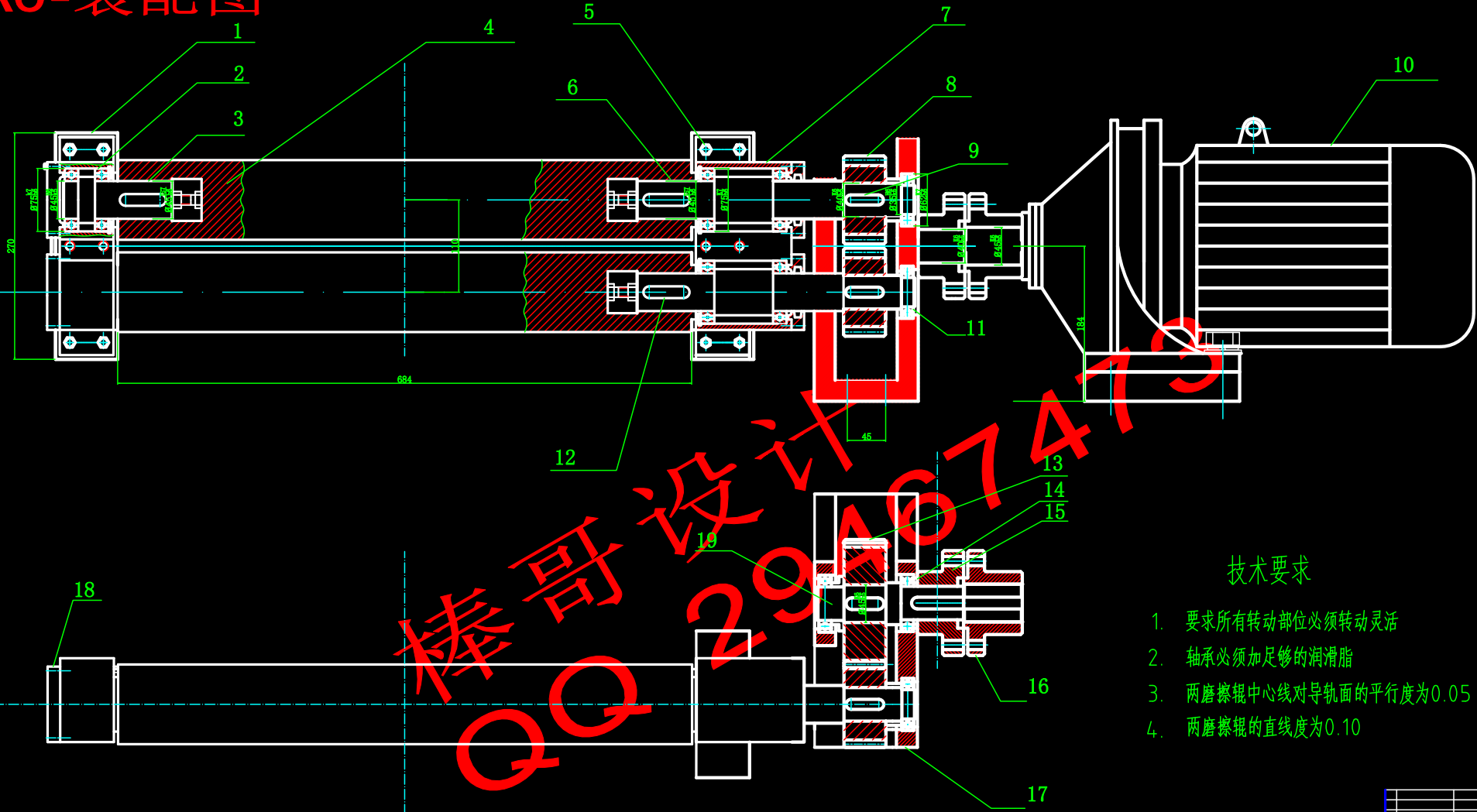


A0-装配图



技术要求

1. 要求所有转动部位必须转动灵活
2. 轴承必须加足够的润滑脂
3. 两磨擦辊中心线对导轨面的平行度为0.05
4. 两磨擦辊的直线度为0.10

序号	代号	名称	数量	比例	比例	比例	比例	比例	比例	比例	比例	比例	比例	比例	比例	比例	比例	比例	比例	比例
1	HT150	HT150	1																	
2	HT150	HT150	1																	
3	HT150	HT150	1																	
4	HT150	HT150	1																	
5	HT150	HT150	1																	
6	HT150	HT150	1																	
7	HT150	HT150	1																	
8	HT150	HT150	1																	
9	HT150	HT150	1																	
10	HT150	HT150	1																	
11	HT150	HT150	1																	
12	HT150	HT150	1																	
13	HT150	HT150	1																	
14	HT150	HT150	1																	
15	HT150	HT150	1																	
16	HT150	HT150	1																	
17	HT150	HT150	1																	
18	HT150	HT150	1																	
19	HT150	HT150	1																	

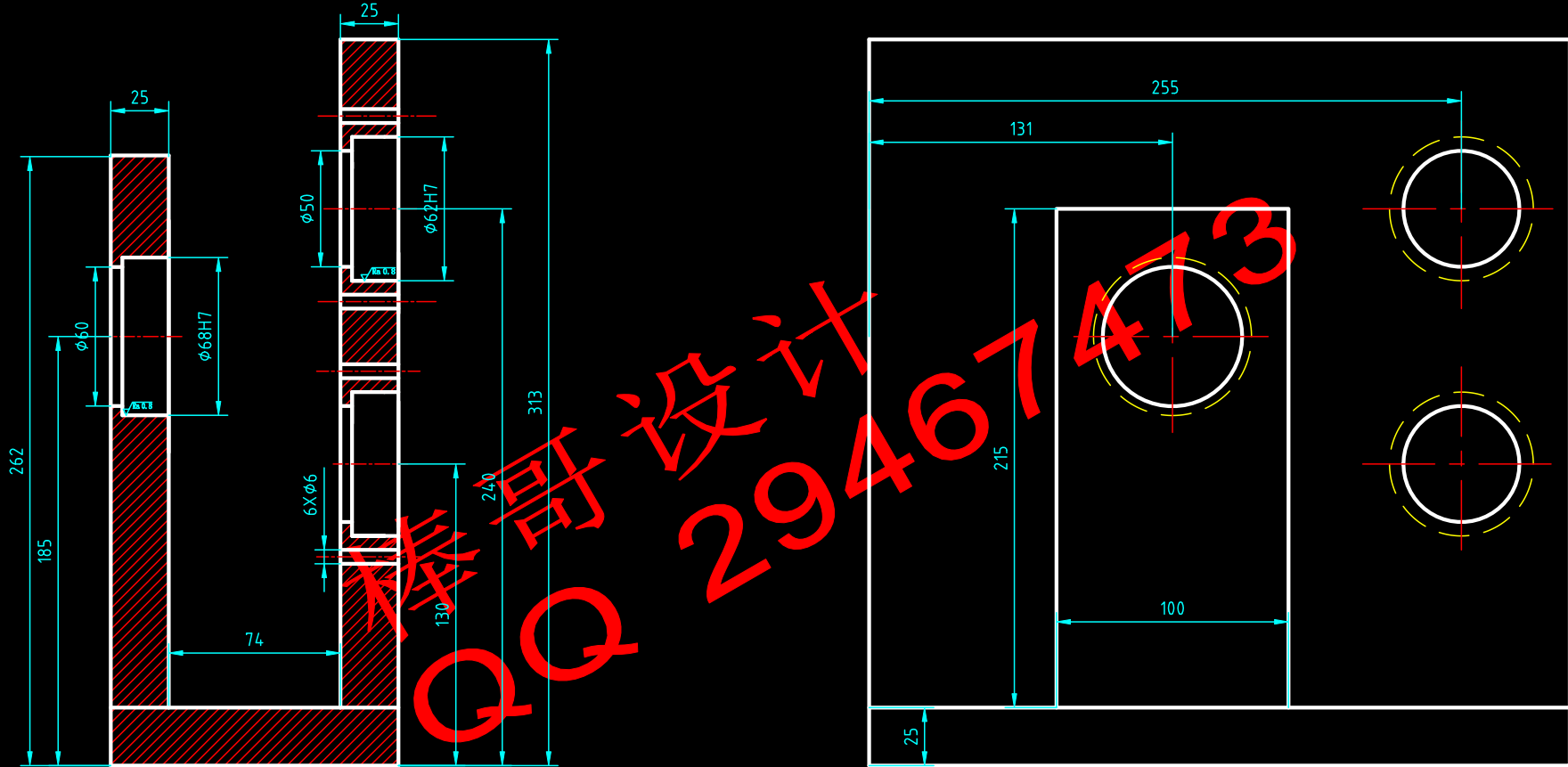
江西农业大学

装配图

ZXQS 14

A1-齿轮支架

其余 $\sqrt{Ra 6.3}$



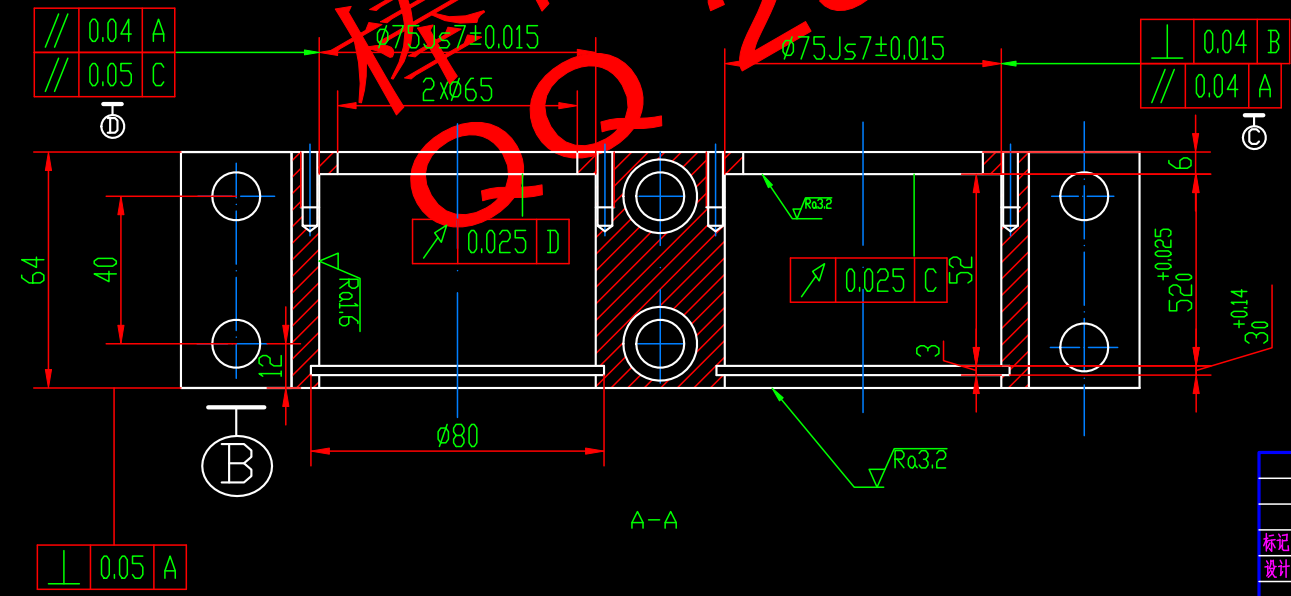
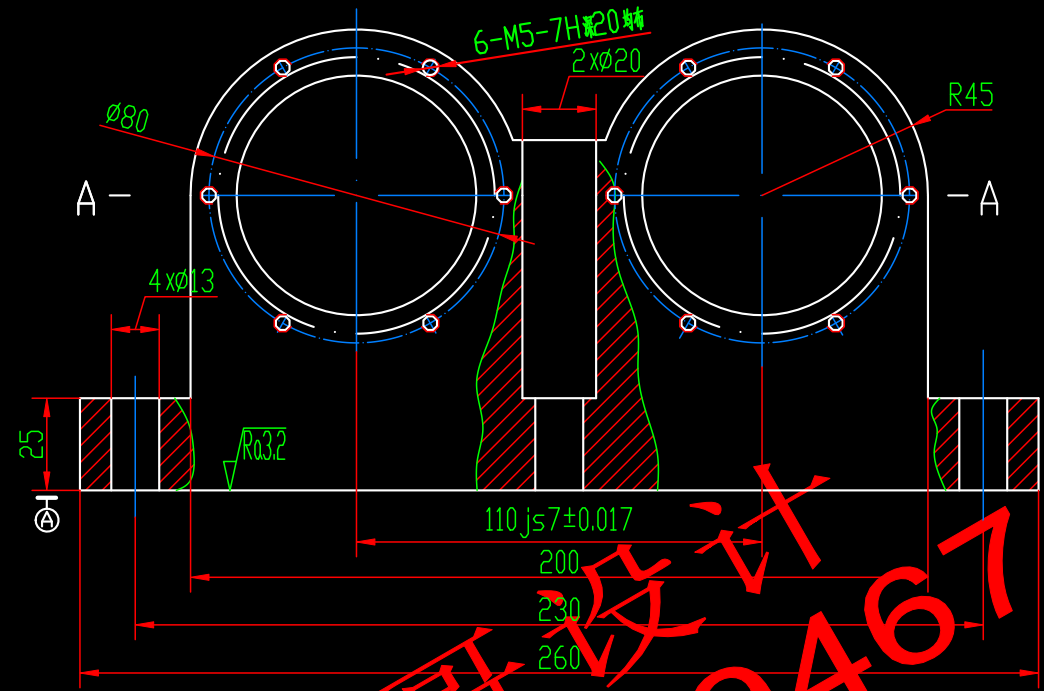
技术要求

- 1 焊缝必须均与高度适中
- 2 $\phi 6$ 孔均匀分布

				45钢		江西农业大学	
标记	外委	分区	图号	文件号	姓名	年月日	齿轮支架
设计	(姓名)	(年月日)	标准号	(姓名)	(年月日)	审核	
审核	标准号						1:1.5
工艺							共 14 张 第 11 张
						ZXQS 11	

A2-左轴承座

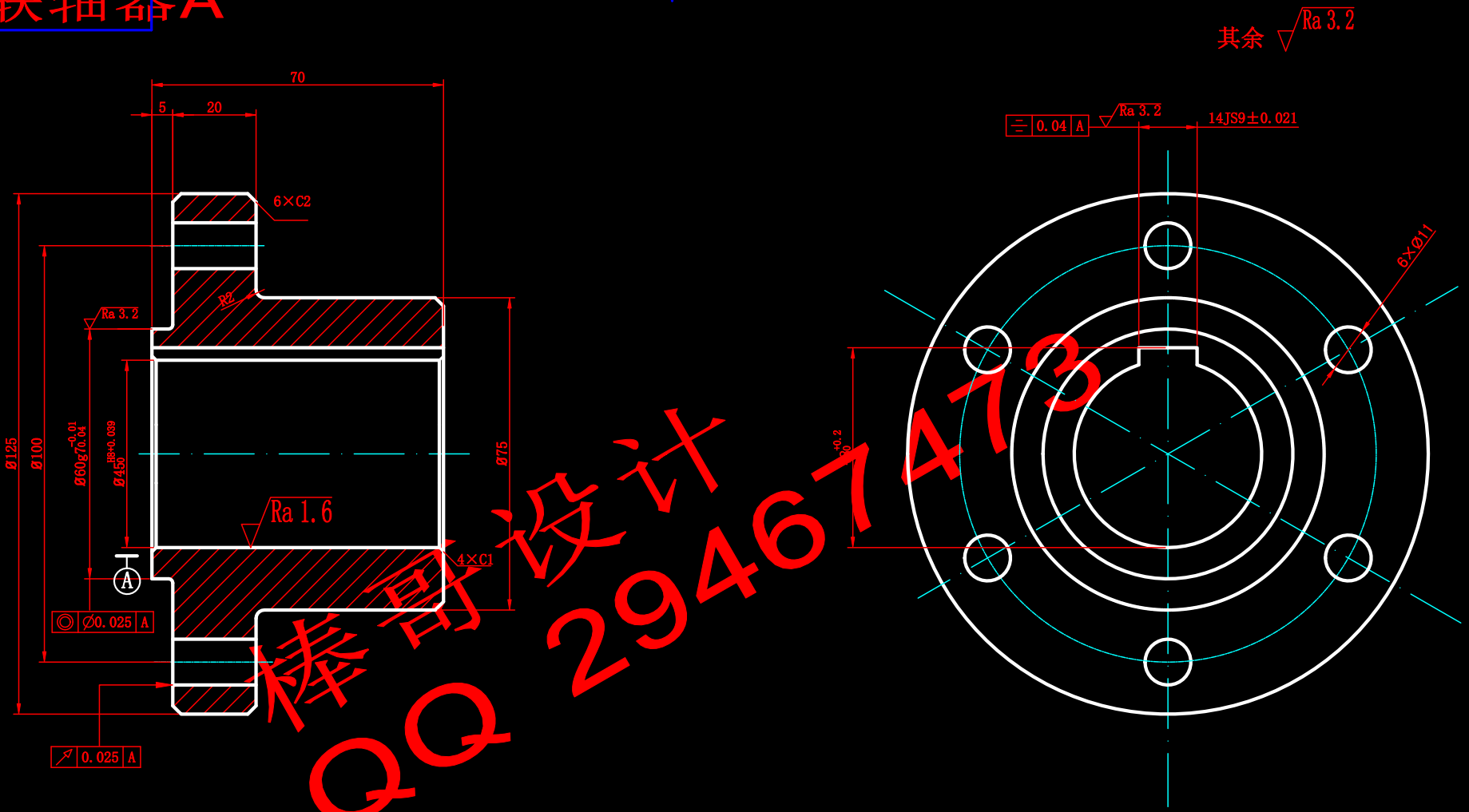
其余 $\sqrt{Ra6.3}$



- ### 技术要求
1. ϕ 75 Js7 孔口倒角 0.5x45°
 2. 调质处理 HB200-220
 3. 锐角倒 1x45°
 4. 铸件须经退火处理
 5. 铸件不气孔、夹杂等铸造缺陷

					ZG270-500	江西农业大学
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	左轴承座
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	
审核	苏永丹					ZXQS 01
工艺			批准			
					阶段标记	重量
						比例
						1:1.5
					共 14 张 第 1 张	

A3-半联轴器A



其余 $\sqrt{Ra 3.2}$

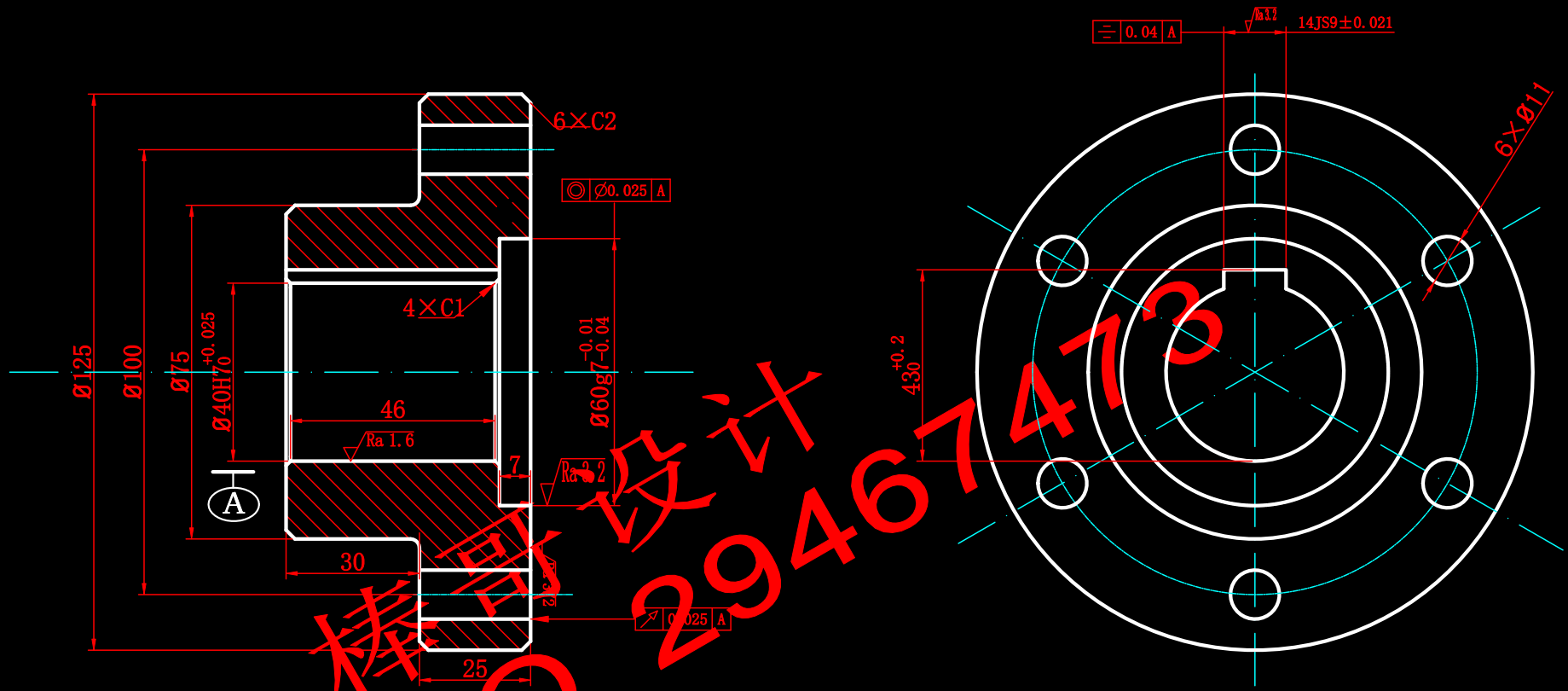
技术要求

1. 调质处理HB220-240
2. 未注圆角为R1

						圆钢0130/45			江西农业大学	
									半联轴器A	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	ZXQS 10	
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)					
审核						共 14 张 第 10 张				
工艺				批准						

A3-半联轴器B

其余 $\sqrt{Ra3.2}$

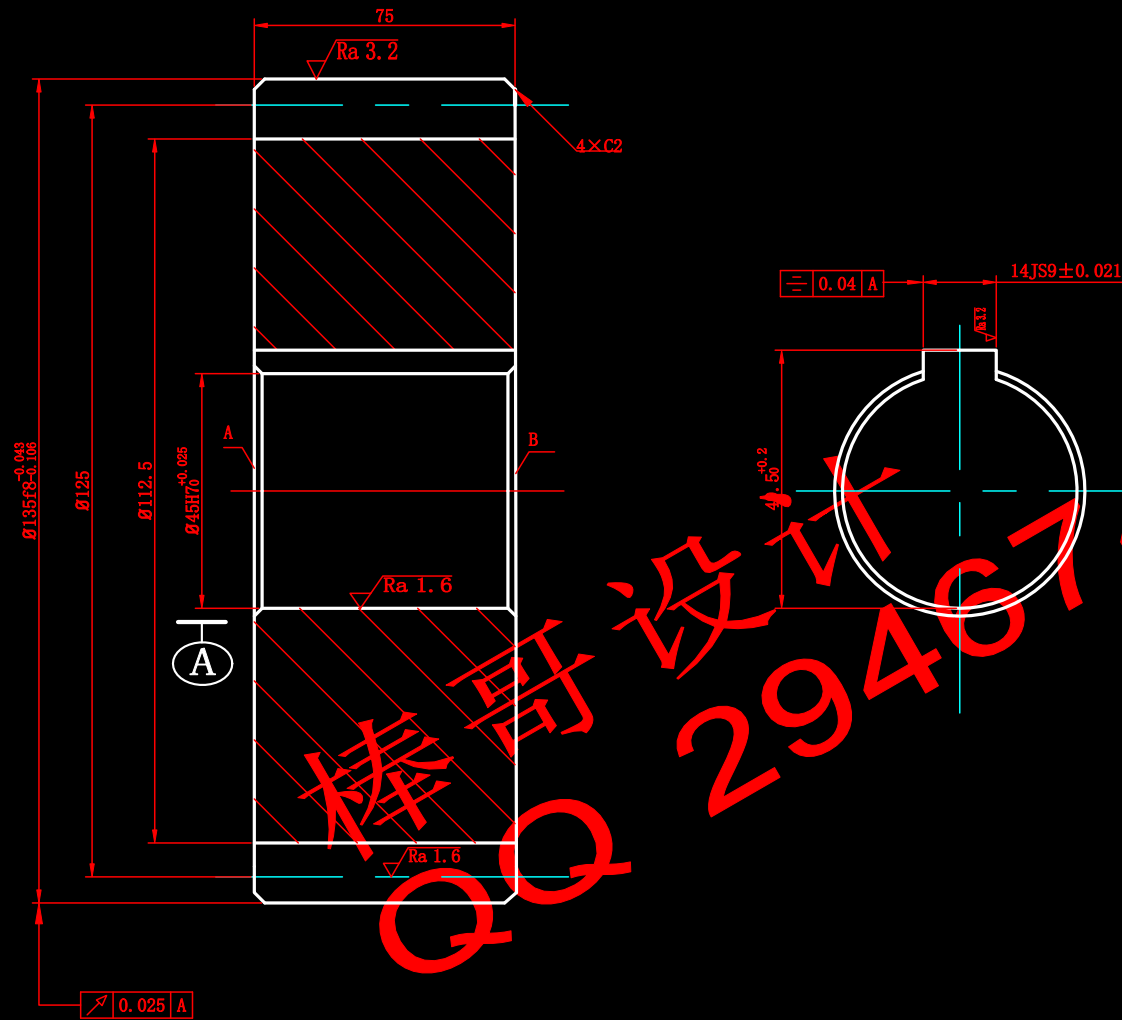


技术要求

1. 调质处理HB220-240
2. 未注圆角为R2

						圆钢0130/45			江西农业大学	
									半联轴器B	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	ZXQS 09	
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)					
审核						共 14 张 第 9 张				
工艺			批准							

A3-大直齿轮



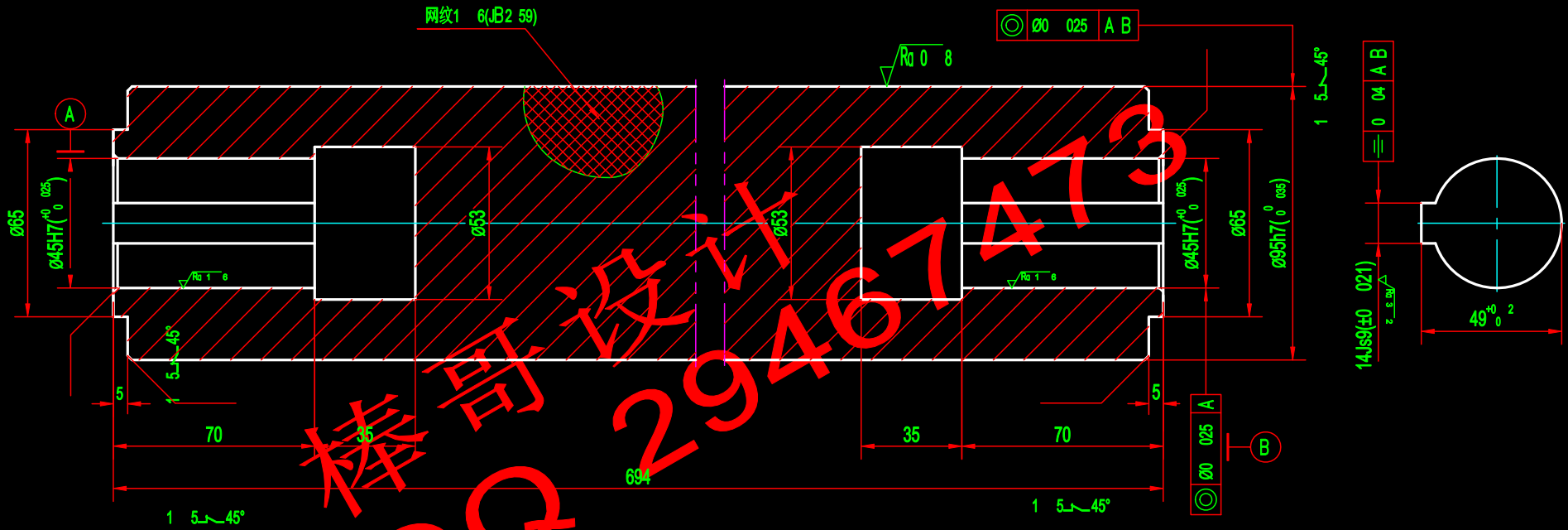
其余 $\sqrt{Ra 3.2}$

模数	m	5
齿数	Z	25
压力角	α	20
精度等级		7-Dc
齿圈径向跳动	Fr	0.071
齿形公差	Ft	± 0.011
跨齿数	K	4

技术要求

1. 调质处理HB220-240
2. 端面A\B对轴线的垂直度公差为0.03
3. 未注倒角为 $1.5 \times 45^\circ$

						圆钢0160/45			江西农业大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	数量	1		大直齿轮	
设计	苏水丹			标准		阶段标记	重量	比例		
制图								1:1	ZXQS 07	
审核						共 14 张 第 7 张				
工艺				批准						

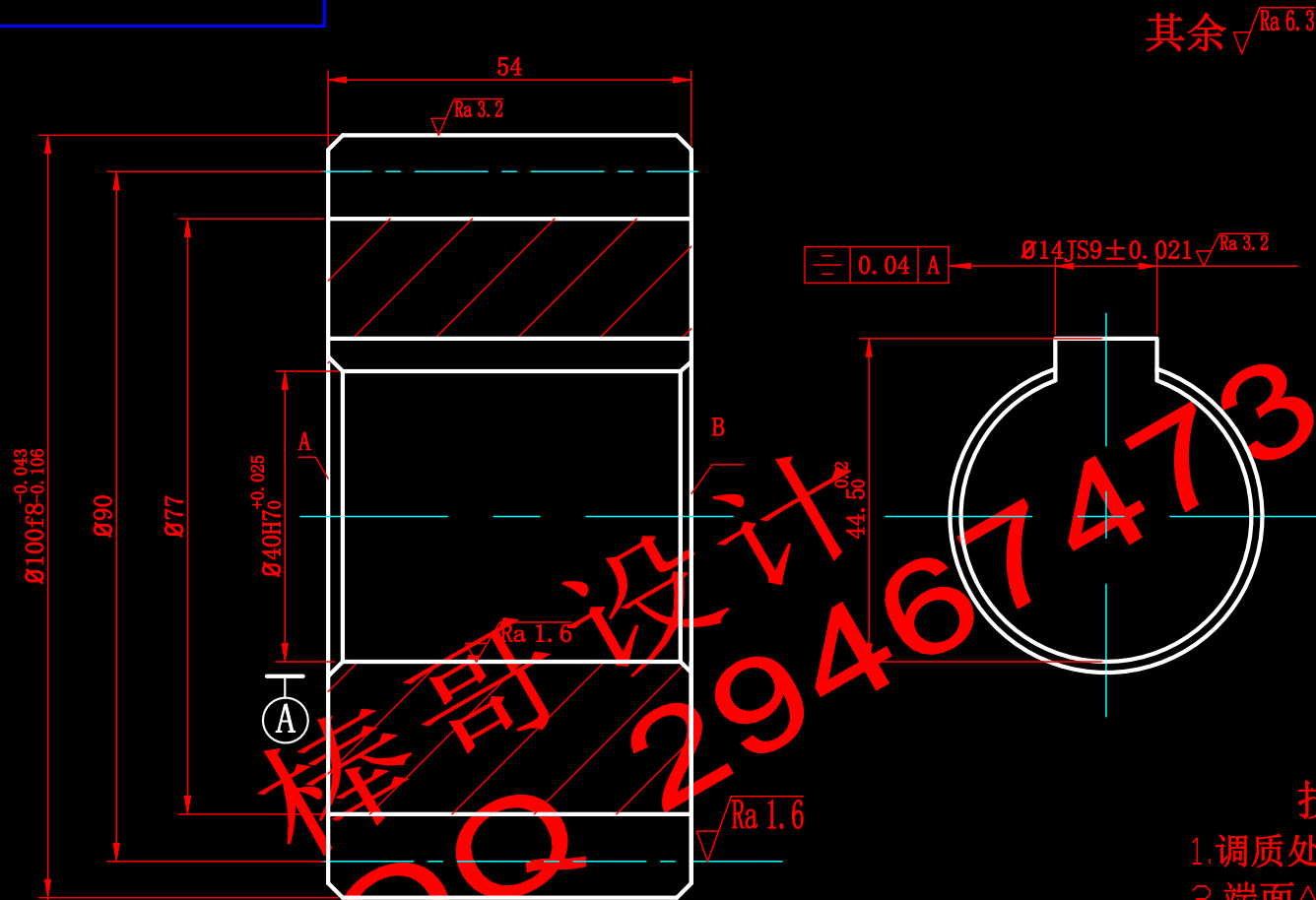


技术要求

- 1 $\varnothing 95h7$ 表面镀铬, 单边镀层厚为 0.03 ± 0.05
- 2 镀铬后网纹深不得小于 0.4
- 3 调质处理 $HB\ 250\ 270$

					圆钢 $\varnothing 100/45$			江西农业大学
					磨擦辊			
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	苏永丹		标准化			S	3	1:1.5
时间						共 14 张 第 3 张		
审核						ZQS 03		
工艺			批准					

A3-小直齿轮



模数	m	5
齿数	Z1	18
压力角	α	20°
精度等级		7-DC
齿圈径向跳动	Fr	0.071
齿形公差	Ft	± 0.011
跨齿数	K	4

技术要求

1. 调质处理HB220-240
2. 端面A\B对轴线的垂直度公差为0.03
3. 未注倒角为 $2 \times 45^\circ$

1
0.025
A

圆钢0160/45

江西农业大学

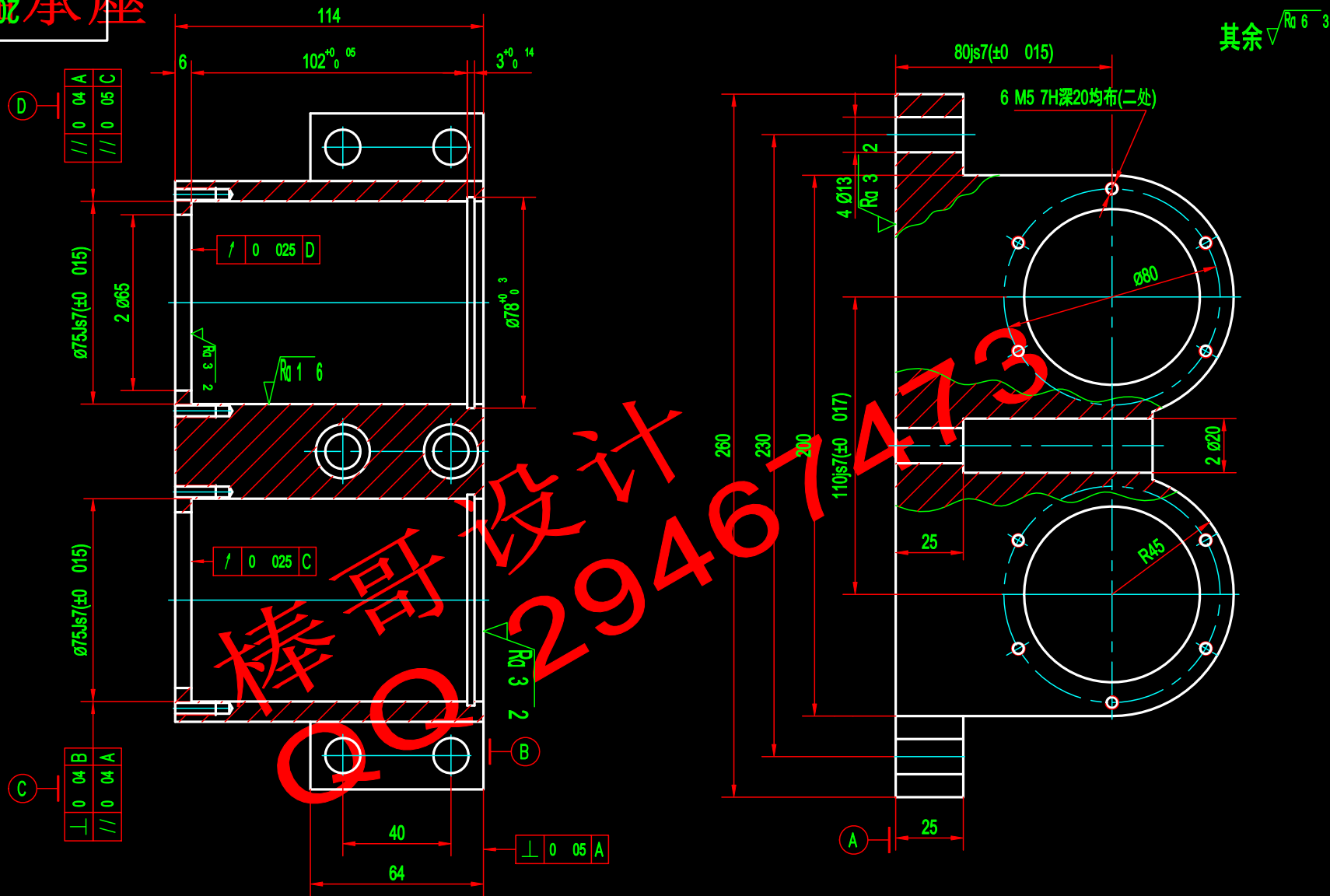
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)
审核					
工艺			批准		

数量	2	
阶段标记	重量	比例
		1:1
共 14 张 第 6 张		

小直齿轮

ZXQS 06

A3-右轴承座



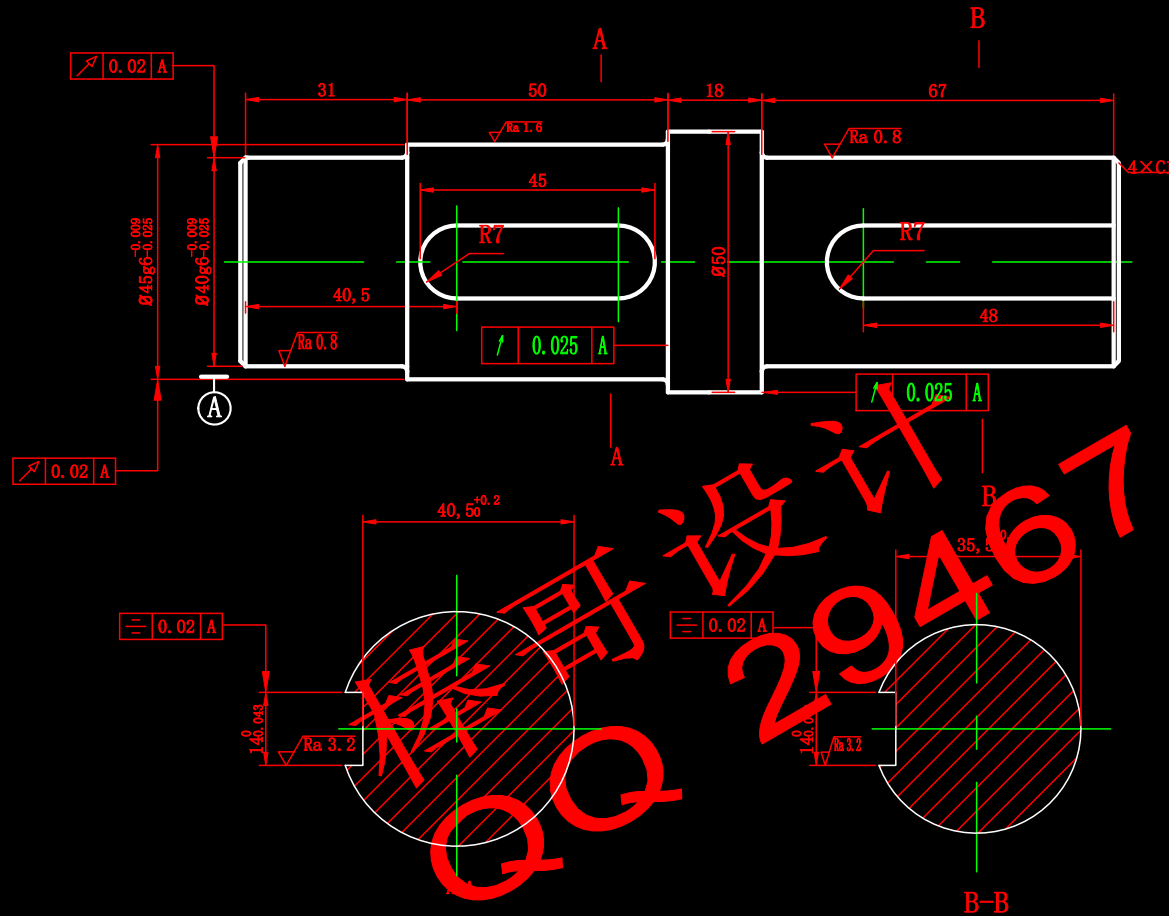
技术要求

- 1 Ø75js7孔口倒角0.5N-45°
- 2 调质处理HB200-220
- 3 锐角倒1N-45°
- 4 铸件须经退火处理
- 5 铸件不气孔 夹杂等铸造缺陷

					ZG270 500			江西农业大学	
					右轴承座				
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	苏水丹		标准化			S	1	1:1	5
时间						共 14 张 第 5 张			
审核									
工艺			批准						

A3-轴连

其余 $\sqrt{Ra 3.2}$

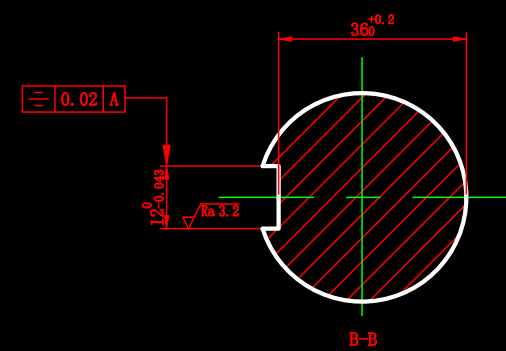
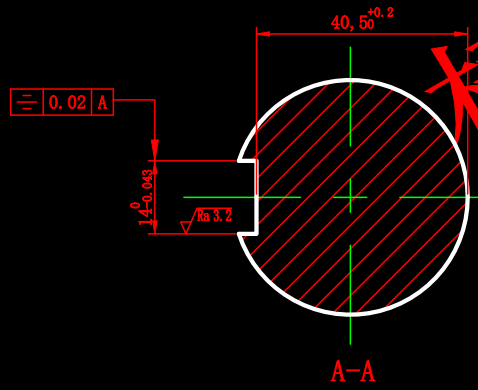
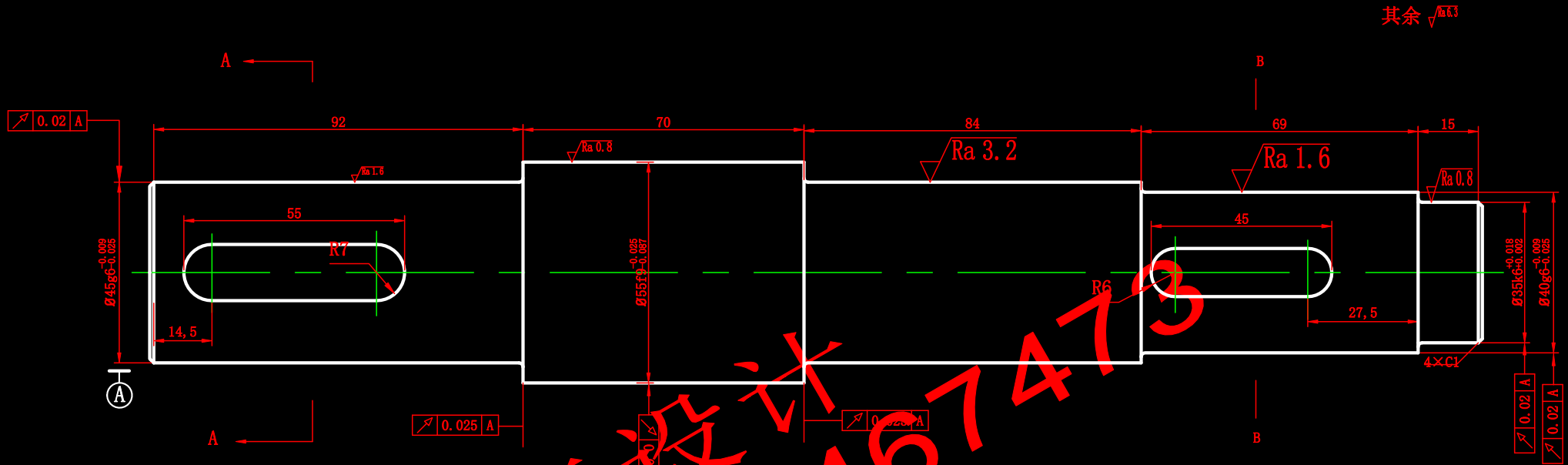


技术要求

1. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$
2. 调质处理HB200-220

						圆钢060/45		江西农业大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	数量	1		
设计	苏水丹		标准			阶段标记	重量	比例	
制图								1:1	
审核						共 14 张 第 13 张			
工艺			批准						
								ZXQS 13	

A3-轴右

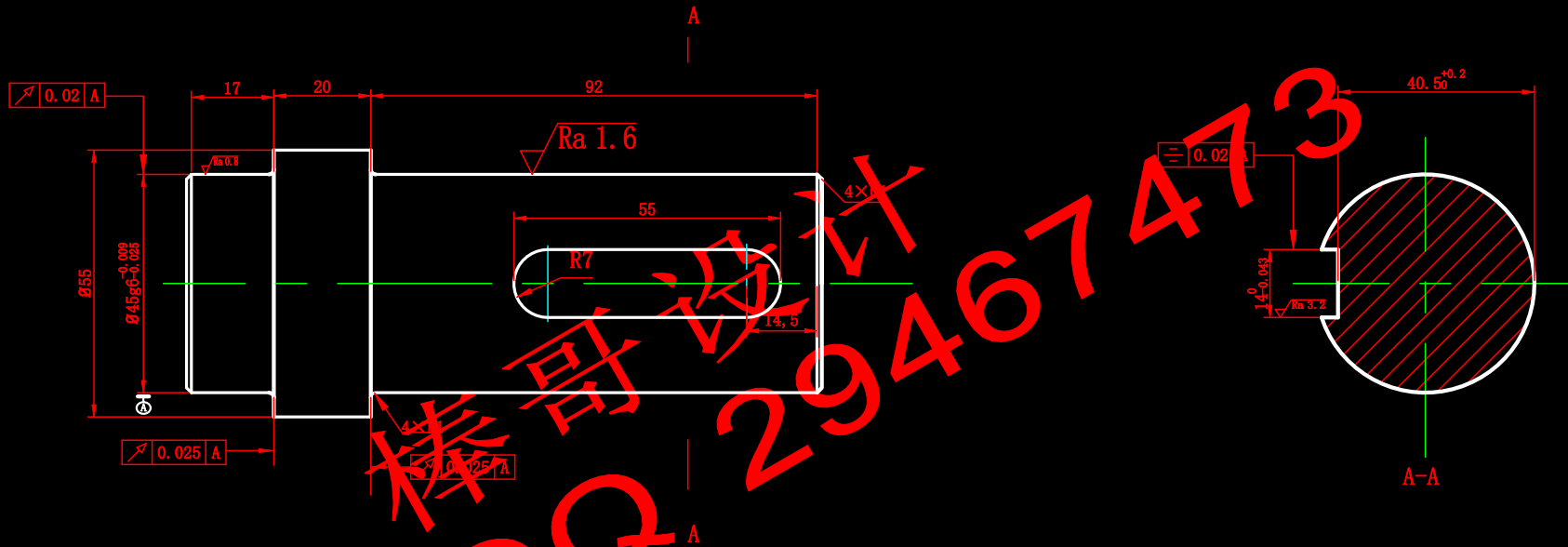


- ### 技术要求
1. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$
 2. 调质处理HB200-220

						圆钢 $\varnothing 60/45$			江西农业大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	数量	2		轴2		
设计	苏水丹		标准			阶段标记	重量	比例			
制图								1:1	ZXQS 04		
审核						共 14 张 第 4 张					
工艺				批准							

A3-轴左2

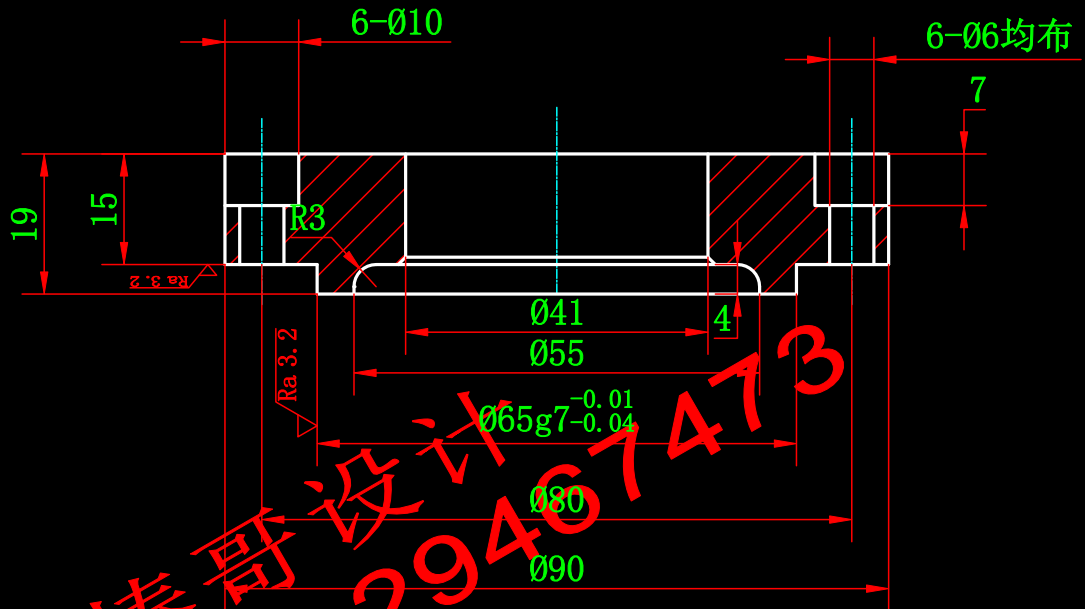
其余 $\sqrt{Ra 6.3}$



技术要求

1. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$
2. 调质处理HB200-220

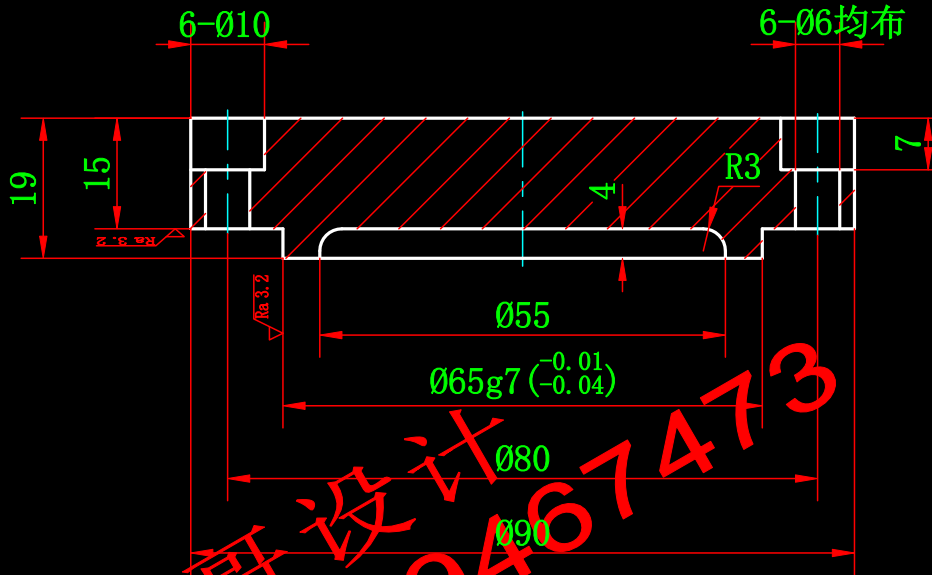
						圆钢060/45		江西农业大学	
						数量		2	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例
设计	苏水丹		标准						1:1
制图									
审核									
工艺				批准		共 14 张 第 1 张			
								轴1	
								ZXQS	
								02	



技术要求

1. 铸件不得有气孔、夹杂等明显的铸造缺陷
2. 铸件须经退火处理
3. 未注倒角1x45°

						HT150			江西农业大学	
									右盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	ZXQS 08	
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)					
审核										
工艺			批准			共 14 张 第 8 张				



棒哥设计
QQ 29467473

技术要求

1. 铸件不得有气孔、夹杂等明显的铸造缺陷
2. 铸件须经退火处理
3. 未注倒角1x45°

						HT150			江西农业大学	
									左盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	ZXQS 12	
设计	苏水丹		标准化			S	3	1:1		
时间										
审核										
工艺			批准			共 14 张第 12 张				