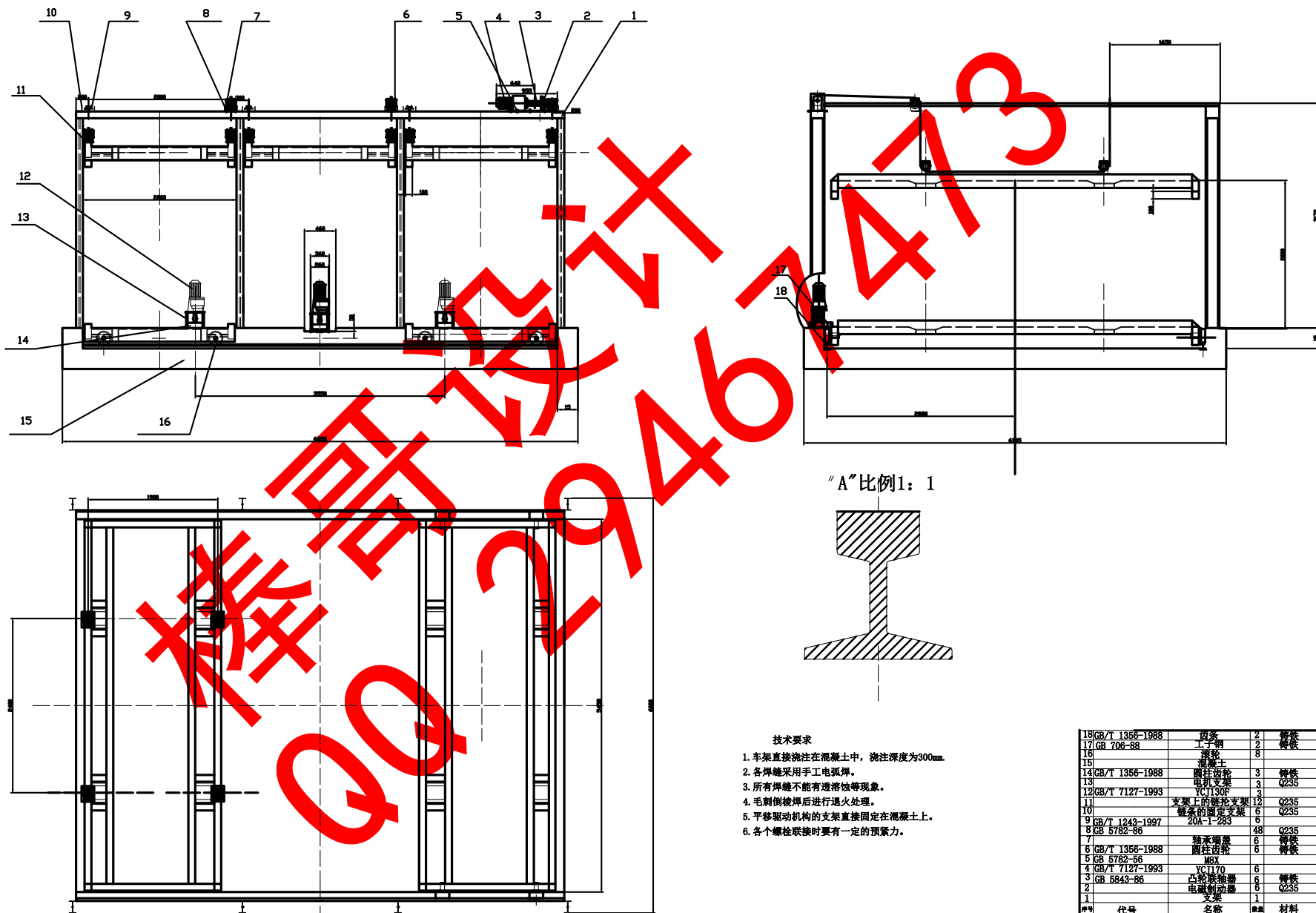


1-装配图-A0

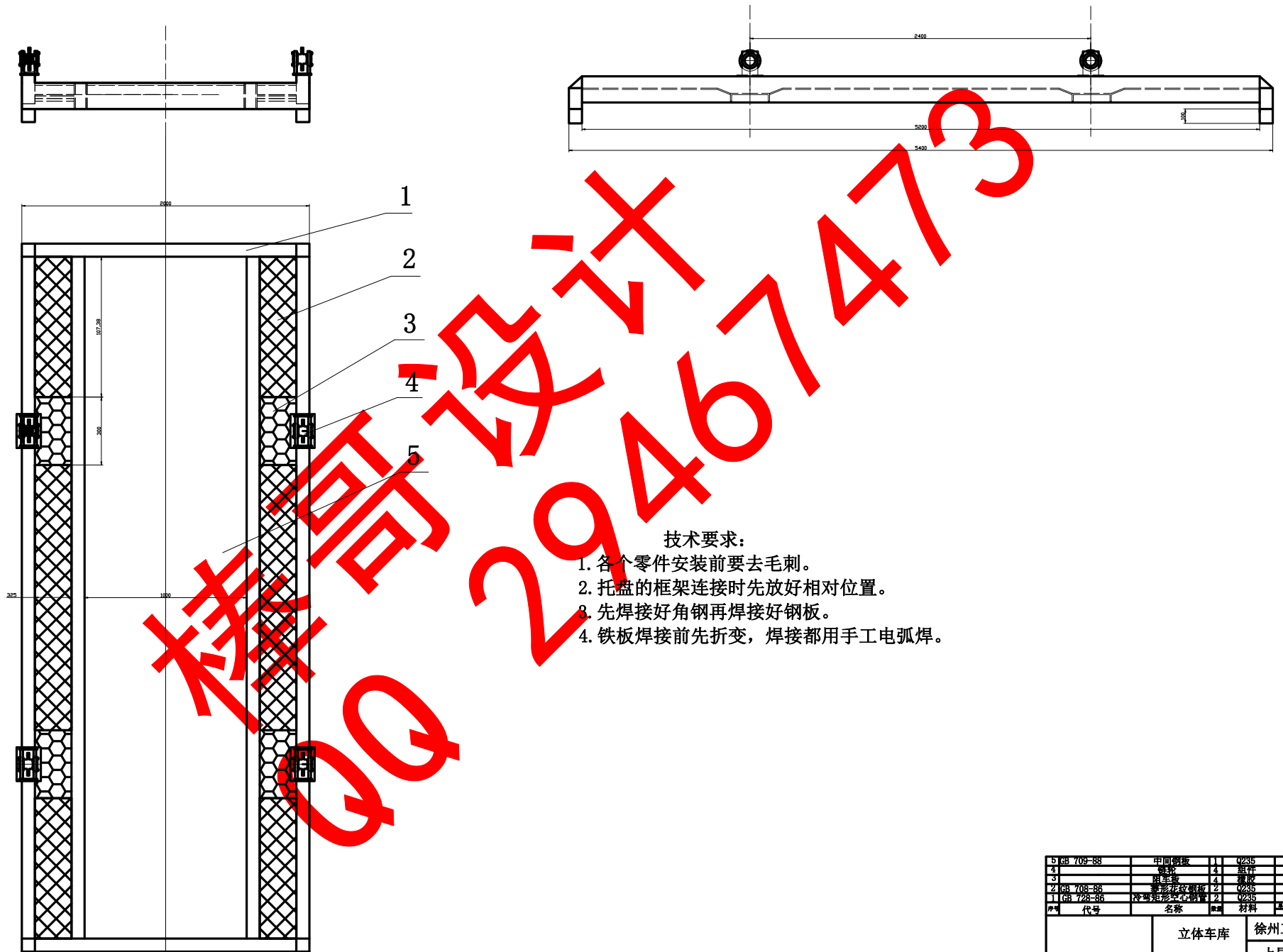


技术要求

1. 车架直接浇注在混凝土中，浇注深度为300mm。
2. 各焊缝采用手工电弧焊。
3. 所有焊缝不能有透蚀等现象。
4. 毛刺倒棱焊后进行退火处理。
5. 平移驱动机构的支架直接固定在混凝土上。
6. 各个螺栓联接时要有预紧力。

18	GB/T 1356-1988	钢条	2	钢板		购买
17	GB 706-88	工字钢	2	钢板		购买
16		混凝土	8			自制
15		混凝土				自制
14	GB/T 1356-1988	圆柱齿轮	3	钢板		购买
13		电机支架	3	Q235		自制
12	GB/T 7127-1993	VC1130F	3			自制
11		支架上的固定支架	12	Q235		自制
10		链条的固定支架	6	Q235		自制
9	GB/T 1243-1997	20A-1-283	6			购买
8	GB 5782-86		48	Q235		购买
7		轴承罩盖	6	钢板		购买
6	GB/T 1356-1988	圆柱齿轮	6	钢板		购买
5	GB 5782-86	螺栓	6	钢板		购买
4	GB/T 7127-1993	VC1170	6			购买
3	GB 5843-86	凸轮联轴器	6	钢板		购买
2		电液制动器	6	Q235		购买
1		支架	1			购买
序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
				立体车库	徐州工程学院	
设计 南京晓庄学院				重量比例	总装配图	
审核				1:20	A0	
工艺				日期		

2-上层托盘-A0

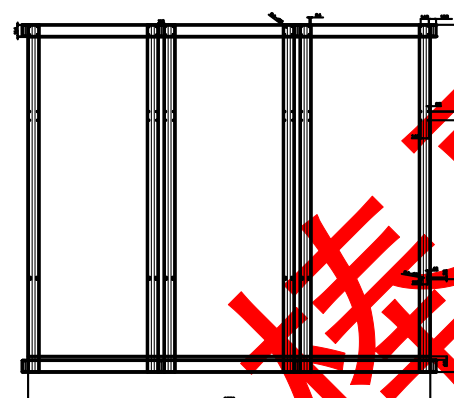
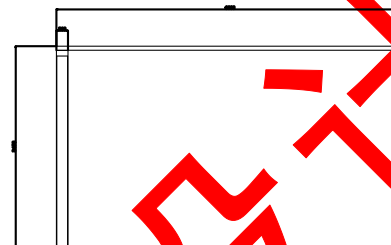
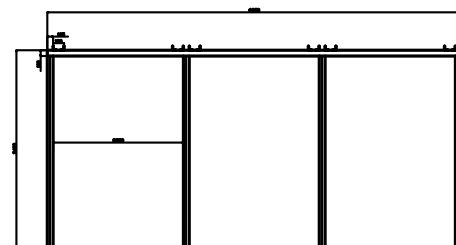


技术要求:

1. 各个零件安装前要去毛刺。
2. 托盘的框架连接时先放好相对位置。
3. 先焊接好角钢再焊接好钢板。
4. 铁板焊接前先折弯，焊接都用手工电弧焊。

5	GB 709-88	中间钢板	1	Q235				
4		钢板	4	Q235				
3		角钢	4	Q235				
2	GB 708-88	菱形花纹钢板	2	Q235				
1	GB 708-88	冷弯矩形管	2	Q235				
序号	代号	名称	数量	材料	规格	比例	备注	
		立体车库						徐州工程学院
设计	周庆时	审核						上层托盘
审核								A1
日期								

3-立体车库的支架和托盘-A2



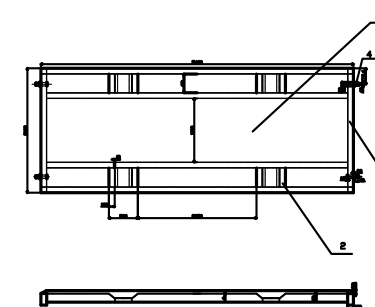
~~"A"的比例1:1~~



"B"的比例1:1



3	020719-06	热轧带肋钢筋	12	G355			吨
2	020719-06	热轧工字钢	1	G355			吨
1	020720-06	冷轧带肋钢筋	2	G355			吨
序	代	号	名	称	数量	材料	单位
立体车库的支架						比例 1:40 件数	A1
制图	韦庆阳		数量	材料			
指导	杨振岳		徐州工程学院				
审核			03机本2班				

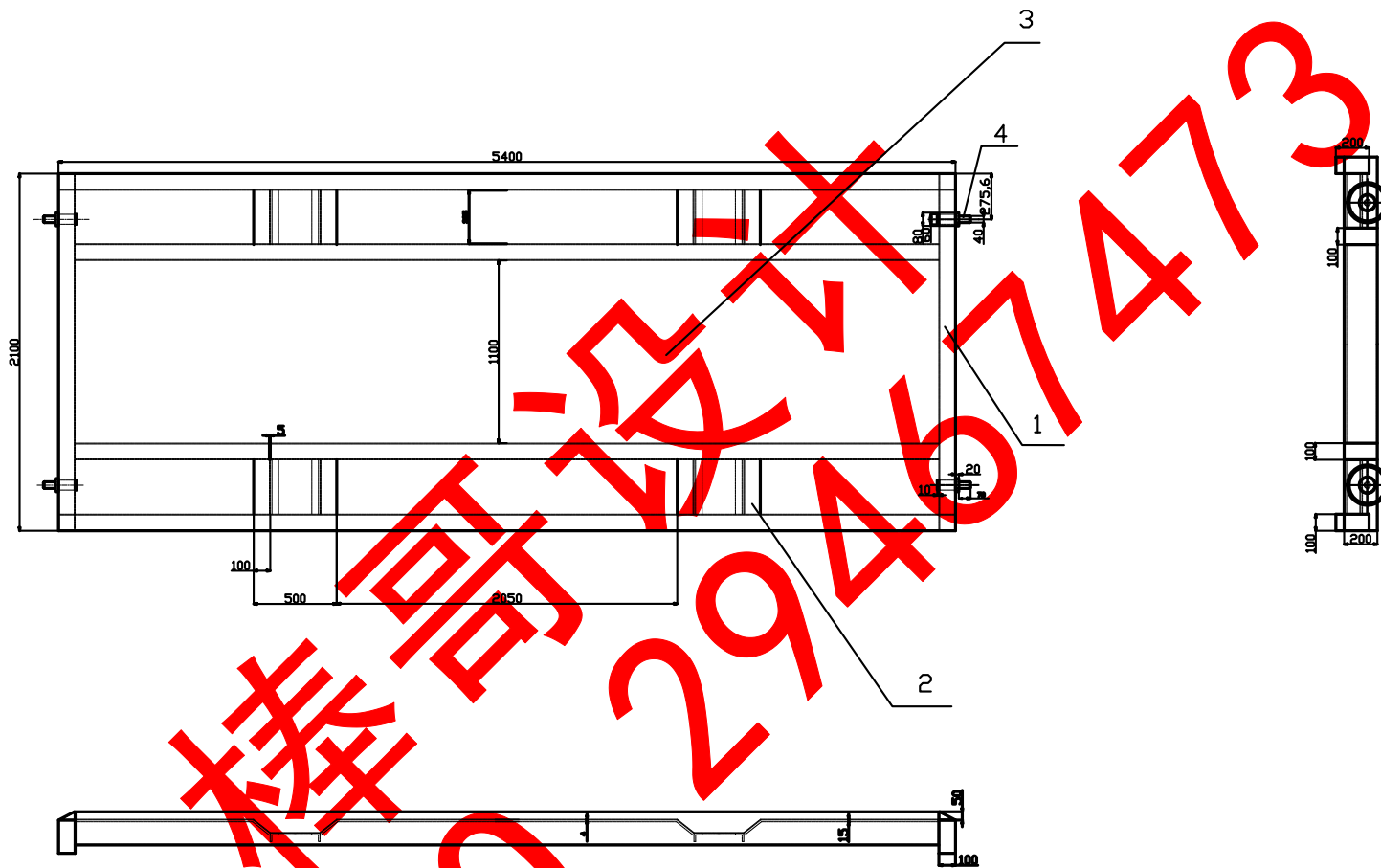


技术要求:

1. 各个零件安装前要去毛刺。
2. 长盒的管架在连接时先放好相对位置。
3. 先焊好角钢再焊接板钢。
4. 板钢焊接前先预热, 焊接取用手工业法。

7	2000-06	2000-06	5	2000			
8	2000-07	2000-07	6	2000			
9	2000-08	2000-08	7	2000			
10	2000-09	2000-09	8	2000			
11	2000-10	2000-10	9	2000			
12	2000-11	2000-11	10	2000			
13	2000-12	2000-12	11	2000			
14	2001-01	2001-01	12	2000			
15	2001-02	2001-02	13	2000			
16	2001-03	2001-03	14	2000			
17	2001-04	2001-04	15	2000			
18	2001-05	2001-05	16	2000			
19	2001-06	2001-06	17	2000			
20	2001-07	2001-07	18	2000			
21	2001-08	2001-08	19	2000			
22	2001-09	2001-09	20	2000			
23	2001-10	2001-10	21	2000			
24	2001-11	2001-11	22	2000			
25	2001-12	2001-12	23	2000			
26	2002-01	2002-01	24	2000			
27	2002-02	2002-02	25	2000			
28	2002-03	2002-03	26	2000			
29	2002-04	2002-04	27	2000			
30	2002-05	2002-05	28	2000			
31	2002-06	2002-06	29	2000			
32	2002-07	2002-07	30	2000			
33	2002-08	2002-08	31	2000			
34	2002-09	2002-09	32	2000			
35	2002-10	2002-10	33	2000			
36	2002-11	2002-11	34	2000			
37	2002-12	2002-12	35	2000			
38	2003-01	2003-01	36	2000			
39	2003-02	2003-02	37	2000			
40	2003-03	2003-03	38	2000			
41	2003-04	2003-04	39	2000			
42	2003-05	2003-05	40	2000			
43	2003-06	2003-06	41	2000			
44	2003-07	2003-07	42	2000			
45	2003-08	2003-08	43	2000			
46	2003-09	2003-09	44	2000			
47	2003-10	2003-10	45	2000			
48	2003-11	2003-11	46	2000			
49	2003-12	2003-12	47	2000			
50	2004-01	2004-01	48	2000			
51	2004-02	2004-02	49	2000			
52	2004-03	2004-03	50	2000			
53	2004-04	2004-04	51	2000			
54	2004-05	2004-05	52	2000			
55	2004-06	2004-06	53	2000			
56	2004-07	2004-07	54	2000			
57	2004-08	2004-08	55	2000			
58	2004-09	2004-09	56	2000			
59	2004-10	2004-10	57	2000			
60	2004-11	2004-11	58	2000			
61	2004-12	2004-12	59	2000			
62	2005-01	20					

4-托盘-A2

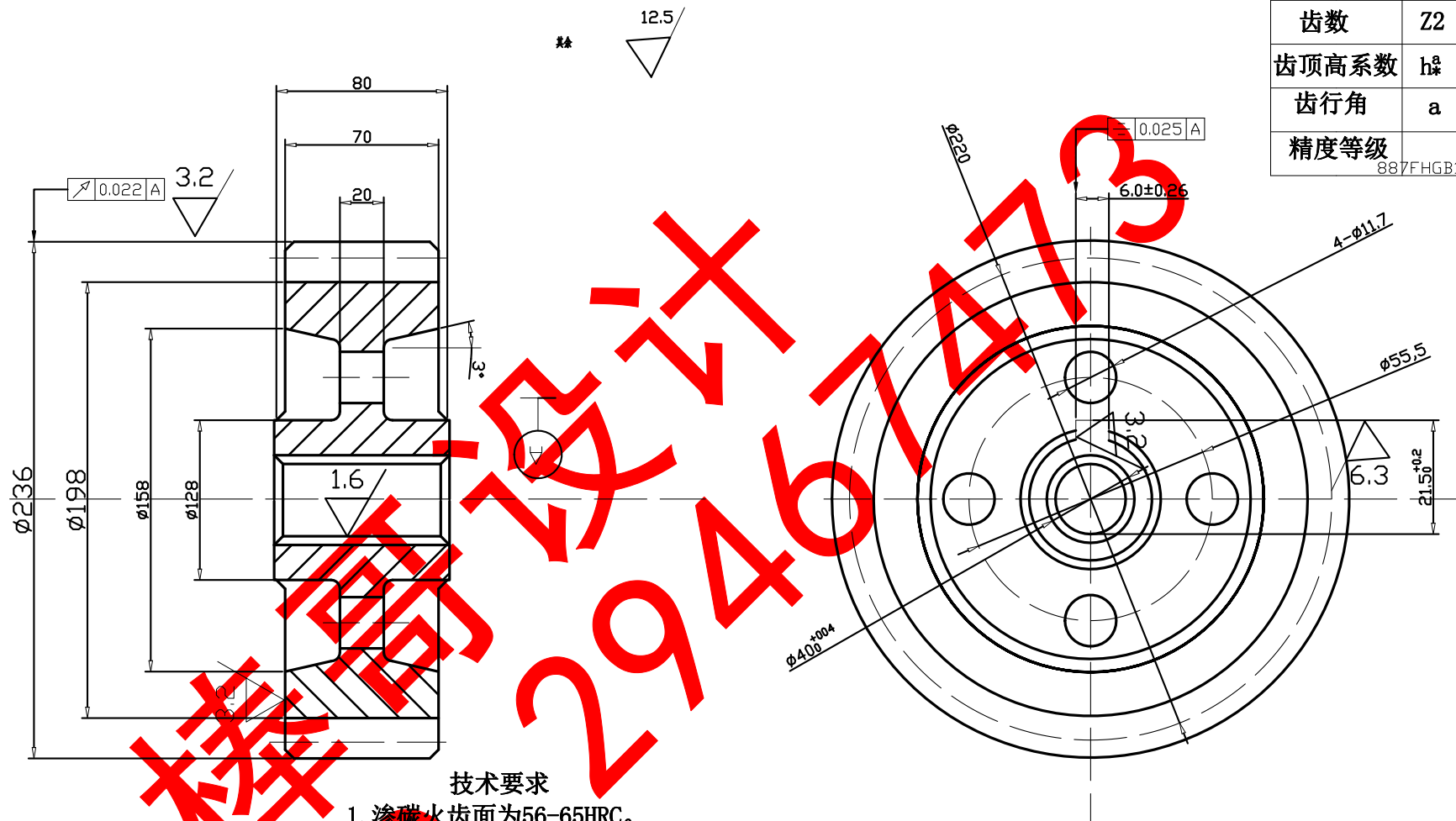


技术要求:

1. 各个零件安装前要去毛刺。
2. 托盘的筐架在连接时先放好相对位置。
3. 先焊好角钢再焊接钢板。
4. 铁板焊接前先折弯，焊接都用手工电弧焊。

7	GB5782-86	螺栓 M5	8					
6	GB276-89	深沟球轴承	2	Q235				
5		滚轮	4	铸铁				
4		轴	4	铸铁				
3	GB709-88	钢板	8	Q235				购买
2	GB787-88	热轧等边角钢	8	Q235				购买
1	GB728-86	冷弯矩形空心钢管	6	Q235				购买
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 重 量	备 注	
托 盘				比例	1:20		A1	
				件数				
制图	韦庆阳		07.5.10	重量			材料	
指导	杨根喜			徐州工程学院				
审核				03机本2班				

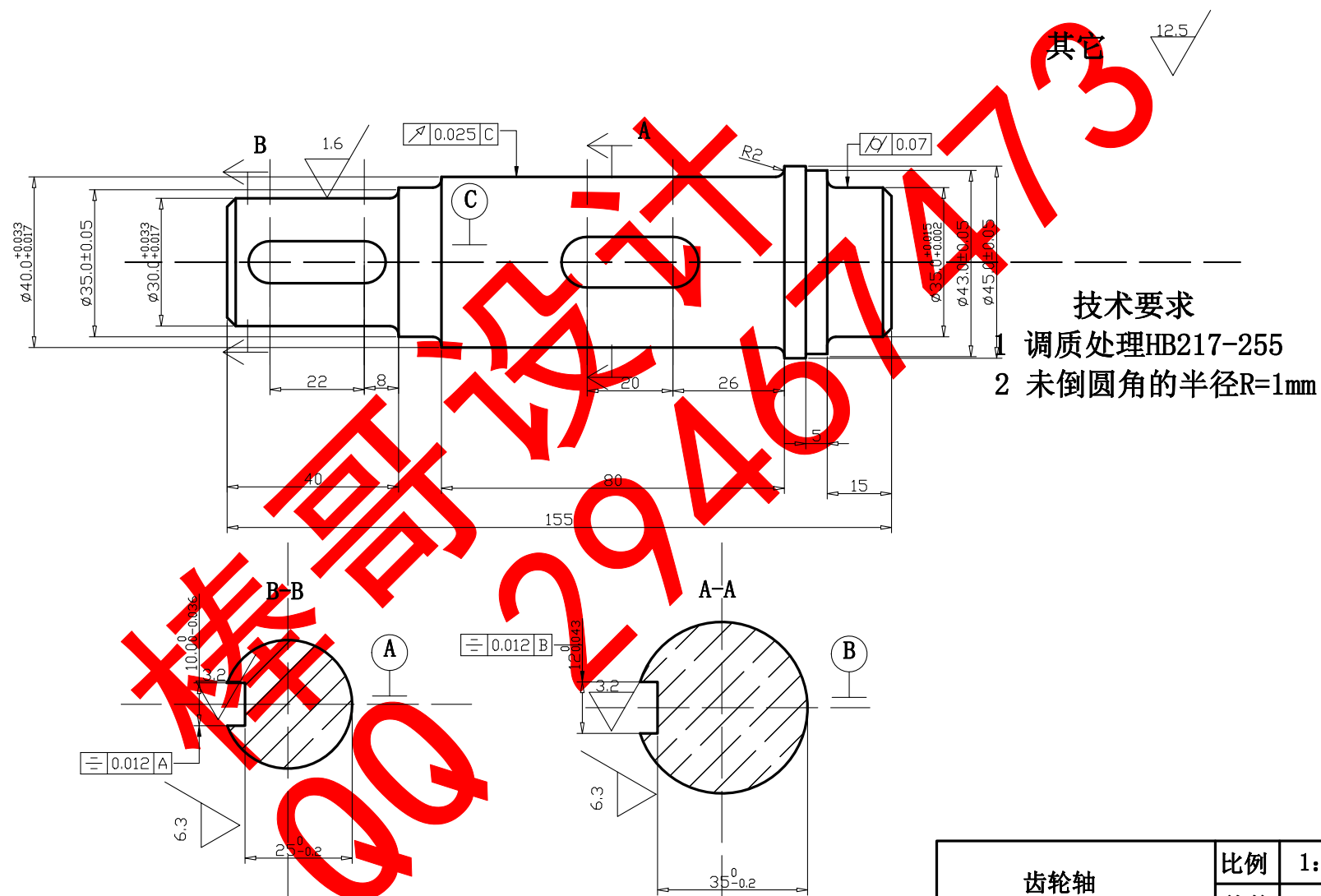
5-齿轮-A3



- 技术要求
1. 渗碳火齿面为56-65HRC。
 2. 未注圆半径为5mm.

齿轮			比例	1: 2	A3	
			件数	1		
制图	韦庆阳		重量		材料	45
指导	杨根喜		徐州工程学院			
审核			03机本2班			

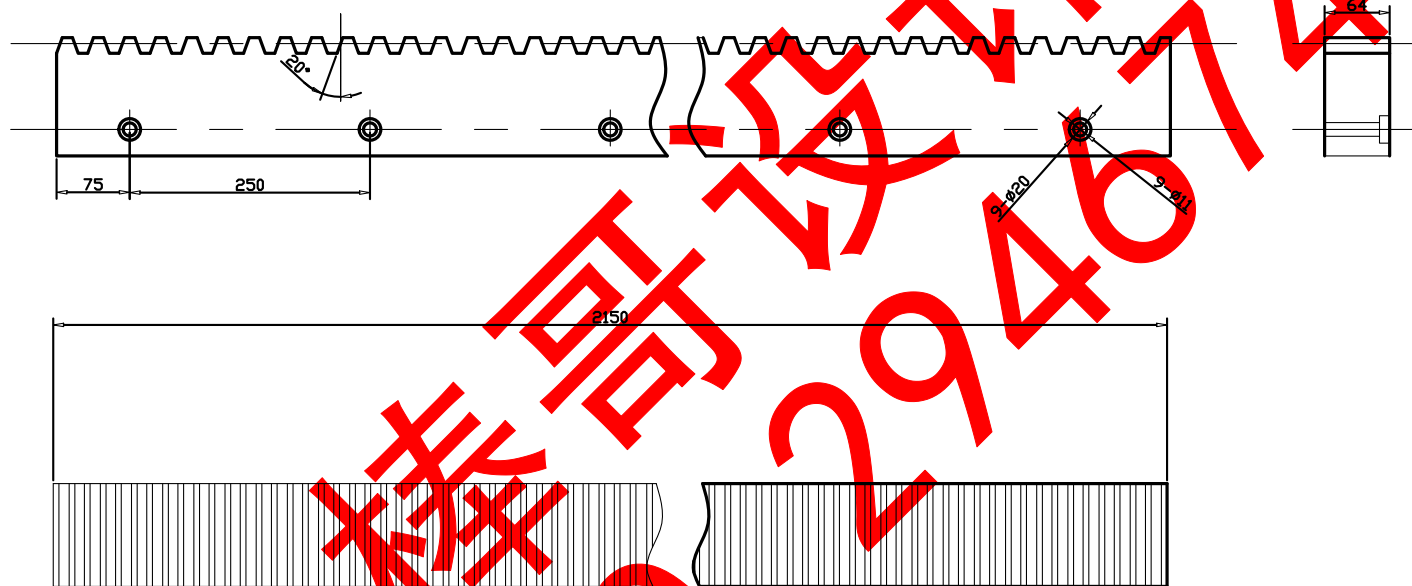
6-齿轮轴-A3



齿轮轴			比例	1: 1	A3	
			件数	1		
制图	韦庆阳		重量		材料	45
指导	杨根喜		徐州工程学院			
审核			03机本2班			

7-齿条-A3

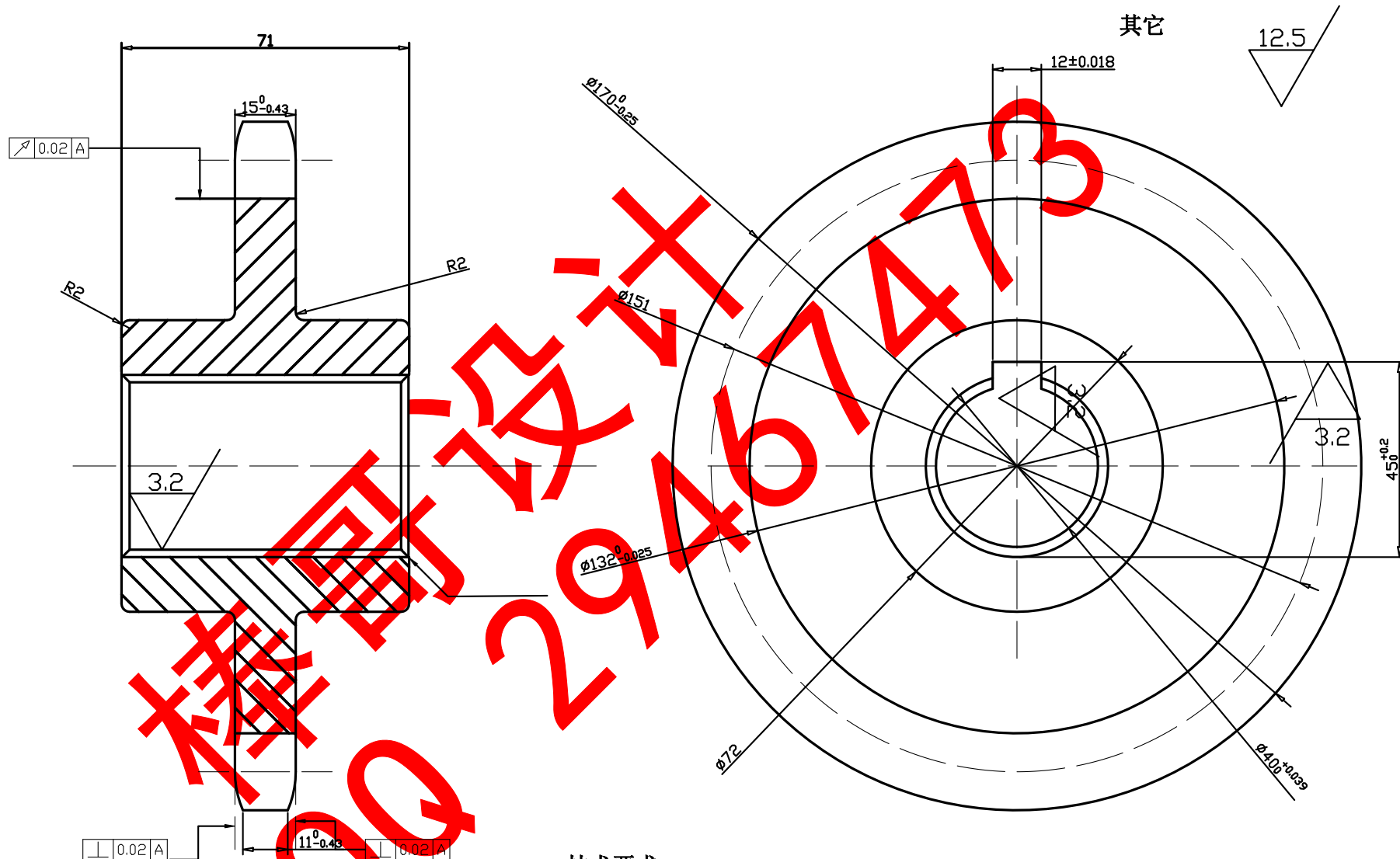
模数	m	10
齿数		
齿顶高系数	h_a^*	0.8
齿行角	α	20°
精度等级	887FHGB10095-88	



- 技术要求
1. 调质处理HB217-255。
 2. 齿面进行淬火硬度为HRC45-55。
 3. 齿条固定时要预紧一定的预紧力。

齿条			比例	1: 1	A3	
			件数	1		
制图	马平山		重量	1: 10	材料	45
指导	杨根喜		徐州工程学院			
审核			03机本3班			

8-链轮-A3

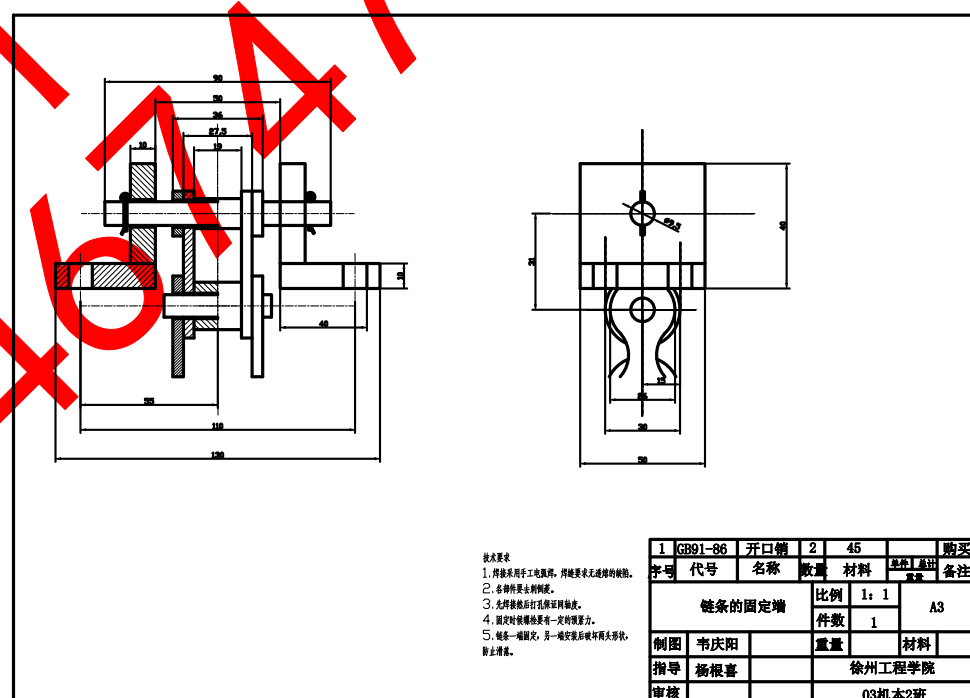
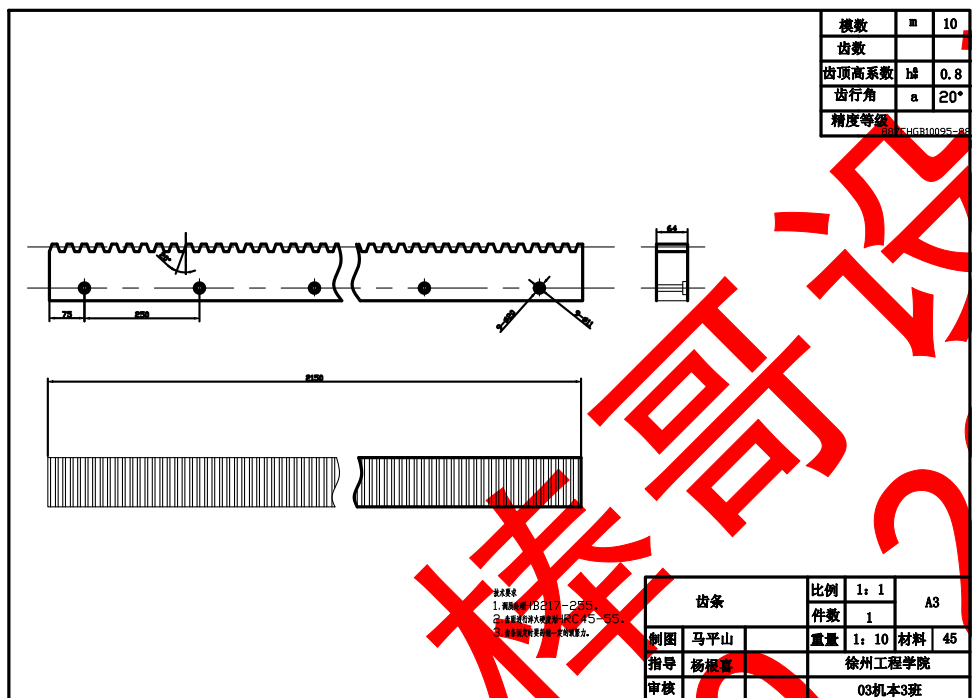


技术要求

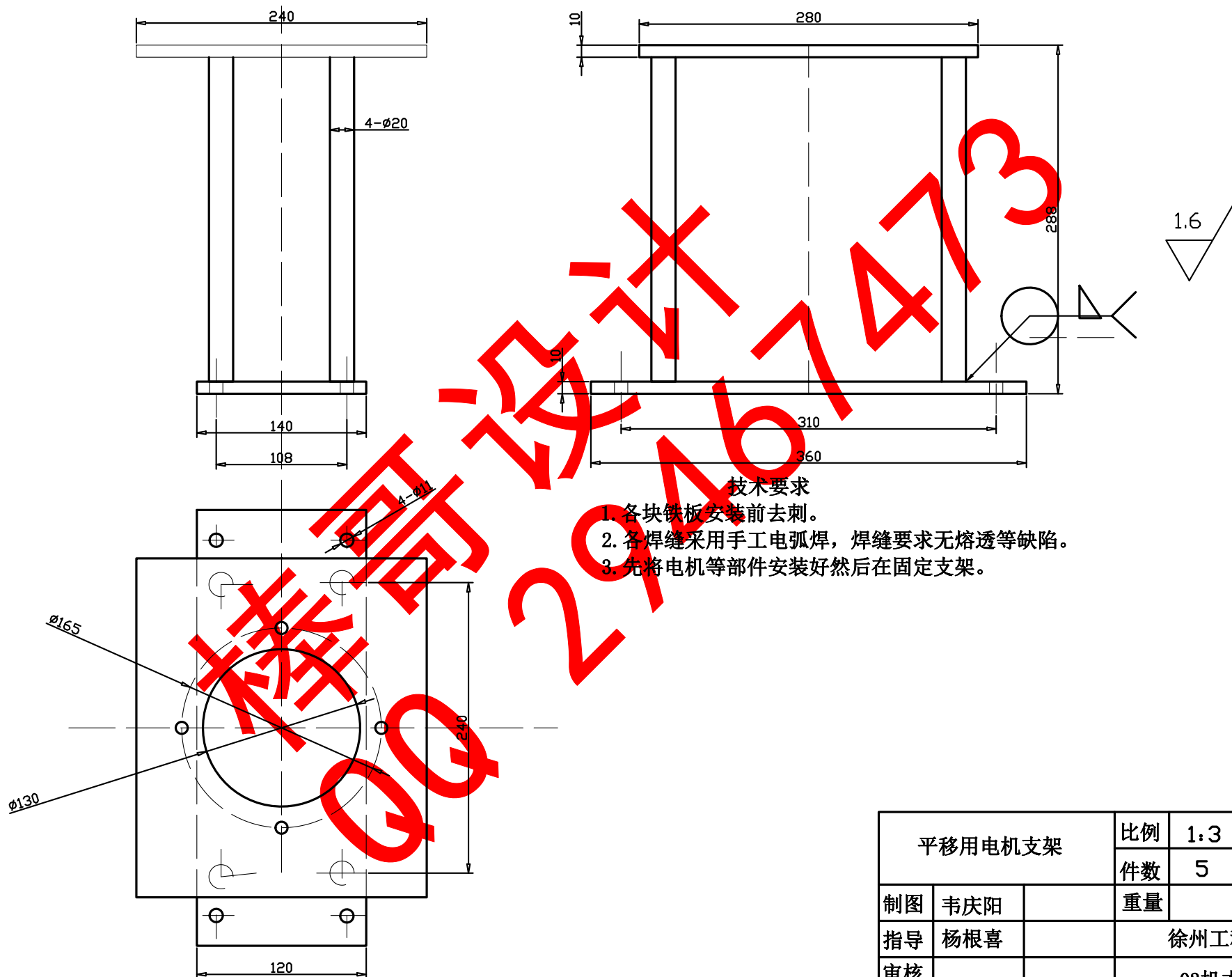
- 齿面热处理硬度HRC4555。
- 链轮采用淬火回火的热处理方式。

链轮			比例	1:1	A3	
			件数			
制图	韦庆阳		重量		材料	40CR
指导	杨根喜		徐州工程学院			
审核			03机本2班			

9-链条和齿条的固定端-A3

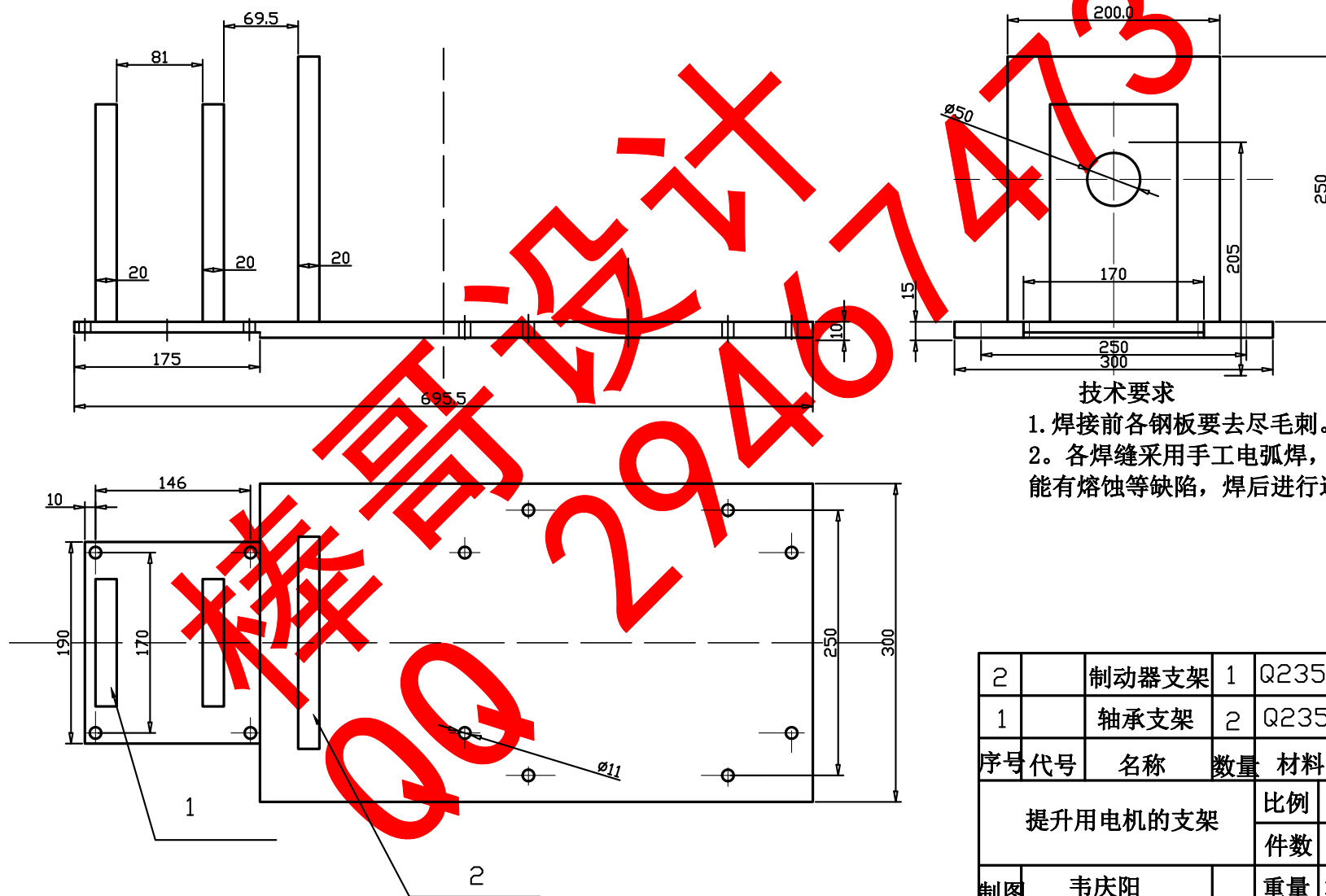


10-平移用电机的支架-A3



平移用电机支架			比例	1:3	A3	
			件数	5		
制图	韦庆阳		重量		材料	Q235
指导	杨根喜		徐州工程学院			
审核			03机本2班			

11-提升用电机的支架-A3



2		制动器支架	1	Q235			自制零件
1		轴承支架	2	Q235			自制零件
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
提升用电机的支架				比例	1:4	A3	
				件数			
制图	韦庆阳			重量	材料	Q235	
指导	杨根喜			徐州工程学院			
审核				03机本2班			



B

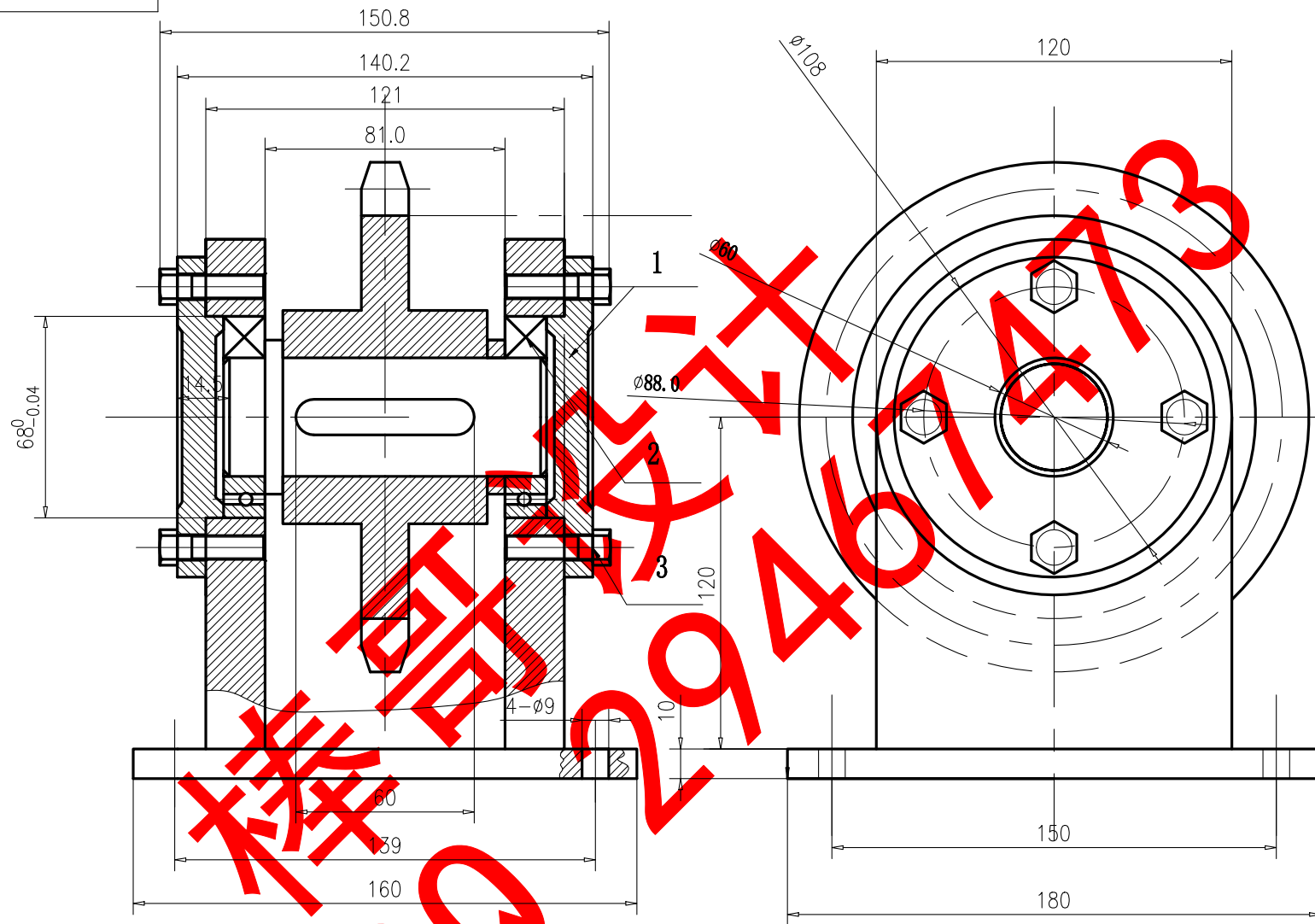
技术要求

1. 各零件安装前去刺倒棱。
2. 采用手工电弧焊，焊缝要求无透蚀等缺陷。
3. 用螺栓固定时要有一定的预紧力。

3	28 578-06	螺栓M8	8		徐州工程学院03机本
2	GB 276-69	轴承	2		
1		轴承端盖	2		
序号代号		名称	数量		Q235
标记处数		更改文件号	签字	日期	
设计	韦庆阳	标准化			A3
指导	杨根喜				
审核					
工艺		日期	2007年5月		

1

13- 支架上的链安装-A3



技术要求

1. 各零件安装前去刺倒棱.
2. 焊接采用手工电弧焊, 焊缝要求无透蚀等缺陷.
3. 用螺栓进行固定时要有一定的预紧力.

3	GB 5782-86	螺栓M8	8			徐州工程学院03机本		
2	GB 2768-89	轴承	2					
1		轴承端盖	2			Q235		
序号	代号	名称	数量					
标记	处数	更改文件号	签字	日期		A3		
设计	韦庆阳	标准化						
指导	杨根喜					共 12 页		
审核								
工艺						第 6 页		
		日期	2007年5月			图样标记		
						重量		
						比例		
						1:1.5		