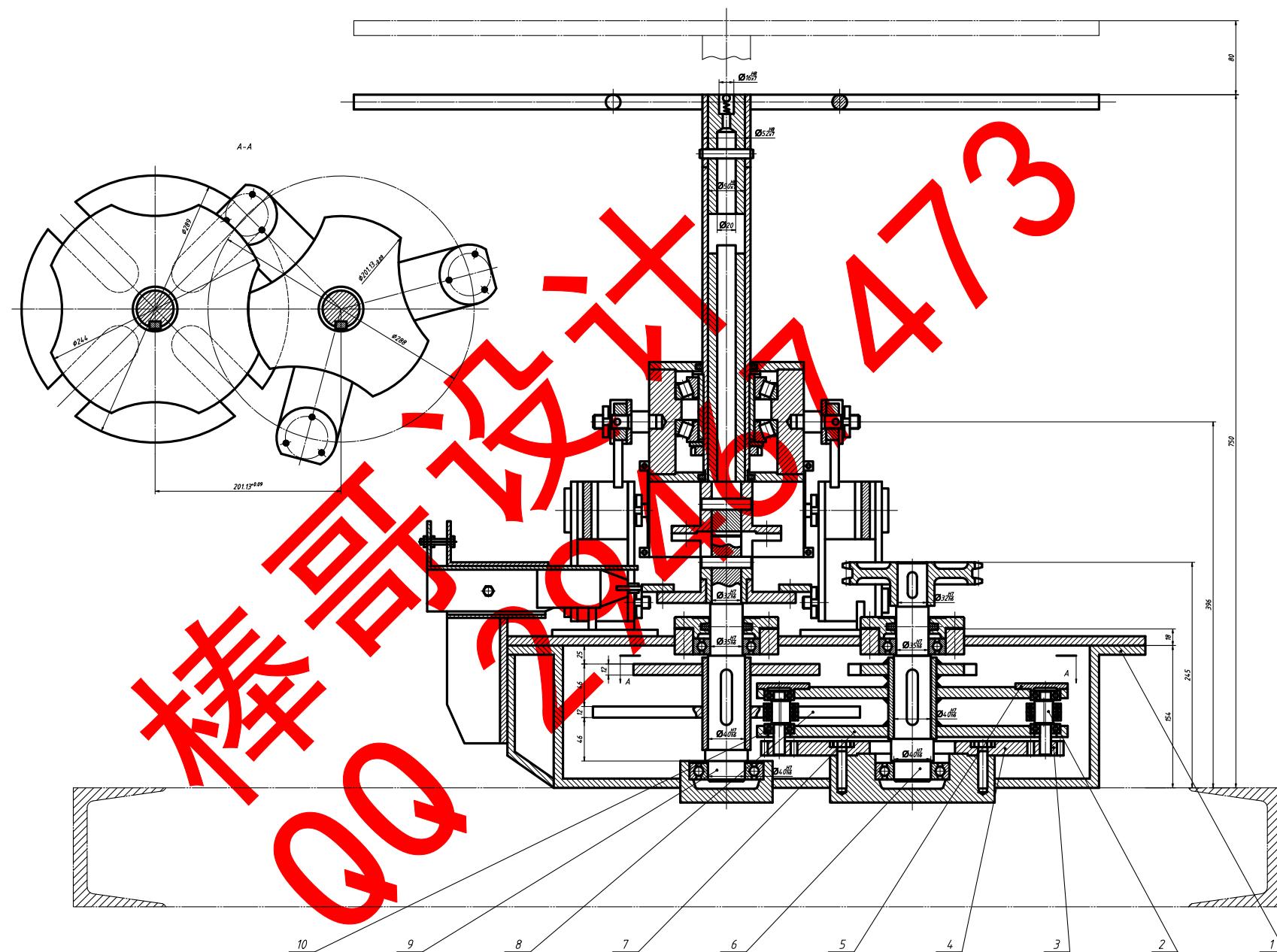
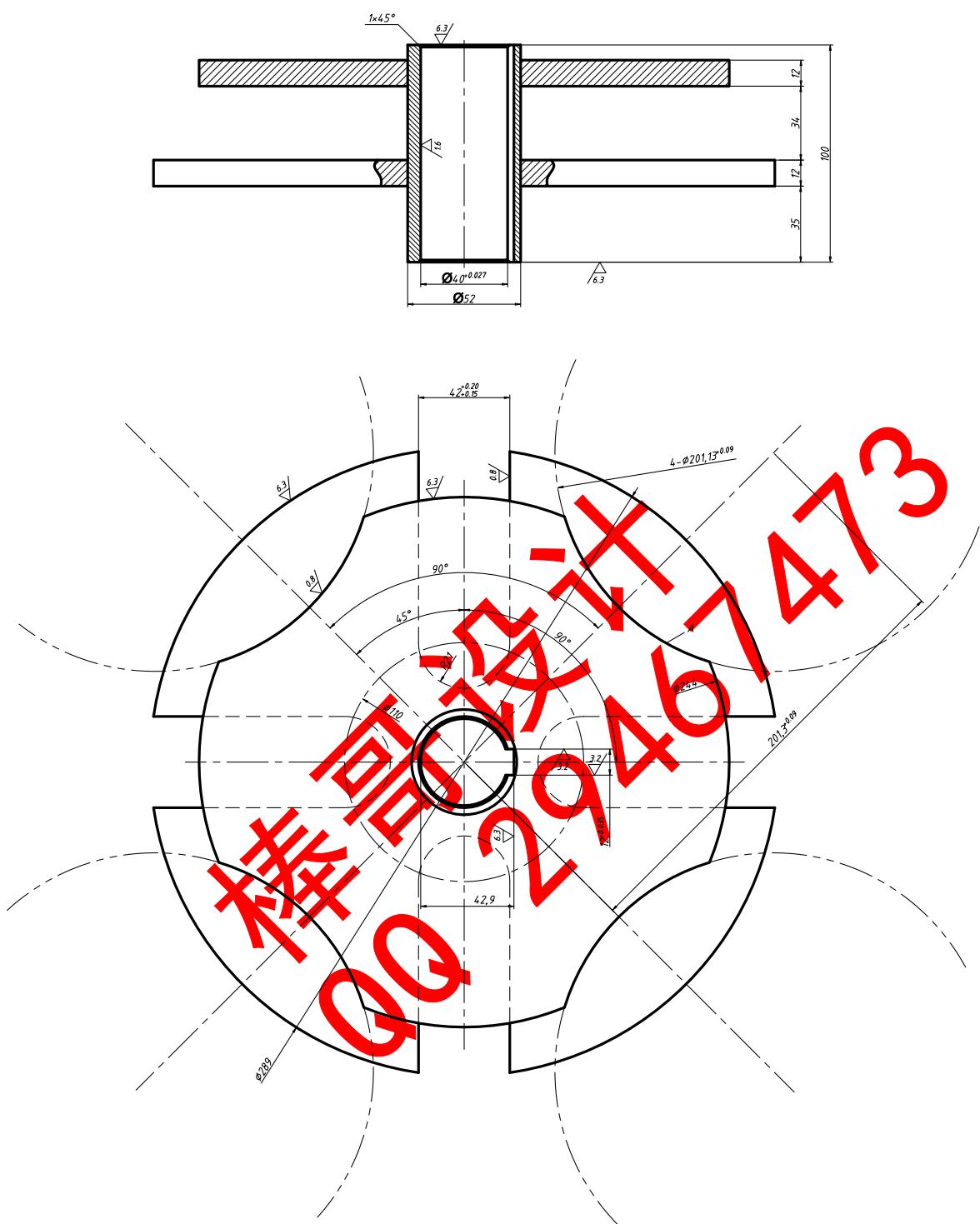


A0-修正槽轮机构（装配图）



10	偏 承		07	机 架	1	降 载 件	
09	偏承 轴	1	45	序号	代 号	名 称	量 程
08	偏 承	1	降 载 件				
07	主 动 轴	1	降 载 件				
06	支 承	1	45				
05	偏 承 座	3	A3	新近调整 余区 增设大端盖 月日			
04	大偏X=125, m=2	1	45	设计 制造	乐化	装配	比例
03	小偏Z=125, m=2	3	40Cr				1:5
02	偏 心	3	40Cr	材料	热处理	基工装	基工装
						0923143	

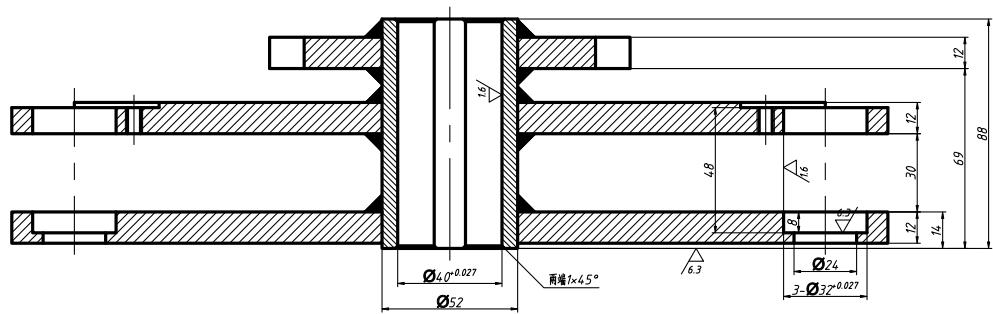
A1 - 槽轮



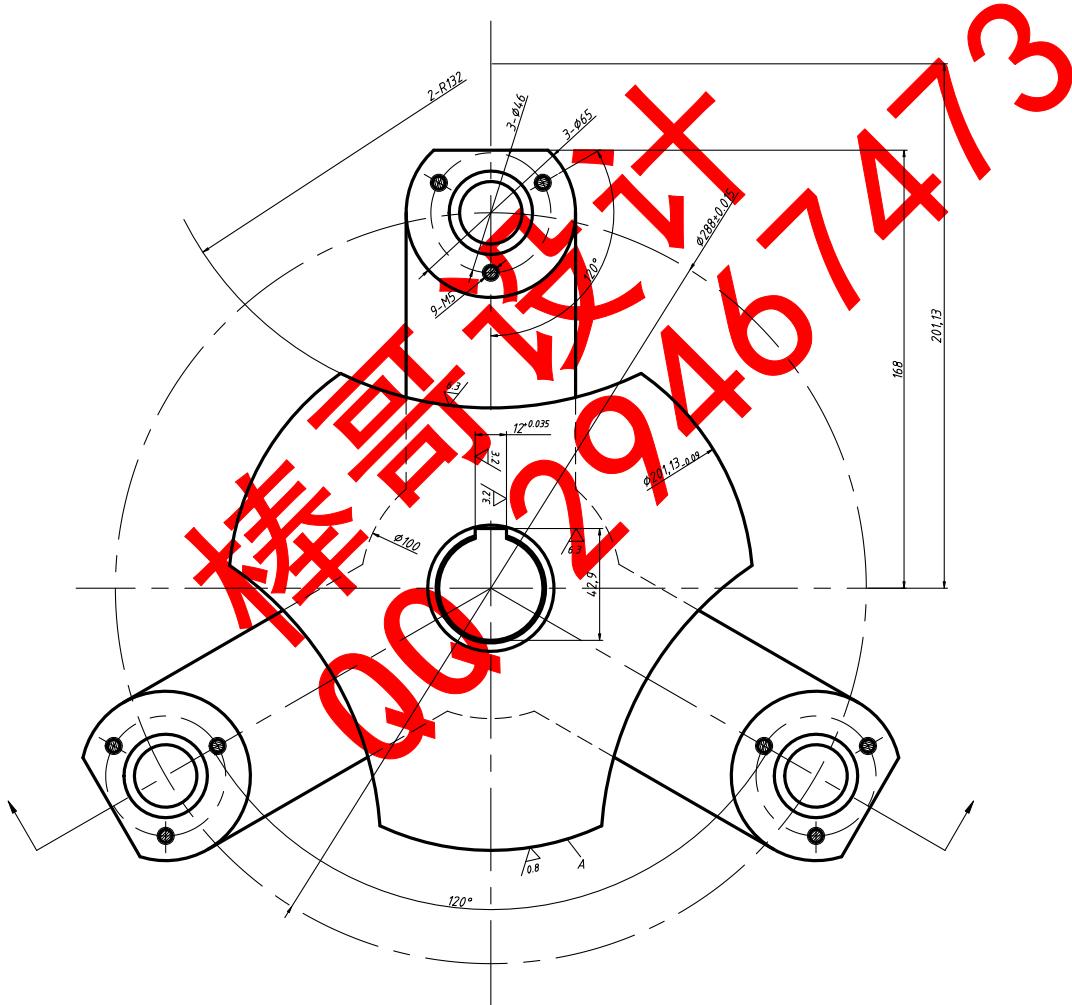
技术更迭

1. 焊接后需经去应力处理；
 2. 4只A圆弧面淬火：HRC45-50；
 3. 槽板及导向板在焊接热处理后翘曲不大于1毫米；
 4. 焊接后整体加工。

A1-主动轮臂



其余 12.5

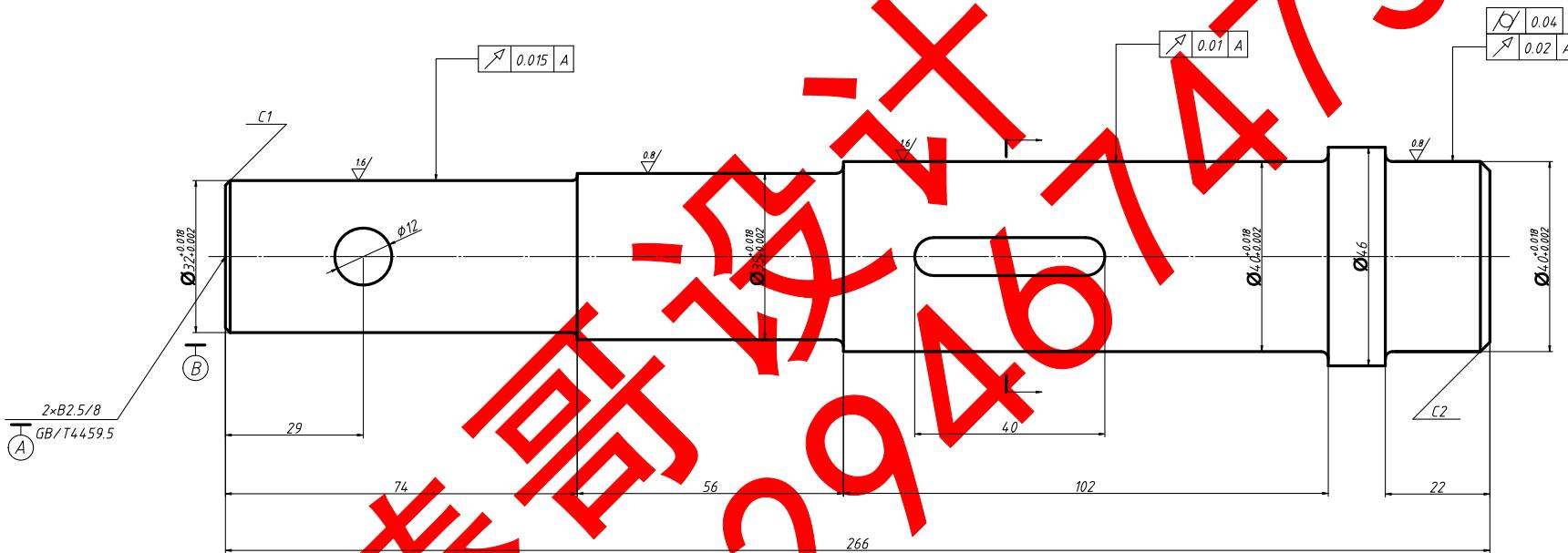


技术要求

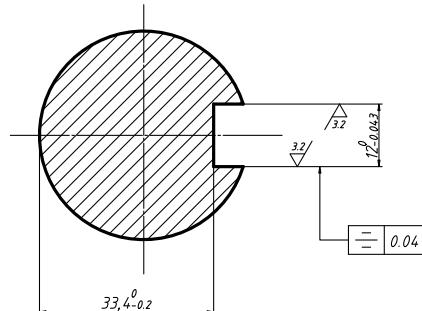
1. 焊接后需经去应力处理；
 2. A面淬火: HRC 45-50;
 3. 导向板及人字板在焊接去应力热处理后翘曲不大于7毫米；
 4. 焊接后整体加工。

A3-槽轮轴

其余  12.5



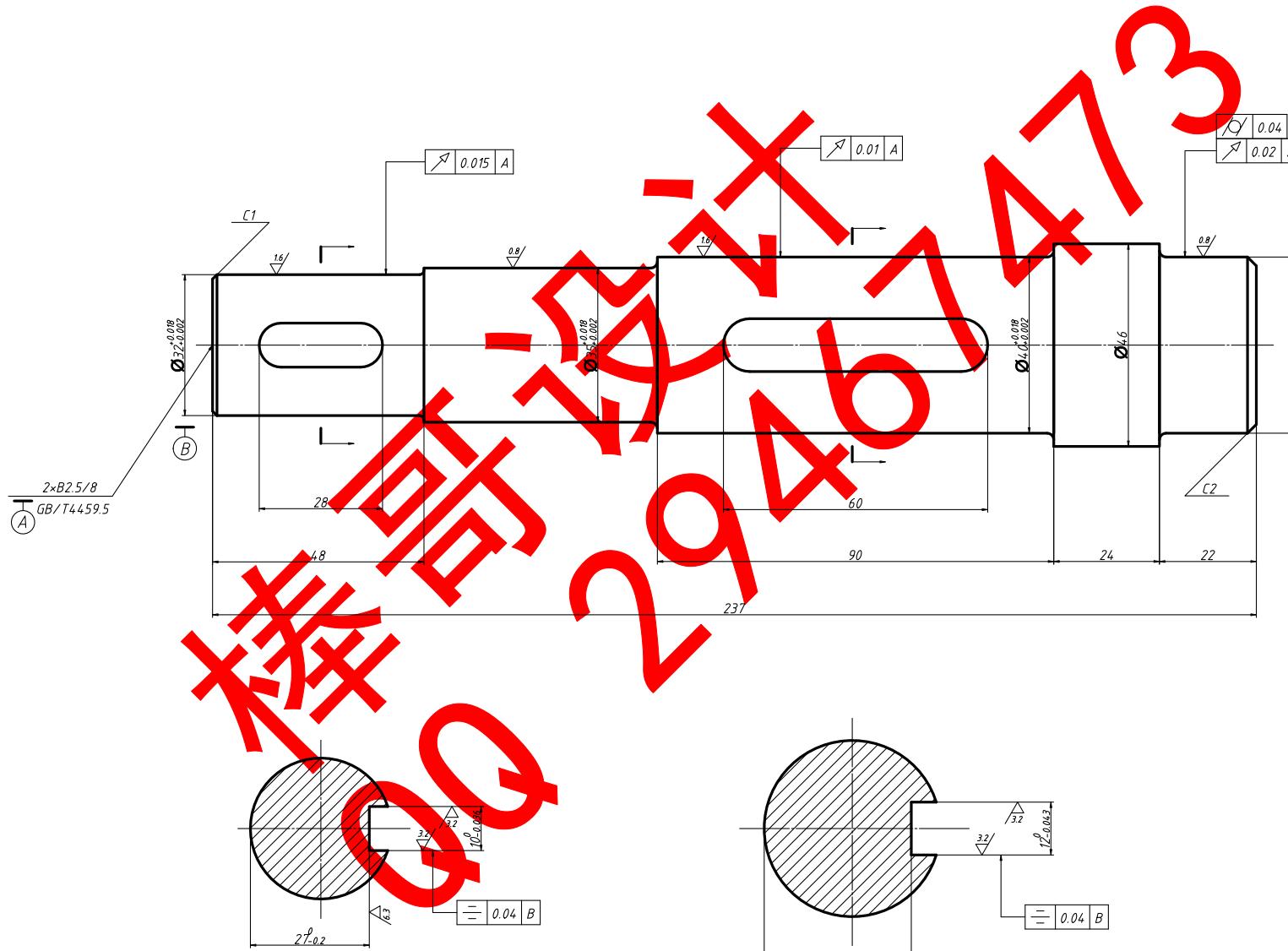
A large red stamp is centered on a white background. The stamp features three main characters in a bold, stylized font: '禁' (prohibited) at the top left, '止' (stop) at the top right, and 'Q' (quantity limit) at the bottom right. The characters are rendered in a thick red color.



技术要求
1. 调质处理220-250HBS;
2. 未标注圆角半径为R1.5;
3. 未注公差尺寸的公差等级为GB/T 1804-m。

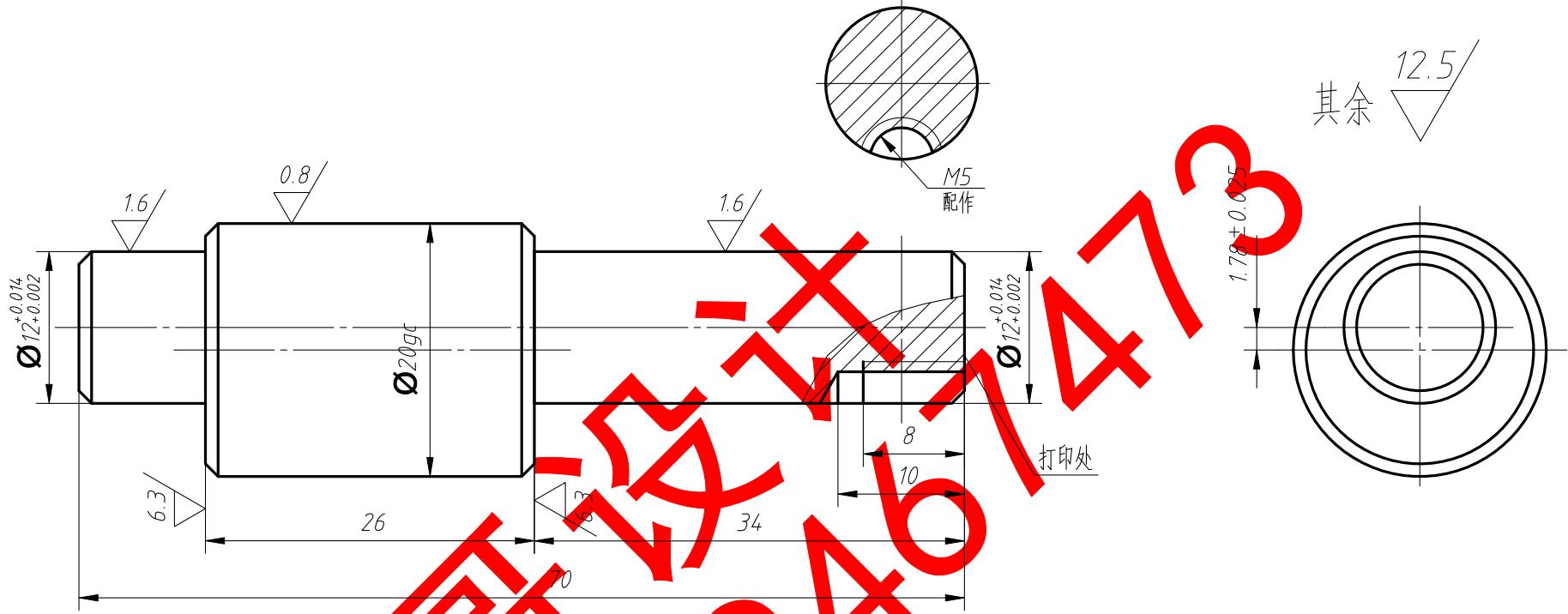
A3-滚动轴

其余 12.5



技术要求
1. 调质处理 $220\sim250HBS$;
2. 未标注圆角半径为 $R1.5$;
3. 未注公差尺寸的公差等级为 $GB/T\ 1804-m$.

A4-偏心轴



技术要求

1. 调质处理: HB220~250;
2. 在装配齿轮的轴端划通过偏心位置的中心线并在偏心位置打标记号A。

40Cr						无锡太湖学院
偏心轴						
标记	处数	分区	更改文 件号	年月日		
设计	惠杭浩		标准化		阶段标记	重量
审核						比例
工艺			批准		2:1	0923143
共5张 第1张						

三维图

