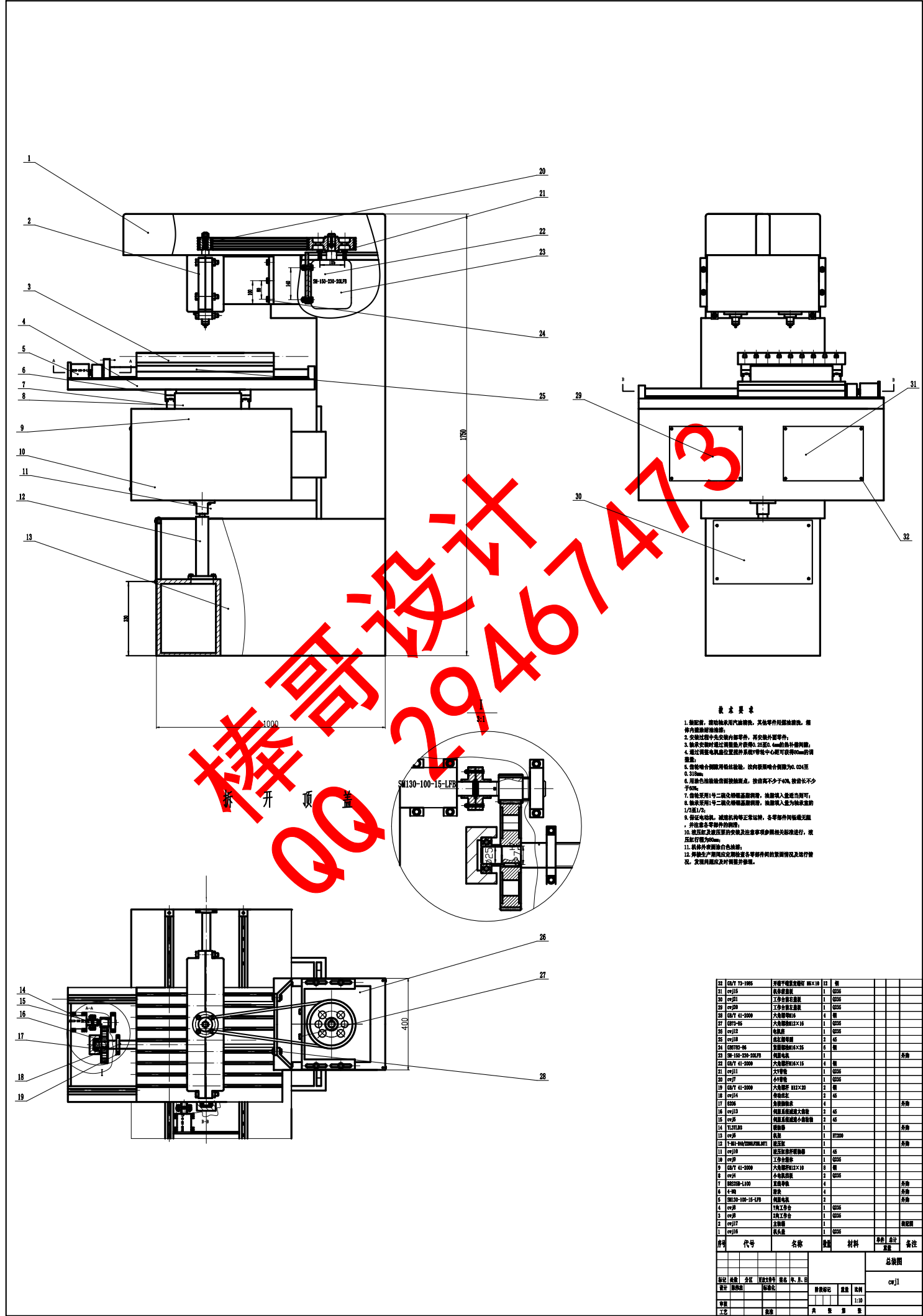
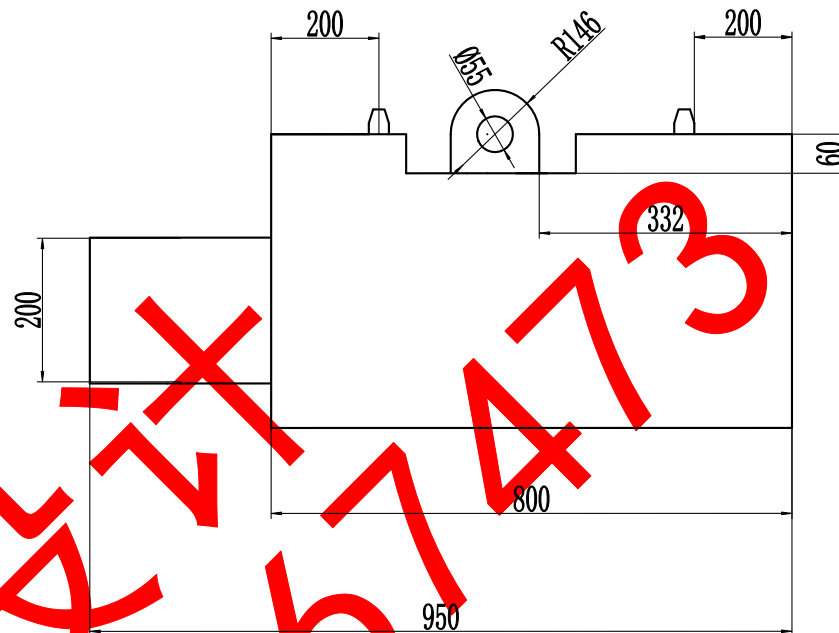
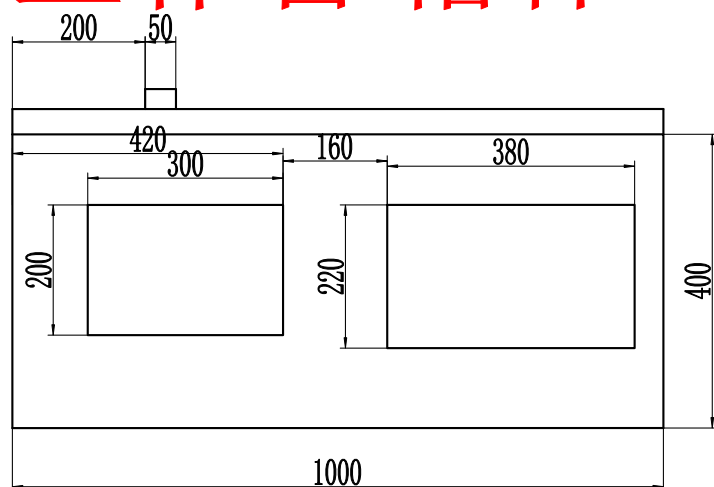


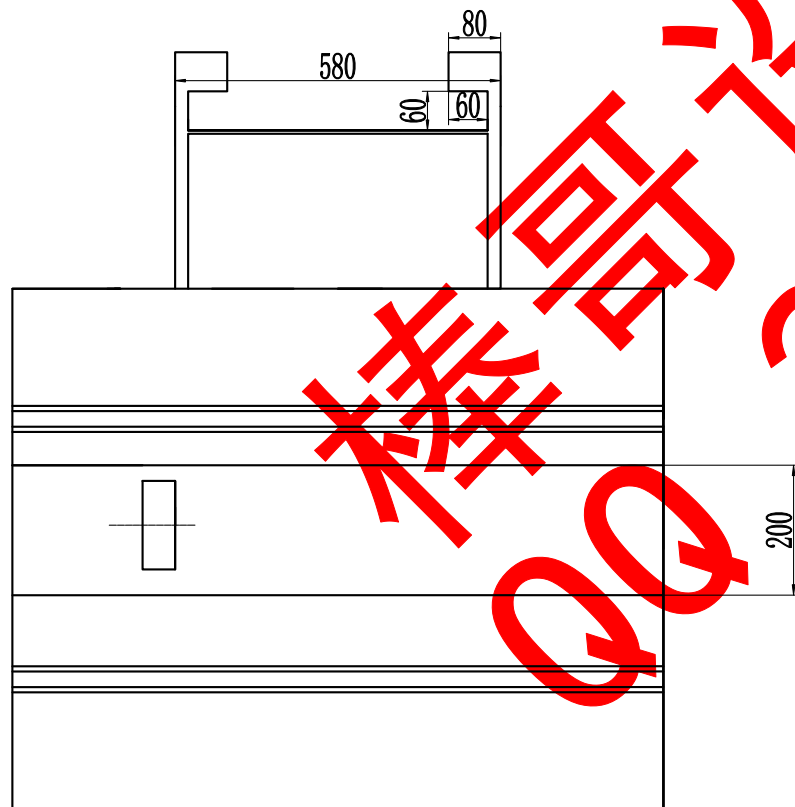
A0-装配图



A1-工作台箱体



其他 $12.5/\nabla$

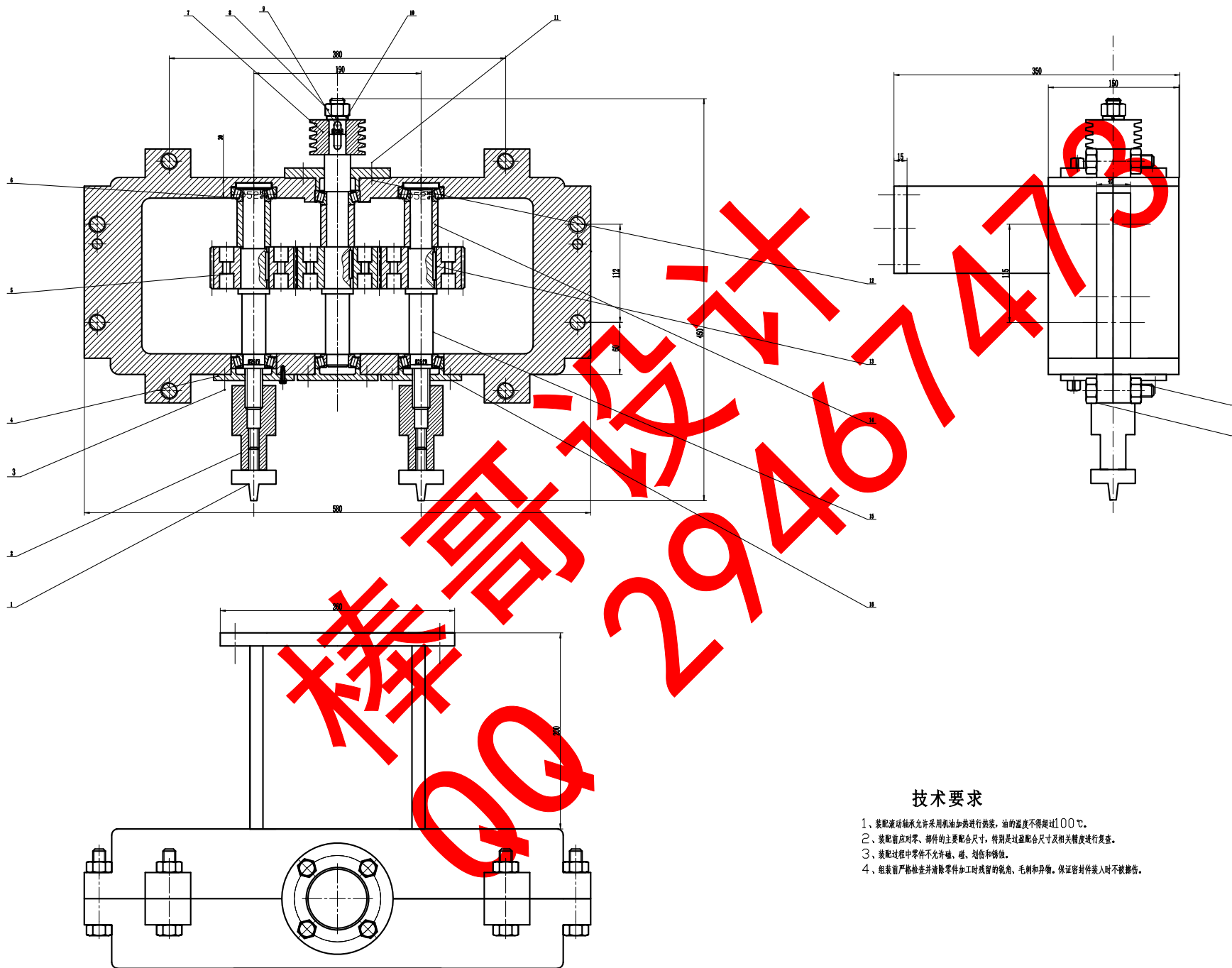


技术要求

1. 此件为焊接结构件，与底面垂直度偏差最大为0.080 mm
2. 未注明板厚为12 mm

工作台箱体			图号	cwj9	比例	1:4	第9张
			材料	Q235	数量	1	共21张
设计	陈伟杰	05/13	毕业设计		09机械四班		
绘图	陈伟杰	05/13					
审阅							

A1-主轴箱装配图



技术要求

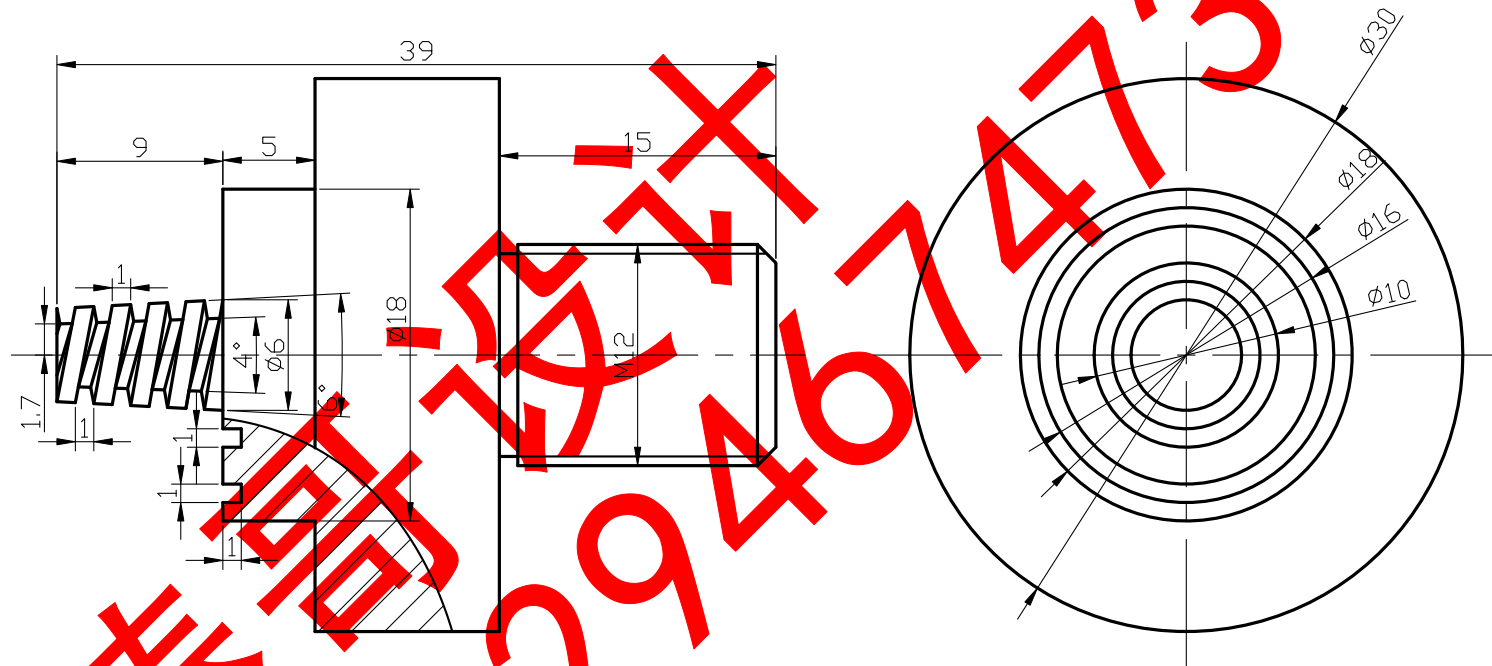
- 1、装配滚动轴承允许采用机油加热进行热装，油的温度不得超过 100°C 。
- 2、装配前应对照、翻件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。
- 3、装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
- 4、组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物，保证密封件装入时不被损伤。

18	GB/T 27-1995	大径轴颈轴端键槽 键槽	8	精					
17	GB/T 27-1995	大径轴颈轴端	8						
16	GB/T 27-1995	大径轴颈轴端键槽 键槽	8	精					
15	GB/T 27-1995	轴套	2	0235					
14	GB/T 27-1995	轴套	2	0235					
13	GB/T 27-1995	平键 GBX32	3	45					
12	GB/T 27-1995	大径轴颈轴端键槽 键槽	8	精					
11	GB/T 27-1995	大径轴颈轴端键槽 键槽	8	精					
10	GB/T 27-1995	平键 GBX22	1	45					
9	GB/T 41-2000	轴套	1						
8	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
7	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
6	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
5	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
4	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
3	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
2	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
1	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
19	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
18	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
17	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
16	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
15	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
14	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
13	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
12	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
11	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
10	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
9	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
8	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
7	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
6	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
5	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
4	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
3	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
2	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
1	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
19	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
18	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
17	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
16	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
15	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
14	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
13	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
12	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
11	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
10	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
9	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
8	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
7	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
6	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
5	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
4	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
3	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
2	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
1	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
19	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
18	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
17	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
16	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
15	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
14	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
13	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
12	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
11	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
10	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
9	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
8	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
7	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
6	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
5	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
4	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
3	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
2	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
1	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
19	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
18	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
17	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
16	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
15	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
14	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
13	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
12	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
11	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
10	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
9	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
8	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
7	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
6	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
5	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
4	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
3	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
2	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
1	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
19	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
18	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
17	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
16	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
15	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
14	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
13	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
12	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
11	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
10	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
9	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
8	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
7	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
6	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
5	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
4	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
3	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
2	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
1	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
19	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
18	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
17	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
16	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
15	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
14	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
13	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
12	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
11	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
10	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
9	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
8	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
7	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
6	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
5	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
4	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
3	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
2	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
1	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
19	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
18	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
17	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
16	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
15	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
14	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
13	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
12	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
11	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
10	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
9	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
8	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
7	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
6	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
5	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
4	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
3	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
2	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
1	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
19	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
18	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
17	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
16	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
15	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
14	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
13	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
12	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
11	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
10	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
9	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
8	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
7	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
6	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
5	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
4	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
3	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
2	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
1	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
19	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
18	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
17	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
16	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
15	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
14	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
13	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
12	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
11	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
10	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
9	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
8	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
7	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
6	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
5	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
4	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
3	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
2	GB/T 27-1995	轴套	1	45					
1	GB/T 27-1995</								

机架			图号	cwj6	比例	1:5	第6张
			材料	HT200	数量	1	共21张
设计	陈伟杰	05/13	毕业设计		09机械四班		
绘图	陈伟杰	05/13					
审阅							

A4-10mm搅拌头

其余 $\sqrt{6.3}$

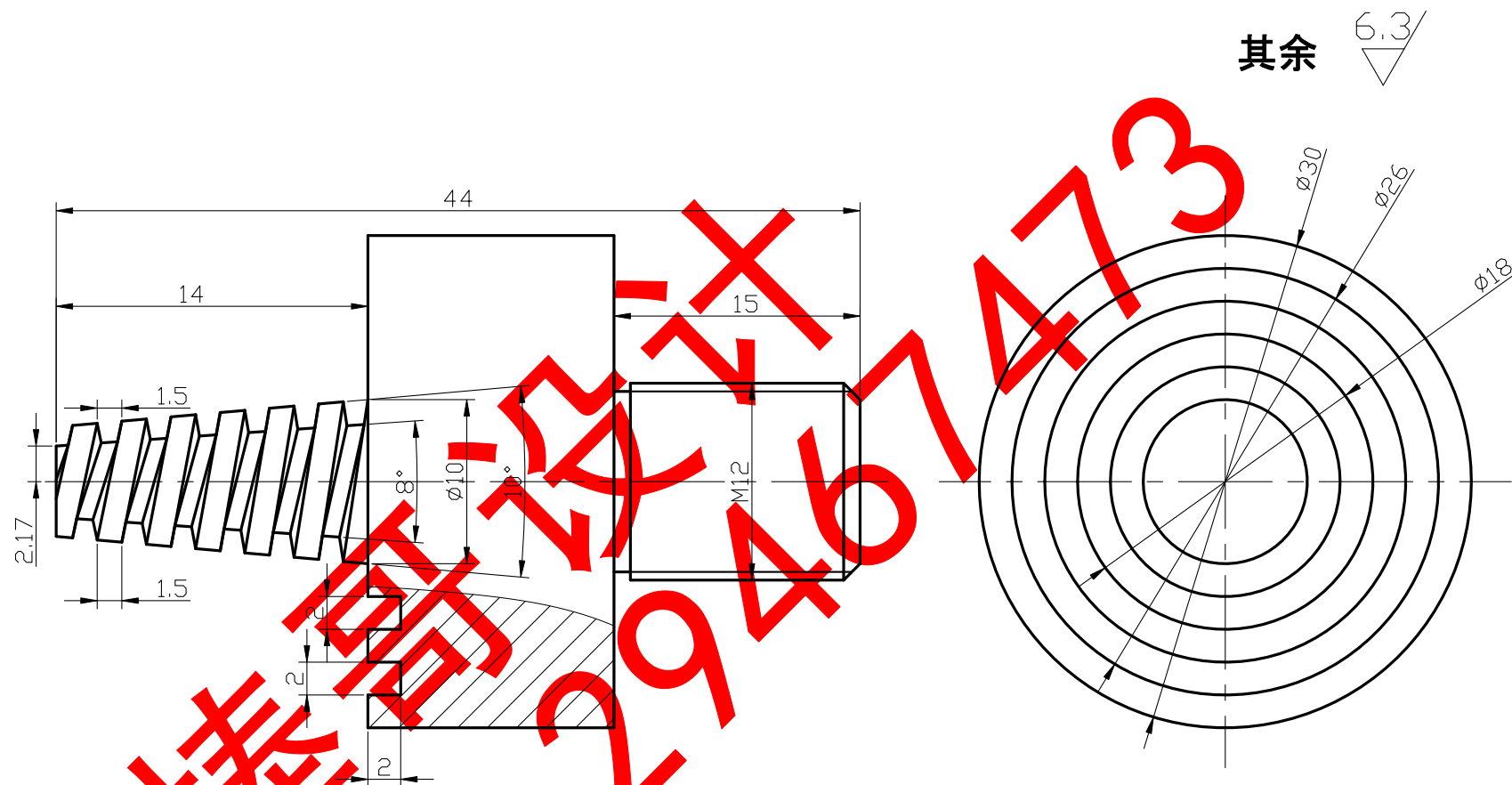


技术要求

1. 要求进行表面TiAlN处理, TiAlN薄膜1微米, 850° 抗氧化
2. 工作表面表面粗糙度Ra0.8
3. M12螺纹按GB192-81, 196-81标准 (M12x1.5)

10mm搅拌头	图号	cwj5	比例	2.5:1	第5张
	材料	合金工具钢	数量	1	共21张
设计	陈伟杰	05/13	毕业设计		
绘图	陈伟杰	05/13			
审阅					
			浙江理工大学 09机械四班		

A4-15mm搅拌头

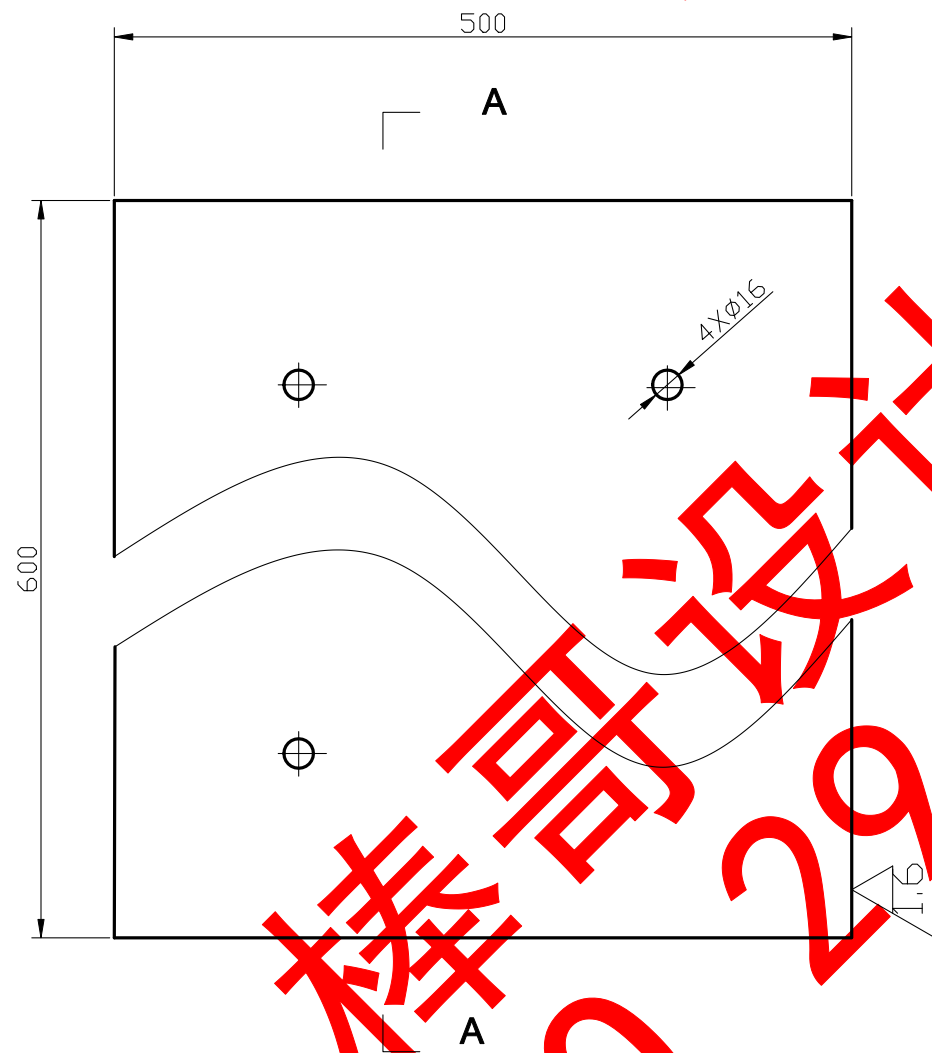


技术要求

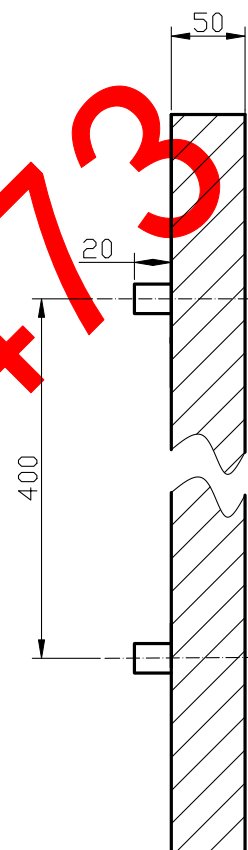
1. 要求进行表面TiAlN处理，TiAlN薄膜1微米，850° 抗氧化
2. 工作表面表面粗糙度Ra0.8
3. M12螺纹按GB192-81，196-81标准 (M12x1.5)

15mm搅拌头	图号	cwj19	比例	2.5:1	第19张
	材料	合金工具钢	数量	1	共21张
设计	陈伟杰	05/13	毕业设计		
绘图	陈伟杰	05/13			
审阅					
			09机械四班		

A4-X向工作台面板



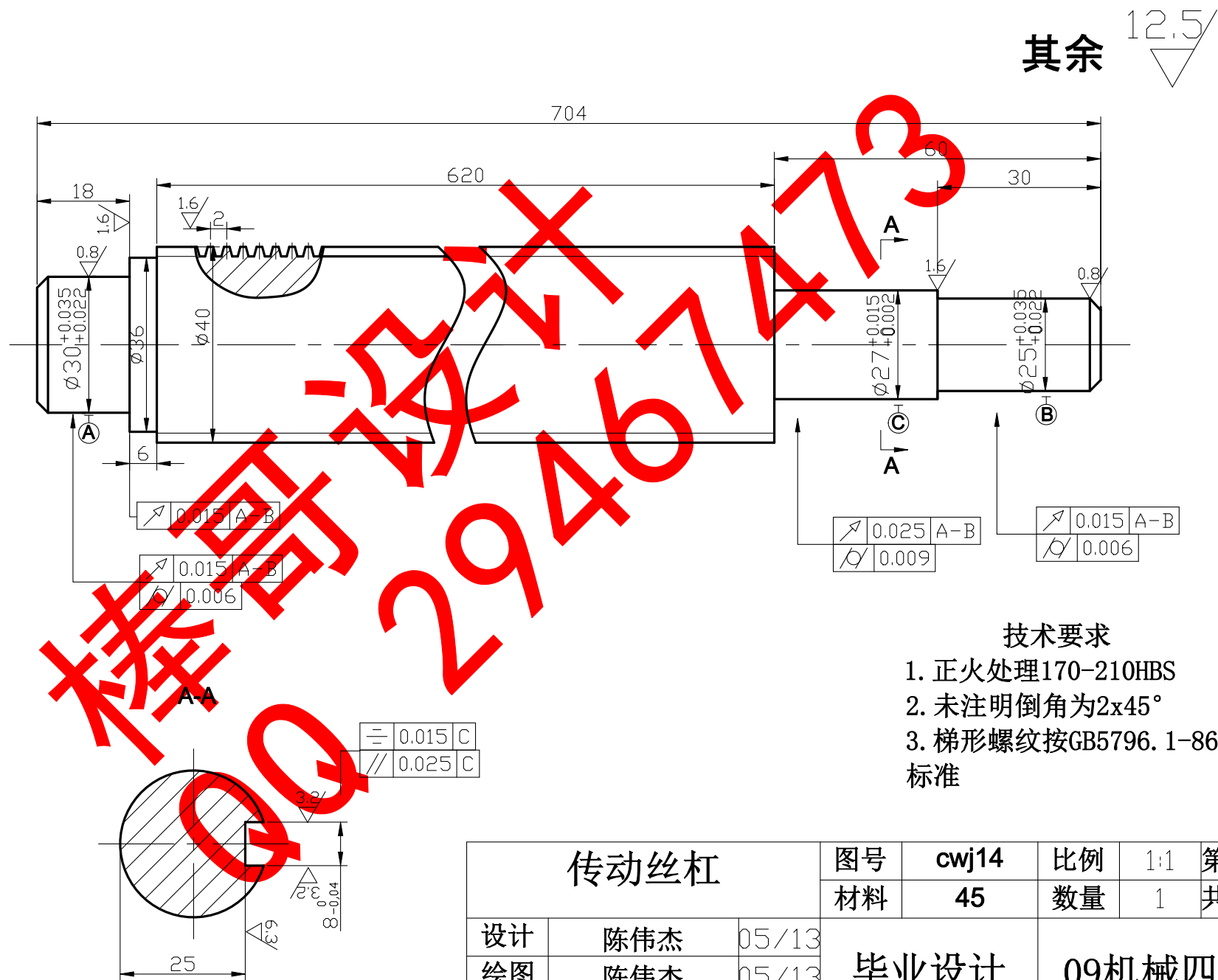
其余 $\sqrt{6.3}$



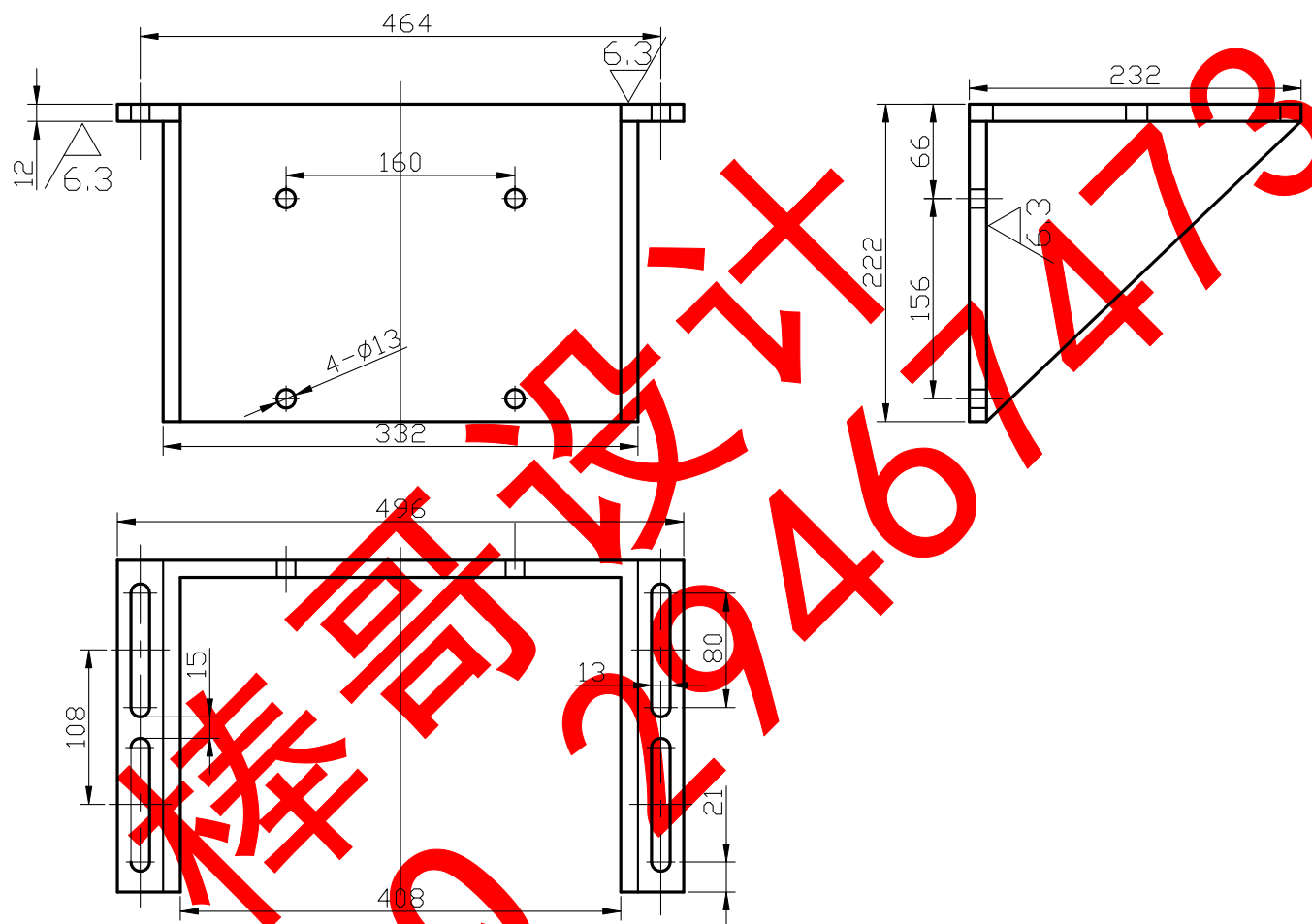
A-A

工作台上面板			图号	cwj8	比例	1:4	第8张
			材料	Q235	数量	1	共21张
设计	陈伟杰	05/13	毕业设计		09机械四班		
绘图	陈伟杰	05/13					
审阅							

A4-传动丝杠



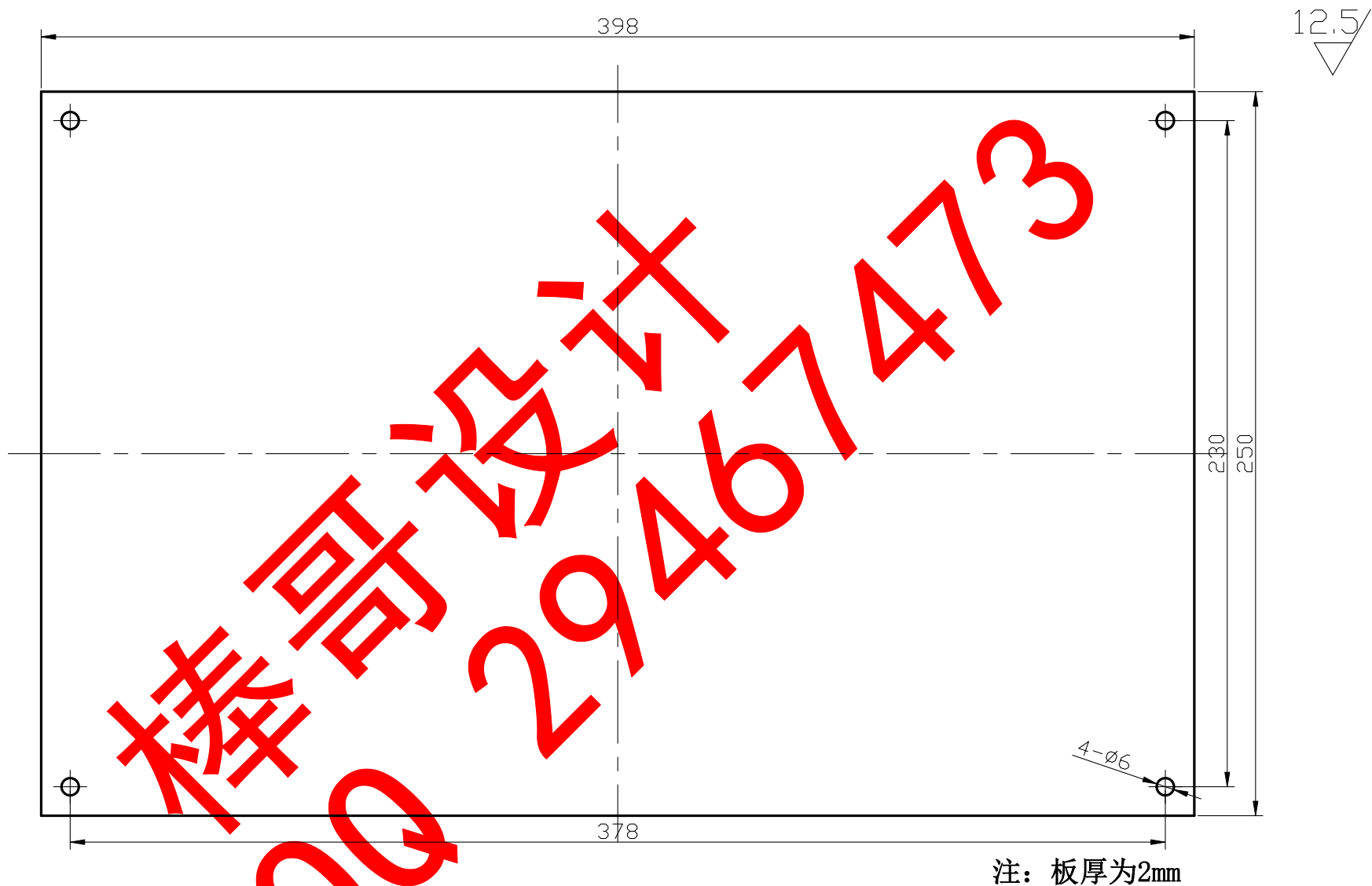
其余 12.5°



注:板厚为12 mm

电机座			图号	cwj12	比例	1:6	第12张
			材料	Q235	数量	1	共21张
设计	陈伟杰	05/13	毕业设计		09机械四班		
绘图	陈伟杰	05/13					
审阅							

A4-工作台前右盖板

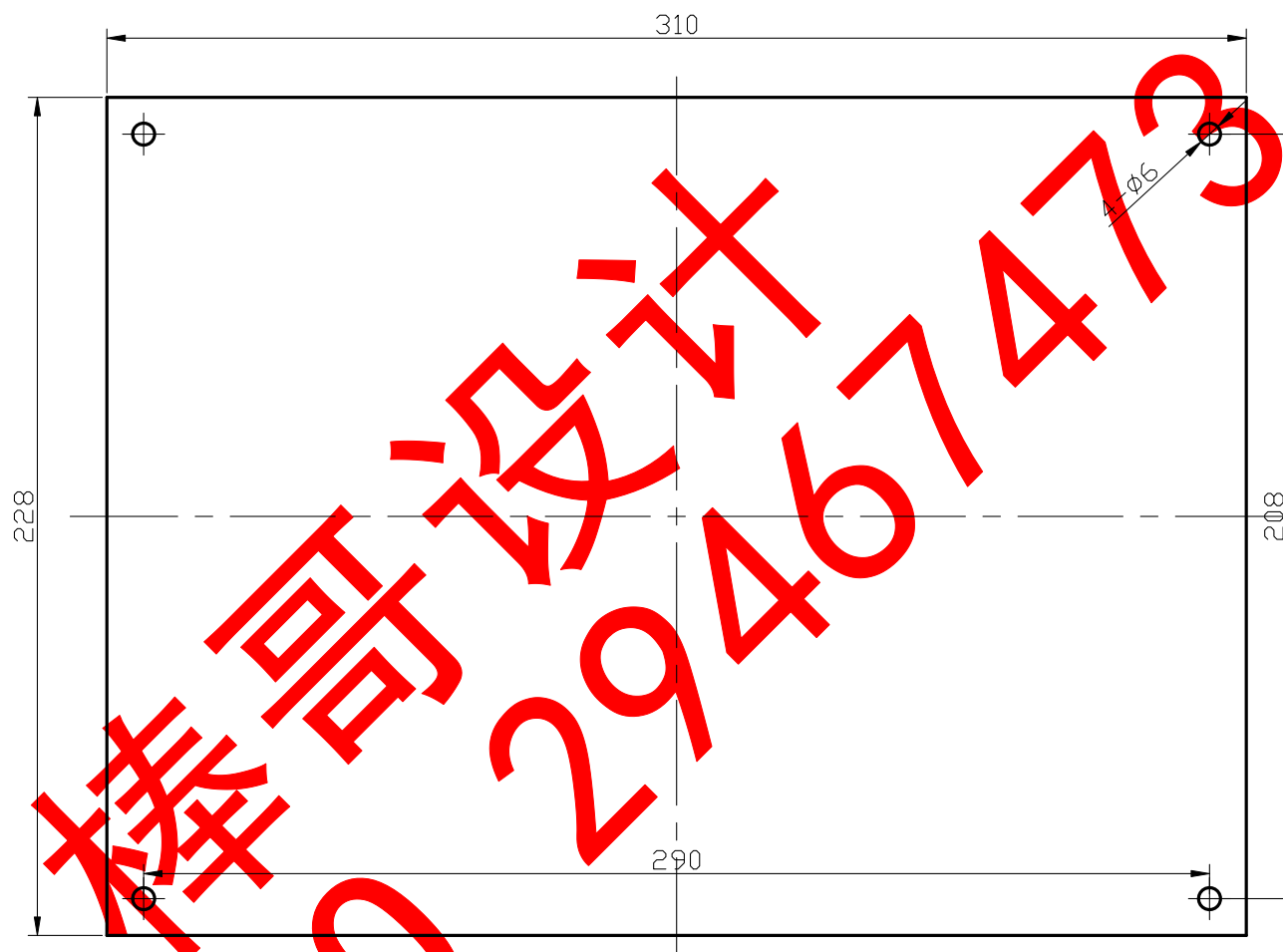


注：板厚为2mm

工作台前右盖板			图号	cwj21	比例	1:2	第21张
			材料	Q235	数量	1	共21张
设计	陈伟杰	05/13	毕业设计		09机械四班		
绘图	陈伟杰	05/13					
审阅							

A4-工作台前左盖板

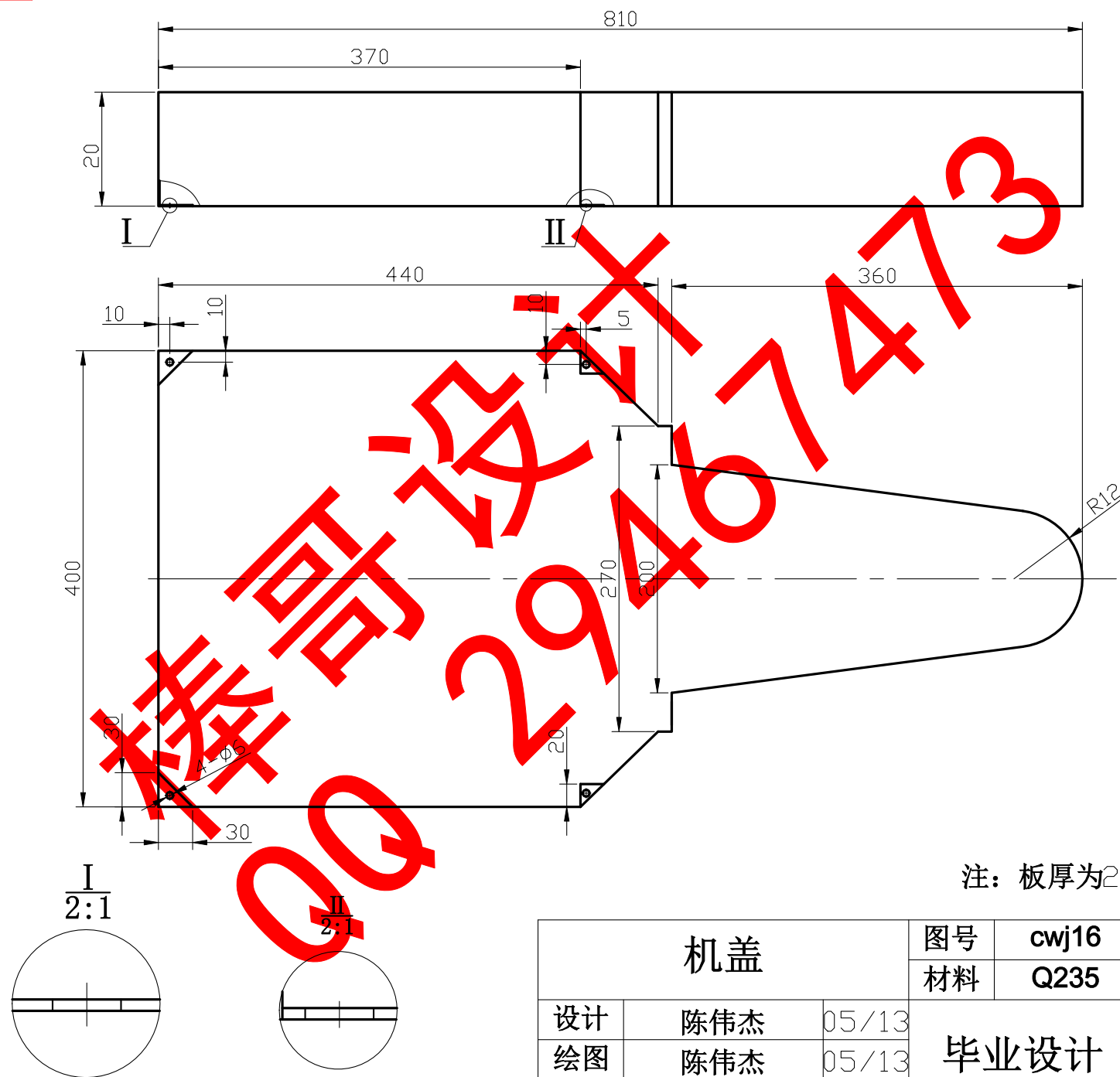
12.5/
▽



注：板厚为2mm

工作台前左盖板			图号	cwj20	比例	1:2	第20张
			材料	Q235	数量	1	共21张
设计	陈伟杰	13/05	毕业设计		09机械四班		
绘图	陈伟杰	13/05					
审阅							

A4-机盖



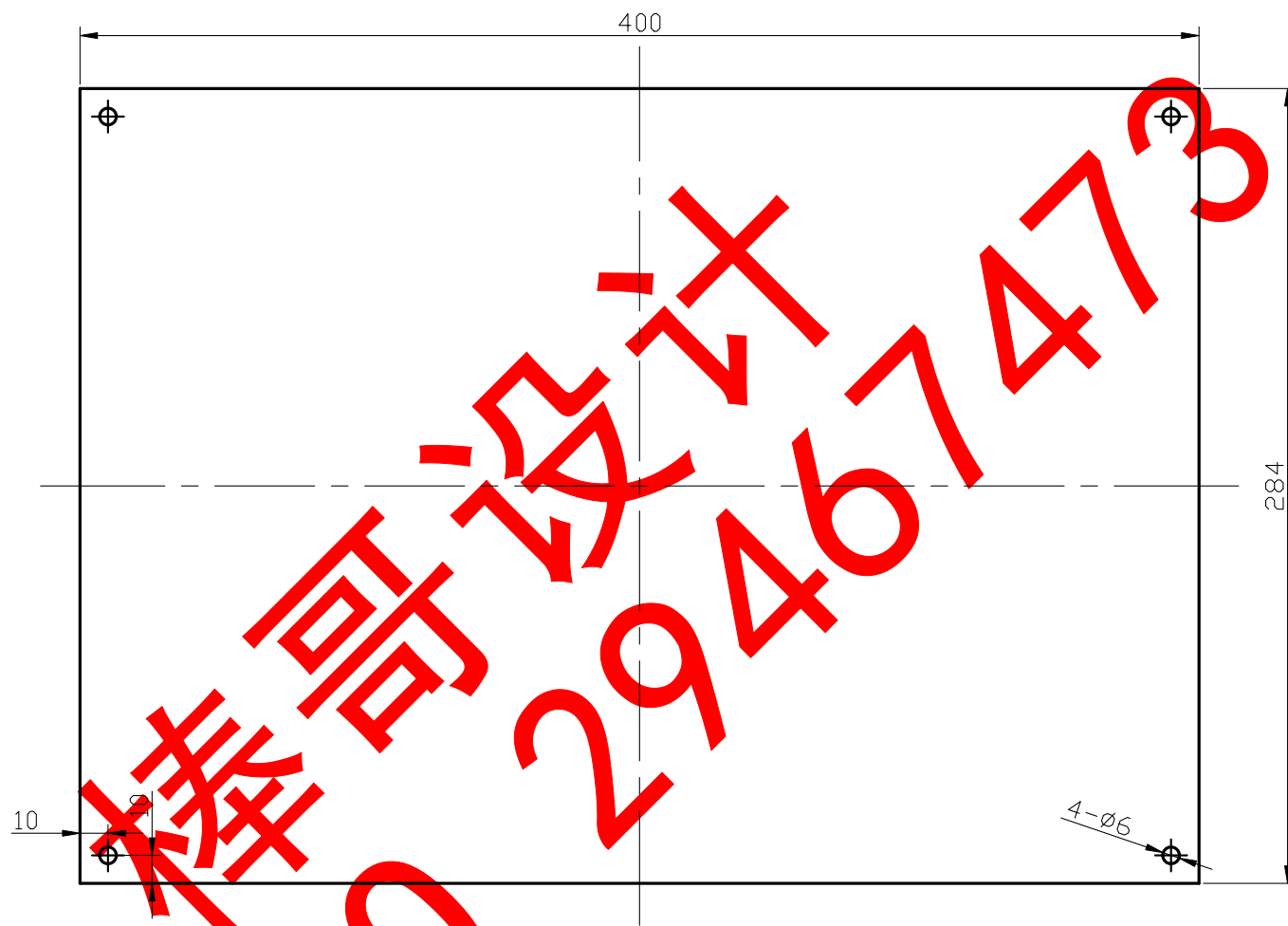
其他 12.5

注：板厚为2 mm

机盖			图号	cwj16	比例	1:5	第15张
			材料	Q235	数量	1	共21张
设计	陈伟杰	05/13	毕业设计		09机械四班		
绘图	陈伟杰	05/13					
审阅							

A4-机体前盖板

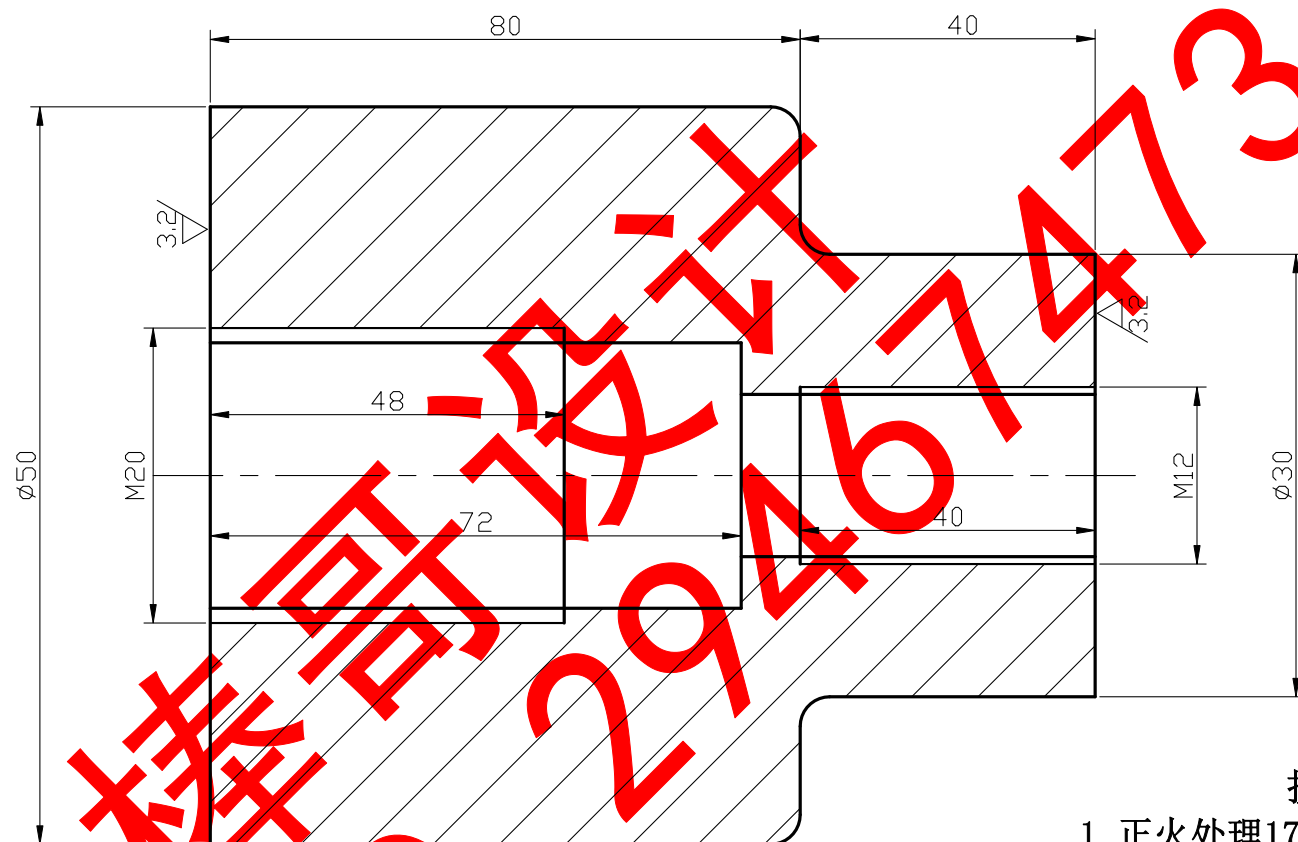
其他 $\sqrt{12.5}$



注：板厚为2mm

机体前盖板	图号	cwj15	比例	1:2.5	第15张
	材料	Q235	数量	1	共21张
设计	陈伟杰	05/13	毕业设计		
绘图	陈伟杰	05/13			
审阅					
			09机械四班		

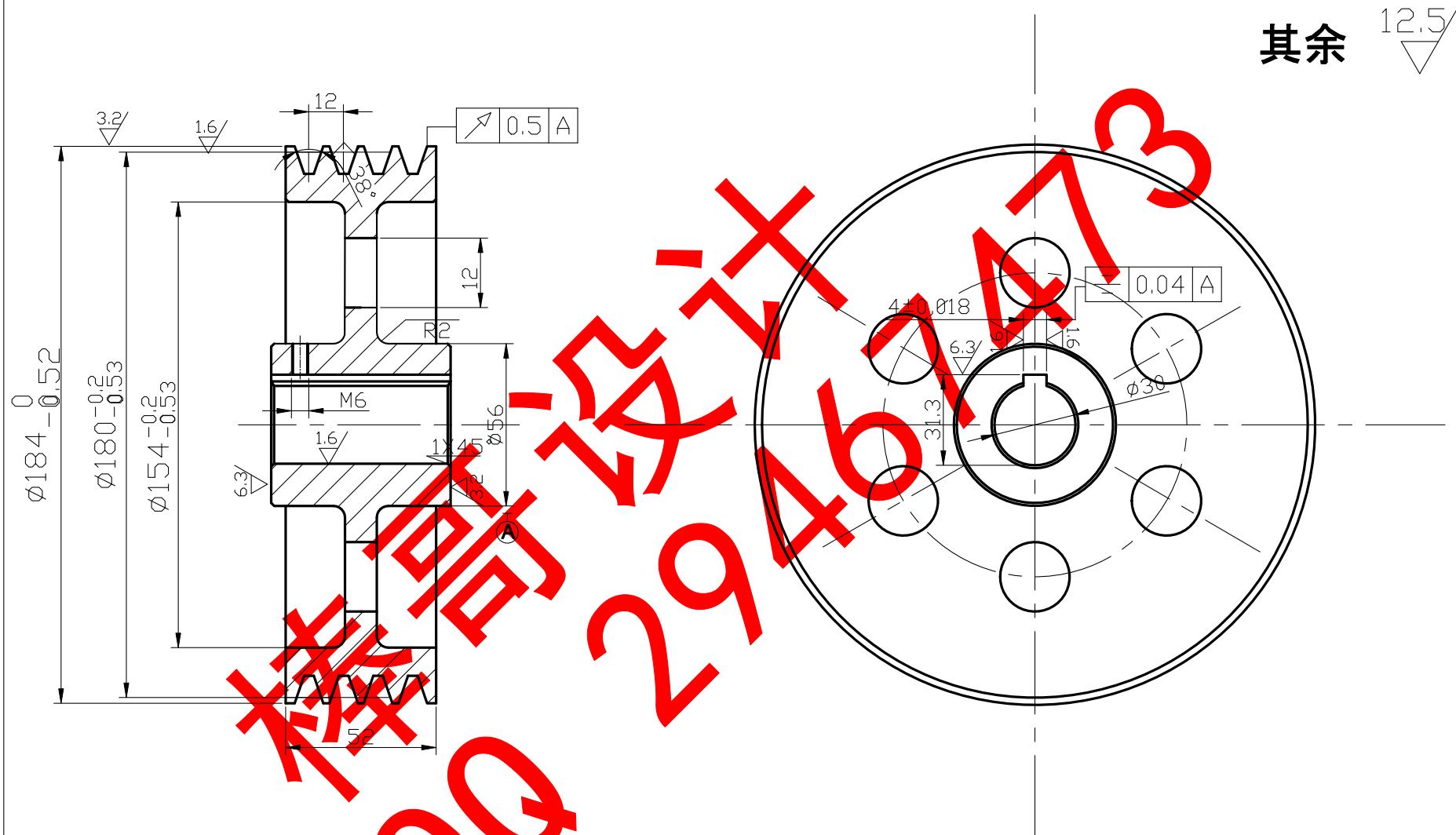
其余 12.5∇



1. 正火处理170-210HBS
2. 螺纹按GB192-81, 196-81标准 (M20x2, M12x1.5)
3. 未注明圆角为R=2mm

搅拌头夹具			图号	cwj4	比例	2:1	第4张
			材料	45	数量	1	共21张
设计	陈伟杰	05/13	毕业设计		09机械四班		
绘图	陈伟杰	05/13					
审阅							

A4-搅拌系统大V带轮

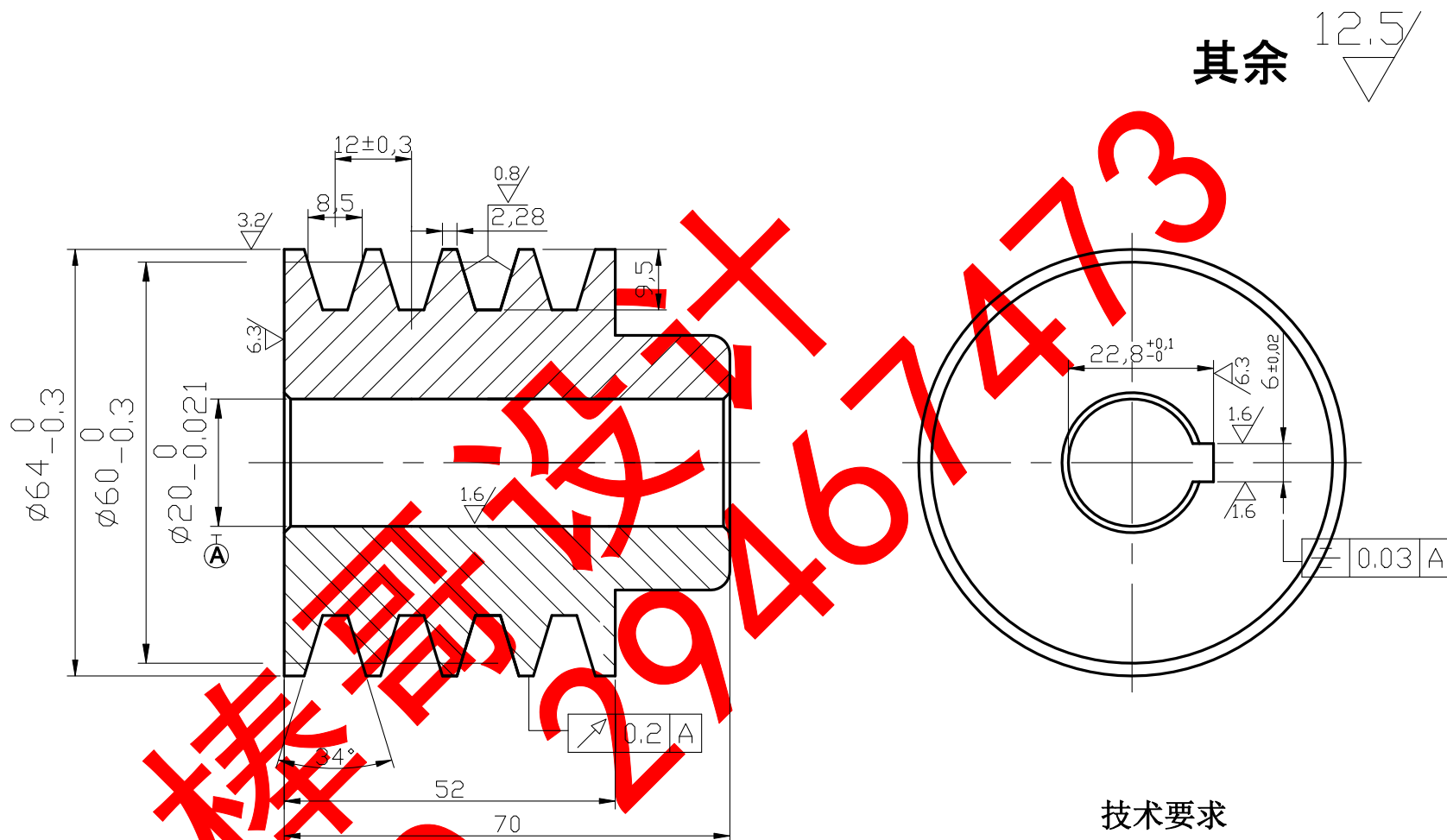


技术要求

1. 轮槽工作面不应有砂眼、气孔
2. 各轮槽间累积误差不得超过 ± 0.08

搅拌系统大V带轮			图号	cwj11	比例	1:2	第11张
			材料	Q235	数量	1	共21张
设计	陈伟杰	05/13	毕业设计		09机械四班		
绘图	陈伟杰	05/13					
审阅							

A4-搅拌系统小V带轮

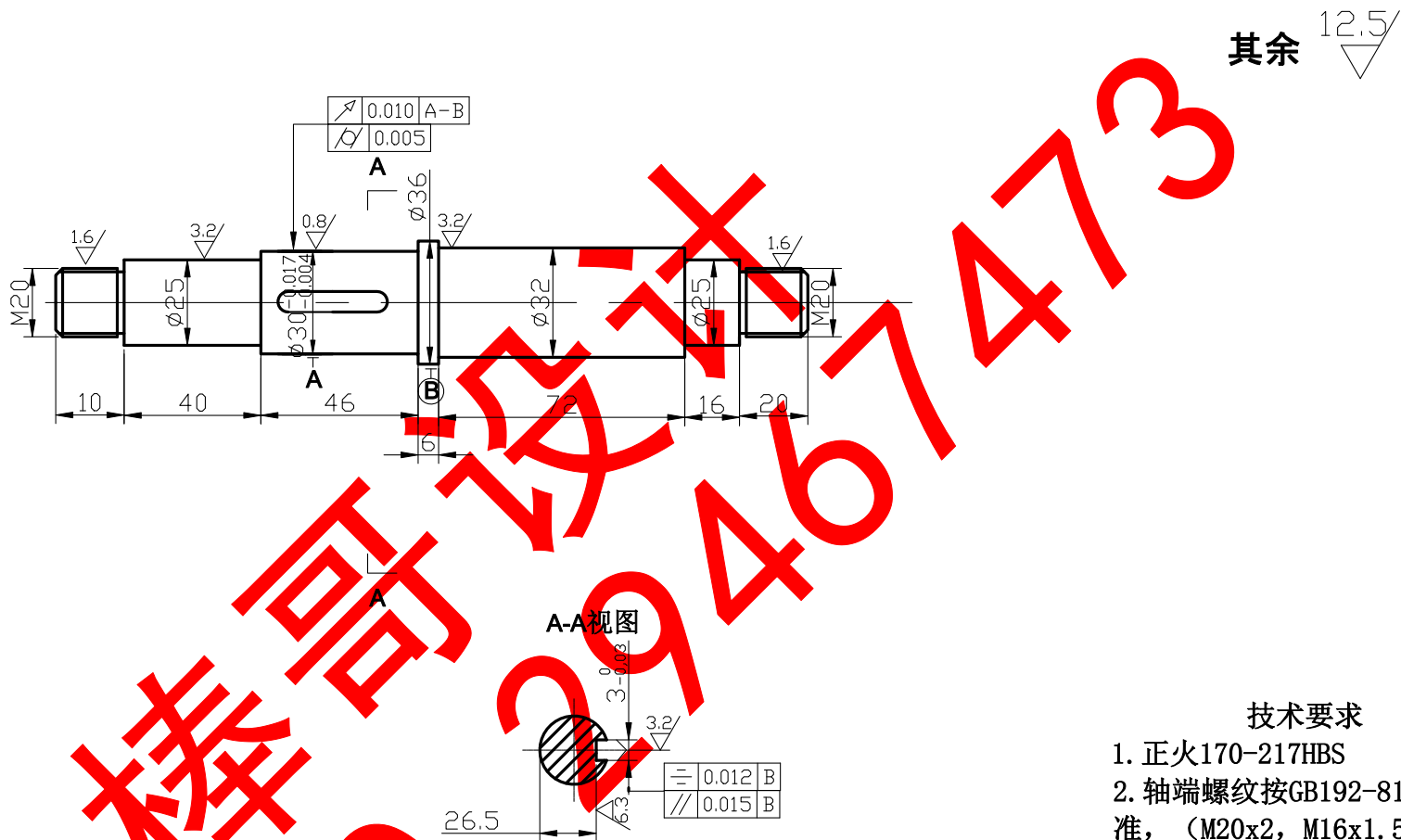


技术要求

1. 轮槽工作面不应有砂眼、气孔
2. 各轮槽间累积误差不得超过 ± 0.08

搅拌系统小V带轮			图号	cwj7	比例	1:1	第7张
			材料	Q235	数量	1	共21张
设计	陈伟杰	05/13	毕业设计		09机械四班		
绘图	陈伟杰	05/13					
审阅							

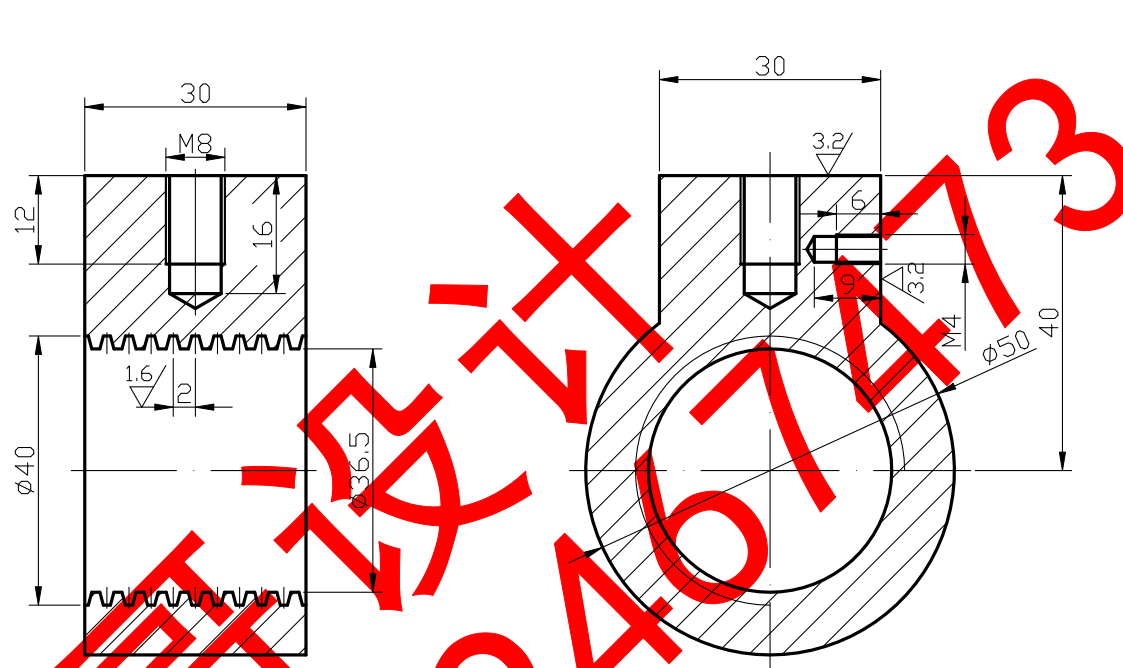
A4-搅拌轴



- 技术要求
1. 正火170-217HBS
 2. 轴端螺纹按GB192-81, 196-81标准, (M20x2, M16x1.5)
 3. 未注圆角半径R1

搅拌轴			图号	cwj2	比例	1:2	第2张
			材料	45	数量	1	共21张
设计	陈伟杰	05/13	毕业设计		09机械四班		
绘图	陈伟杰	05/13					
审阅							

A4-丝杠螺母



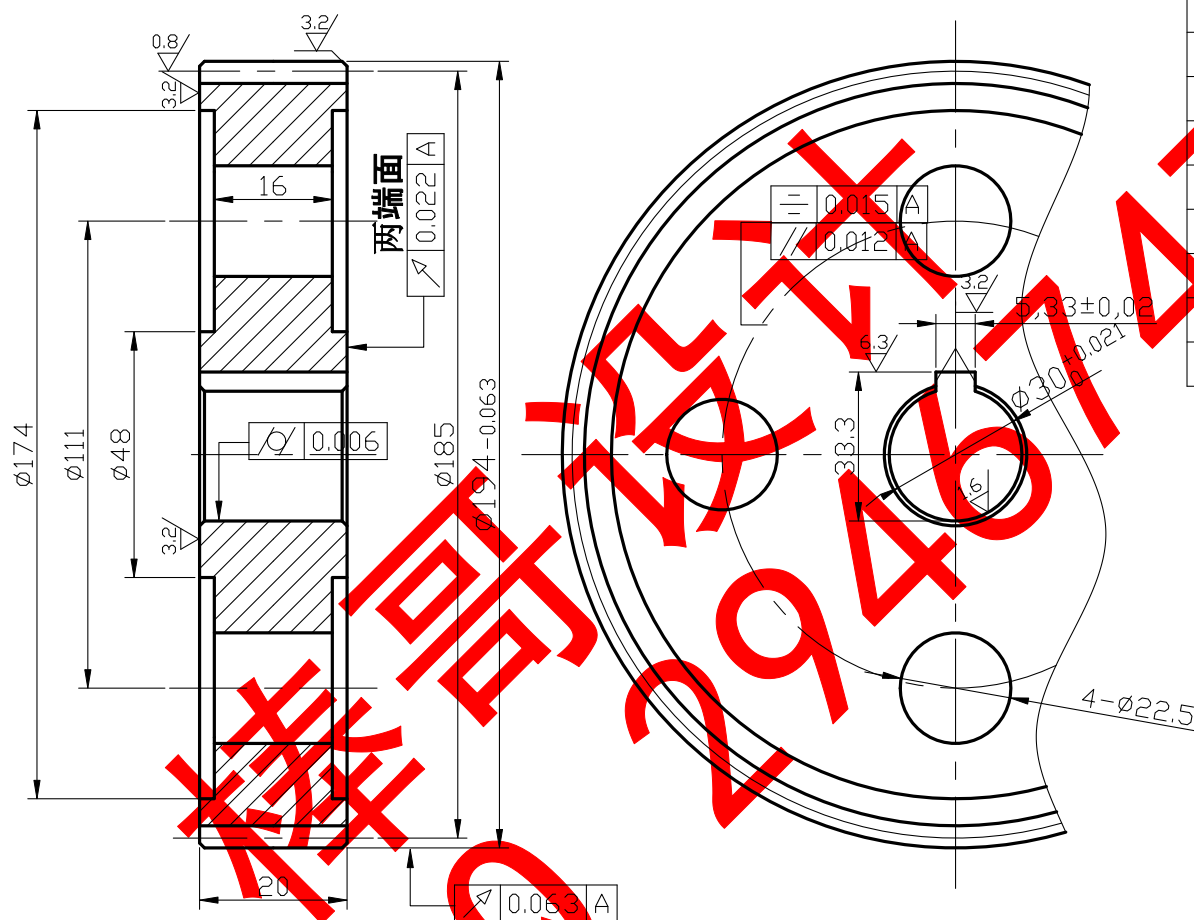
其余 $\sqrt{12.5}$

技术要求

1. 梯形螺纹按GB5796.1-86标准, $p=3\text{mm}$
2. M8螺纹按GB192-81, 196-81标准, $p=1\text{mm}$
3. M4螺纹按GB192-81, 196-81标准, $p=0.5\text{mm}$

丝杠螺母			图号	cwj18	比例	1:1	第15张
			材料	45	数量	1	共21张
设计	陈伟杰	05/13	毕业设计		09机械四班		
绘图	陈伟杰	05/13					
审阅							

A4-伺服系统大齿轮



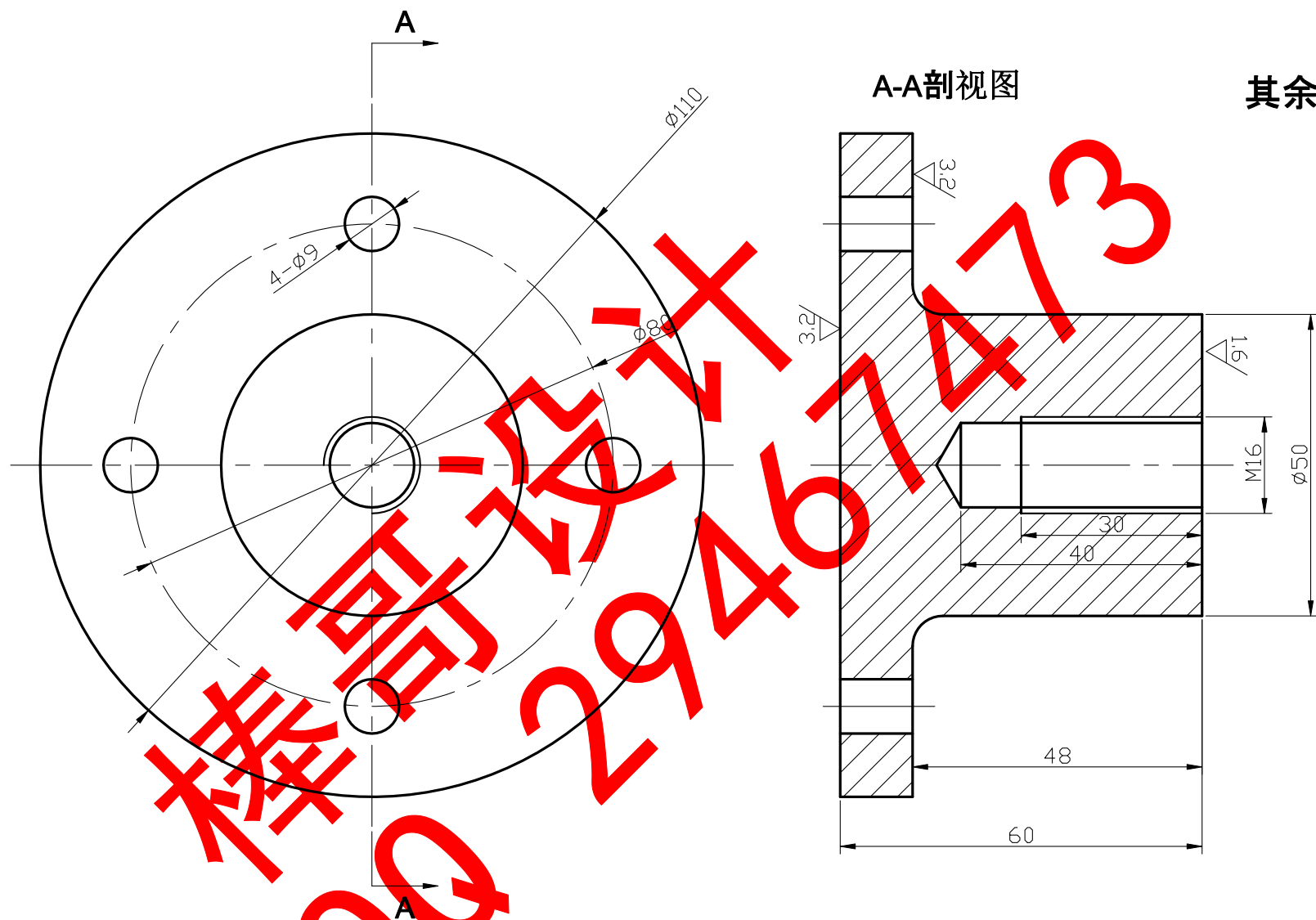
齿数	Z	95
法向模数	m_n	2
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_a	2
中心距及其极限偏差	$a \pm f_a$	114 ± 0.027
径向变位分数	x	0
全齿高	h	4.5
精度等级	8-7-7 HK(GB10095)	
相啮合齿轮图号	JBHJ-12	
齿圈径向跳动公差	F_r	0.050
公法线长度变动公差	F_w	0.036
齿距极限偏差	f_{pt}	± 0.016
基节极限偏差	f_{pb}	0.014

技术要求

1. 正火处理170-210HBS
2. 未注明倒角 $1 \times 45^\circ$

伺服系统大齿轮	图号	cwj13	比例	1:2	第13张
	材料	45	数量	1	共21张
设计	陈伟杰	05/13	毕业设计		
绘图	陈伟杰	05/13			
审阅					
			09机械四班		

A4-液压缸推杆连接器



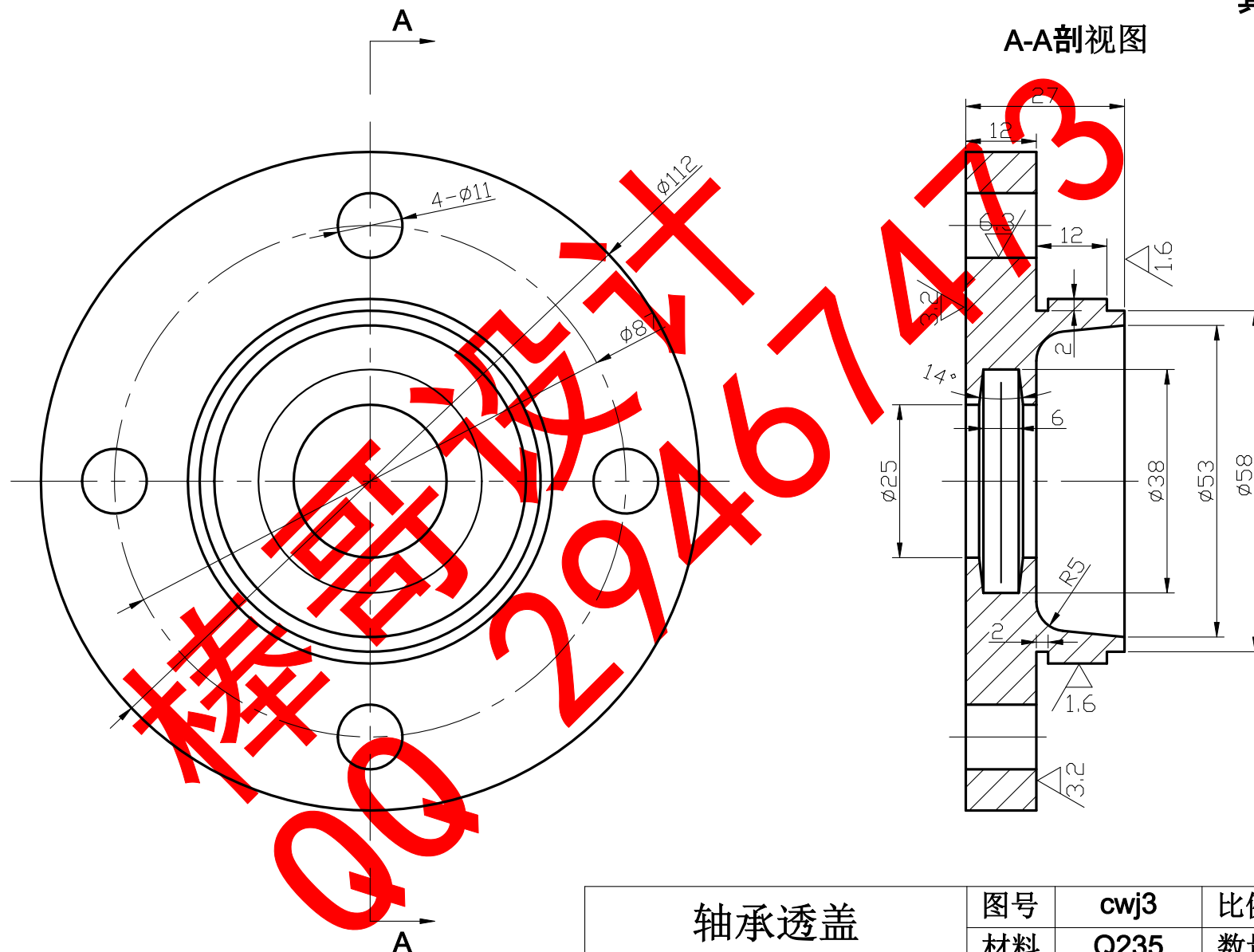
技术要求

1. 正火处理170-210HBS
2. 螺纹按GB192-81, 196-81标准 (M16x1.5)
3. 未注明圆角为R=5mm

液压缸推杆连接器			图号	cwj10	比例	1:1	第12张
			材料	45	数量	1	共21张
设计	陈伟杰	05/13	毕业设计		09机械四班		
绘图	陈伟杰	05/13					
审阅							

A4-轴承透盖

其余 $\sqrt{12.5}$



轴承透盖			图号	cwj3	比例	1:1	第3张
			材料	Q235	数量	2	共21张
设计	陈伟杰	05/13	毕业设计		09机械四班		
绘图	陈伟杰	05/13					
审阅							