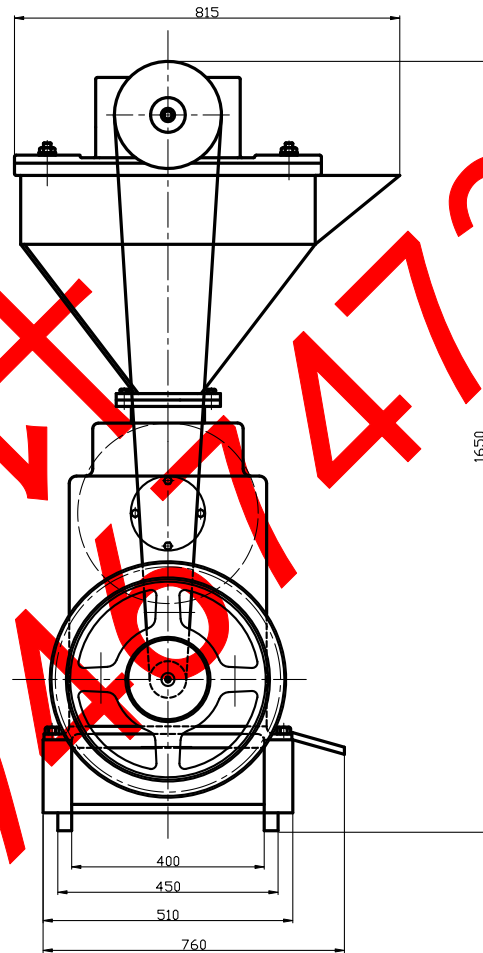
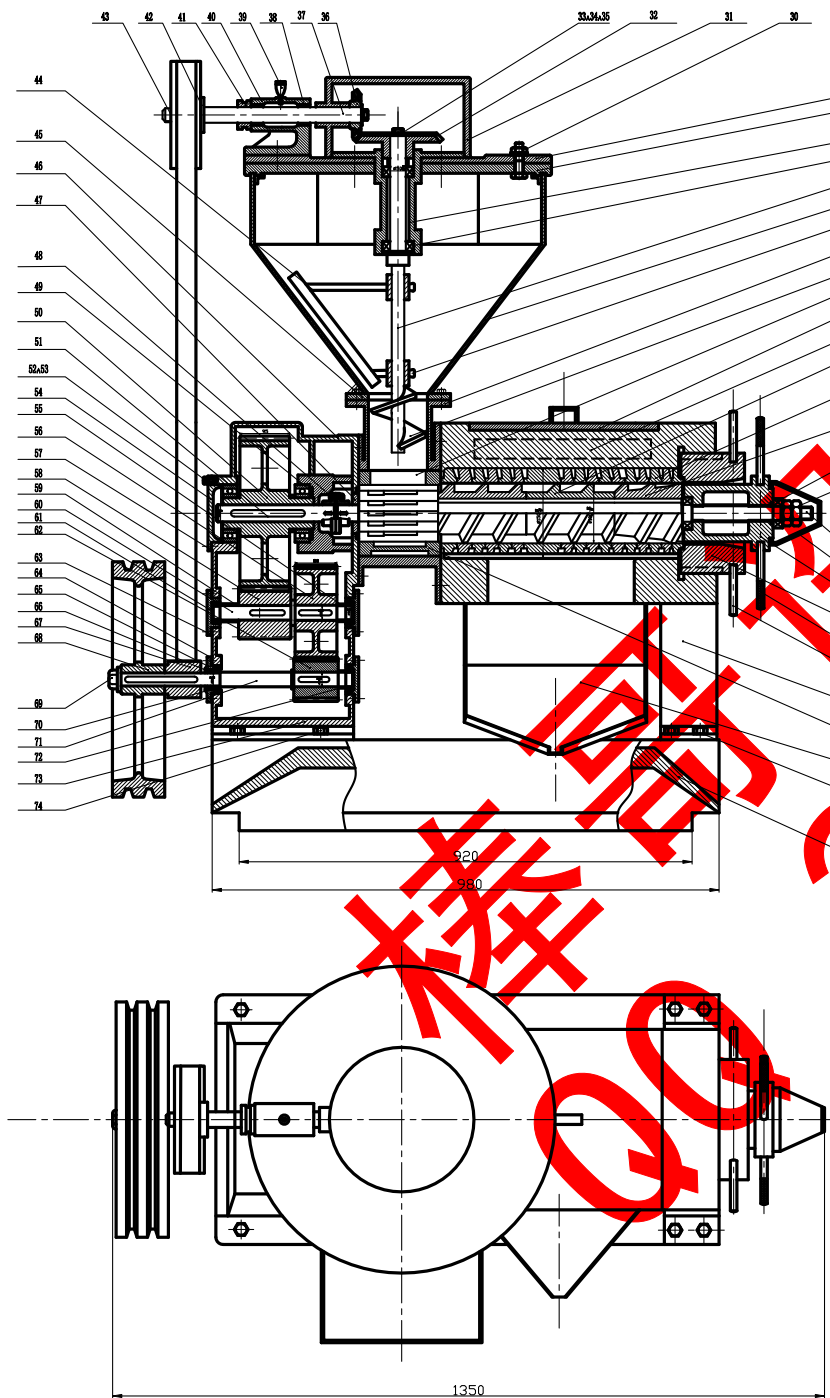


A0-榨油机总装图



技术要求:

- 榨油机购回后, 应选择光线充足, 空气流通, 有足够作业面积的室内安装, 将机器的底座固定在水泥基座上。
- 开机前, 应使榨油机空转3-5分钟, 在70-80℃时, 方可开始压榨。
- 压榨时, 应严格控制出饼厚度, 一般0.3-2.5毫米。
- 停机前, 应停止喂入原料, 但需喂入一些油饼, 把榨膛内残饼全部推出, 然后再加大出饼间隙, 使榨膛内多余油渣排出。
- 停止工作后, 应抽出榨油机螺旋轴, 及时清理榨膛及各间隙内残渣, 以免硬化而影响下次工作。

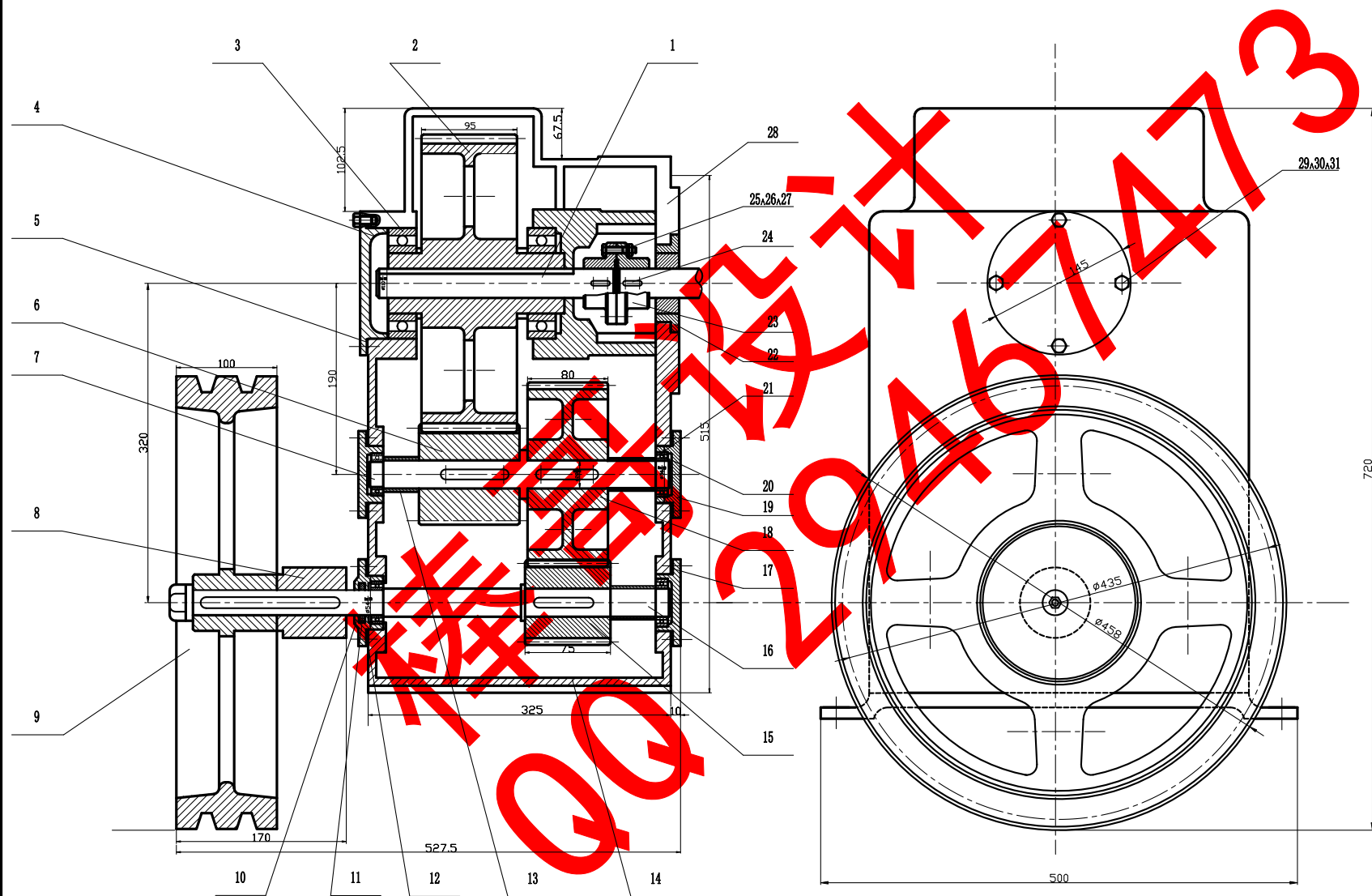
物料清单									
序号	代号	名称	数量	单位	备注	序号	代号	名称	数量
1	Q235-A	钢板	1	块		11	HT150	螺栓	1
2	HT150	螺栓	1	个		12	HT150	螺栓	1
3	HT150	螺栓	1	个		13	HT150	螺栓	1
4	HT150	螺栓	1	个		14	HT150	螺栓	1
5	HT150	螺栓	1	个		15	HT150	螺栓	1
6	HT150	螺栓	1	个		16	HT150	螺栓	1
7	HT150	螺栓	1	个		17	HT150	螺栓	1
8	HT150	螺栓	1	个		18	HT150	螺栓	1
9	HT150	螺栓	1	个		19	HT150	螺栓	1
10	HT150	螺栓	1	个		20	HT150	螺栓	1
21	HT150	螺栓	1	个		22	HT150	螺栓	1
23	HT150	螺栓	1	个		24	HT150	螺栓	1
25	HT150	螺栓	1	个		26	HT150	螺栓	1
27	HT150	螺栓	1	个		28	HT150	螺栓	1
29	HT150	螺栓	1	个		30	HT150	螺栓	1
31	HT150	螺栓	1	个		32	HT150	螺栓	1
33	HT150	螺栓	1	个		34	HT150	螺栓	1
35	HT150	螺栓	1	个		36	HT150	螺栓	1
37	HT150	螺栓	1	个		38	HT150	螺栓	1
39	HT150	螺栓	1	个		40	HT150	螺栓	1
41	HT150	螺栓	1	个		42	HT150	螺栓	1
43	HT150	螺栓	1	个		44	HT150	螺栓	1
45	HT150	螺栓	1	个		46	HT150	螺栓	1
47	HT150	螺栓	1	个		48	HT150	螺栓	1
49	HT150	螺栓	1	个		50	HT150	螺栓	1
51	HT150	螺栓	1	个		52	HT150	螺栓	1
53	HT150	螺栓	1	个		54	HT150	螺栓	1
55	HT150	螺栓	1	个		56	HT150	螺栓	1
57	HT150	螺栓	1	个		58	HT150	螺栓	1
59	HT150	螺栓	1	个		60	HT150	螺栓	1
61	HT150	螺栓	1	个		62	HT150	螺栓	1
63	HT150	螺栓	1	个		64	HT150	螺栓	1
65	HT150	螺栓	1	个		66	HT150	螺栓	1
67	HT150	螺栓	1	个		68	HT150	螺栓	1
69	HT150	螺栓	1	个		70	HT150	螺栓	1
71	HT150	螺栓	1	个		72	HT150	螺栓	1
73	HT150	螺栓	1	个		74	HT150	螺栓	1

设计	审核	批准	日期	比例
				1:1
工艺				

共 14 页	第 4 页
--------	-------

XXXXXX学院
榨油机总装图
00

A1-齿轮箱总成



技术要求

- 装配前, 所有零件用煤油进行清洗, 机体内壁涂红色防锈油。
- 啮合侧隙之大小用铅丝实验, 保证侧隙不小于0.17mm, 顶开侧隙应不大于最小侧隙的二倍。
- 用涂色法检查齿点, 齿面高齿长的涂色点不少于50%。
- 调整、固定轴承时, 应使轴向外窜动量 ≤ 0.05mm。
- 齿轮装配时, 各轴轴颈及密封处均不得漏油, 剖分面允许涂防锈剂或灰色防锈油。
- 齿轮箱外表面涂灰色防锈油。

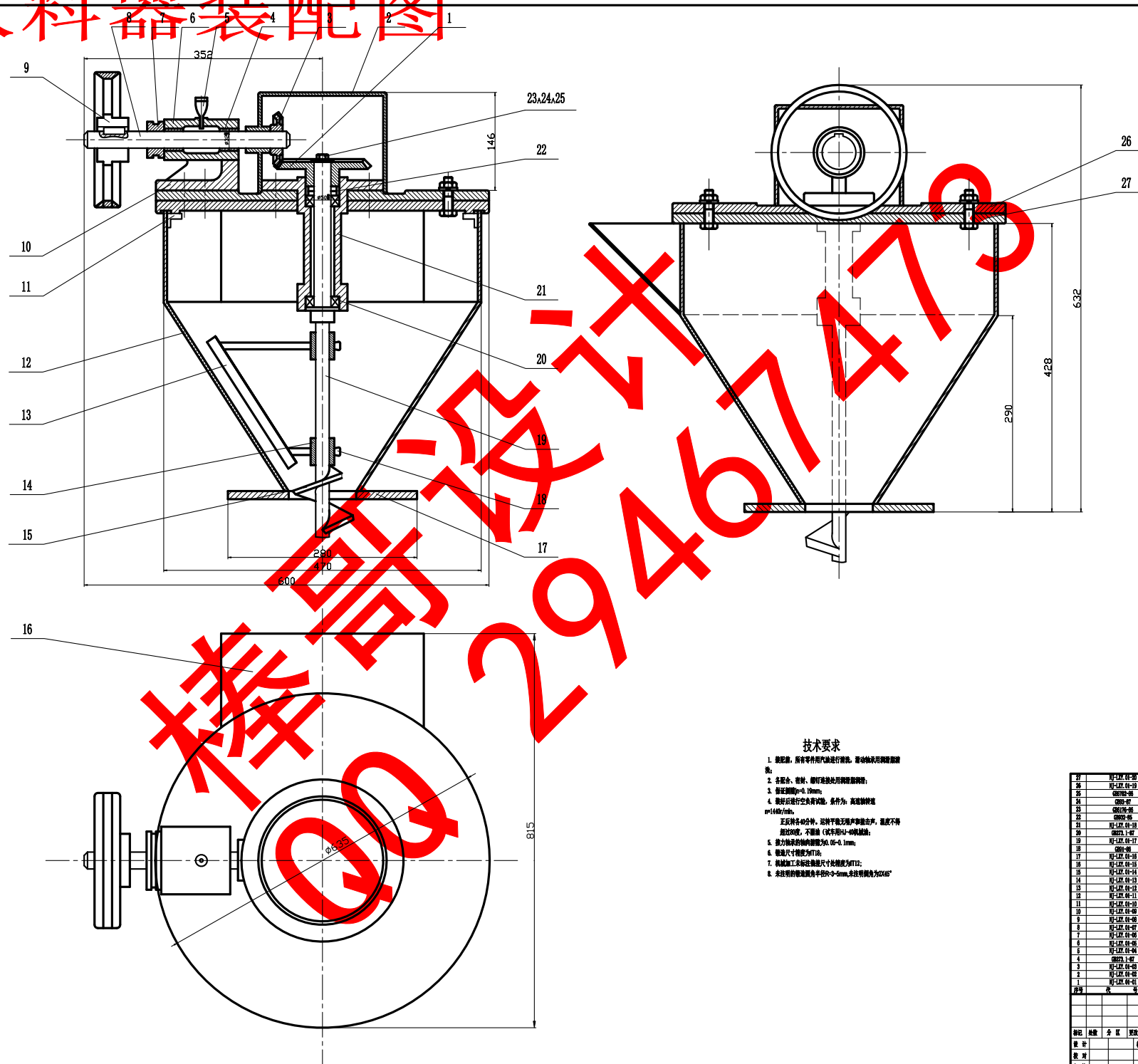
序号	代号	名称	数量	单位	备注
1	GB1135-88	螺栓	20	个	
2	GB1135-88	螺母	20	个	
3	GB1135-88	垫圈	20	个	
4	GB 1135-88	轴衬	1	个	
5	GB 1135-88	轴衬	1	个	
6	GB 1135-88	轴衬	1	个	
7	GB 1135-88	轴衬	1	个	
8	GB 1135-88	轴衬	1	个	
9	GB 1135-88	轴衬	1	个	
10	GB 1135-88	轴衬	1	个	
11	GB 1135-88	轴衬	1	个	
12	GB 1135-88	轴衬	1	个	
13	GB 1135-88	轴衬	1	个	
14	GB 1135-88	轴衬	1	个	
15	GB 1135-88	轴衬	1	个	
16	GB 1135-88	轴衬	1	个	
17	GB 1135-88	轴衬	1	个	
18	GB 1135-88	轴衬	1	个	
19	GB 1135-88	轴衬	1	个	
20	GB 1135-88	轴衬	1	个	
21	GB 1135-88	轴衬	1	个	
22	GB 1135-88	轴衬	1	个	
23	GB 1135-88	轴衬	1	个	
24	GB 1135-88	轴衬	1	个	
25	GB 1135-88	轴衬	1	个	
26	GB 1135-88	轴衬	1	个	
27	GB 1135-88	轴衬	1	个	
28	GB 1135-88	轴衬	1	个	
29	GB 1135-88	轴衬	1	个	
30	GB 1135-88	轴衬	1	个	
31	GB 1135-88	轴衬	1	个	

序号	代号	名称	数量	单位	备注
1	GB1135-88	螺栓	20	个	
2	GB1135-88	螺母	20	个	
3	GB1135-88	垫圈	20	个	
4	GB 1135-88	轴衬	1	个	
5	GB 1135-88	轴衬	1	个	
6	GB 1135-88	轴衬	1	个	
7	GB 1135-88	轴衬	1	个	
8	GB 1135-88	轴衬	1	个	
9	GB 1135-88	轴衬	1	个	
10	GB 1135-88	轴衬	1	个	
11	GB 1135-88	轴衬	1	个	
12	GB 1135-88	轴衬	1	个	
13	GB 1135-88	轴衬	1	个	
14	GB 1135-88	轴衬	1	个	
15	GB 1135-88	轴衬	1	个	
16	GB 1135-88	轴衬	1	个	
17	GB 1135-88	轴衬	1	个	
18	GB 1135-88	轴衬	1	个	
19	GB 1135-88	轴衬	1	个	
20	GB 1135-88	轴衬	1	个	
21	GB 1135-88	轴衬	1	个	
22	GB 1135-88	轴衬	1	个	
23	GB 1135-88	轴衬	1	个	
24	GB 1135-88	轴衬	1	个	
25	GB 1135-88	轴衬	1	个	
26	GB 1135-88	轴衬	1	个	
27	GB 1135-88	轴衬	1	个	
28	GB 1135-88	轴衬	1	个	
29	GB 1135-88	轴衬	1	个	
30	GB 1135-88	轴衬	1	个	
31	GB 1135-88	轴衬	1	个	

装配图

序号	代号	名称	数量	单位	备注
1	GB1135-88	螺栓	20	个	
2	GB1135-88	螺母	20	个	
3	GB1135-88	垫圈	20	个	
4	GB 1135-88	轴衬	1	个	
5	GB 1135-88	轴衬	1	个	
6	GB 1135-88	轴衬	1	个	
7	GB 1135-88	轴衬	1	个	
8	GB 1135-88	轴衬	1	个	
9	GB 1135-88	轴衬	1	个	
10	GB 1135-88	轴衬	1	个	
11	GB 1135-88	轴衬	1	个	
12	GB 1135-88	轴衬	1	个	
13	GB 1135-88	轴衬	1	个	
14	GB 1135-88	轴衬	1	个	
15	GB 1135-88	轴衬	1	个	
16	GB 1135-88	轴衬	1	个	
17	GB 1135-88	轴衬	1	个	
18	GB 1135-88	轴衬	1	个	
19	GB 1135-88	轴衬	1	个	
20	GB 1135-88	轴衬	1	个	
21	GB 1135-88	轴衬	1	个	
22	GB 1135-88	轴衬	1	个	
23	GB 1135-88	轴衬	1	个	
24	GB 1135-88	轴衬	1	个	
25	GB 1135-88	轴衬	1	个	
26	GB 1135-88	轴衬	1	个	
27	GB 1135-88	轴衬	1	个	
28	GB 1135-88	轴衬	1	个	
29	GB 1135-88	轴衬	1	个	
30	GB 1135-88	轴衬	1	个	
31	GB 1135-88	轴衬	1	个	

A1-入料器装配图



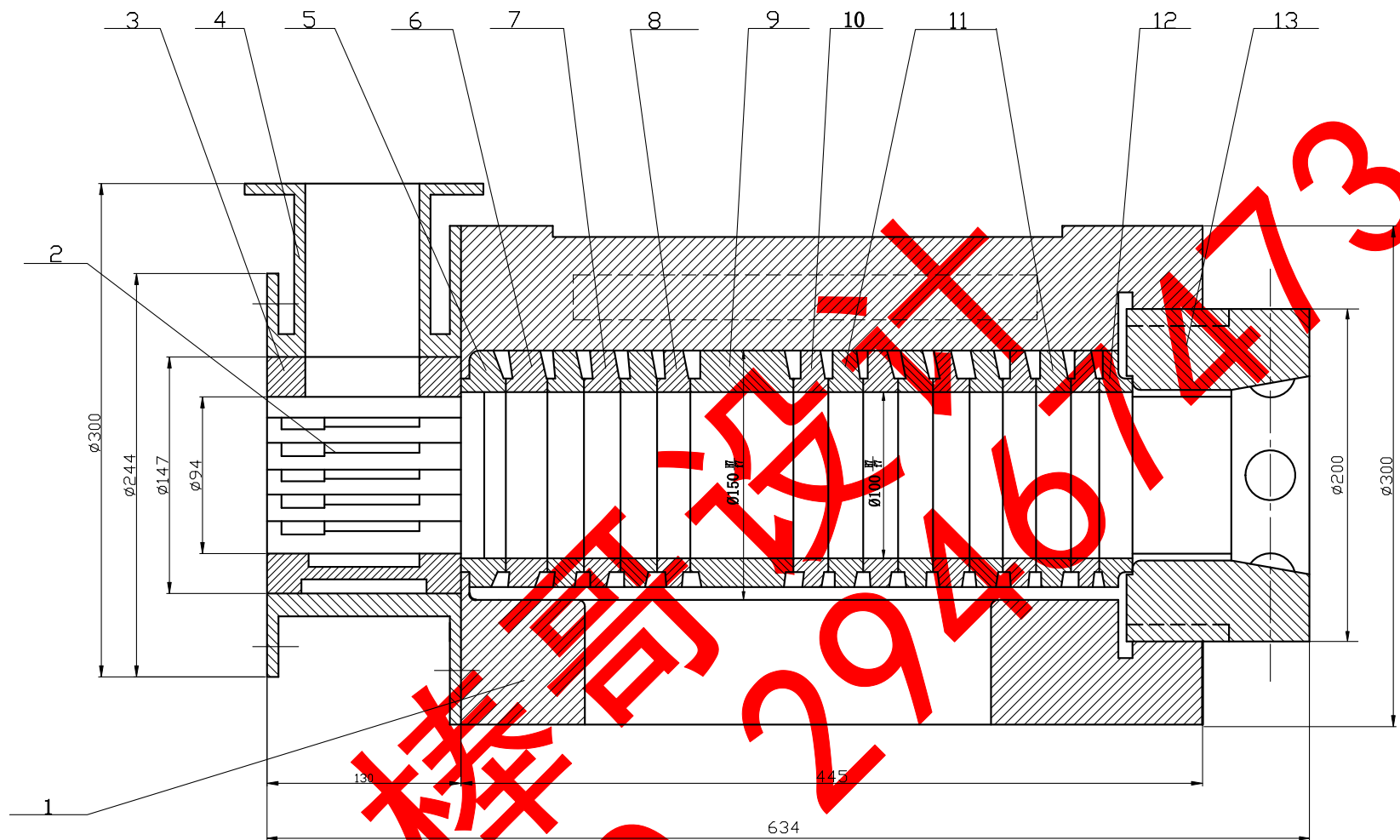
技术要求

- 装配前，所有零件用汽油清洗，清除油污和锈迹。
- 各配合、密封、螺钉连接处用防锈油润滑。
- 装配时需用0.10mm。
- 装配后进行空载试验，条件为：高速运转速度 $v=1400\text{r/min}$ 。
正反转各40分钟，运转平稳无噪声冲击声，温度不得
超过50℃，不漏油（试件用H-40机油）。
- 接为轴承的轴颈公差为0.05-0.1mm。
- 轴颈尺寸精度为IT10。
- 机轴加工未标注公差尺寸按精度为IT11。
- 未注明的圆角半径R3-5mm，未注倒角为C2.5。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
27	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
26	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
25	HT150-10	圆钢	10	HT150	表面氧化
24	HT150-10	圆钢	10	HT150	表面氧化
23	HT150-10	圆钢	10	HT150	表面氧化
22	HT150-10	圆钢	2	HT150	表面氧化
21	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
20	HT150-10	圆钢	2	HT150	表面氧化
19	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
18	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
17	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
16	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
15	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
14	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
13	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
12	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
11	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
10	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
9	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
8	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
7	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
6	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
5	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
4	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
3	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
2	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
1	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化

序号	代号	名称	数量	材料	备注
27	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
26	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
25	HT150-10	圆钢	10	HT150	表面氧化
24	HT150-10	圆钢	10	HT150	表面氧化
23	HT150-10	圆钢	10	HT150	表面氧化
22	HT150-10	圆钢	2	HT150	表面氧化
21	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
20	HT150-10	圆钢	2	HT150	表面氧化
19	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
18	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
17	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
16	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
15	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
14	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
13	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
12	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
11	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
10	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
9	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
8	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
7	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
6	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
5	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
4	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
3	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
2	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化
1	HT150-10	圆钢	1	HT150	表面氧化

A1-榨笼装配图

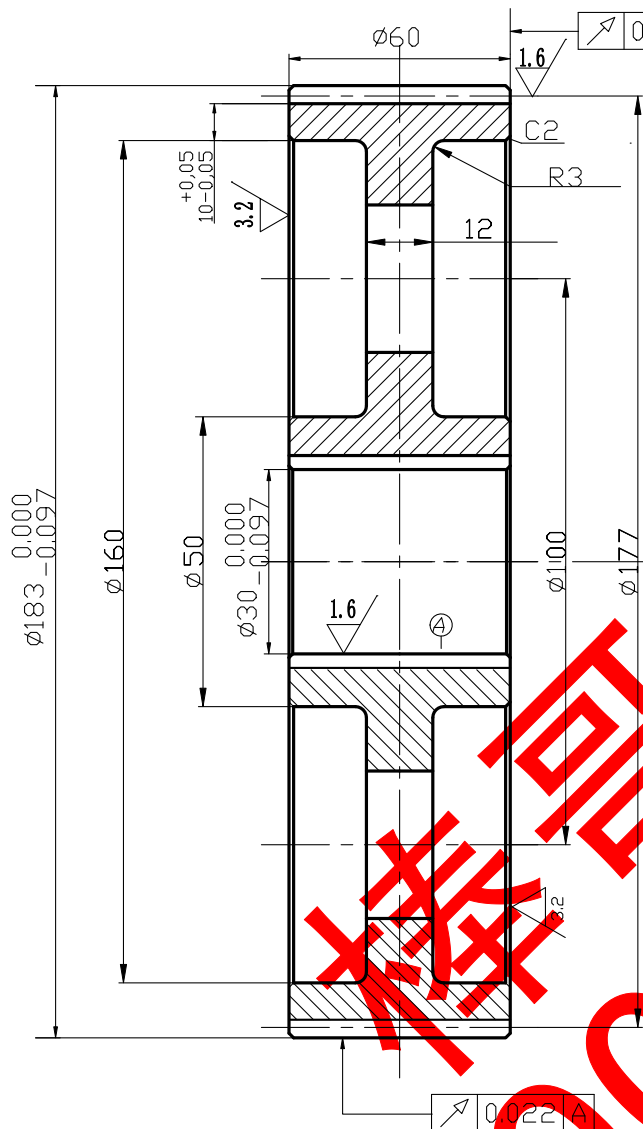


技术要求

1. 未注尺寸公差按GB/T1182;
2. 壳体不得漏油;
3. 安装时将带油道的衬套压紧螺栓拧紧;
4. 未注明的倒角为 $2 \times 45^\circ$.

14	GB/T1182-86	压套螺栓	1	45#	
13	HT-LTY-02-12	12号圆棒	1	20cr	HT-LTY-05
11	HT-LTY-02-11	9—10号圆棒	1	20cr	HT-LTY-05
10	HT-LTY-02-10	8号圆棒	1	20cr	HT-LTY-05
9	HT-LTY-02-09	7号圆棒	1	20cr	HT-LTY-05
8	HT-LTY-02-08	6号圆棒	1	20cr	HT-LTY-05
7	HT-LTY-02-07	5—6号圆棒	1	20cr	HT-LTY-05
6	HT-LTY-02-06	4号圆棒	1	20cr	HT-LTY-05
5	HT-LTY-02-05	3号圆棒	1	20cr	HT-LTY-05
4	HT-LTY-02-04	法兰盘	1	45#	内装密封火
3	HT-LTY-02-03	轴套	1	45#	轴套密封火
2	HT-LTY-02-02	衬套	1	45#	内装密封火
1	HT-LTY-02-01	衬套	1	45#	内装密封火
序号	代号	名称	数量	材料	备注
装配图					榨笼
标记	数量	分 区	更改文件号	姓名	年、月、日
设计			审核		
校 对			批准		
工 艺			批准		
共 14 页 第 3 页					比例 1:1.5

法向模数	m	3
齿数	z	59
齿形角	α	20°
齿顶高系数	ha*	1
顶圆系数	c*	0.25
分度圆螺旋角	β	0°
轮齿倾斜方向	—	—
变位系数	x	0
精度等级 (JB179-83)	7-GK	
齿全高	h	19.5
中心距及其偏差	m	127.5
齿圈径向跳动公差	Fr	0.090
公法线长度变动公差	T _w	0.050
齿形公差	Ff	0.022
跨齿数	k	12



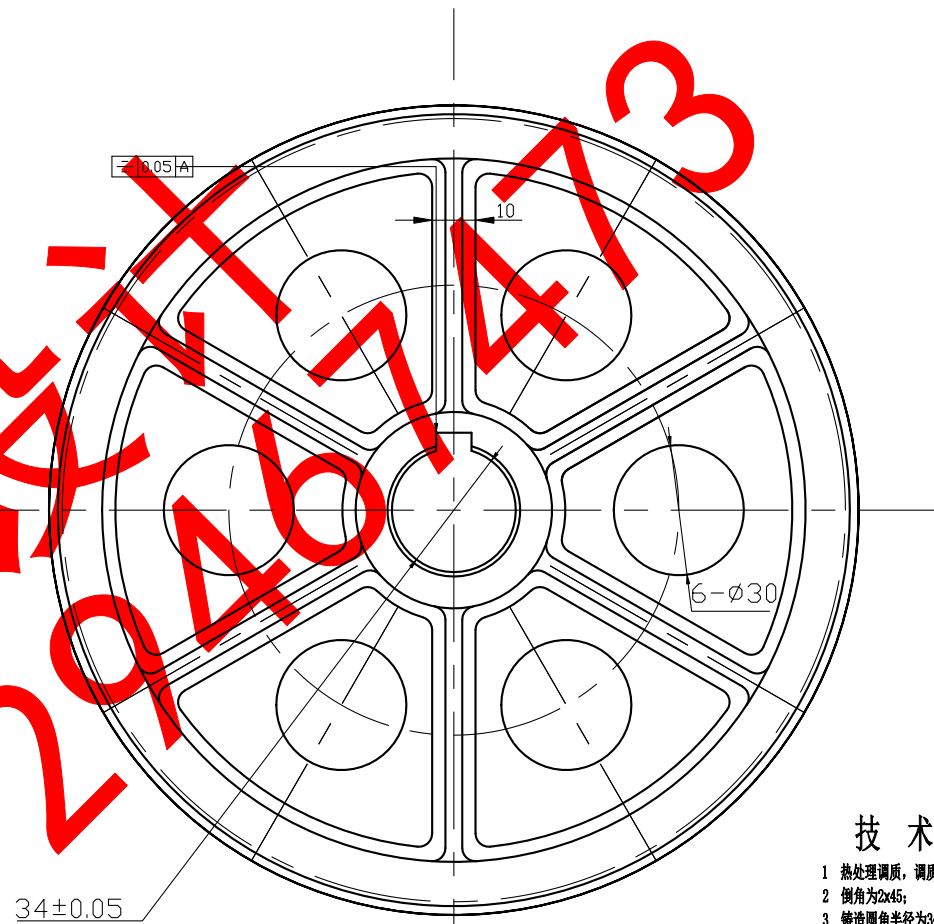
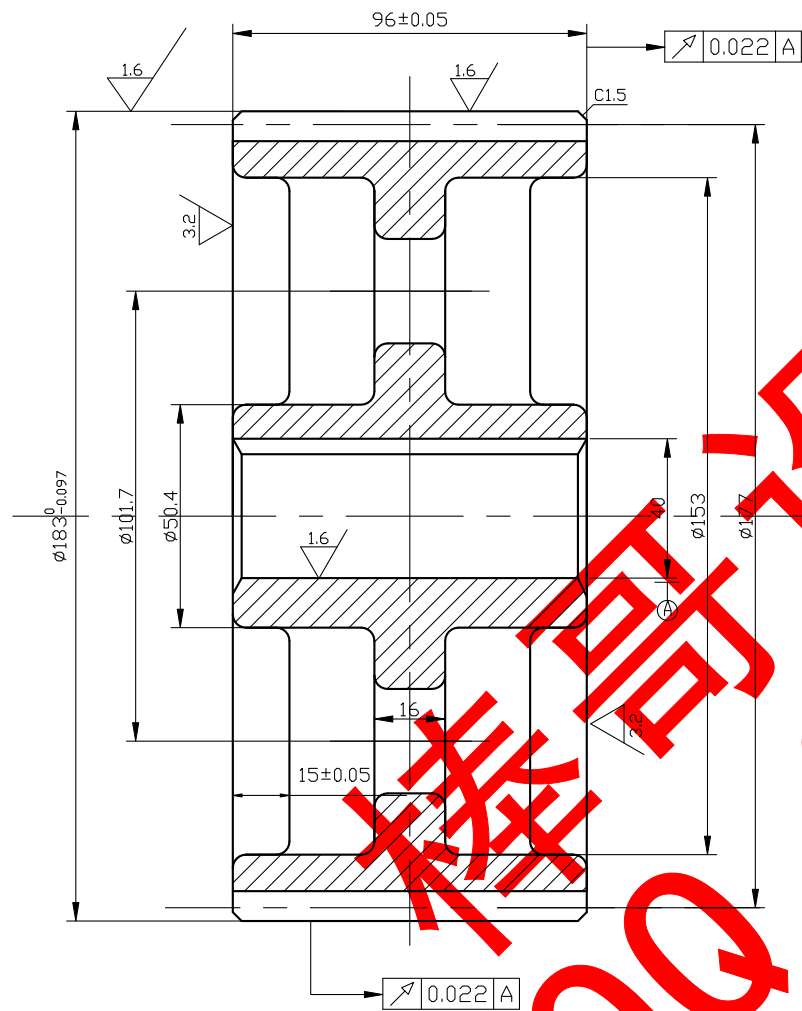
其余 

技术要求

1. 倒角为 $2\times 45^\circ$;
2. 调质处理后齿面硬度为HB=190~250;
3. 铸造圆角半径为3~5mm;
4. 铸造尺寸精度为IT17;
5. 机械加工未注偏差尺寸处精度为IT12;
6. 未注明铸造斜度为1:20。

						45#						二轴齿轮
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	1 : 1.5		
校对												
审核												
工艺			批准			共 14 张 第 6 张						

A2-中齿轮



技术要求

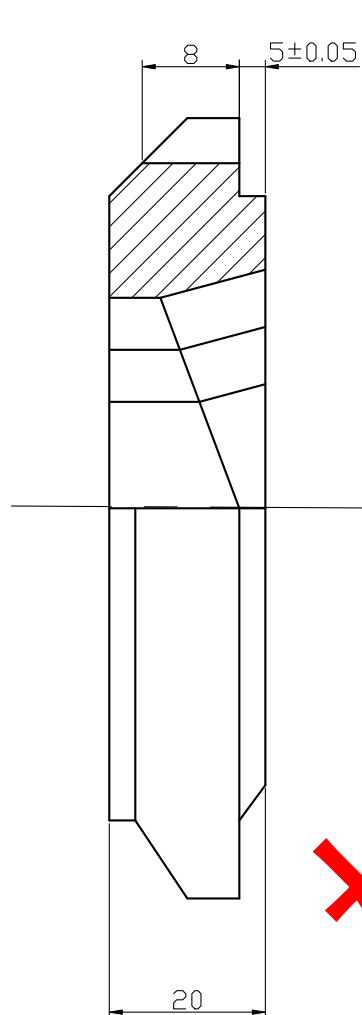
- 1 热处理调质，调质后硬度为147~241HBS；
- 2 倒角为2x45；
- 3 铸造圆角半径为3~5mm；
- 4 铸造尺寸精度为IT17；
- 5 机械加工未注偏差尺寸处精度为IT12；
- 6 清除毛刺

						45#			
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日				中齿轮
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
校对								1 : 1.5	
审核									
工艺			批准			共 14 张 第 5 张			

Technical drawing of a circular mechanical part. The drawing shows a cross-section of a cylinder with a central hole. The outer diameter is labeled as $\phi 120 \pm 0.05$. The inner diameter is labeled as $\phi 100 \pm 0.05$. The thickness of the part is labeled as 142 ± 0.05 . There is a small rectangular feature on the top surface. A large red watermark is overlaid on the drawing, reading "技术设计 29461473".

技术设计 29461473

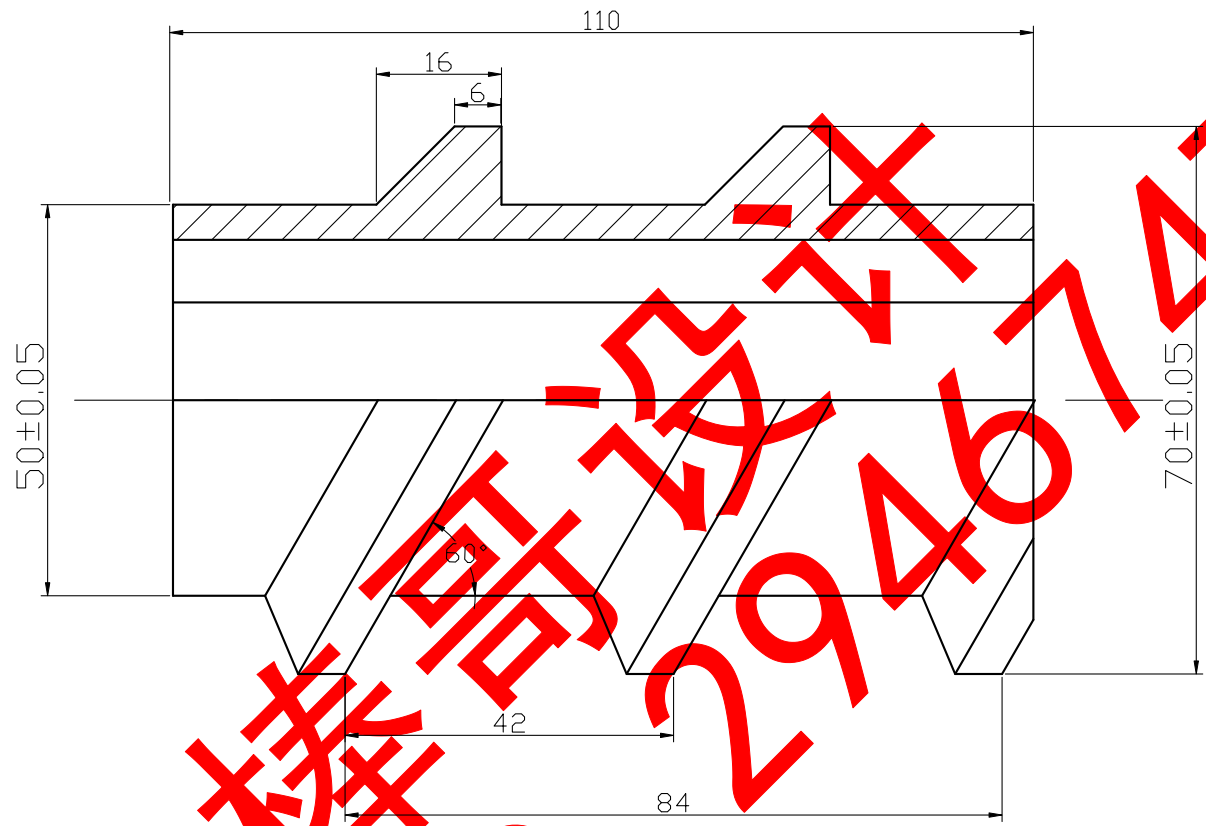
1 所需材料
2 机械加工



- 1 所需材料为20Cr；
- 2 机械加工未标注尺寸偏差处精度为IT12。

						20Cr						1号圆排								
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				
校对													1: 1							
审核																				
工艺				批准					共 14 张 第 11 张											

A3-2#榨螺

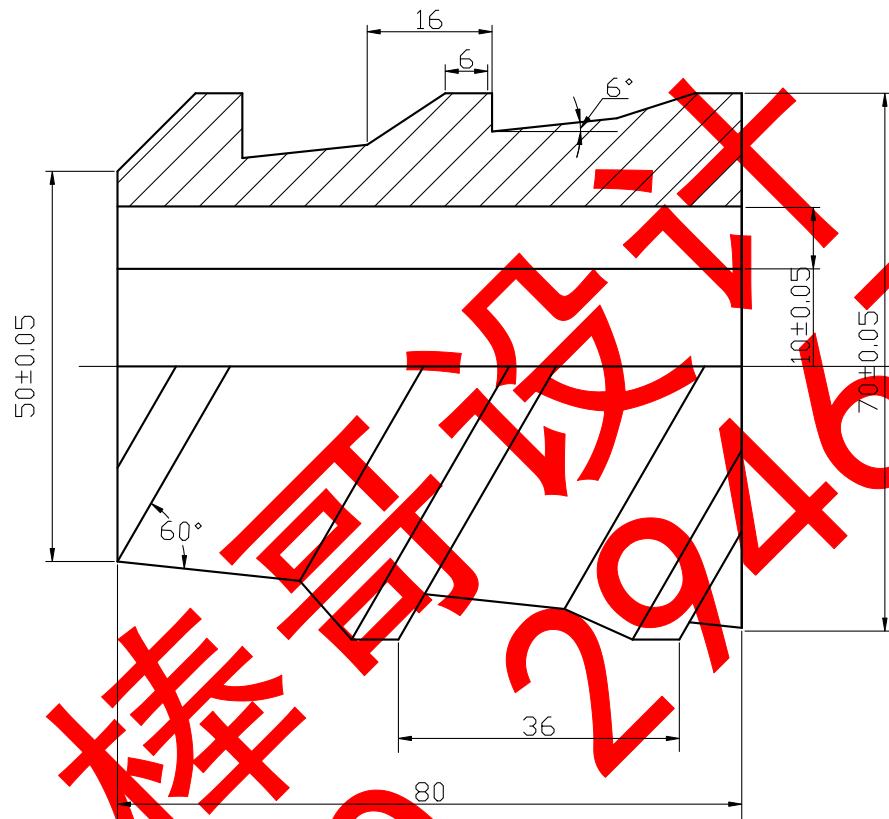


技术要求

- 1 调质处理 HB=120~240 ；
- 2 未标明的粗糙度为 $\sqrt{3.2}$ 。

						20Cr			2#榨螺
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	
校对								1:2	
审核									
工艺			批准			共 14 张 第 7 张			

A3-3号榨螺



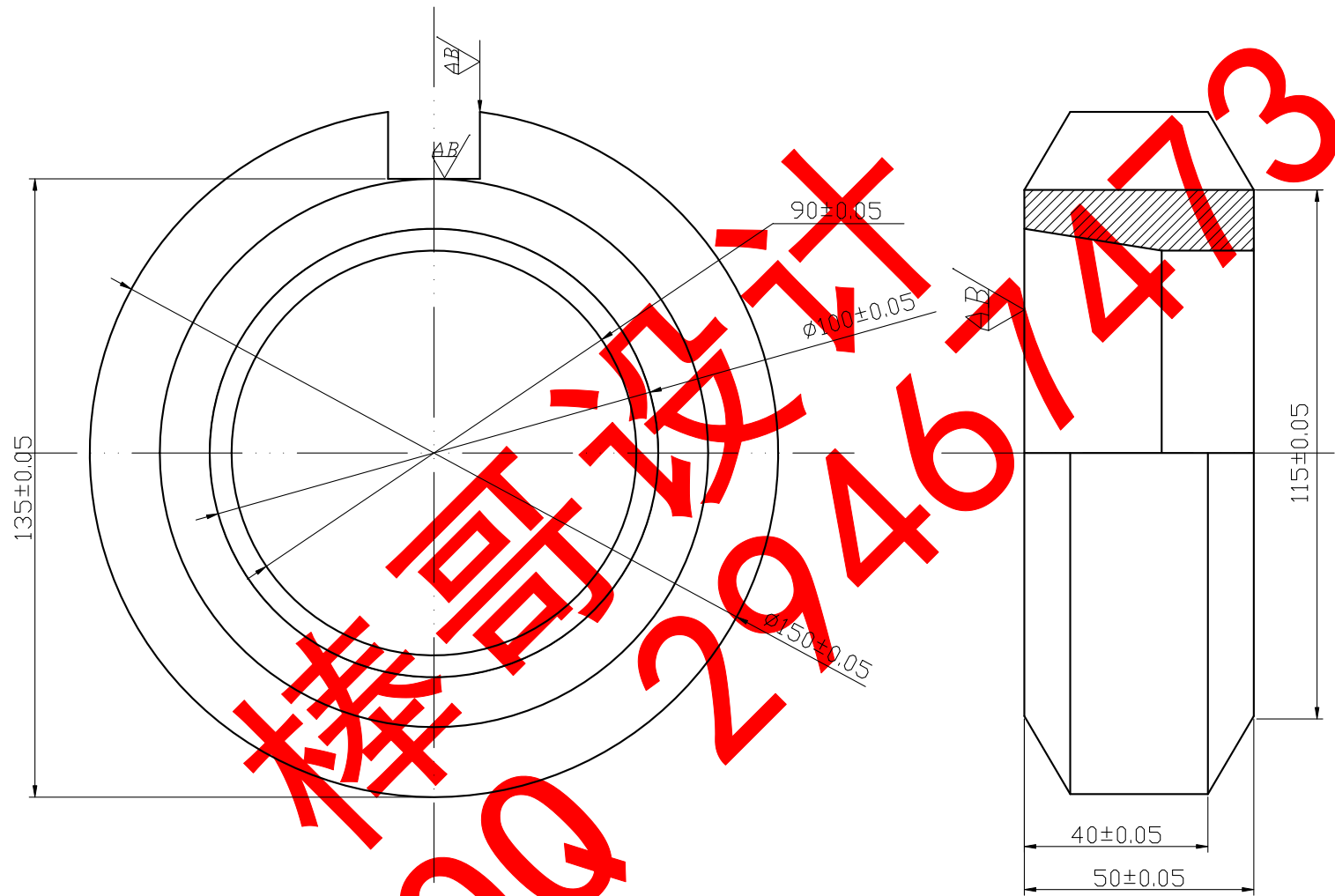
技术要求

- 1 调质处理 HB=120~240 ；
- 2 未标明的粗糙度为 $\sqrt{3.2}$ 。

						20Cr				3号榨螺	
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		
校对											
审核									1.5 : 1		
工艺			批准			共 14 张 第 13 张					

A3-7号圆排

其余 $\sqrt{12.5}$

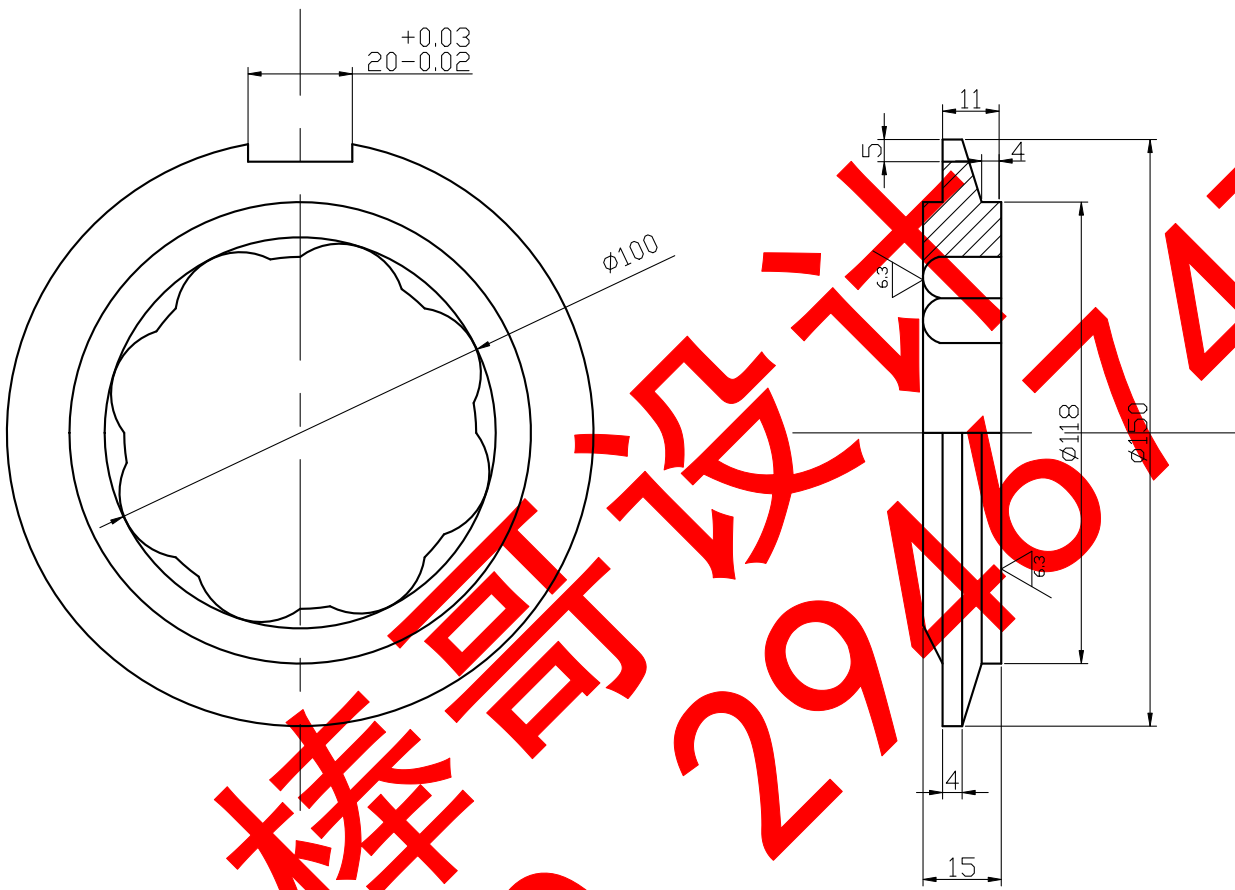


技术要求

- 1. 未注明尺寸公差处精度为IT12;
- 2. 倒角为2X45°;
- 3. 未注明圆角半径为1.5mm.

							20Cr			7号圆排
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			标准化							
校对										
审核									1 : 1	
工艺			批准			共 14 张 第 12 张				

A3-8号圆排

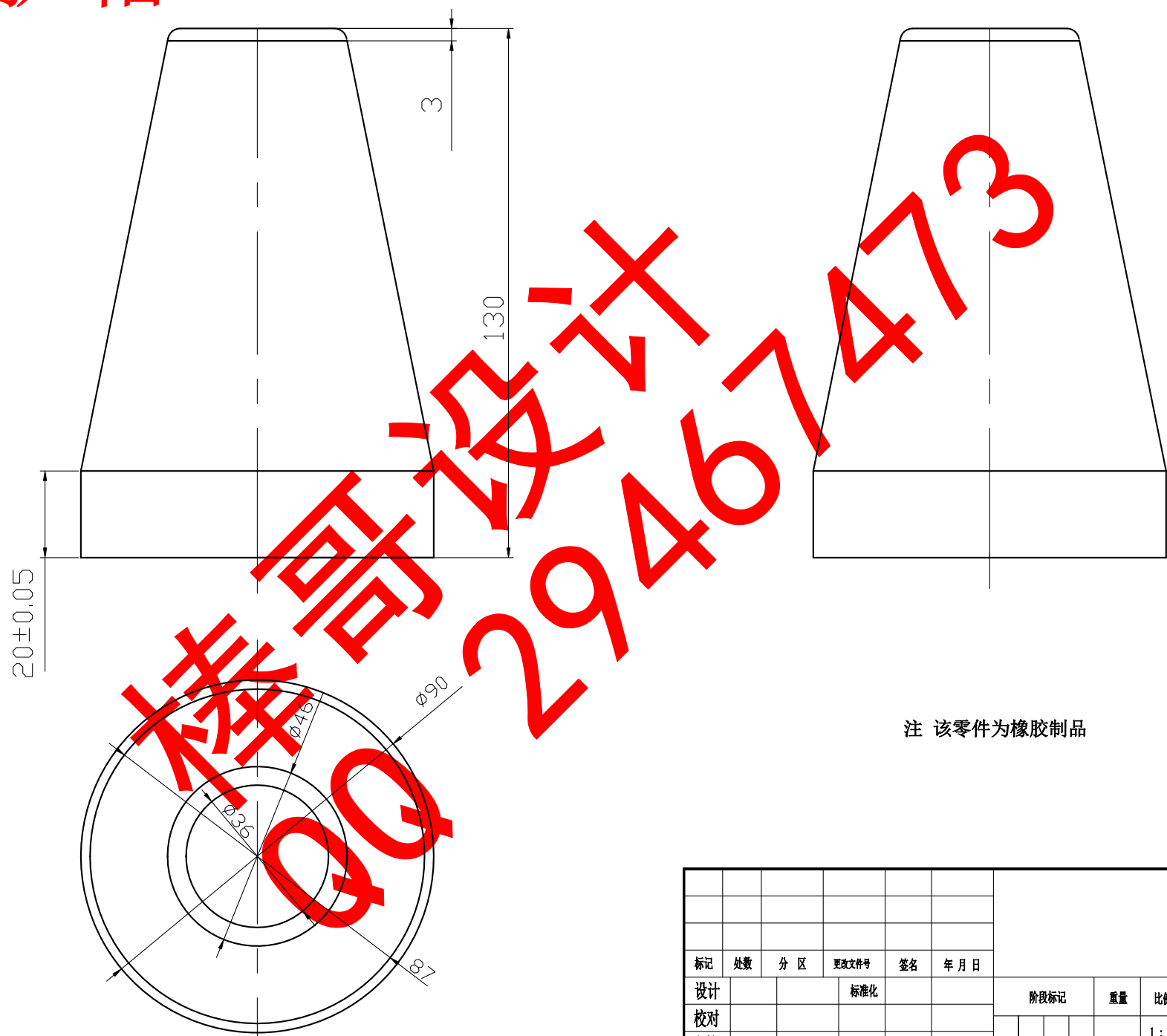


技术要求

- 1 调质处理 HB=120~240 ；
- 2 未标明的粗糙度为 $\sqrt{3.2}$ 。

						20Cr	8号圆排			
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		
校对										
审核								1 : 1		
工艺			批准			共 14 张 第 14 张				

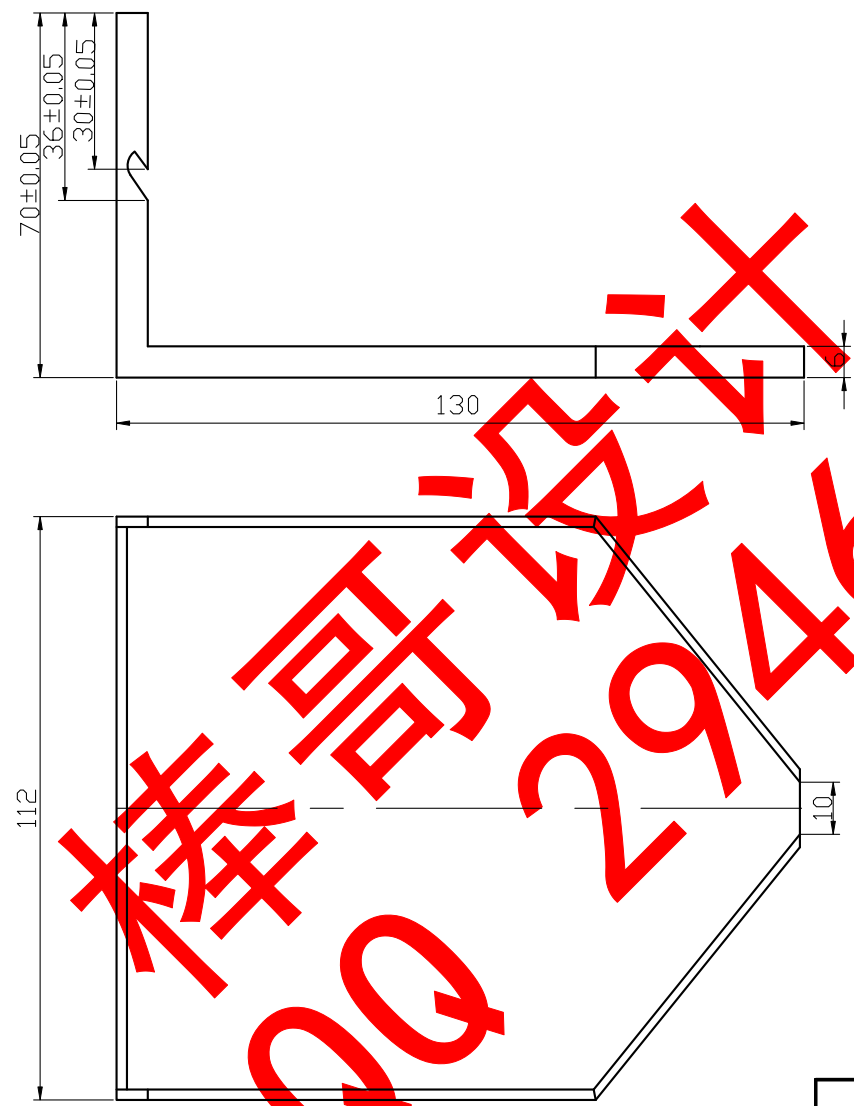
A3-防护帽



注 该零件为橡胶制品

									防护帽
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
校对									
审核									1 : 2
工艺			批准			共 14 张 第 8 张			

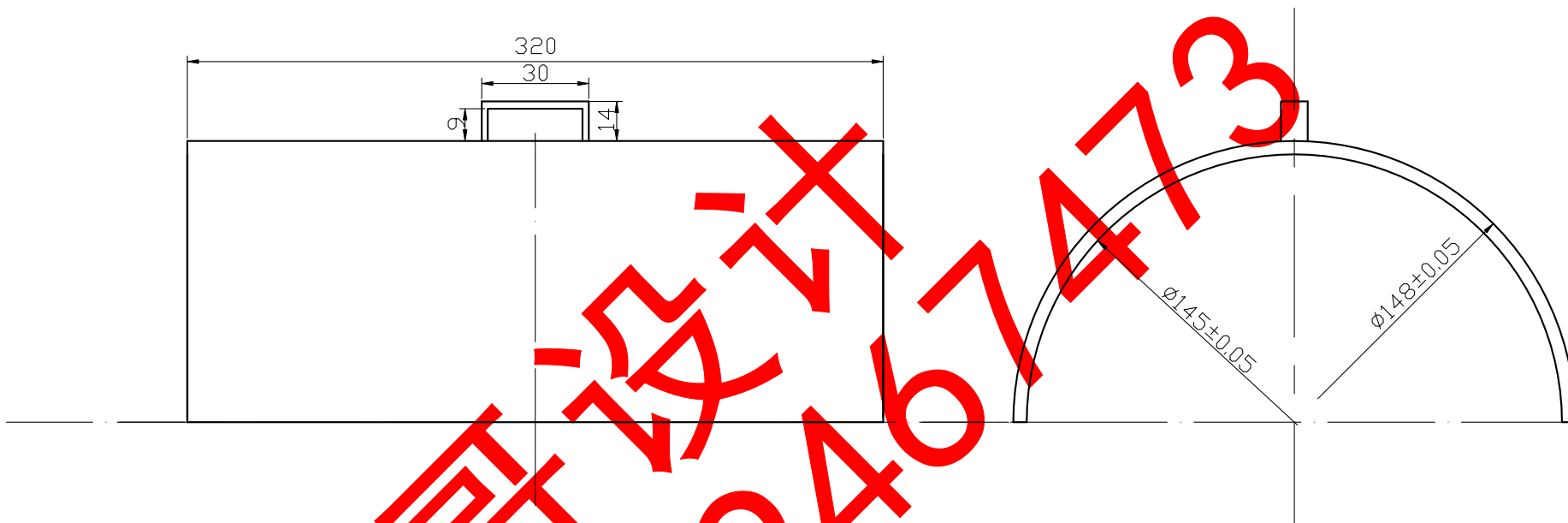
A3-接油盘



技术要求:

1. 调质 H B 2 2 8 — 2 5 5
2. 表层涂防锈漆.

						45#			
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日				接油盘
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
校对									
审核								1 : 2	
工艺			批准			共 14 张 第 9 张			



技术要求:

1. 调质HB228-255.
2. 表层涂防锈漆.

						45#			罩盖
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	
校对								1:2	
审核									
工艺			批准			共 14 张 第 10 张			