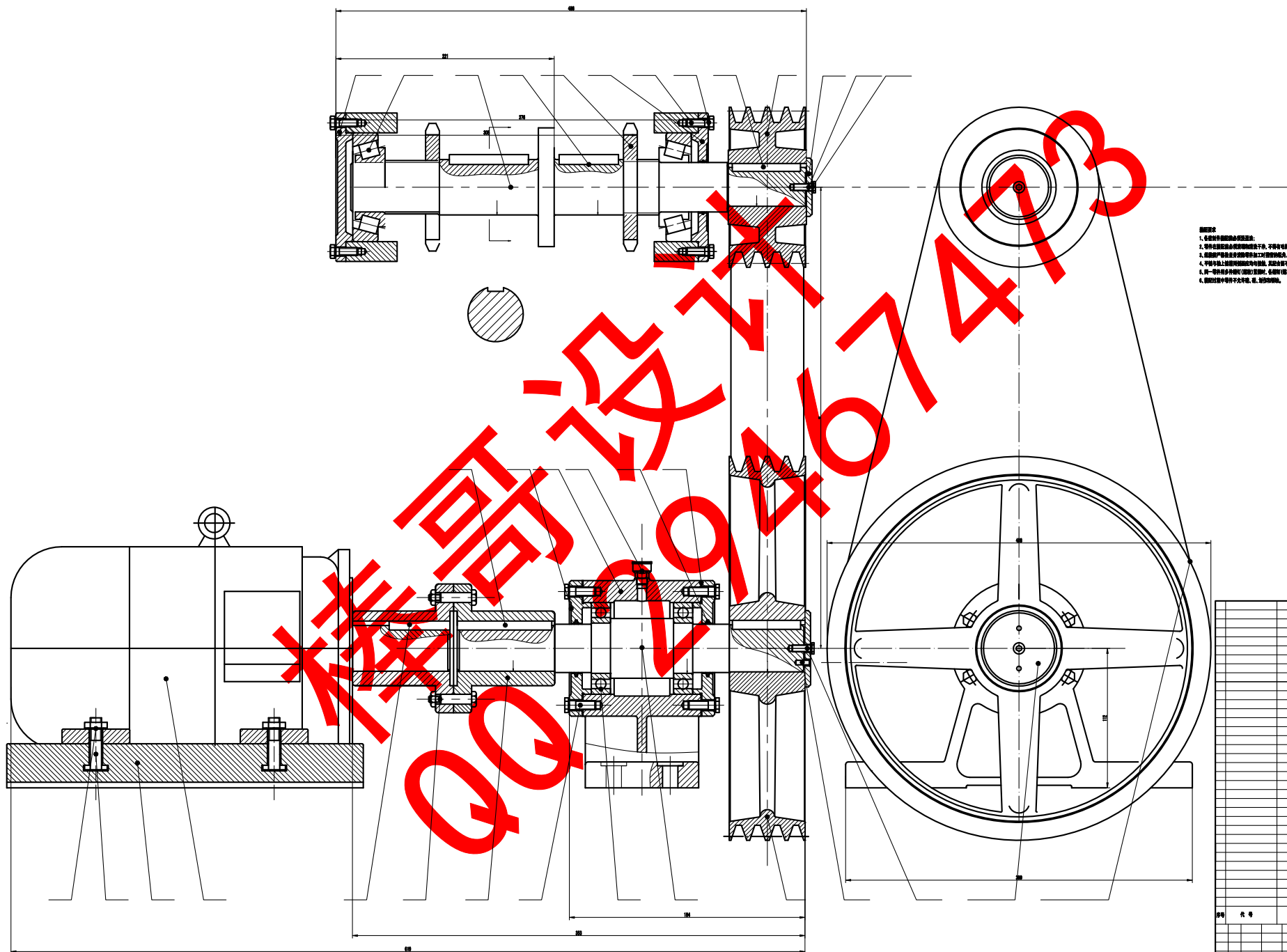


1-装配图-A0

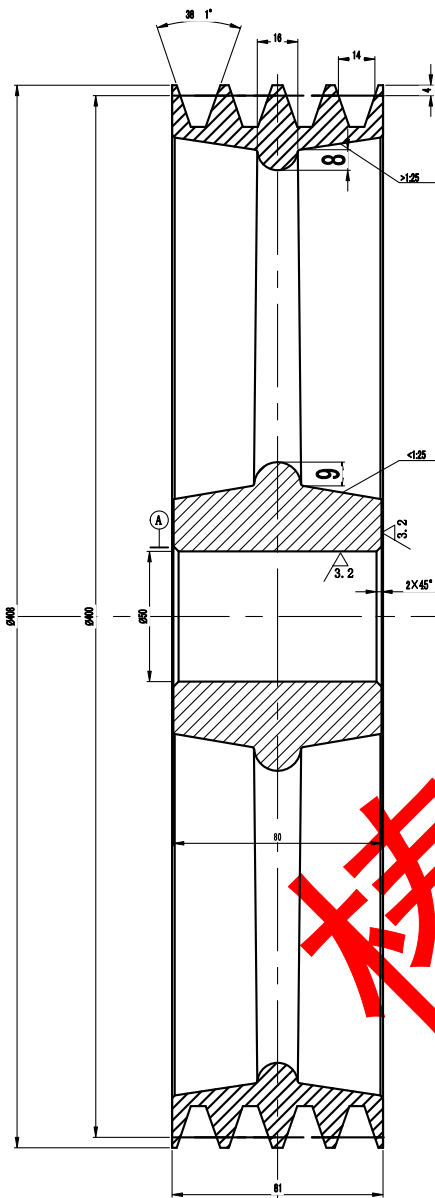


- 图例说明:
1. 各零件应按图例所示位置安装。
 2. 零件在装配前应进行清洗, 不得有油污、灰尘、锈迹等。
 3. 装配时应严格按照图例所示顺序进行, 不得颠倒。
 4. 装配时应注意各零件的配合公差, 应符合设计要求。
 5. 同一零件在不同视图中的表示方法, 应符合国家标准。
 6. 装配图中应标注必要的尺寸, 如长度、直径、角度等。

材料明细表		材料		数量		备注	
序号	代号	名称	规格	材料	件数	总重	备注
1		轴					
2		联轴器					
3		密封环					
4		轴套					
5		轴套					
6		轴套					
7		轴套					
8		轴套					
9		轴套					
10		轴套					
11		轴套					
12		轴套					
13		轴套					
14		轴套					
15		轴套					
16		轴套					
17		轴套					
18		轴套					
19		轴套					
20		轴套					
21		轴套					
22		轴套					
23		轴套					
24		轴套					
25		轴套					
26		轴套					
27		轴套					
28		轴套					
29		轴套					
30		轴套					
31		轴套					
32		轴套					
33		轴套					
34		轴套					
35		轴套					
36		轴套					
37		轴套					
38		轴套					
39		轴套					
40		轴套					
41		轴套					
42		轴套					
43		轴套					
44		轴套					
45		轴套					
46		轴套					
47		轴套					
48		轴套					
49		轴套					
50		轴套					
51		轴套					
52		轴套					
53		轴套					
54		轴套					
55		轴套					
56		轴套					
57		轴套					
58		轴套					
59		轴套					
60		轴套					
61		轴套					
62		轴套					
63		轴套					
64		轴套					
65		轴套					
66		轴套					
67		轴套					
68		轴套					
69		轴套					
70		轴套					
71		轴套					
72		轴套					
73		轴套					
74		轴套					
75		轴套					
76		轴套					
77		轴套					
78		轴套					
79		轴套					
80		轴套					
81		轴套					
82		轴套					
83		轴套					
84		轴套					
85		轴套					
86		轴套					
87		轴套					
88		轴套					
89		轴套					
90		轴套					
91		轴套					
92		轴套					
93		轴套					
94		轴套					
95		轴套					
96		轴套					
97		轴套					
98		轴套					
99		轴套					
100		轴套					

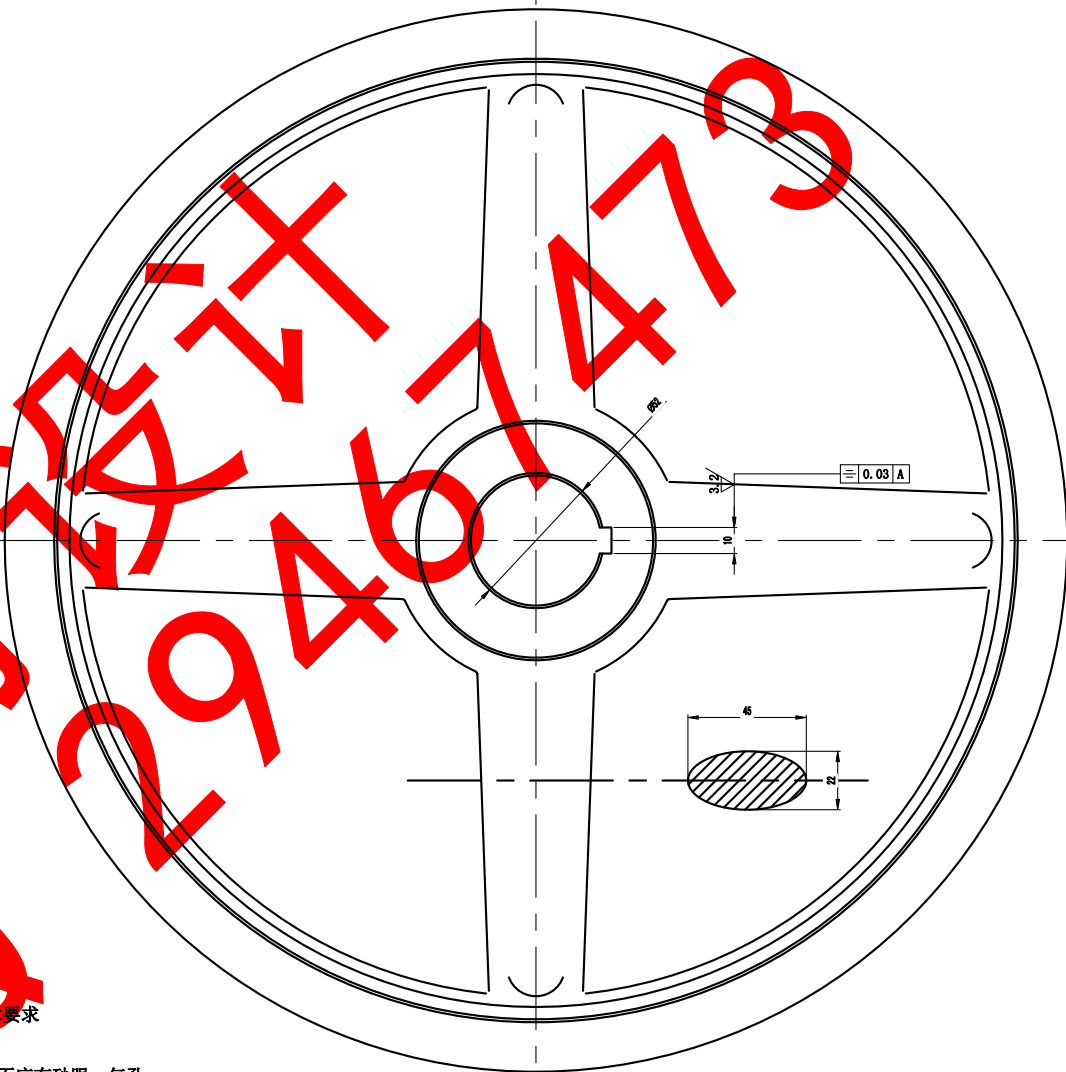
2-大带轮-A1

其余 12.5



技术要求

1. 轮槽工作面不应有砂眼、气孔；
2. 各轮槽间距的累积误差不得超过+0.8到-0.8，材料：HT200
3. 锐角打毛刺（0.2-0.5） $\times 45^\circ$ ，未注圆角半径为R2。



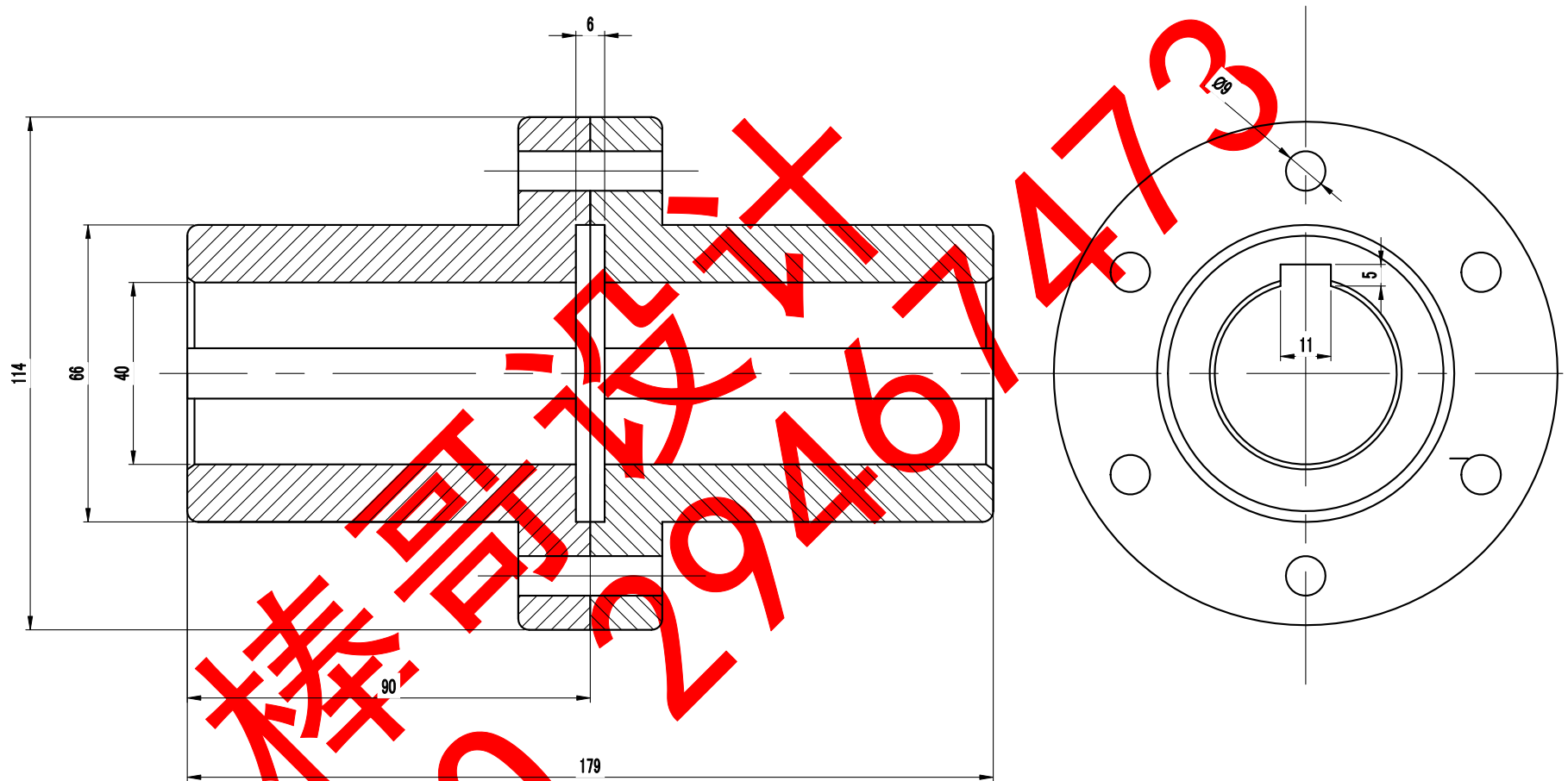
								湖南大学兴隆学院08级机械设计制 造及其自动化三班			
标记	数量	分板	姓名	年、月、日	审核	标记	重量	比例	大带轮		
设计	钱建东	2012	5	标准化							
工艺	钱建东										
				批准			共 5 张	第 2 页			

Technical drawing of a mechanical part. The drawing shows a circular feature with a diameter of 43. A central hole has a diameter of 12. The thickness of the part is 3.2. A surface texture symbol is shown with a value of 3.2. A note indicates a surface finish of 12.5 for the remaining surfaces.

1、轮槽工作面不应有砂眼、气孔;
2各轮槽间距的累积误差不得超过+0.8到-0.8,材料HT200;
3、锐角打毛刺(0.2~0.5)×45°,未注圆角半径为R2

									湘潭大学兴湘学院08级机械设计制造及其自动化三班		
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				阶 段 标 记		
设 计	钱盛东	2012	5	标准化							
										1:3	
审 核	钱盛东					共 5 张 第 1 页					
工 艺	钱盛东		批 准								

4-联轴器零件-A3

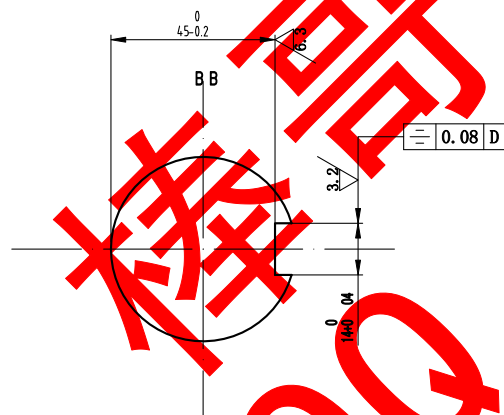


技术要求
1、清除毛刺, 锐角倒圆;
2、严格保证两轴线的同轴度, 使运转时不产生单边受载。

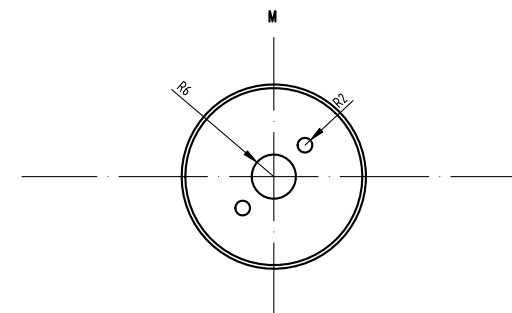
						湘潭大学兴湘学院08级机械设计制造及其自动化三班		
						联轴器零件图		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例
设计	钱盛东	2012	5	标准化	钱盛东			
审核	钱盛东							
工艺	钱盛东			批准		共 5 张 第 4 页		

Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or housing, showing dimensions and tolerances. The drawing includes a central section with a hole and a flange on the right. Key dimensions and tolerances are as follows:

- Top Surface Tolerances:**
 - Left section: 0.005 (circular runout), 0.01 (circular runout), $B-E$ (circular runout).
 - Middle section: 0.015 (circular runout), $B-E$ (circular runout).
 - Right section: 0.015 (circular runout), $B-E$ (circular runout).
- Bottom Surface Tolerances:**
 - Left section: 0.005 (circular runout), 0.01 (circular runout), $B-E$ (circular runout).
 - Middle section: 0.015 (circular runout), $B-E$ (circular runout).
 - Right section: 0.015 (circular runout), $B-E$ (circular runout).
- Geometric Features and Dimensions:**
 - Left Section:** A section with a hole of diameter $\phi 50 \pm 0.01$ and a length of 104 . The hole is centered vertically.
 - Middle Section:** A section with a hole of diameter $\phi 55 \pm 0.02$ and a length of 69 . The hole is centered vertically.
 - Right Section:** A section with a hole of diameter $\phi 53 \pm 0.02$ and a length of 75 . The hole is centered vertically.
 - Flange:** A flange on the right with a diameter of $\phi 80$ and a thickness of 10 . The flange has a hole of diameter $\phi 50$ and a length of 10 .
 - Other Dimensions:**
 - Overall length: 381 .
 - Section A: 4 (width), 104 (length).
 - Section B: 40 (width), 75 (length).
 - Section C: 69 (length).
 - Section D: 75 (length).
 - Section E: 10 (width), 10 (length).



技术要求:
1、材料:为45钢;
2、调质HRC>45;
3、未注菱边倒角C1



									湘潭大学兴湘学院08机械设计制造 及其自动化三班		
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				阶段 标 记		
设 计	钱盛东	2012 5	标准化	钱盛东	2012 5						
审 核	钱盛东									1:1	
工 艺			批 准			共 5 张 第 3 页			连接轴		