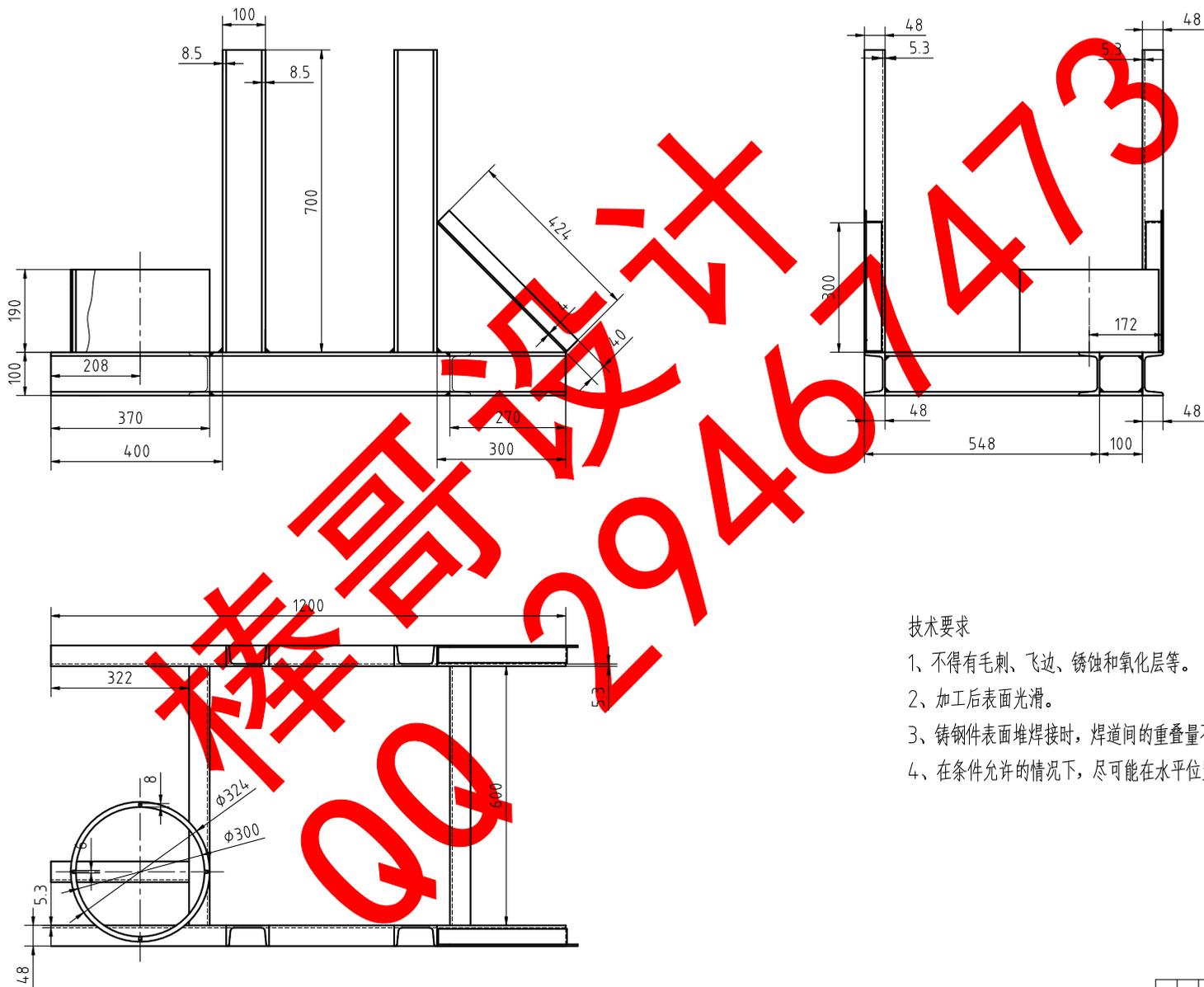






# A2-机架底座



## 技术要求

- 1、不得有毛刺、飞边、锈蚀和氧化层等。
- 2、加工后表面光滑。
- 3、铸钢件表面堆焊接时，焊道间的重叠量不得小于焊道宽的1/3。
- 4、在条件允许的情况下，尽可能在水平位置施焊。

零件名称	
材料	
数量	
比例	
日期	
设计	
审核	
工艺	

					槽钢			南京林业大学	
设计	审核	日期	比例	数量	数量		比例		机架底座
设计	审核	2013.5.31	1:7						0-10
					共 4 页 第 1 页				

# A2-机架升降台部分



### 技术要求

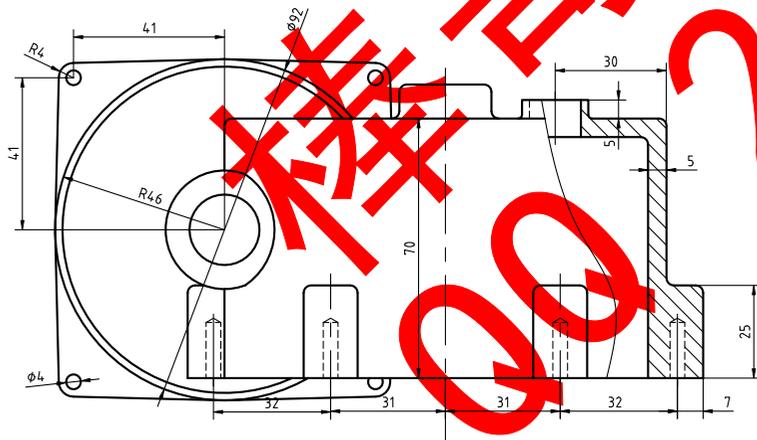
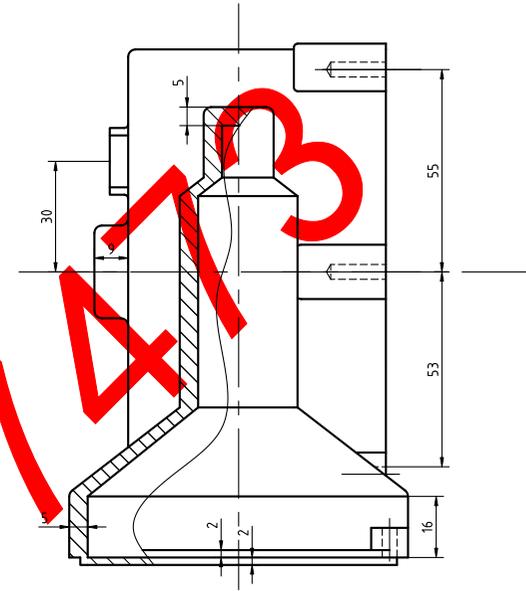
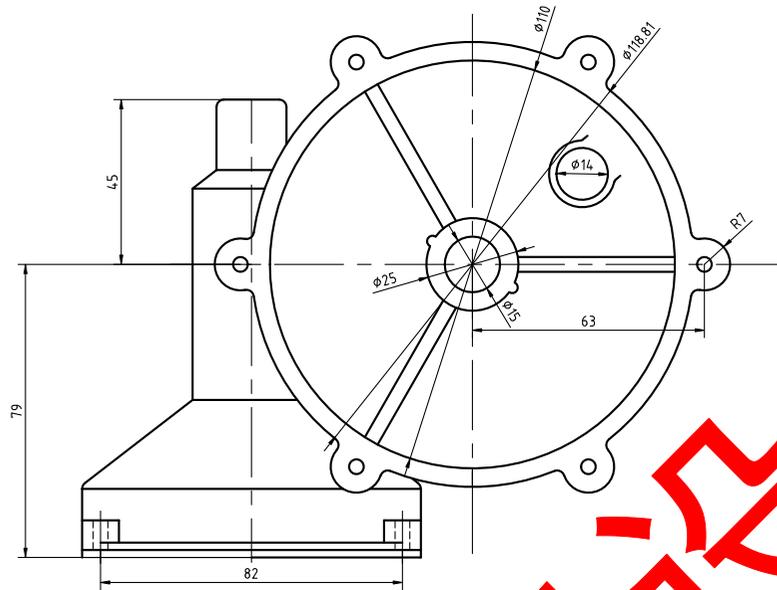
- 1、机架各部分采用焊接连接。
- 2、不得有毛刺、飞边、锈蚀和氧化层等。
- 3、在条件允许的情况下,尽可能在水平位置施焊。

森哥设计 29461473

借(调)用件登记
插图
修改
旧底图总号
底图总号
签字
日期

					槽钢			南京林业大学	
								机架升降台部分	
标记	页数	分区	更改代号	签字	年、月、日	桥墩标记		重量	比例
设计	戴垂亮	2013.5.31	标准化						1:7
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			0-90

# A2-蜗轮蜗杆减速箱箱体



### 技术要求

1. 铸件公差带对称于毛坯铸件基本尺寸配置。
2. 锐角倒钝。
3. 装配过程中零件不允许碰、碰、划伤和锈蚀。

借(填)用件登记

插图

修改

旧版图号

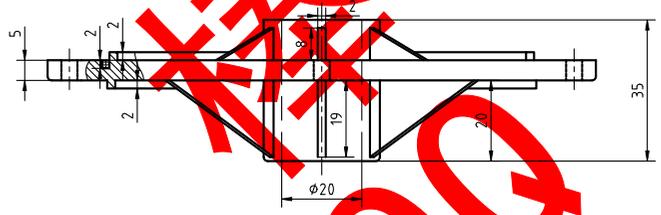
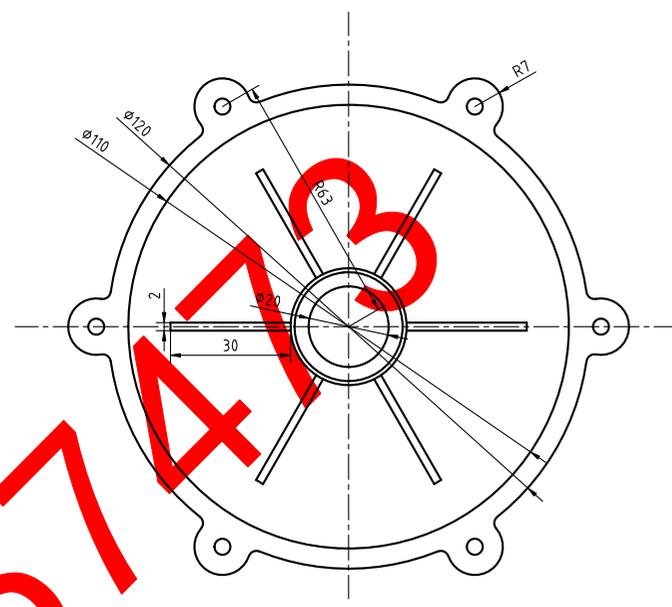
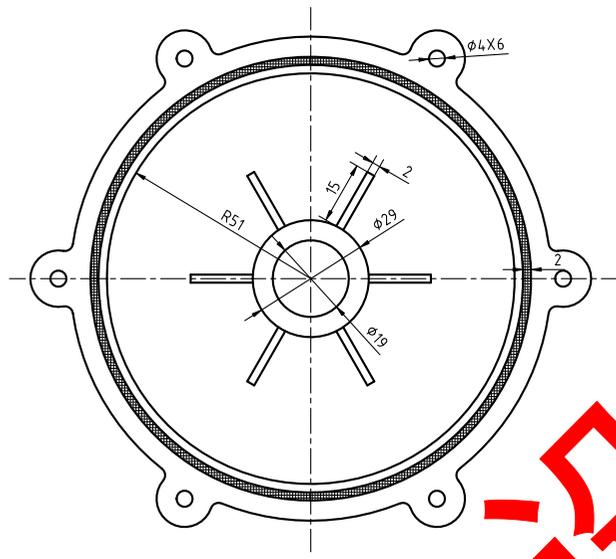
新版图号

签字

日期

					HT200		南京林业大学	
标记	处数	分区	更改代号	签字	年、月、日	桥模标记	重量	比例
设计	魏德高	2013.5.31	标准化					
审核								
工艺			批准			0-801		

# A2-蜗轮箱盖



- 技术要求
1. 铸件公差带对称于毛坯铸件基本尺寸配置。
  2. 锐角倒钝。
  3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。

QQ 魏垂究 29467

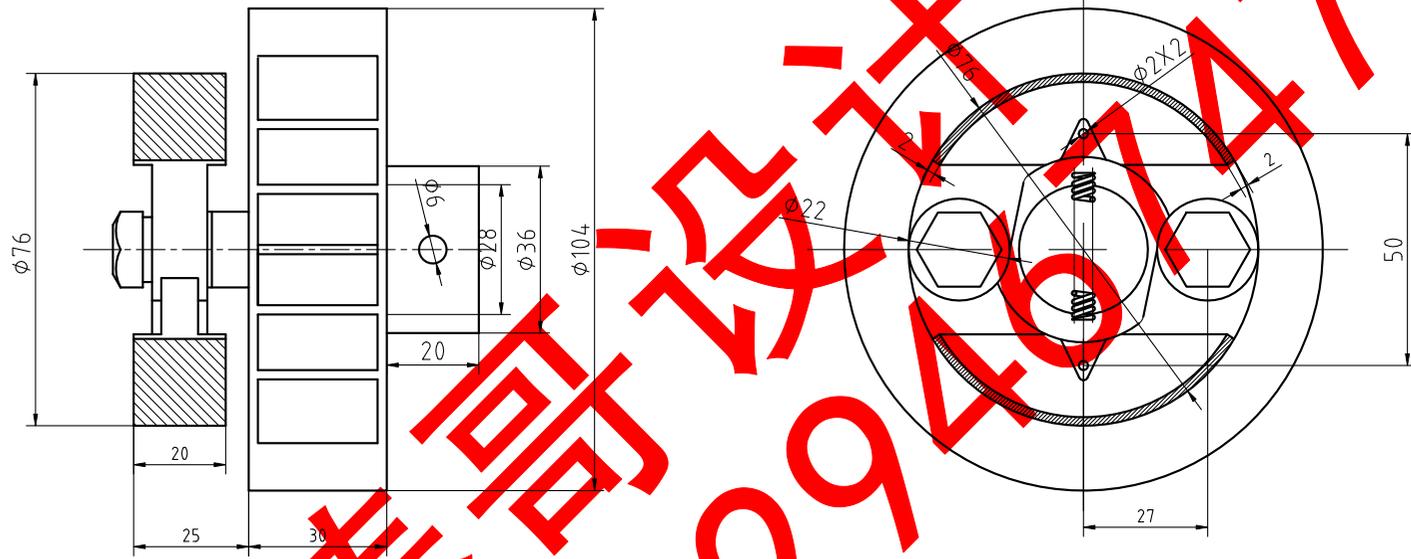
借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期

						HT200			南京林业大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日			蜗轮箱盖		
设计	魏垂究	2013.5.31	标准化			阶段标记	重量	比例		
2013.5.31								1:1		
审核						共 张 第 张		0-809		
工艺			批准							

# A3-离合器部件2

## 技术要求

1. 调质处理HB220~240。
2. 未注圆角R3。
3. 未注尺寸公差按IT14。
4. 未注形位公差按B级。



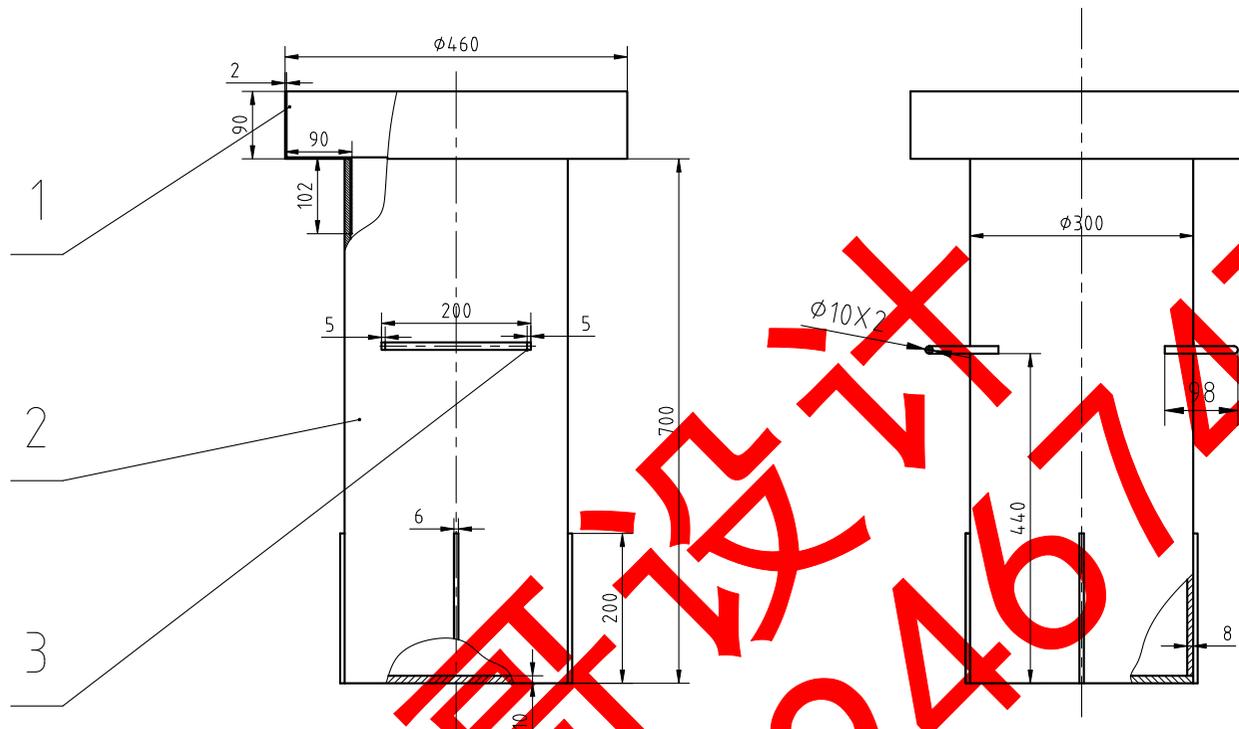
机械设计  
 29  
 QQ

值(或)零件登记
插图
插板
旧底图总号
底图总号
签字
日期

					45			南京林业大学	
标记	处数	分区	更改代号	签字	年、月、日			离合器部件2	
设计	龚晓亮	2013.5.31	标准化			桥枫标记	重量	比例	1-70
审核								1:1	
工艺			批准			共 张 第 张			



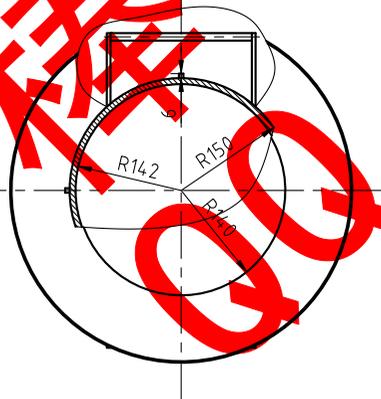
# A3-土壤槽



## 技术要求

- 1、不得有毛刺、飞边、锈蚀和氧化层等。
- 2、加工后表面光滑。
- 3、在条件允许的情况下，尽可能在水平位置施焊。

机械工业出版社  
 294673



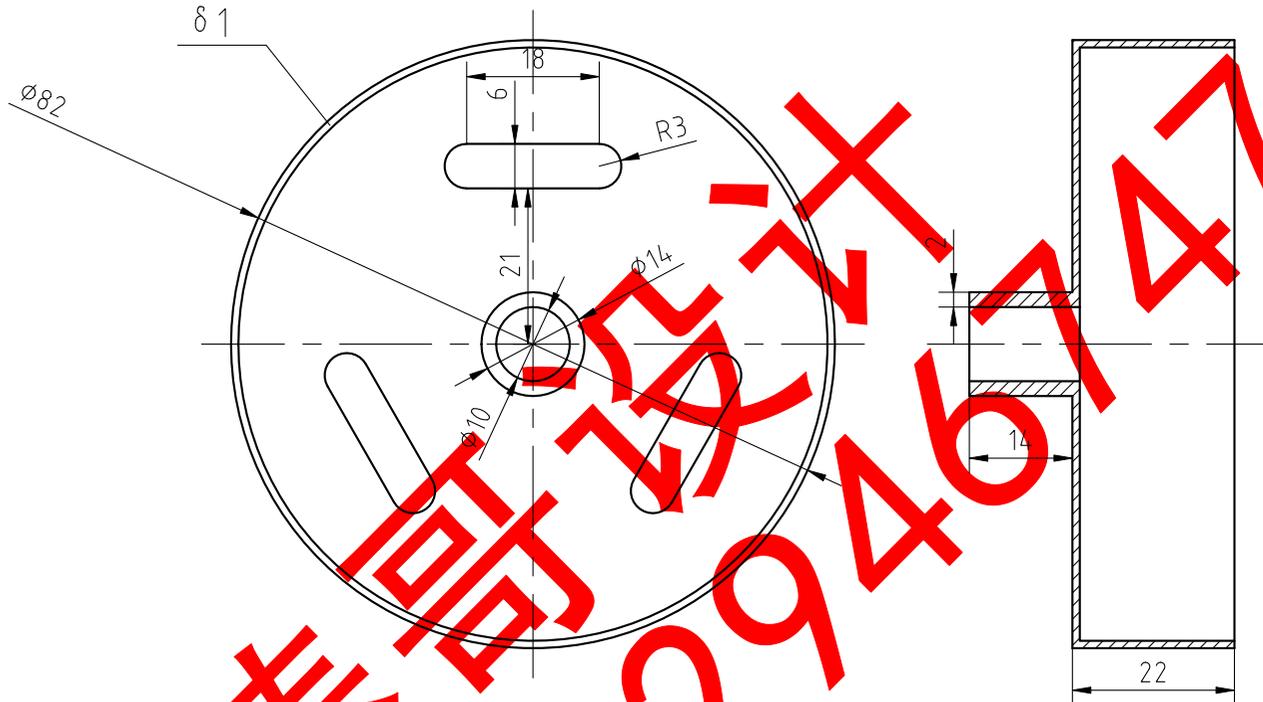
3	0-203	把手	2	HT200		
2	0-202	土壤槽	1	HT200		
1	0-201	土壤槽托盘	1	HT200		
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计
					重量	重量
				HT200		南京林业大学
						土壤槽
						0-20
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日	
设计	魏垂亮	2013.5.31	标准化			阶段标记
审核						重量
工艺			批准			比例
						1:7
				共 张 第 张		

催(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期

# 14-离合器部件1

技术要求

1. 进行高温时效处理。
2. 锐角倒钝。
3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。



棒高设计 473  
QQ 29467473

借(通)用件登记

描图

描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日
设计	魏垂究	2013.5.31	标准化		
审核					
工艺			批准		

45

阶段标记	重量	比例
		1:1
共 张 第 张		

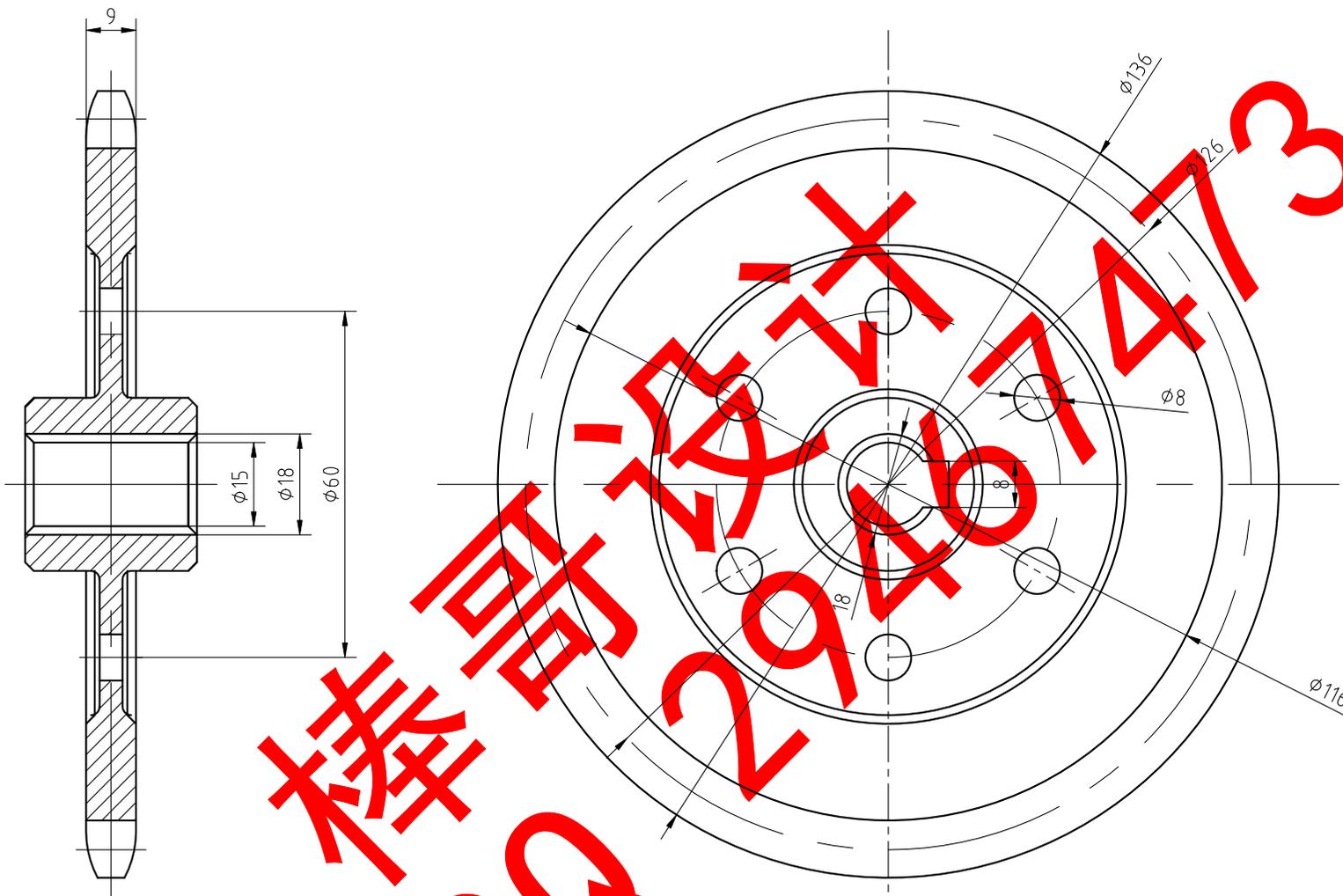
南京林业大学  
离合器部件1

0-802

# A4-链轮

## 技术要求

1. 齿面热处理HRC40~45。
2. 全部倒角1X45°。
3. 未注尺寸公差按IT14。
4. 未注形位公差按C级。



备(通)用件登记

描图

描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日
设计	魏垂亮	2013.5.31	标准化		
审核					
工艺			批准		

40Cr

南京林业大学

链轮

阶段标记

重量

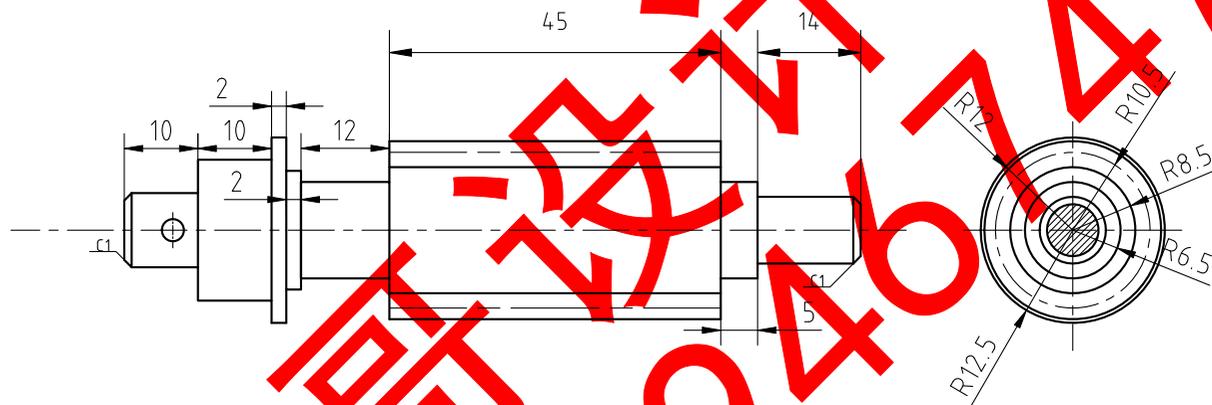
比例

1:1

共 张 第 张

0-01

# 4-蜗杆



## 技术要求

1. 调质处理HB220~240。
2. 未注圆角R3。
3. 未注尺寸公差按IT14。
4. 未注形位公差按B级。

借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日
设计	魏垂究	2013.5.31	标准化		
审核					
工艺			批准		

45

阶段标记

重量

比例

1:1

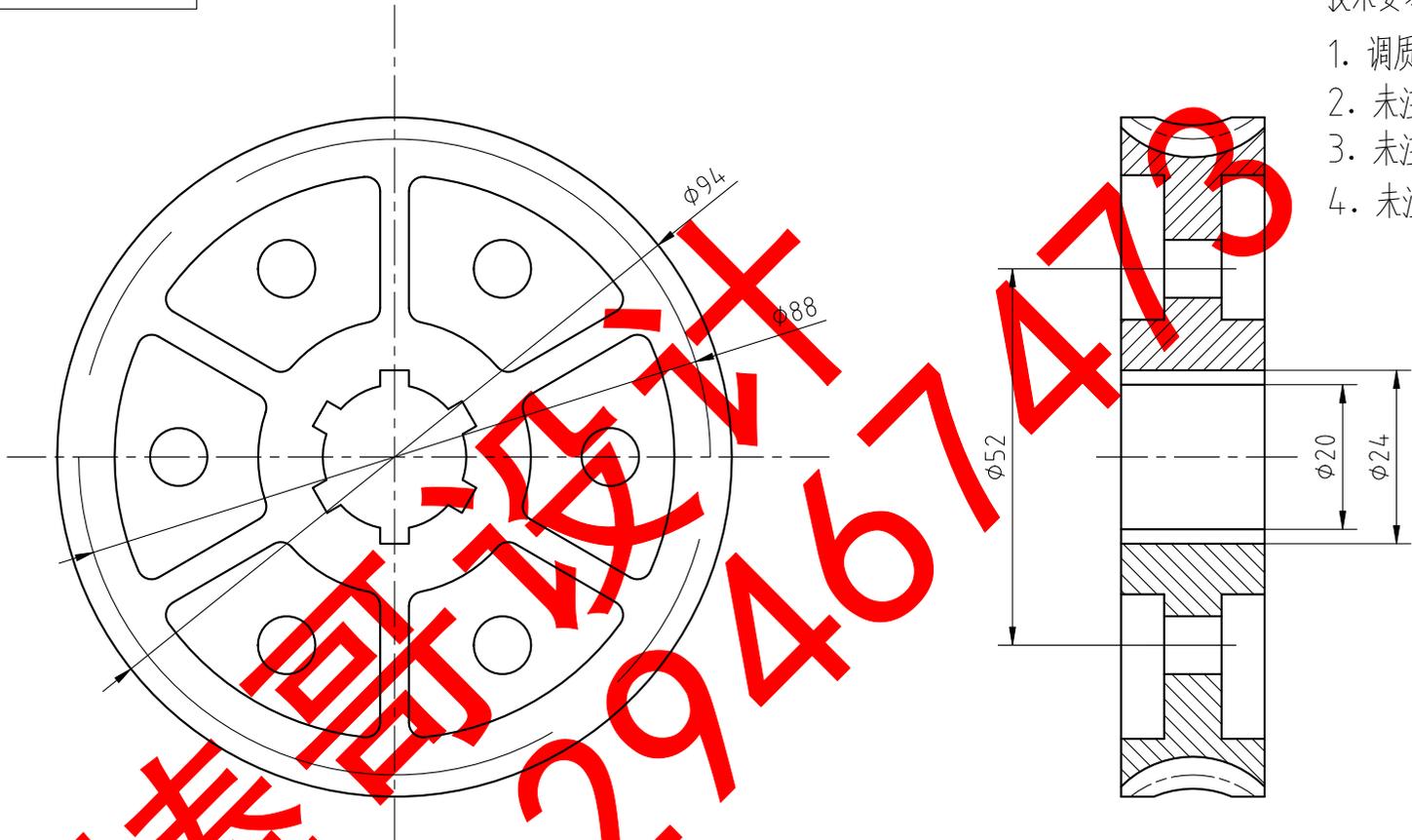
共 张 第 张

南京林业大学

蜗杆

0-807

# 4-蜗轮



- 技术要求
1. 调质处理HB220~240。
  2. 未注圆角R3。
  3. 未注尺寸公差按IT14。
  4. 未注形位公差按B级。

机械设计 45  
 QQ 2946743

借(通)用件登记
描 图
描 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年、月、日
设计	魏垂究	2013.5.31	标准化		
审核					
工艺			批准		

45		
阶段标记	重 量	比 例
		1:1
共 张 第 张		

南京林业大学
蜗 轮
0-805