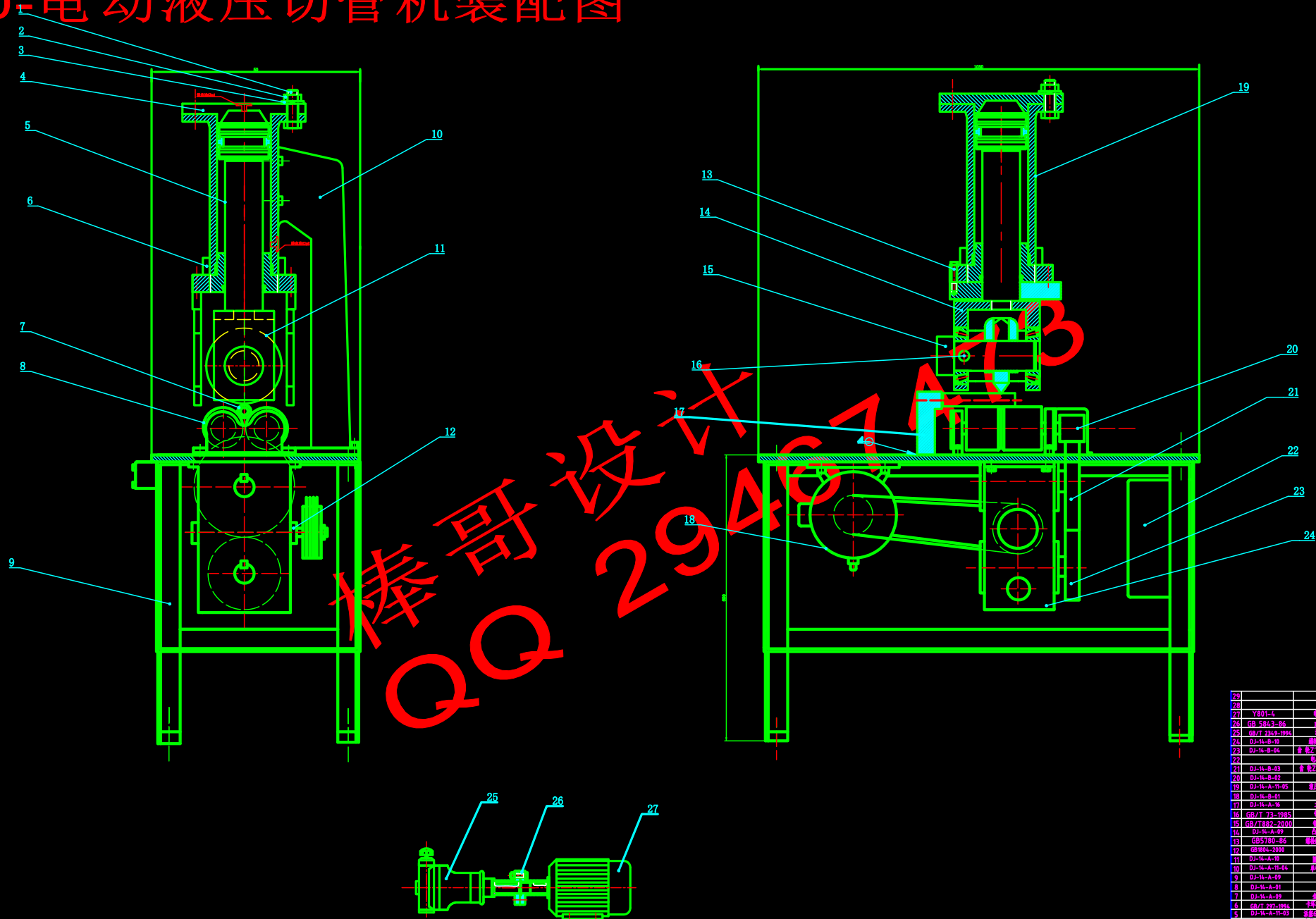
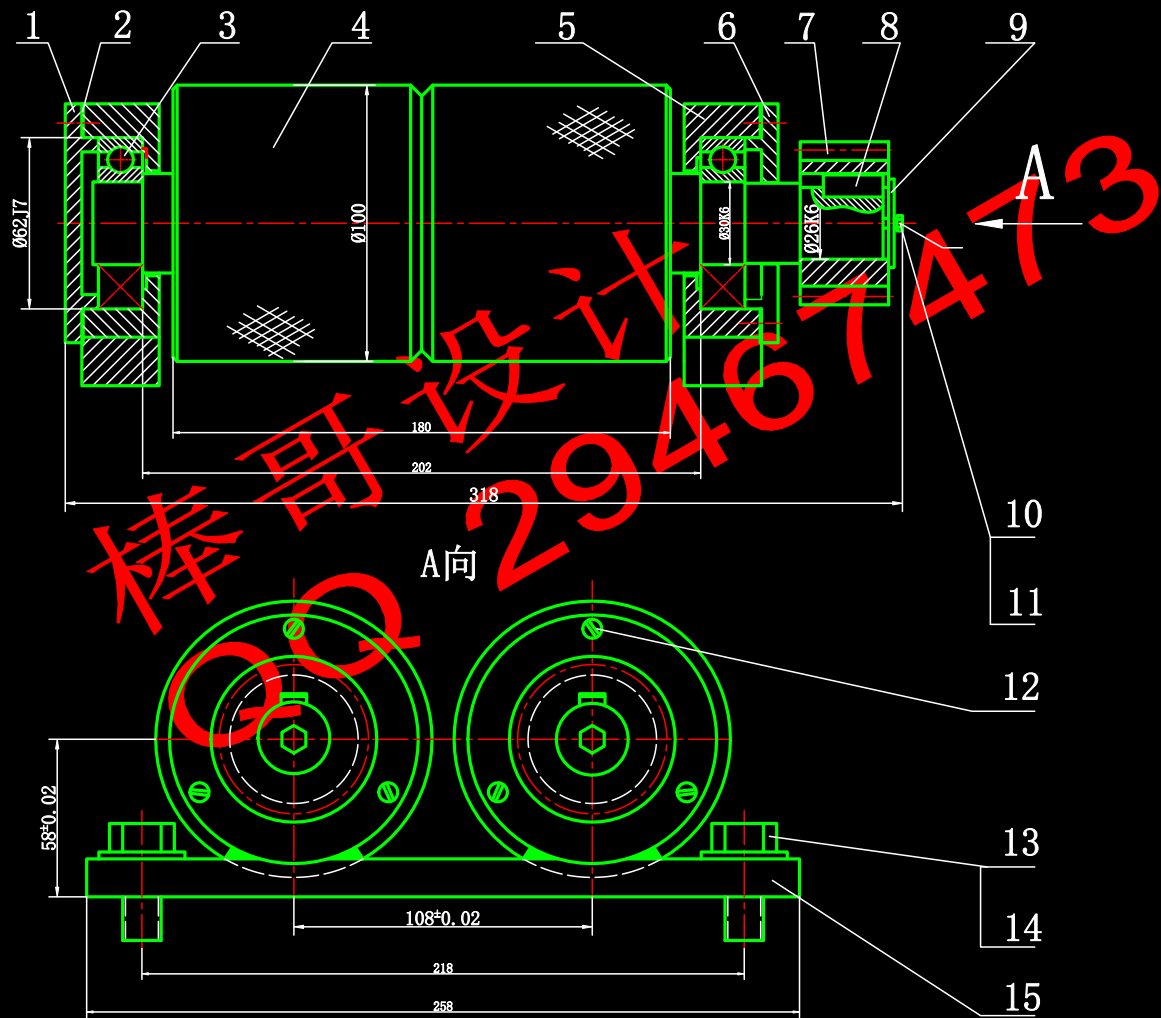


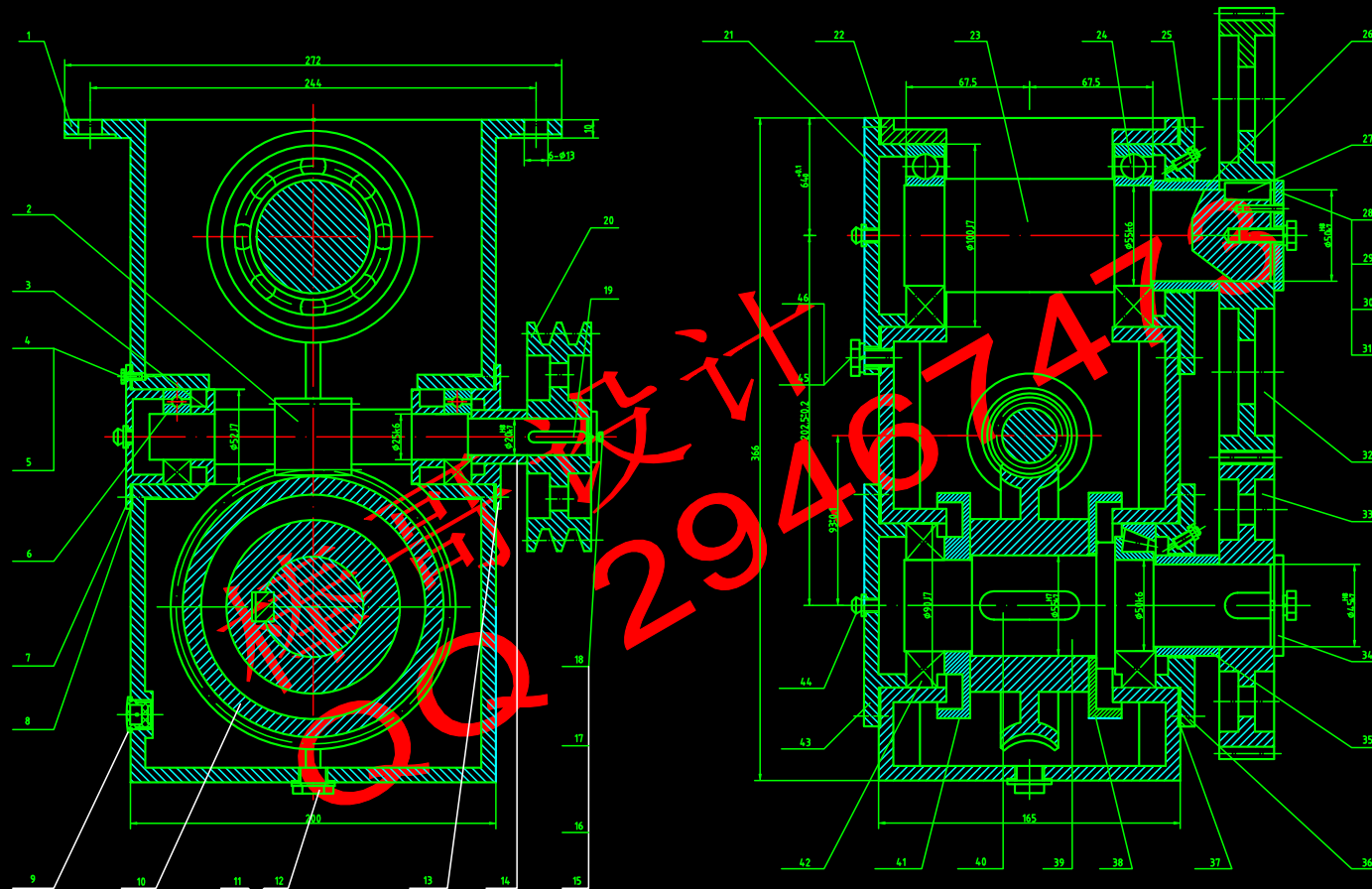
AO-电动液压切管机装配图

[illegible]

A0-滚筒装配图

[illegible]

A0-減速箱装配图



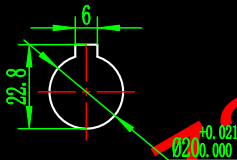
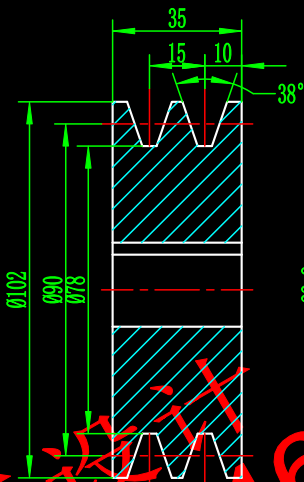
4.6	轴 10	16		GB95-85	19	轴 6-32	1		GB1096-79
4.7	螺母 M10-20			GB5782-86	17	螺母 M5-14	1		GB5783-86
4.8	轴套 M8-1	6		GB1152-74	17	轴套 5	1		GB986-85
4.9	轴套 20x15	1	A3	Q/ZB99-73	15	轴套 26x10	1		GB119-86
4.2	轴 72105	2		GB/T2971-84	14	轴 28	1		GB8972-76
4.1	轴 轴套	1	A3		13	轴套	1	A3	
4.0	轴 轴套	1		GB1096-79	12	轴套	1	HT15-33	
3.9	轴 轴套	1	45		12	轴套 M16x15	1	轴套	
3.8	轴 轴套	1	A3		10	轴套 272.5 mm3	1	20A19-4	
3.7	轴 轴套	2	轴套		9	轴套 16	1		GB1160-74
3.6	轴套	1	HT15-33		8	轴套 1	2	轴套	
3.5	轴套	1	A3		7	轴套	1	HT15-33	
3.4	轴套 55	1	A3	GB8972-76	2	轴套 205	2		GB2173-89
3.3	轴套 2.2x54 mm3	1	45		5	轴套 6	6		GB95-85
3.2	轴套 73x81 mm3	1	45		4	轴套 M6x18	6	A3	GB5782-86
3.1	轴套 4x6x14	1		GB119-86	3	轴套 16	2	A3	
3.0	轴套 8	2		GB95-85	2	轴套 272.5 mm3	1	A3	
2.9	轴套 M8-22	2		GB5782-86	1	轴套 16	1	HT20-40	
2.8	轴套 60	2		GB8972-76	1	轴套 16	1	轴套	备 注
2.7	轴套 14x25	1		GB1096-79					江苏电大
2.6	轴套 10x61	2	A3						
2.5	轴套 10x61	1	HT15-33	Q/ZB101-73					
2.4	轴套 211	2		GB276-89	轴套	轴套	轴套		
2.3	轴套	1	45		轴套	轴套	轴套		
2.2	轴套 1	2	轴套		轴套	轴套	轴套		
2.1	轴套 10x15	1	HT15-33	Q/ZB99-73	轴套	轴套	轴套	1:1	
2.0	轴套 0.125	1	HT20-40		轴套	轴套	轴套		D=14-0-10

其余 6.3



						HT350			江西农业大学	
									带轮（一）	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	刘庚	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记	重量	比例	DJ-14-B-02	
								2: 1		
审核										
工艺			批准			共 8 张 第 5 张				

其余 6.3



技术要求

- 1. 锐角倒钝。
- 2. 未注尺寸公差按GB/T 1804-2000
m级执行
- 3. 铸件表面上不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷（如欠铸、机械损伤等）。

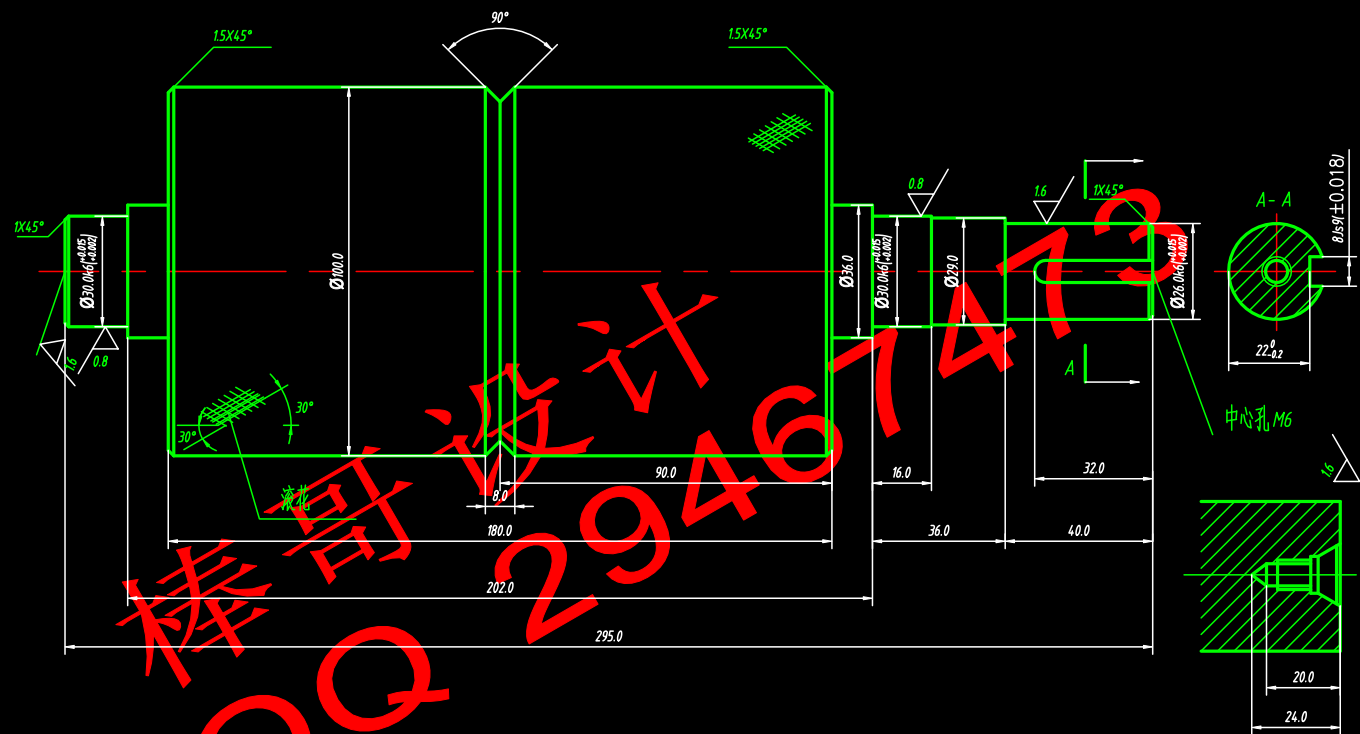
						HT350			江西农业大学	
									带轮（二）	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	
设计	刘庚	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)					
									2: 1	
审核										
工艺				批准		共 8 张 第2 张			DJ-14-B-03	

其余 6.3



						HT350			(单位名称)	
									带轮（一）	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	刘庚	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记	重量	比例	DJ-14-B-02	
								2: 1		
审核										
工艺			批准			共 8 张 第 5 张				

A4-滚筒零件图



技术要求
1. $\varnothing 100$ 外径高频淬火HRC58-62

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	刘庚	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)
审核					
工艺			批准		

Q235		
阶段标记	重量	比例
		2:1
共 8 张 第 6 张		

江西农业大学
滚筒零件图
DJ-14-A-01

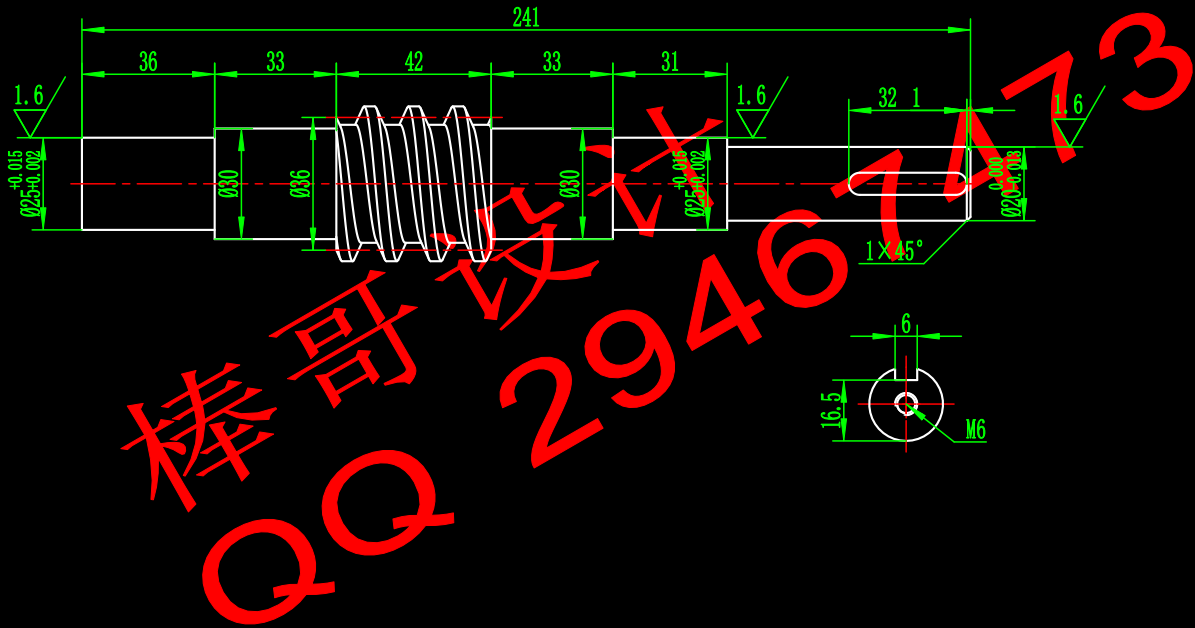
A4-机架



						45			江西农业大学		
									机架		
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	刘庚	20103169	标准化	(签名)	(年月日)						
								DJ-14-A-09			
审核						共 8 张 第8张					
工艺				批准							

A4-蜗杆

其余 $\sqrt{6.3}$

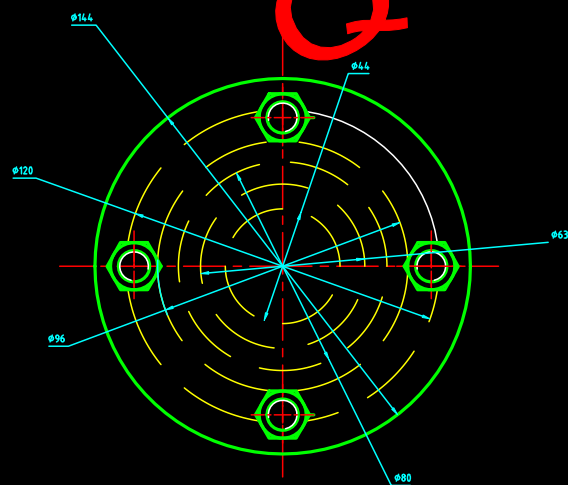
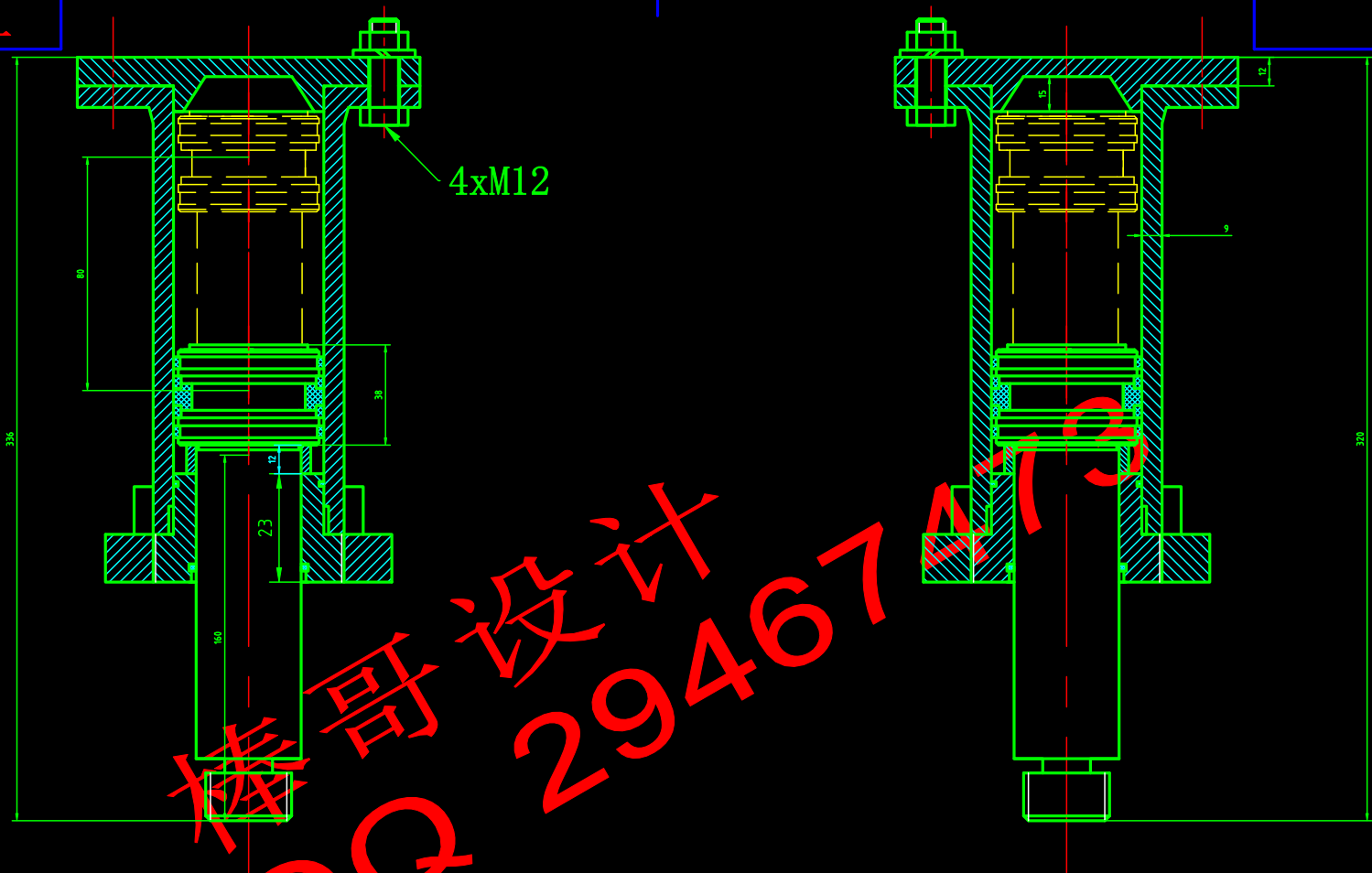


技术要求

- 1. 锐角倒钝。
- 2. 未注公差等级均按 GB1804-2000 m级。

						HT350					江西农业大学				
											蜗杆				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日										
设计	刘庚	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记			重量	比例	GB1804-2000				
										2: 1					
审核															
工艺			批准			共 8 张 第 7张									

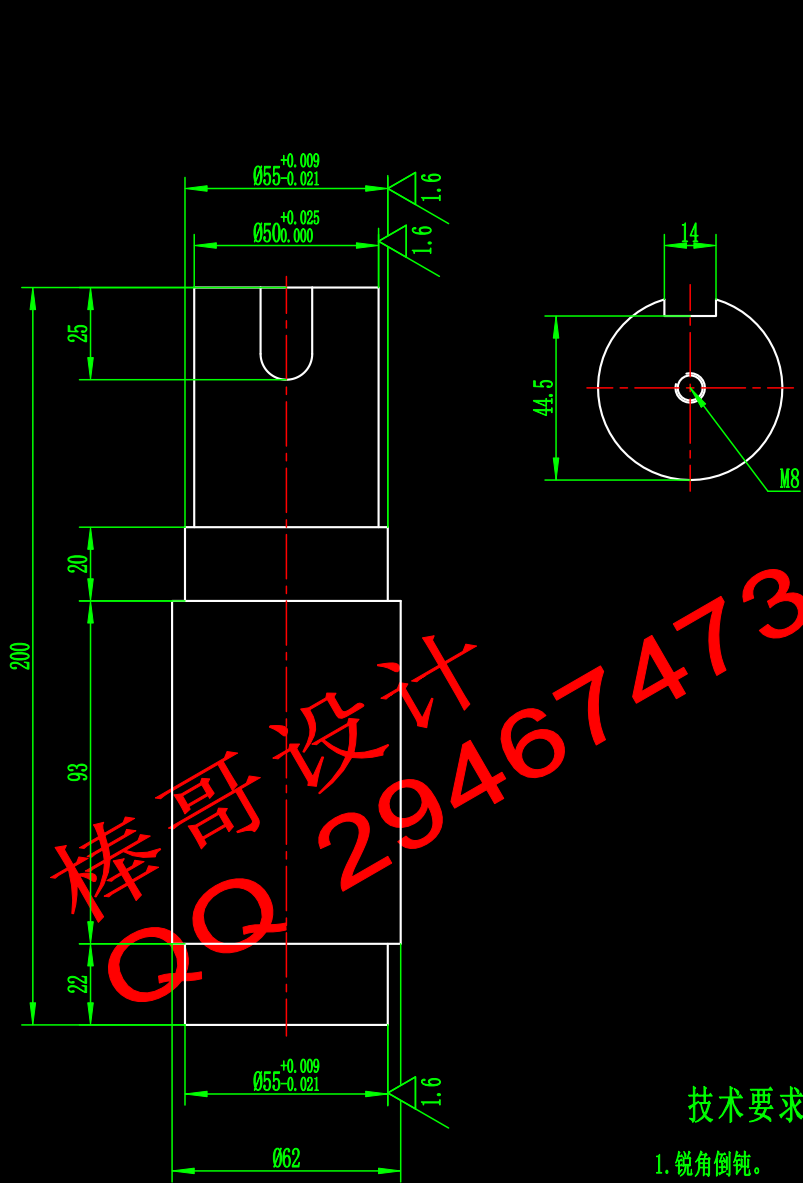
A4-液压缸



技术要求

- 1.调质处理: 255-285HBS10/3000
- 2.未注倒角1×45°

						HT350			江西农业大学	
									阶段标记	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	液 压 缸				
设计	刘庚	20103169	标准化	(签名)	(年月日)					DJ-14-A-11
审核										
工艺				批准		共8张 第 4张				

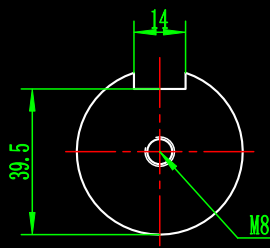
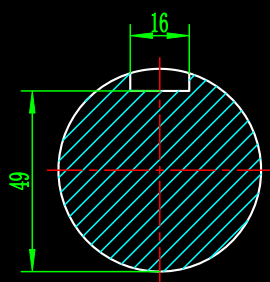
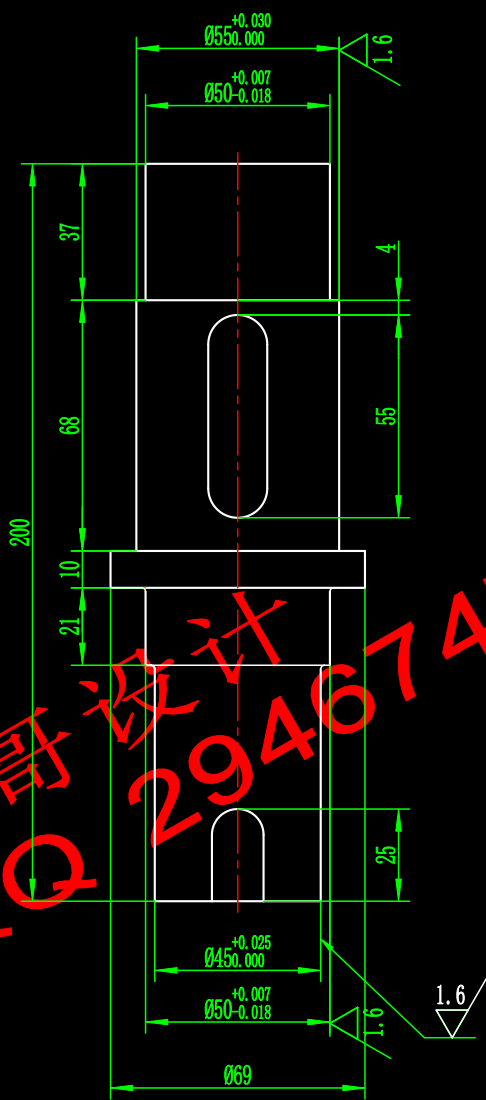


技术要求

- 1. 锐角倒钝。
- 2. 未注公差等级均按 GB1804-2000 m级。

						45			江西农业大学	
									轴(二)	
标记		分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	
设计	刘庚	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)				比例	
									2: 1	
审核						共 8 张 第 3 张			(图样代号)	
工艺			批准							

其余 $\sqrt{6.3}$

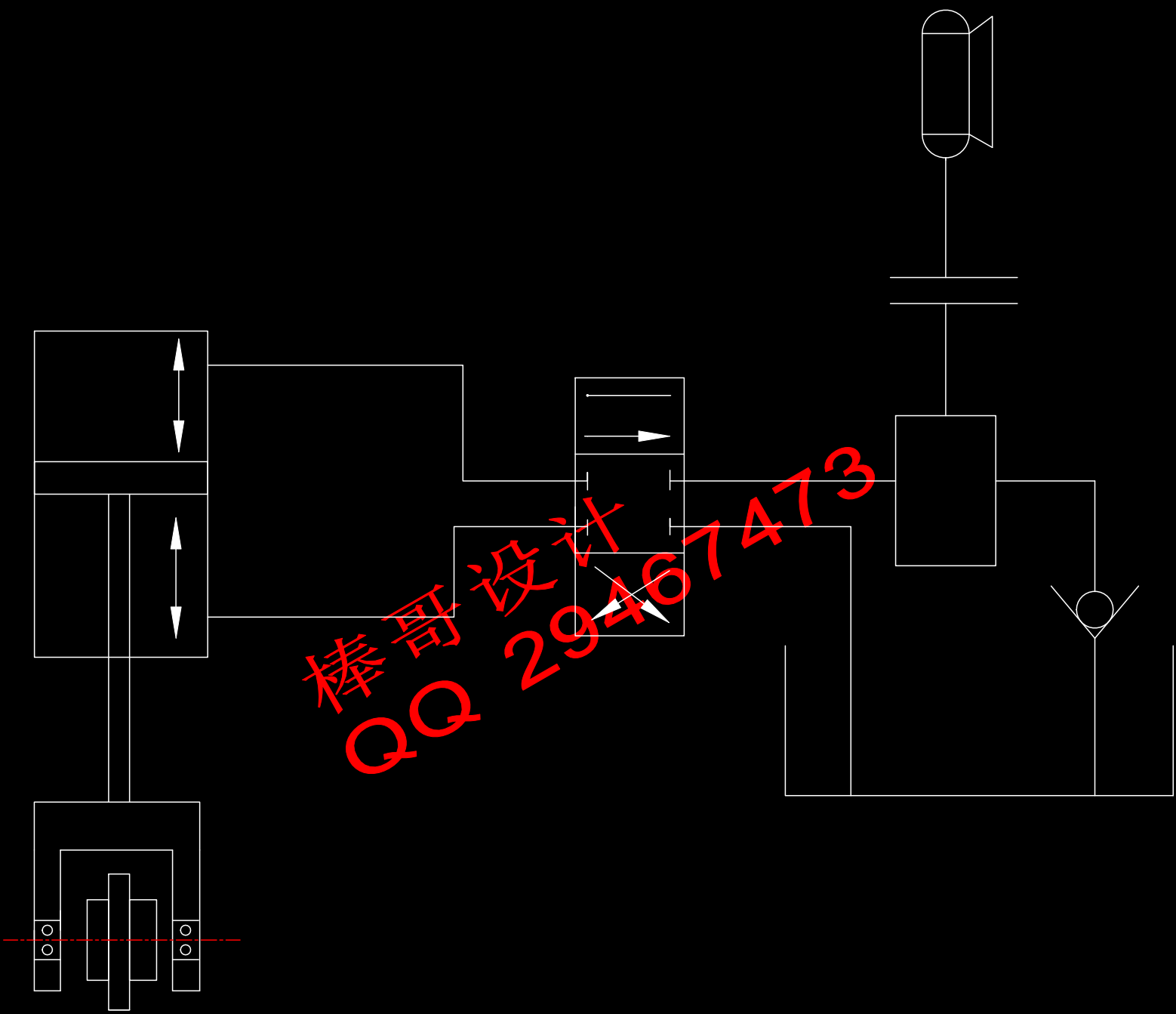


技术要求

- 1. 锐角倒钝。
- 2. 未注公差等级均按 GB1804-2000 m级。

						45			江西农业大学	
									轴 (一)	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	
设计	刘庚	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)					
									2: 1	
审核						共 8张 第 1 张			(图样代号)	
工艺				批准						

液压系统传动原理图



液压系统传动原理图