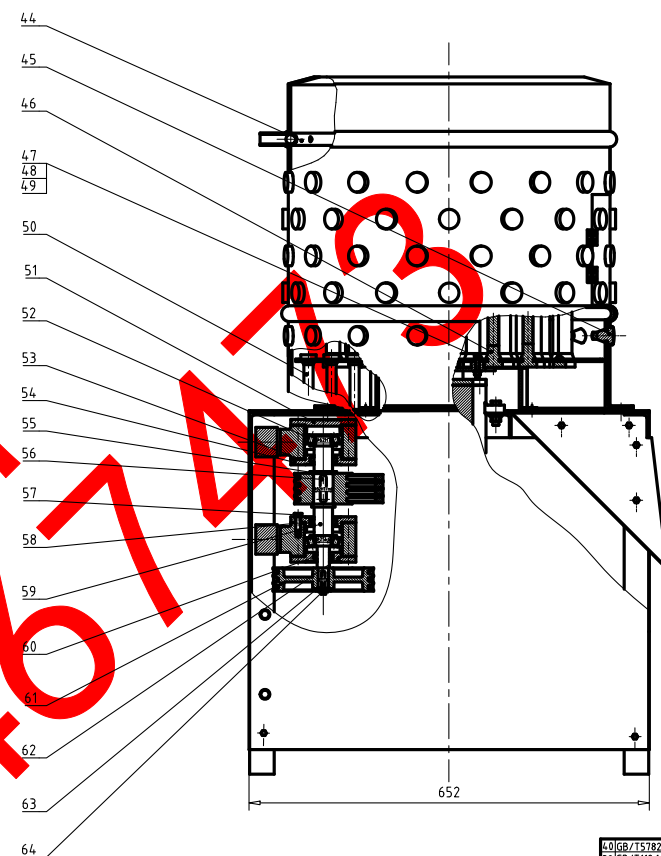


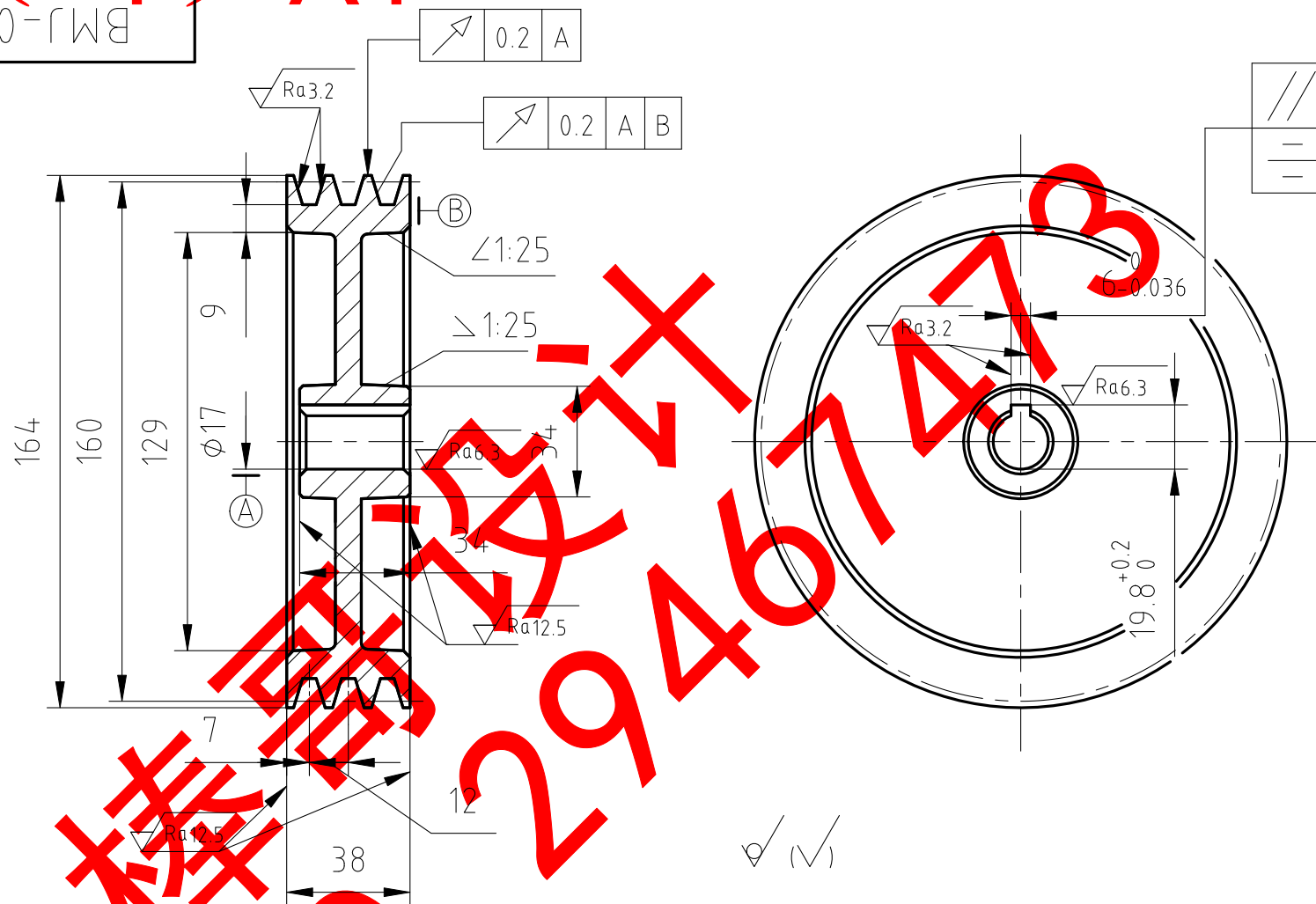
00-JW



2. 零件装配前必须经浸油。
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°C 。
4. 进入装配的零件(部件) (包括外购、外协) 件, 必须是经有检验部的合格证方能进行装配。
5. 螺钉、螺栓和螺母紧固时, 严禁打击或使用不合适的器具和扳手。紧固后螺钉帽、螺母和螺栓头不得损坏。
6. 轴承外圈与开式轴承座及轴承盖的半圆孔不准有卡住现象。
7. 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。

大带轮 (1) A4

BMJ-00-28



技术要求

1. 未注圆角R1。
2. 未注倒角C1-C2。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	黄仁凯	20140504	标准化		
审核					
工艺			批准		

HT250

阶段标记

重量

比例

1:2

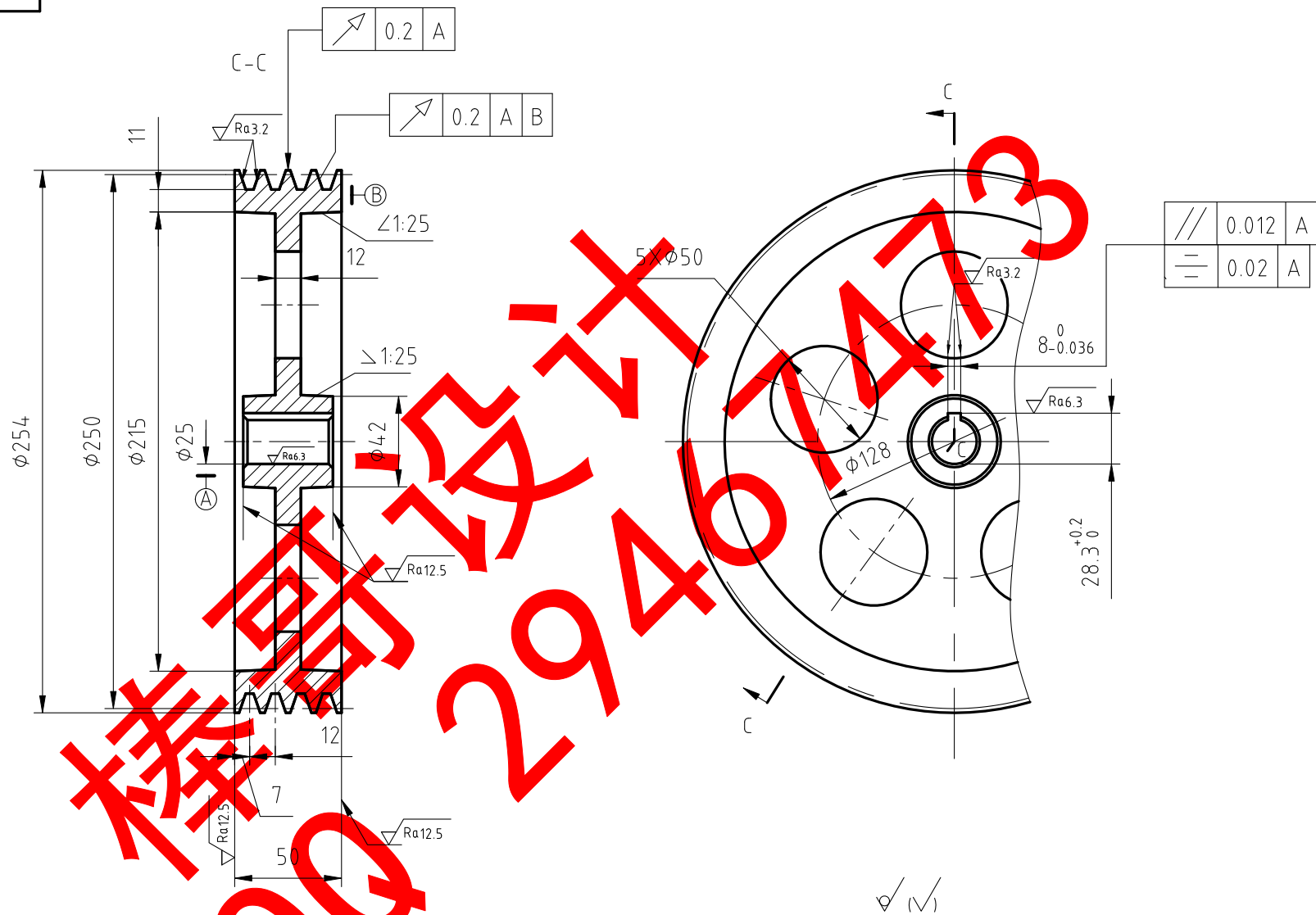
共 13 张 第 6 张

江西农业大学

大带轮

BMJ-00-28

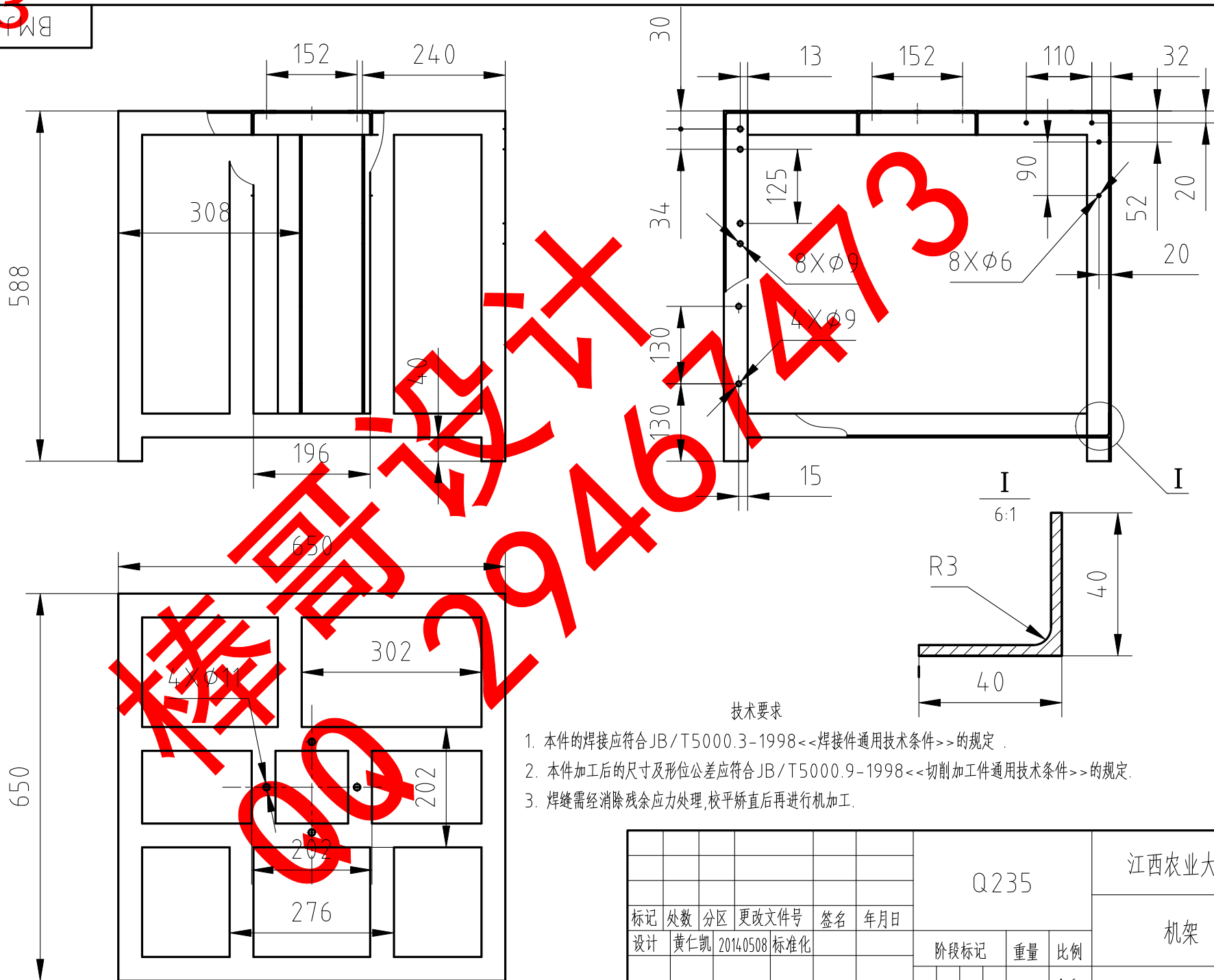
大带轮 (2) A3



- 技术要求
1. 未注圆角R1。
 2. 未注倒角C1-C2。

						HT250			江西农业大学	
									大带轮	
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	黄仁凯	20140504	标准化							1:2
审核						共 13 张 第 3 张			BMJ-00-07	
工艺				批准						

机架A3



技术要求

1. 本件的焊接应符合 JB/T5000.3-1998<<焊接件通用技术条件>>的规定。
2. 本件加工后的尺寸及形位公差应符合 JB/T5000.9-1998<<切削加工件通用技术条件>>的规定。
3. 焊缝需经消除残余应力处理,校平矫直后再进行机加工。

						Q235			江西农业大学			
											机架	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计	黄仁凯	20140508	标准化			阶段标记		重量	比例	BMJ-00-01		
审核									1:6			
工艺				批准		共 13 张 第 5 张						

BMJ-00-27



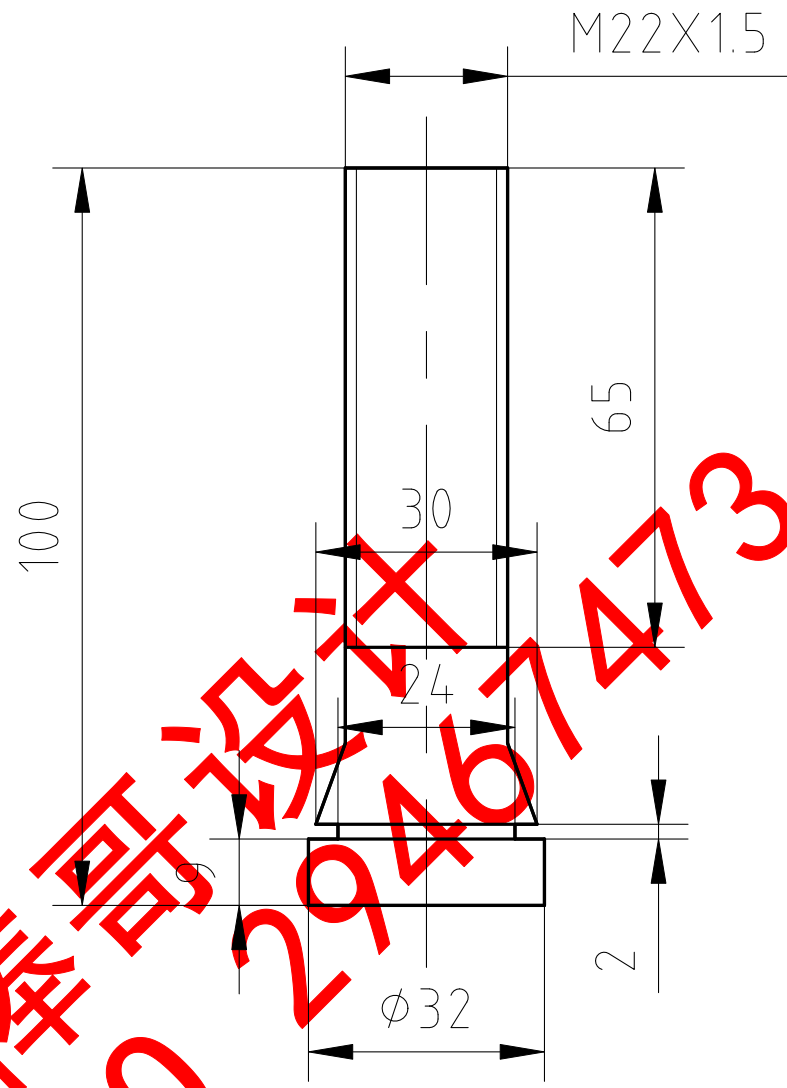
- 1.调质硬度220-250HBW。
2.未注圆角R2。

江西农业大学

中间轴

BMJ-00-27

BMJ-00-22



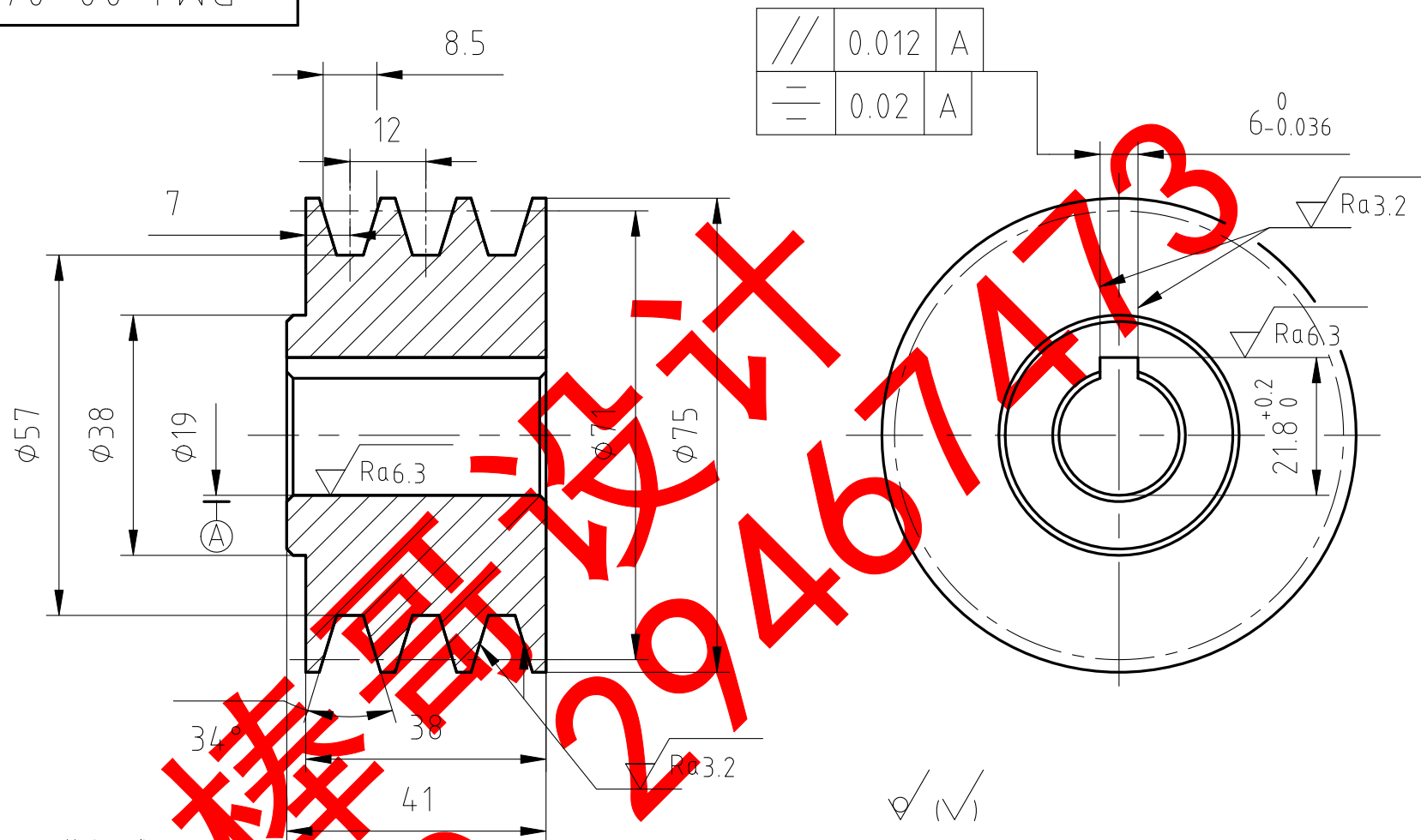
技术要求

- 1.工作面应平整，不允许有气孔、杂质、缺胶、裂纹、硫化不均匀等硫化缺陷。
- 2.去除毛刺、飞边。
- 3.未注内圆角R1，未注外圆角R1。

						橡胶			江西农业大学	
									脱毛棒	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	
设计	黄仁凯	20140508	标准化						比例	
									1:1	
审核									共 13 张 第 11 张	
工艺				批准					BMJ-00-22	

小带轮 (1) A4

BMJ-00-04

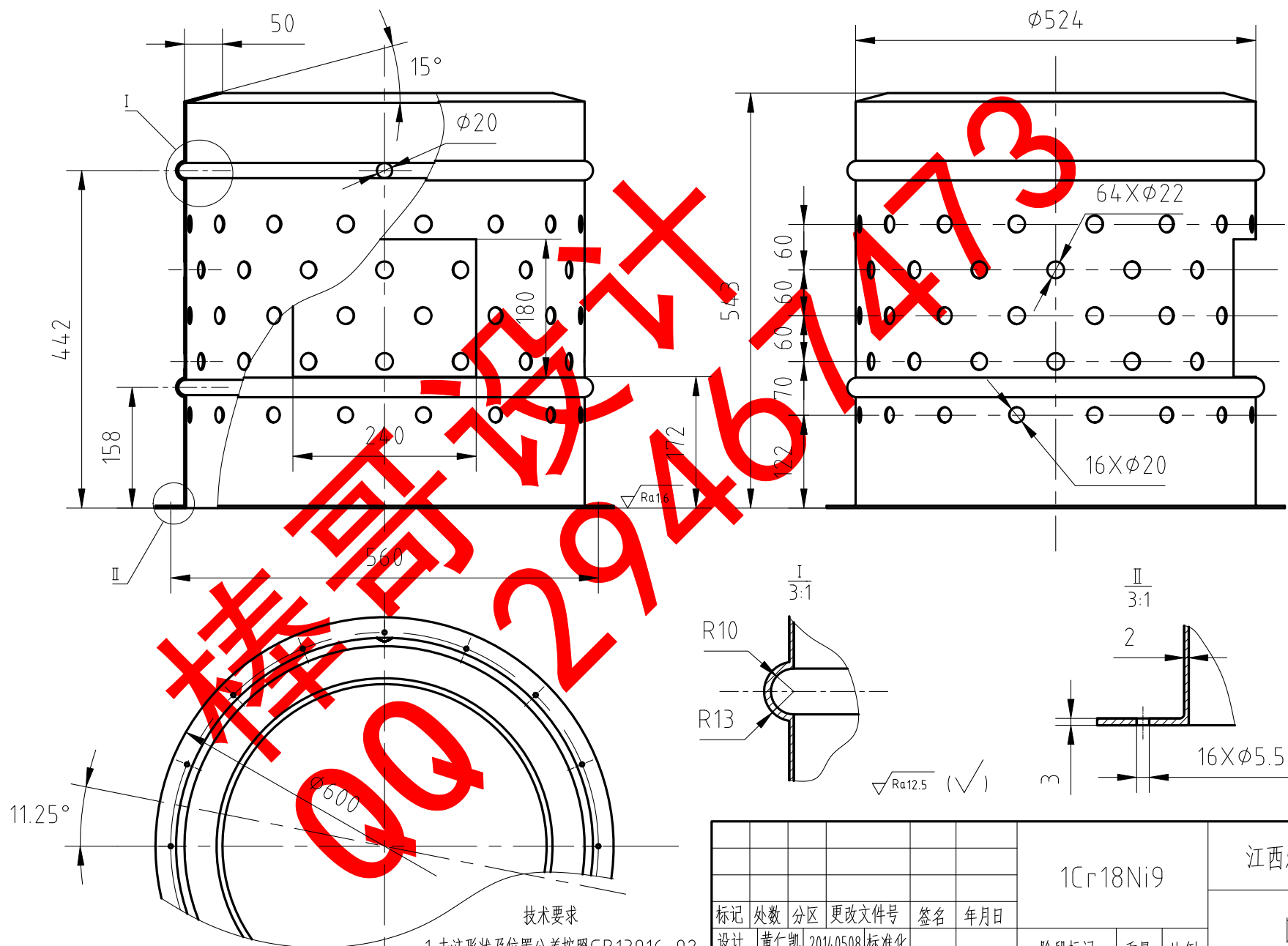


技术要求

- 1.未注圆角R1。
- 2.未注倒角C1-C2。

						HT250			江西农业大学
									小带轮
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	BMJ-00-04
设计	黄仁凯	20140504	标准化					1:1	
审核									
工艺			批准			共 13 张 第 13 张			

BMJ-00-177



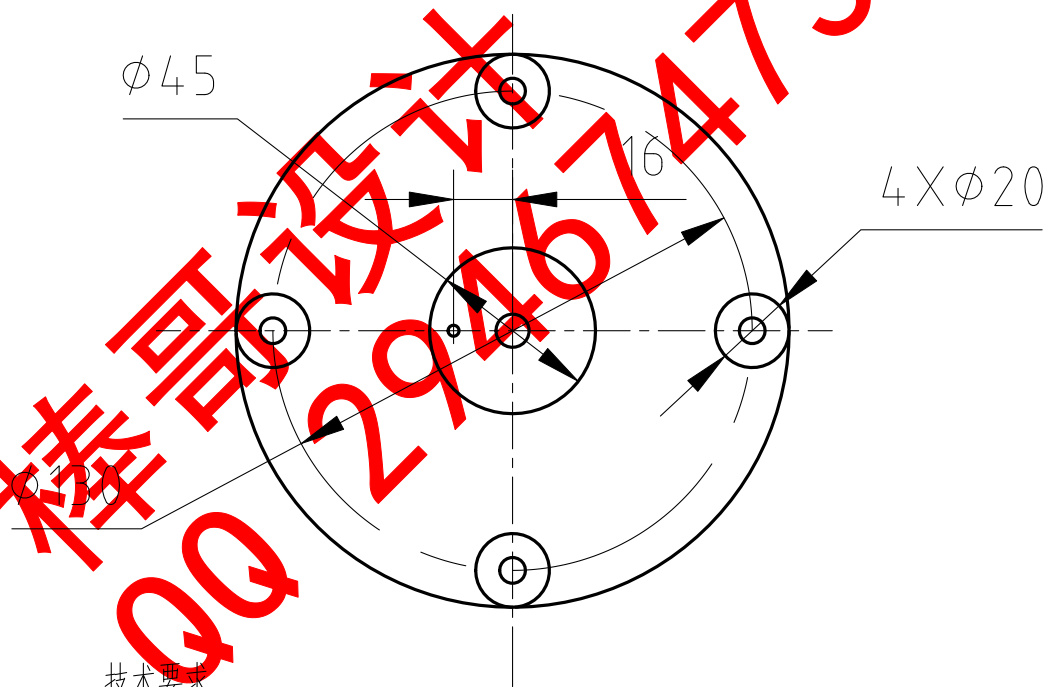
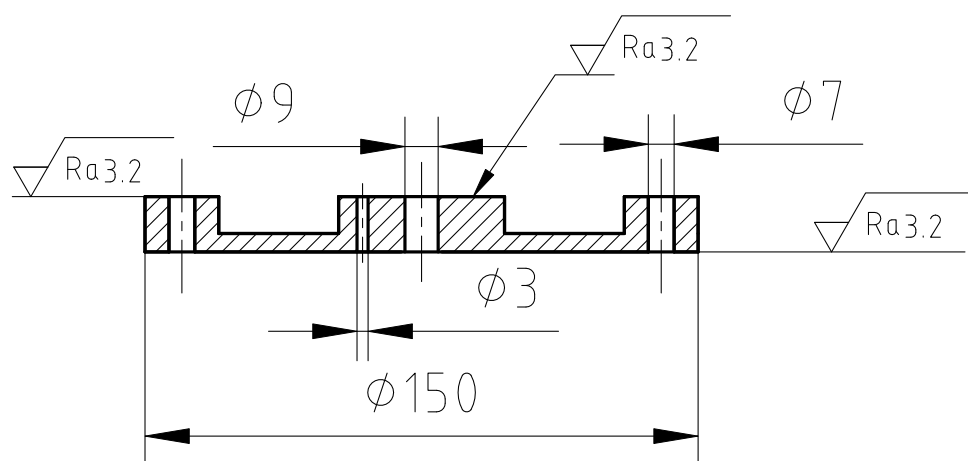
技术要求

- 1.未注形状及位置公差按照GB13916-92
中公差等级二级。
- 2.未注圆角R1-R2。

						1Cr18Ni9				江西农业大学	
										圆桶	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	黄仁凯	2014.05.08	标准化			阶段标记		重量	比例	BMJ-00-14	
									1:5		
审核						共 13 张 第 4 张					
工艺			批准								

支撑板A4

61-00-JWB



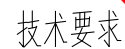
技术要求

- 1.铸件非加工表面的粗糙度，砂型铸造R，不大于 $50\mu m$ 。
- 2.铸件应清除冒口，飞刺等。

$\sqrt{Ra 12.5}$ ($\checkmark$)

						HT200			江西农业大学	
									支撑板	
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	黄仁凯	20140508	标准化							1:2
审核										
工艺				批准		共 13 张 第 12 张			BMJ-00-19	

BMJ-00-12

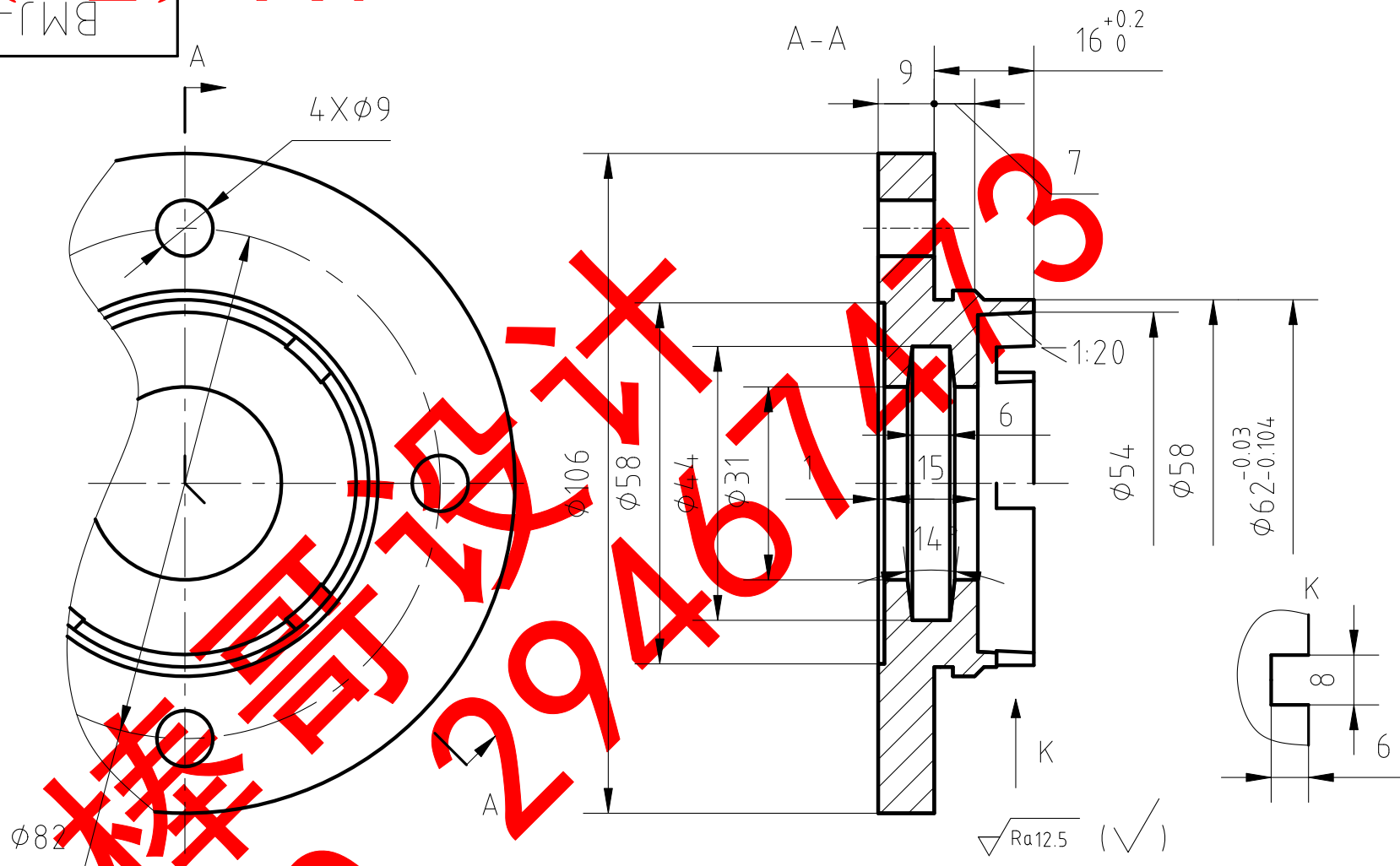


- 1.调质硬度220-250HBW。
2.未注圆角R2。

						45				江西农业大学	
										输出轴	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	BMJ-00-12	
设计	黄仁凯	20140502	标准化								
									1:1		
审核						共 13 张 第 8 张					
工艺				批准							

轴承盖 (2) A4

BMJ-00-26



技术要求

1. 铸件非加工表面的粗糙度，砂型铸造R，不大于50μm。
2. 铸件应清除冒口，飞刺等。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	黄仁凯	20140505	标准化		
审核					
工艺			批准		

HT150

阶段标记

重量

比例

1:1

共 13 张 第 10 张

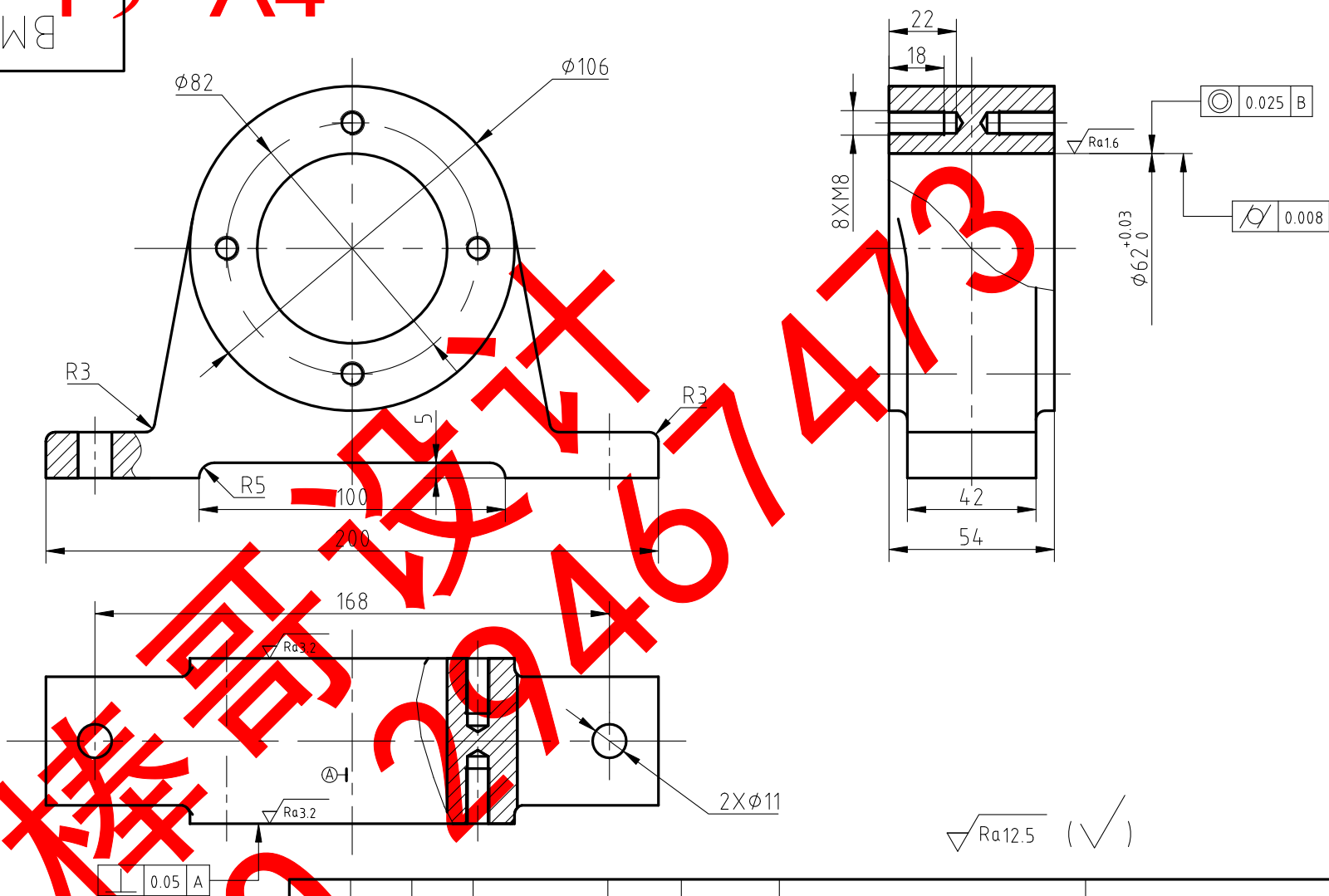
江西农业大学

轴承盖

BMJ-00-26

轴承座 (1) A4

BMJ-00-03



技术要求

1. 机械加工未注公差尺寸的公差等级为 GB/T 1804-m。
2. 未注明的铸造圆角半径 $R=1-2\text{mm}$ 。
3. 加工后应去除污垢，内表面涂漆。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	黄仁凯	20140502	标准化		
审核					
工艺			批准		

HT200

阶段标记

重量

比例

1:2

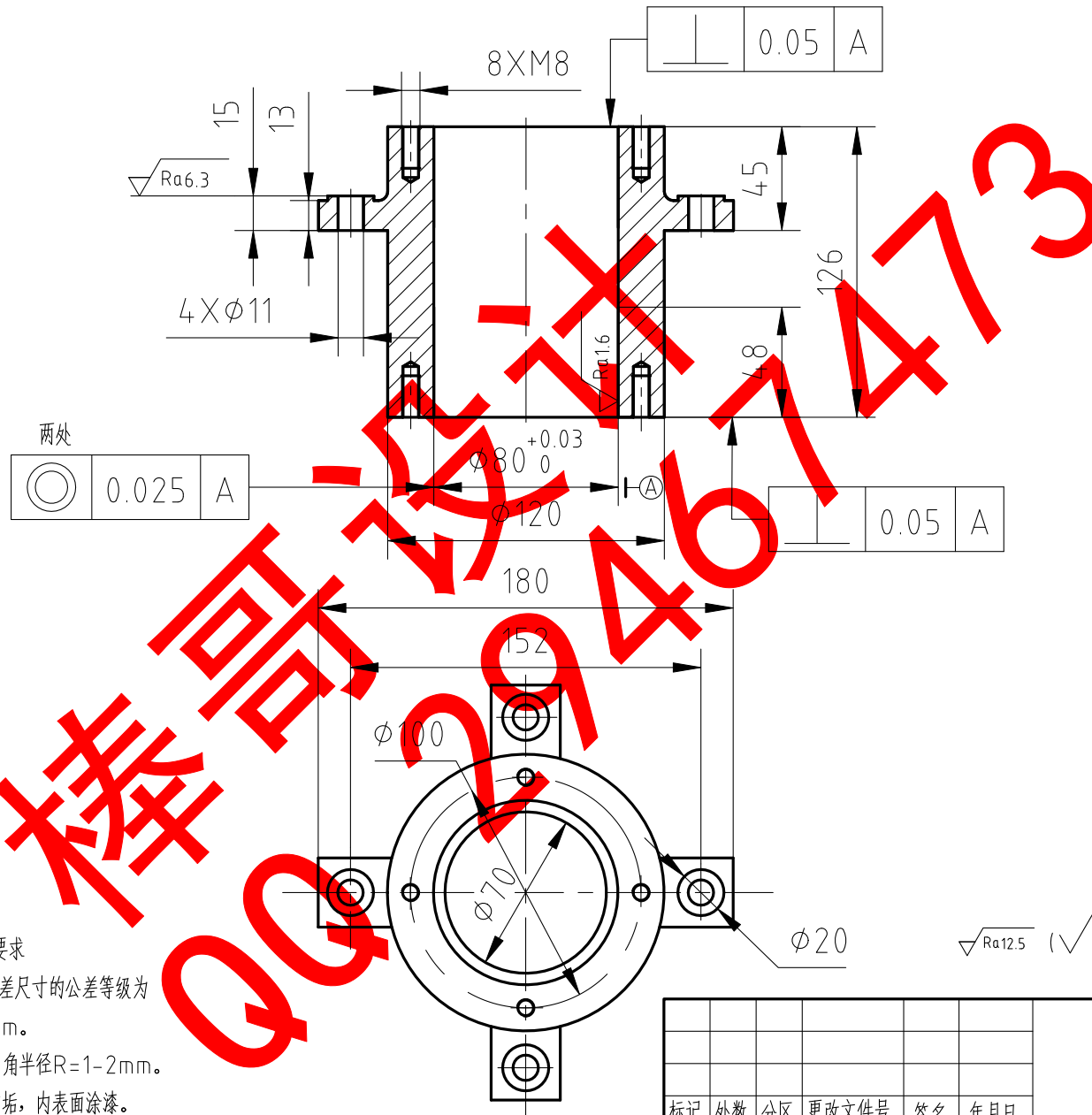
共 13 张 第 9 张

江西农业大学

轴承座

BMJ-00-03

轴承座 (2) A3



技术要求

1. 机械加工未注公差尺寸的公差等级为 GB/T 1804-m。
2. 未注明的铸造圆角半径 $R=1-2\text{mm}$ 。
3. 加工后应去除污垢，内表面涂漆。

						HT200			江西农业大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记 重量 比例			轴承座	
设计	黄仁凯	20140504	标准化							
审核						共 13 张 第 2 张			BMJ-00-10	
工艺			批准							