

Technical drawing of a mechanical device, showing two views: a front view (left) and a side view (right). The drawing includes dimensions and numbered callouts (1-20) for components.

Front View (Left):

- Overall width: 268
- Top section width: 163
- Shaft diameter: $\phi 320$
- Internal shaft diameter: $\phi 170$
- Base width: 364

Side View (Right):

- Overall height: 400
- Base width: 600

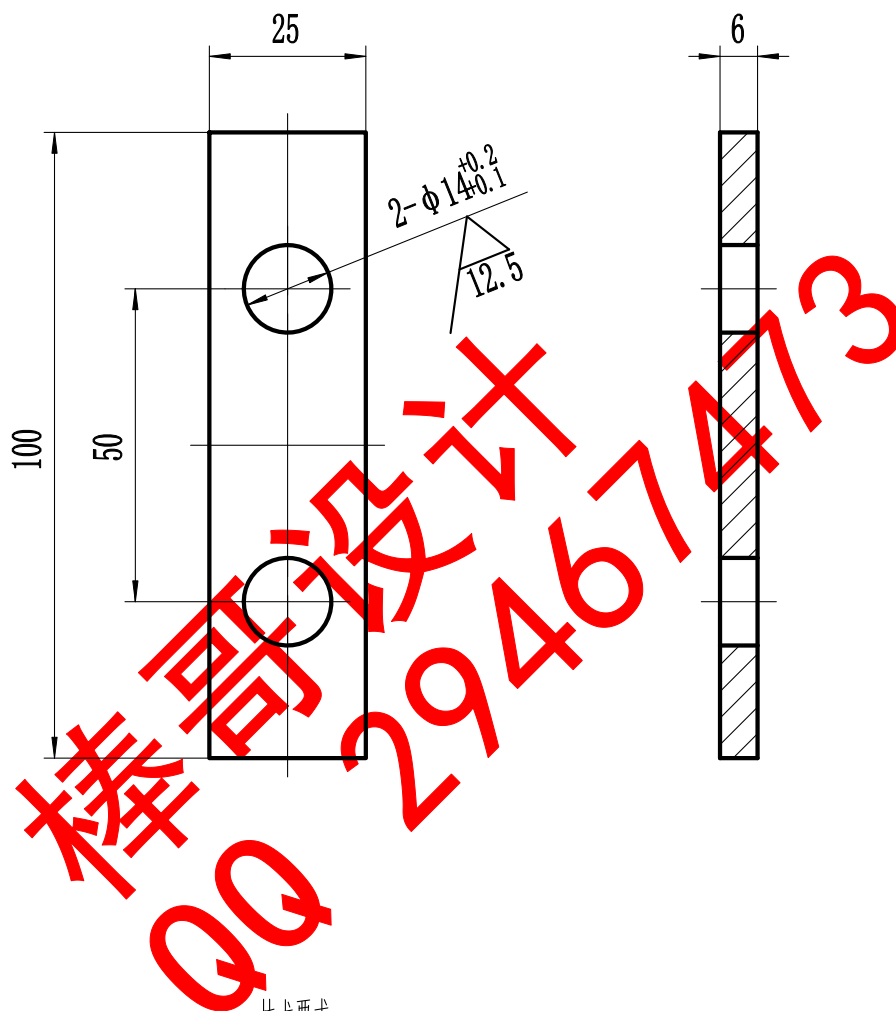
Numbered Callouts:

- 1: Motor
- 2: Motor base
- 3: Drive pulley
- 4: Drive pulley mounting
- 5: Main shaft
- 6: Main shaft support
- 7: Main shaft support
- 8: Main shaft support
- 9: Main shaft support
- 10: Main shaft support
- 11: Main shaft support
- 12: Main shaft support
- 13: Main shaft support
- 14: Motor base
- 15: Motor base
- 16: Motor base
- 17: Motor base
- 18: Main shaft support
- 19: Main shaft support
- 20: Main shaft support

1. 进入装配的零件及附件 (包括外购件、外协件), 均须凭有效检验部门合格证书方能进行装配。
2. 零件在装配前必须彻底清洗干净, 不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈迹、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
3. 装配前应对零件、附件的主要配合尺寸, 按图样规定的配合尺寸及相关精度要求进行检验。
4. 装配过程中零件不得有磕碰、划伤、划伤等损伤。
5. 未注形位公差按 GB1184—80 的要求。
6. 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。

[illegible]

其余

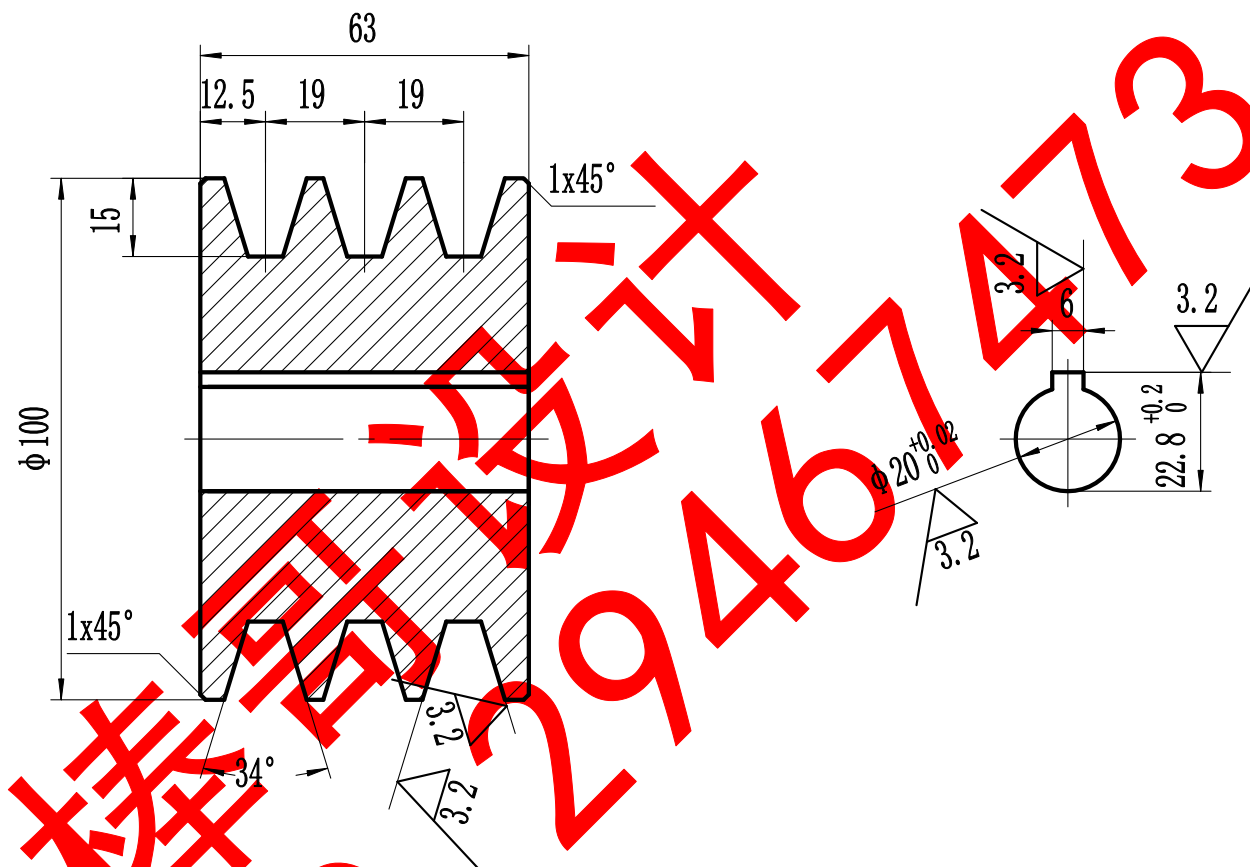


技术要求

1. 零件去除氧化皮。
2. 去除毛刺飞边。
3. 未注形状公差应符合 GB1184-80 的要求。
4. 进行高温时效处理。

						65Mn	江西农业大学		
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	
审 核								1.2:1	
工 艺			批 准			共 张 第 张			
						JG-07			

其余 12.5



技术要求

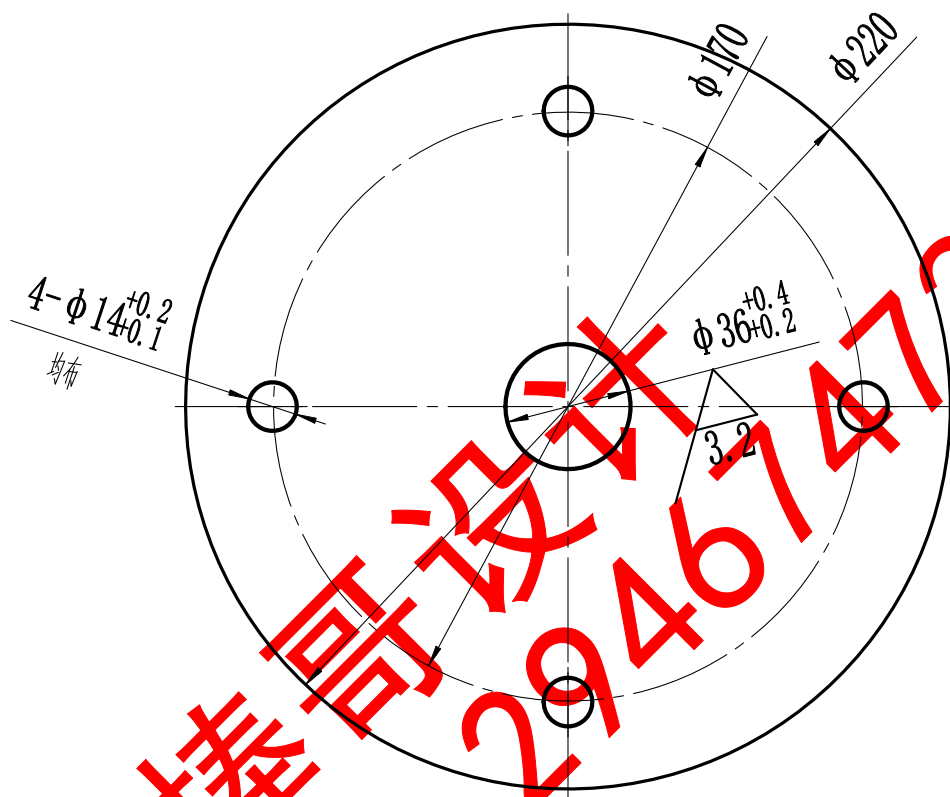
1. 零件去除氧化皮。
2. 去脏毛刺飞边。
3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
4. 锐角倒钝。

						HT200				江西农业大学	
										皮带轮	
标记	张数	分 区	原文件号	卷 名	年、月、日						
设 计			标准化			阶 段 标 记		重 量	比 例		JG-02
									1:1		
审 核											
工 艺			批 准			共 张 第 张					

						HT200	江西农业大学			
								瑞盖		
标 记	尺 数	分 区	图版次序号	参 名	年、月、日					
测 计			标准值				数 据 标 记	数 量	比 例	
审 核								2:1		
工 号			操 遣			共	张	第	张	

其余

12.5

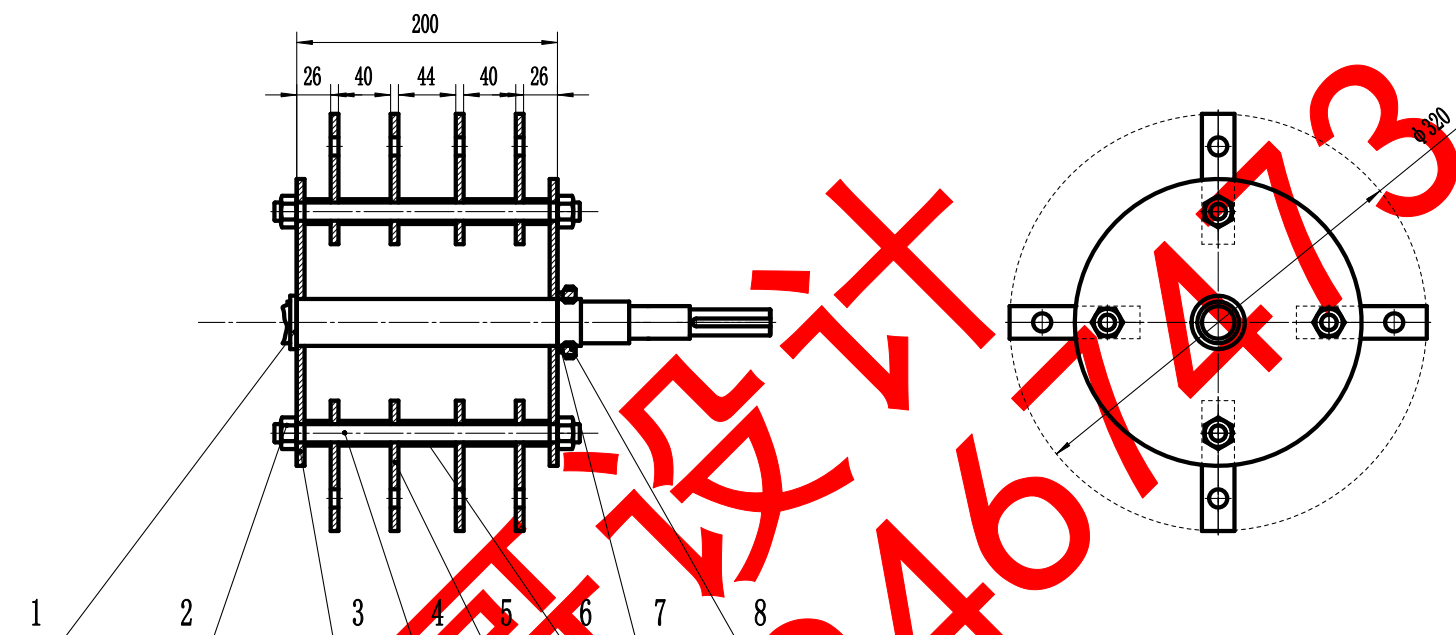


技术要求

- 1、工作盘厚度为8mm。
- 2、去毛刺飞边。
- 3、未注形位公差应符合GB1184—80的要求。
- 4、锐角倒钝。

						Q235			江西农业大学	
									工作盘	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	JG-06-02
设计			标准化						1:1.5	
审核										
工艺			批准			共 张		第 张		

旋切系统



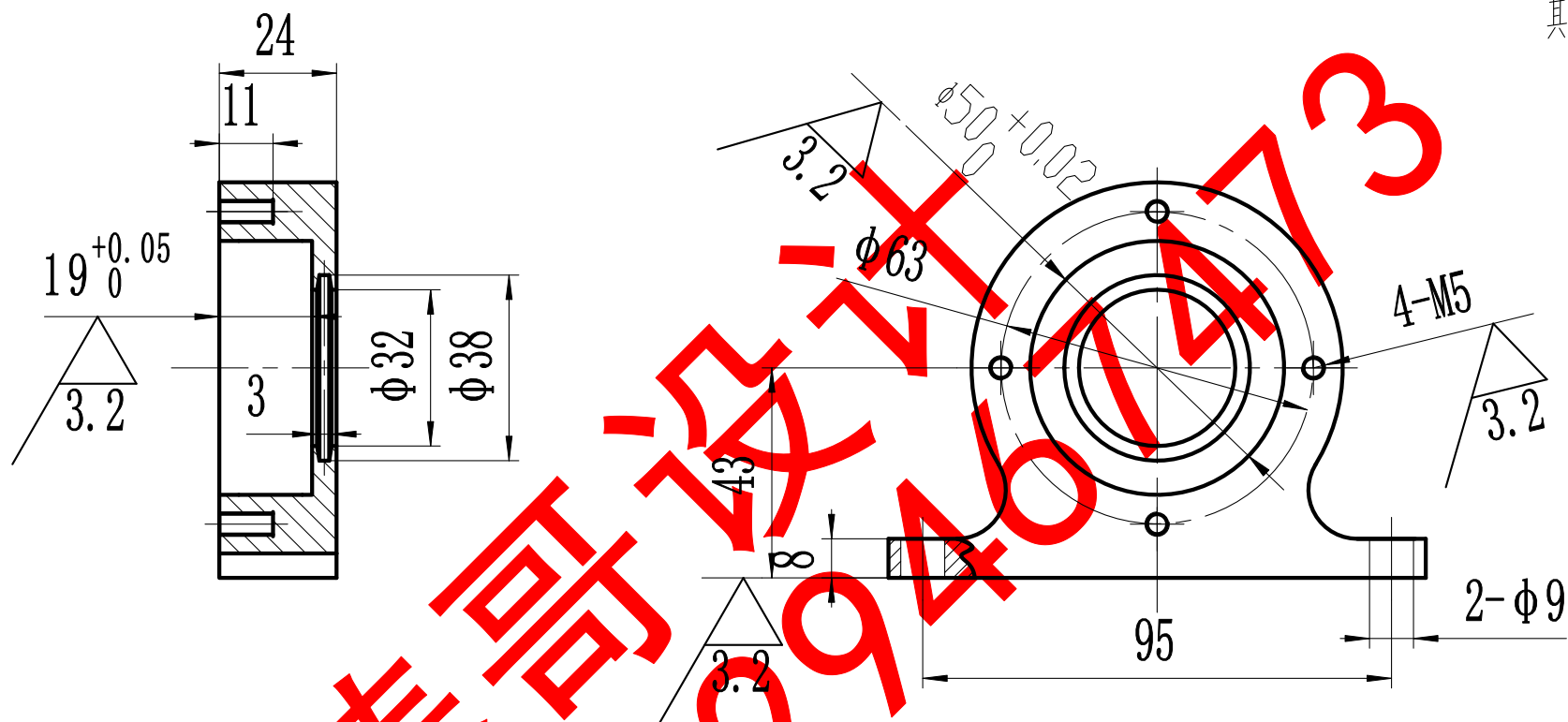
技术要求

1. 装配过程中零件不允许碰、碰、刮伤和锈蚀。
2. 螺钉、螺钉和螺帽紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳子。紧固后螺钉帽、螺母和螺钉、螺帽头部不得损坏。
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、锈迹、划痕、油污、着色剂和灰尘等。
4. 平键与轴上键槽两侧面应均匀接触，其配合面不得有间隙。

6	JG-06-07	圆钢C36a2	1	kg			
7	JG-06-06	小圆钢	1	Q235			
8	JG-06-05	圆钢	20	2645			
5	JG-06-04	圆钢	16	65Mn			
4	JG-06-03	圆钢	4	45#			
3	JG-06-02	工角钢	2	Q235			
2	Q2741-2000	圆钢	8				
1	JG-06-01	主梁	1	45#			
材料	名称	规格	数量	单位	材料	材料	备注
					江西农业大学		
					核计机械的设计		
					JG-00		

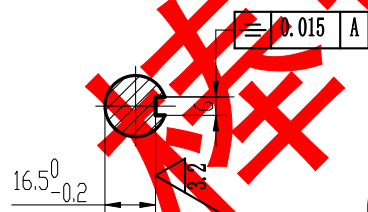
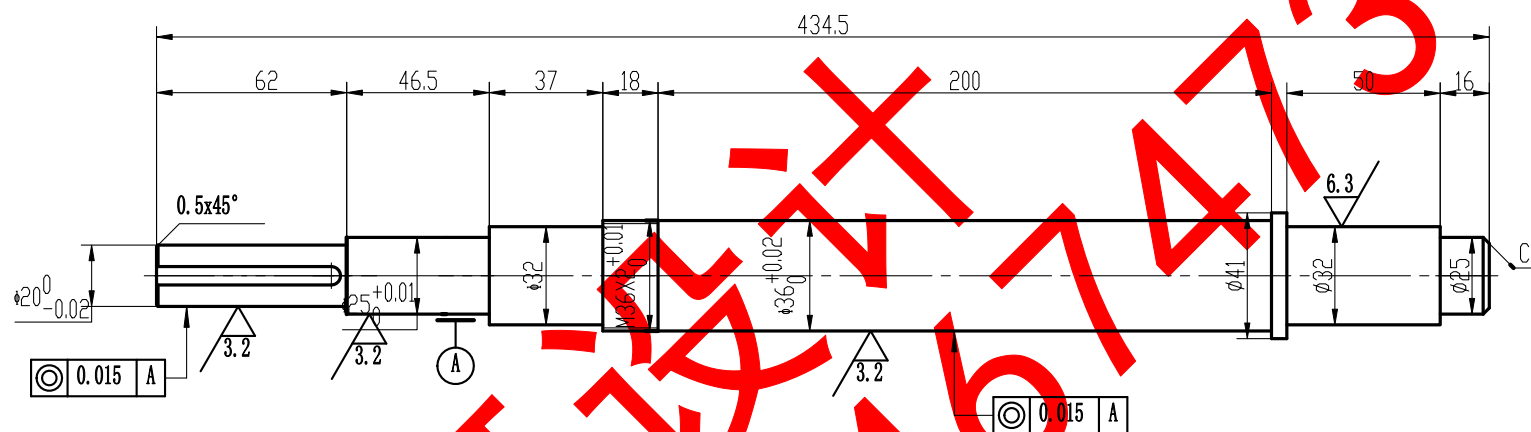
技术要求

1. 零件去除氧化皮。
2. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 去除毛刺飞边。
4. 铸件公差带对称于毛坯铸件基本尺寸配置。
5. 锐角倒钝。



						铸钢					江西农业大学						
																轴承座	
标记	张数	分 区	图样文件号	签 名	年、月、日												
设 计				标准化		阶 段 标 记					重 量	比 例	JG-04				
												1:1					
审 核																	
工 艺				批 准		共 张 第 张											

其余 6.3



技术要求

- 1、去除毛刺飞边。
- 2、未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
- 3、锐角倒钝。
- 4、经调质处理，HBS220-250
- 5、未注倒角均为R1

						45#					江西农业大学							
											阶段 标 记					重 量	比 例	主 轴
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日													
设 计			标准化										JG-09					
审 核											1:2							
工 艺			批 准			共 张 第 张												