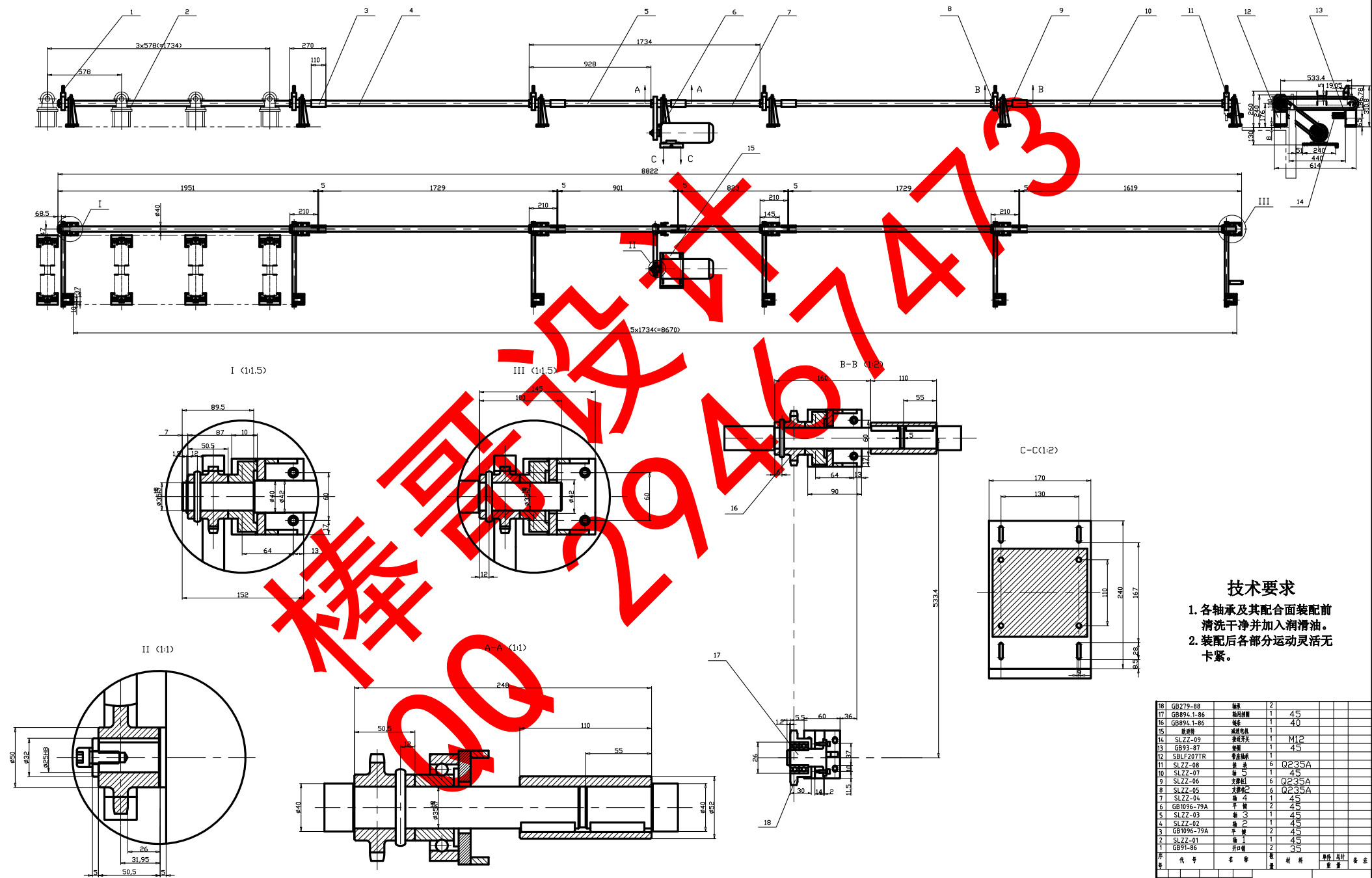


A0-推料装置装配图



技术要求

1. 各轴承及其配合面装配前清洗干净并加入润滑油。
2. 装配后各部分运动灵活无卡紧。

18	GB 279-88	轴	2						
17	GB 894.1-86	轴套	1	45					
16	GB 894.1-86	轴套	1	40					
15		减速器	1	45					
14	SLZZ-09	减速机	1	M12					
13	GB 93-87	轴	1	45					
12	SBLF2071R	减速机	6	Q235A					
11	SLZZ-08	轴	1	45					
10	SLZZ-07	轴	1	45					
9	SLZZ-06	轴	6	Q235A					
8	SLZZ-05	轴	6	Q235A					
7	SLZZ-04	轴	4	45					
6	GB 1096-79A	轴	2	45					
5	SLZZ-03	轴	3	45					
4	SLZZ-02	轴	2	45					
3	GB 1096-79A	轴	2	45					
2	SLZZ-01	轴	1	45					
1	GB 91-86	开口销	2	35					

序号	代号	名称	数量	材料	备注
下料件					
送料装置					
SLZZ					

技术要求

1. 焊缝整齐，无夹渣等缺陷。
2. 锐边倒钝；
3. 发黑。

其余 ☒

1. 焊缝整齐, 无夹渣等焊接缺陷;
2. 锐边倒钝;
3. 发黑。

										45		
标记	页数	分	区	页次文件号	署名	年、月、日						支撑柱 1 SLZZ-06
设计				标准值				原稿标记	重量		比例	
											1:1	
草稿												
工艺				规格				共	张		薄	

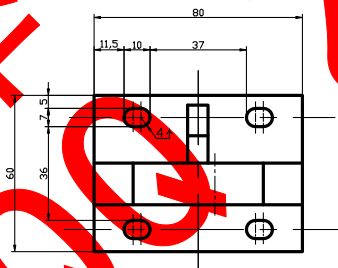
[illegible]

技术要求

1. 焊后清渣去应力。
2. 发黑处理。

						焊接件					机座	SLZZ-10			
标记	处数	分	区	更改文件号	签名						年、月、日				
设计				标准化			阶段标记		重量	比例					
										1:1					
审核															
工艺				批准			共 张		第 张						

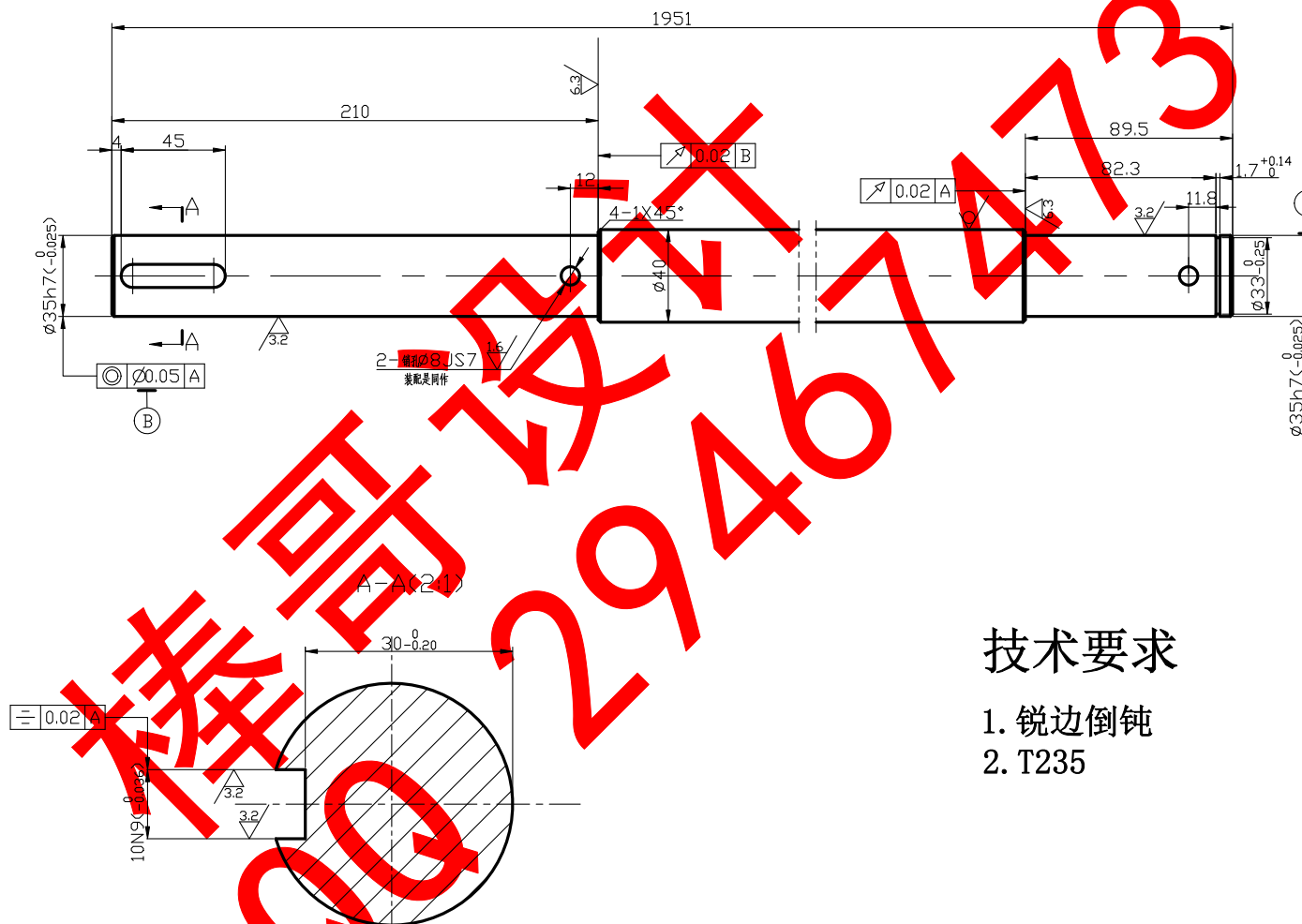
其余 ☒



1. 焊缝整齐, 焊后去应力;
2. 锐边倒钝;
3. 发黑。

						45				
标记	页数	步	区	更改文件号	客本		年、月、日			
设计				标准值			数量标记	重量	比例	SLZZ-05
									1:1	
管理							共	度	厚	
工艺				标准						

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



1. 锐边倒钝
2. T235

						45			
标记	处数	分	区	更改文件号	签名		年、月、日		
设计				标准化			阶段标记	重量	比例
									1:1.5
审核									
工艺				批准			共	张	第 张
							轴 1		
							SLZZ-01		

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



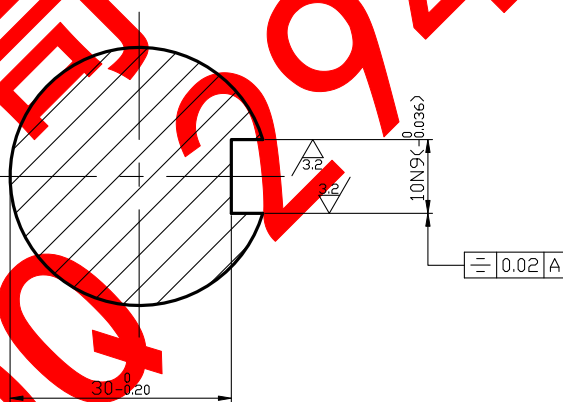
1. 锐边倒钝
2. T235

						45			
标记	处数	分	区	更改文件号	签名	年、月、日			
设计				标准化			阶段标记	重量	比例
									1:15
审核									
工艺				批准			共 1 张	第 1 张	SLZZ-02

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$



A-A(2:1)



1. 锐边倒钝
2. T235

						45			
标记	处数	分	区	更改文件号	签名	年、月、日	抽 5		
设计				标准化					
							阶段标记	重量	比例
审核									1:15
工艺				批准			共 1 张	第 1 张	SLZZ-07