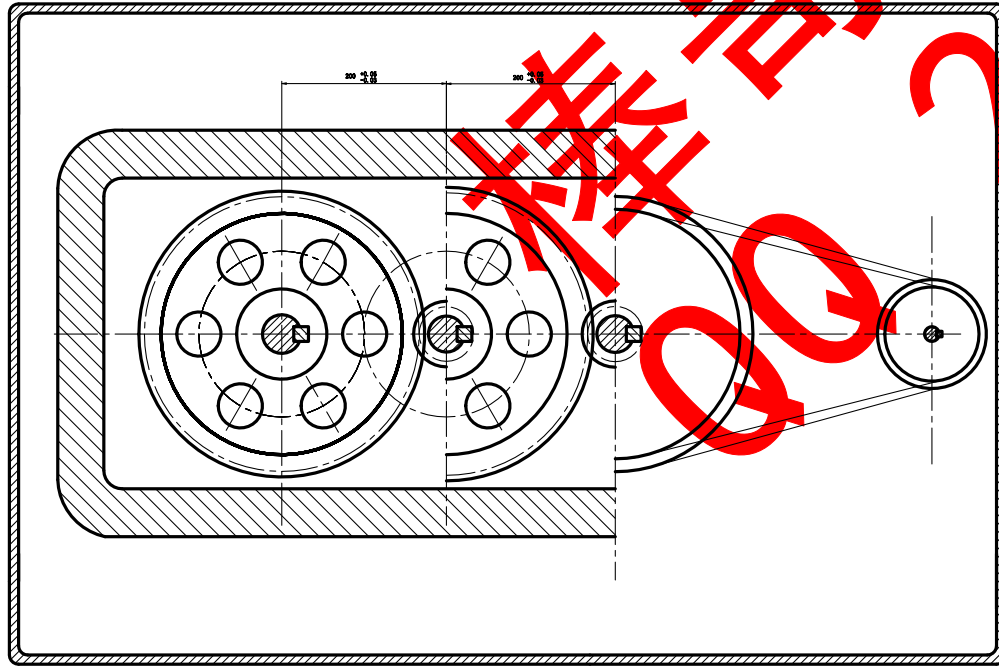
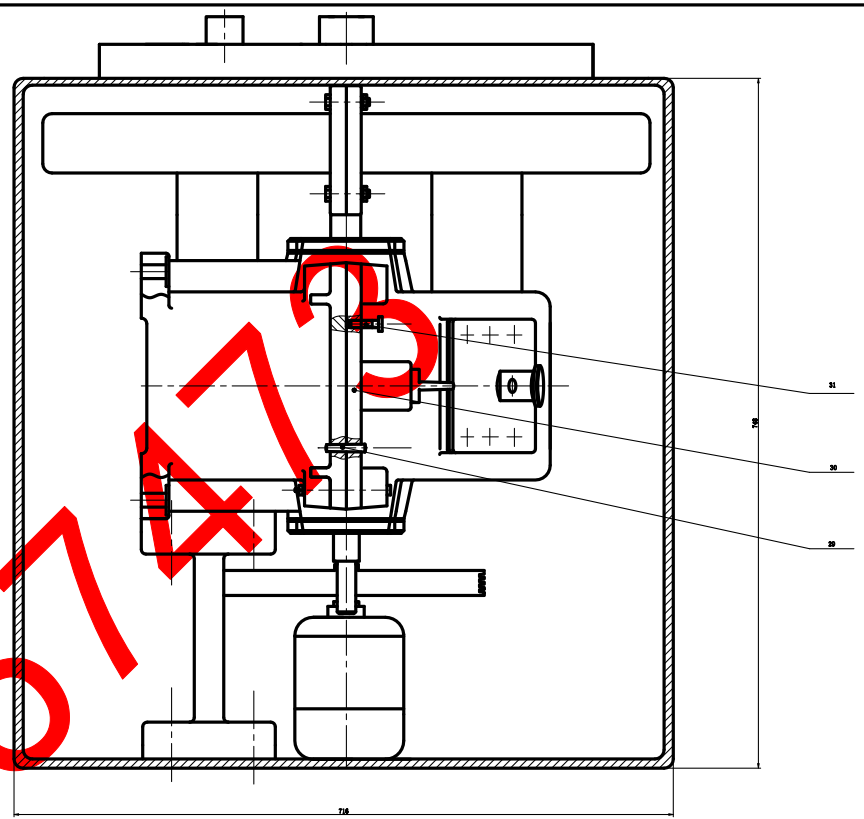
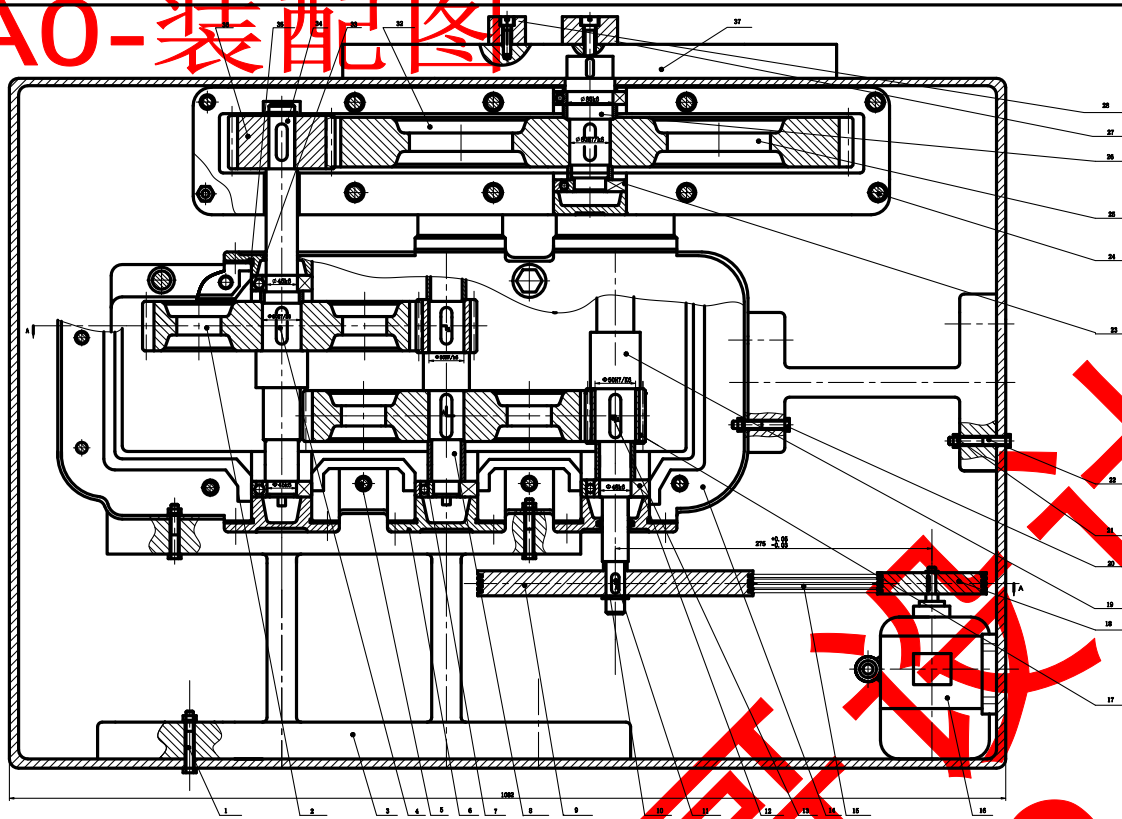


A0-装配图

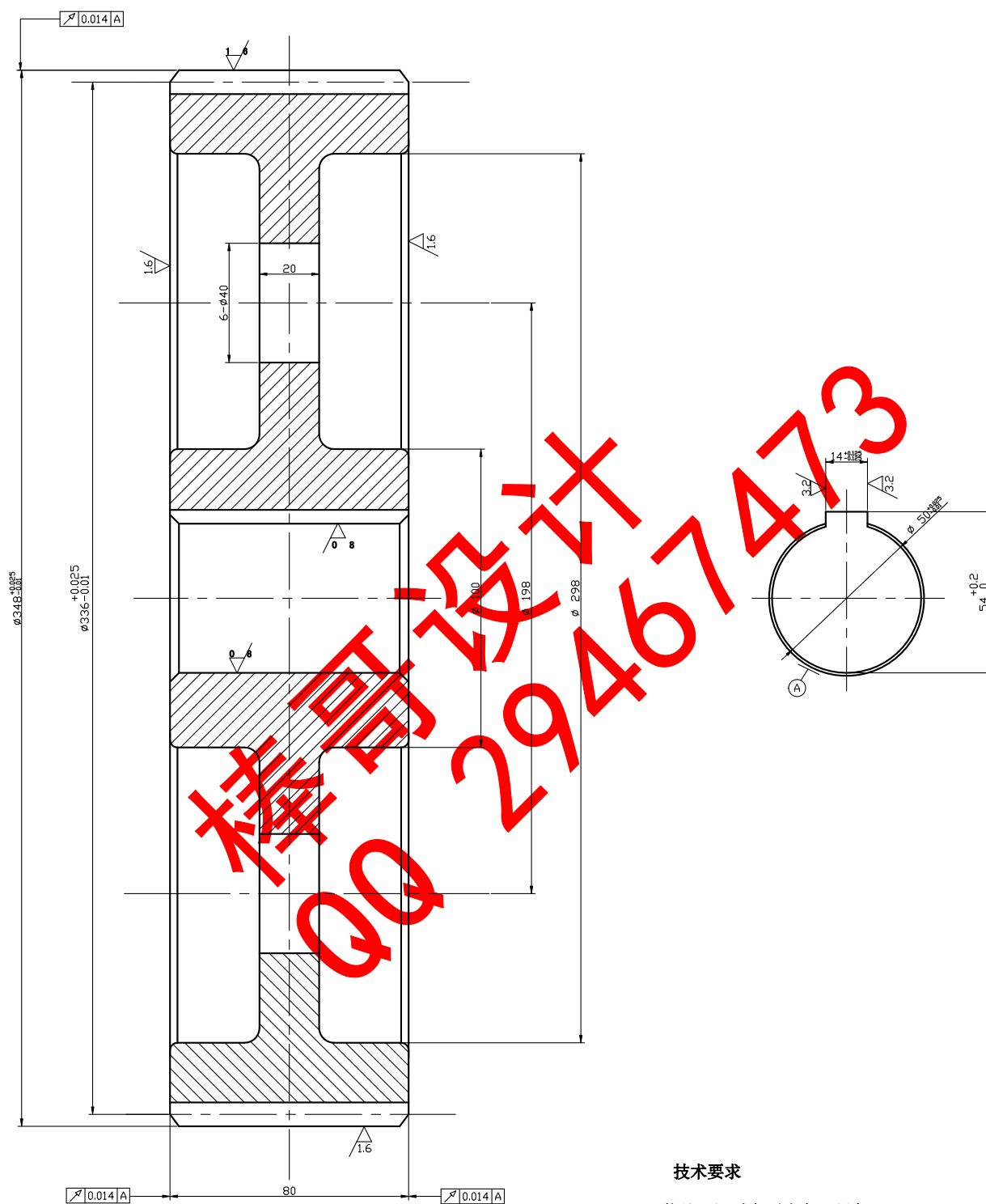


- 技 术 要 求
1. 制造前所有零件均用煤油清洗，清除铁锈及油污，零件内腔涂防锈油。
 2. 表面防锈油点距不大于40%，防锈油层厚度不大于0.05mm。
 3. 装配时，应保证O、D、E、F、G、H、I、J、K、L、M、N、O、P、Q、R、S、T、U、V、W、X、Y、Z、AA、AB、AC、AD、AE、AF、AG、AH、AI、AJ、AK、AL、AM、AN、AO、AP、AQ、AR、AS、AT、AU、AV、AW、AX、AY、AZ、BA、BB、BC、BD、BE、BF、BG、BH、BI、BJ、BK、BL、BM、BN、BO、BP、BQ、BR、BS、BT、BU、BV、BW、BX、BY、BZ、CA、CB、CC、CD、CE、CF、CG、CH、CI、CJ、CK、CL、CM、CN、CO、CP、CQ、CR、CS、CT、CU、CV、CW、CX、CY、CZ、DA、DB、DC、DD、DE、DF、DG、DH、DI、DJ、DK、DL、DM、DN、DO、DP、DQ、DR、DS、DT、DU、DV、DW、DX、DY、DZ、EA、EB、EC、ED、EE、EF、EG、EH、EI、EJ、EK、EL、EM、EN、EO、EP、EQ、ER、ES、ET、EU、EV、EW、EX、EY、EZ、FA、FB、FC、FD、FE、FF、FG、FH、FI、FJ、FK、FL、FM、FN、FO、FP、FQ、FR、FS、FT、FU、FV、FW、FX、FY、FZ、GA、GB、GC、GD、GE、GF、GG、GH、GI、GJ、GK、GL、GM、GN、GO、GP、GQ、GR、GS、GT、GU、GV、GW、GX、GY、GZ、HA、HB、HC、HD、HE、HF、HG、HH、HI、HJ、HK、HL、HM、HN、HO、HP、HQ、HR、HS、HT、HU、HV、HW、HX、HY、HZ、IA、IB、IC、ID、IE、IF、IG、IH、II、IJ、IK、IL、IM、IN、IO、IP、IQ、IR、IS、IT、IU、IV、IW、IX、IY、IZ、JA、JB、JC、JD、JE、JF、JG、JH、JI、JJ、JK、JL、JM、JN、JO、JP、JQ、JR、JS、JT、JU、JV、JW、JX、JY、JZ、KA、KB、KC、KD、KE、KF、KG、KH、KI、KJ、KK、KL、KM、KN、KO、KP、KQ、KR、KS、KT、KU、KV、KW、KX、KY、KZ、LA、LB、LC、LD、LE、LF、LG、LH、LI、LJ、LK、LL、LM、LN、LO、LP、LQ、LR、LS、LT、LU、LV、LW、LX、LY、LZ、MA、MB、MC、MD、ME、MF、MG、MH、MI、MJ、MK、ML、MM、MN、MO、MP、MQ、MR、MS、MT、MU、MV、MW、MX、MY、MZ、NA、NB、NC、ND、NE、NF、NG、NH、NI、NJ、NK、NL、NM、NN、NO、NP、NQ、NR、NS、NT、NU、NV、NW、NX、NY、NZ、OA、OB、OC、OD、OE、OF、OG、OH、OI、OJ、OK、OL、OM、ON、OO、OP、OQ、OR、OS、OT、OU、OV、OW、OX、OY、OZ、PA、PB、PC、PD、PE、PF、PG、PH、PI、PJ、PK、PL、PM、PN、PO、PP、PQ、PR、PS、PT、PU、PV、PW、PX、PY、PZ、QA、QB、QC、QD、QE、QF、QG、QH、QI、QJ、QK、QL、QM、QN、QO、QP、QQ、QR、QS、QT、QU、QV、QW、QX、QY、QZ、RA、RB、RC、RD、RE、RF、RG、RH、RI、RJ、RK、RL、RM、RN、RO、RP、RQ、RR、RS、RT、RU、RV、RW、RX、RY、RZ、SA、SB、SC、SD、SE、SF、SG、SH、SI、SJ、SK、SL、SM、SN、SO、SP、SQ、SR、SS、ST、SU、SV、SW、SX、SY、SZ、TA、TB、TC、TD、TE、TF、TG、TH、TI、TJ、TK、TL、TM、TN、TO、TP、TQ、TR、TS、TT、TU、TV、TW、TX、TY、TZ、UA、UB、UC、UD、UE、UF、UG、UH、UI、UJ、UK、UL、UM、UN、UO、UP、UQ、UR、US、UT、UU、UV、UW、UX、UY、UZ、VA、VB、VC、VD、VE、VF、VG、VH、VI、VJ、VK、VL、VM、VN、VO、VP、VQ、VR、VS、VT、VU、VV、VW、VX、VY、VZ、WA、WB、WC、WD、WE、WF、WG、WH、WI、WJ、WK、WL、WM、WN、WO、WP、WQ、WR、WS、WT、WU、WV、WW、WX、WY、WZ、XA、XB、XC、XD、XE、XF、XG、XH、XI、XJ、XK、XL、XM、XN、XO、XP、XQ、XR、XS、XT、XU、XV、XW、XX、XY、XZ、YA、YB、YC、YD、YE、YF、YG、YH、YI、YJ、YK、YL、YM、YN、YO、YP、YQ、YR、YS、YT、YU、YV、YW、YX、YY、YZ、ZA、ZB、ZC、ZD、ZE、ZF、ZG、ZH、ZI、ZJ、ZK、ZL、ZM、ZN、ZO、ZP、ZQ、ZR、ZS、ZT、ZU、ZV、ZW、ZX、ZY、ZZ

27	工作油	1	Q235	00-08
28	螺栓	1	40Cr	00-07
29	垫片	6	不锈钢板	00-07
30	轴	1	45	00-08
31	轴套	2	中碳钢	00-07
32	大齿轮	1	40Cr	00-08
33	小齿轮	2	Q235	00-08
34	轴套	1	HT200	00-08
35	轴套	2	45	00-08
36	轴套	1	45	00-08
37	中心轴	1	45	00-08
38	轴	1	40Cr	00-08
39	轴	1	40Cr	00-08
40	轴	10	Q235	00-08
41	轴	1	Q235	00-08
42	轴	4	Q235	00-08
43	轴	4	Q235	00-08
44	轴	1	45	00-08
45	轴	1	HT200	00-08
46	轴	1	40Cr	00-08
47	轴	1	40Cr	00-08
48	轴	4	HT200	00-08
49	轴	1	Q235	00-08
50	轴	1	Q235	00-08
51	轴	1	Q235	00-08
52	轴	1	Q235	00-08
53	轴	1	Q235	00-08
54	轴	1	Q235	00-08
55	轴	1	Q235	00-08
56	轴	1	Q235	00-08
57	轴	1	Q235	00-08
58	轴	1	Q235	00-08
59	轴	1	Q235	00-08
60	轴	1	Q235	00-08
61	轴	1	Q235	00-08
62	轴	1	Q235	00-08
63	轴	1	Q235	00-08
64	轴	1	Q235	00-08
65	轴	1	Q235	00-08
66	轴	1	Q235	00-08
67	轴	1	Q235	00-08
68	轴	1	Q235	00-08
69	轴	1	Q235	00-08
70	轴	1	Q235	00-08
71	轴	1	Q235	00-08
72	轴	1	Q235	00-08
73	轴	1	Q235	00-08
74	轴	1	Q235	00-08
75	轴	1	Q235	00-08
76	轴	1	Q235	00-08
77	轴	1	Q235	00-08
78	轴	1	Q235	00-08
79	轴	1	Q235	00-08
80	轴	1	Q235	00-08
81	轴	1	Q235	00-08
82	轴	1	Q235	00-08
83	轴	1	Q235	00-08
84	轴	1	Q235	00-08
85	轴	1	Q235	00-08
86	轴	1	Q235	00-08
87	轴	1	Q235	00-08
88	轴	1	Q235	00-08
89	轴	1	Q235	00-08
90	轴	1	Q235	00-08
91	轴	1	Q235	00-08
92	轴	1	Q235	00-08
93	轴	1	Q235	00-08
94	轴	1	Q235	00-08
95	轴	1	Q235	00-08
96	轴	1	Q235	00-08
97	轴	1	Q235	00-08
98	轴	1	Q235	00-08
99	轴	1	Q235	00-08
100	轴	1	Q235	00-08

装配图				钢筋弯曲机	
设计	审核	制图	校对	比例	1:2
日期	年月日	姓名	姓名	姓名	姓名
共	张	第	张	共	张

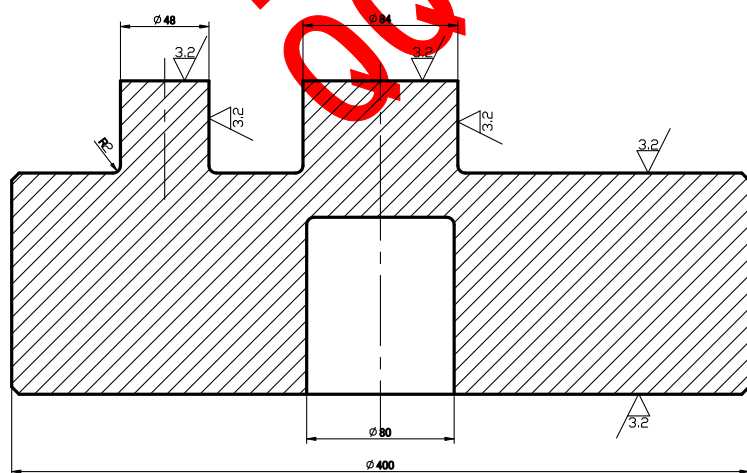
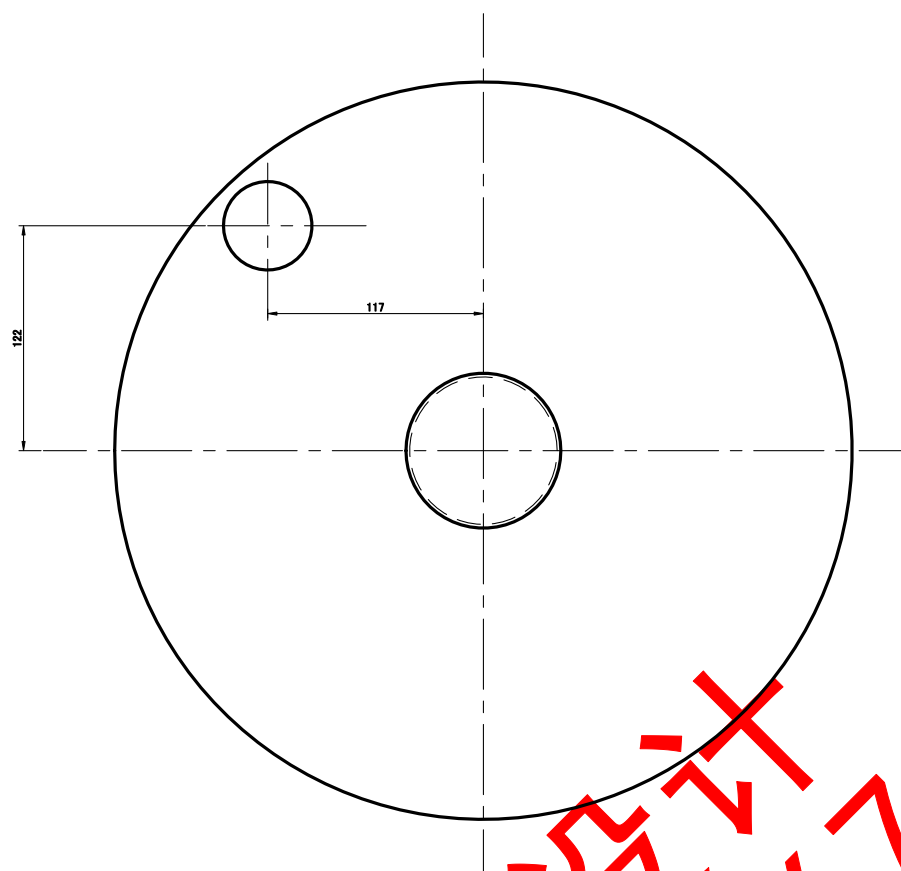
其余



1. 热处理调质表面淬火, 硬度40-50HRC
2. 未注倒角半径R5
3. 材料 40Cr

						40Cr	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	
校对								1:1	
审核									
工艺			批准			共	张	第	张

A2-工作台的零件



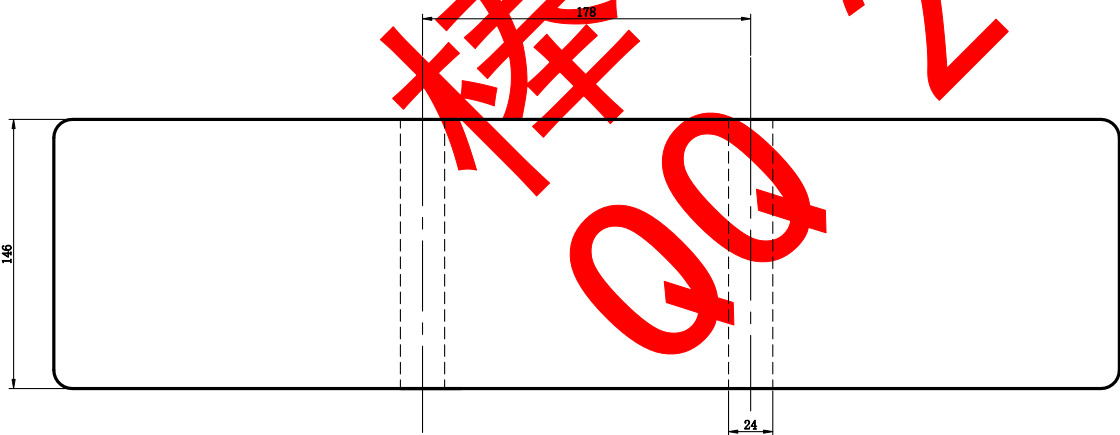
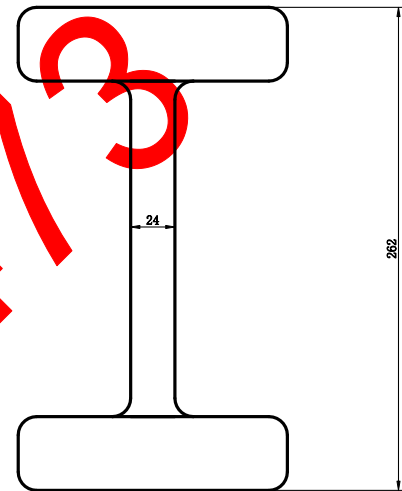
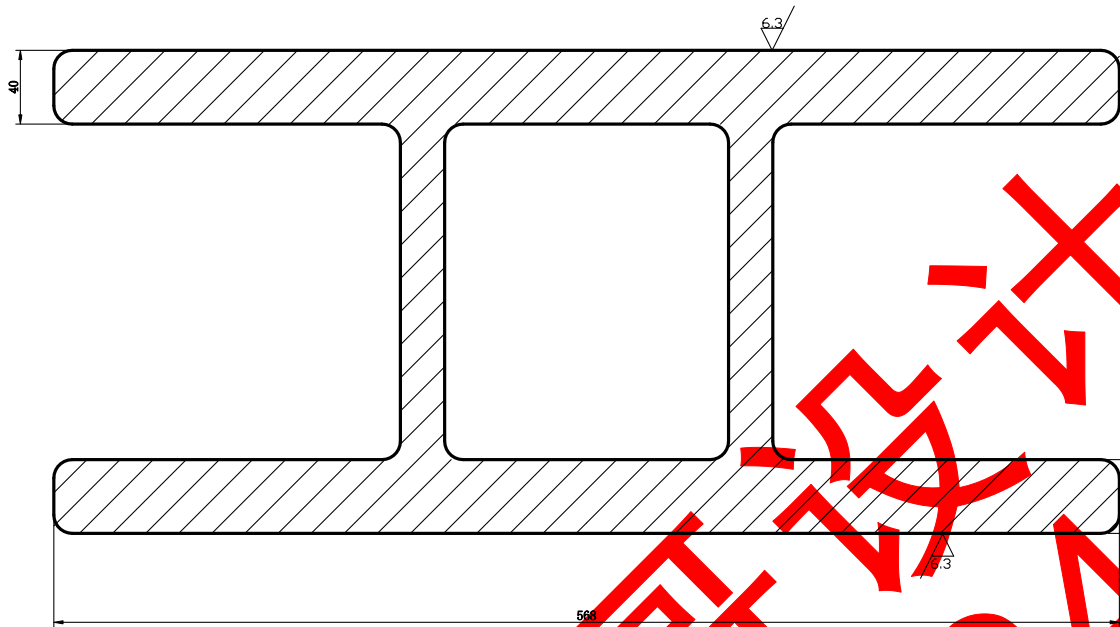
技术要求

- 对工作台进行淬火处理
- 材料 HT200

						Q235			工作台
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					1:1	
校对									
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			

A2- 支架

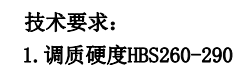
其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求:
1. 表面淬火处理

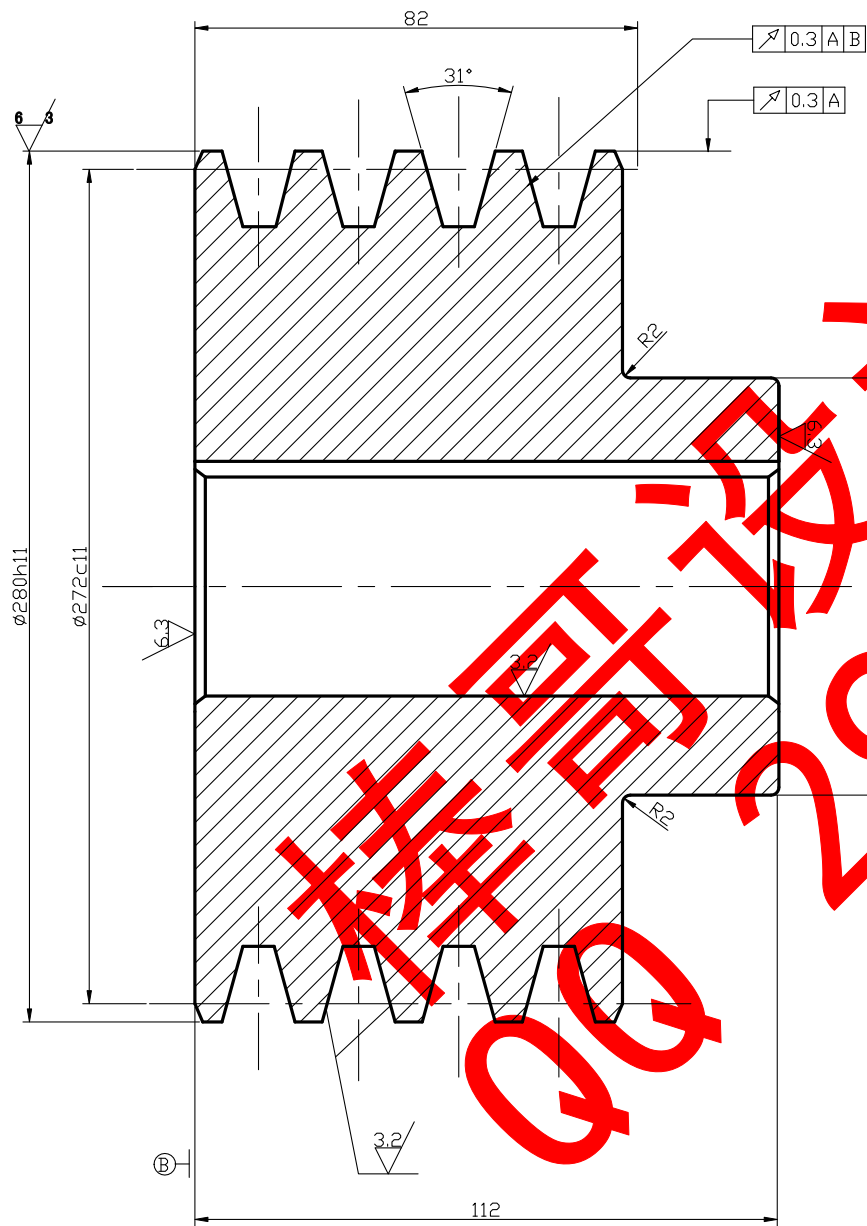
							HT200			支架
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例	
设计				标准化					1:1	
校对										
审核										
工艺				批准			共 张 第 张			

其余 $\frac{3}{4}$

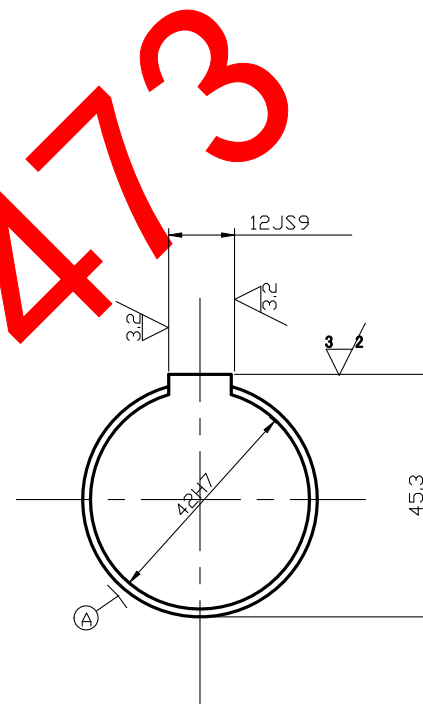


						40Cr			轴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
校对								1:1	
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			

A3-大V带轮



其余 $\sqrt[12.5]{}$

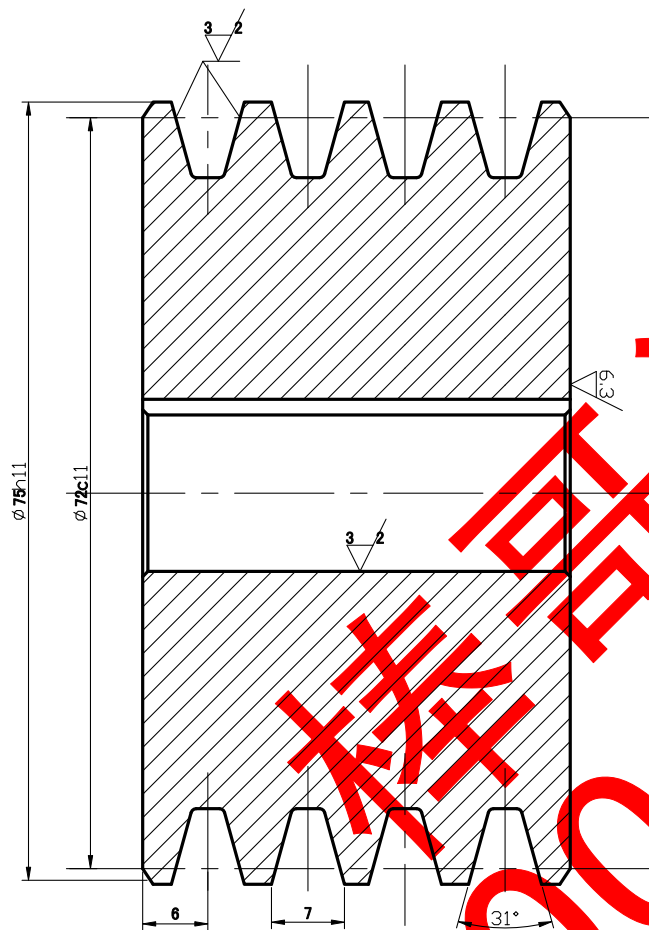


技术要求:

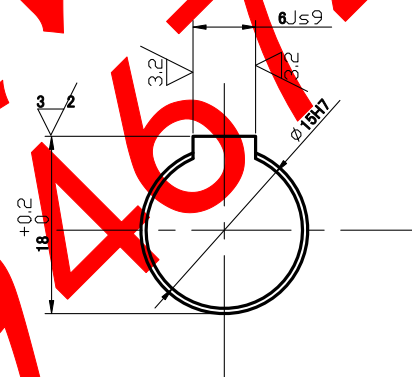
- 1 轮槽工作面不得有沙眼
- 2 各槽间距的累积误差不得超过+0.8mm
- 3 未注到角2x45
- 4 材料 HT200

						HT200			V带轮		
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			
校对									1:1		
审核											
工艺			批准			共 张 第 张					

A3-小V带轮



其余 $\sqrt{3/2}$

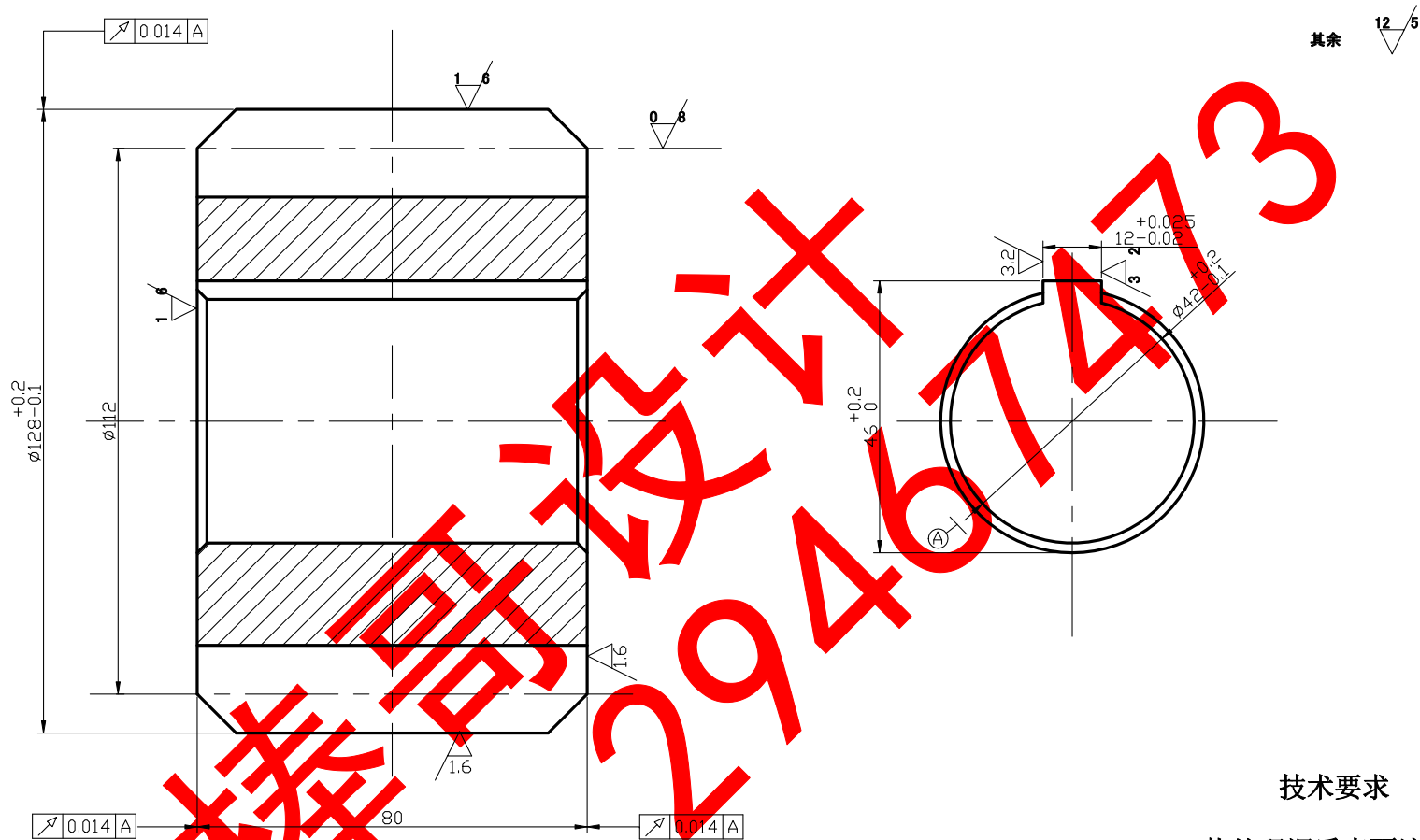


技术要求

- 1 轮槽工作面不得有沙眼
- 2 任意两槽的基准直径差不得大于0.4mm
- 3 材料 HT200

						HT200			V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				标准化				1:1	
校对									
审核									
工艺				批准		共 张 第 张			

A3-小齿轮

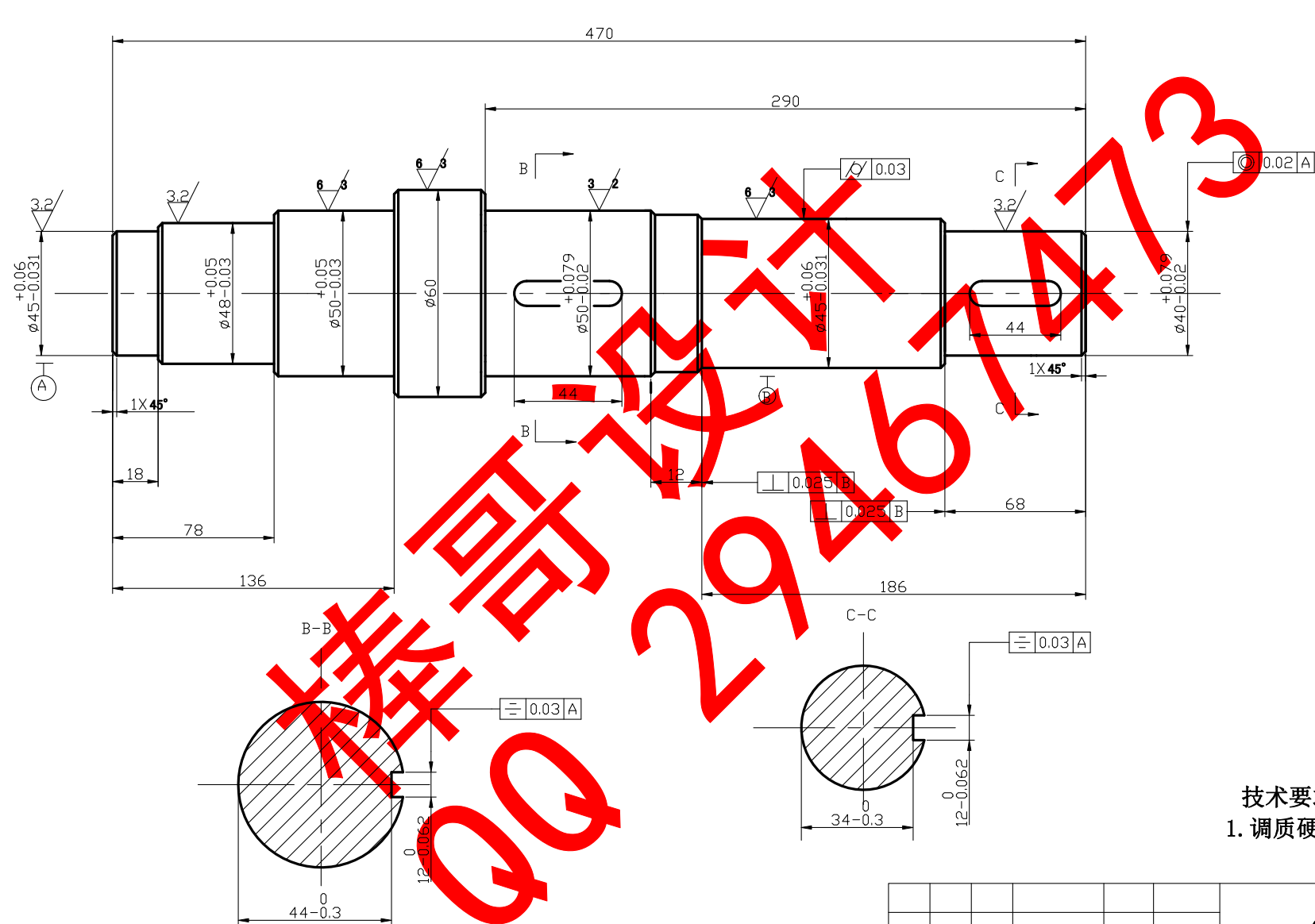


技术要求

- 热处理调质表面淬火，硬度40-50HRC
- 未注圆角半径R5

						40Cr			小齿轮
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			标准化					1:1	
校对									
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			

A3-中间轴



技术要求:

1. 调质硬度HBS 260-290

						45				轴
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 张 第 张				