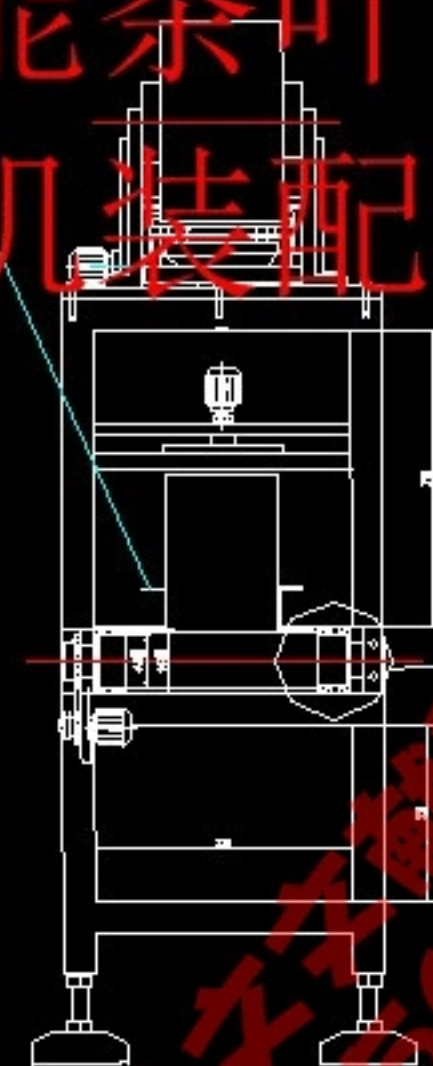
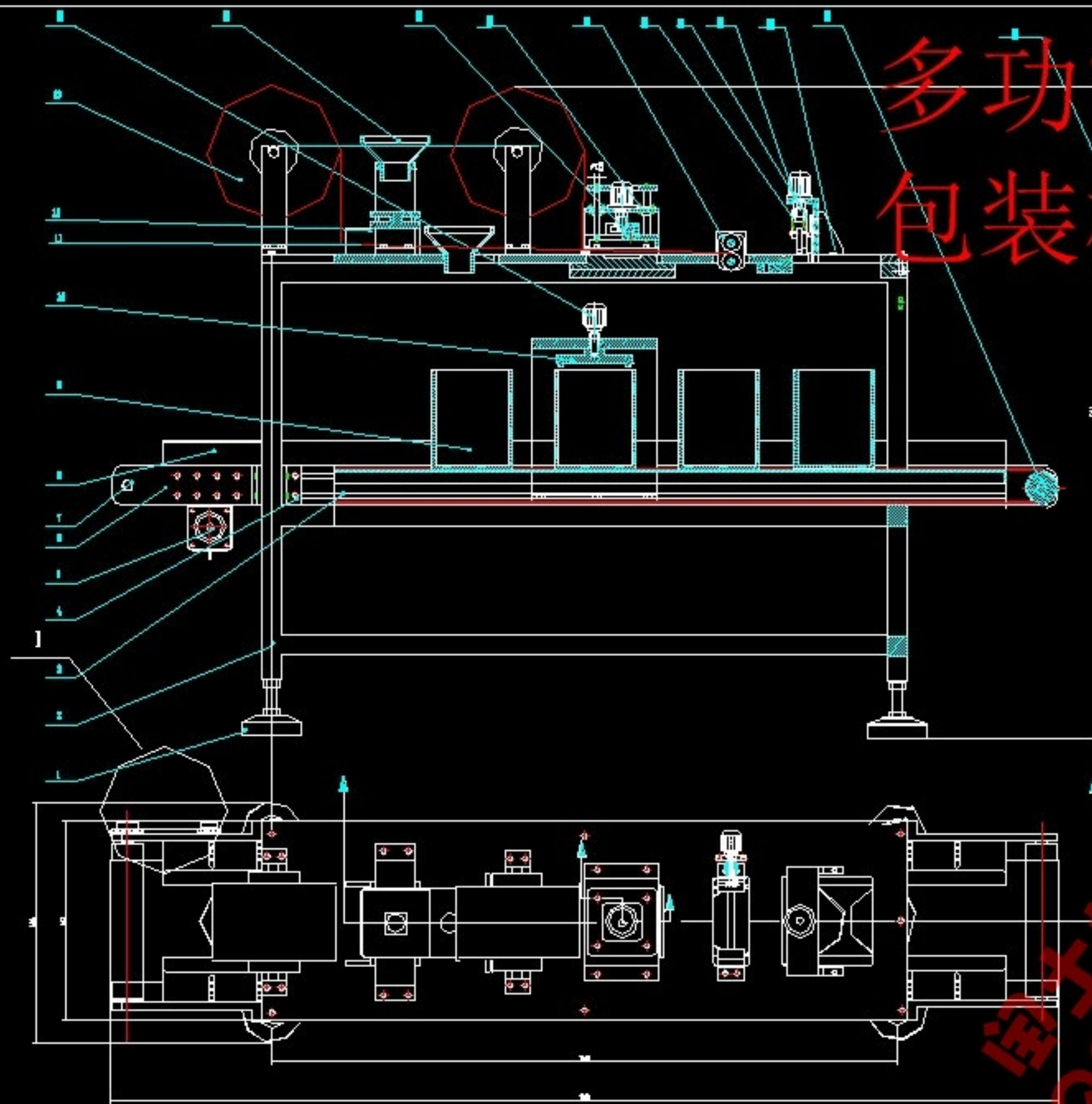


|                                                                                                         |                 |                    |          |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|--------------------|----------|
|  带座轴承A4.DWG                | 2017/9/14 16:22 | AutoCAD 图形         | 73 KB    |
|  多功能茶叶自动包装机设计论文.doc      | 2017/9/13 13:52 | Microsoft Word ... | 3,896 KB |
|  滚轮安装轴A3.dwg             | 2017/9/14 16:22 | AutoCAD 图形         | 78 KB    |
|  滚轮机构装配体 ( A2 ) .dwg     | 2017/9/14 16:22 | AutoCAD 图形         | 200 KB   |
|  买家售后必读.jpg              | 2017/8/16 7:41  | 图片文件(jpg)          | 439 KB   |
|  皮带输送罐装部分总装图 ( A1 ) .dwg | 2017/9/14 16:22 | AutoCAD 图形         | 183 KB   |
|  支撑座A3.dwg               | 2017/9/14 16:22 | AutoCAD 图形         | 82 KB    |
|  纸袋封口装置装配体 ( A2 ) .dwg   | 2017/9/14 16:29 | AutoCAD 图形         | 234 KB   |
|  纸袋剪裁装置装配体 ( A2 ) .dwg   | 2017/6/2 21:26  | AutoCAD 图形         | 163 KB   |
|  轴承座A3.dwg               | 2017/6/2 21:26  | AutoCAD 图形         | 90 KB    |
|  总装图.dwg                 | 2017/9/14 16:22 | AutoCAD 图形         | 542 KB   |

全部文件

国士机械外文文献翻译  
QQ: 2363563218

# 多功能茶叶自动包装机装配图



## 技术要求

1. 操作人员应严格遵守《设备操作规程》，确保安全操作。
2. 操作人员应定期检查设备运行状态，发现问题及时处理。
3. 设备运行过程中，严禁将手或其他物体伸入机器内部。
4. 设备运行过程中，严禁将身体靠近机器运行部位。
5. 设备运行过程中，严禁将身体靠近机器运行部位。
6. 设备运行过程中，严禁将身体靠近机器运行部位。

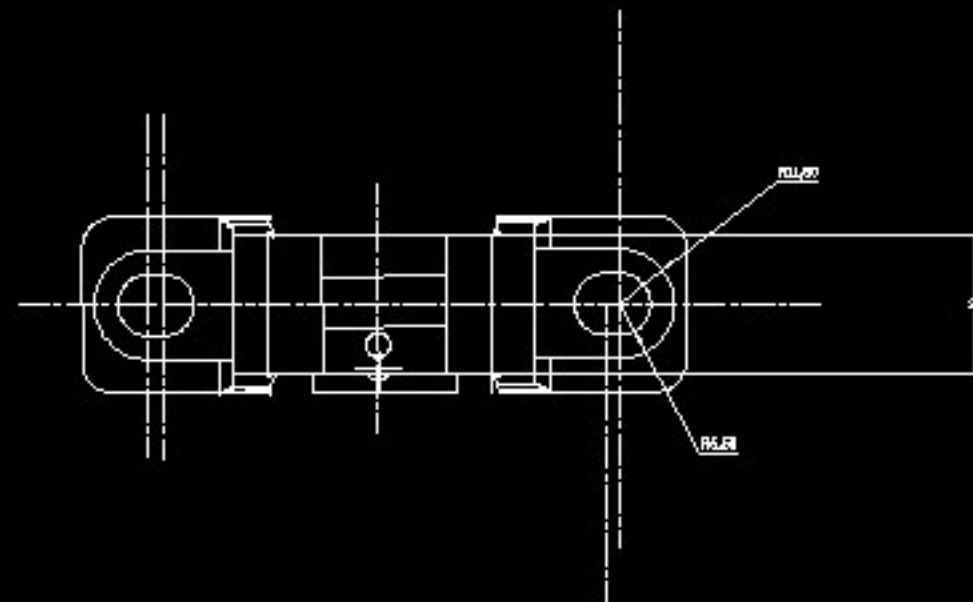
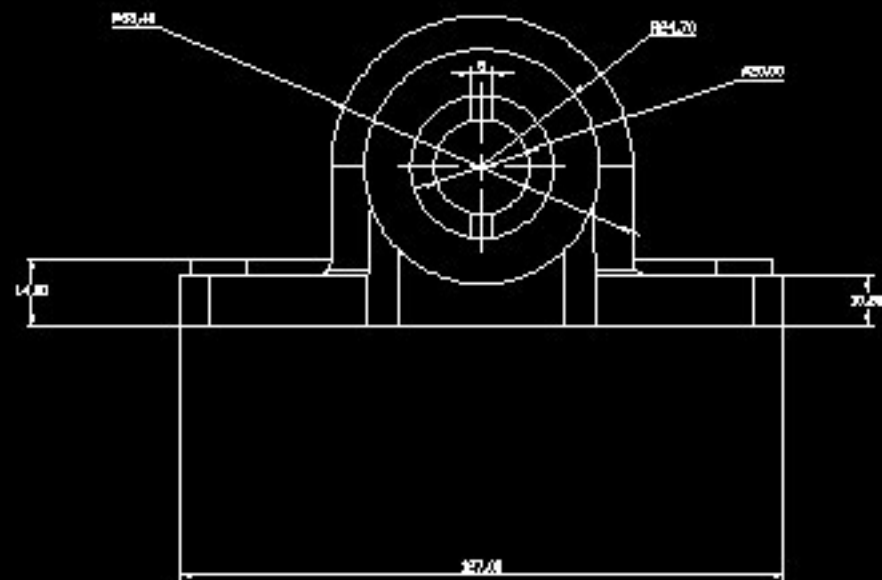


| 序号 | 代号 | 名称  | 数量 | 比例  | 备注 |
|----|----|-----|----|-----|----|
| 1  | 1  | 电动机 | 1  | 1:1 |    |
| 2  | 2  | 减速器 | 1  | 1:1 |    |
| 3  | 3  | 包装机 | 1  | 1:1 |    |
| 4  | 4  | 包装机 | 1  | 1:1 |    |
| 5  | 5  | 包装机 | 1  | 1:1 |    |
| 6  | 6  | 包装机 | 1  | 1:1 |    |
| 7  | 7  | 包装机 | 1  | 1:1 |    |
| 8  | 8  | 包装机 | 1  | 1:1 |    |
| 9  | 9  | 包装机 | 1  | 1:1 |    |
| 10 | 10 | 包装机 | 1  | 1:1 |    |
| 11 | 11 | 包装机 | 1  | 1:1 |    |
| 12 | 12 | 包装机 | 1  | 1:1 |    |
| 13 | 13 | 包装机 | 1  | 1:1 |    |
| 14 | 14 | 包装机 | 1  | 1:1 |    |

多功能茶叶自动包装机装配图



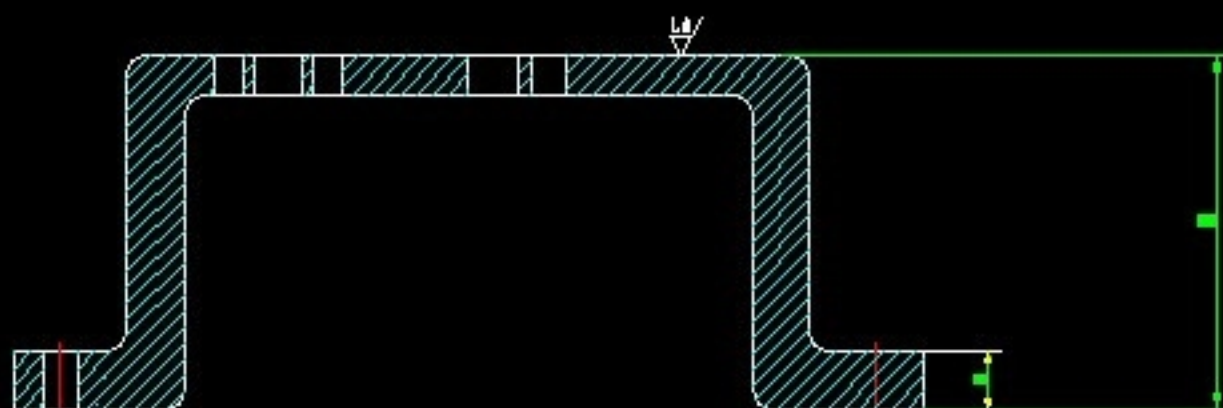
# 帶座轴承



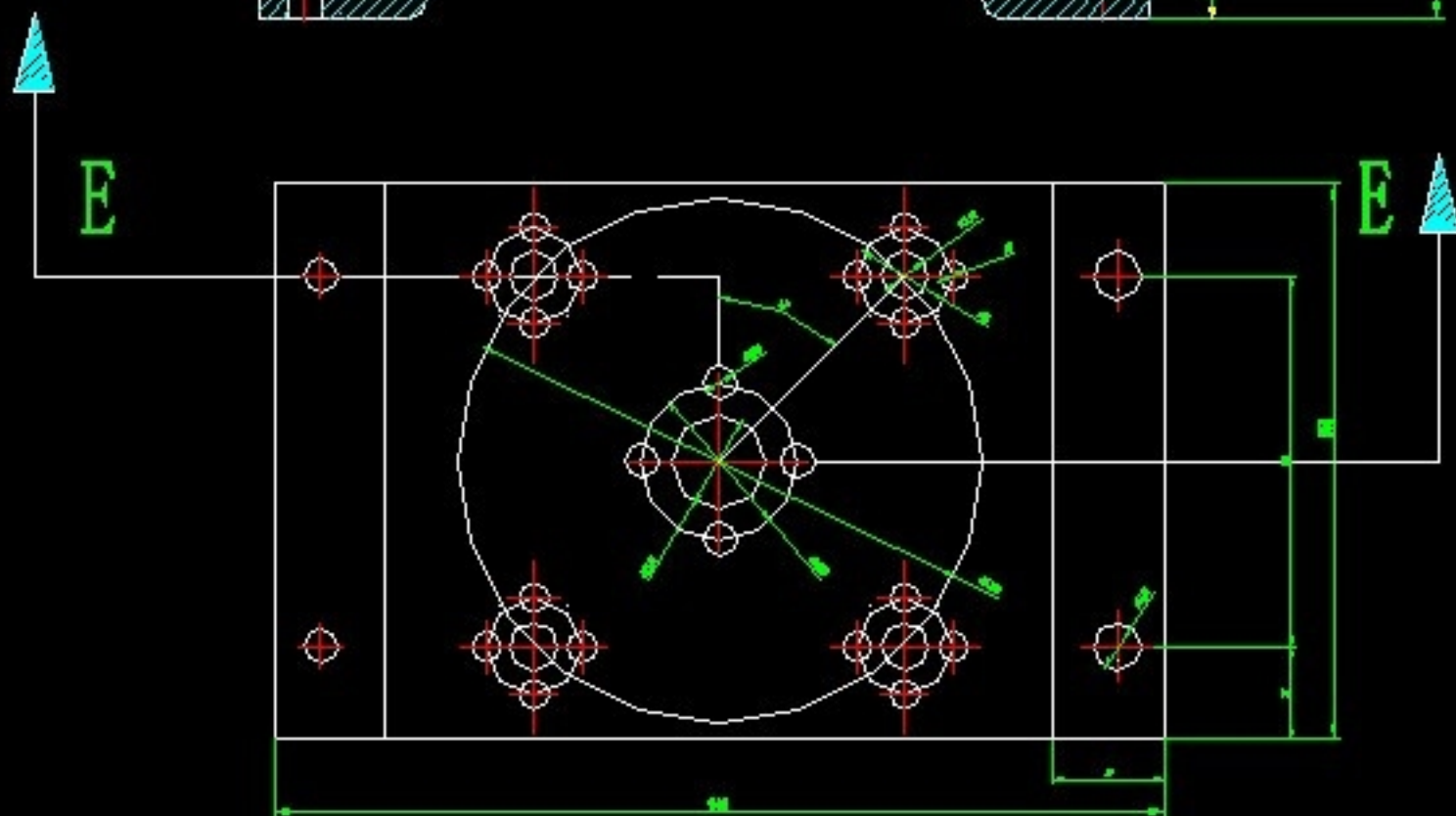
1. **CONTRACTING AGENCY** - Any person or organization that contracts with the State of Maryland to provide services to the State.

[illegible]

E-E



# 支撑座<sup>6.3</sup><sub>其余</sub>



## 技术要求

1. 铸件材料为ht150
2. 装配前应注意支撑座的清洁工作
3. 装配前应仔细查看精度是否发生变化偏差进度均采用IT12

|    |     |    |       |    |     |
|----|-----|----|-------|----|-----|
|    |     |    |       |    |     |
|    |     |    |       |    |     |
|    |     |    |       |    |     |
| 标记 | 处数  | 区分 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 |
| 设计 | 朱嘉棋 |    | 标准化   |    |     |
|    |     |    |       |    |     |
| 审核 |     |    |       |    |     |
| 工艺 |     |    | 批准    |    |     |

支撑座

阶段标识

重量

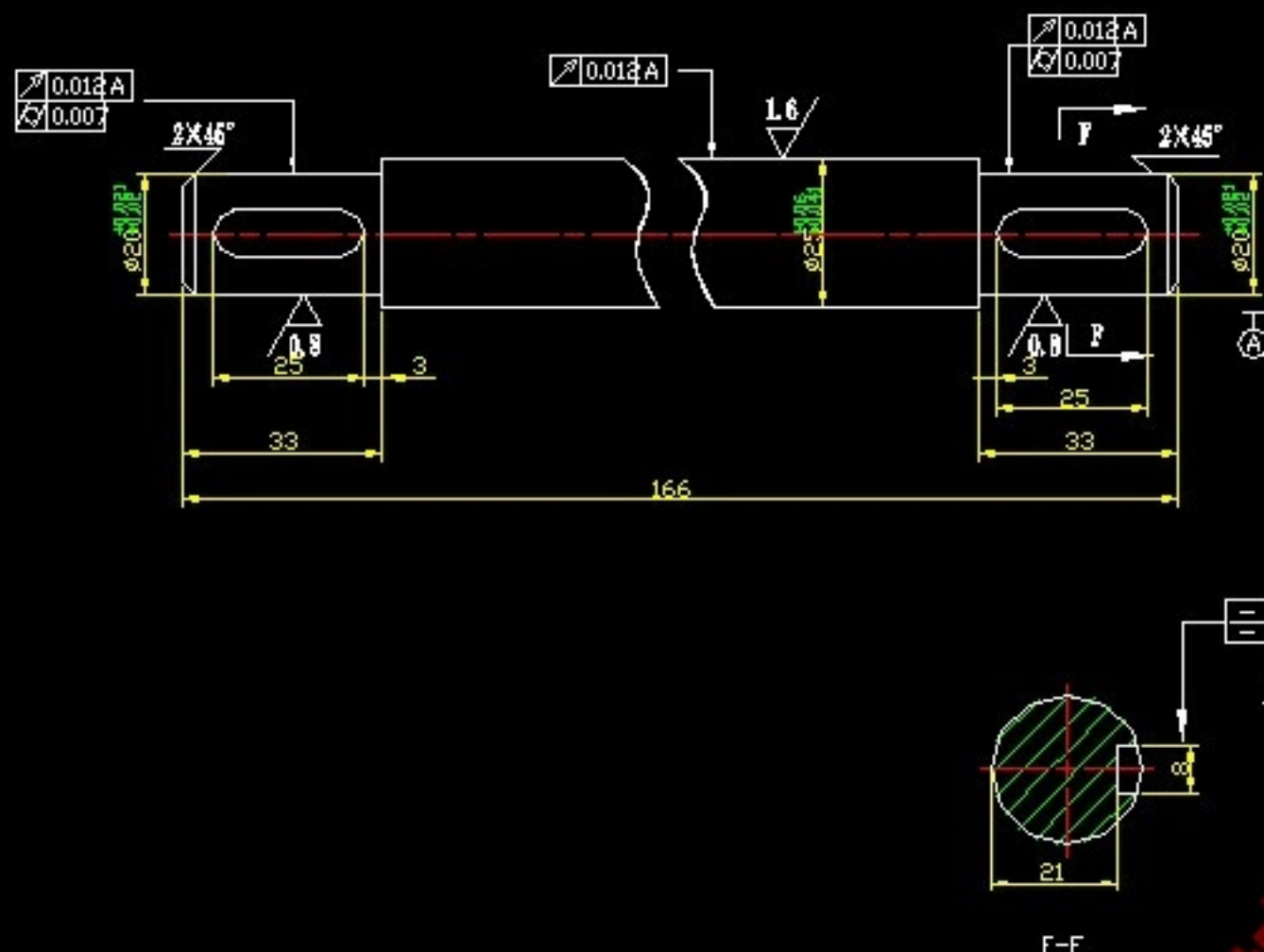
比例

第 9 张 共 8 张

A3

# 滚轮安装轴

其余  $\frac{12.5}{\nabla}$



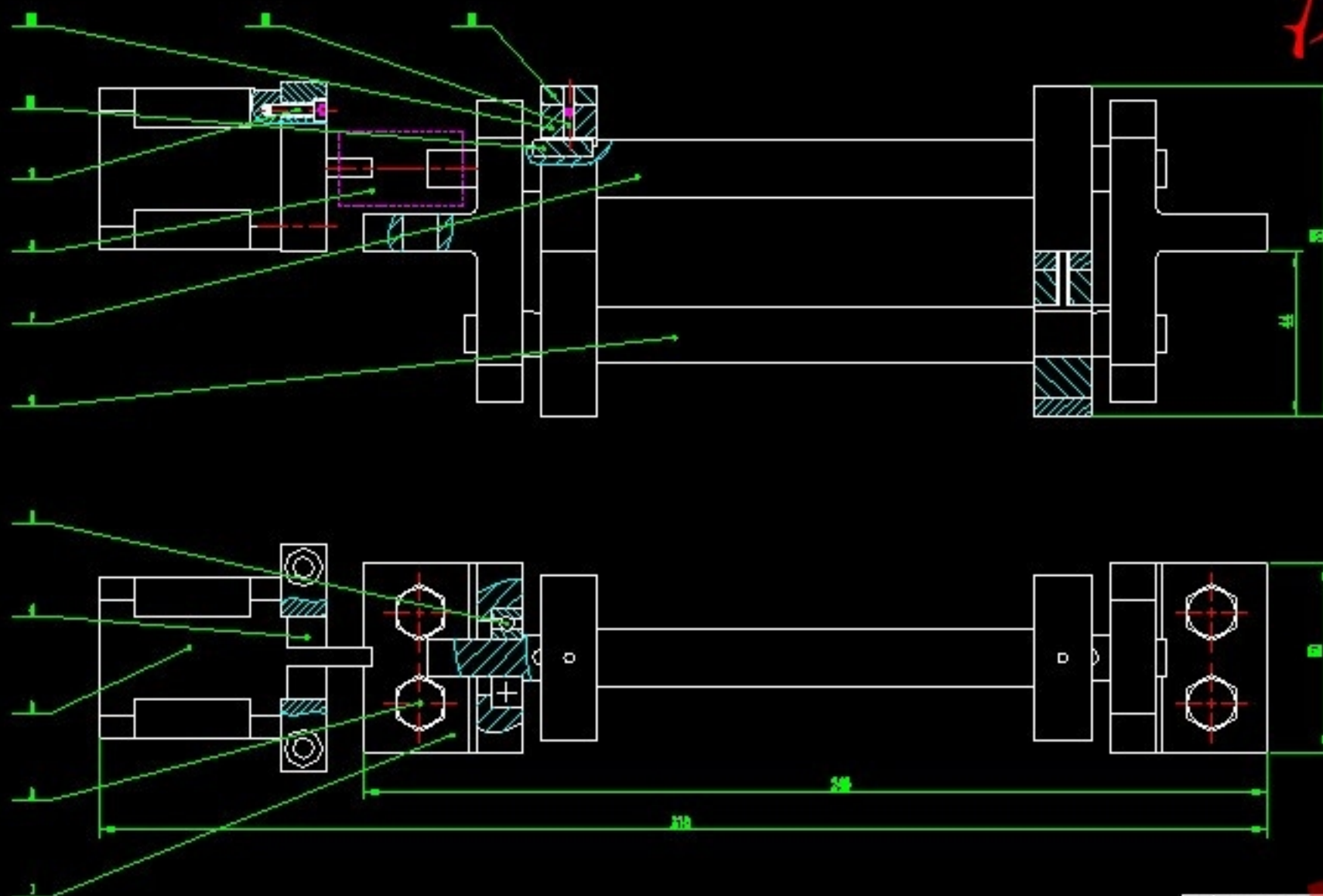
### 技术要求

1. 调质处理 HB=217—255HBS
2. 圆角半径 1.5mm
3. 未注尺寸偏差处精度为IT12

|    |      |         |       |      |         |             |  |    |     |    |
|----|------|---------|-------|------|---------|-------------|--|----|-----|----|
|    |      |         |       |      |         | 表格安装槽       |  |    |     | A3 |
|    |      |         |       |      |         |             |  |    |     |    |
|    |      |         |       |      |         |             |  |    |     |    |
| 标题 | 比例   | 分区      | 更改文件号 | 签名   | 年、月、日   | 阶段标记        |  | 数量 | 比例  | A3 |
| 设计 | (姓名) | (年、月、日) | 审核    | (姓名) | (年、月、日) |             |  |    | 1:1 |    |
| 制图 |      |         |       |      |         |             |  |    |     |    |
| 审核 |      |         |       |      |         | 共 9 张 第 7 页 |  |    |     |    |
| 工艺 |      |         | 批准    |      |         |             |  |    |     |    |



# 滚轮机构



### 技术要求

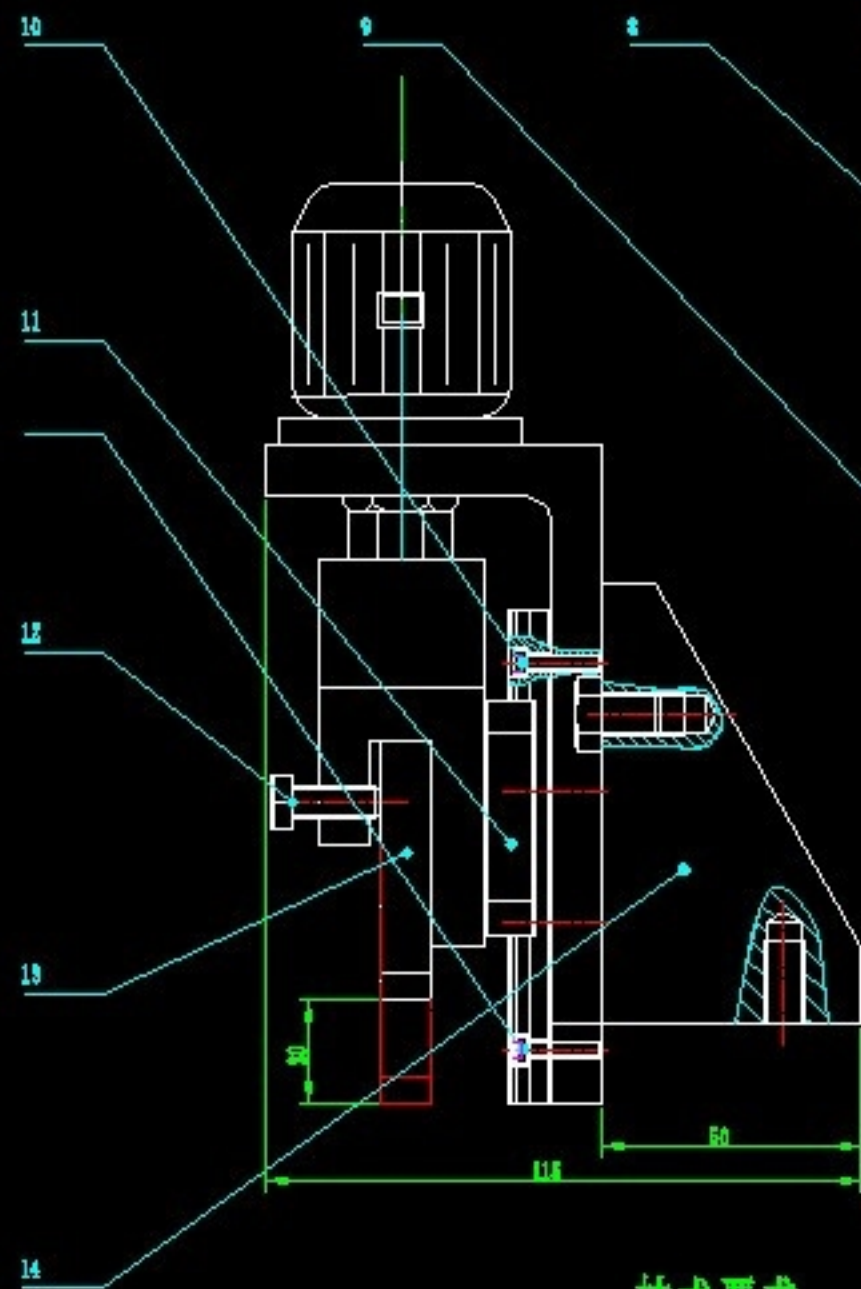
1. 进入新到的零件及附件（包括外购件、外协件），均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
2. 零件表面必须保持清洁和精洁干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、凹屑、油泥、着色剂和灰尘等。
3. 装配前应仔细、仔细地主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及关键精度进行检查。
4. 装配过程中零件不允许有磕、碰、划伤和锈蚀。
5. 拆卸、修整和修理零件时，严禁打砸或使用不合适的工具和扳手，严禁野蛮拆卸、硬拉硬拽和乱敲乱打，严禁多拿多装多拆。

|    |                |                |   |       |  |  |      |
|----|----------------|----------------|---|-------|--|--|------|
| 10 | GB1000-2003    | 普通平键 6x6x10    | 4 | 45    |  |  |      |
| 9  | GB/T 70.1-2003 | 内六角圆柱头螺钉 M6x12 | 4 |       |  |  |      |
| 8  | Q10-07         | 高弹性圆片式弹性联轴器    | 1 |       |  |  | 外购   |
| 7  | Q10-08         | 轴衬轴            | 1 | 45    |  |  |      |
| 6  | Q10-06         | 滚动轴            | 1 | 45    |  |  |      |
| 5  | GB1576-2003    | 带座球轴承 6004-2z  | 4 |       |  |  |      |
| 4  | Q10-04         | 电机安装脚          | 1 | 45    |  |  |      |
| 3  | Q10-03         | 42号电动机         | 1 |       |  |  | 外购配套 |
| 2  | GB15760-2003   | 大锥头螺栓 M16x20   | 4 |       |  |  |      |
| 1  | Q10-01         | 轴衬底座           | 2 | HT140 |  |  |      |

| 序号  | 代号 | 名称  | 数量    | 材料 | 单件    |      | 备注 |
|-----|----|-----|-------|----|-------|------|----|
|     |    |     |       |    | 重量    | 总重   |    |
|     |    |     |       |    |       |      |    |
|     |    |     |       |    |       |      |    |
|     |    |     |       |    |       |      |    |
| 材料  | 数量 | 分 区 | 规格及型号 | 姓名 | 年、月、日 | 滚轮机构 |    |
| 组 合 | 名称 |     |       |    |       |      |    |
|     |    |     |       |    |       |      |    |
| 甲 姓 |    |     |       |    |       |      |    |
| 工 号 |    |     |       |    |       |      |    |

|    |                 |                  |       |        |       |      |  |
|----|-----------------|------------------|-------|--------|-------|------|--|
| 8  | 011-04          | 上领直头圈快 18x26     | 2     |        |       |      |  |
| 7  | 011-05          | 卡箍               | 1     | 45     |       |      |  |
| 6  | 011-04          | 气马达接头            | 1     | 45     |       |      |  |
| 5  | 026/T 70.1-2008 | 内六角圆柱头螺钉 M6x10   | 4     |        |       |      |  |
| 4  | 011-03          | 双槽客用强气缸 M20x2x20 | 1     |        |       |      |  |
| 3  | 026/T 70.1-2008 | 内六角圆柱头螺钉 M6x10   | 4     |        |       |      |  |
| 2  | 011-02          | 剪刀尖橡胶泥           | 1     | 012200 |       |      |  |
| 1  | 011-01          | 底座               | 1     | 012200 |       |      |  |
| 序号 | 代号              | 名称               | 数量    | 材料     | 单件重量  | 总计重量 |  |
|    |                 |                  |       |        |       |      |  |
|    |                 |                  |       |        |       |      |  |
|    |                 |                  |       |        |       |      |  |
| 备注 | 图例              | 分 区              | 图例文件号 | 日期     | 年、月、日 | 纸袋剪裁 |  |



## 技术要求

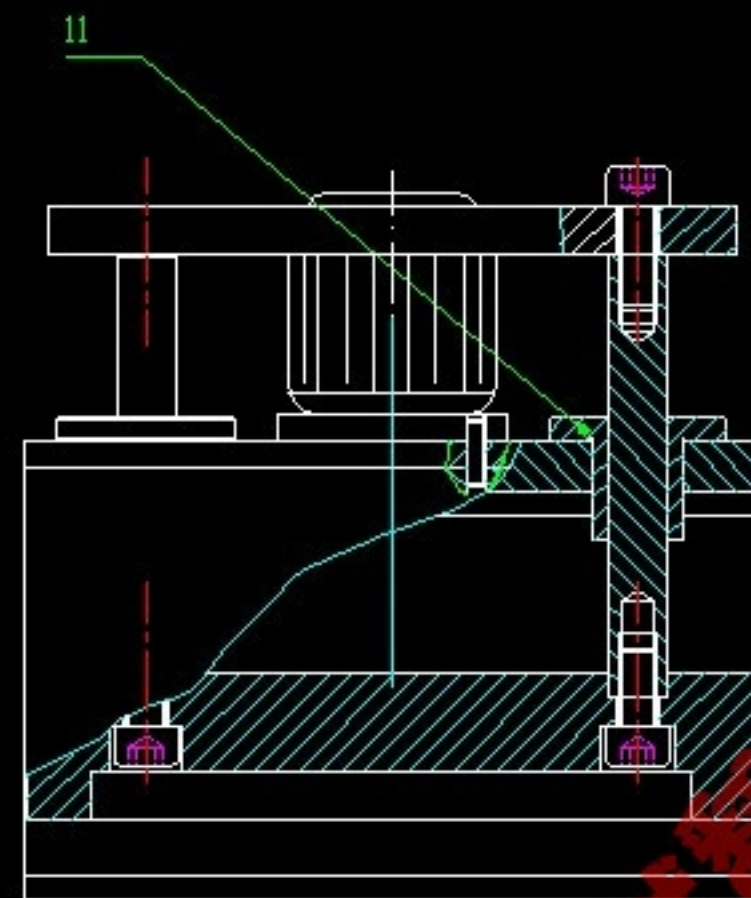
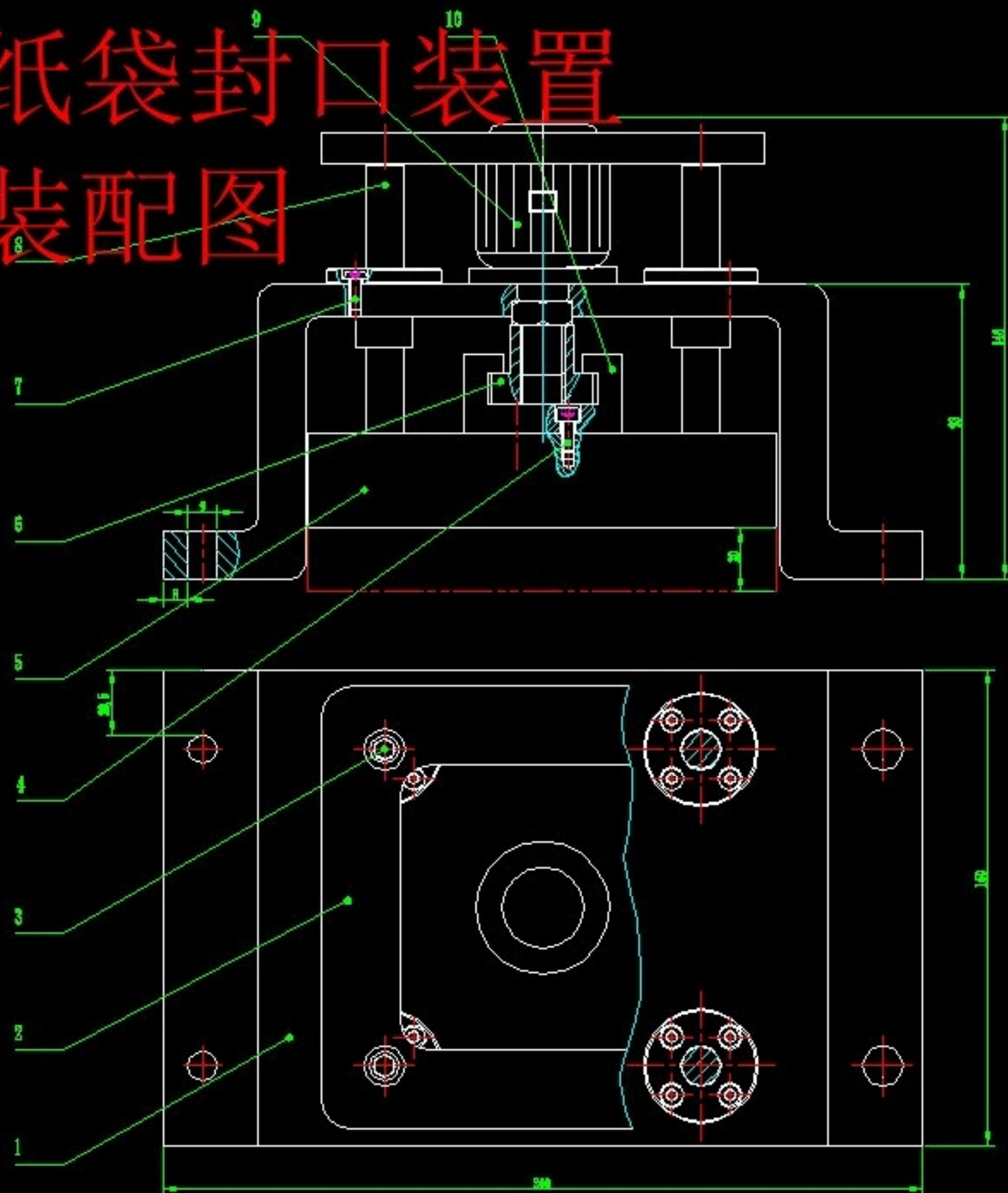
1. 进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
2. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
3. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。
4. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
5. 螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和锤子紧固，螺母、螺钉、螺栓头部不得损坏。
6. 给性滑轨装配时应打表，保证两滑轨的平行度在 $0.01\text{mm}$ 以内。

|    |                |             |   |
|----|----------------|-------------|---|
| 14 | Q11-03         | 三轴冲板        | 3 |
| 13 | Q11-06         | 大刀          | 1 |
| 12 | GB/T 5782-2000 | 六角头螺栓 M8×15 | 6 |
| 11 | Q11-07         | 上轴固定螺栓      | 2 |
| 10 | GB/T 5782-2000 | 六角头螺栓 M8×15 | 8 |
| 9  | GB/T 5782-2000 | 六角头螺栓 M8×15 | 4 |

|     |                |                  |       |       |       |      |    |
|-----|----------------|------------------|-------|-------|-------|------|----|
| 8   | Q11-06         | 上卸直装顶头 18x36     | 2     |       |       |      | 吊钩 |
| 7   | Q11-05         | 卡销               | 1     | 45    |       |      |    |
| 6   | Q11-04         | 气缸进接头            | 1     | 45    |       |      |    |
| 5   | GB/T 70.1-2000 | 内六角圆柱头螺钉 M6x10   | 4     |       |       |      |    |
| 4   | Q11-03         | 直装右角型气缸 AD182x20 | 1     |       |       |      | 吊钩 |
| 3   | GB/T 70.1-2000 | 内六角圆柱头螺钉 M6x20   | 4     |       |       |      |    |
| 2   | Q11-02         | 剪刀安装座            | 1     | HT200 |       |      |    |
| 1   | Q11-01         | 底座               | 1     | HT200 |       |      |    |
| 序号  | 代号             | 名称               | 数量    | 材料    | 单件重量  | 总计重量 | 备注 |
|     |                |                  |       |       |       |      |    |
|     |                |                  |       |       |       |      |    |
|     |                |                  |       |       |       |      |    |
| 备注  | 数量             | 分 配              | 规格/件号 | 单位    | 单、总、日 |      |    |
| 原 计 | 总消耗            |                  | 制造费   |       |       |      |    |
|     |                |                  |       |       |       |      |    |
| 管 接 |                |                  |       |       |       |      |    |
| 工 艺 |                |                  |       |       |       |      |    |



# 纸袋封口装置 装配图



## 技术要求

1. 进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），均必须具有检验部门合格证明方能进行装配。
2. 零件在装配前应清洗干净，不得有毛刺、飞边、裂纹、锈蚀、划痕、油污、着色和涂漆等。
3. 装配前应校对零件，并检查主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及公差带进行复查。
4. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

|    |        |        |   |    |  |  |  |  |  |
|----|--------|--------|---|----|--|--|--|--|--|
| 11 | 099-01 | 纸袋封口装置 | 1 | 45 |  |  |  |  |  |
| 10 | 099-02 | 纸袋封口装置 | 1 | 45 |  |  |  |  |  |
| 9  | 099-03 | 纸袋封口装置 | 1 | 45 |  |  |  |  |  |
| 8  | 099-04 | 纸袋封口装置 | 1 | 45 |  |  |  |  |  |
| 7  | 099-05 | 纸袋封口装置 | 1 | 45 |  |  |  |  |  |
| 6  | 099-06 | 纸袋封口装置 | 1 | 45 |  |  |  |  |  |
| 5  | 099-07 | 纸袋封口装置 | 1 | 45 |  |  |  |  |  |
| 4  | 099-08 | 纸袋封口装置 | 1 | 45 |  |  |  |  |  |
| 3  | 099-09 | 纸袋封口装置 | 1 | 45 |  |  |  |  |  |
| 2  | 099-10 | 纸袋封口装置 | 1 | 45 |  |  |  |  |  |
| 1  | 099-11 | 纸袋封口装置 | 1 | 45 |  |  |  |  |  |

| 序号 | 代号     | 名称     | 数量 | 材料 | 单件重量 | 总计重量 | 备注 |
|----|--------|--------|----|----|------|------|----|
| 1  | 099-01 | 纸袋封口装置 | 1  | 45 |      |      |    |
| 2  | 099-02 | 纸袋封口装置 | 1  | 45 |      |      |    |
| 3  | 099-03 | 纸袋封口装置 | 1  | 45 |      |      |    |
| 4  | 099-04 | 纸袋封口装置 | 1  | 45 |      |      |    |
| 5  | 099-05 | 纸袋封口装置 | 1  | 45 |      |      |    |
| 6  | 099-06 | 纸袋封口装置 | 1  | 45 |      |      |    |
| 7  | 099-07 | 纸袋封口装置 | 1  | 45 |      |      |    |
| 8  | 099-08 | 纸袋封口装置 | 1  | 45 |      |      |    |
| 9  | 099-09 | 纸袋封口装置 | 1  | 45 |      |      |    |
| 10 | 099-10 | 纸袋封口装置 | 1  | 45 |      |      |    |
| 11 | 099-11 | 纸袋封口装置 | 1  | 45 |      |      |    |

纸袋封口装置  
装配图