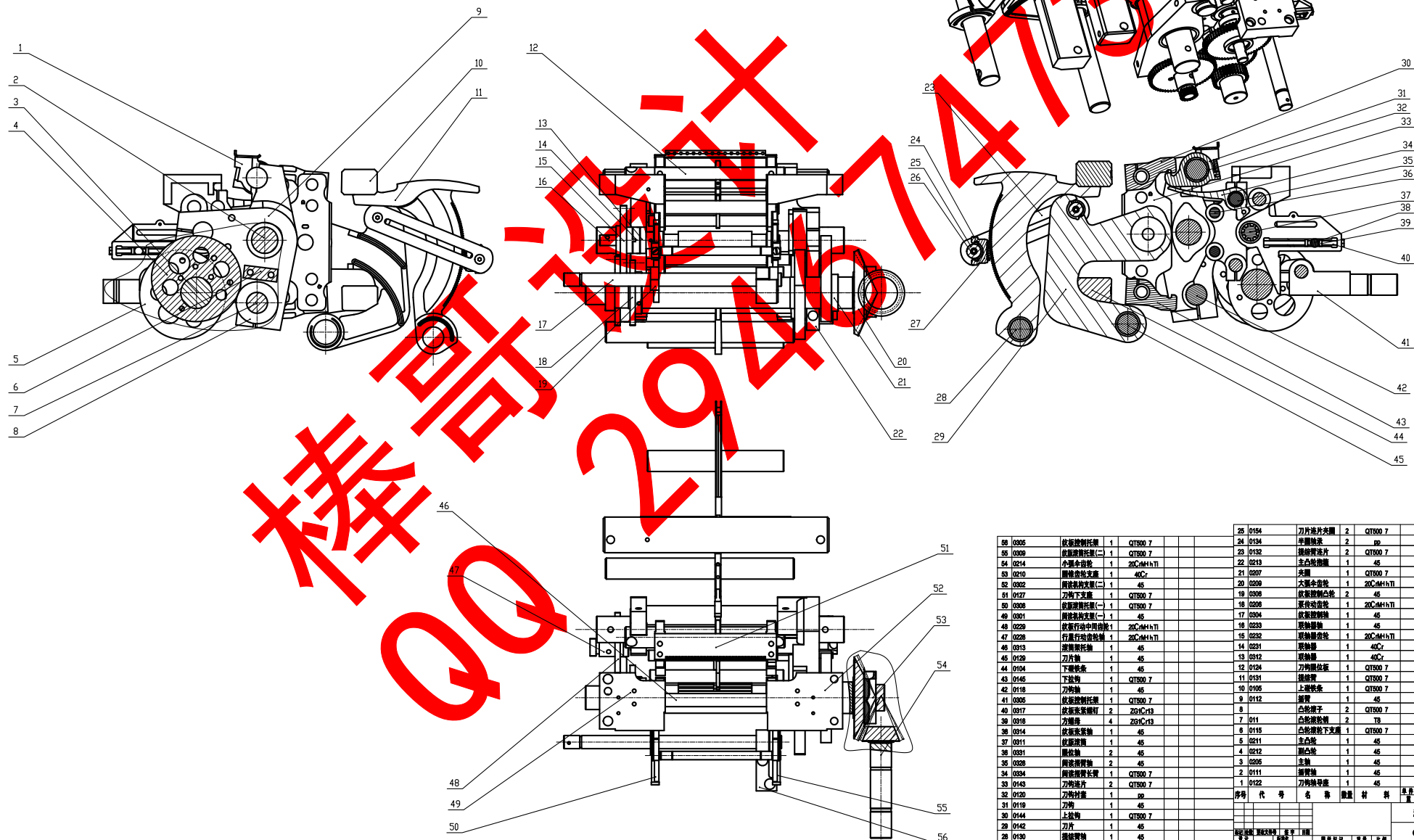


A0-装配图



58	0305	胶板控制阀	1	QT500 7						25	0154	刀片垫片夹圈	2	QT500 7					
59	0306	胶板控制阀(二)	1	QT500 7						26	0134	刀片垫片夹圈	2	QT500 7					
60	0214	小圆头套	1	20CrMnH1Ti						23	0132	橡胶密封垫片	2	QT500 7					
63	0210	圆锥橡胶支腿	1	40Cr						22	0213	小圆头套	1	45					
62	0302	圆锥橡胶支腿(二)	1	45						21	0207	夹圈	1	QT500 7					
51	0127	刀轴下支腿	1	QT500 7						20	0209	刀轴全支腿	1	20CrMnH1Ti					
50	0308	胶板滑筒托架(一)	1	QT500 7						19	0308	胶板密封垫圈	2	45					
49	0301	圆锥橡胶支腿	1	45						18	0205	圆锥传动轴	1	20CrMnH1Ti					
48	0229	胶板行走中圆筒套	1	20CrMnH1Ti						17	0304	圆锥橡胶轴	1	45					
47	0228	行走行走传动轴	1	20CrMnH1Ti						16	0233	胶板圆轴	1	45					
46	0313	圆锥托轴	1	45						15	0232	胶板圆轴套	1	20CrMnH1Ti					
45	0129	刀片轴	1	45						14	0231	胶板轴	1	40Cr					
44	0124	下轴衬套	1	45						13	0212	刀轴圆板套	1	40Cr					
43	0145	下轴轴	1	QT500 7						12	0124	刀轴圆板套	1	QT500 7					
42	0118	刀轴轴	1	QT500 7						10	0105	上轴衬套	1	QT500 7					
41	0305	胶板控制阀	1	QT500 7						9	0112	圆锥套	1	45					
40	0317	胶板夹管螺钉	2	Z3Cr13						8		凸轴衬子	2	QT500 7					
39	0318	方隔圈	4	Z3Cr13						7	0111	凸轴液腔衬	2	13					
38	0314	胶板夹管轴	1	45						6	0115	凸轴液腔下衬套	1	QT500 7					
37	0311	胶板滑筒	1	45						5	0211	主凸轴	1	45					
36	0301	圆板轴	2	45						4	0212	副凸轴	1	45					
35	0328	圆液滑筒轴	2	45						3	0205	主轴	1	45					
34	0304	圆液滑筒夹管	1	QT500 7						2	0111	圆锥轴套	1	45					
33	0143	刀轴液轴	2	QT500 7						1	0122	刀轴圆导套	1	45					
32	0120	刀轴衬套	1	45						序号	代 号	名 称	数 量	材 料	备 注				
31	0119	刀轴	1	45															
30	0144	上轴轴	1	QT500 7															
29	0142	刀片	1	45															
28	0130	圆锥橡胶轴	1	45															
27	0135	调节套	1	Z3Cr13															
26	0138	圆锥螺钉	2	Z3Cr13															

材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量	材料名称	数量</
------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	------

图例
说明
备注

浙江理工大学

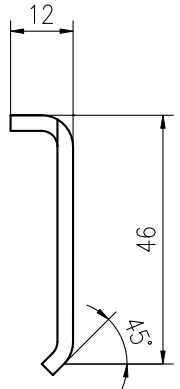
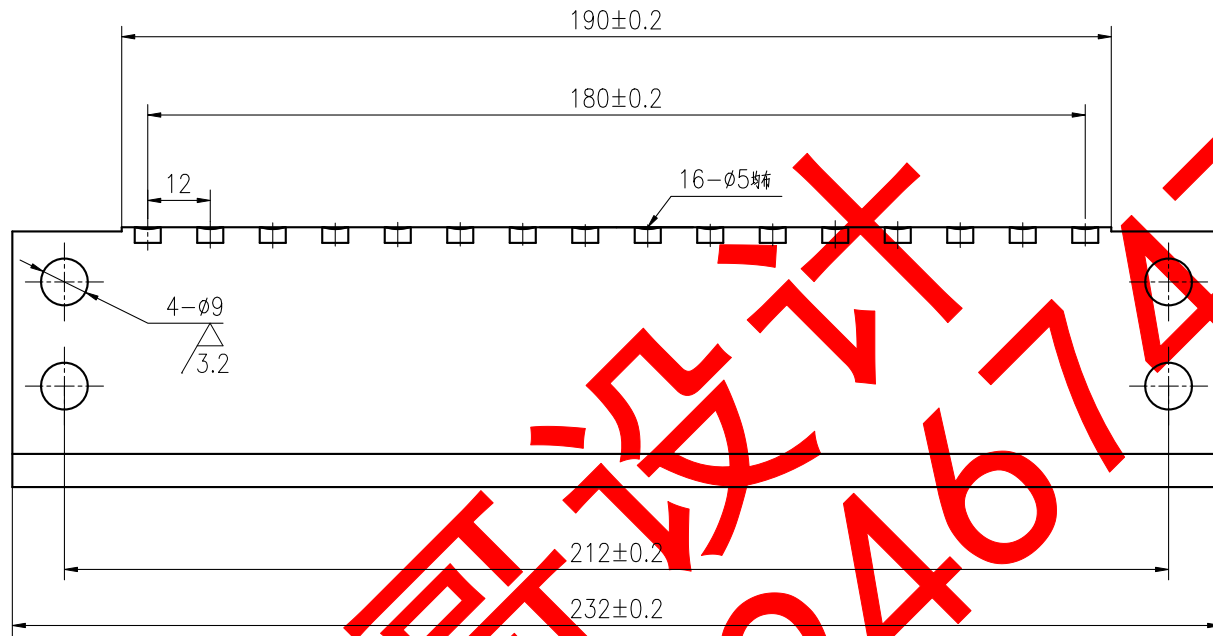
机械制图

GD118

A3-弹簧下支座

2

其余 6.3/



借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

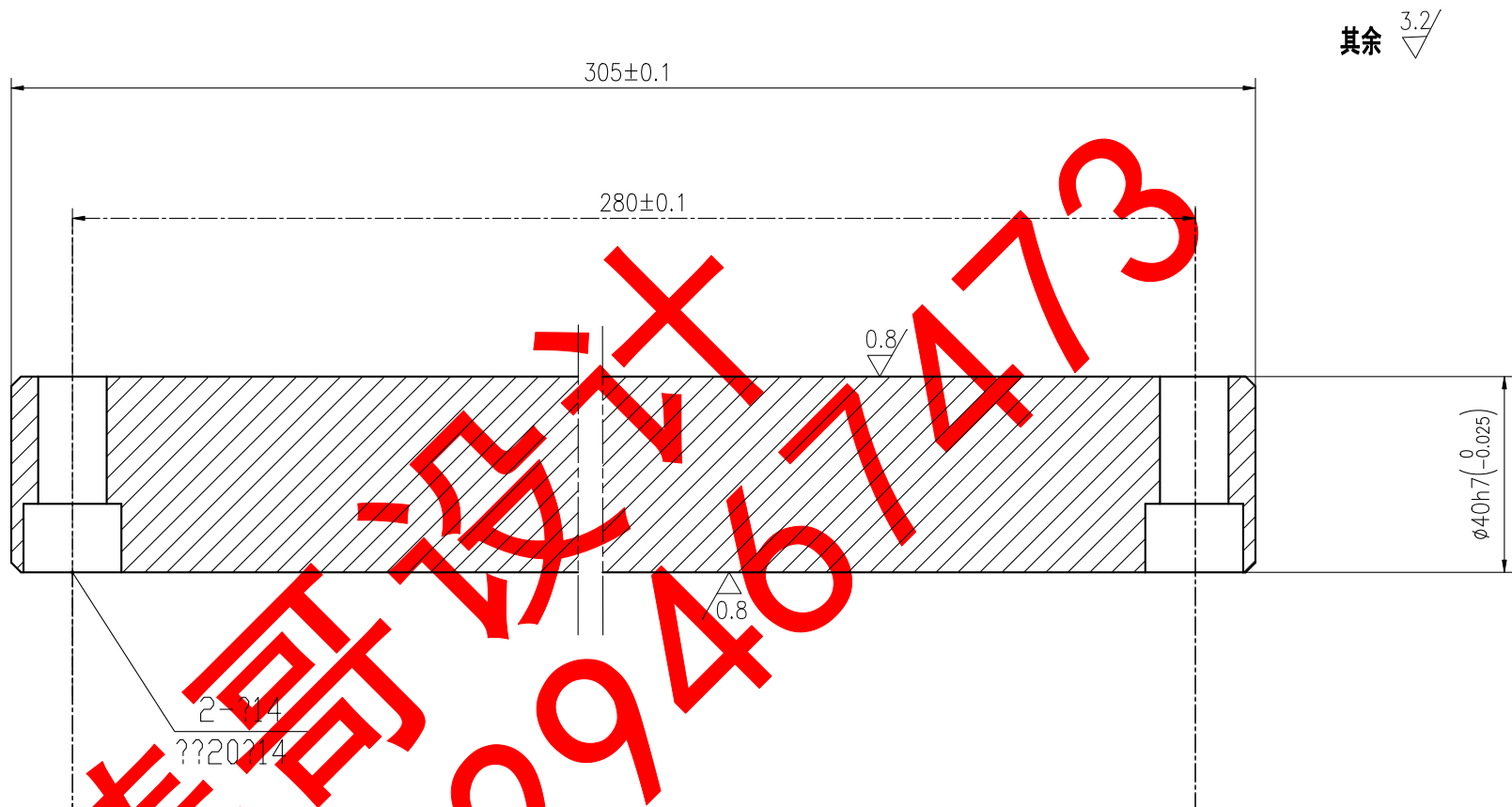
签 字

日 期

						QT500 7			浙江理工大学	
									弹簧下支座	
标记	处数	更改文件号	签 字	日期		图 样 标 记	重 量	比 例	0127	
设 计			标 准 化					1:1		
审 核						共	页	第	页	
工 艺			日 期							

A3-刀钩轴

8110



棒哥设计 29467473 QQ

借通用件登记

描 图

校 描

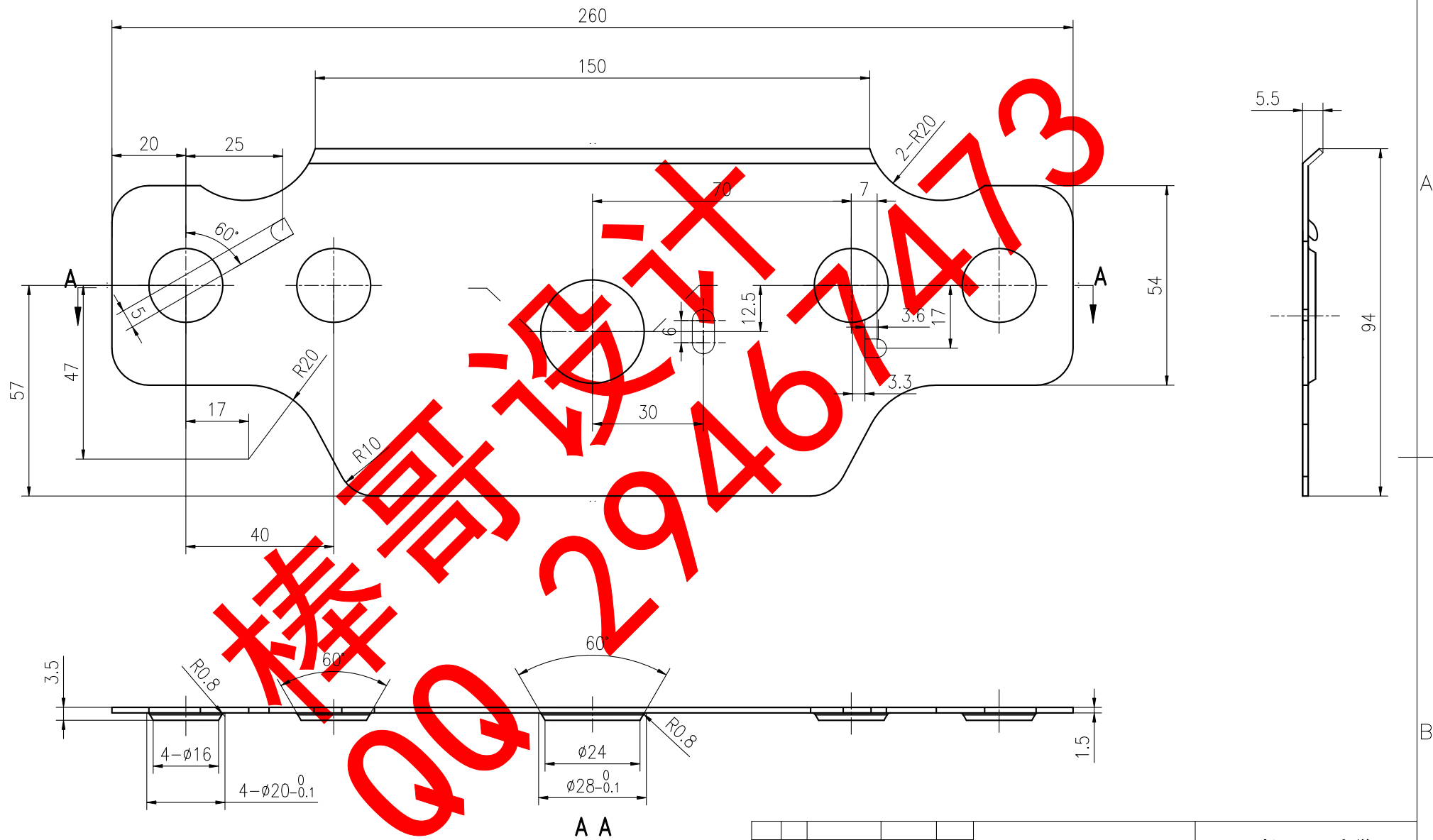
旧底图总号

签 字

日 期

						40Cr			浙江理工大学	
									刀钩轴	
标记	处数	更改文件号	签 字	日期		图 样 标 记	重 量	比 例	0118	
设 计			标准					1:1		
审 核						共	页	第	页	
工 艺			日 期							

A3-刀钩拉片



借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

					45			浙江理工大学	
								刀钩拉片	
标记	处数	更改文件号	签 字	日期			0143		
设计			标准化		图 样 标 记				重 量
审 核								1:1	
工 艺			日 期		共 页		第 页		

0142



A

B

0142

45

1:2

第	页
---	---

审核			
工艺		日期	

日期

H H

BB

A A

C

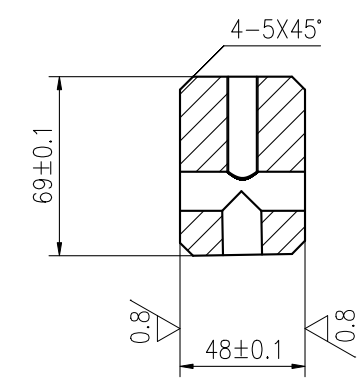
D

A3-上碰铁条

0105

2

其余 $\sqrt{12.5}$



未注倒角2×45°

借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

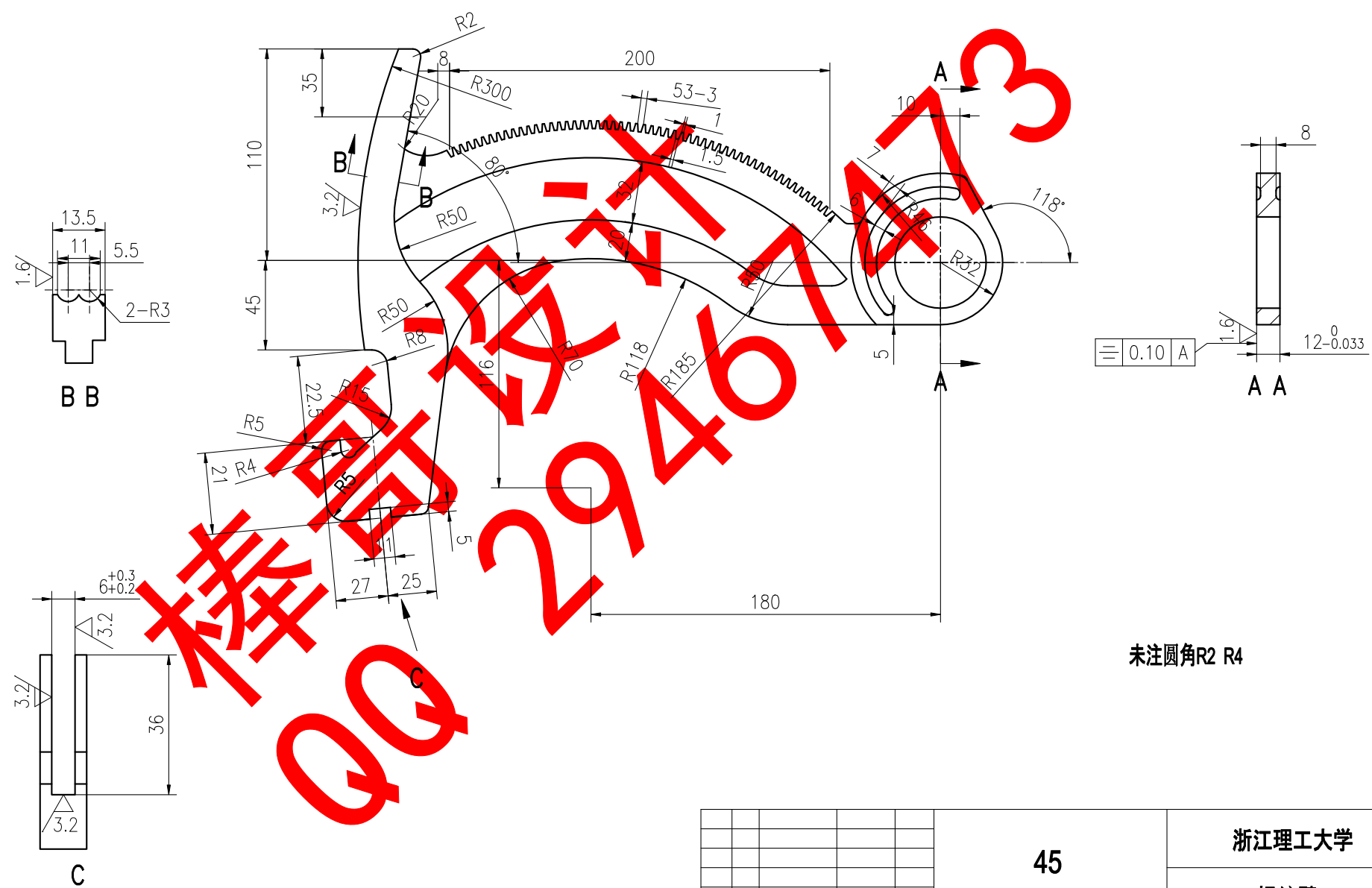
日 期

						45			浙江理工大学	
									上碰铁条	
标记	处数	更改文件号	签 字	日期		图 样 标 记	重 量	比 例	0105	
设 计			标 准 化					1:1		
审 核						共	页	第	页	
工 艺			日 期							

A3-提综臂

0131

其余 

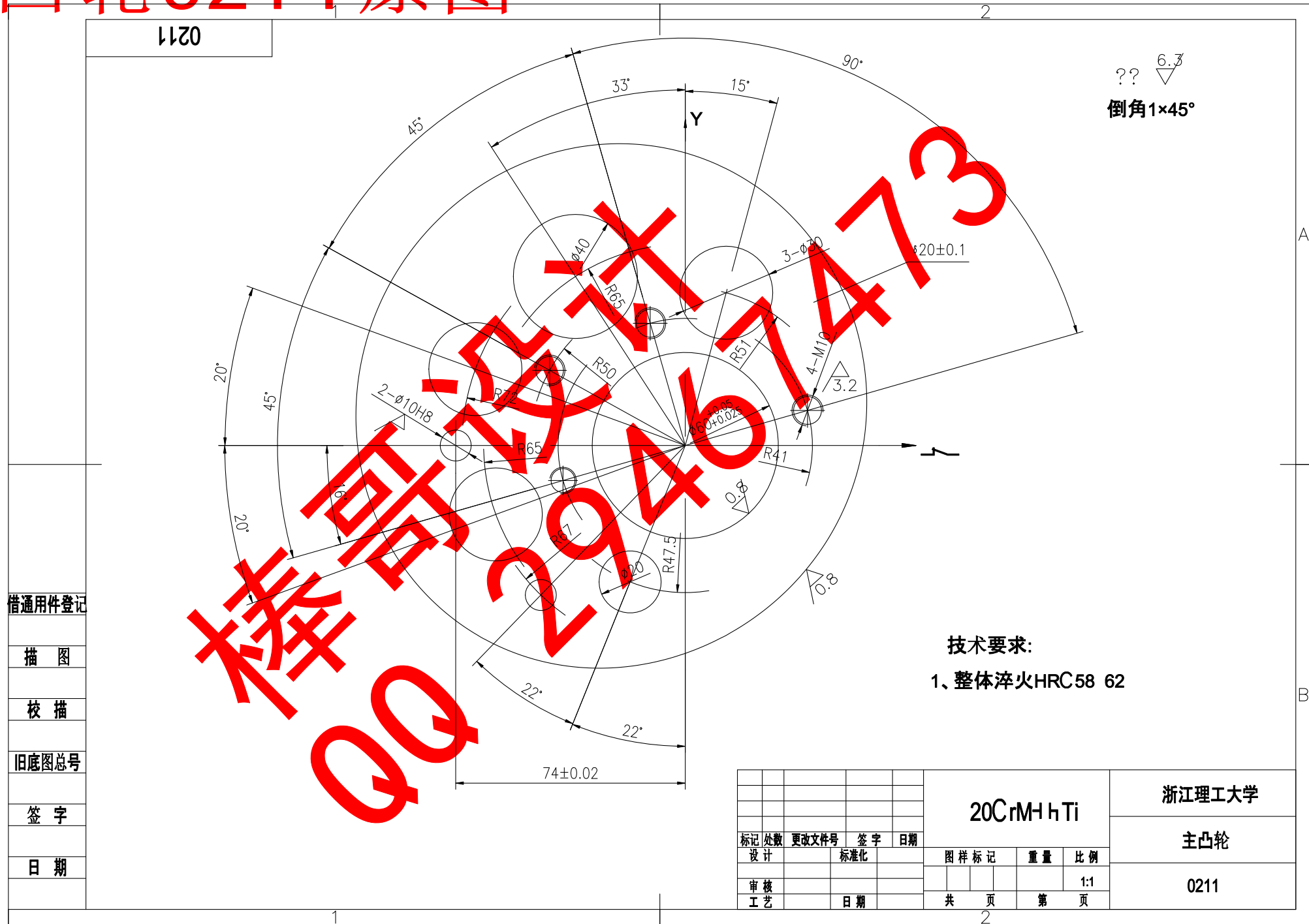


未注圆角R2 R4

借通用件登记
描 图
校 描
旧底图总号
签 字
日 期

					45			浙江理工大学	
								提综臂	
标记	处数	更改文件号	签 字	日期	图 样 标 记	重 量	比 例	0131	
设 计			标准化				1:2		
审 核					共	页	第		
工 艺			日期				页		

A3-凸轮0211原图



借通用件登记

描 图

校 描

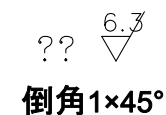
旧底图总号

签 字

日 期

				20CrMnTi			浙江理工大学	
							主凸轮	
标记	处数	更改文件号	签 字	日期	图 样 标 记	重 量	比例	
设 计			标准化				1:1	
审 核								
工 艺			日期		共 页	第 页	0211	

0212

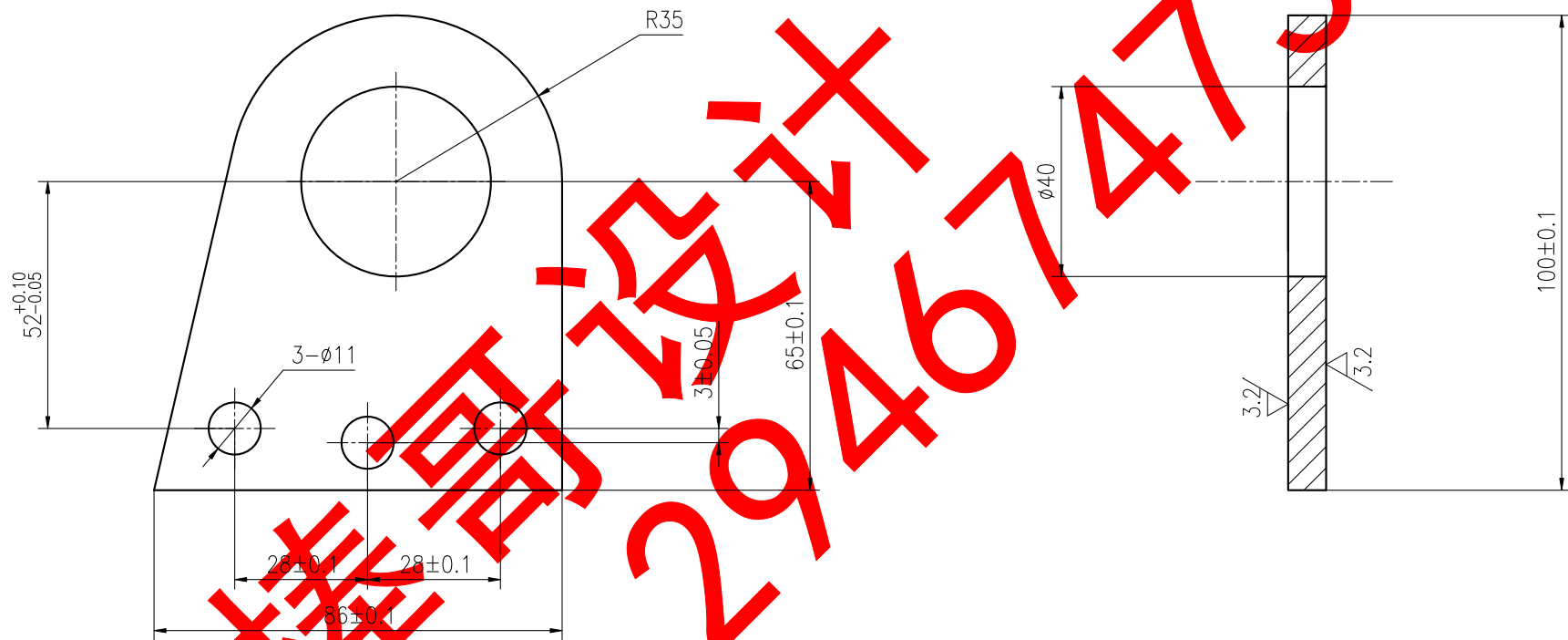


1、整体淬火HRC58 62

日期

					20CrMnTi	浙江理工大学		
						副凸轮		
标记	处数	更改文件号	签 字	日期				
设 计			标准					
					图 样 标 记		重 量	比 例
审 核								1:1
工 艺			日 期		共 页		第 页	
					0212			

A3-凸轮滚轮上支座



借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

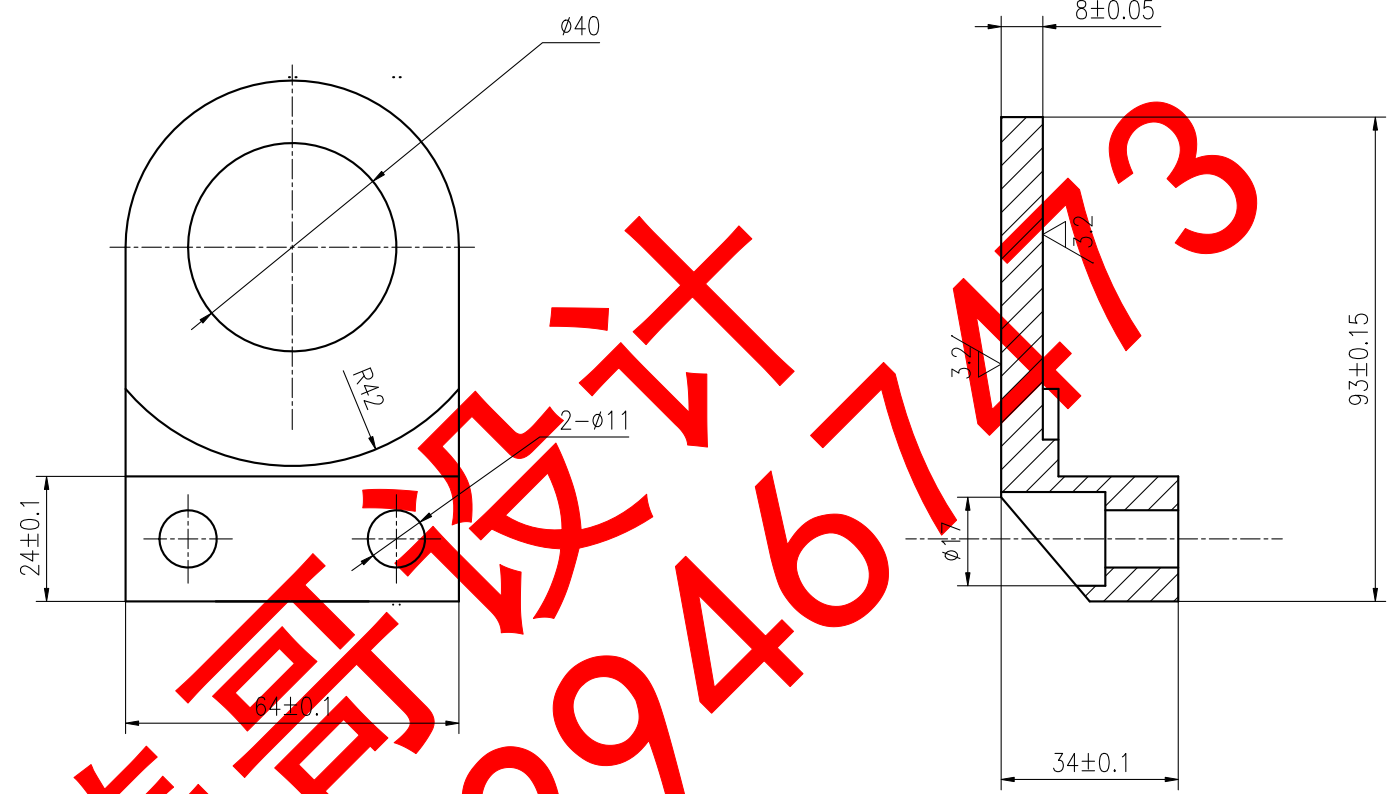
						45			浙江理工大学	
									凸轮滚轮上支座	
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期		图 样 标 记	重 量	比 例	0116	
设 计			标准					1:1		
审 核										
工 艺			日 期			共 页	第 页			

A3-凸轮滚轮下支座

0115

2

其余 12.5



借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

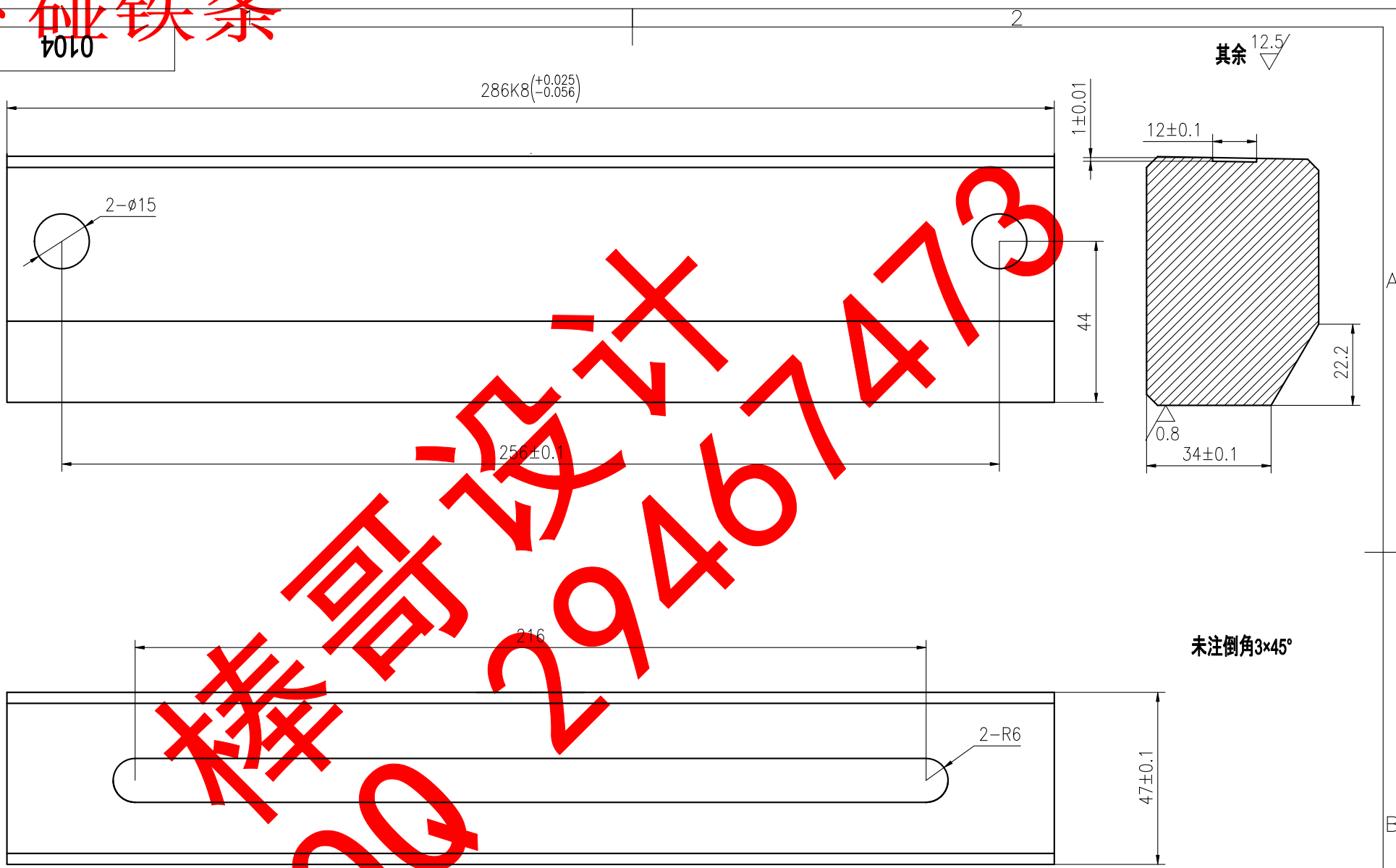
日 期

						45			浙江理工大学	
									凸轮滚轮下支座	
标记	处数	更改文件号	签字	日期		图样	标记	重量	比例	0115
设计			标准化						1:1	
审核						共	页	第	页	
工艺			日期							

1

2

A3-下碰铁条



借通用件登记

描 图

校 描

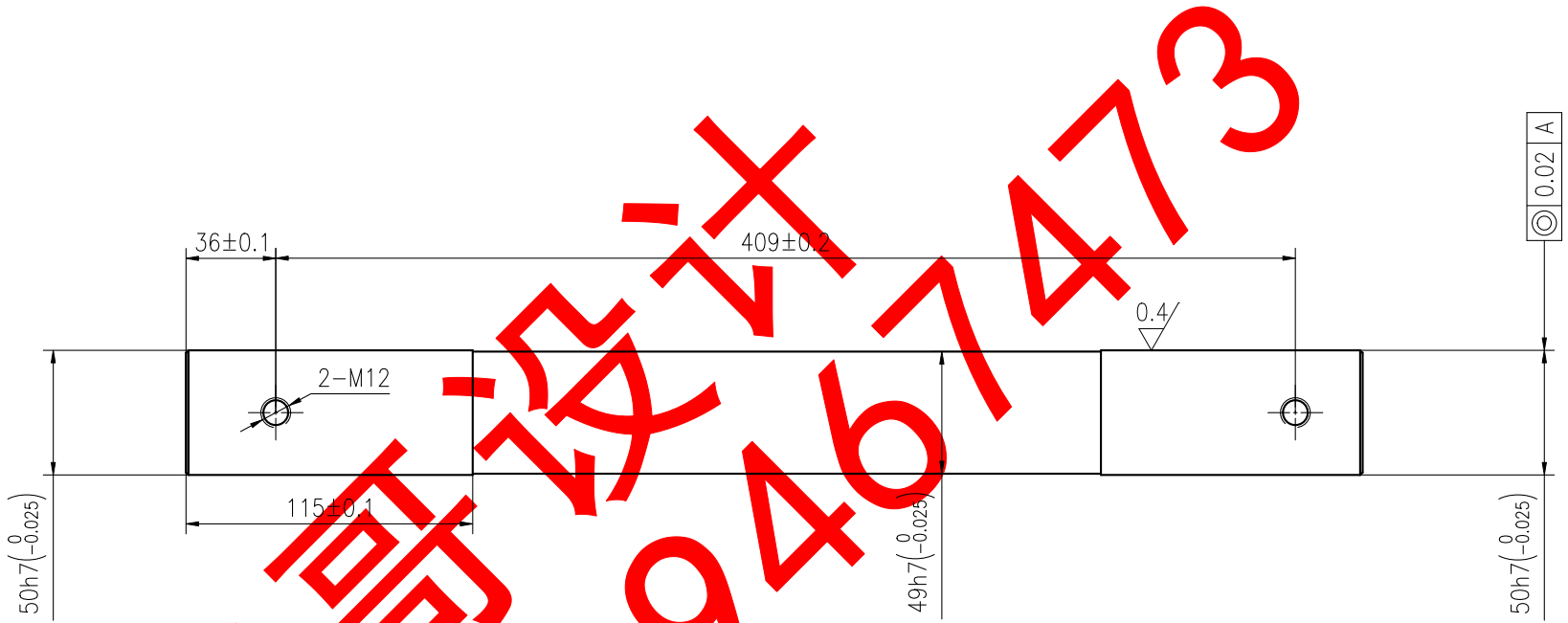
旧底图总号

签 字

日 期

						45			浙江理工大学	
									下碰铁条	
标记	处数	更改文件号	签字	日期		图样标记	重量	比例	0104	
设计			标准化					1:1		
审核						共	页	第	页	
工艺			日期							

A3-摇臂轴



未注倒角1×45°

借通用件登记
描 图
校 描
旧底图总号
签 字
日 期

					40Cr			浙江理工大学
								摇臂轴
标记	处数	更改文件号	签 字	日期	图 样 标 记	重 量	比 例	0111
设 计			标准化				1:1	
审 核					共	页	第	页
工 艺			日 期					

Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or bushing, showing dimensions and tolerances. The drawing is oriented vertically with a horizontal section line A-A.

Dimensions and Tolerances:

- Overall length: 156.7
- Section A-A: 8H/8(+0.02/0), 1.6
- Top section: 24.2±0.02, 9.7, 18, 7, 25°, R6, R3, R5.5, 14.1, 16.2±0.02, 10.9
- Internal features: R22.3, 18.8, 121.5, 120.9, 0.4, R10, R355, R186, 0.8°, R12, 44.3, 41.3, 44.9±0.10, R4, R1.6
- Material: HRC45-50

Table 1: Drawing Information

描图	校核	旧底图总号	签字	日期

Table 2: Revision History

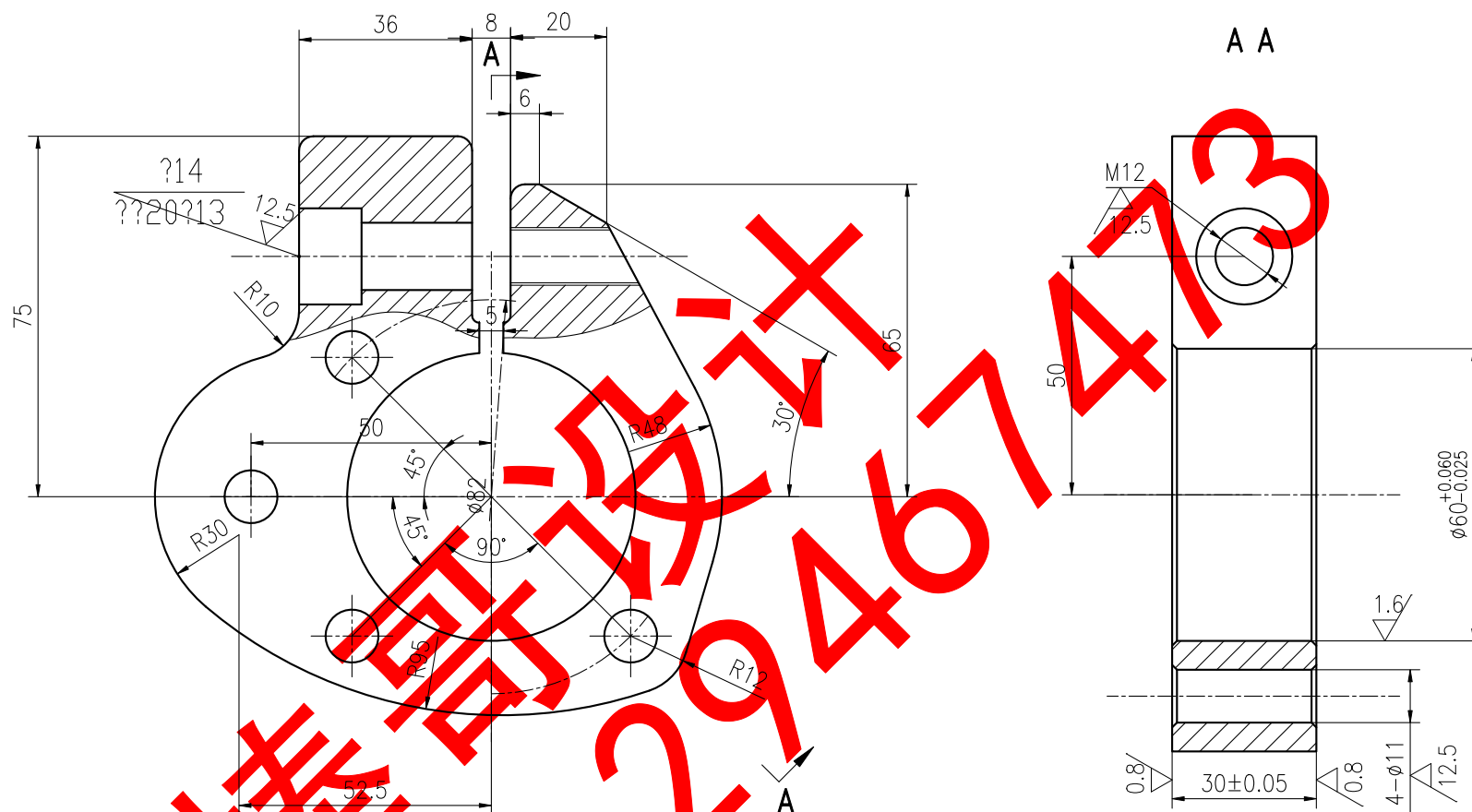
标记	处数	更改文件号	签字
设计			标准化
审核			
工艺			日期

日期

						QT500 7	浙江理工大学	
							阅读摆臂长臂	
标记	外数	更改文件号	签字	日期				
设计			标准化		图 样 记 号	重 量	比 例	
审 核							1:1	0334
工 艺			日 期		共 页	第 页		

0213

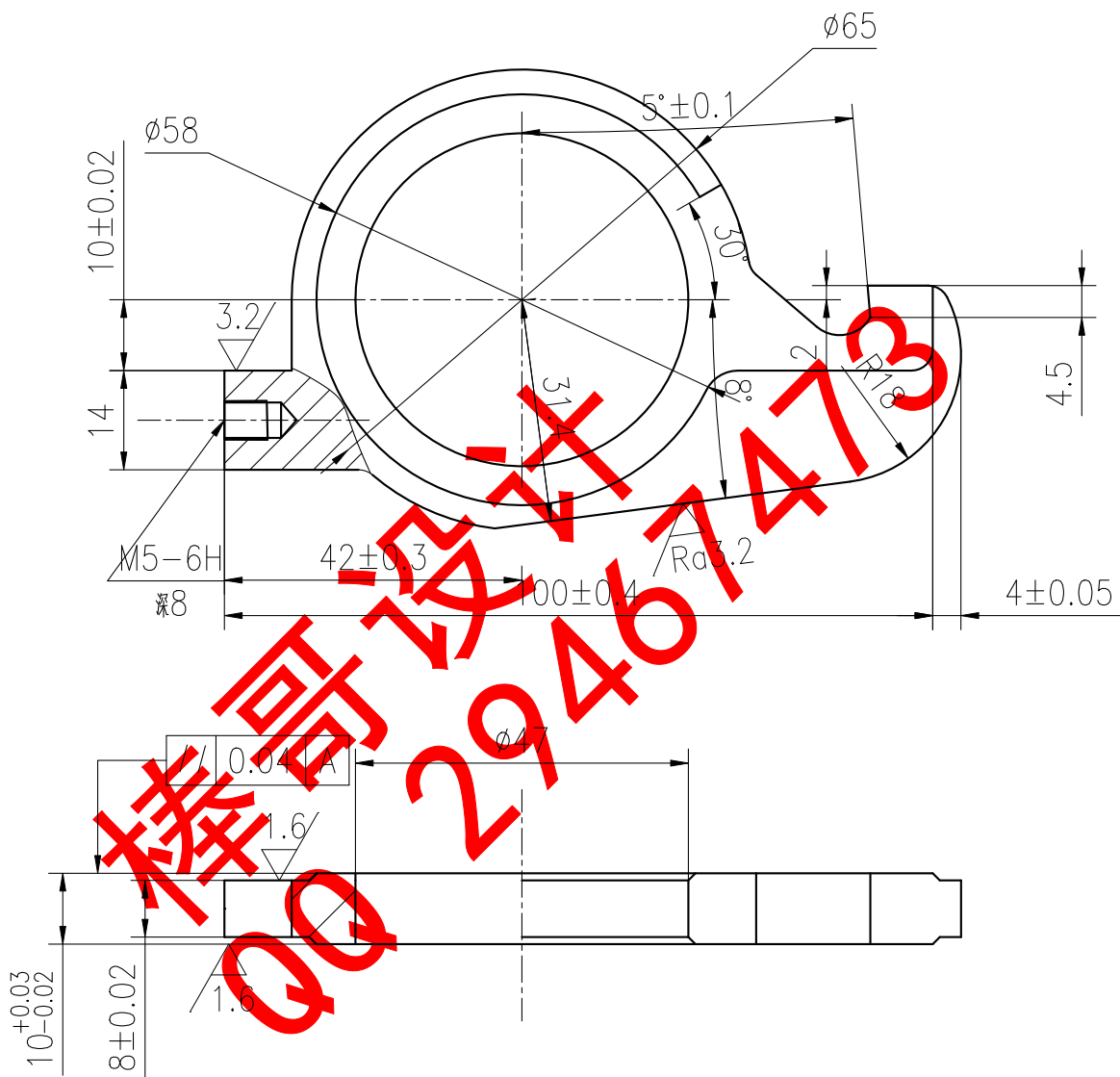
未注倒角1×45°



日期

6110

其余 $\sqrt{3.2}$



借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期
设计			标准化	
审核				
工艺			日期	

QT500 7

图 样 标 记

重 量

比 例

共 页

第 页

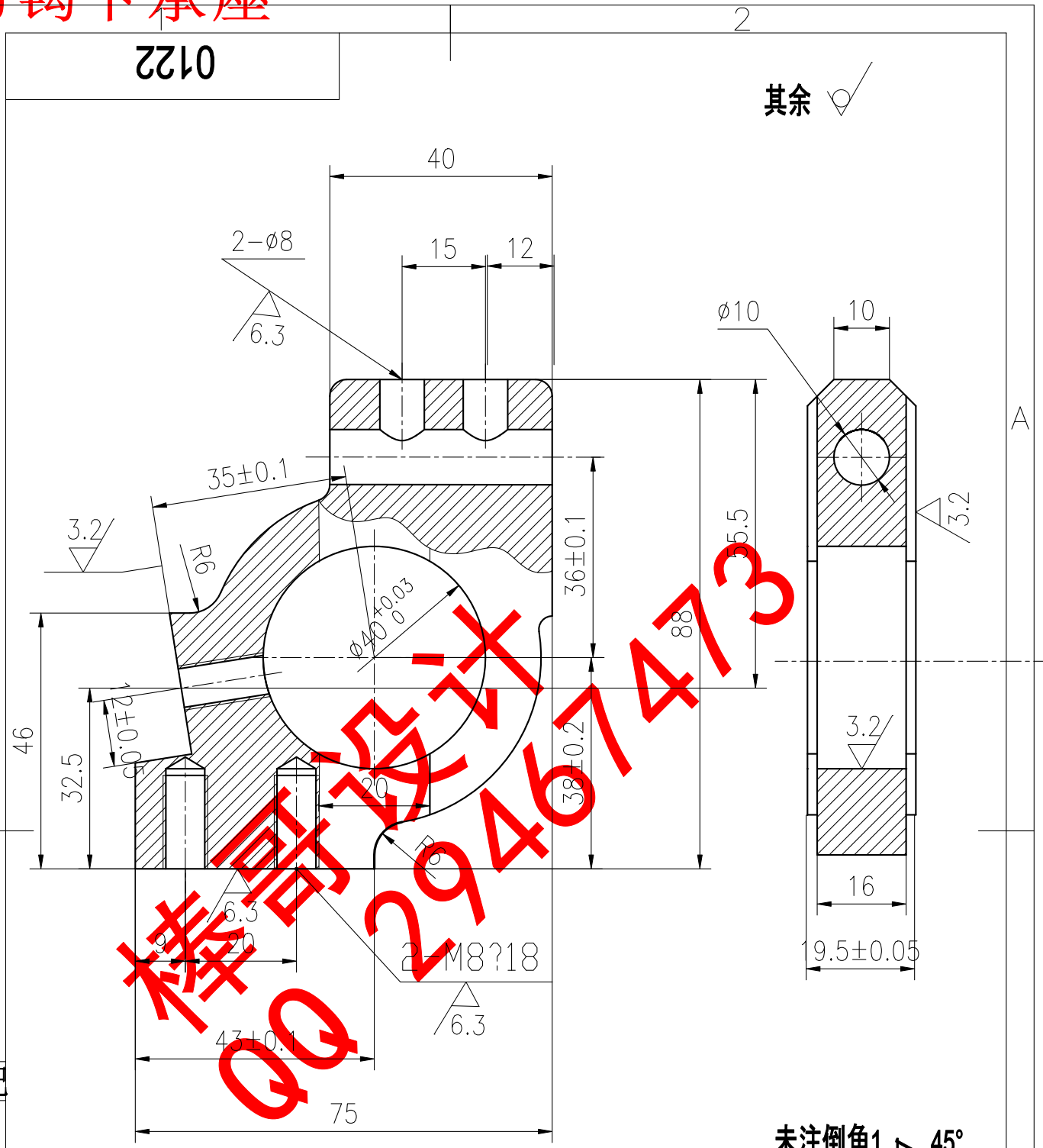
浙江理工大学

刀钩

0119

未注倒角 $1 \times 45^\circ$

A4-刀钩下承座



未注倒角1 \times 45°
未注圆角R2 R3

借通用件登记

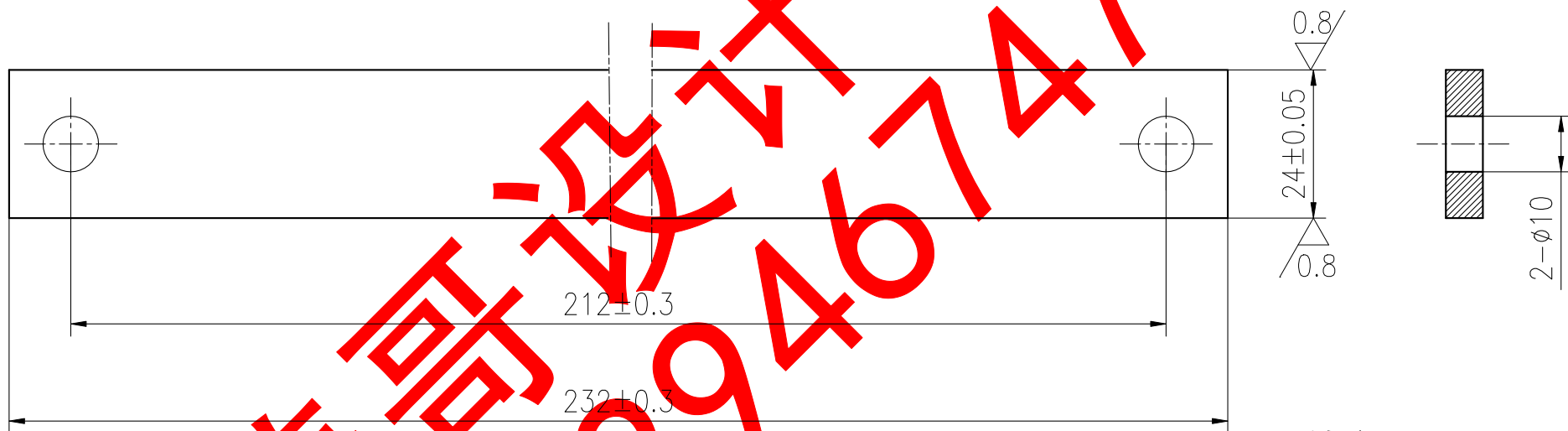
描 图
校 描
旧底图总号

										浙江理工大学	
签 字										刀钩下承座	
		标记	处数	更改文件号		签 字		日期		0122	
日 期		设 计				标 准 化					
		审 核									
		工 艺				日 期					

A4-刀钩限位板

0124

其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求
锐角倒钝

借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期
设 计			标准化	
审 核				
工 艺			日 期	

QT500 7

图 样 标 记			重 量	比 例
				1:1
共 页		第 页		

浙江理工大学

刀钩限位板

0124

A4-刀片挂

6Z10

A4两端

其余 $\sqrt[6.3]{}$

360±0.2

M8×20

8±0.1

60°±0.1

ø40.0⁰_{-0.035}

0.4

2.0

4.0

未注倒角均2~45°

A

B

借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期
设 计			标准化	
审 核				
工 艺		日期		

40Cr

图 样 标 记

重 量

比 例

共 页

第

页

浙江理工大学

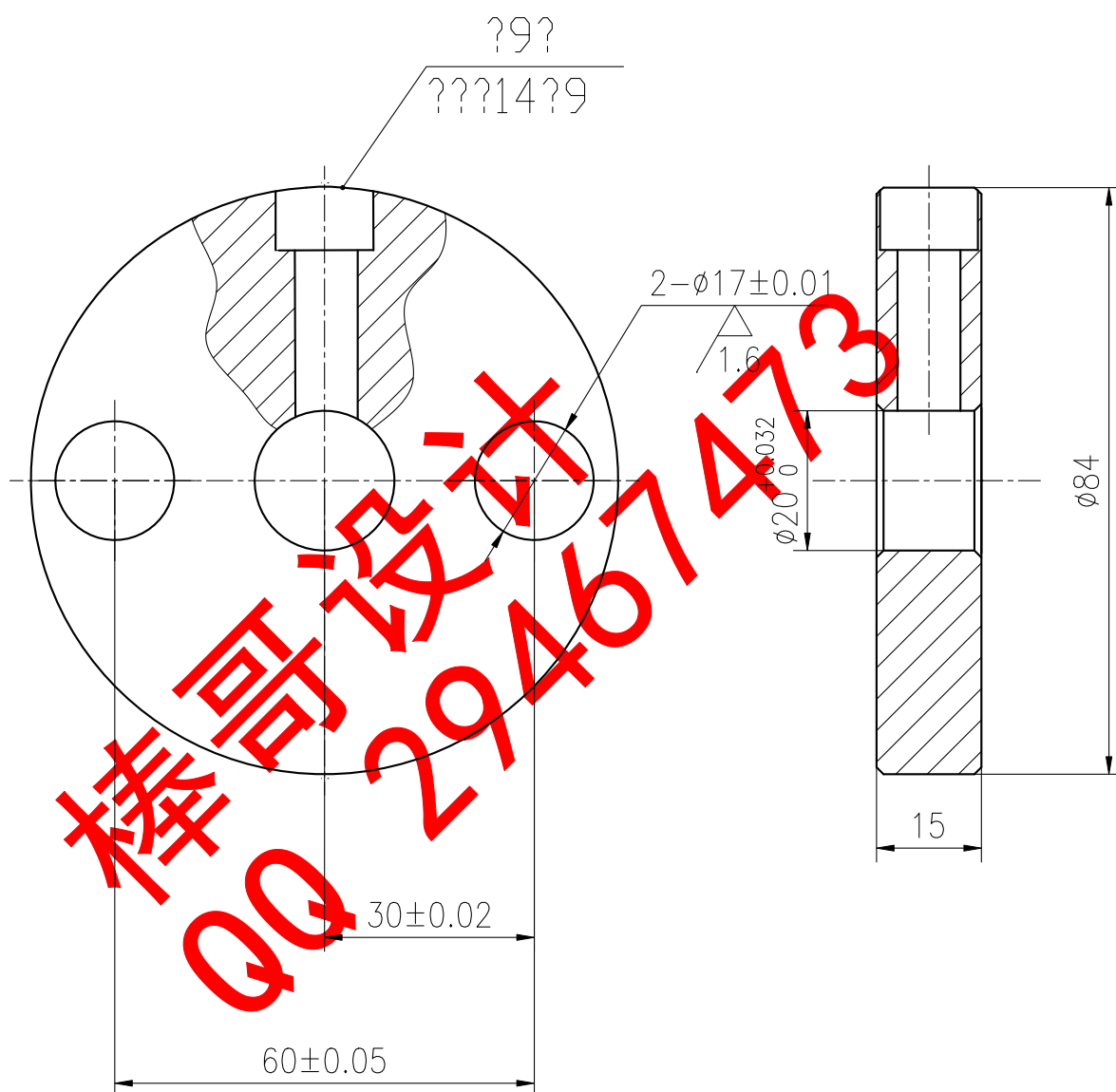
刀片挂

0129

A4-行星齿轮座

0225

其余 $6.3 \frac{1}{2}$



未注倒角1×45°

A

B

借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

簽 字

日期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期
设 计			标准化	
审 核				
工 艺			日 期	

45

图 样 标 记	重 量	比 例
---------	-----	-----

重量

比例

共

页

第

页

浙江理工大学

行星齿轮座

0225

1

2

其余 $\frac{25}{\triangle}$



浙江理工大学

上拉钩

0144

QT500 7

图样标记

重量

比例

1:1

共

页

第

页

标记	处数	更改文件号	签 字	日期
----	----	-------	-----	----

设计	设计
----	----

标准化

审核

共

页

第

页

图 描

校 描

旧底图总号

簽字

日期

标记	处数
----	----

更改文件号

簽字

日期

审核

图样标记

重量

比例

1:1

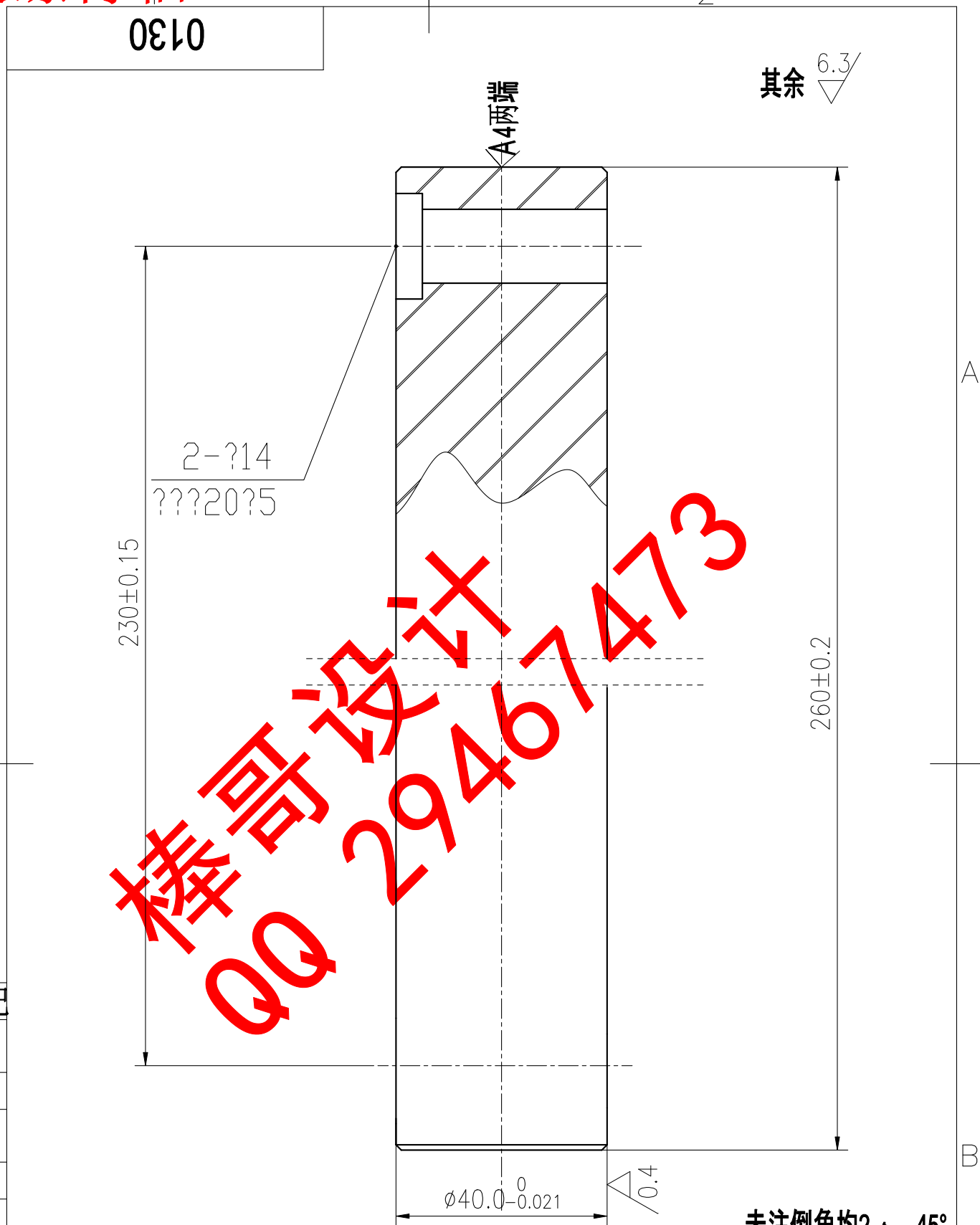
共

页

第

页

A4-提综臂轴



借通用件登记

描 图

校 描

旧底图总号

签 字

日 期

标记	处数	更改文件号	签 字	日期	
设 计			标准化		
审 核					
工 艺			日 期		

40Cr

图 样 标 记

重 量

比 例

1:1

共

页

第

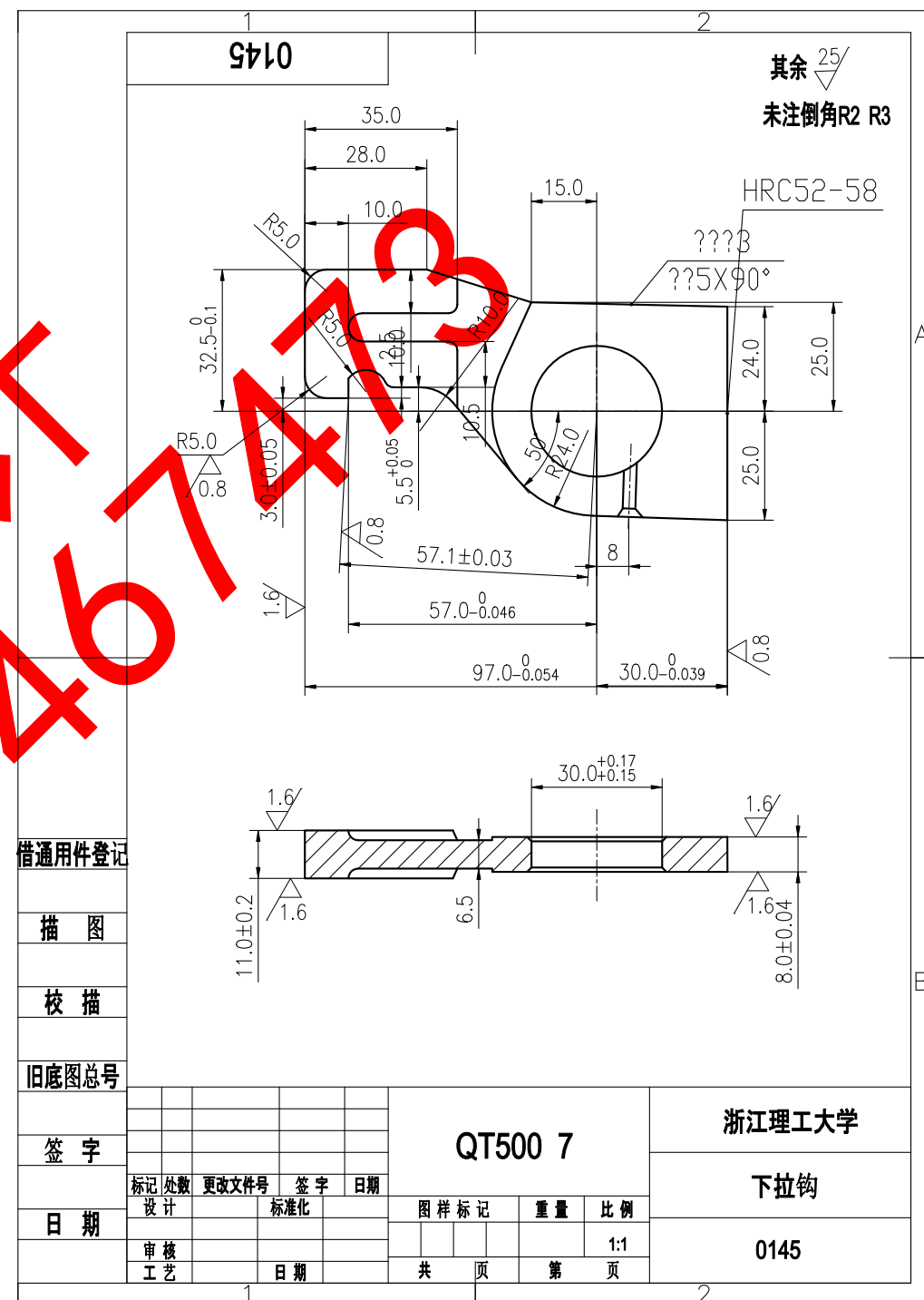
页

浙江理工大学

提综臂轴

0130

借通用件登记		110+0.2	
描 图			
校 描			
旧底图总号			
签 字			



0328

2

A

2-1?45°

A4两端

0.10

$$\phi_{25h7}(\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.021 \end{smallmatrix})$$

234

描 图

校 描

旧底图总号

簽 字

日期

浙江理工大学

摇刀摆臂轴

0328

40Cr

标记	处数	更改文件号	签 字	日期
----	----	-------	-----	----

设计

标准化

图样标记

重量

比例

审核

日期	
----	--

共 页

第

1:1

页

1

7
