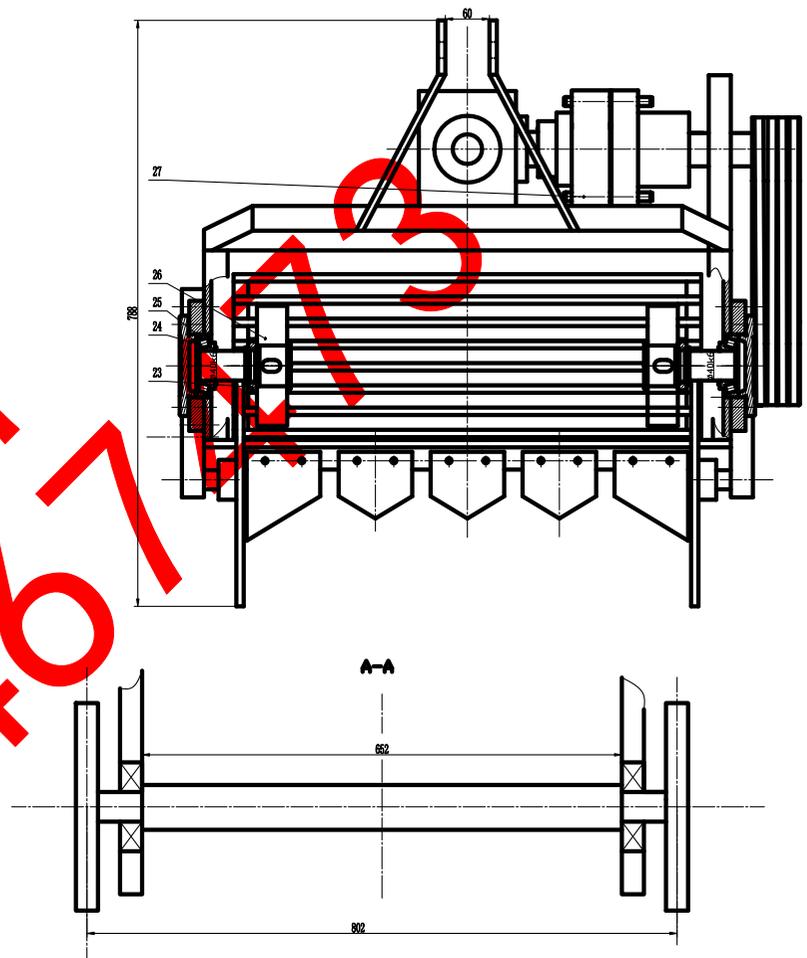
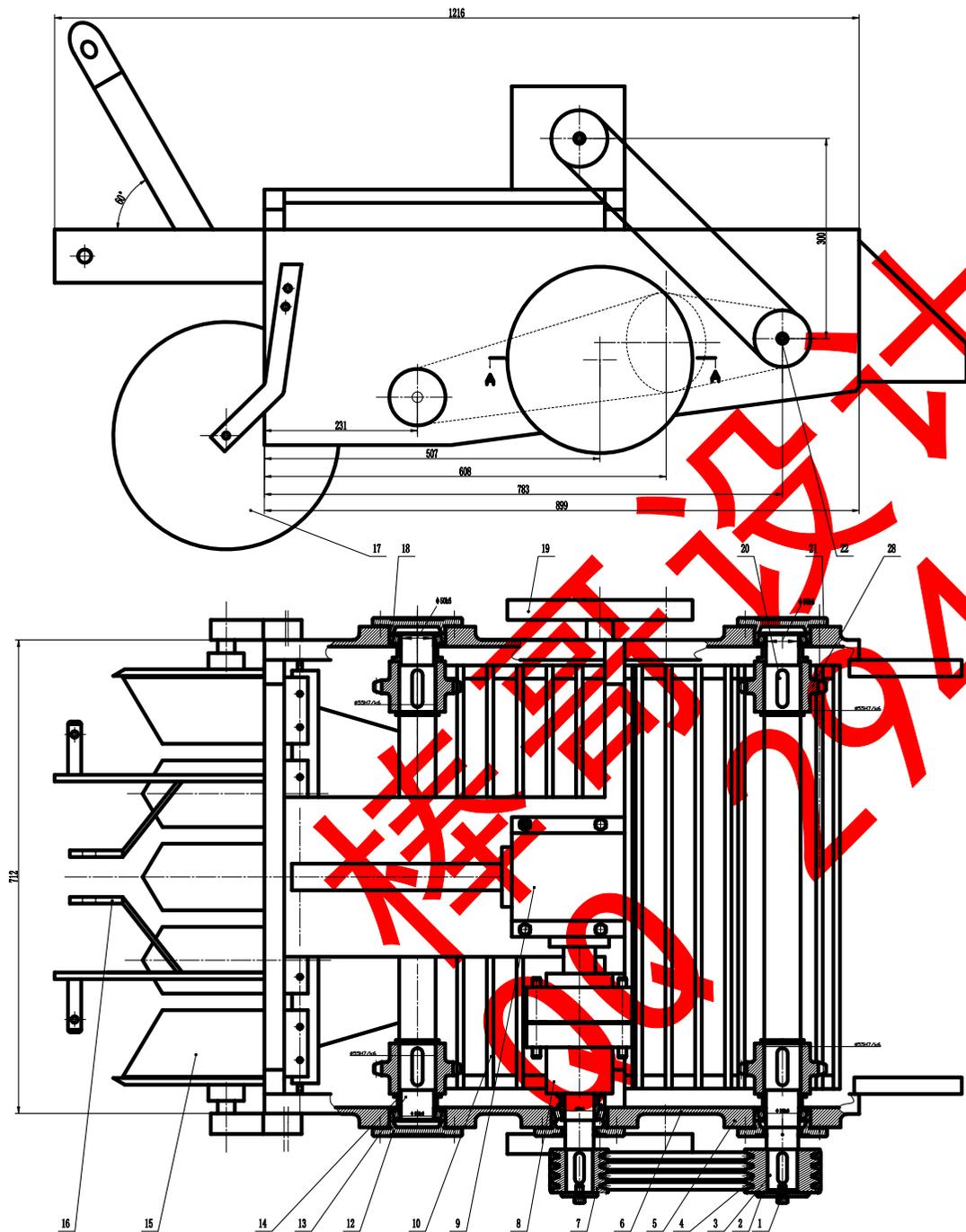


A0-总装配图



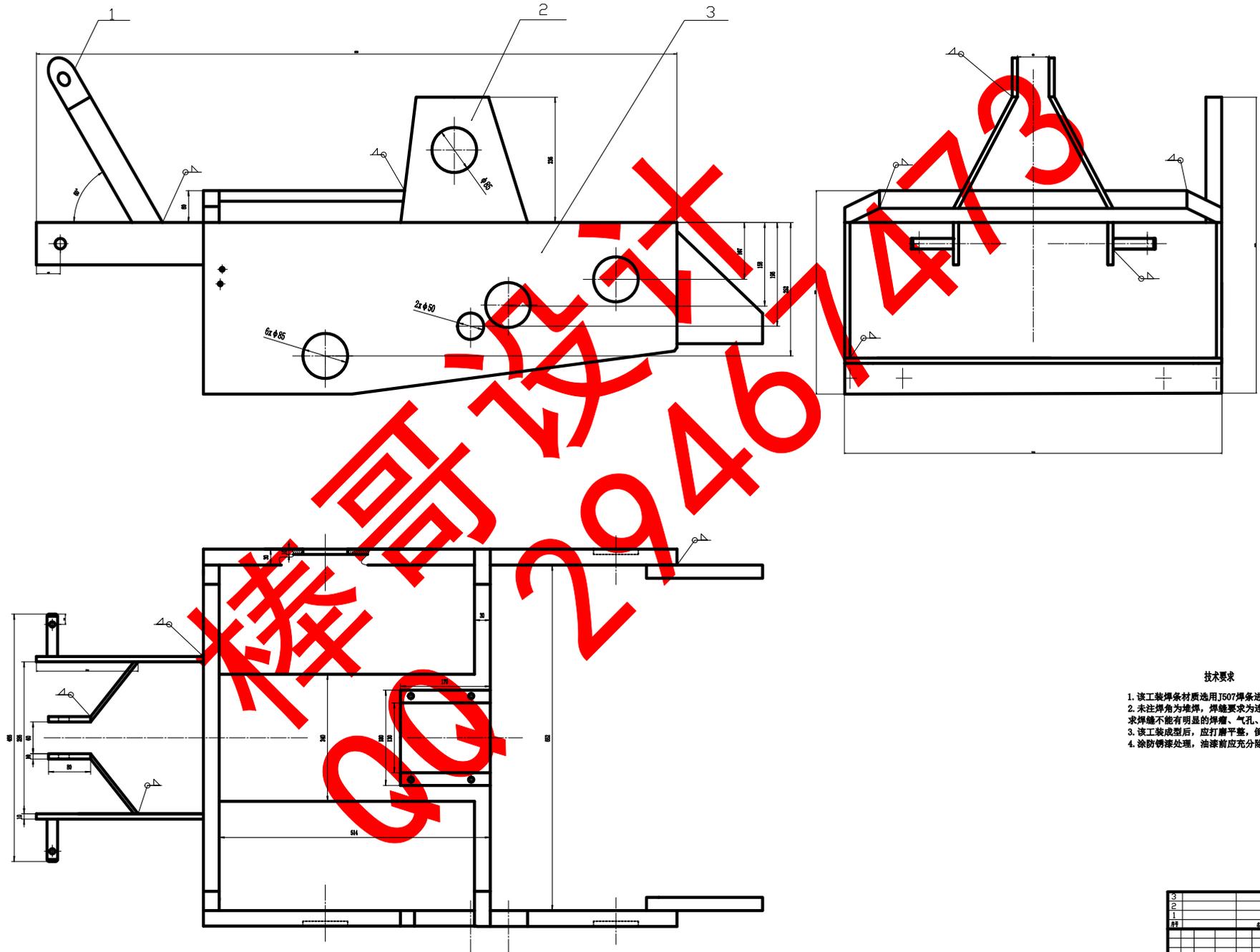
技术要求

1. 装配前该轴应使用油液进行检验，该轴直径不得超过100微米。
2. 装配前应对零件的主要尺寸尺寸，尤其是过盈配合尺寸及配合公差进行检验。
3. 轴类外圆与轴承孔以及轴颈与轴套不得有干涉现象。
4. 装配前产轴套并应除零件加工时的毛刺和异物，保证密封件装入时不被损伤。
5. 平键与轴上键槽两侧面应接触良好，装配后不得有松动。
6. 同一零件用多个螺钉（螺栓）紧固时，各螺钉（螺栓）紧固力、对穿、进步均须一致。

代号	名称	数量	材料	备注
27	轴套	1	40Cr	
26	轴套	2	40Cr	
25	轴套	2	40Cr	
24	轴套	2	40Cr	
23	轴套	2	40Cr	
22	轴套	2	40Cr	
21	轴套	2	40Cr	
20	轴套	2	40Cr	
19	轴套	2	40Cr	
18	轴套	2	40Cr	
17	轴套	2	40Cr	
16	轴套	2	40Cr	
15	轴套	2	40Cr	
14	轴套	2	40Cr	
13	轴套	2	40Cr	
12	轴套	2	40Cr	
11	轴套	2	40Cr	
10	轴套	2	40Cr	
9	轴套	2	40Cr	
8	轴套	2	40Cr	
7	轴套	2	40Cr	
6	轴套	2	40Cr	
5	轴套	2	40Cr	
4	轴套	2	40Cr	
3	轴套	2	40Cr	
2	轴套	2	40Cr	
1	轴套	2	40Cr	

序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	GB/T 1-2000	GB/T 1-2000	1	GB/T 1-2000	
2	GB/T 1-2000	GB/T 1-2000	1	GB/T 1-2000	

A0-机架



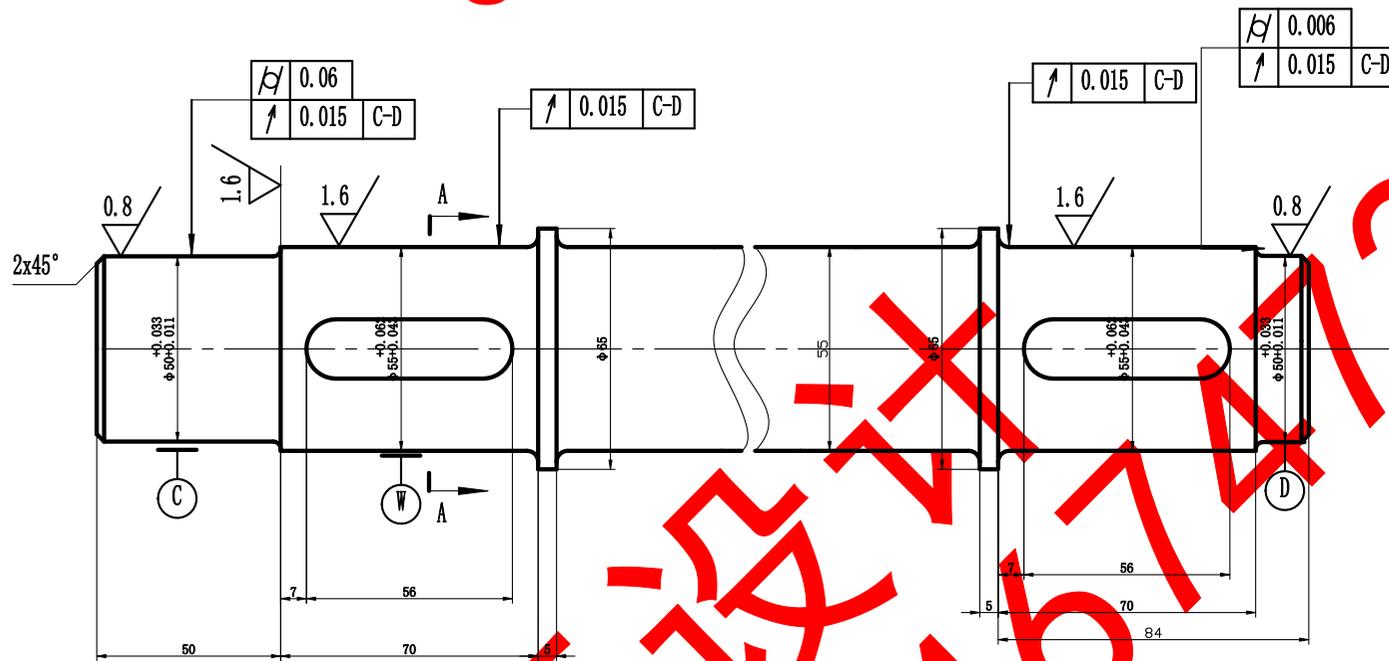
共 1 页

技术要求

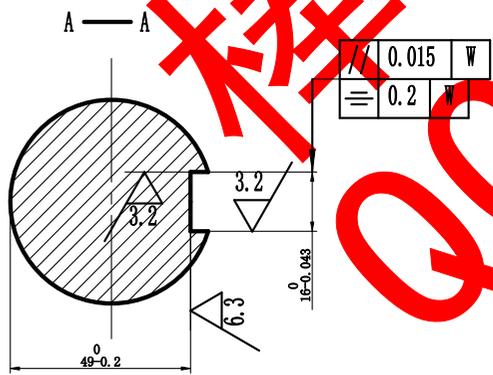
1. 该工装焊条材质选用J507焊条进行施焊。
2. 未注焊角为堆焊，焊缝要求为连续焊缝，要求焊缝不能有明显的焊瘤、气孔、夹渣等缺陷。
3. 该工装成型后，应打磨平整，倒角去毛刺。
4. 涂防锈漆处理，油漆前应充分除锈。

33		审核	2	张
32		审核	2	张
31		审核	1	张
30		审核		
重庆理工大学 机械工程学院				
Q235				
机架				
设计/制图	余江	审核/校对	李春林	日期
工艺		审核/校对	李春林	日期
比例			1:2.5	

A2-链轮轴1 dwg



其余 $\sqrt{12.5}$

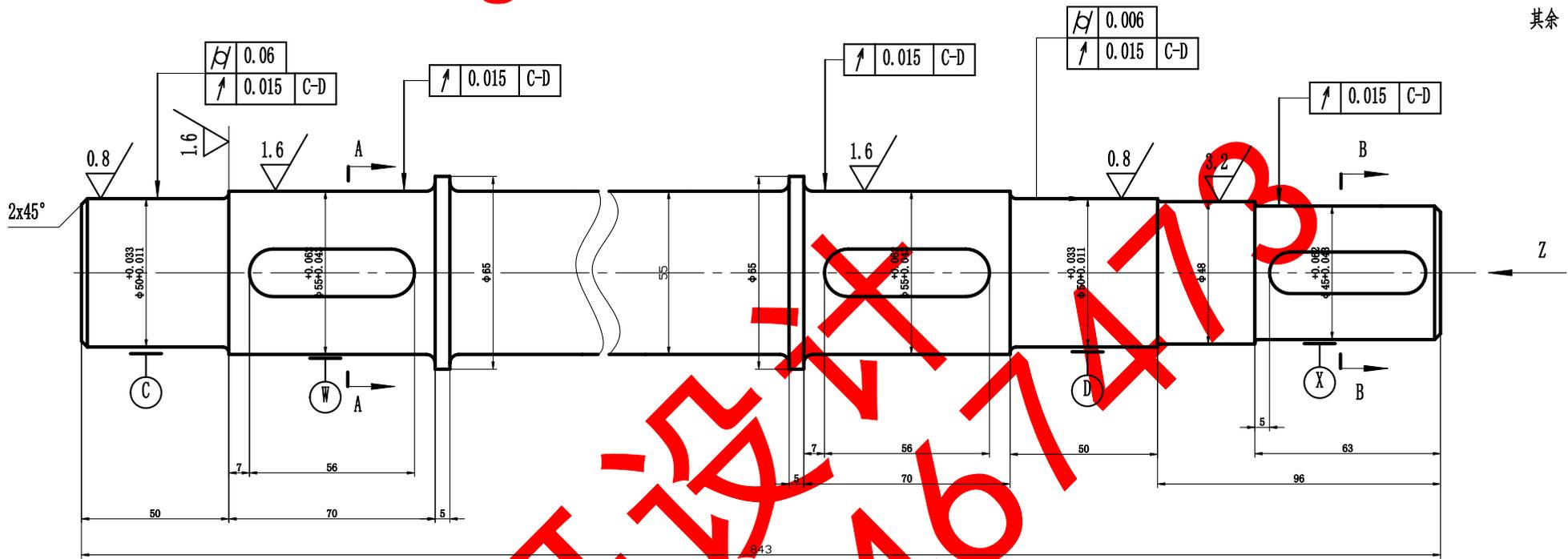


- 技术要求
- 1 调质硬度220-250HBS
 - 2 未注圆角R=2mm

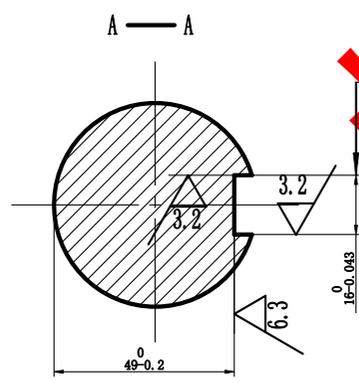
精高设计 29463

						45钢			重庆理工大学 机械工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例	链轮轴2
设计	陈开飞		标准化						1:1	
审核										
工艺			批准							

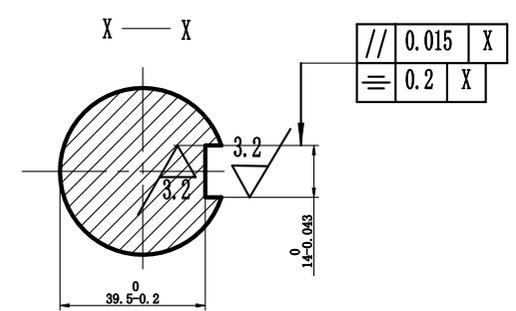
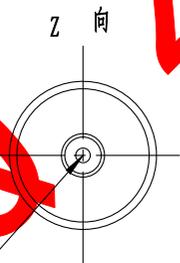
A2-链轮轴2dwg



其余 $\sqrt{12.5}$



√	0.015	X
≡	0.2	X

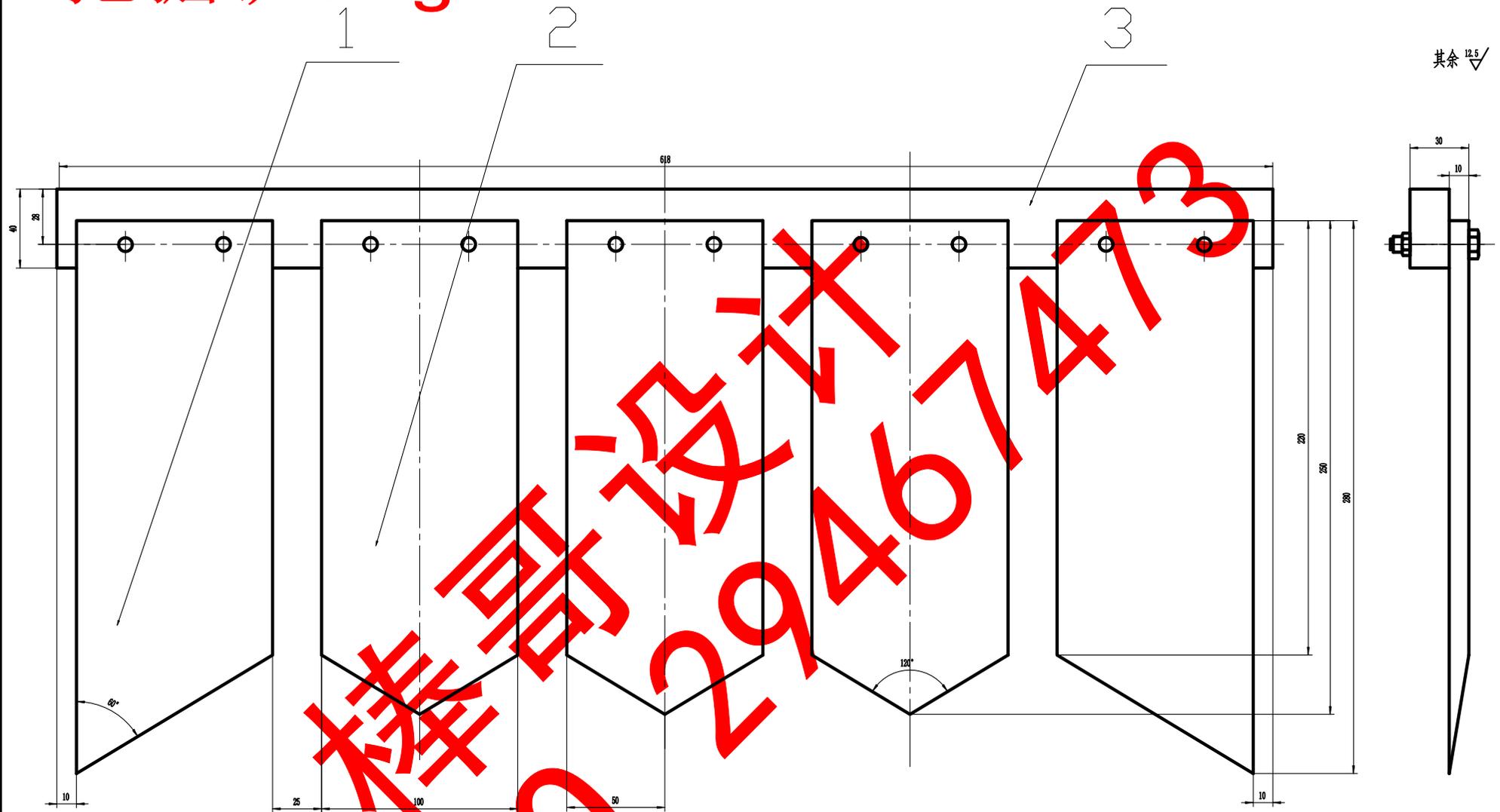


√	0.015	X
≡	0.2	X

技术要求
1 调质硬度220-250HBS
2 未注圆角R=2mm

						45钢			重庆理工大学 机械工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	链轮轴1	
设计	陈开飞		标准化							
审核										
工艺			批准							

A2-挖掘铲 dwg



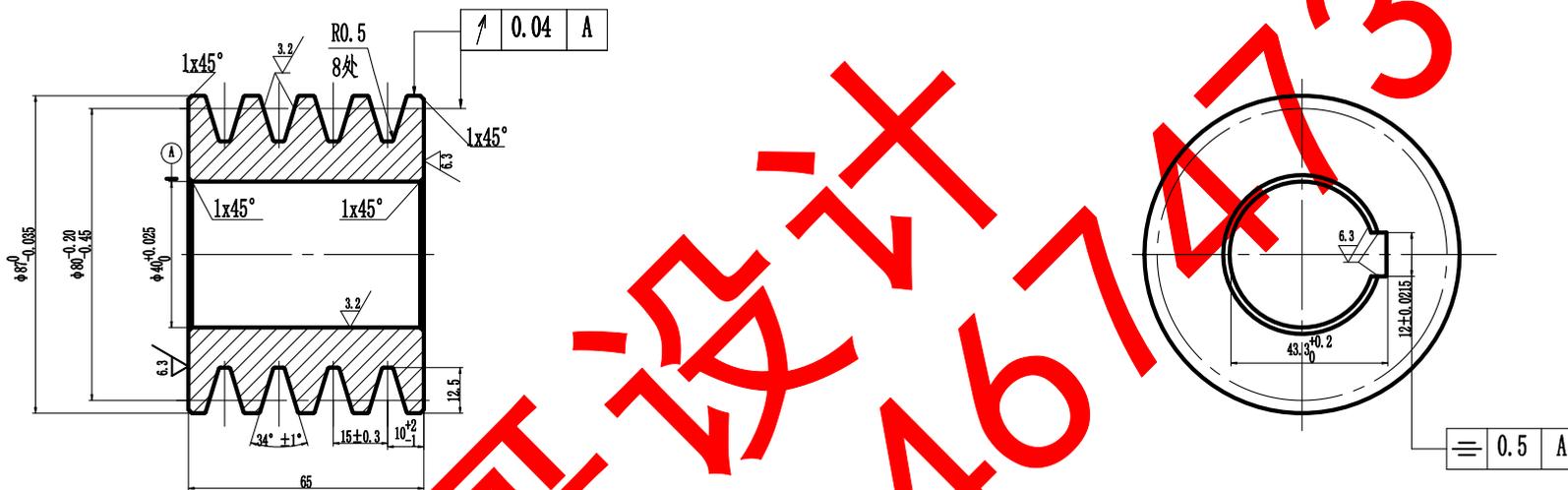
精研设计
 QQ 29467473

技术要求
 1 铸件应经消除应力处理硬度180-260HBS, 硬度差不大于40HBS。
 2 去锐边, 毛刺。

3	伊架	1	45Cr
2	挖掘铲	3	45Cr
1	边铲	2	45Cr
序号	名称	数量	备注
			40Cr
			重庆理工大学 机械工程学院
设计	陈开飞	审核	挖掘铲
工艺	魏准	比例	1:1

A3-带轮

其余 $\nabla 12.5$

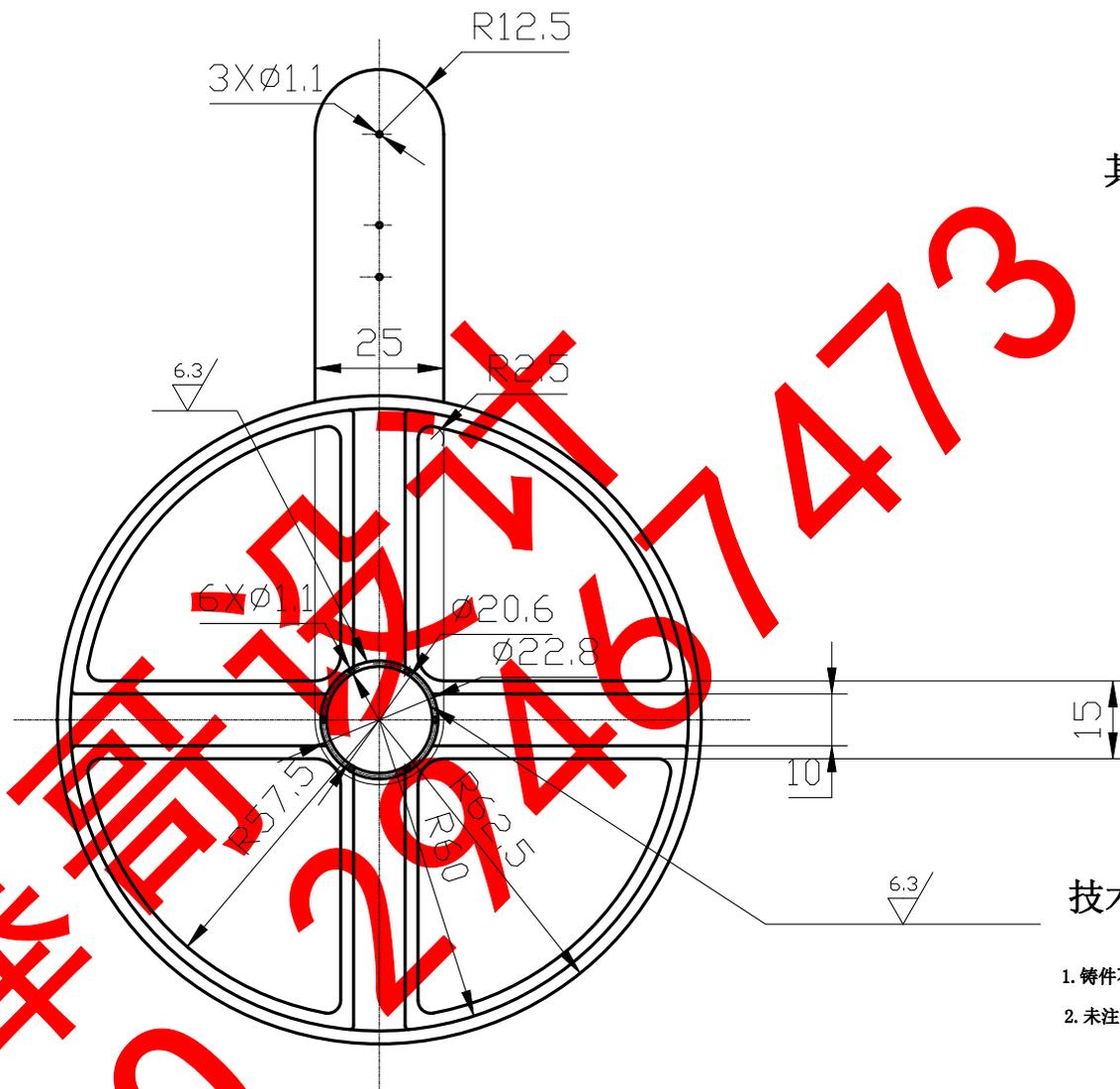


技术要求

- 1 轮槽工作面不应有砂眼。
- 2 各轮槽间距的累积误差不得超过 $\pm 0.8\text{mm}$ 。

					45钢			重庆理工大学 机械工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			小带轮	
设计	陈开飞		标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准						

A3-地轮



其余 $\nabla 12.5$

技术要求

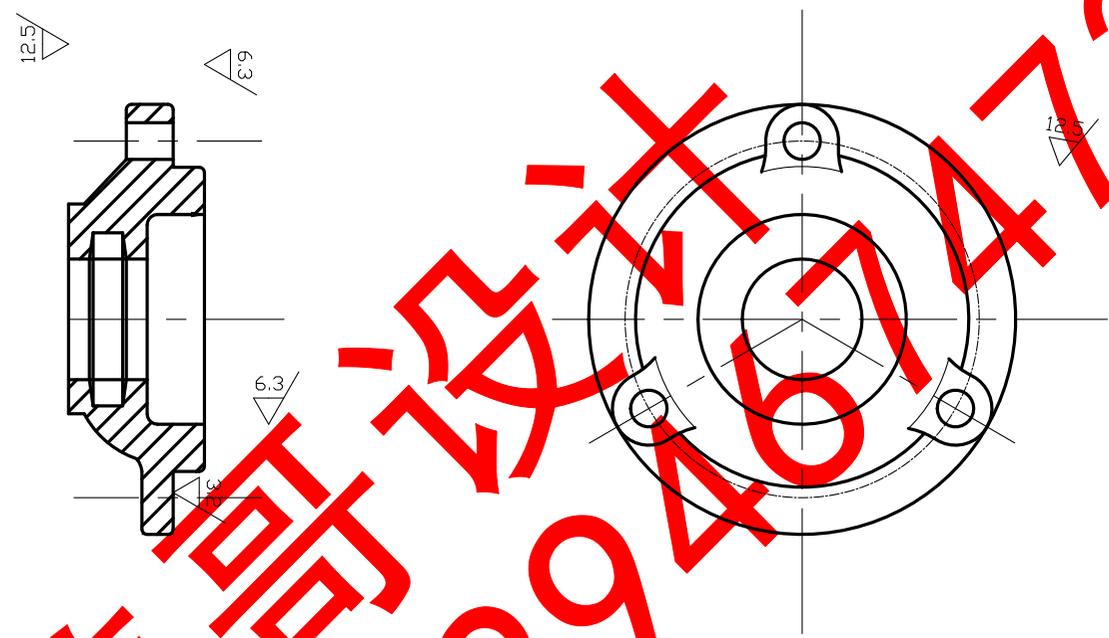
1. 铸件不能有气孔、砂眼、缩孔等；
2. 未注圆角为R3-R5

机械工业出版社
 2020
 QQ

设计	陈开飞	地轮				重庆理工大学机械工程学院	
指导						共	页
评阅		材料	HT150	数量	2	A3	
		重量		比例	1:4		

A3-端盖

其余 $\nabla 12.5$



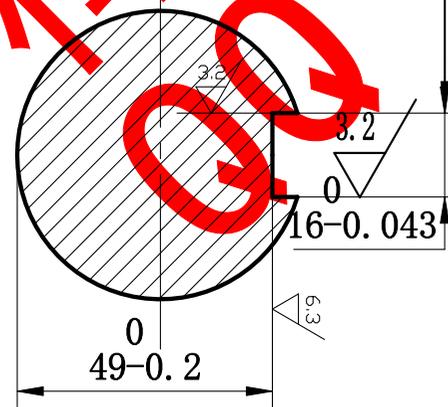
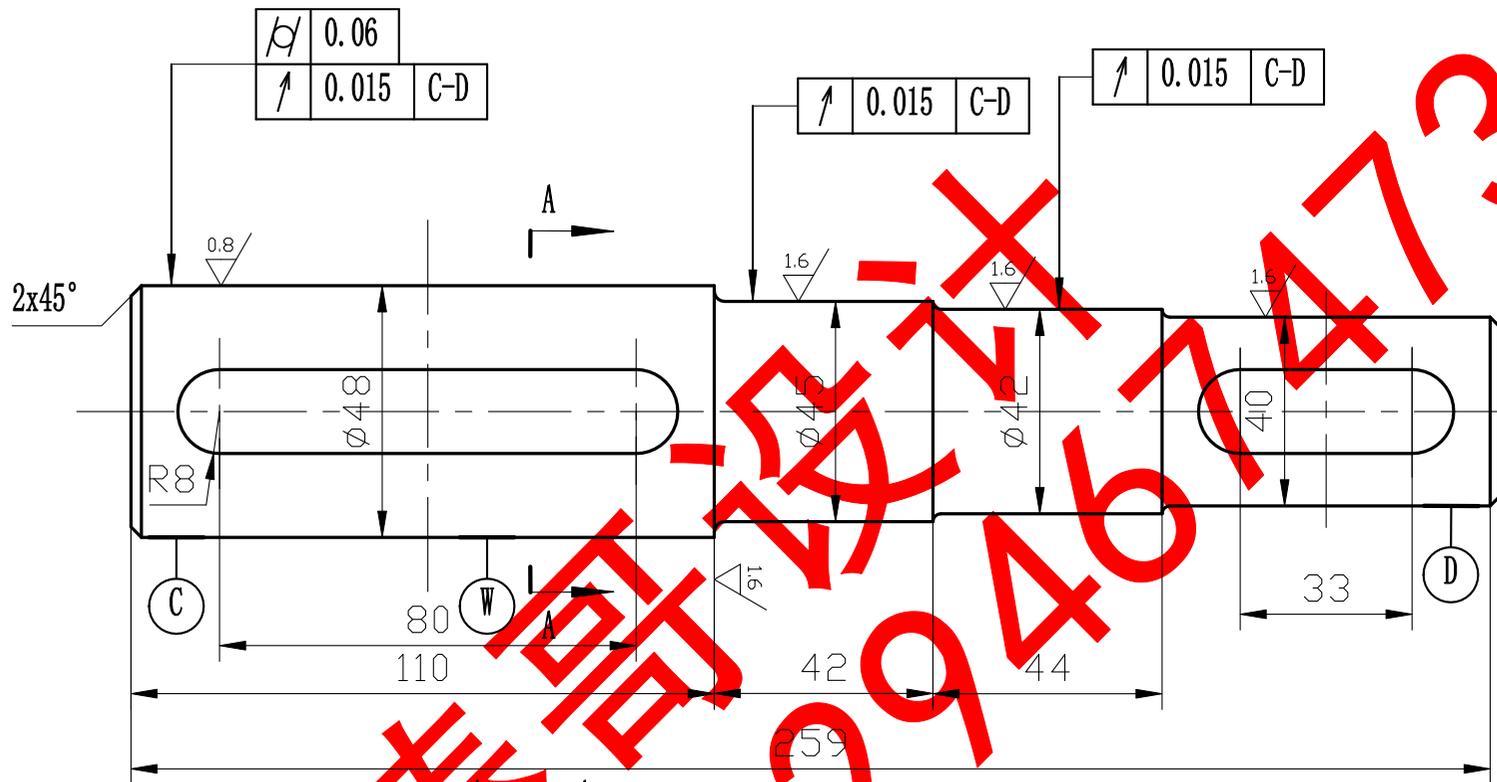
技术要求

1. 铸件需经时效处理。
2. 未注铸造圆角R2—R3.

设计			端盖			重庆理工大学机械工程学院	
指导						共	页
评阅			材料		数量		A3
			重量		比例		

A3-联轴器上轴

其余 $\sqrt{12.5}$

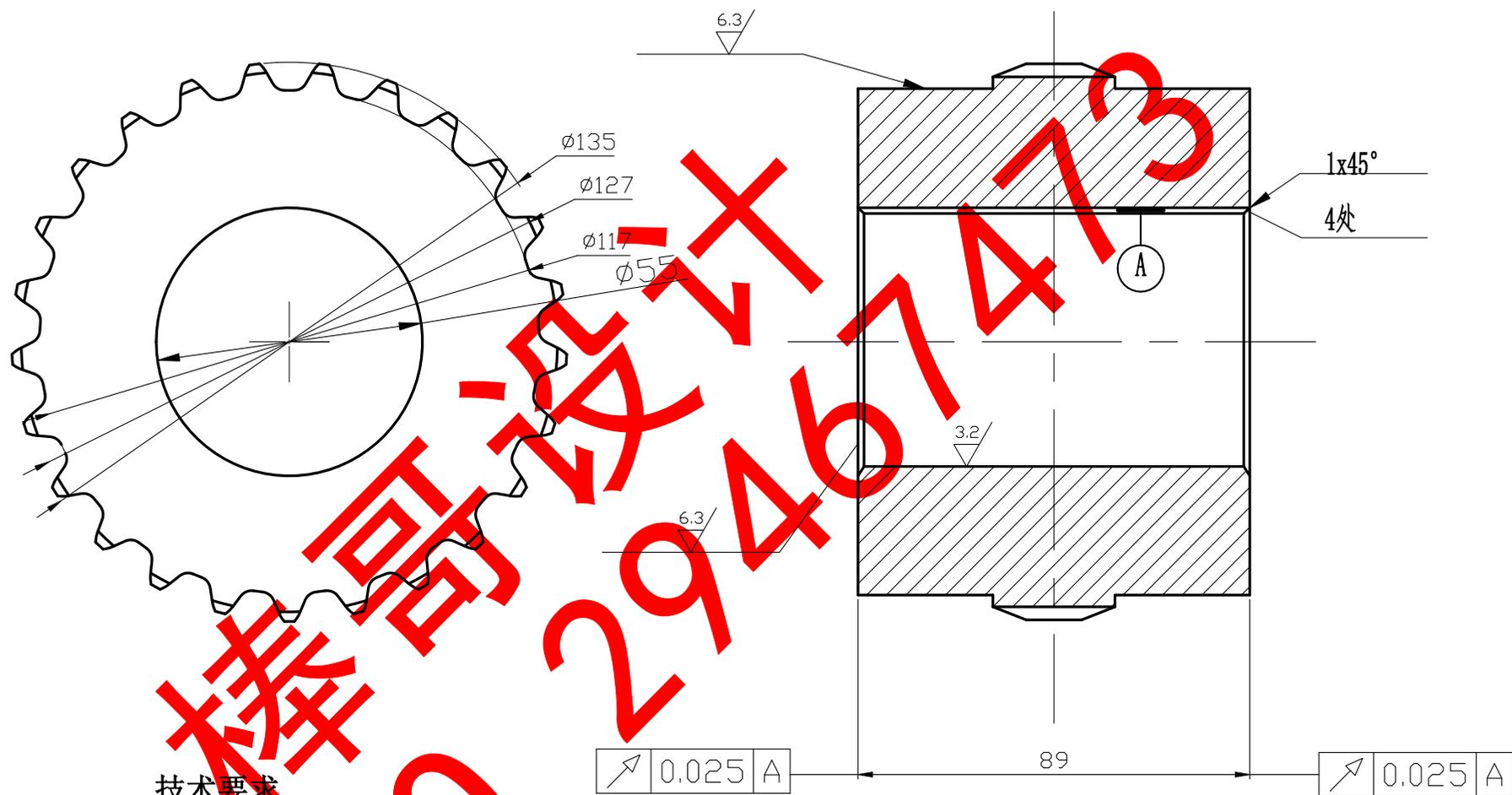


技术要求
 1 调质硬度220-250HBS
 2 未注圆角R=2mm

设计	陈开飞	联轴器上轴			重庆理工大学机械工程学院	
指导		材料	45钢	数量	1	共 页 第 页
评阅		重量		比例	1:1	A3

A3-链轮

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

1. 采用中碳钢淬火处理。
2. 其硬度为40HRC-45HRC

设计	陈开飞	链轮				重庆理工大学机械工程学院	
指导		材料	中碳钢	数量	4	共 页	第 页
评阅		重量		比例		A3	

