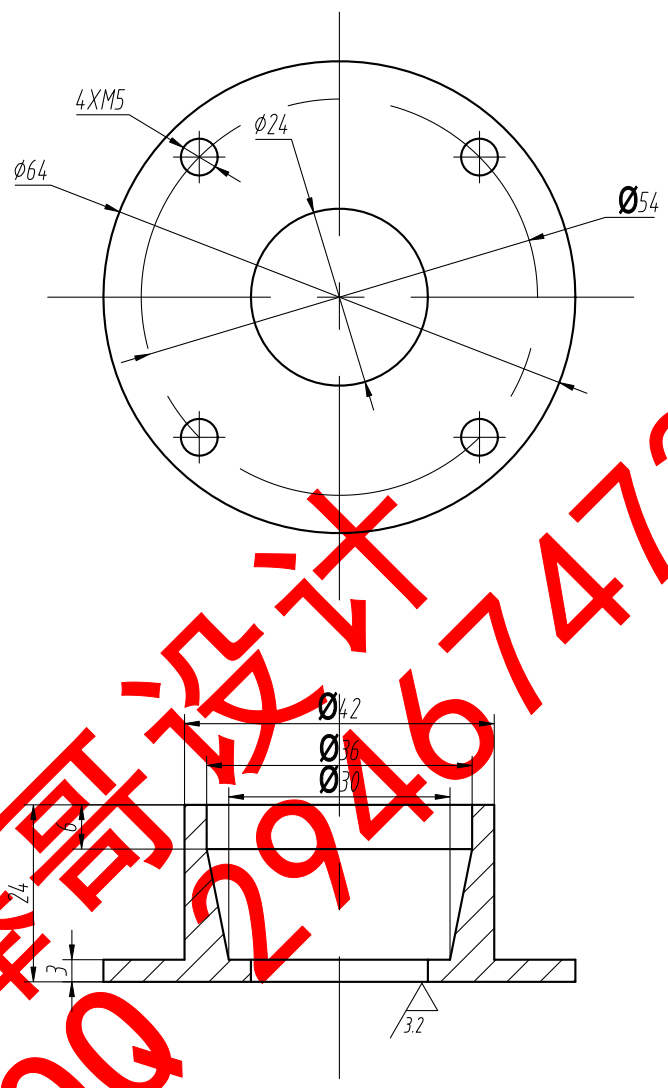


技术要求
1.零件加工完后,手工去毛刺,安排清洗;
2.未注倒角C0.5

						Q235				湘潭大学兴湘学院 机械设计制造及其自动化三班				
												带 轮2		
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日					阶 段 标 记		质 量	比 例	QPJ 07
设 计	顾凌峰		标准化										1: 1	
审 核														
工 艺			批 准			共 张 第 张								

A4-轴承端盖

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

1, 零件加工完后, 手工去毛刺。

						Q235			湘潭大学兴湘学院	
									机械设计制造及其自动化三班	
									轴承端盖	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日	阶 段 标 记		质 量	比 例	QPJ 05
设 计	顾凌峰		标准化						1:1	
审 核										
工 艺			批 准			共 张 第 张				