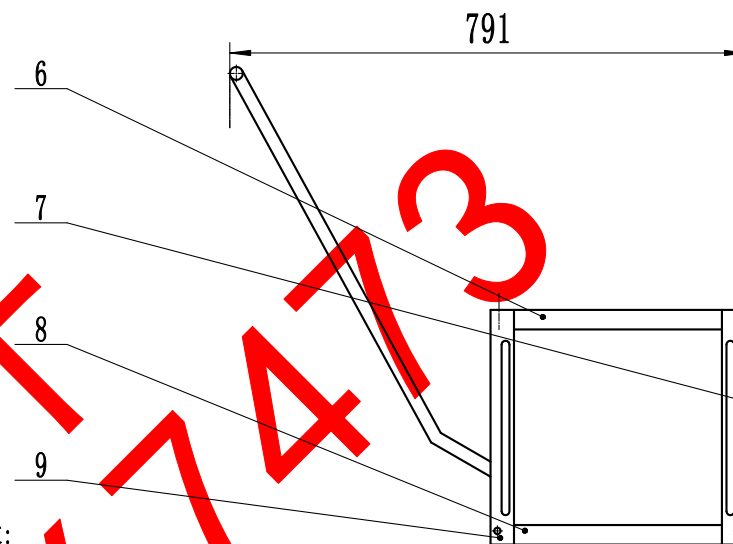
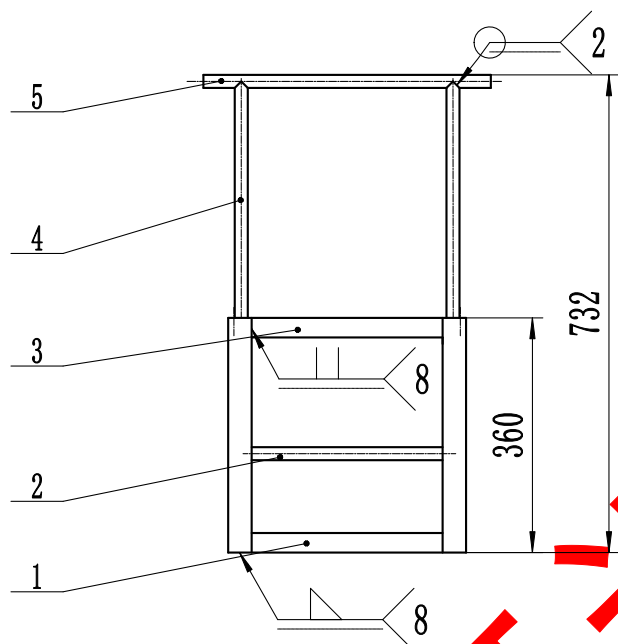
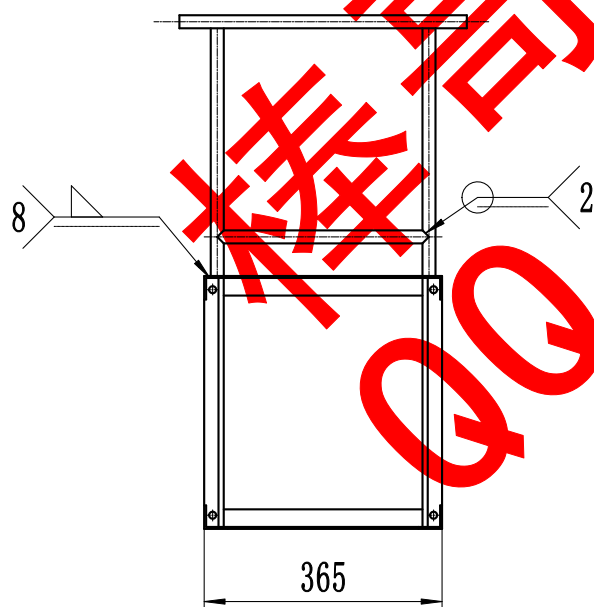


A3-车架焊合



技术要求:

1. 在焊合完成后在下车竖梁上钻孔。
2. 在条件允许的情况下,尽可能在水平位置施焊。
3. 补焊前必须将缺陷彻底清除,坡口面应修的平整圆滑,不得有尖角存在。
4. 尽量采用三角焊或者平口焊,使焊面尽可能的平整,增高表面光度。



9	2QS0.2-9	车架竖梁1	2	Q235-A			
8	2QS0.2-8	车架纵下梁	2	Q235-A			
7	2QS0.2-7	车架竖梁	2	Q235-A			
6	2QS0.2-6	车架纵上梁	2	Q235-A			
5	2QS0.2-5	扶手	1	Q235-A			
4	2QS0.2-4	扶手支撑	2	Q235-A			
3	2QS0.2-3	车架上横梁	2	Q235-A			
2		配电柜支架梁	1	Q235-A			无图
1	2QS0.2-1	车架下横梁	2	Q235-A			

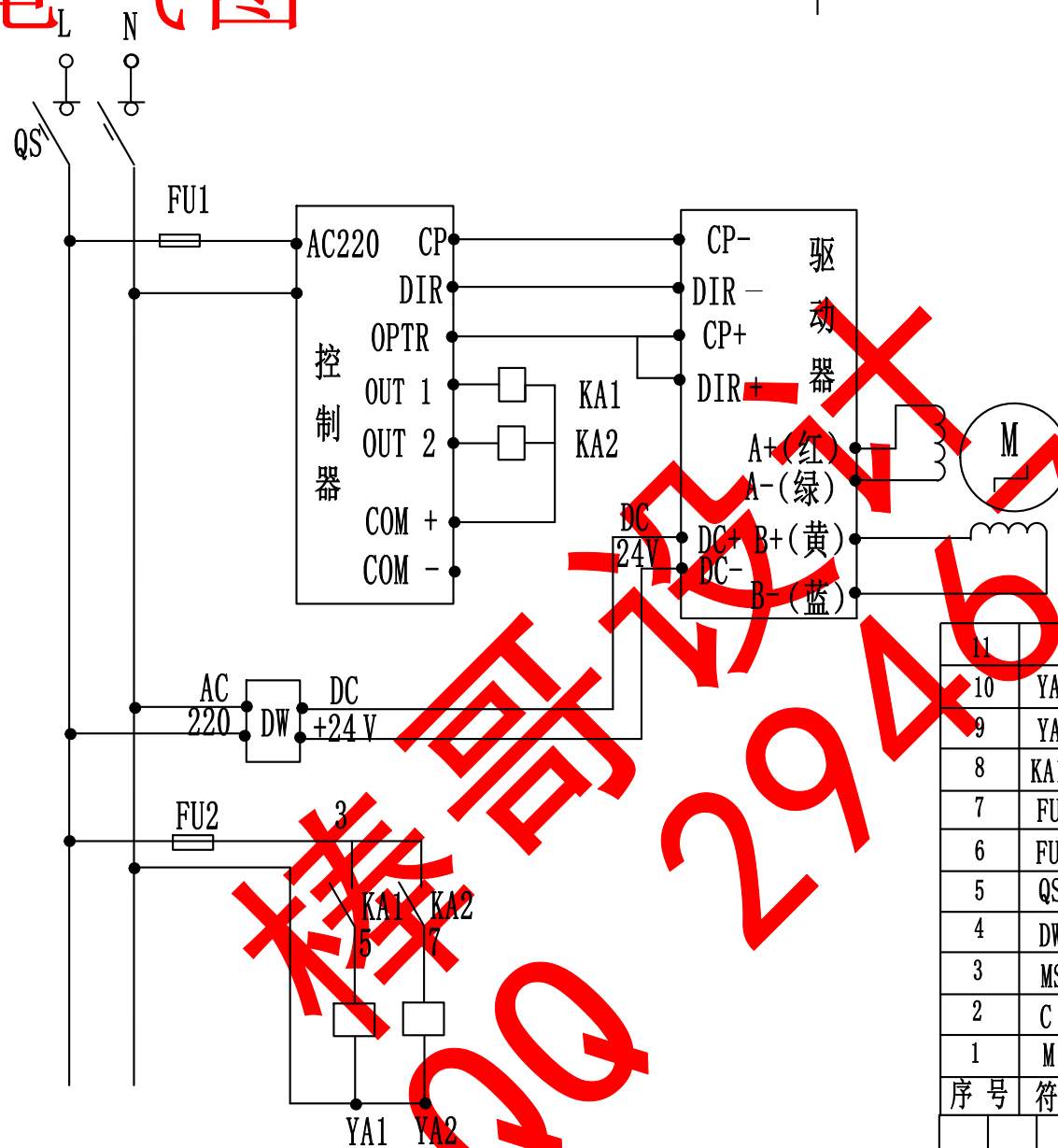
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量	重量	
							山东理工大学
							车架焊合
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计	陈卫海		标准化			阶段标记	重量
审核							比例
工艺			批准			共	张第
						张	

山东理工大学

车架焊合

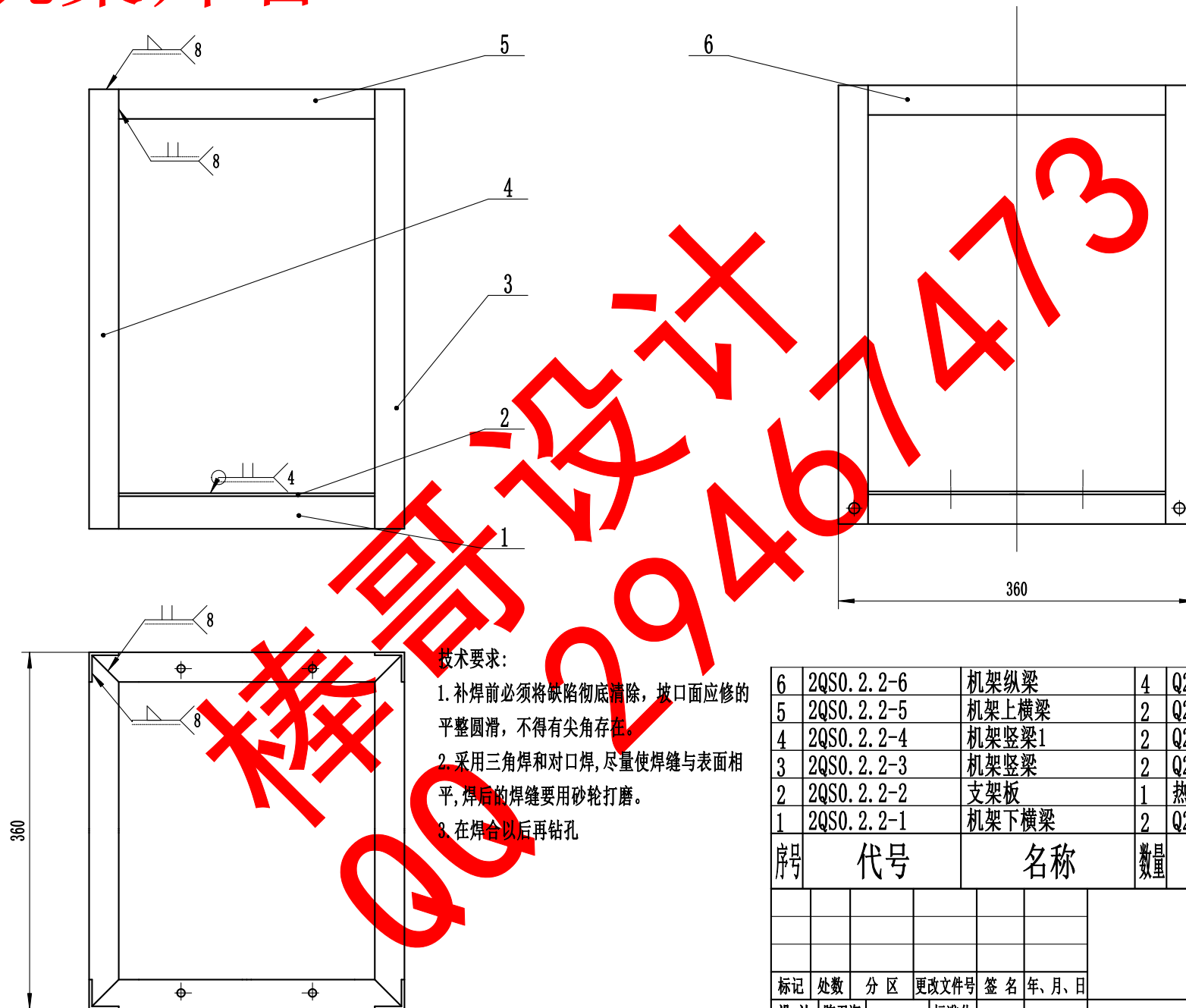
2QS0.1

A3-电气图



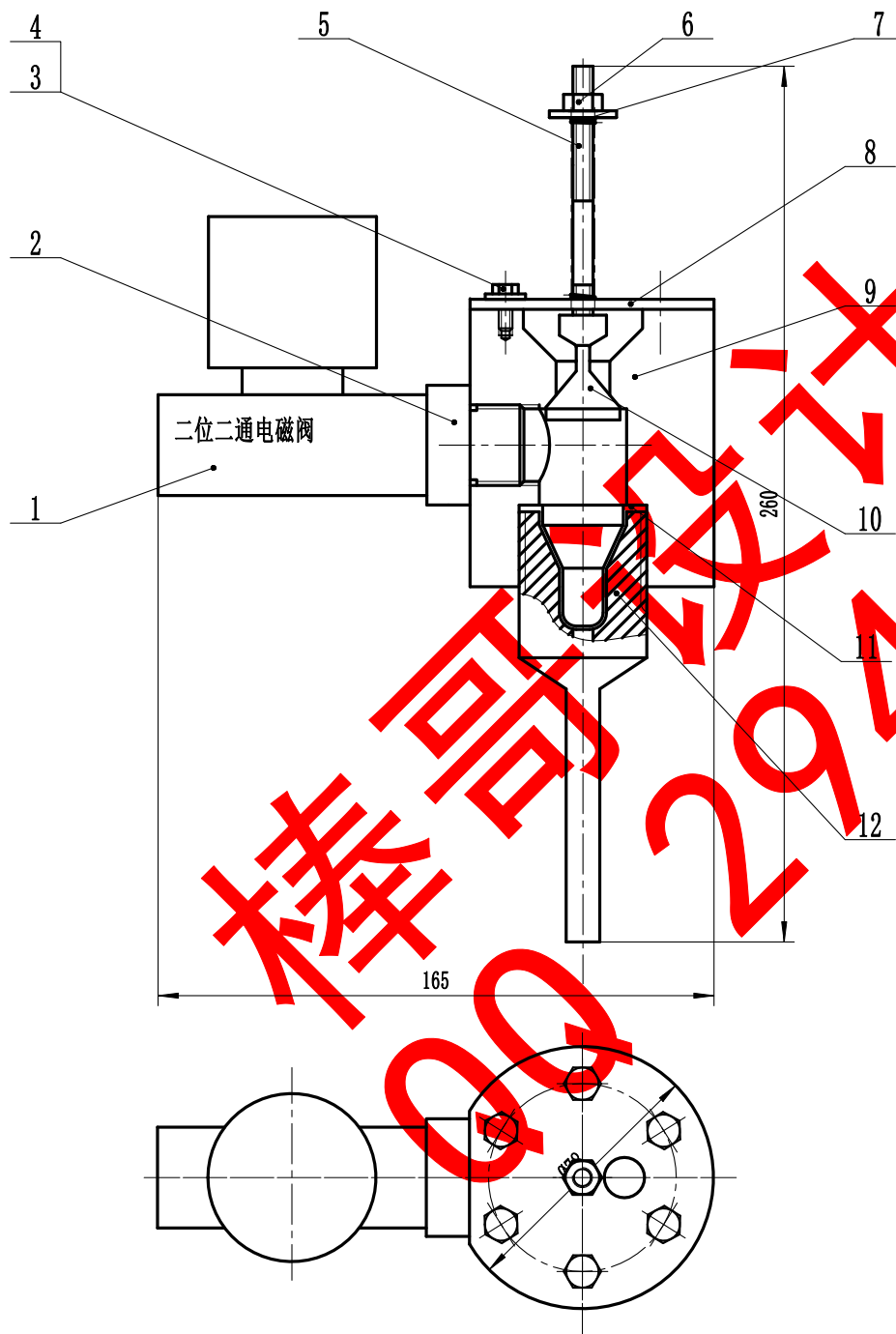
11		接线端子		节	8		
10	YA2	电磁铁	AC220V				
9	YA1	电磁阀	DC12V		1		
8	KA1-2	中间继电器	AC220V		1		
7	FU 2	熔断器	RT18-6	只	1		
6	FU 1	熔断器	RT18-2	只	1		
5	QS	断路器	10A	只	1		
4	DW	直流电源	DC24V10A	只	2		
3	MS	驱动器	MS-2H057M	只	1		
2	C	控制器	STC01Z	只			
1	M	步进电机	23HS3002	台	1		
序号	符号	名称	型号	单位	数量	生产商	备注
						山东理工大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	气动射种控制原理图	
设计	陈卫海		标准化				
审核						PS0.3	
工艺			批准				
				阶段标记	重量	比例	
						1:1	
				共	张	第	张

A3-机架焊合



6	2QS0.2.2-6	机架纵梁	4	Q235-A	4	4	
5	2QS0.2.2-5	机架上横梁	2	Q235-A	2	2	
4	2QS0.2.2-4	机架竖梁1	2	Q235-A	1	1	
3	2QS0.2.2-3	机架竖梁	2	Q235-A	2	2	
2	2QS0.2.2-2	支架板	1	热轧钢板	1	1	
1	2QS0.2.2-1	机架下横梁	2	Q235-A	2	2	
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量	重量	
							山东理工大学
							机架装配
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计	陈卫海		标准化			阶段标记	重量
审核							比例
工艺			批准			共	张第
						张	

A3-射种器组装图

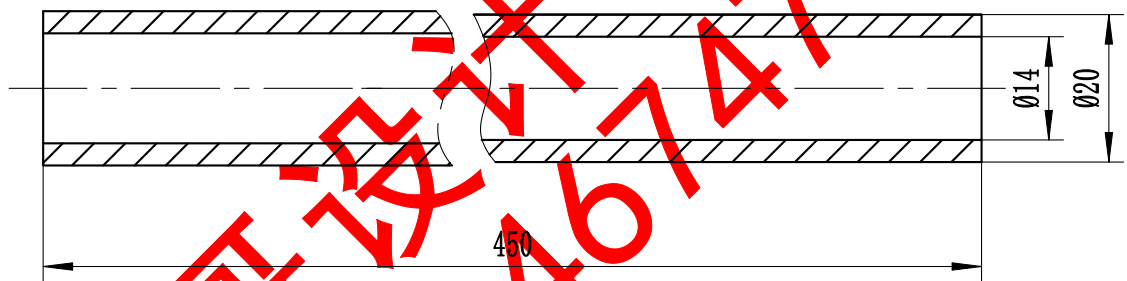


技术要求:

1. 未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ 。
2. 装配前所有的管子应去除管端飞边、毛刺并倒角。用压缩空气或其他方法清除管子内壁附着的杂物和浮锈。

12	2QS0.1.1-6	喷嘴	1	45	1	1	
11	2QS0.1.1-5	密封嘴	1	硅胶	1	1	
10	2QS0.1.1-4	排种活塞	1	45	1	1	
9	2QS0.1.1-3	排种箱体	1	玻璃钢	1	1	
8	2QS0.1.1-2	压板	1	45	1	1	
7	GB/T2089-1994	圆柱螺旋压缩弹簧	1		1	1	GB/T2089-1994
6	GB/T41-2000	六角螺母-C级	1	Q235	1	1	GB/T41-2000
5	2QS0.1.1-1	螺杆	1	45	1	1	
4	GB95-2000	平垫圈-C级	6				
3	GB/T5183-2000	六角头螺栓	6		1		GB/T5183-2000
2	2QS0.1.1-7	接头	1	45	1	1	
1		电磁阀	1		1	1	外购
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计		陈卫海					1:1.5
		日期			共 1 张	第 8 张	

山东理工大学
射种器组件图
2QS0.1.1

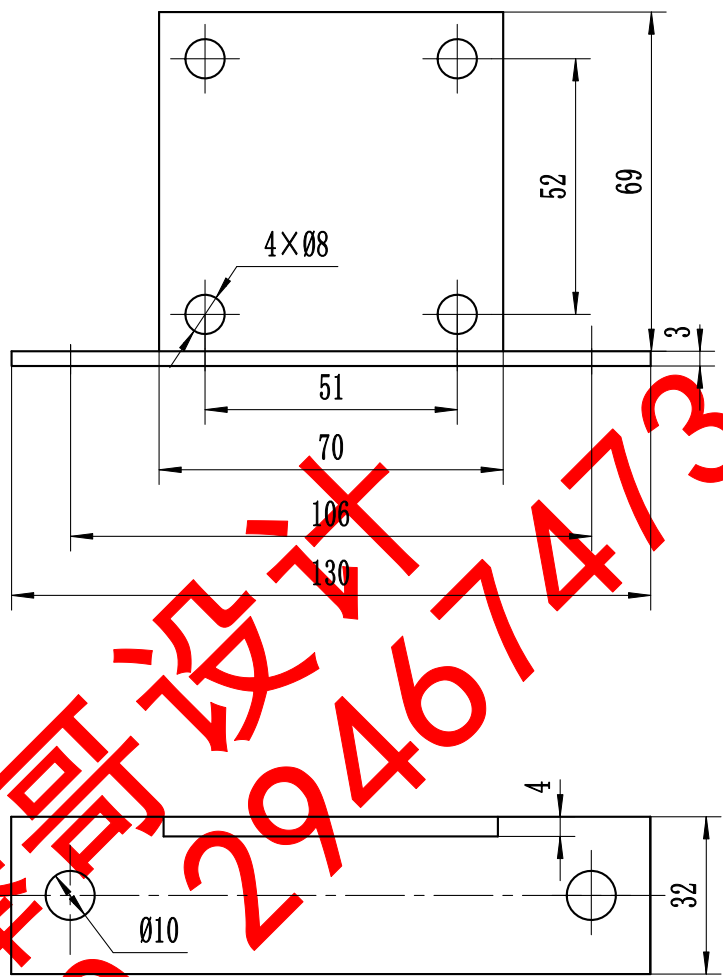


技术要求

加工后的零件不允许有毛刺。

						Q235-A			山东理工大学	
									扶手	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日					
设 计	陈卫海		标准化			阶 段 标 记		重 量	比 例	2QS0.2-5
									1:1	
审 核						共 张		第 张		
工 艺			批 准							

12.5
▽



技术要求

1. 未注倒角均为 $2\times 45^\circ$ 。
2. 加工后的零件不允许有毛刺。

						Q235-A					山东理工大学				
											步进电机支架				
标记	处数	分 区		更改文件号	签 名										
设 计	陈卫海			标准化			阶 段 标 记		重 量	比 例	2QS0.2-2				
									1	1:1.5					
审 核															
工 艺				批 准			共 张		第 张						

12.5

$\delta=3$



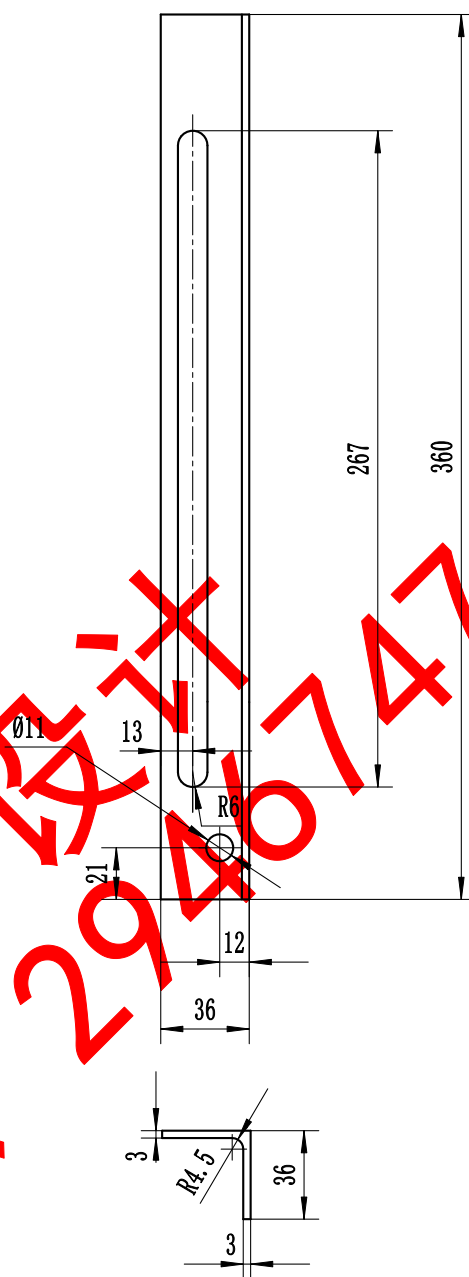
棒哥设计
QQ 29467473

技术要求

去除毛刺飞边。

						Q235-A			山东理工大学	
									车架上横梁	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日					
设 计	陈卫海		标准化			阶 段 标 记	重 量	比 例	2QS0.2-3	
								1:2.5		
审 核										
工 艺			批 准			共	张	第 张		

12.5

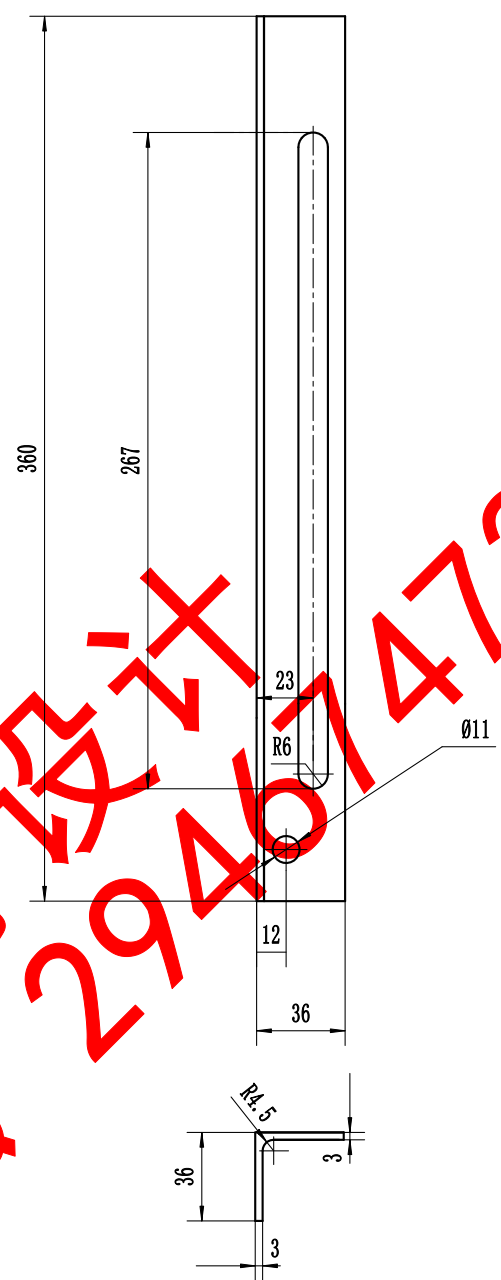


技术要求

1. 加工后的零件不允许有毛刺。
2. 在焊合后再钻车轮轴孔

						Q235-A			山东理工大学	
									小车竖梁	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日	阶 段 标 记			重 量	比 例
设 计	陈卫海		标准化							1:3
审 核										
工 艺			批 准			共 张 第 张				2QS0.2-9

12.5
▽



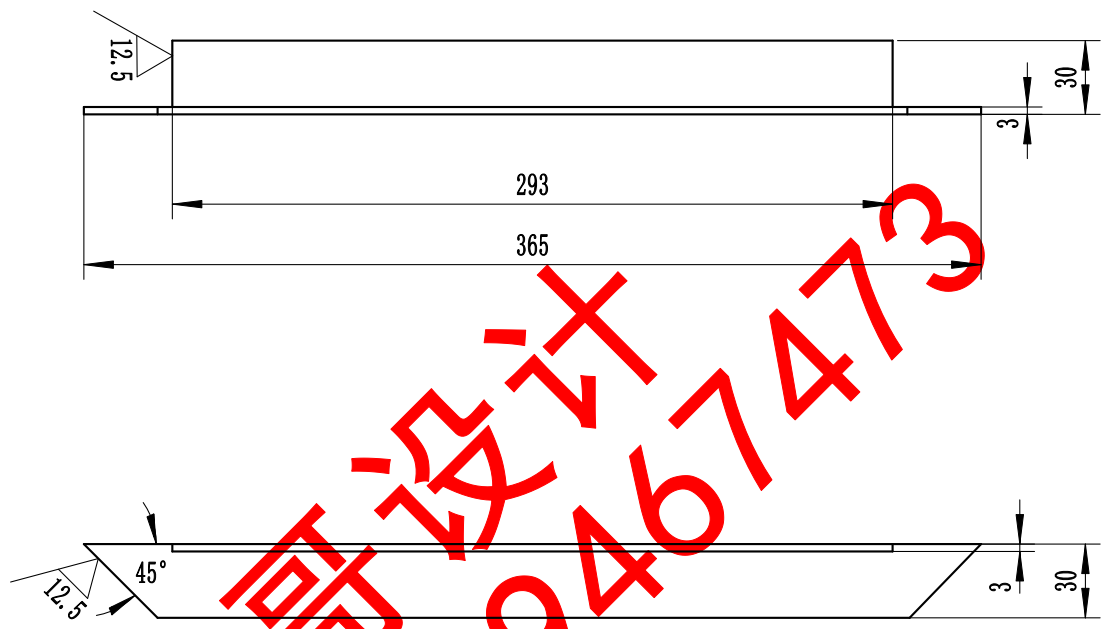
技术要求

- 1. 加工后的零件不允许有毛刺。
- 2. 在焊合后再钻车轮轴孔

						Q235-A			山东理工大学	
									小车竖梁	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日	阶 段 标 记			重 量	比 例
设 计	陈卫海		标准化							1:3
审 核										
工 艺			批 准			共 张 第 张				2QS0.2-7

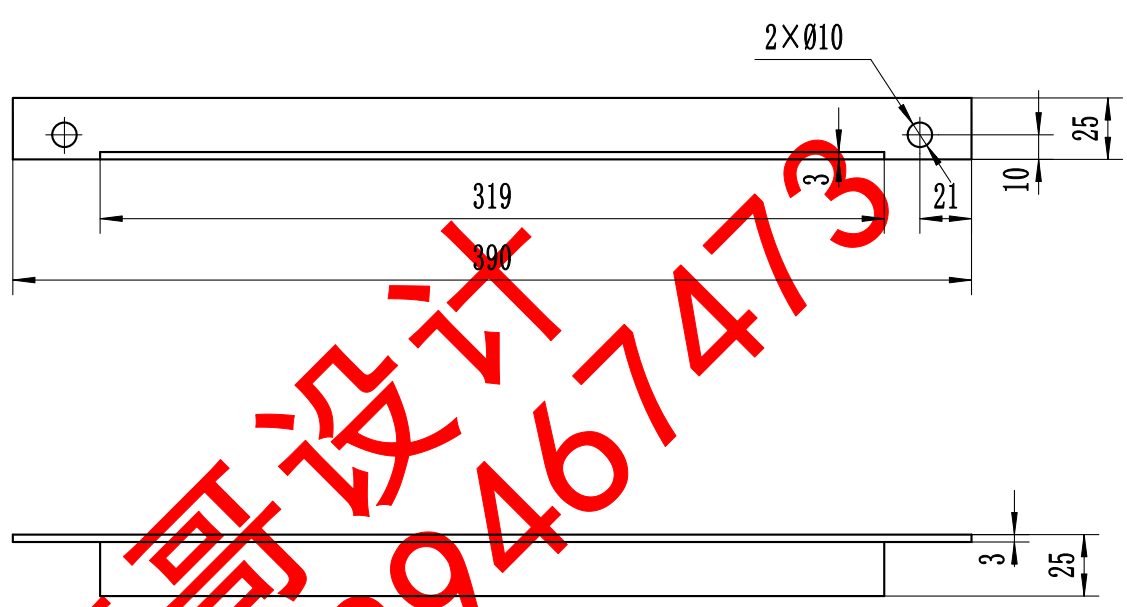
A4-车架下横梁

其余 



						Q235-A			山东理工大学	
									车架下横梁	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日	阶 段 标 记		重 量	比 例	2QS0.2-1
设 计	陈卫海		标准化						1:3	
审 核										
工 艺			批 准			共 张		第 张		

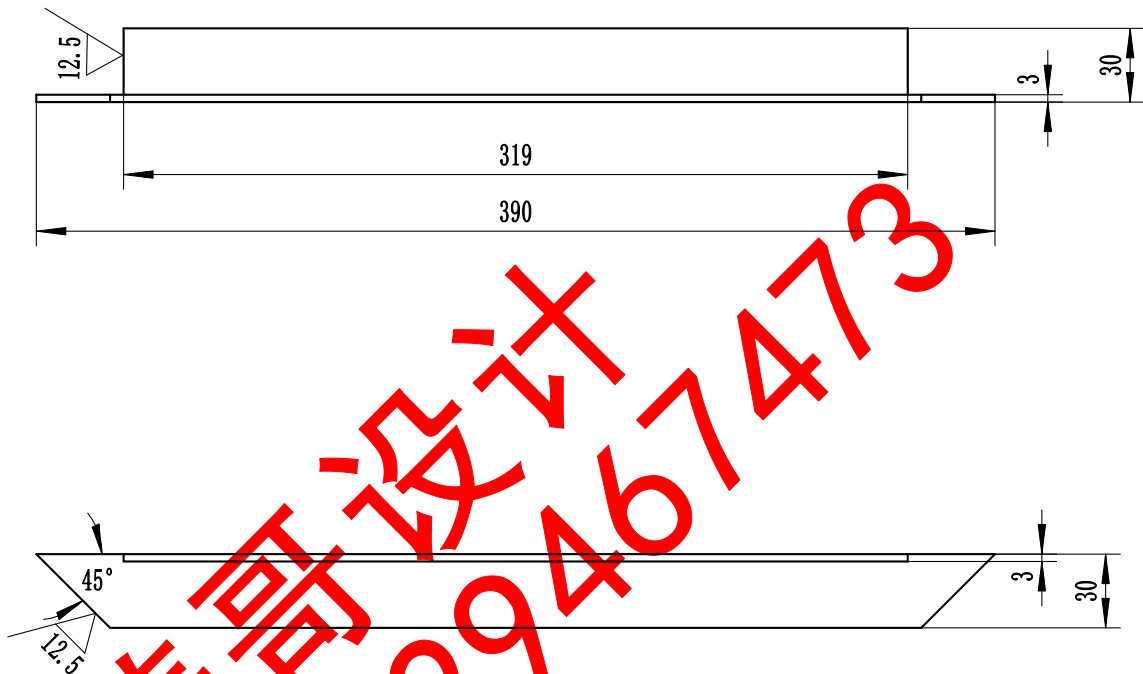
A4-车架纵上梁



技术要求
去除毛刺飞边。

						Q235-A			山东理工大学	
									车架纵上梁	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日					
设 计	陈卫海		标准化			阶 段 标 记		重 量	比 例	2QS0.2-6
									1:3	
审 核						共 张 第 张				
工 艺			批 准							

A4-车架纵下梁

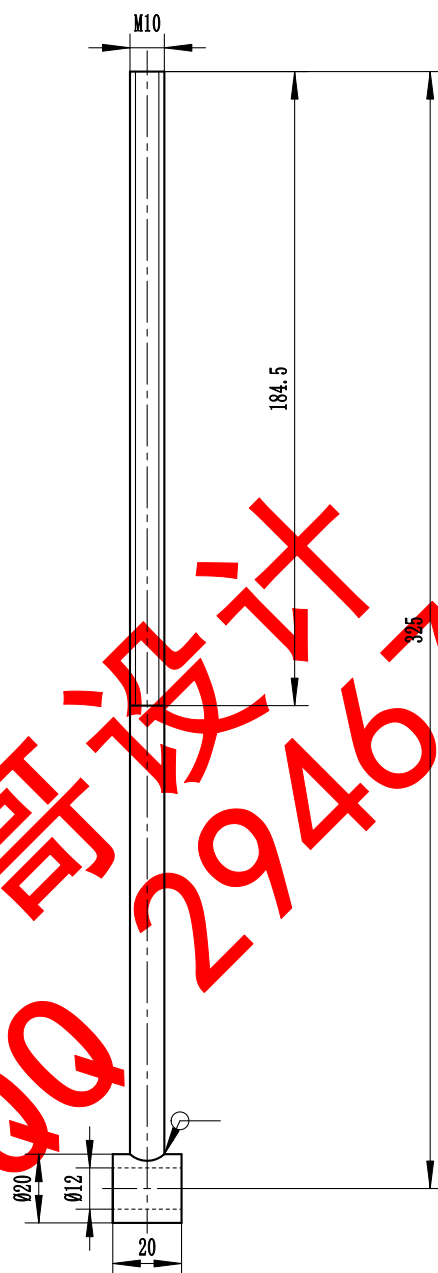


技术要求

去除毛刺飞边。

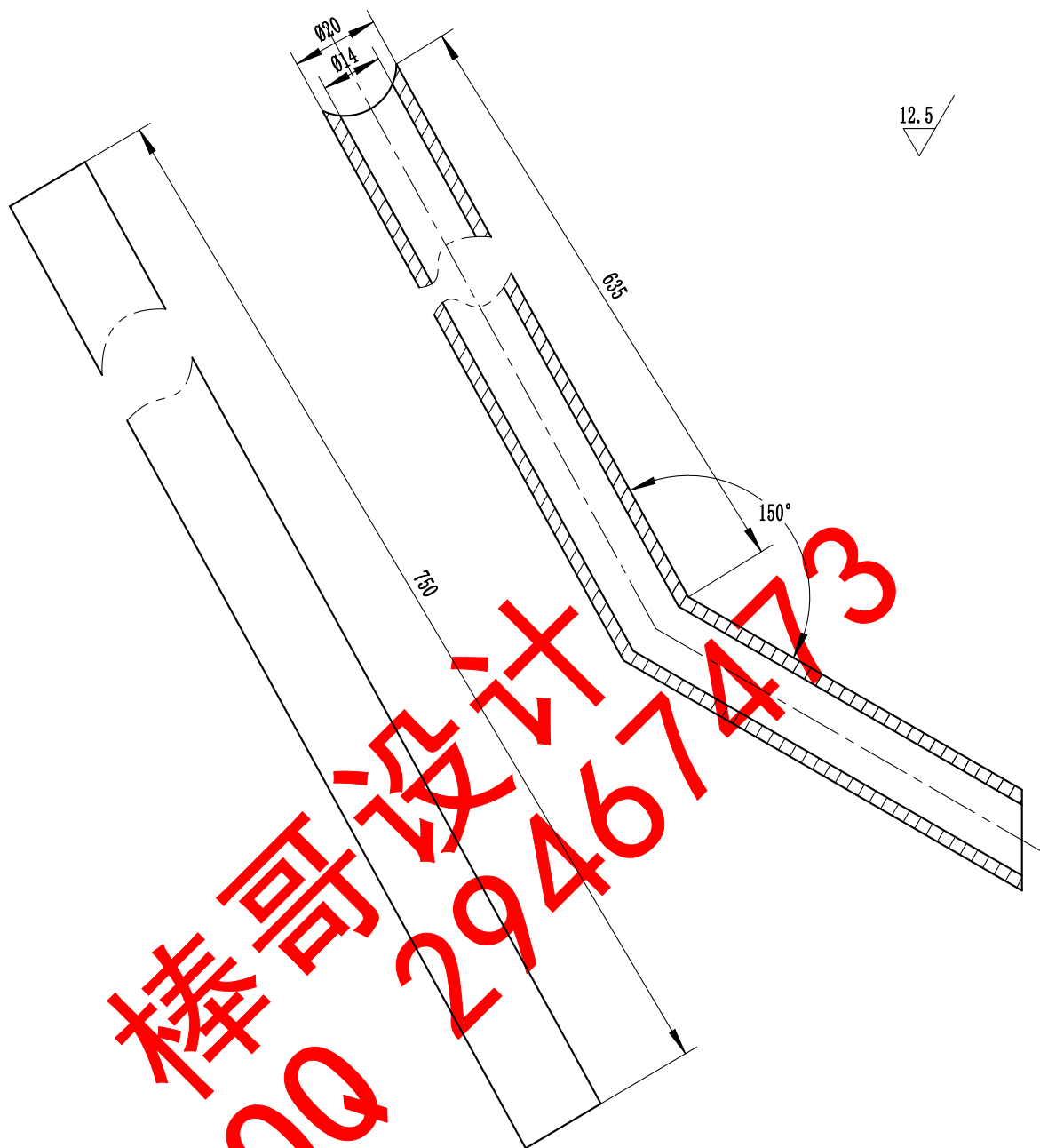
						Q235-A			山东理工大学	
									车架纵下梁	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日					
设 计	陈卫海		标准化			阶 段 标 记		重 量	比 例	2QS0.2-8
									1:3	
审 核						共 张 第 张				
工 艺			批 准							

12.5



未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ 。

						HT200			山东理工大学					
												吊杆		
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日									
设 计	陈卫海		标准化			阶 段 标 记		重 量	比 例	2QS0-1				
									1:2					
审 核														
工 艺			批 准			共 张 第 张								



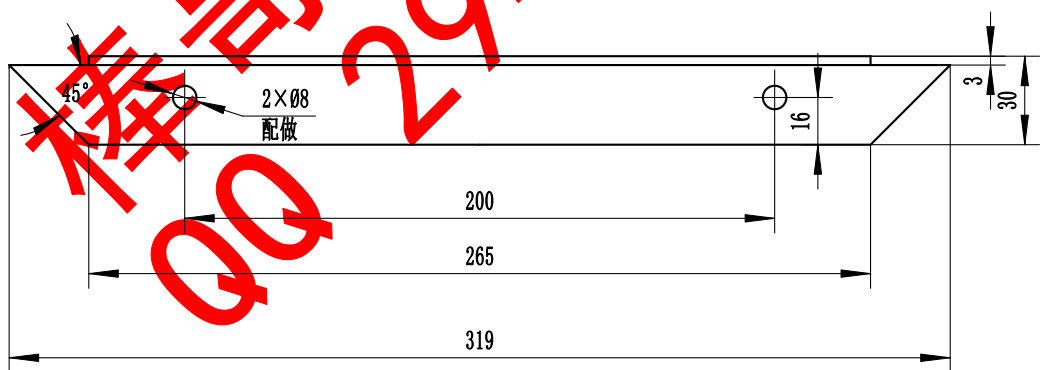
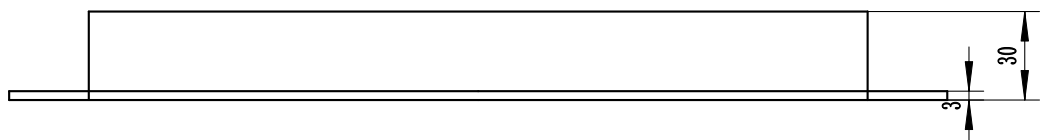
技术要求

加工后的零件不允许有毛刺。

						无缝钢管			山东理工大学	
									扶手支撑	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	陈卫海		标准化			阶段标记	重量	比例	2QS0.2-4	
								1:1.5		
审核						共	张	第		
工艺			批准					张		

A4-机架上横梁

12.5

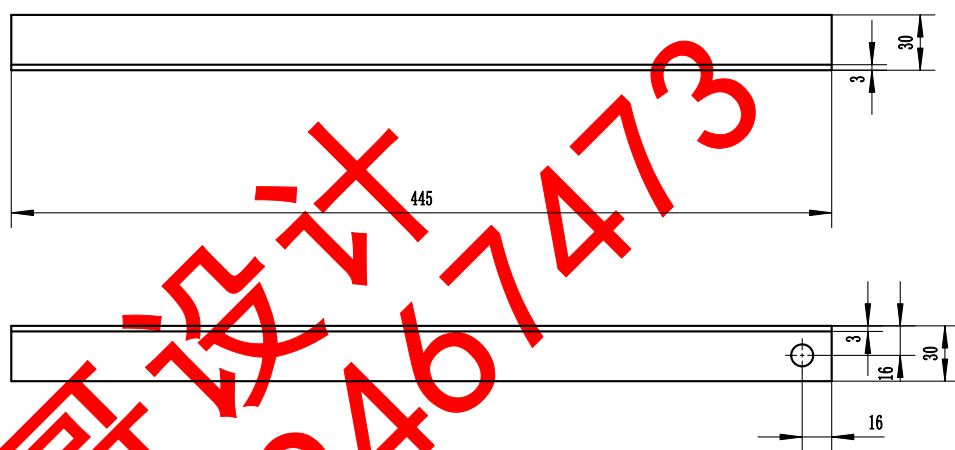


技术要求

去除毛刺飞边。

					Q235-A	山东理工大学		
						机架上横梁		
标记	处数	更改文件名	签 字	日 期				
设 计	陈卫海					图 样 标 记	重 量	比 例
							1:2.5	
			日 期		共 1 张	第 1 张		
					2QS0.2.2-5			

A4-机架竖梁



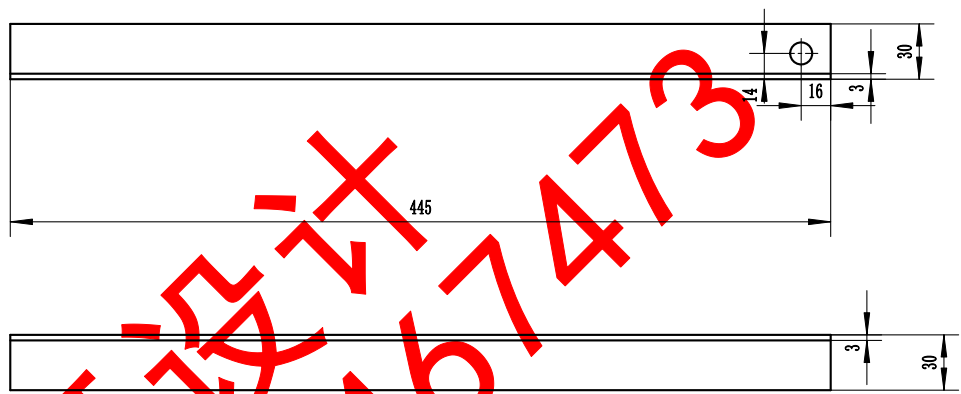
技术要求

- 1. 去除毛刺飞边。
- 1. 焊接后再钻孔

						Q235-A			山东理工大学	
									机架竖梁	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日					
设 计	陈卫海		标准化			阶 段 标 记		重 量	比 例	2QS0.2-3
									1:4	
审 核						共 张 第 张				
工 艺			批 准							

A4-机架竖梁1

12.5



棒哥设计
QQ 29467473

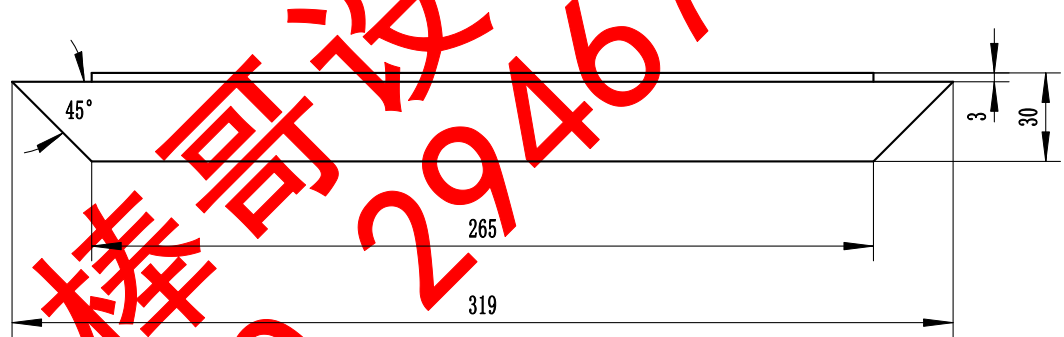
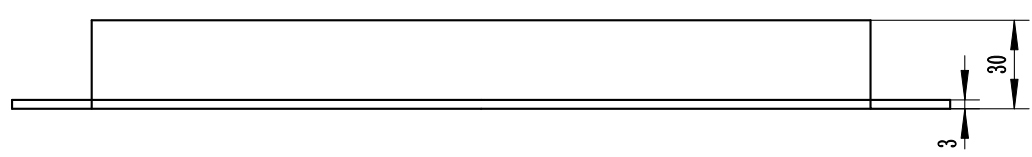
技术要求

- 1. 去除毛刺飞边。
- 2. 焊接后再钻孔。

						Q235-A			山东理工大学	
									机架竖梁1	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日					
设 计	陈卫海		标准化							
						阶 段 标 记		重 量	比 例	2QS0.2.2-4
审 核									1:4	
工 艺			批 准			共	张	第	张	

A4-机架下横梁

12.5



棒哥设计
QQ 29467473

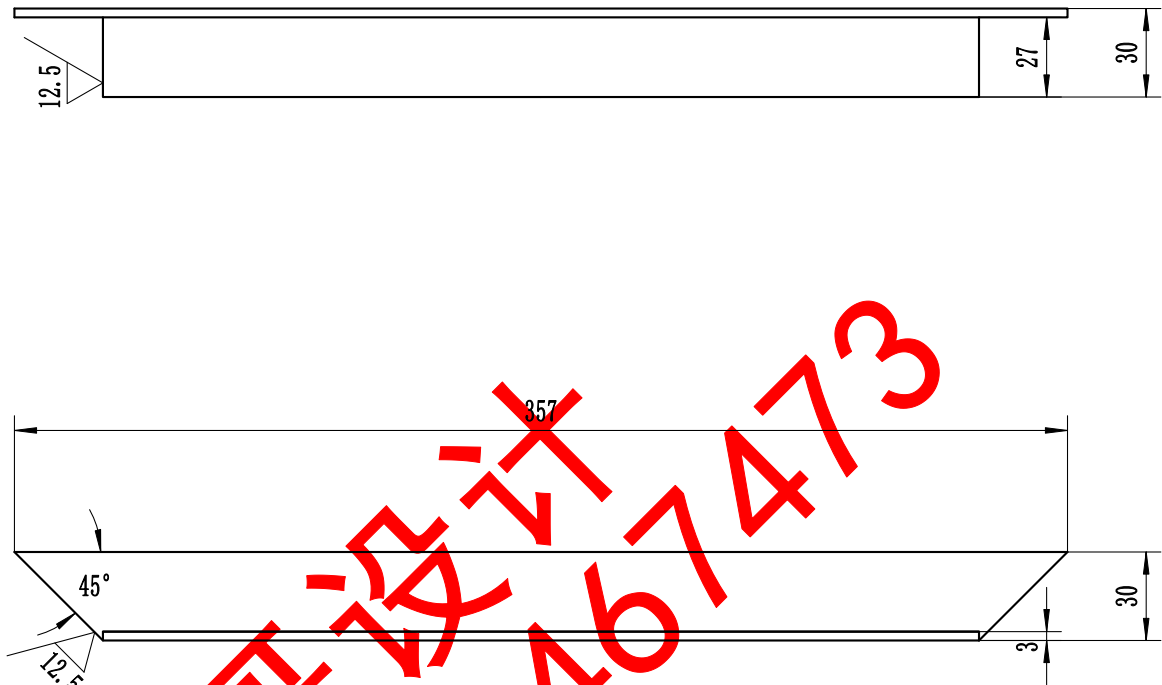
技术要求

去除毛刺飞边。

					Q235-A	山东理工大学		
						机架下横梁		
标记	处数	更改文件名	签 字	日 期		2QS0.2.2-1		
设 计		陈卫海						
					图 样 标 记		重 量	比 例
								1:2.5
			日 期		共 1 张		第 1 张	

A4-机架纵梁

其余 



技术要求

加工后的零件不允许有毛刺。

						Q235-A			山东理工大学	
									机架纵梁	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日					
设 计	陈卫海		标准化			阶 段 标 记		重 量	比 例	2QS0.2.2-6
									1:2.5	
审 核										
工 艺			批 准			共 张 第 张				

棒哥设计
QQ 29467473

6.3 																																																		
技术要求 1. 加工的螺纹表面不允许有黑皮、碰破、乱扣和毛刺等缺陷。 2. 加工的端面表面不允许有黑皮、碰破、乱扣和毛刺等缺陷。																																																		
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>																				45		山东理工大学																												
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th>标记</th> <th>数量</th> <th>更改文件号</th> <th>签字</th> <th>日期</th> </tr> <tr> <td>设计</td> <td>张万海</td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>				标记	数量	更改文件号	签字	日期	设计	张万海																			<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th>图种</th> <th>标记</th> <th>数量</th> <th>比例</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td>1:1</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>		图种	标记	数量	比例				1:1									接头			
标记	数量	更改文件号	签字	日期																																														
设计	张万海																																																	
图种	标记	数量	比例																																															
			1:1																																															
<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th>日期</th> <th>共 1 张</th> <th>第 1 张</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>				日期	共 1 张	第 1 张				2QSO.1.1-7																																								
日期	共 1 张	第 1 张																																																

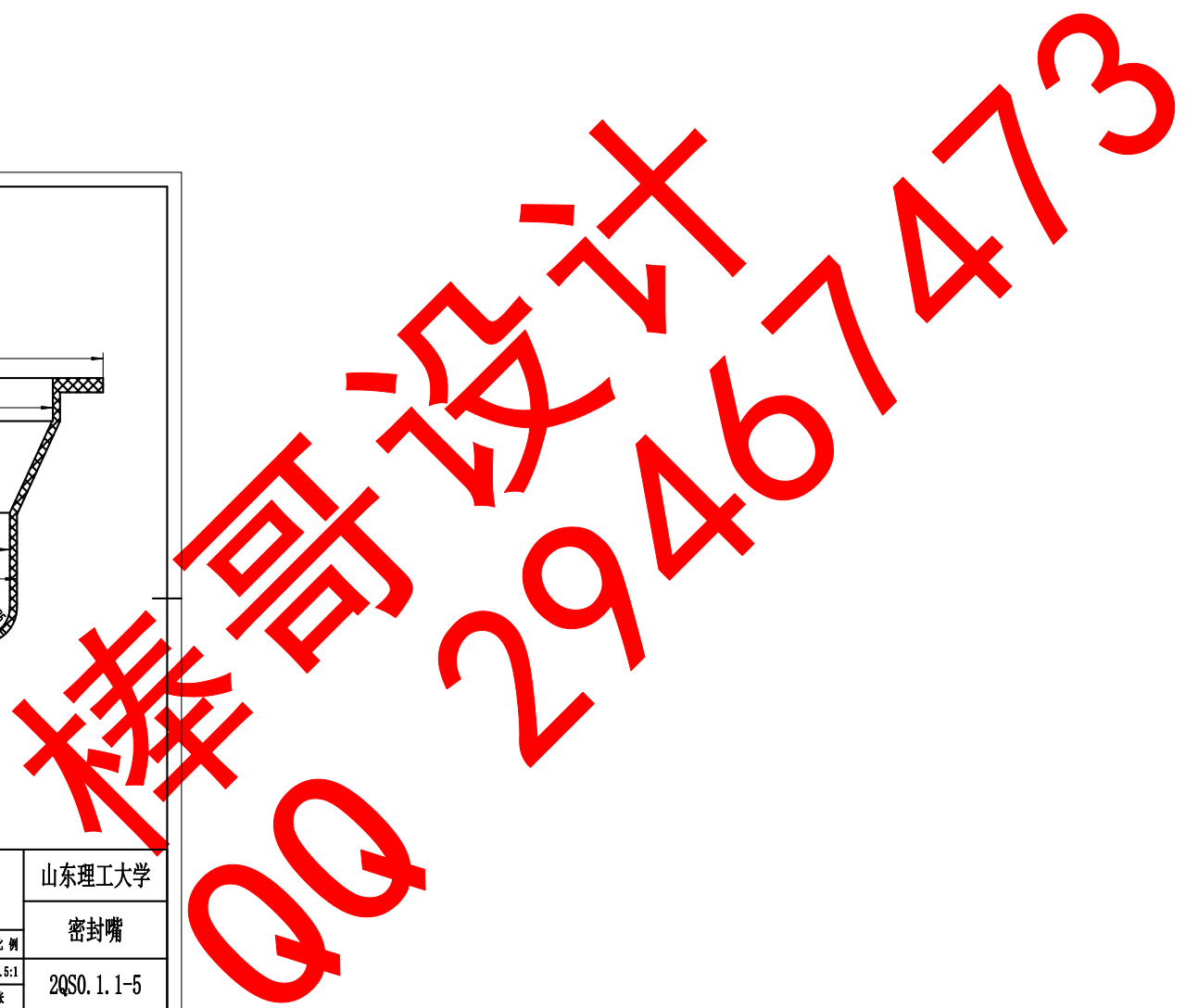
12.5



技术要求

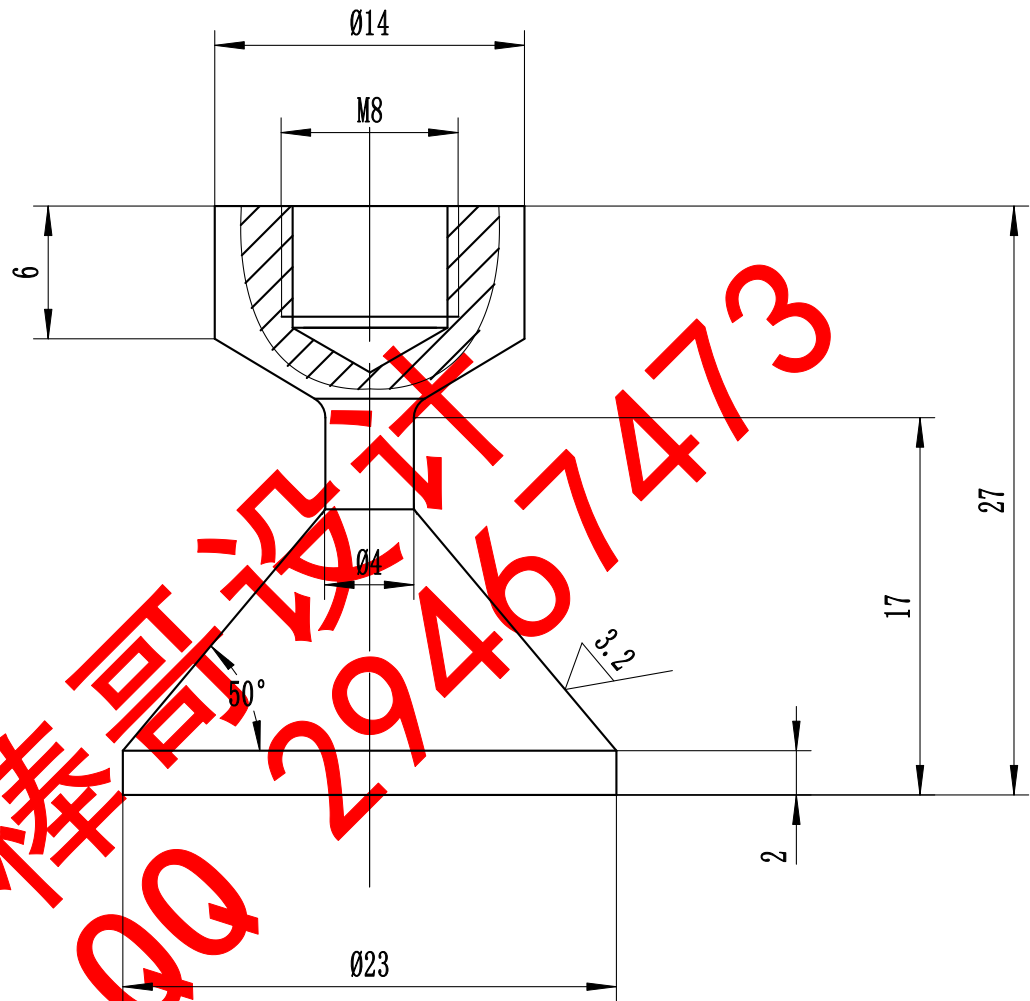
加工后不允许有毛刺。

					45	山东理工大学		
						螺杆		
标记	处数	更改文件名	签 字	日 期		2QS0.1.1-1		
设 计		陈卫海						
					图 样 标 记	重 量	比 例	
							2:1	
			日 期		共 1 张	第 2 张		



								硅胶	山东理工大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					密封嘴
设计	陈卫峰		标准化					阶段标记	重量	比例
										2.5:1
审核										
工艺				批准				共 1 张	第 5 张	
									2QS0.1.1-5	

其余

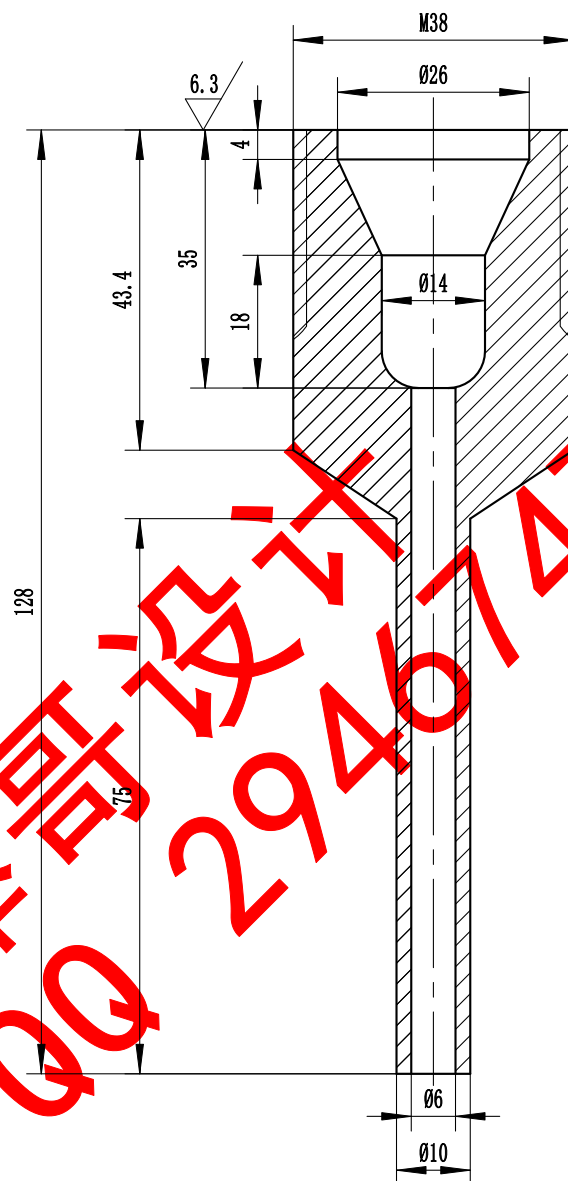


技术要求:

1. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 锐角倒钝。

					45			山东理工大学	
								排种活塞	
标记	处数	更改文件名	签 字	日 期	图 样 标 记		重 量	比 例	2QS0.1.1-4
设 计		陈卫海						3:1	
			日 期		共 1 张		第 3 张		

其余 $\sqrt[12.5]{}$

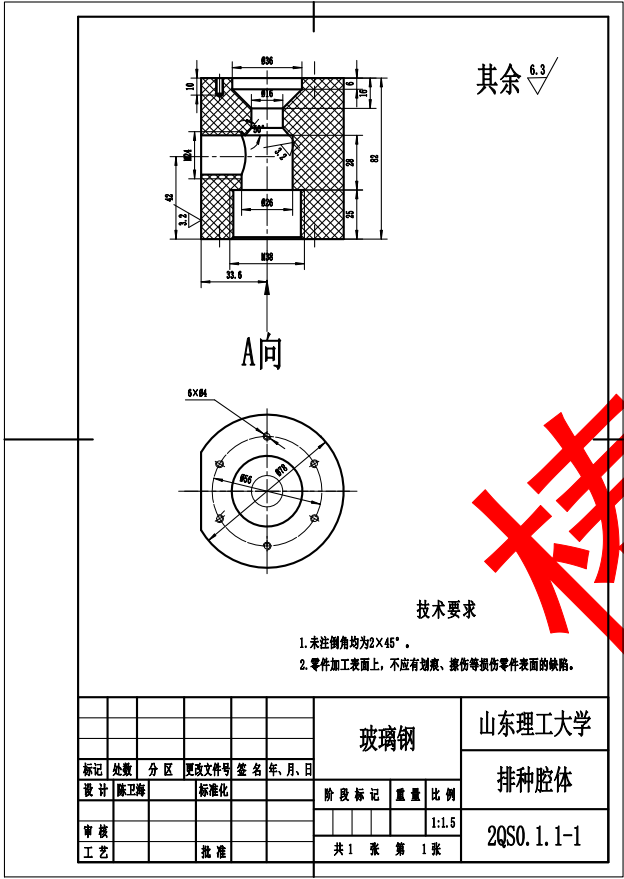


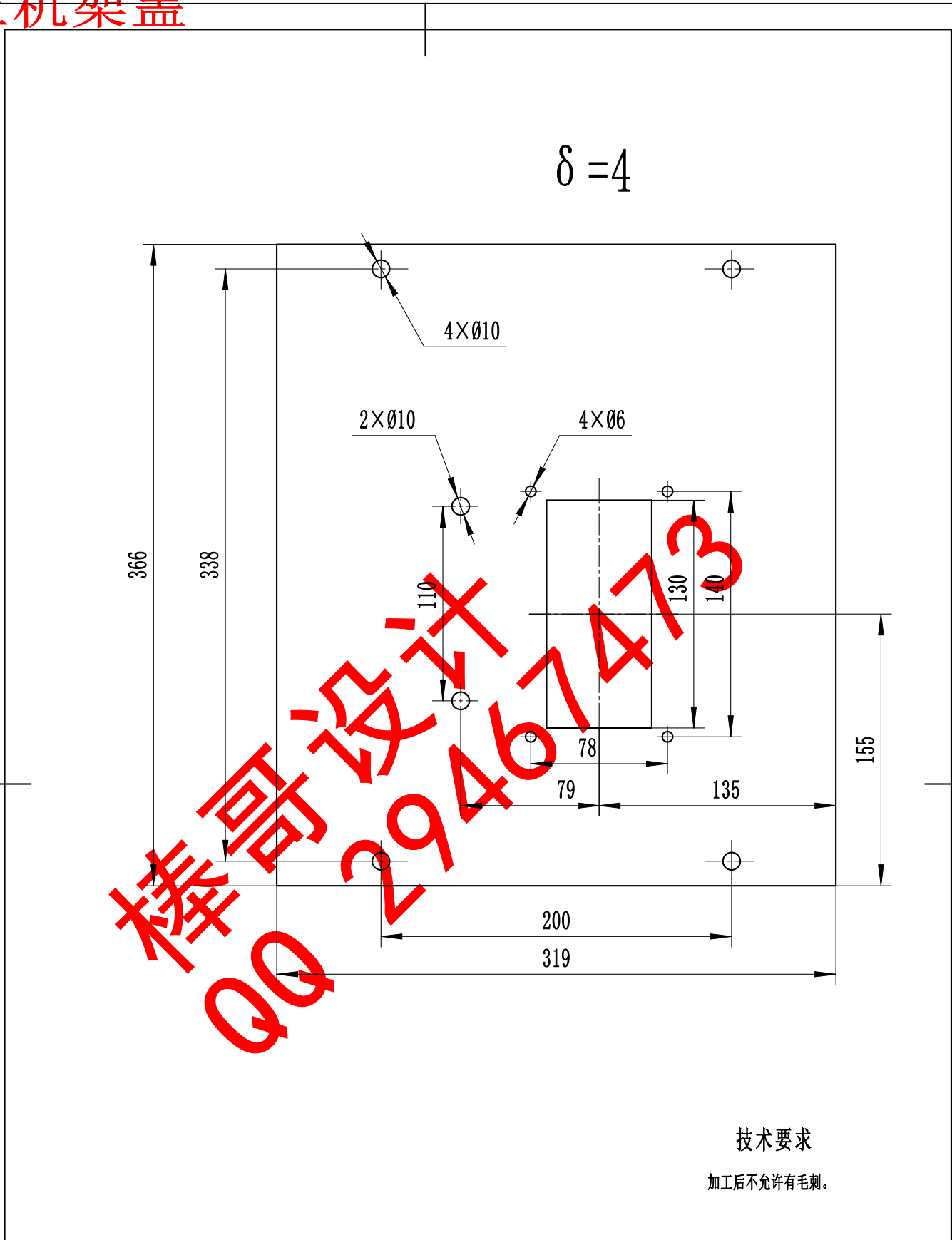
技术要求

1. 未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$
2. 加工完成后将孔道内的异物清除干净

					45			山东理工大学	
								喷嘴	
标记	处数	更改文件名	签字	日期	图样标记			重量	比例
设计		陈卫海							1:1
			日期		共 1 张			第 6 张	
								2QS0.1.1-6	

A4-腔体





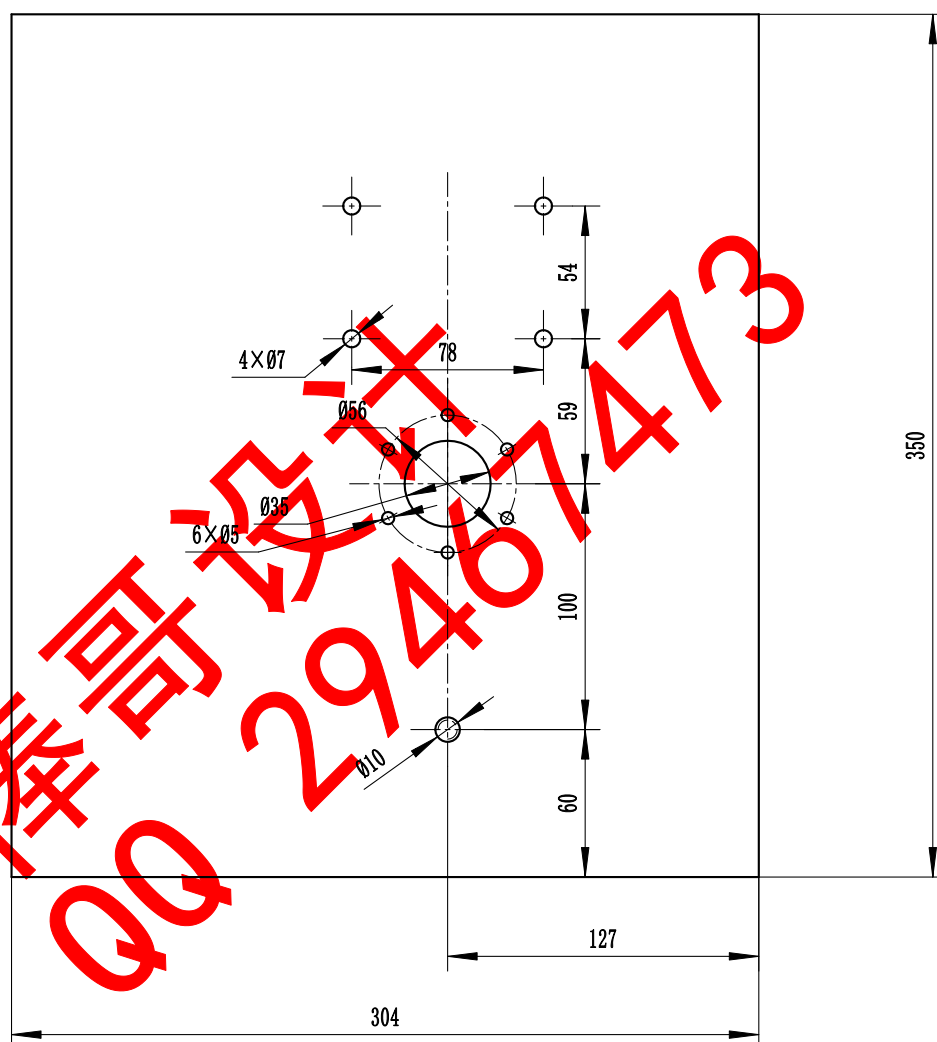
						聚氯乙烯			山东理工大学	
									上机架盖	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日					
设 计	陈卫海		标准化			阶 段 标 记	重 量	比 例	PS0.2-6	
								1:3		
审 核										
工 艺			批 准			共 张 第 1 张				

其余 $\sqrt{6.3}$



					45			山东理工大学	
								压板	
标记	处数	更改文件名	签 字	日 期	图 样 标 记		重 量	比 例	2QS0.1.1-2
设 计		陈卫海						1:1	
			日 期		共 1 张		第 4 张		

A4-支架板

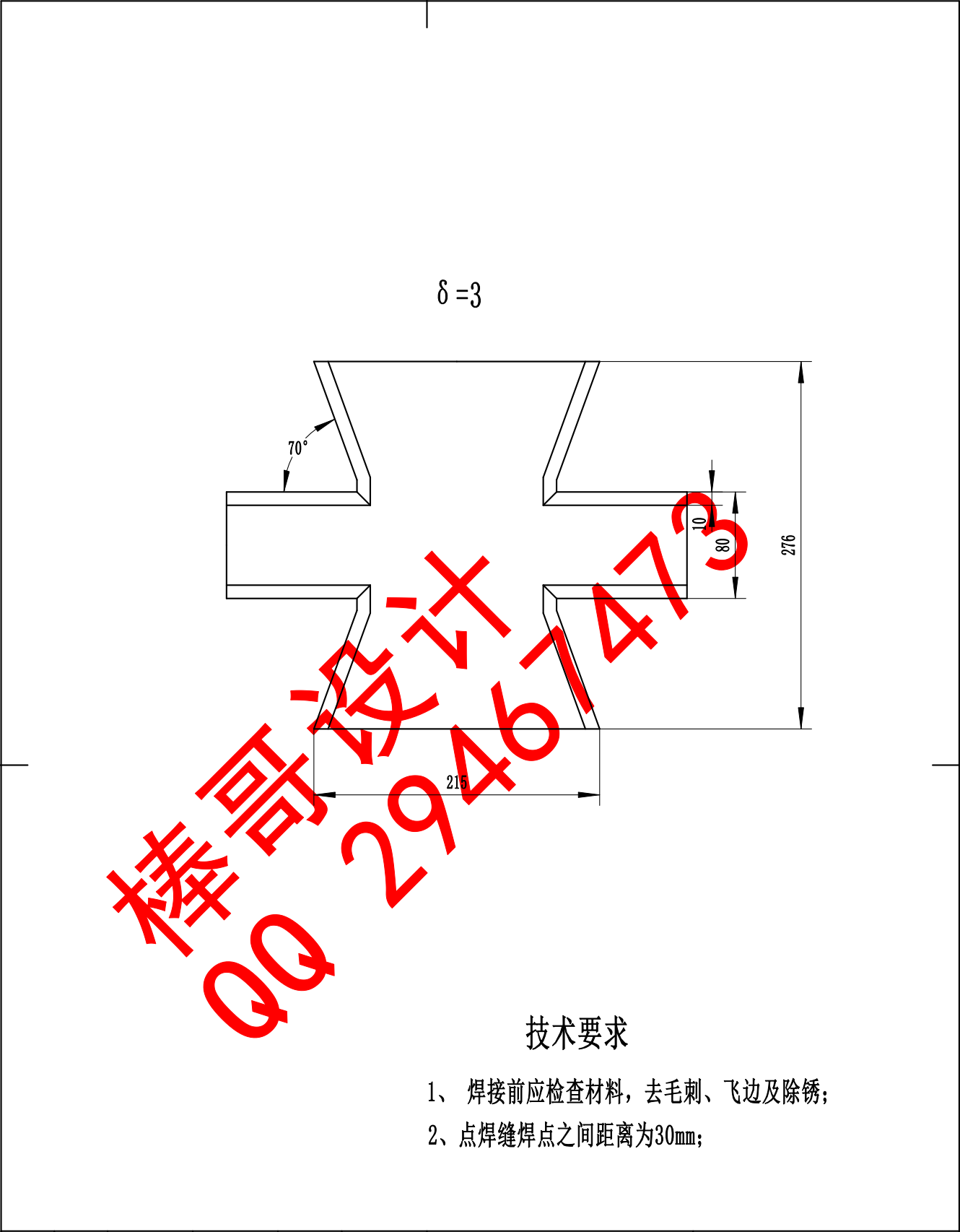
$$\delta = 3$$


技术要求

去除毛刺飞边。

						热轧钢板						山东理工大学								
												支架板								
标记	处数	分 区		更改文件号	签 名													年、月、日		
设 计	陈卫海			标准化			阶 段 标 记				重 量		比 例		2QS0.2.2-2					
										1		1:3								
审 核																				
工 艺				批 准			共 张				第 张									

A4-种箱下料图 1



技术要求

- 1、 焊接前应检查材料，去毛刺、飞边及除锈；
- 2、 点焊缝焊点之间距离为30mm；

						Q235-A			山东理工大学	
									种箱下料图	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日					
设 计	陈卫海		标准化			阶 段 标 记		重 量	比 例	
									1:4	
审 核										
工 艺			批 准			共 1 张		第 1 张		