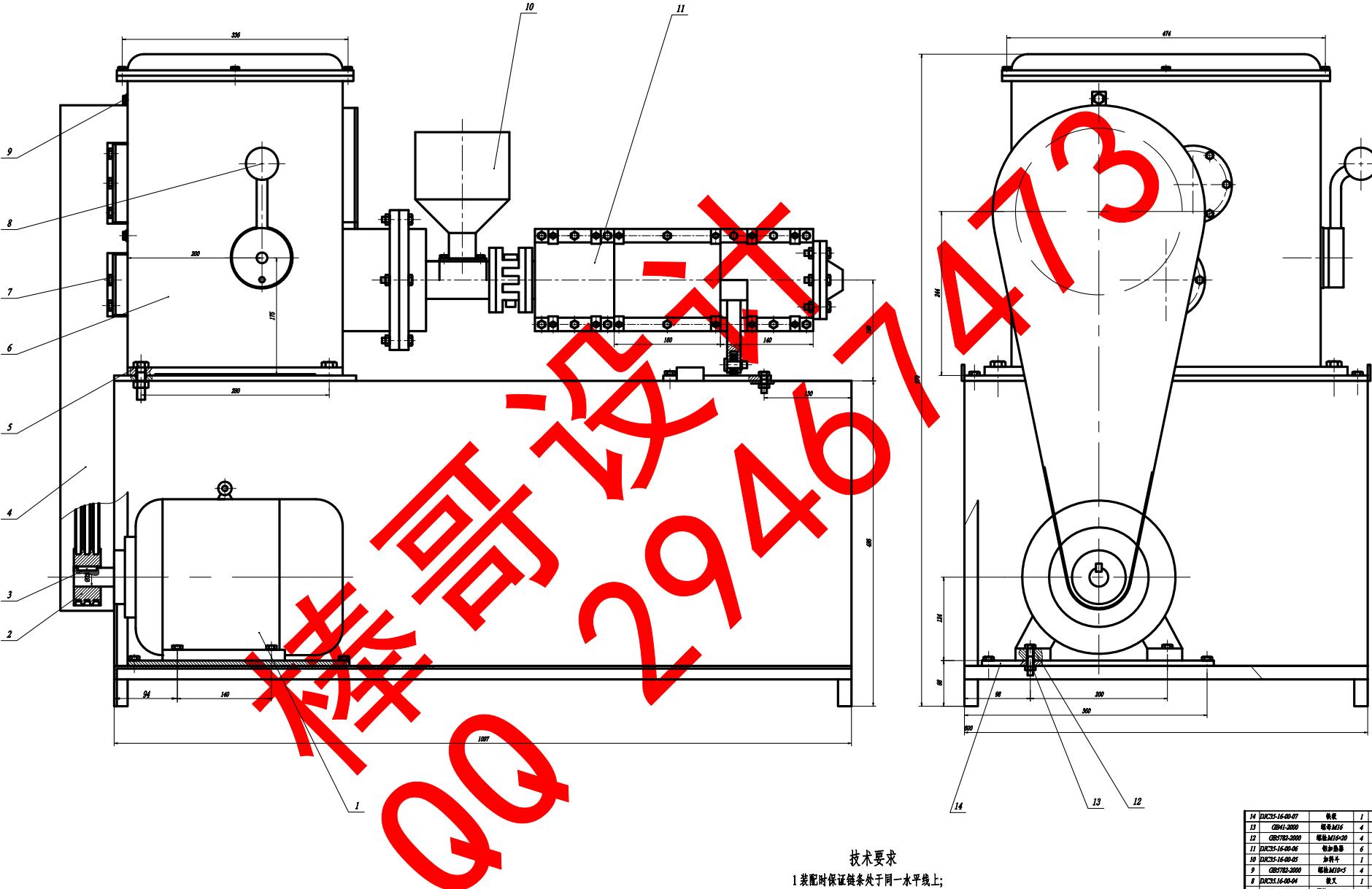


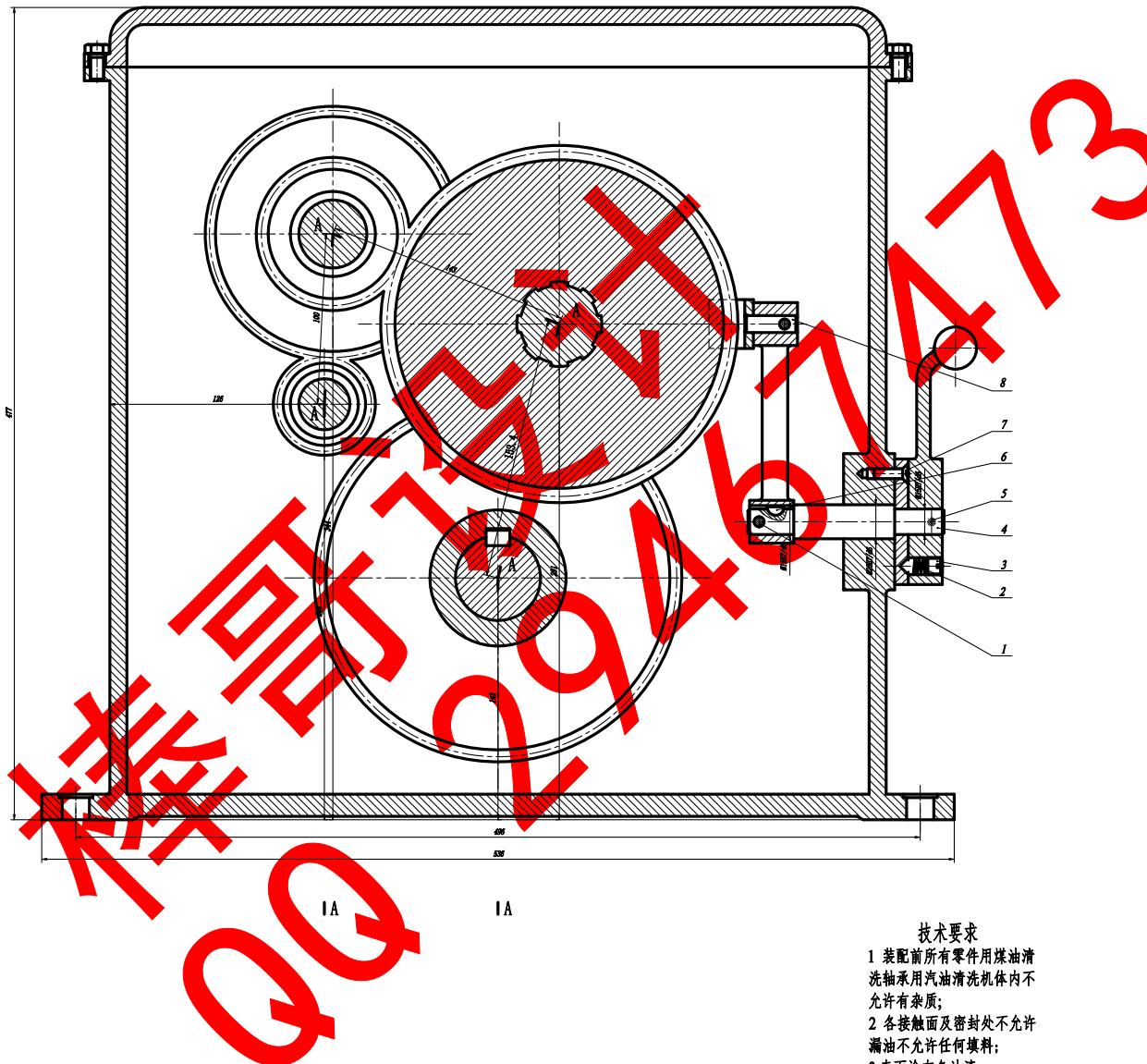
# A0-总装配图



技术要

- 1 装配时保证链条处于同一水平线上;
  - 2 电机在水平方向上移动,以保证皮带的张紧;
  - 3 齿轮装配完毕后,开动电机使其和成型机处的齿轮啮合;
  - 4 角钢之间焊接成型,保证一定的垂直度;
  - 5 链条下底板倒角圆角为R10。

# A0-传动箱侧视图



## 技术要求

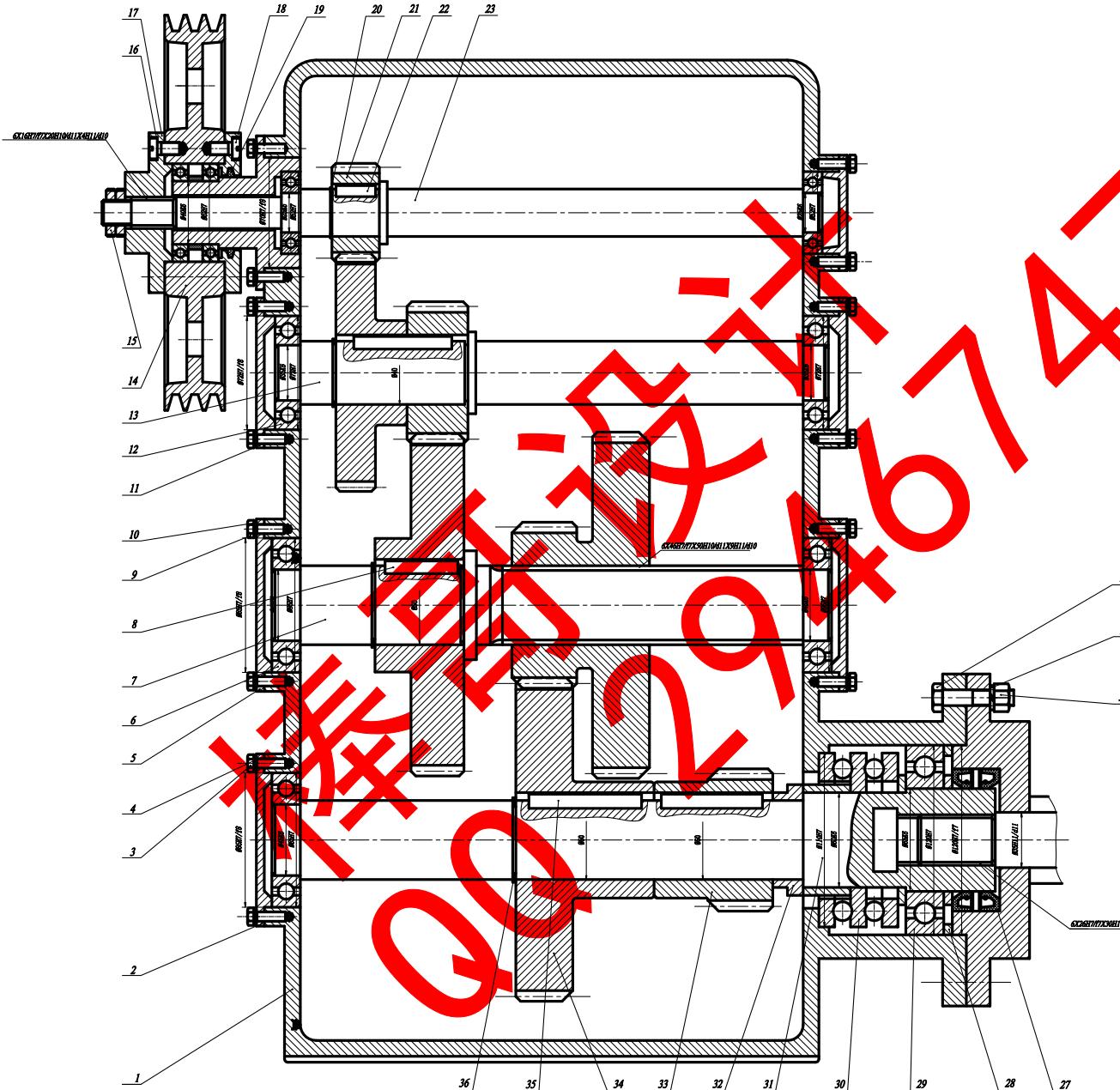
1. 装配前所有零件用煤油清洗，轴承采用汽油清洗机体内不允许有杂质；
2. 各接触面及密封处不允许漏油，不允许任何填料；
3. 表面涂灰色油漆。

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	备注
6	GB119-2000	圆柱销	1	45#		
7	GB89-2000	轴衬套	1	Q235		M6×10
6	GB119-2000	圆柱销	1	45#		
5	GB117-2000	圆柱销	1	45#		
4	GB117-2000	圆柱销	1	45#		
3	GB/T73-2001	开槽平端盖支承钉	1	Q235		
2	DJC35-16-08-15	衬套	1	65Mn		
1	GB117-2000	圆柱销	1	45#		

标记: 代号: 全 区: 项目: 日期: 名: 日: 次  
设计: 陈文 200305 0000  
审核: 审核: 200305 0000  
批准: 批准: 200305 0000  
比例: 1:1  
DJC35-16-08-00

# AO-传动箱展开图

A-A

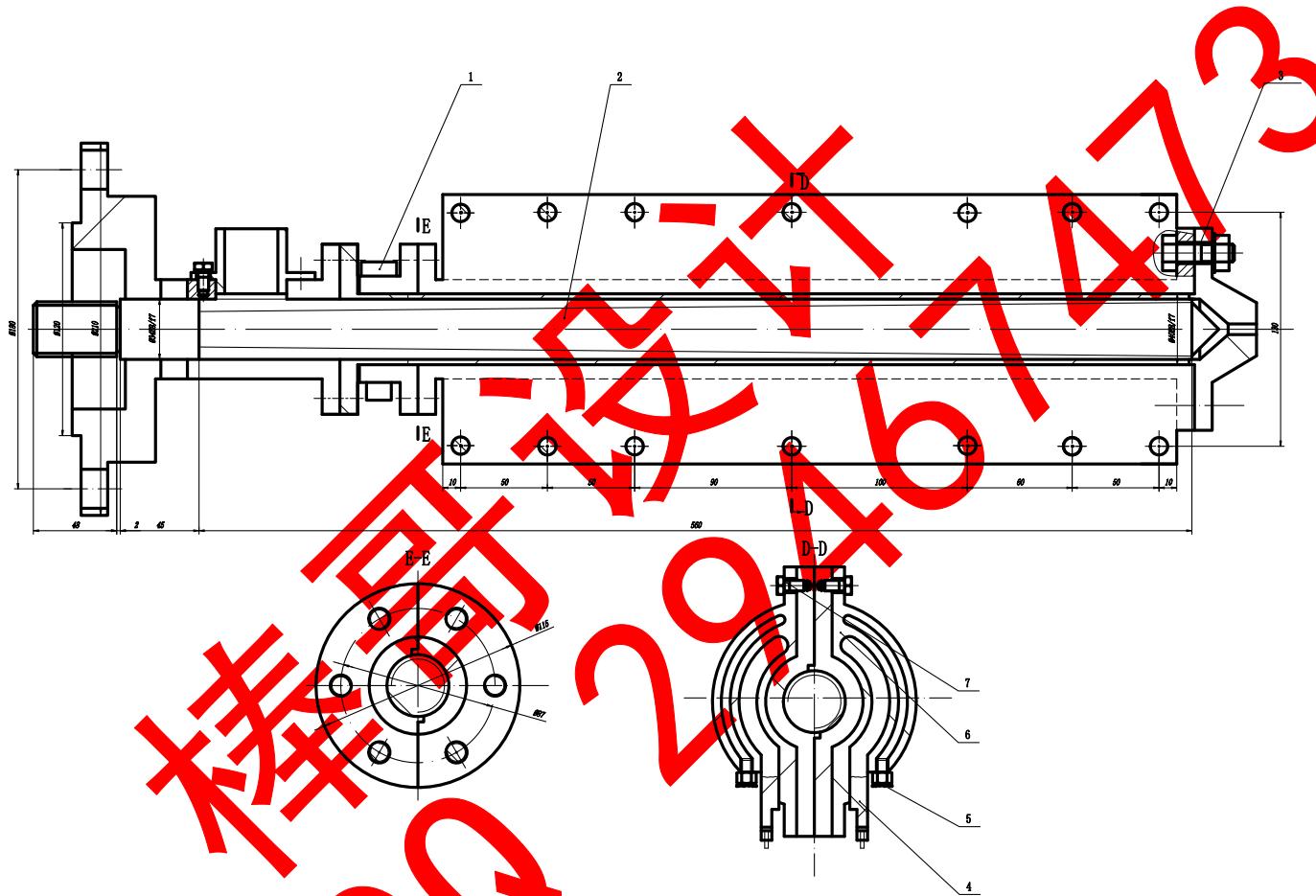


## 技术要求

- 1 装配前所有零件用煤油清洗轴承用汽油清洗机体不允许有杂质；
- 2 各接触面及密封处不允许漏油不允许任何填料；
- 3 表面涂灰色油漆。

代号	名称	数量	材料	热处理或表面处理	备注
1					机械设计制造及其自动化 机03-1班
2					传动箱展开图
3					设计人: 全 会 审核人: 刘文华 日期: 2010年5月1日
4					校对人: 标注重比例 1:1
5					设计人: 刘文华 日期: 2010年5月1日
6					DJC35-16-08-00

# AO-螺杆图



## 技术要求

- 1 螺杆与机筒的间隙在周围上应力要求均匀,其直各间隙应符合最大+0.35,最小+0.18;
- 2 在水平放置时,机筒与螺杆在机筒内允许接触,但在加润滑油后运转时螺杆与机筒不能有卡住或刮伤现象;
- 3 冷却系统的管道阀门应密封良好,通入自来水进行测试,持续5分钟,不应有渗漏;
- 4 各配合,密封,螺杆连接处用脂润滑

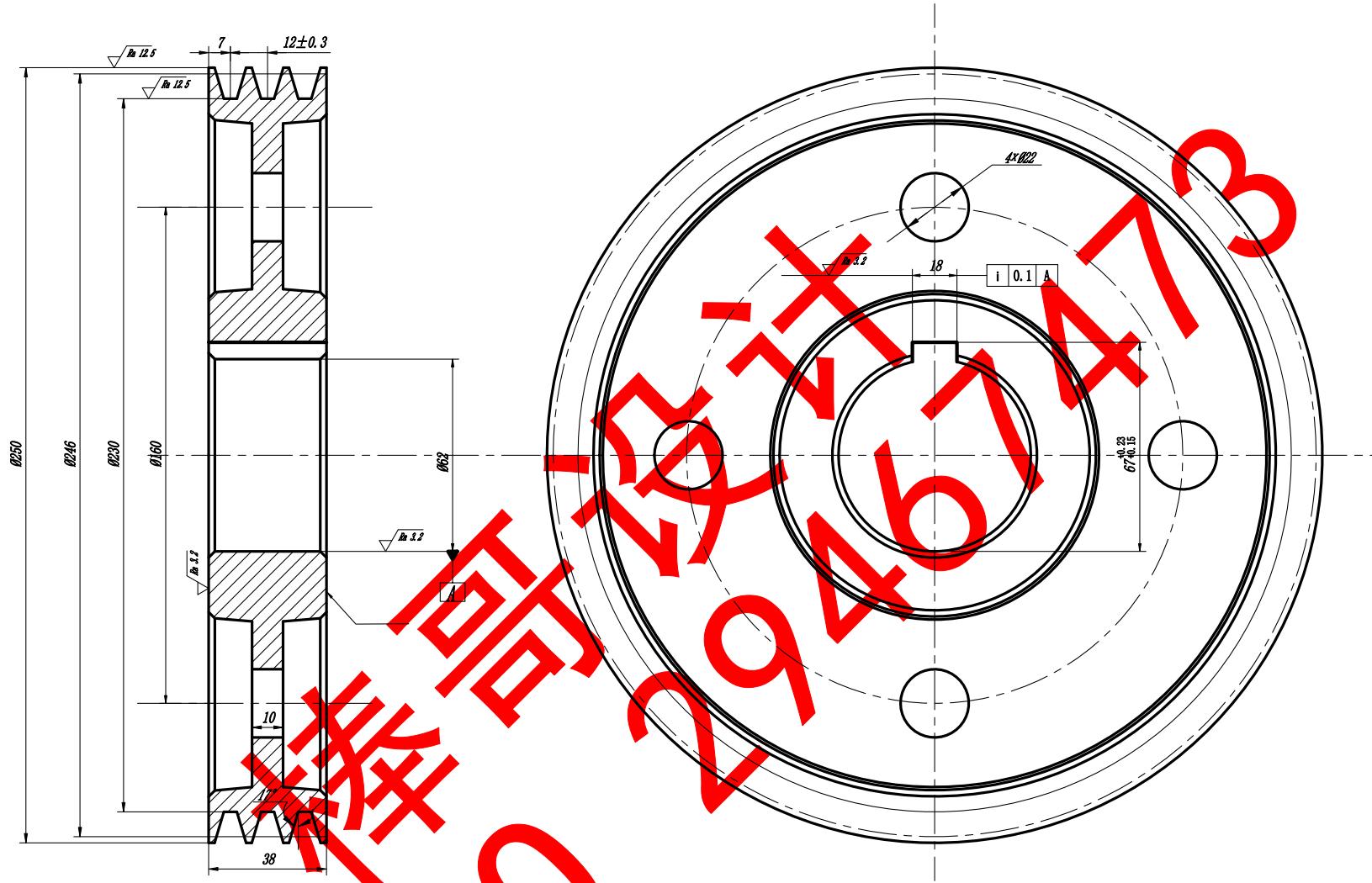
序号	代号	名称	数量	材料	图号	备注
7	GB/T9-2001	螺钉	24			
6	DNC35-16-02-05	加热带	12	AL		
5	DNC35-16-02-04	水管接头	6			
4	DNC35-16-02-03	电源线	6			
3	DNC35-16-02-02	盖头	1			
2	DNC35-16-02-01	螺杆	1	Q235		
1	GB/T17300	圆柱销	2	45#		

图号	名称	尺寸	单位	备注
				机械设计制造及其自动化 机械制造(06-1班)
设计人	审核人	会签人	设计日期	
设计人	审核人	会签人	设计日期	
审核人	会签人	设计人	设计日期	

DNC35-16-02-00

# A2-大带轮 零件图

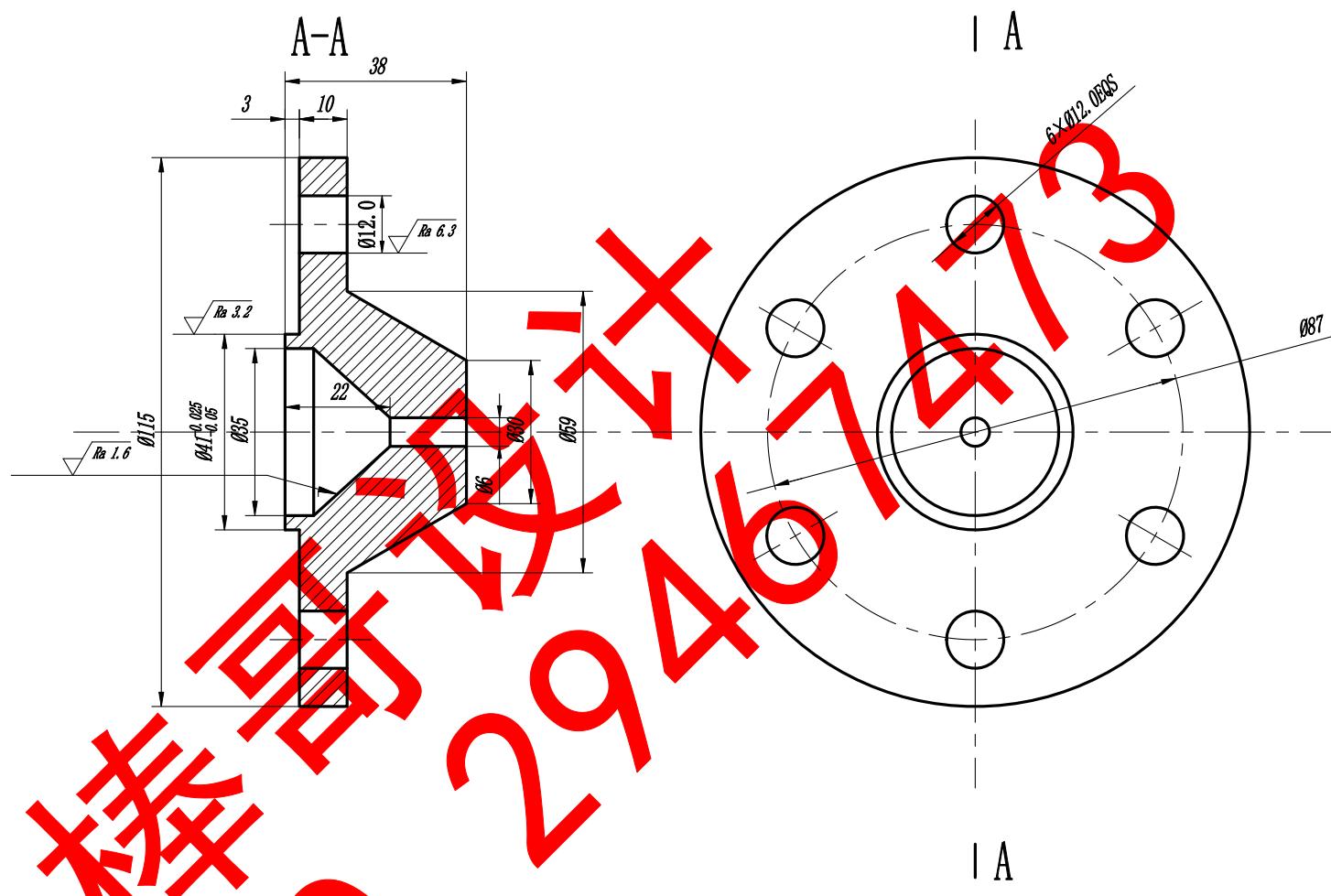


## 技术要求

- 1 调质处理190-230HBS;
  - 2 未注尺寸偏差精度IT17;
  - 3 圆角半径R=1.5;
  - 4 未注倒角C2.

$\checkmark \sqrt{Ra\ 12.5}$  (✓)

# A3-模口零件图



## 技术要求

- 1 未注明圆角为R2;
- 2 铸造尺寸精度为IT17;
- 3 未注明铸造斜度为1:20;
- 4 热处理.

$\sqrt{Ra 25}$  (✓)

HT200							机械设计制造及其自动化 机械制造08-1班		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期		阶段标记	重量	比例
设计	周文	20120502	标准化						
审核									1:1
工艺			批准				共1张 第1张		

DJC35-16-02-01