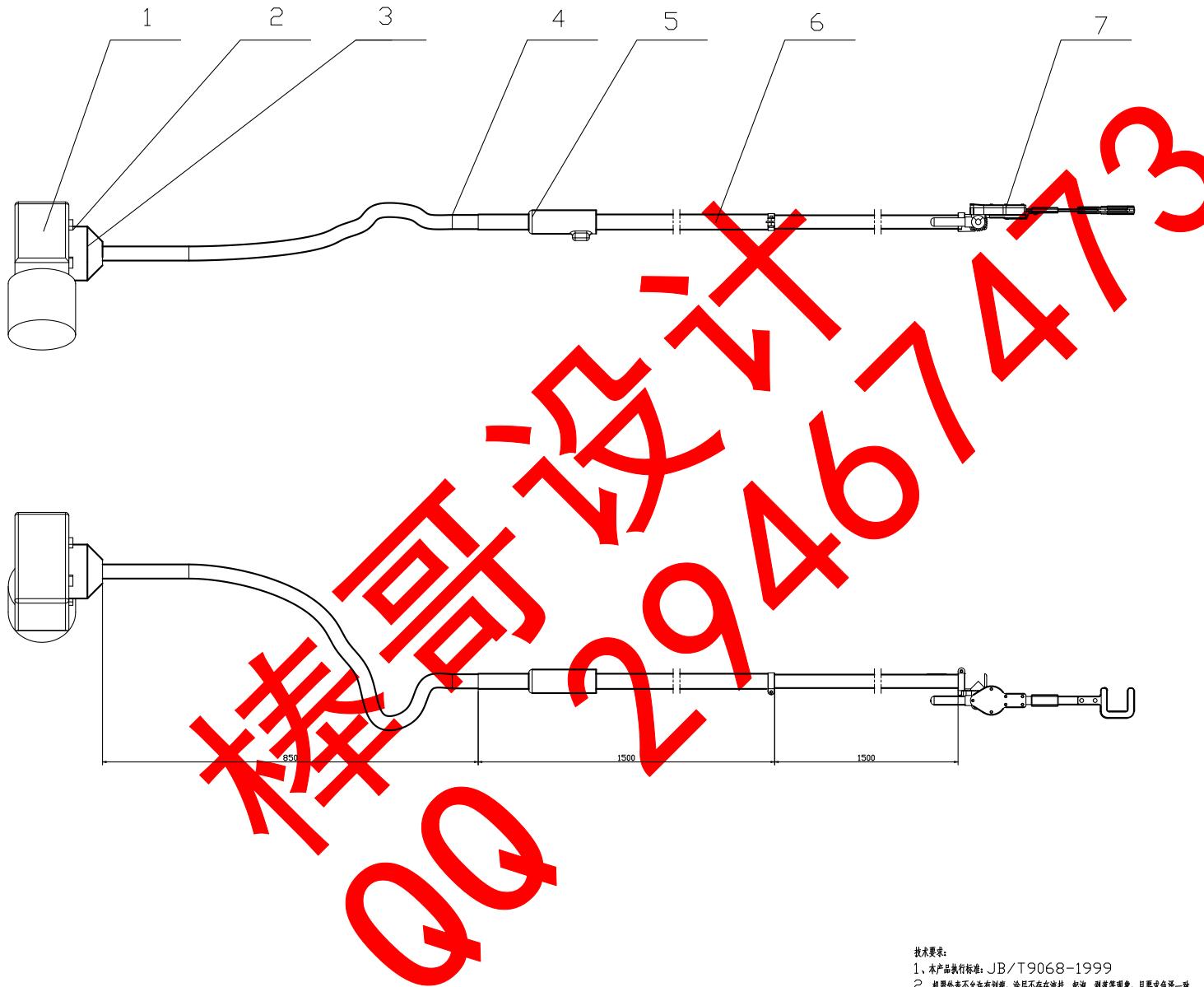


AO-便携式震动采种机

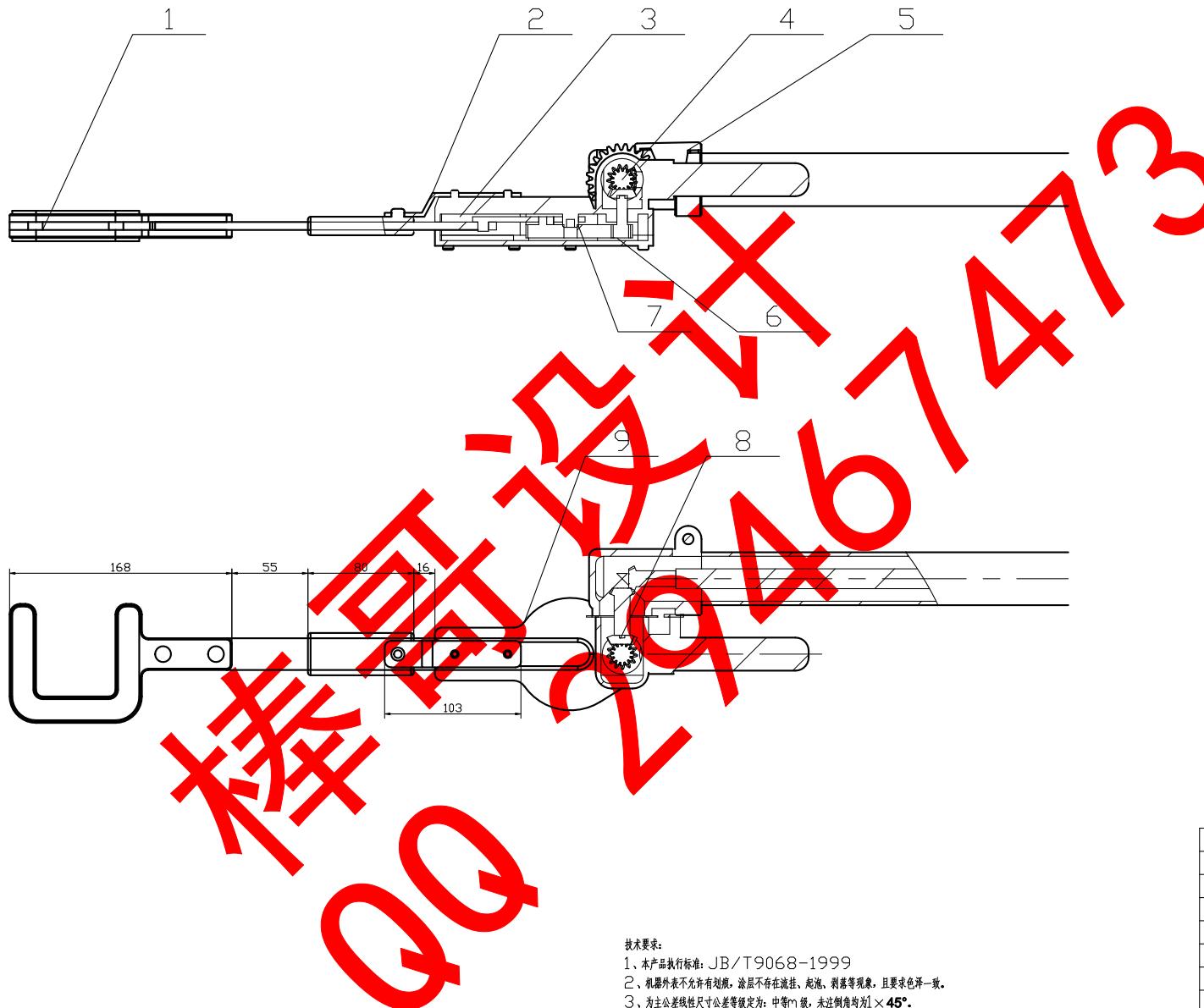


技术

- 1、本产品执行标准: JB/T 9068-1999
 - 2、机器外部不允许有划痕、漆层不存有气泡、起泡、剥落等现象,且要求色泽一致。
 - 3、及从光面直线尺寸公差等级为:中等M,未让倒角为 $1 \times 45^\circ$ 。
 - 4、壳部件表面任何时候不得有毛刺。
 - 5、镀锌钢部件壳体表面不能有明显锈和锌层脱落现象。喷塑表面应涂层均匀无色差无锈。
 - 6、工作表面无污垢无锈迹,喷塑无毛刺。
 - 7、壳体表面咬口处必须完成,零件表面应平滑,无凹凸不平及扭曲现象。
 - 8、塑壳后不得保持角度偏差,整体壳体表面不得扭歪。
 - 9、壳体尺寸 $G \times L \times T \times H = 100 \times 100 \times 100 \times 100$,毛重 ≤ 1 kg, 壳体间隙应均匀。

墙与墙间距离均匀，间距公差±10

A0-振动头

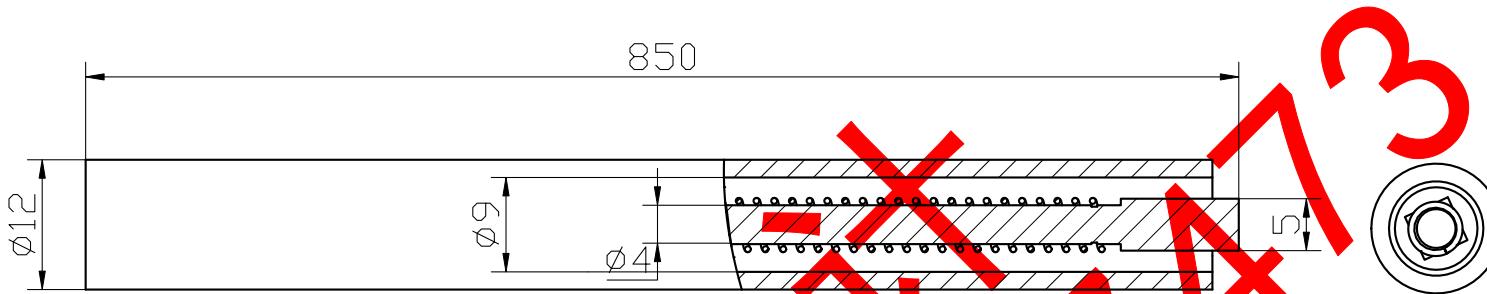


技术要

- 1、本产品执行标准: JB/T9068-1999
 - 2、机器外表面不允许有划痕、涂层不存在流挂、起泡、剥落等现象，且要求色泽一致。
 - 3、为主公差尺寸公差等级定为:中等m级，未注倒角为 $\times 45^\circ$ 。
 - 4、壳部件表面任何处不得有毛刺。
 - 5、锻铸钢制部件的壳表面不能有明显伤和锌层脱落现象，喷塑表面应涂层均匀无色差无流挂。
 - 6、工件表面无污渍无锈斑，清除毛刺。
 - 7、壳成型后缺口设备完成，零件表面应平滑，无凹凸不平及扭曲现象。
 - 8、成型后保持其角度要求，整体表面应平整不抓痕。
 - 9、未注公差按GB/T1804-m执行，手柄 ≤ 0.1 ，槽与槽间距应均匀，节距公差 ± 0.05

9	017	滚动头的壳	1	45钢		
8	016	小箱盖板	1	20Cr		
7	015	大箱盖板	1	35SiMn		
6	014	小箱底盖板	1	38SiMnMo		
5	013	壳	1	黄铜		
4	012	大箱盖板	3	20Cr		
3	011	滑块	1	45钢		
2	010	固定板	1	45钢		
1	009	马蹄形卡带	1	45钢		
序号	代号	名称	数量	材料	单件 总重 量	备注
标记	处数	分区	更改序号	签字	年月日	
设计	董光生		标准化			
审核						
工号		批准				

K1 - 软轴



技术要求

1. 未注尺寸公差按IT14。
2. 未注形位公差按C级。

借(通)用件登记

描图

描校

旧底图总号

底图总号

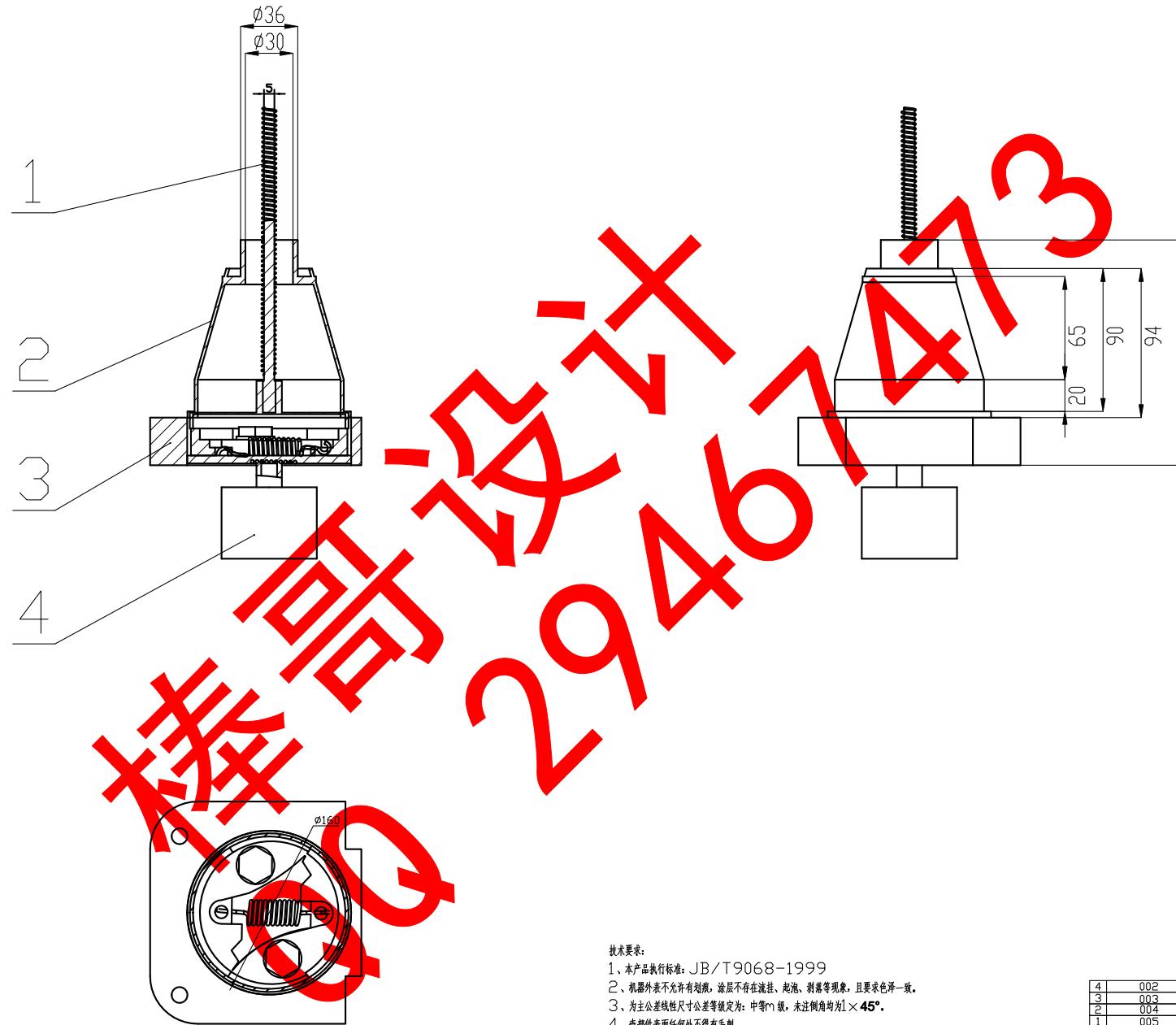
签字

日期

样管 294614
QQ

序号	代号		名称			数量	材料		单件	总计	备注
	标记	处数	分区	更改文件号	签字		重量				
											南京林业大学
	设计	戴丰光		标准化				阶段标记	重量	比例	软轴
	审核									1:0.8	
	工艺			批准				共	张	第	张
								005			

A1-软轴传动

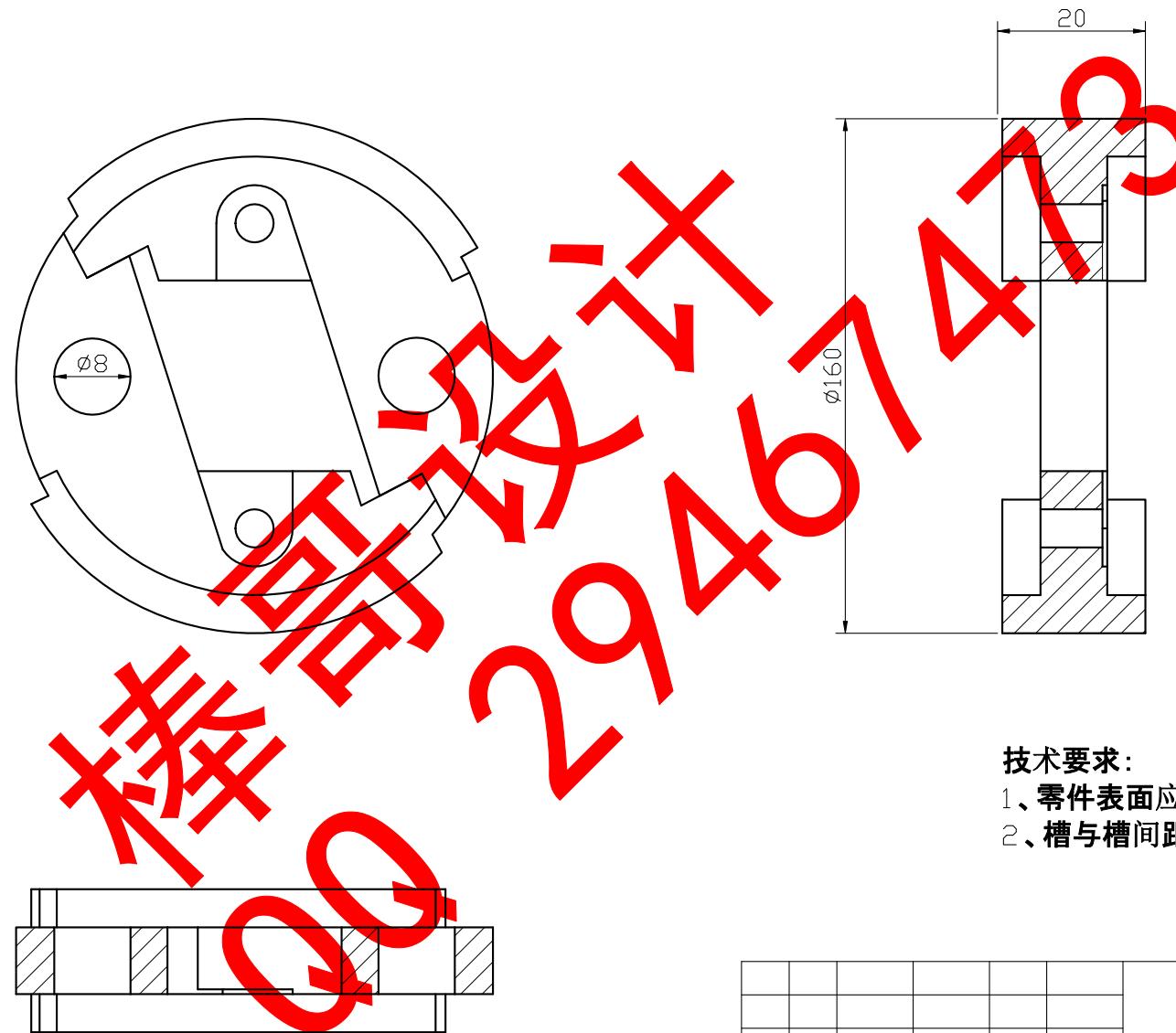


技术要求:

- 1、本产品执行标准: JB/T9068-1999
- 2、机器外表不允许有划痕, 涂层不存在流挂、起泡、剥落等现象, 且要求色泽一致。
- 3、为主公差线性尺寸公差等级定为: 中等 m 级, 未注倒角均为 $1 \times 45^\circ$ 。
- 4、壳部件表面任何处不得有毛刺。
- 5、镀锌钢板制作的壳表面不能有明显伤和锌层脱落现象, 喷塑表面应涂层均匀无色差无流挂。
- 6、工作表面无污垢无锈斑, 请禁毛刺。
- 7、壳成型由冲口设备完成, 零件表面应平滑, 无凹凸不平及扭曲现象。
- 8、成型后应保持其角度要求, 整体表面应平整不扭曲。
- 9、未注公差按GB/T1804-m执行, 毛刺 ≤ 0.1 , 槽与槽间距应均匀, 节距公差 ± 0.03 。

序号	代号	名称	数量	材料	单件毛重	备注
4	002	皮带轮	1			外购
3	003	带轮轴	1	45#钢		
2	004	带轮轴壳	1	45#钢		
1	005	壳	1	钢板		
南京林业大学						
软轴传动装配图						
设计	制图	校核	审核	工艺	重量	比例
日 期					1.5:1	018
签 字						
日 期						

A3-离合器



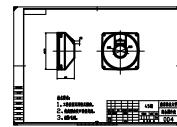
技术要求:

- 零件表面应平整, 无凹凸不平现象。
- 槽与槽间距应均匀, 节距公差 ± 0.03 。

45钢							南京林业大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年、月、日				
设计	戴丰光			标准化					
审核						阶段标记	重量	比例	
工艺				批准				1:1	003
共 张 第 张									

A3-离合器壳

樹齋 29461413
QQ 1234567890



技术要求

1、外表不允许
且要求色泽一
2、工件表面

尺寸	材料	表面	工艺
合格	合格	合格	合格

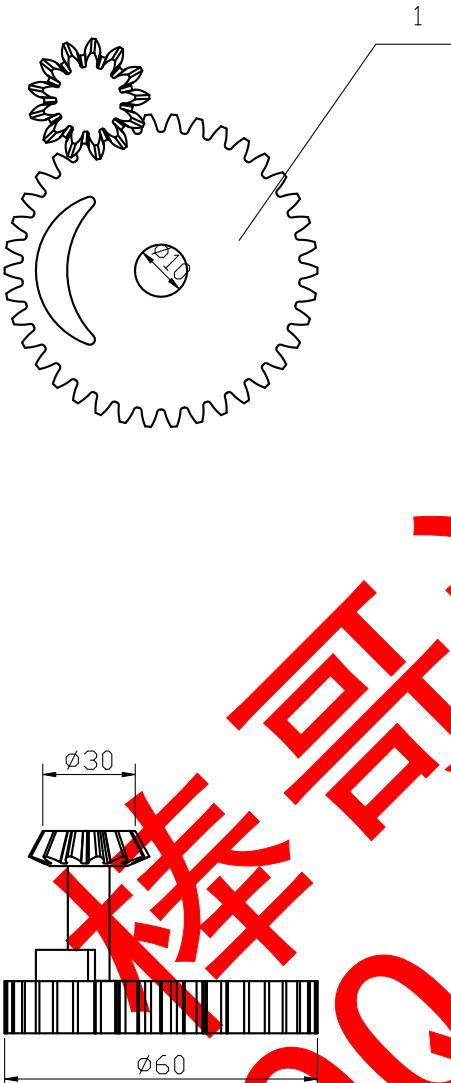
技术要求

1、外表不允许有划痕，涂层不存在流挂、起泡、剥落等现象，且要求色泽一致。

2、工件表面无污渍无锈斑，清除毛刺。

						45钢	南京林业大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年、月、日				
设计	戴丰光		标准化			阶段标记	重量	比例	马蹄形卡器
审核								1:1	
工艺			批准			共	张	第	

A3-圆柱齿轮装配

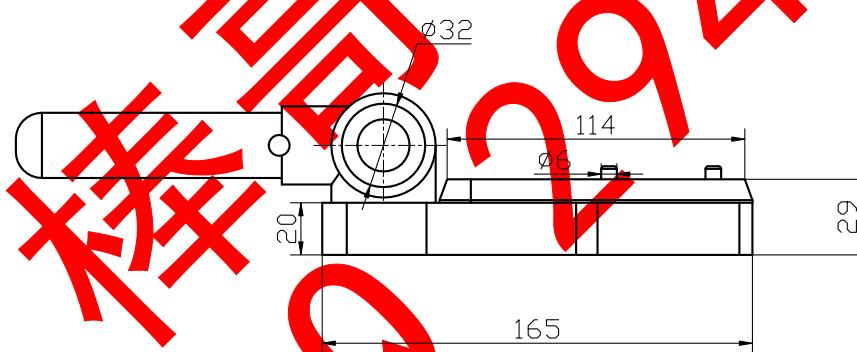
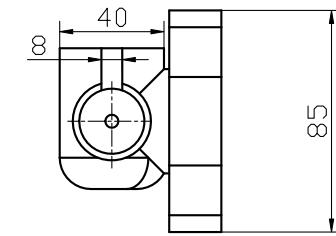
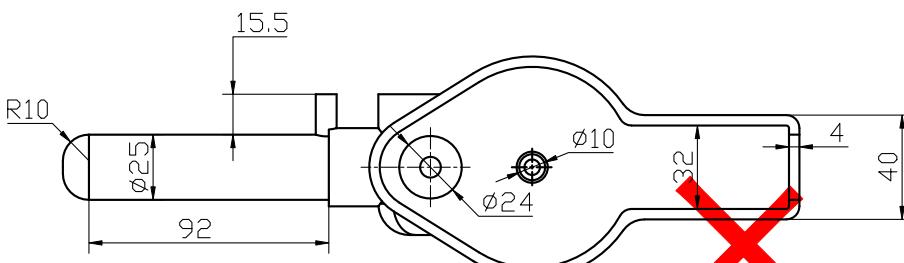


技术要求

1. 坯料正火，粗加工后调质处理HB205~235。
2. 未注尺寸公差按IT15。
3. 未注形位公差按C级。

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
4	014	小圆柱齿轮	1	38SiMnMo			
3	022	轴	1	45钢			
2	012	大锥齿轮	1	20Cr			
1	015	大圆柱齿轮	1	34SiMn			
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日		南京林业大学
设计	戴丰光		标准化			阶段标记	
审核						重量	
工艺			批准			比例	
						1:1	圆柱齿轮装配图
						共 1 张	
							020

A3-振动头的壳

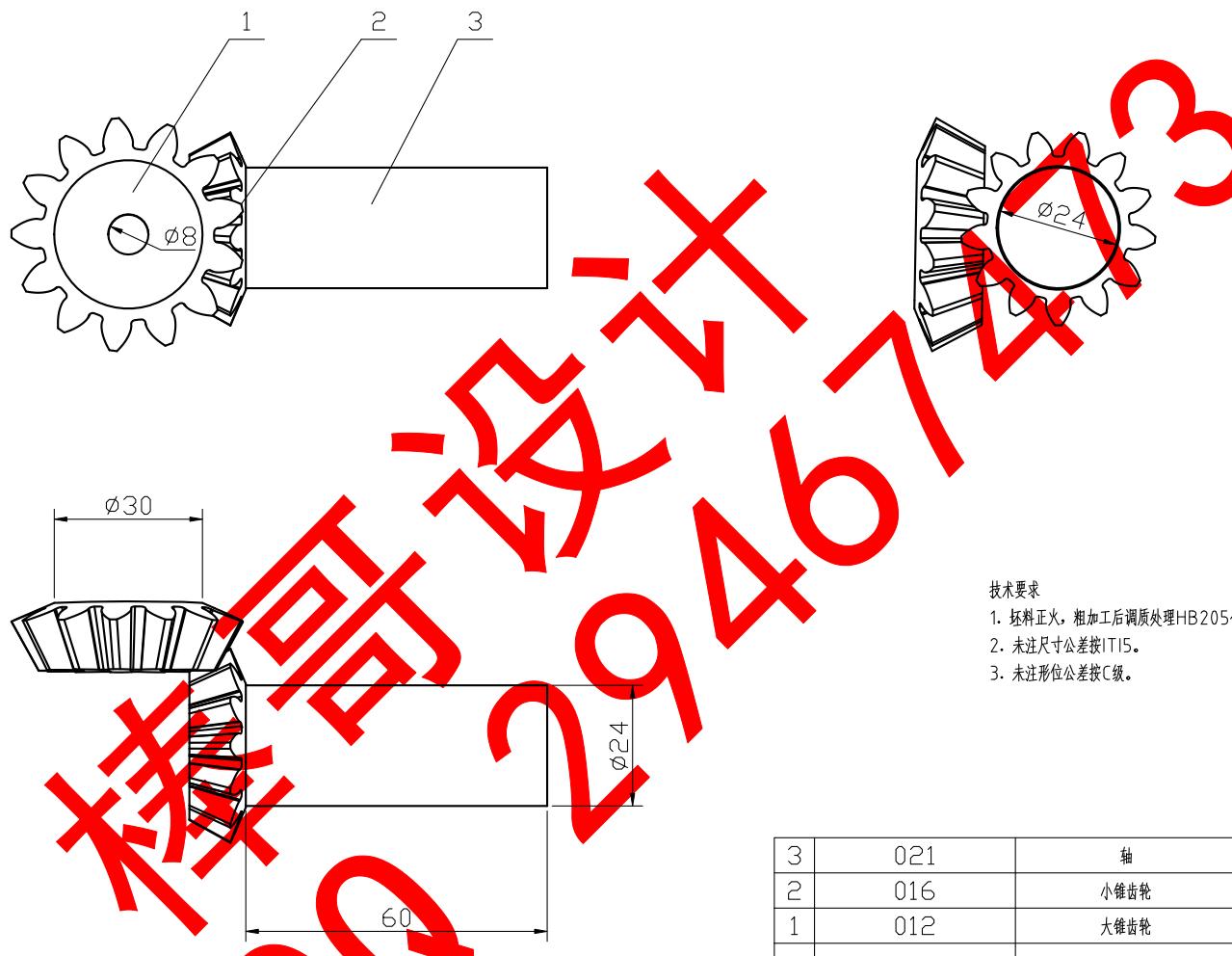


技术要求

- 1、外表不允许有划痕，涂层不存在流挂、起泡、剥落等现象，且要求色泽一致。
- 2、工件表面无污渍无锈斑，清除毛刺。

							45			南京林业大学			
标记	处数	分区	更改文件号			签字	年、月、日						
设计	戴丰光		标准化				阶段标记						
审核							重量						
工艺			批准				比例						
						1:1			017				
						共 张 第 张							

A3-锥齿轮装配

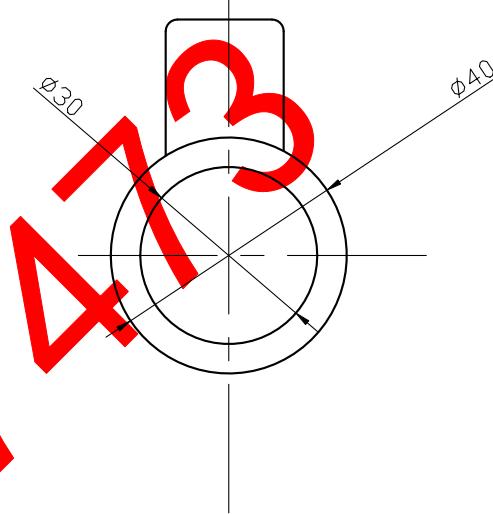
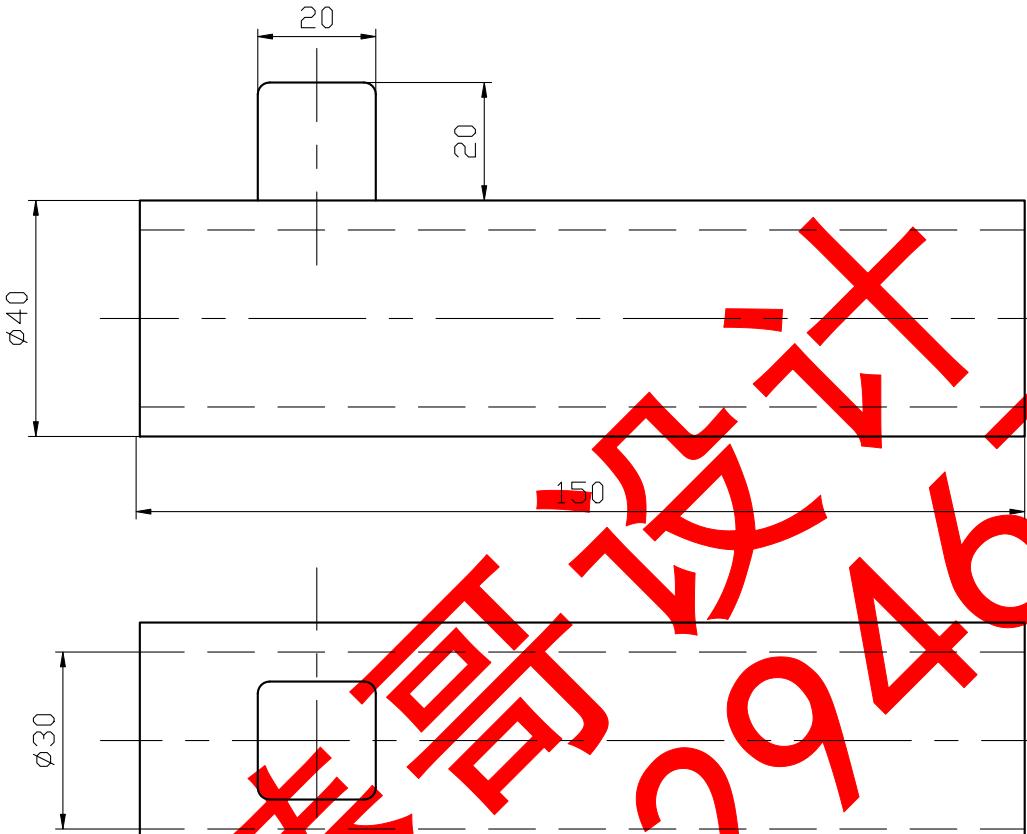


技术

1. 材料正火, 粗加工后调质处理HB205~235。
 2. 未注尺寸公差按IT15。
 3. 未注形位公差按C级。

3	021		轴		1	45钢				
2	016		小锥齿轮		1	20Cr				
1	012		大锥齿轮		1	20Cr				
序号	代号		名称		数量	材料		单件	总计	
								重量		
						20Cr		南京林业大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日					
设计	戴丰光		标准化			阶段标记	重量	比例	锥齿轮装配图	
审核								1:1		
工艺			批准			共 张 第 张				

A4-把手



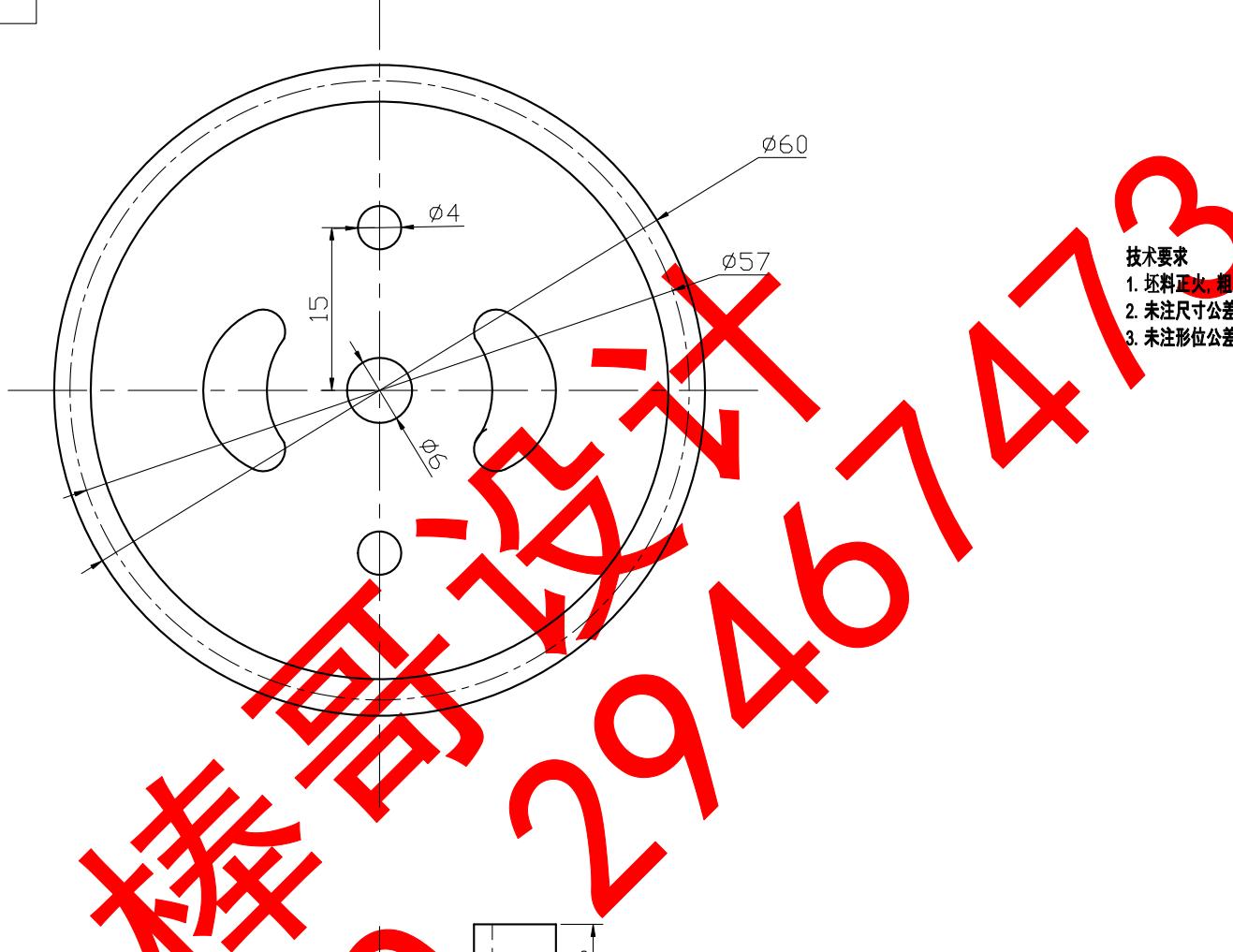
技术要求:

- 1、零件去除氧化皮。
- 2、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- 3、圆角半径R2。

标记	处数	分区	更改文件名	签名	年、月、日	南京林业大学			
设计	戴丰光		标准化						
描图						阶段	标记	重量	比例
审核									1:0.8
工艺			批准			共	张	第	张

QQ

006

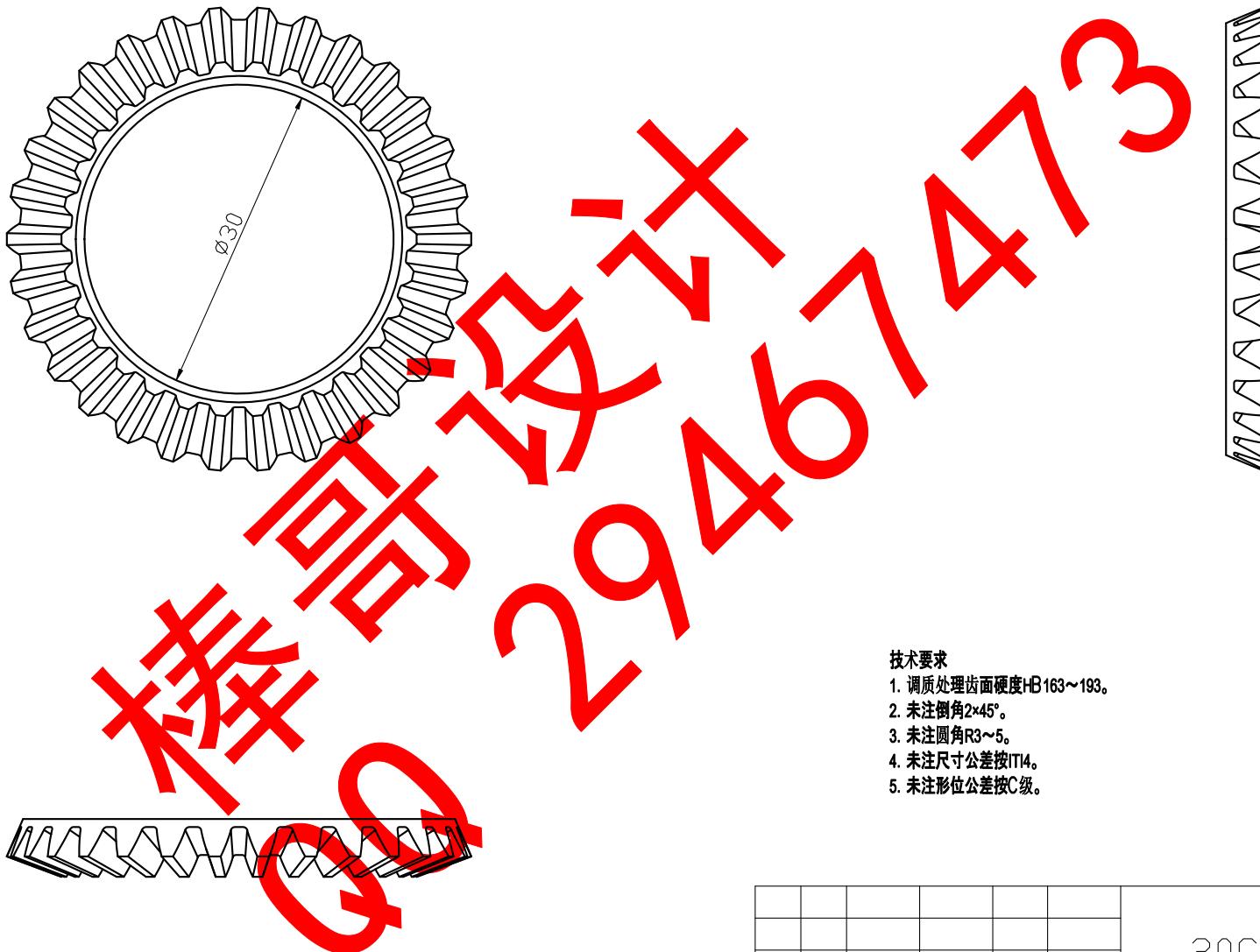


技术

1. 坯料正火, 粗加工后调质处理HB205~235。
 2. 未注尺寸公差按IT15。
 3. 未注形位公差按C级。

A technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or frame. The part is shown in a perspective view with a horizontal line and a vertical line. Key dimensions are indicated: a vertical height of 5, a vertical cutout height of 3, a horizontal distance of 6 between two vertical features, a horizontal distance of 7 between two other vertical features, and a total width of 9 for the main structure. A red 'X' mark is drawn across the top of the part, and a red circle highlights a specific area near the center.

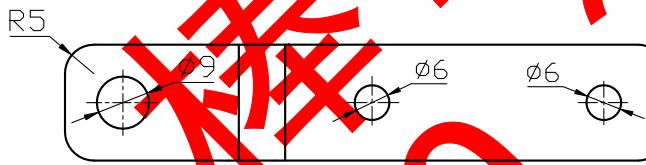
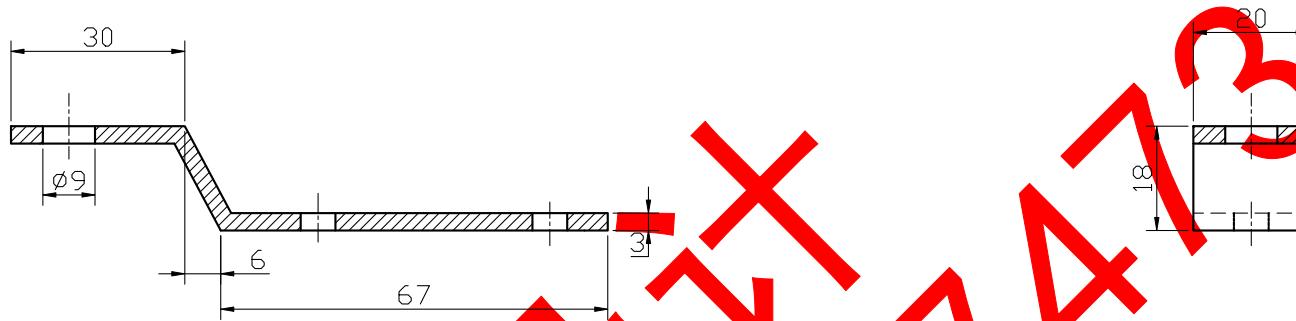
A4-大锥齿轮



技术要求

1. 调质处理齿面硬度HB163~193。
2. 未注倒角2×45°。
3. 未注圆角R3~5。
4. 未注尺寸公差按IT14。
5. 未注形位公差按C级。

							20Cr			南京林业大学
标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年、月、日					
设计	戴丰光		标准化				阶段标记	重量	比例	
审核										1.1:1
工艺			批准				共	张	第	张
							012			



技术要求

- 1、外表不允许有划痕，涂层不存在流挂、起泡、剥落等现象，且要求色泽一致。
- 2、工件表面无污渍无锈斑，清除毛刺。

							45	南京林业大学
标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年、月、日			
设计	戴丰光		标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺			批准			共	张	第

借(通)用件登记

描图

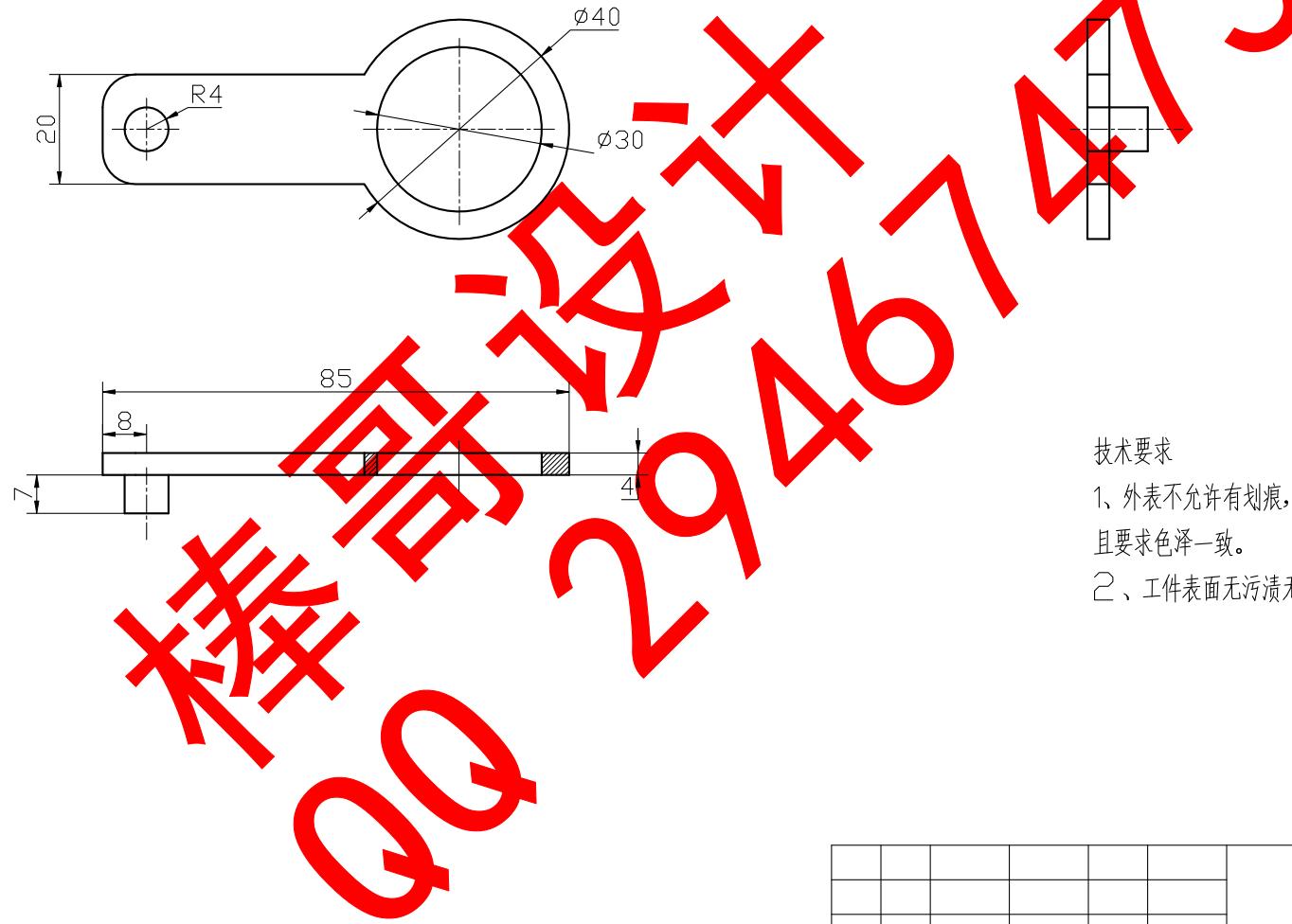
描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期



技术要求

- 1、外表不允许有划痕，涂层不存在流挂、起泡、剥落等现象，且要求色泽一致。
2、工件表面无污渍无锈斑，清除毛刺。

借(通)用件登记

描图

描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期

							45钢			南京林业大学
标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年、月、日					
设计	戴丰光		标准化				阶段标记	重量	比例	
审核										1:1
工艺			批准				共	张	第	张
							011			

借(通)用件登记

描图

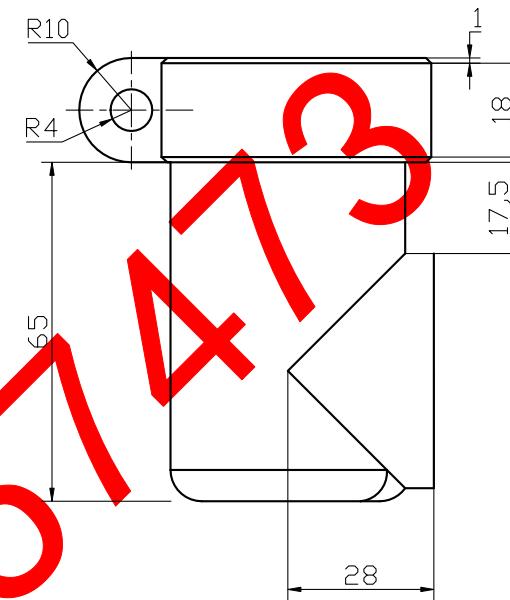
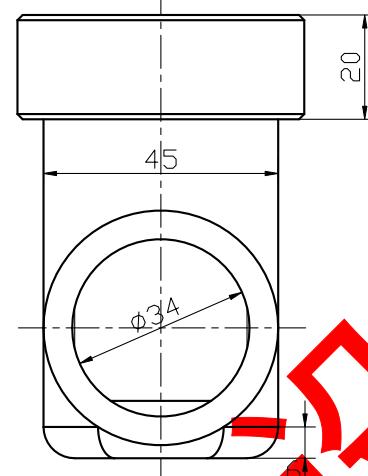
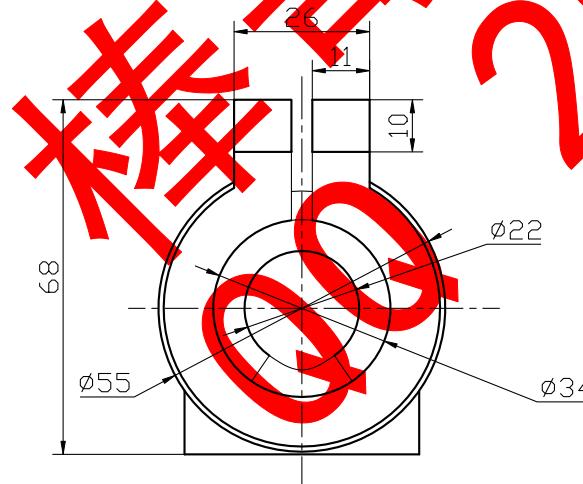
描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期

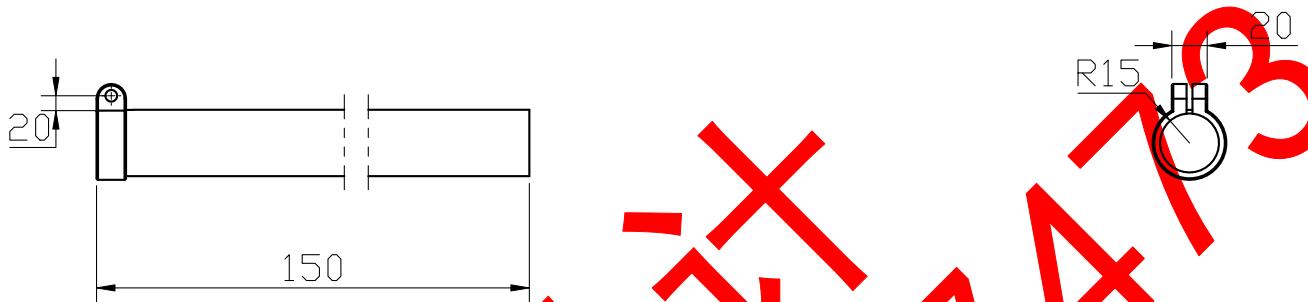


技术要求

- 外表不允许有划痕，涂层不存在流挂、起泡、剥落等现象，且要求色泽一致。
- 工件表面无污渍无锈斑，清除毛刺。

							碳钢			南京林业大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日							
设计	戴丰光		标准化				阶段标记	重量	比例			
审核										2:1		
工艺			批准				共	张	第	张	013	

A4-手持杆



技术要求

- 1、外表不允许有划痕，涂层不存在流挂、起泡、剥落等现象，且要求色泽一致。
- 2、工件表面无污渍无锈斑，清除毛刺。

借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

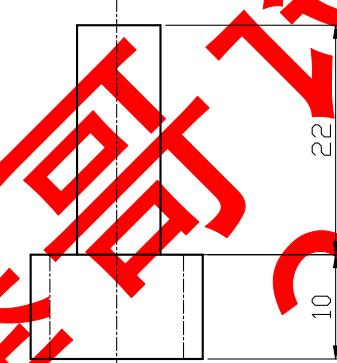
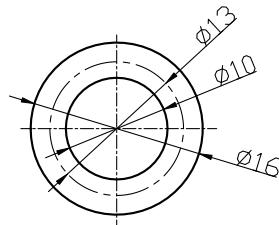
底图总号

签 字

日 期

Q0	铝合金	南京林业大学
标记	处数	分区
设计	戴丰光	标准化
审核		
工艺		批准
		1:1
		共 7 张 第 1 张

A4-小齿轮



技术要求

1. 材料正火，粗加工后调质处理HB205~235。
2. 未注尺寸公差按IT15。
3. 未注形位公差按C级。

借(通)用件登记

描图

描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期

							38SiMnMo			南京林业大学
标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年、月、日					
设计	戴丰光		标准化				阶段标记	重量	比例	
审核									1:1	小圆柱齿轮
工艺			批准				共	张	第	014

A4-小锥齿轮



技术要求

1. 调质处理齿面硬度HB 180~240。
2. 未注倒角2x45°。
3. 未注圆角R3。
4. 未注尺寸公差按IT14。
5. 未注形位公差按C级。

20Cr							南京林业大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年、月、日		阶段标记	重量	比例
设计	戴丰光		标准化						
审核									1:1
工艺			批准				共	张	第
							016		张