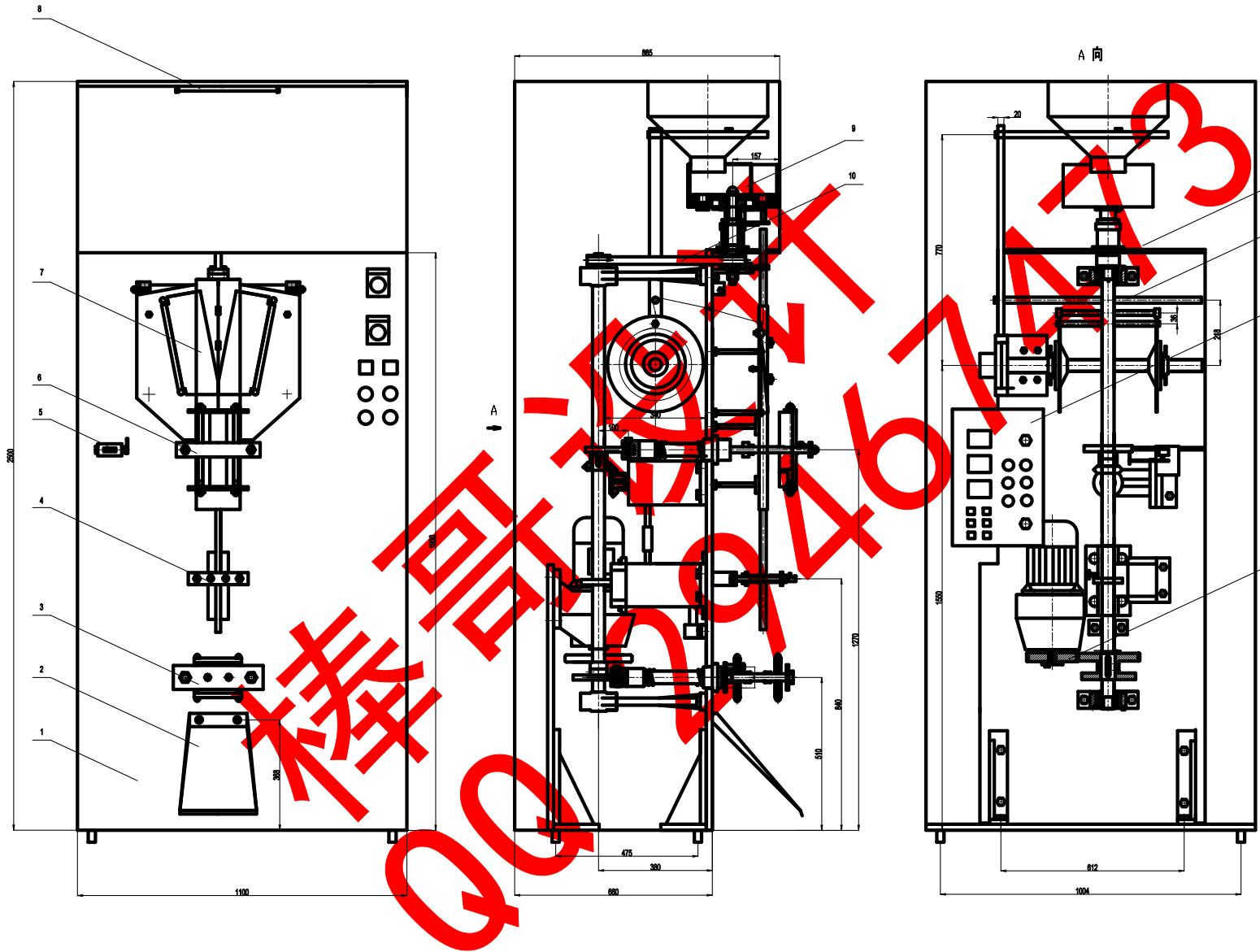


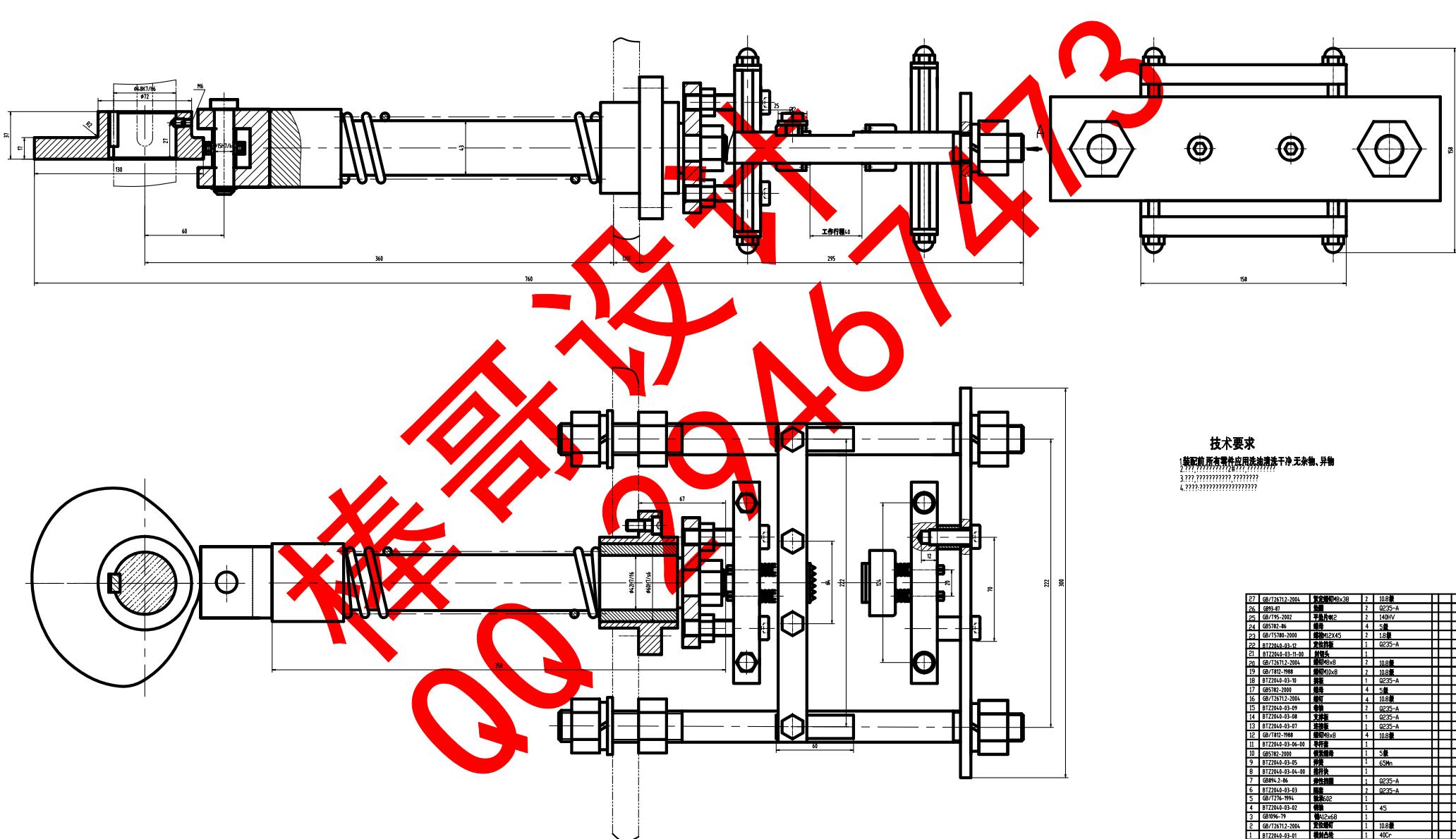
# AO-总装配图



### 技术要求

1. 优先考虑厂界，其次考虑厂内主要道路，再其次考虑居民区的次要道路进行交通组织。
2. 严禁机动车驶入居民区，尤其禁止鸣笛行驶，居民区内禁止鸣笛。
3. 把居民片断道路重新组合，形成居民区的环形道路，先将居民区中心地带的居民区重新用居民区环形道路包围，并将居民区中心地带的居民区中心地带重新用居民区环形道路包围，一是将居民区中心地带的居民区重新用居民区环形道路包围，二是将居民区中心地带的居民区重新用居民区环形道路包围。
4. 将居民区中心地带的居民区重新用居民区环形道路包围，居民区中心地带的居民区重新用居民区环形道路包围。
5. 中心地带居民区重新用居民区环形道路包围。

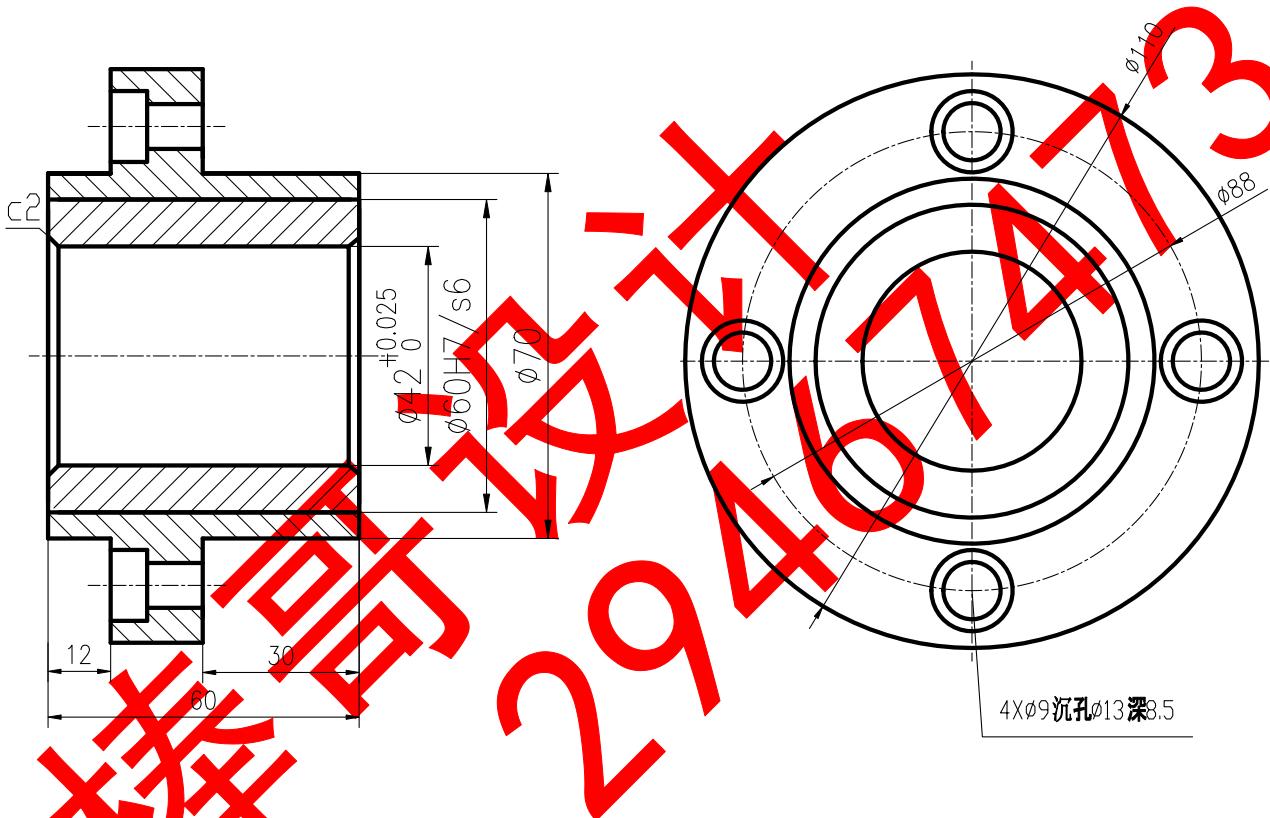
序 号	代 号	名 称	单 位	每 箱 数 量	单 箱 重 量 (kg)	单 件 重 量 (kg)
13	Stz000-00	全塑包装带	1			
13	Stz000-00	铝塑包装带	1			
12	Stz000-00	铝塑复合带	1			
11	Stz000-00	耐油胶带	1			
10	Stz000-00	耐油带	1			
9	Stz000-00	料带	1			
8	Stz000-00	耐油胶带	1			
7	Stz000-00	油封胶	1			
6	Stz000-00	聚氯乙烯带	1			
5	Stz000-00	耐油胶带	1			
4	Stz000-00	耐油胶带	1			
3	Stz000-00	耐油胶带	1			
2	Stz000-00	耐油胶带	1			
1	Stz000-00	帆布	1			



技术要

1.装配前,所有零件应用汽油清洗干净,无杂物、异物。  
2.????????????????????????????  
3.????????????????????????  
4.????????????????????????

序 号	名 称	规 格	单 位	数 量	单 价	金 额
1	GB/T17617-2004	镀锌钢管DN8-38	2	10根		
2	GB/T91-2000	平垫圈M2	1	225张		
25	GB/T95-2000	平垫圈M2	1	140张		
24	GB/T502-86	螺母	4	5套		
23	GB/T578-2004	螺栓GB/T245	2	18根		
22	BT2724-03-12	止推垫圈	1	0225-A		
21	BT2724-03-12-01	封头	1			
20	GB/T5617-2004	螺母M8x8	2	10根		
19	GB/T182-1988	螺母M8x8	2	10根		
18	BT2724-03-10	螺母	1	0225-A		
17	GB/T502-2000	螺母	4	5套		
16	GB/T5617-2004	螺母	4	10根		
5	BT2724-03-10-01	螺母	1	0225-A		
14	GB/T182-1988	螺母	1	0225-A		
13	BT2724-03-07	止推垫圈	1	0225-A		
12	GB/T182-1988	螺母M8x8	4	10根		
11	BT2724-03-04-01	螺母	1			
10	GB/T502-2000	螺母	1	5套		
9	BT2724-03-05	螺母	1	0250n		
8	BT2724-03-04-01	螺母	1			
7	GB891-2-2000	螺母	1	0225-A		
6	BT2724-03-03	螺母	2	0225-A		
5	GB/T176-1994	螺母M2	1			
4	BT2724-03-02	螺母	1	45		
3	GB195-79	螺母M2x6	1			
2	GB/T16712-2004	止推垫圈	1	10根		
1	BT2724-03-01	螺母白油	1	40C		

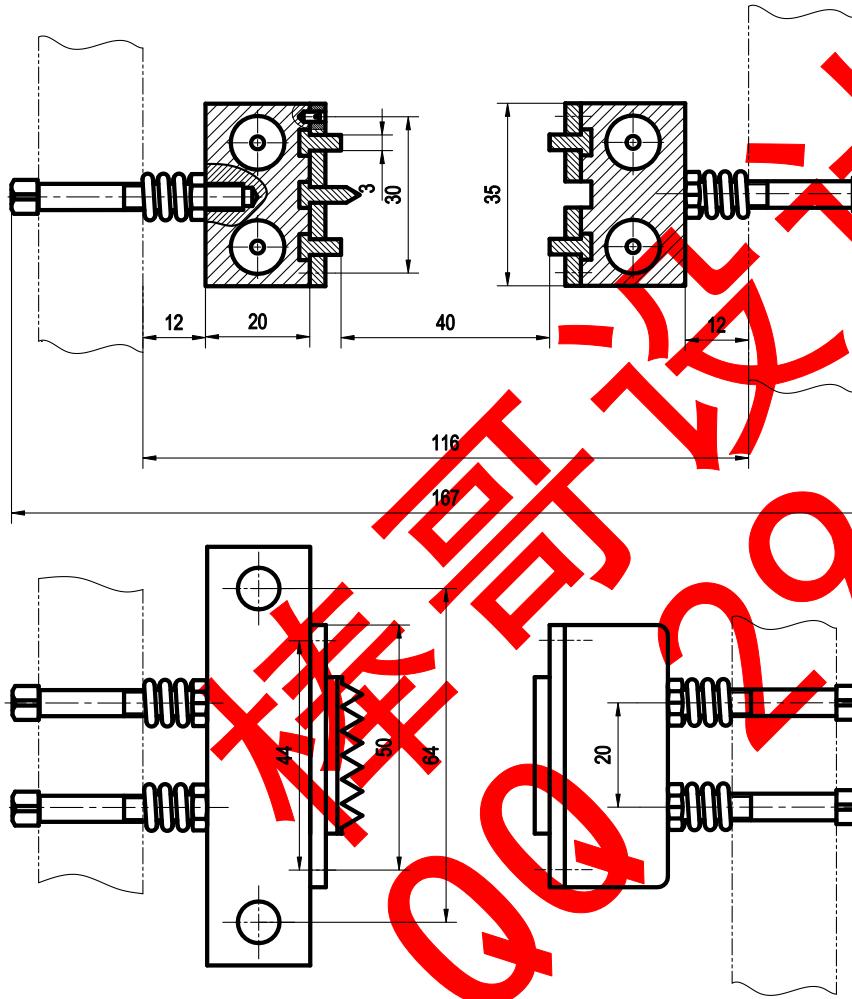


2	BTZ2040-03-01-02	铜套座	1	HT150		
1	BTZ2040-03-01-01	铜套	1	H68		
序号	代号	名称	数 量	材 料	单件 重量 (kg)	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	
设计			标准化			
制图						图样标记
审核						重量
工艺			批准			比例
						1:1
					共	张
					张	第

盐城工学院

导杆套

BTZ2040 03 06 00



## 技术要求

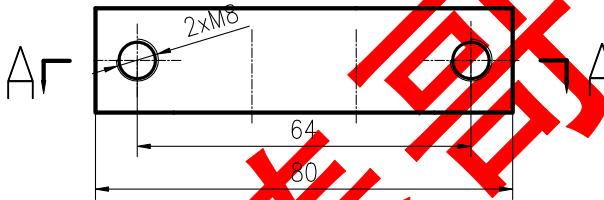
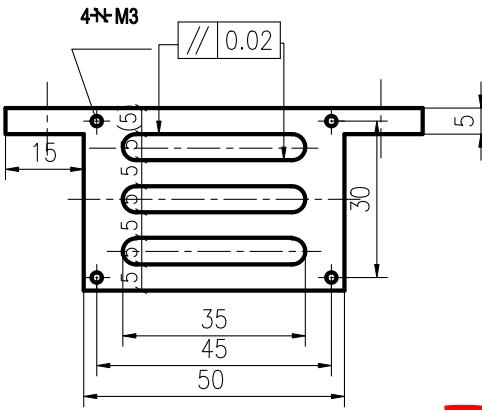
1. 装备前所有零件用煤油清洗
2. 机床床身喷涂防锈漆
3. 定期检查螺钉是否拧紧

序号	代号	名称	数量	材料		备注
				单件重量(kg)	总重	
8	BTZ2040 03 12 04	切刀	1		T10	
7	GB70 85	紧定螺钉M3×4	8		8.8级	
6	BTZ2040 03 12 03	横封烫头	4		2cr13	
5	BTZ2040 03 12 02	固定板	2		SUS304	
4	BTZ2040 03 12 01	嵌入板	2		HT150	
3	GB/T41 2000	锁紧螺母M5	4		5级	
2		加压弹簧	4		65Mn	外购
1	GB70 85	螺钉M5×40	4		8.8级	
标记 处数 分区 更改文件号 签名 日期						
设计			标准化			
制图						
审核						1:1
工艺		批准			共 张 第 张	
BTZ2040 03 11 00						

盐城工学院

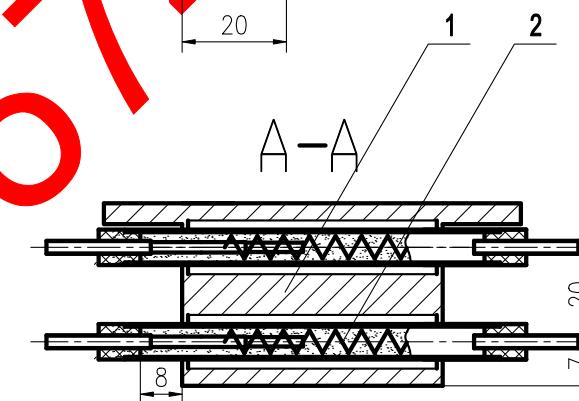
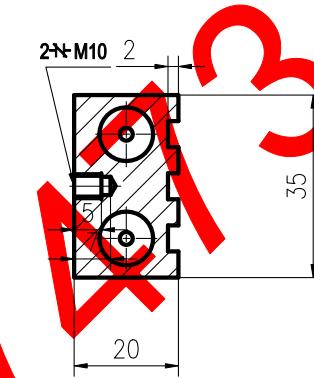
封切头

## 其余

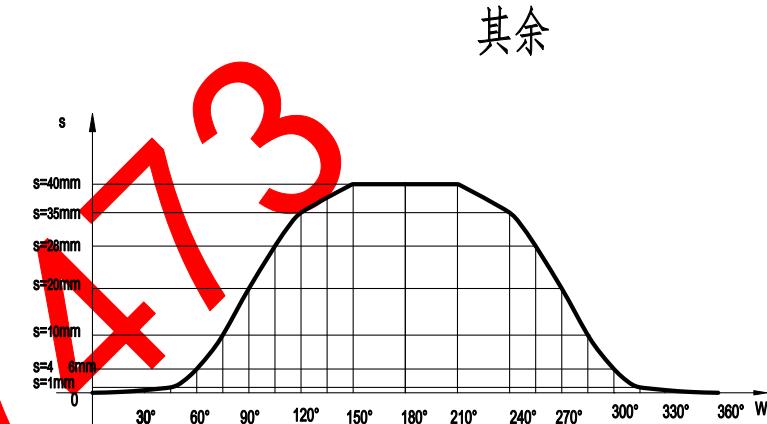
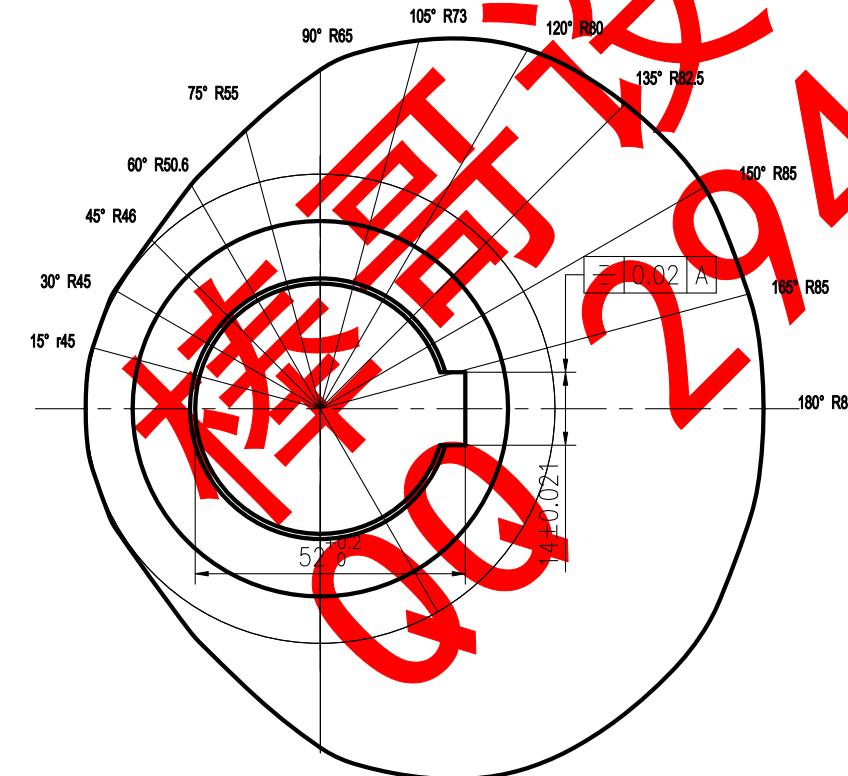
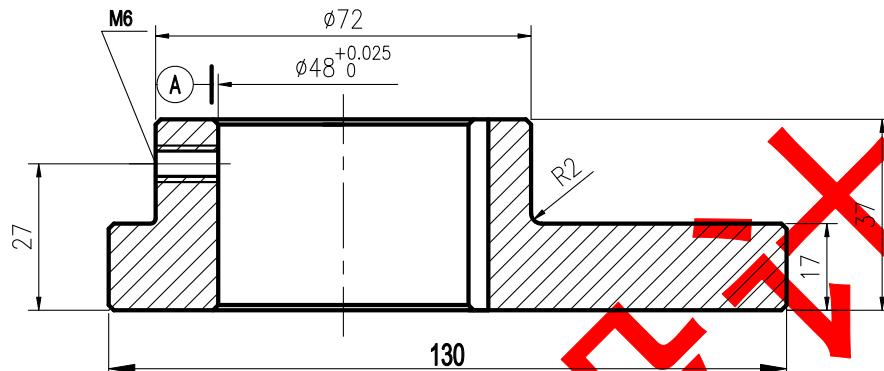


## 技术要求

- 1. 铸件不得有气孔、裂纹、夹砂、等缺陷
  - 2. 件2浇铸在件1中
  - 3. 锐边倒钝



2			加热管Ø10	2					外购
1	BTZ2040 03 12 01		嵌入板	1	HT150				
序号	代号		名称	数量	材料		单件重量	总重	备注
标记	处数	分区	文件 标准	签名	年月 日				
设计						图样标记	重量	比例	
制图			化						
审核								1:1	
工艺			批准			共	张	第	张



其余

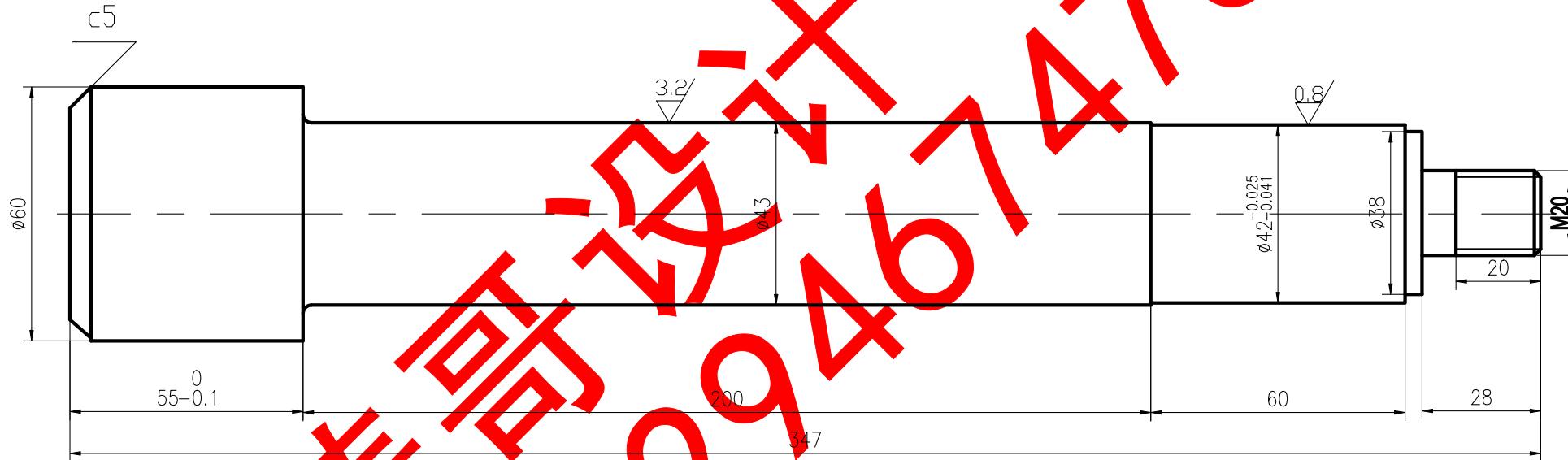
## 技术要求

1. 热处理凸轮面高频淬火 50~55HRC
2. 未注倒角  $C_1$
3. 锐边倒钝

					40Cr			盐城工学院		
标记处数	分区	文件	标准	签名	年月	日	图样标记	重量	比例	
设计										
制图										
审核										
工艺			批准							
共 张 第 张				BTZ2040 03 01						

凸轮

BTZ2040 03 01



## 技术要求

1. Ø42<sup>0</sup> Ø25<sub>0</sub> 处高频淬火 50~55HRC
  2. 未注倒角 C2
  3. 锐边倒钝

标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期				
设计			标准						
制图			化						
审核									
工艺			批准						
						45			
						图样标记	重量	比例	
								1:1	
						共	张	第	张

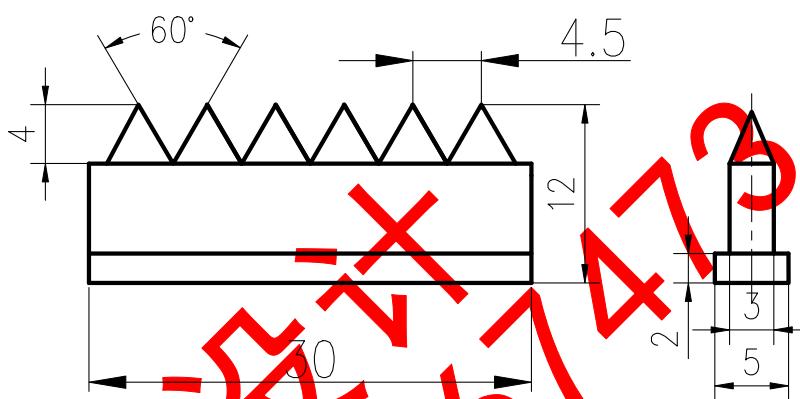
盐城工学院

推杆

BTZ2040 03 04 02

BTZ2040 03 11 04

其余



## 技术要求

1. 刀头渗碳深0.4~0.6
2. 淬火HRC45~48

标记	处数	分区	文件 标准	签名	年月 日	T10			2:1	BTZ2040-03-11-04
						图样标记		重量		
设计										
制图			化							
审核										
工艺			批准			共	张	第	张	

盐城工学院

切刀