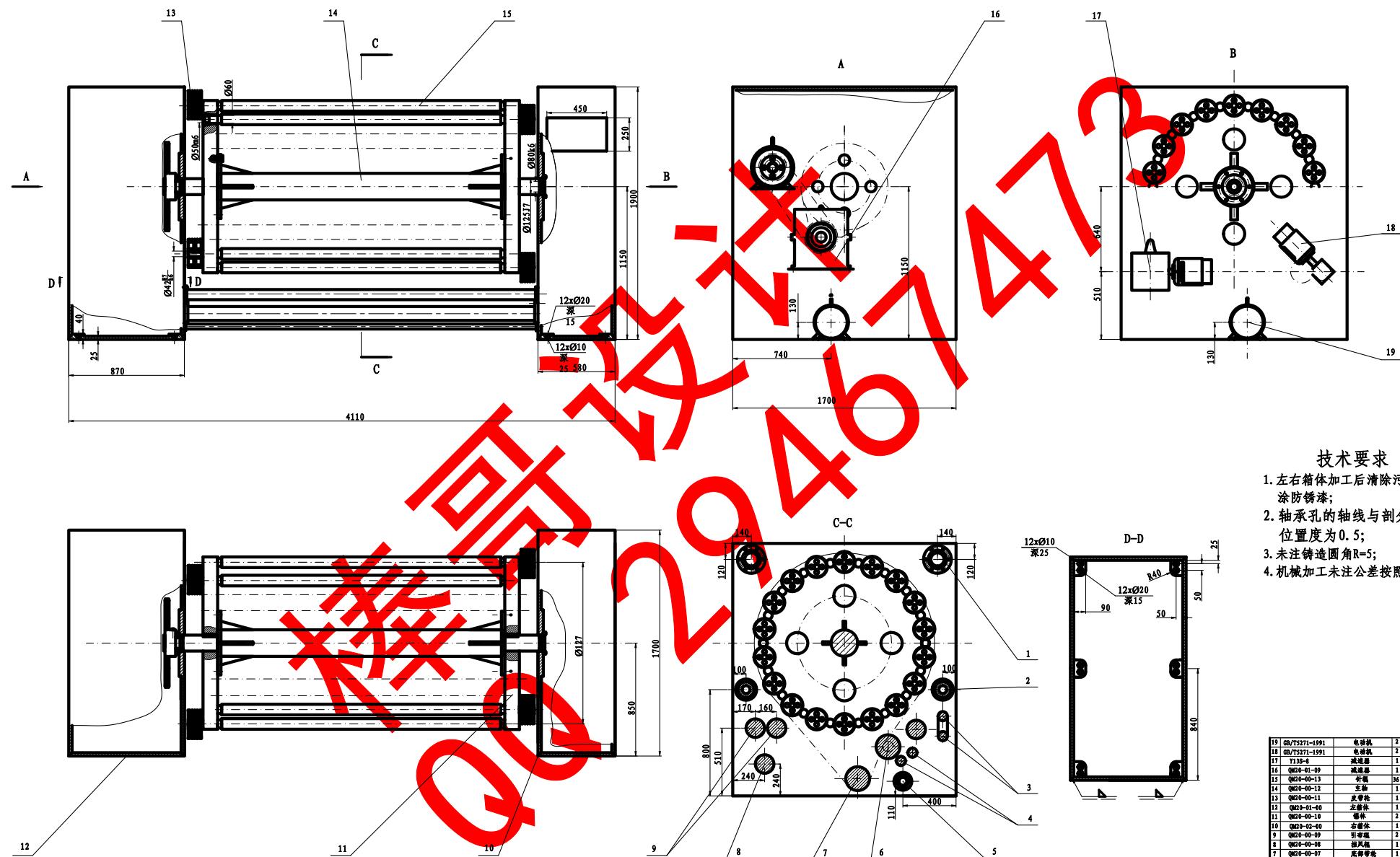


A0-起动机总体结构装配图

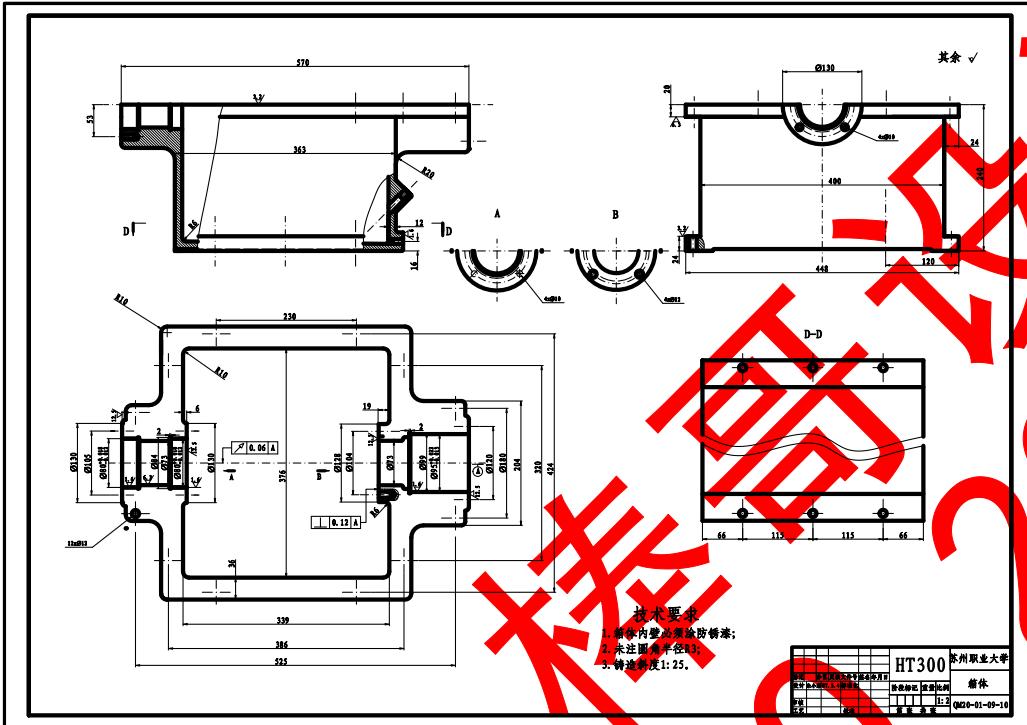


技术要求

1. 左右箱体加工后清除污垢，内表面涂防锈漆；
 2. 轴承孔的轴线与剖分面的位置度为 0.5；
 3. 未注铸造圆角 R=5；
 4. 机械加工未注公差按照 f-GB/T1804。

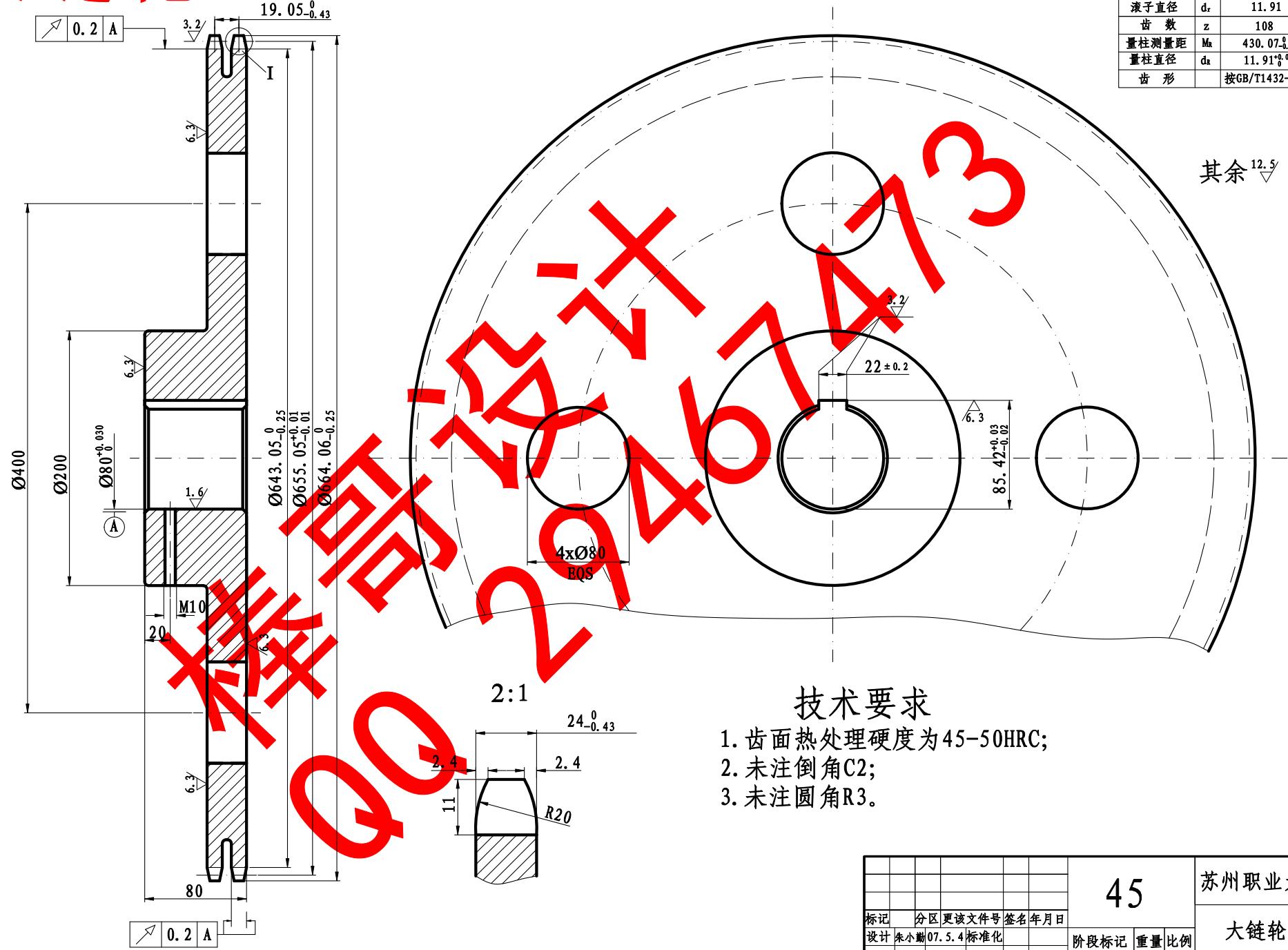
序号	代号	名称	材料	单件重量		备注
				数量	质量	
1	QB2-75271-1991	毛刷机	2			
15	QB2-01-1991	毛刷机	2			
17	YB2-01	底座	1			
16	QB2-01-09	底座垫	1			
15	QB2-01-05	轴套	36	45		
14	QB2-01-02	支架	1	45		
15	QB2-01-11	皮带罩	1	45		
12	QB2-01-09	左壳体	1	HT300		
11	QB2-01-10	螺栓	2	45		
10	QB2-02-09	右底体	1	HT300		
9	QB2-01-09	引導輪	2	Q235A		
8	QB2-01-08	抽風扇	1	Q235A		
7	QB2-01-07	底座腳	1	45		
6	QB2-01-06	传动帶	1	Q235A		
5	QB2-01-05	抽風扇	1	Q235A		
4	QB2-01-04	滑導軌	2	Q235A		
3	QB2-01-03	導電帶	2	Q235A		
2	QB2-01-02	導電帶	2	Q235A		
1	QB2-01-01	上蓋	2	Q235A		

A1-箱体



A2-大链轮

节距	p	19.05
滚子直径	d _r	11.91
齿数	z	108
量柱测量距	M _a	430.07 _{-0.26} ⁰
量柱直径	d _a	11.91 _{-0.01} ^{0.01}
齿形		按GB/T1432-1977

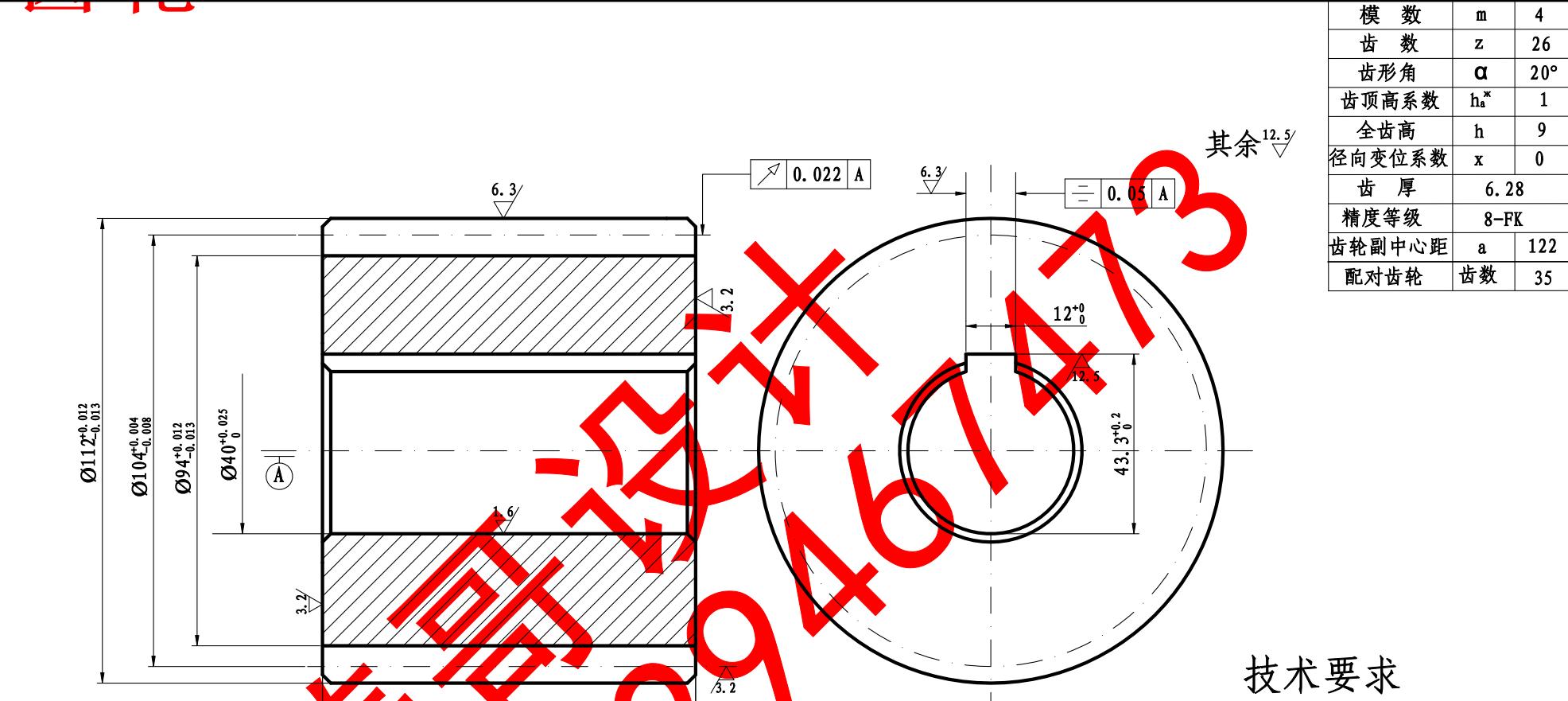


技术要求

1. 齿面热处理硬度为45-50HRC
 2. 未注倒角C2;
 3. 未注圆角R3。

				45			苏州职业大学		
标记	分区	更该文件号	签名	年月日				大链轮	
设计	朱小勤	07.5.4	标准化		阶段	标记	重量		
审核								2: 1	QM20-01-08
工艺		批准			第张共张				

A3-齿轮

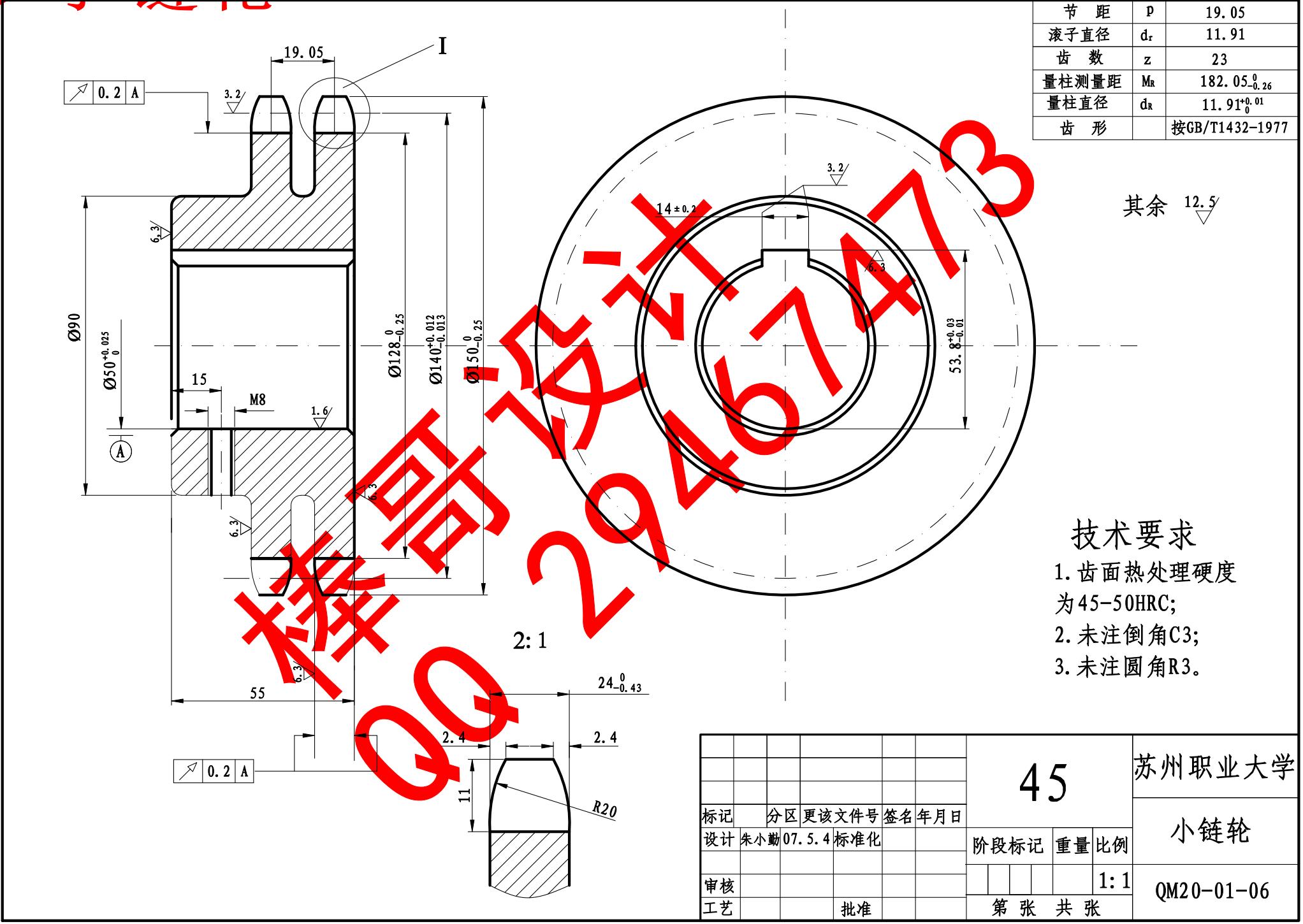


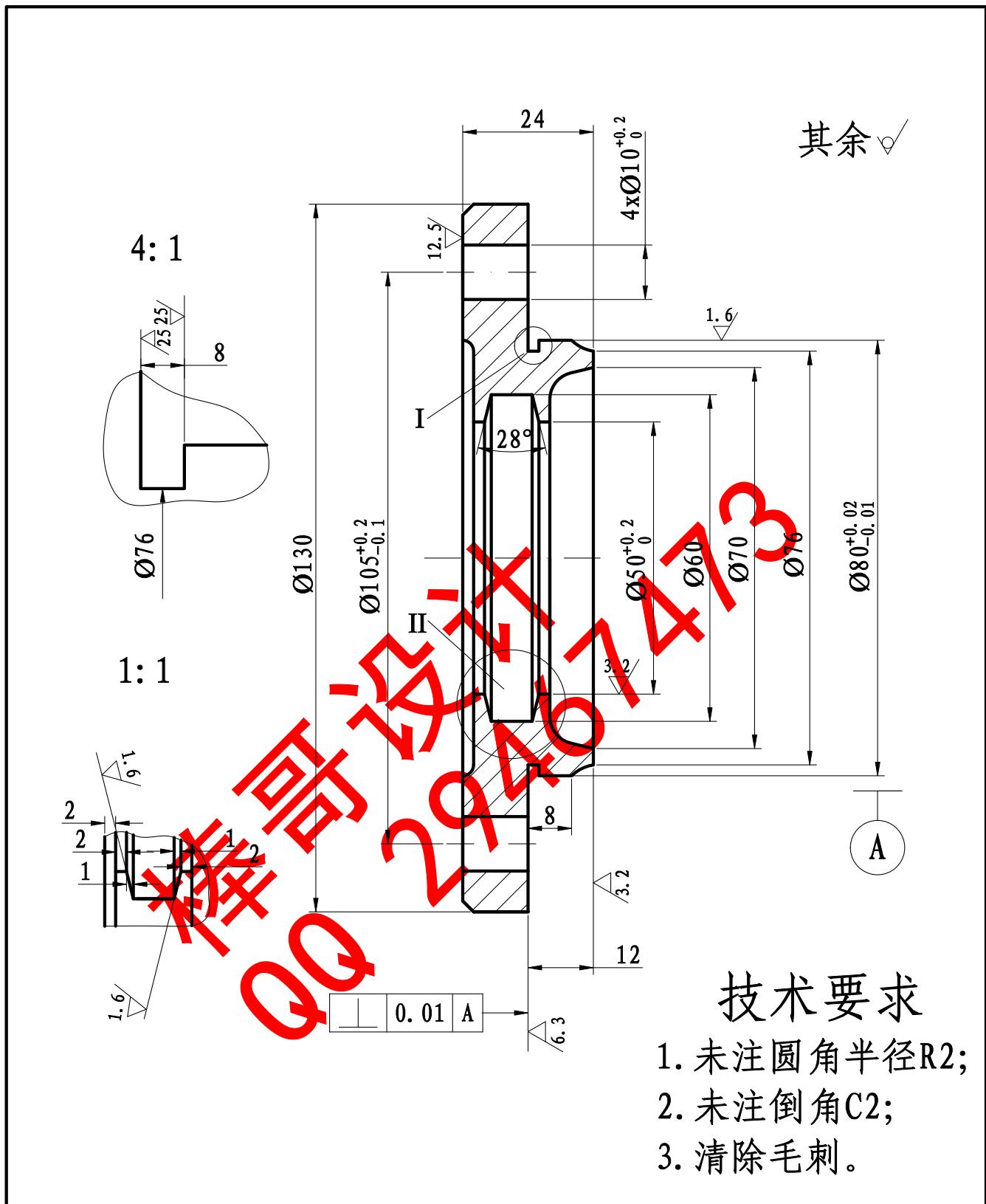
技术要求

1. 调质后表面淬火;
2. 未注圆角半径R2;
3. 未注倒角C2;
4. 清除毛刺。

					45	苏州职业大学
标记	分区	更该文件号	签名	年月日		
设计	朱小勤	07.5.4	标准化		阶段标记	重量
审核						比例
工艺			批准		1:1	QM20-01-09-17
					第张	共张

A3-小链轮





						HT150			苏州职业大学	
标记	分区	更该文件号	签名	年月日					轴承端盖1	
设计	朱小勤	07.5.4	标准化			阶段标记	重量	比例	QM20-01-09-08	
审核								1: 1		
工艺			批准			第	张	共	张	