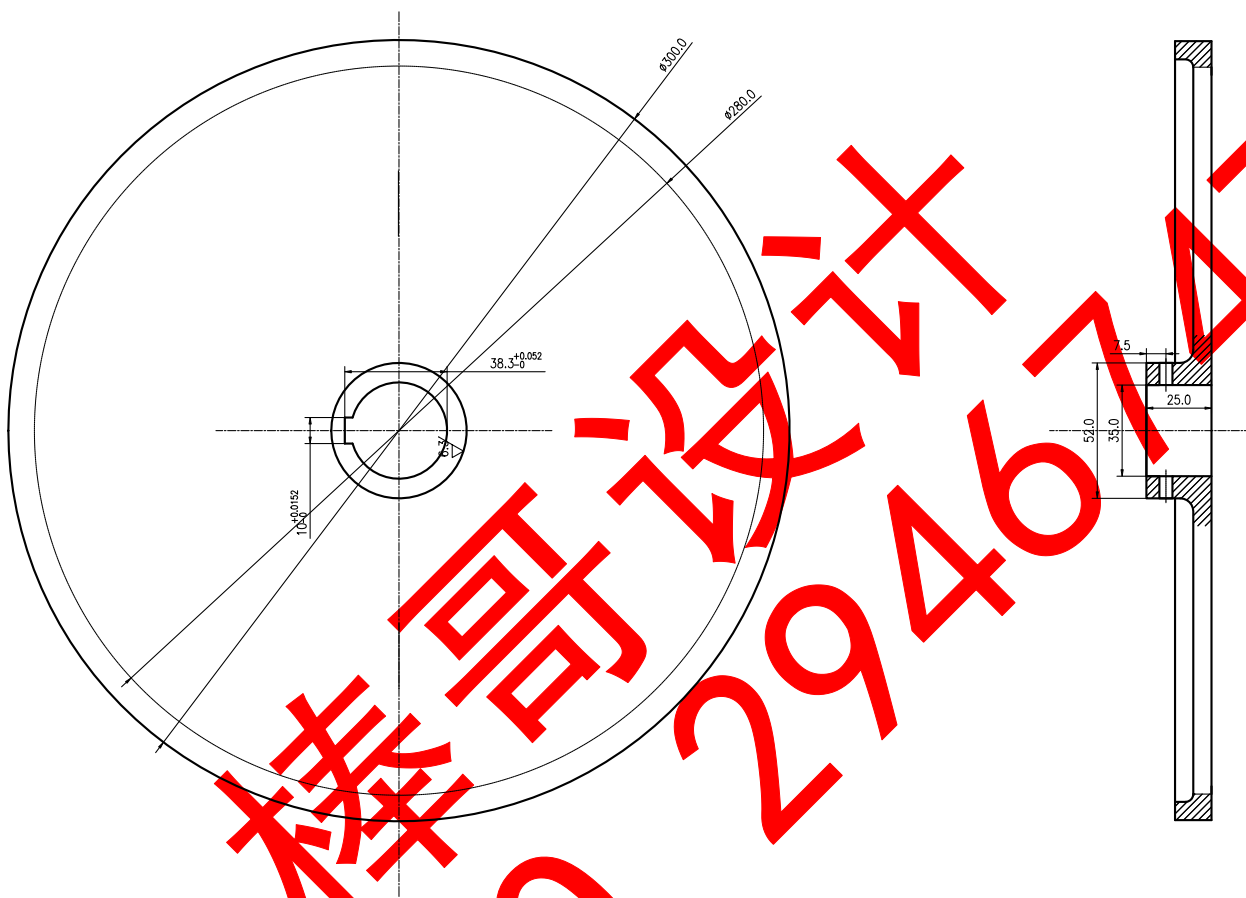


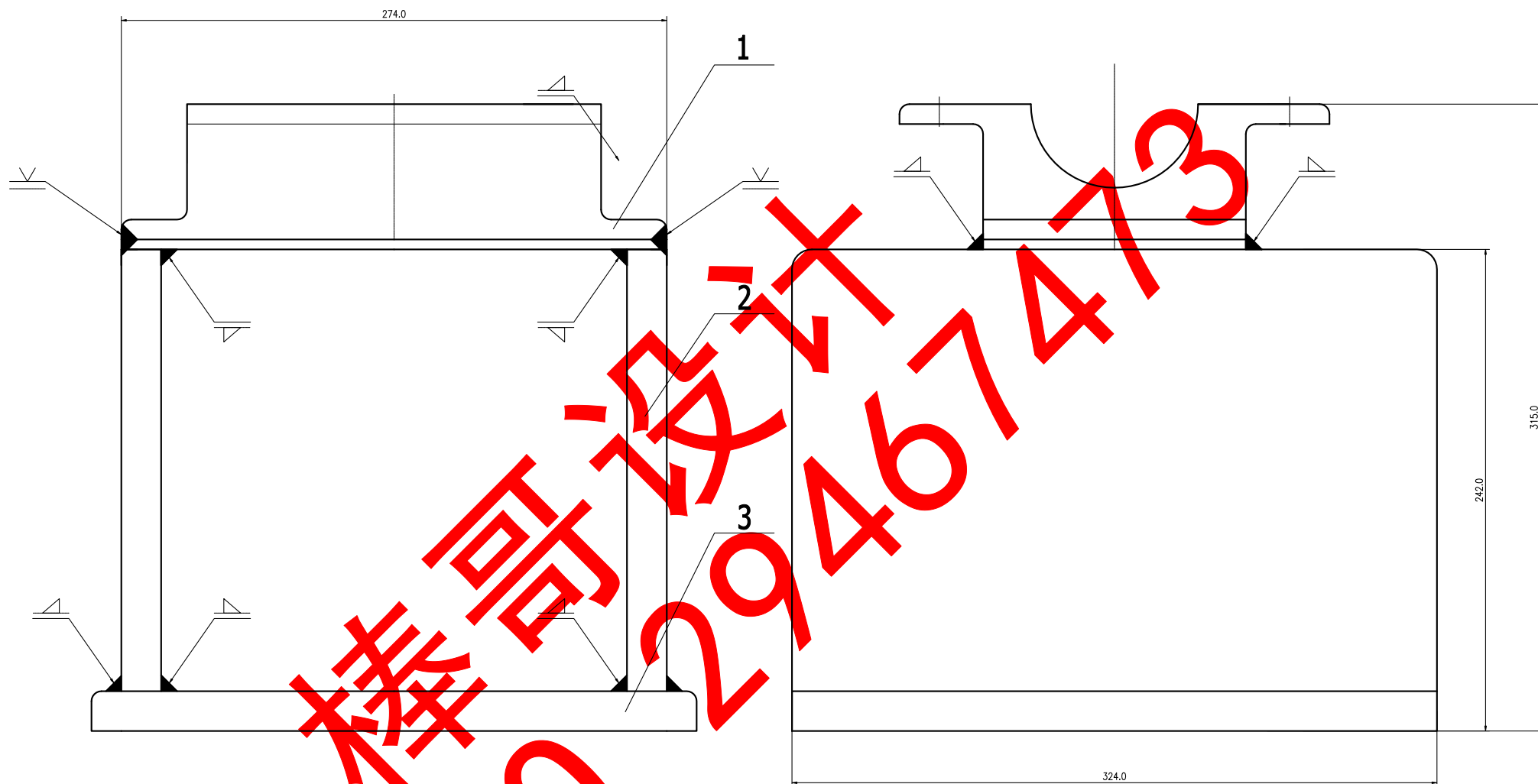
QPJ-00

A1-刀盘

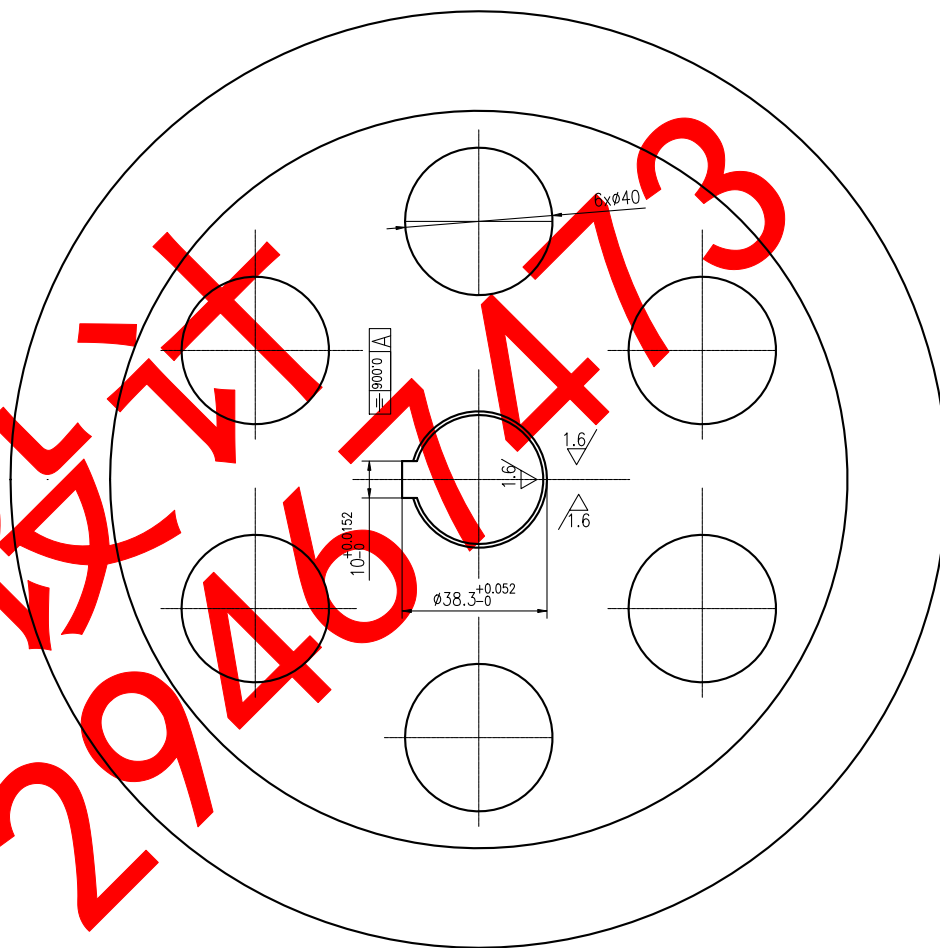


					HT200				湖南农业大学东方科技学院	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年.月.日					刀盘
设计	《签名》	《年月日》	审核	《签名》	《年月日》	数量	标记	重量	比例	QPJ-02
影文强	影文强	2011.5							1:1	
审核										
工艺						共 10 张 第 3 页				

A1-箱体与机座焊接图



3		机座	1	HT200	QPJ-8
2		销座	1	HT150	
		销 套	1	HT150	QPJ-05
序号	代号	名 称	数量	材 料	备注
				HT200	湖南农业大学东方科技学院
标记	数量	分 区	更改文件号	签名	年、月、日
设 计 (签名)	(年月日)	审核校 (签名)	(年月日)	附 数 据 标 记	量 量 比 例
影文图影文图	2012.5				1:1
审 核					
工 艺		批 准		共 10 张 第 1 页	QPJ-09

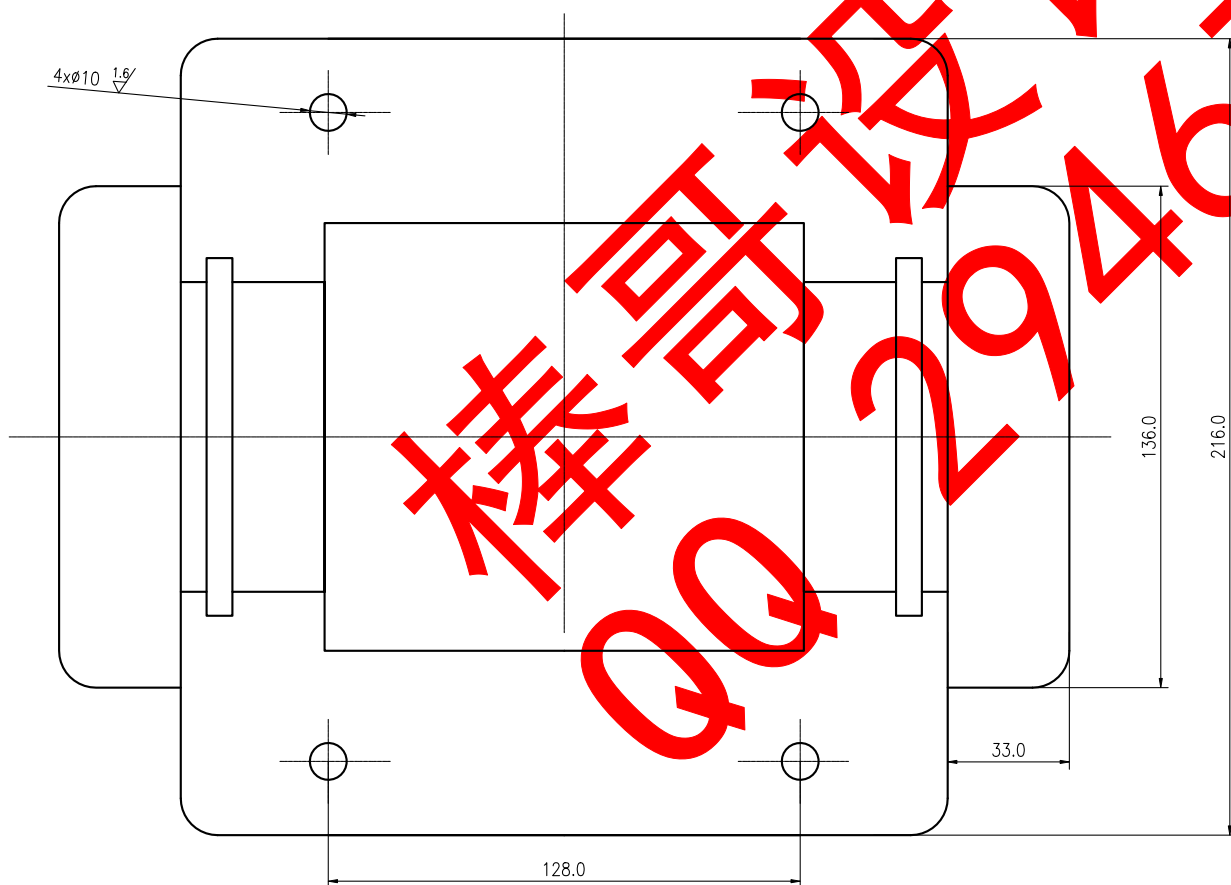
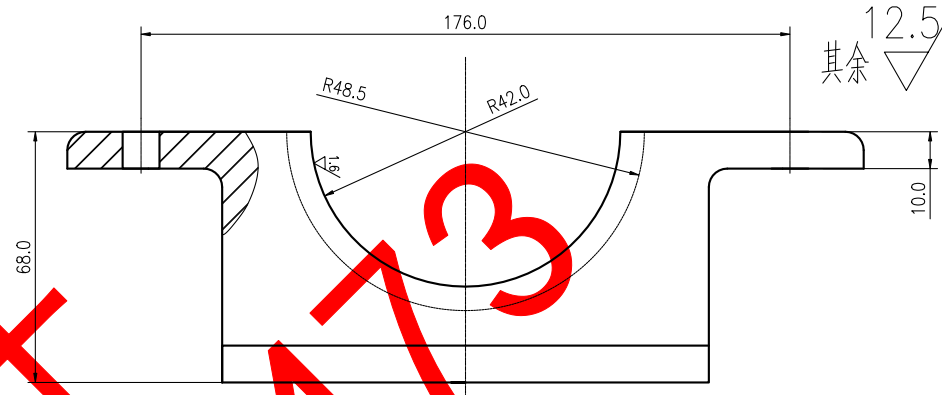


其余 ∇ 6.3

1 除去锐边和毛刺
2未标注的圆角为 $1.5 \times 45^\circ$

					HT200	湖南农业大学东方科技学院		
						从动轮		
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日			
设 计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶 段 标 记	重 量	比 例
彭文强	彭文强	2012.5						1:1
审 核								
工 艺			批 准			共 10 张 第 8 页		

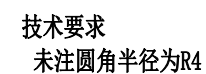
Technical drawing of a U-shaped component. The overall width is 208.0. The width of the central opening is 130.0. The width of the left flange is 75.0. The width of the right flange is 25.0. The height of the flanges is 58.0. The thickness of the flanges is 7.0. The component is shown in a cross-section view with hatching on the base.



1. 箱盖铸成后, 应进行清沙, 并进行时效处理。
2. 箱盖和机架合上后, 边缘应平齐, 相互错位每边不大于1mm。
3. 箱盖合箱后, 再进行镗孔。
4. 未注圆角半径为10mm。

					HT200	湖南农业大学东方科技学院	
						机座	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日		
设 计 (签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)		阶 段 标 记	重 量
彭文强	彭文强	2012.5					1:1
审 核							
工 艺			批 准				
					共 10 张 第 9 页		

其余 $\overline{12.5}$



						薄钢板	湖南农业大学东方科技学院			
								入料斗		
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设 计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶 段 标 记	重 量	比 例	QPJ-01	
彭文强	彭文强	2012.5						1:1		
审 核										
工 艺			批 准			共 10 张 第 2 页				

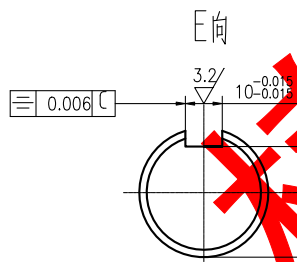
技术要求

1. 箱盖铸成后, 应进行清沙, 并进行失效处理。
2. 箱盖和机架合上后, 边缘应平齐, 相互错位每边不大于1mm
3. 箱盖合箱体合上后, 再进行镗孔。
4. 未标注的铸造圆角半径为10mm.

						HT200		湖南农业	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段	标记	重量	比例
彭文强	彭文强	2012.5							1:1

1. 箱盖铸成后, 应进行清沙, 并进行失效处理。
2. 箱盖和机架合上后, 边缘应平齐, 相互错位每边不大于1mm
3. 箱盖合箱体合上后, 再进行镗孔。
4. 未标注的铸造圆角半径为10mm.

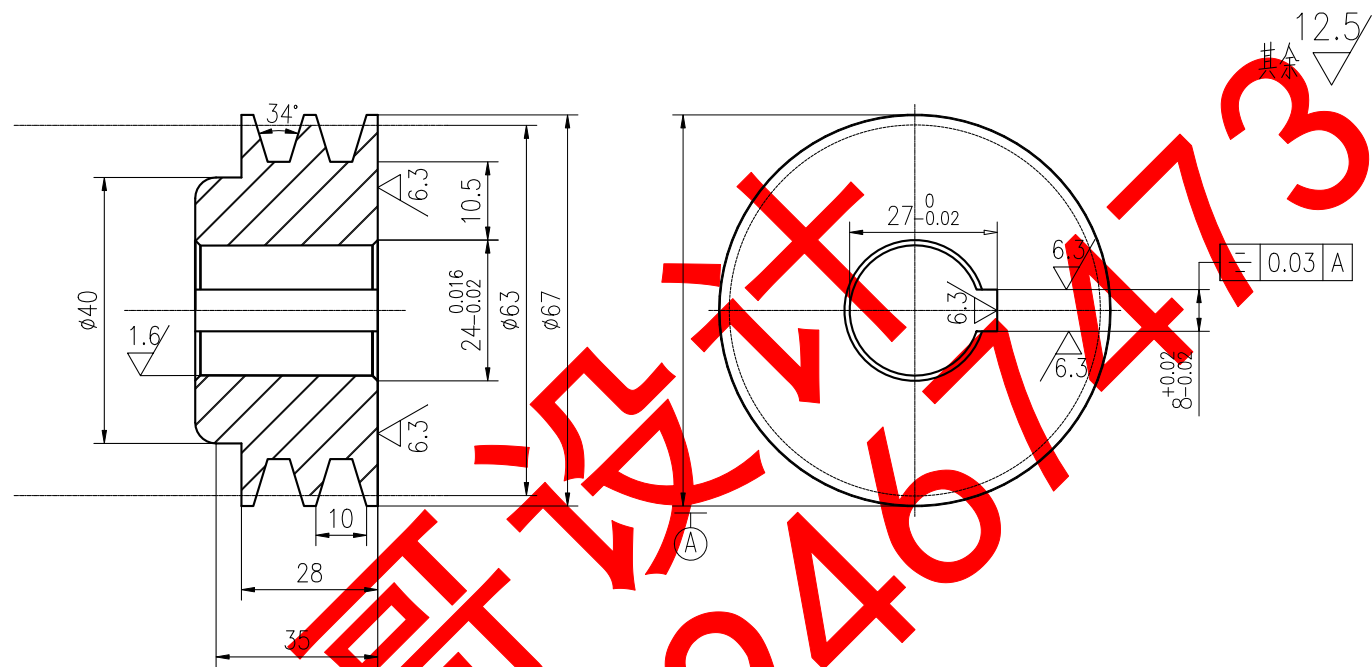
						HT200	湖南农业大学东方科技学院			
							箱盖			
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设 计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶 段 标 记	重 量	比 例	QPJ-05	
彭文强	彭文强	2012.5						1:1		
审 核										
工 艺			批 准			共 10 张 第 6 页				



1. 材料45钢, 调制处理后表面硬度220~250HBW;
2. 未注圆角半径为1.6mm

						45 钢	湖南农业大学东方科技学院		
							轴		
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	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)				1:1
彭文强	彭文强	2012.5							QPJ-04
审 核									
工 艺			批 准			共 10 张 第 5 页			

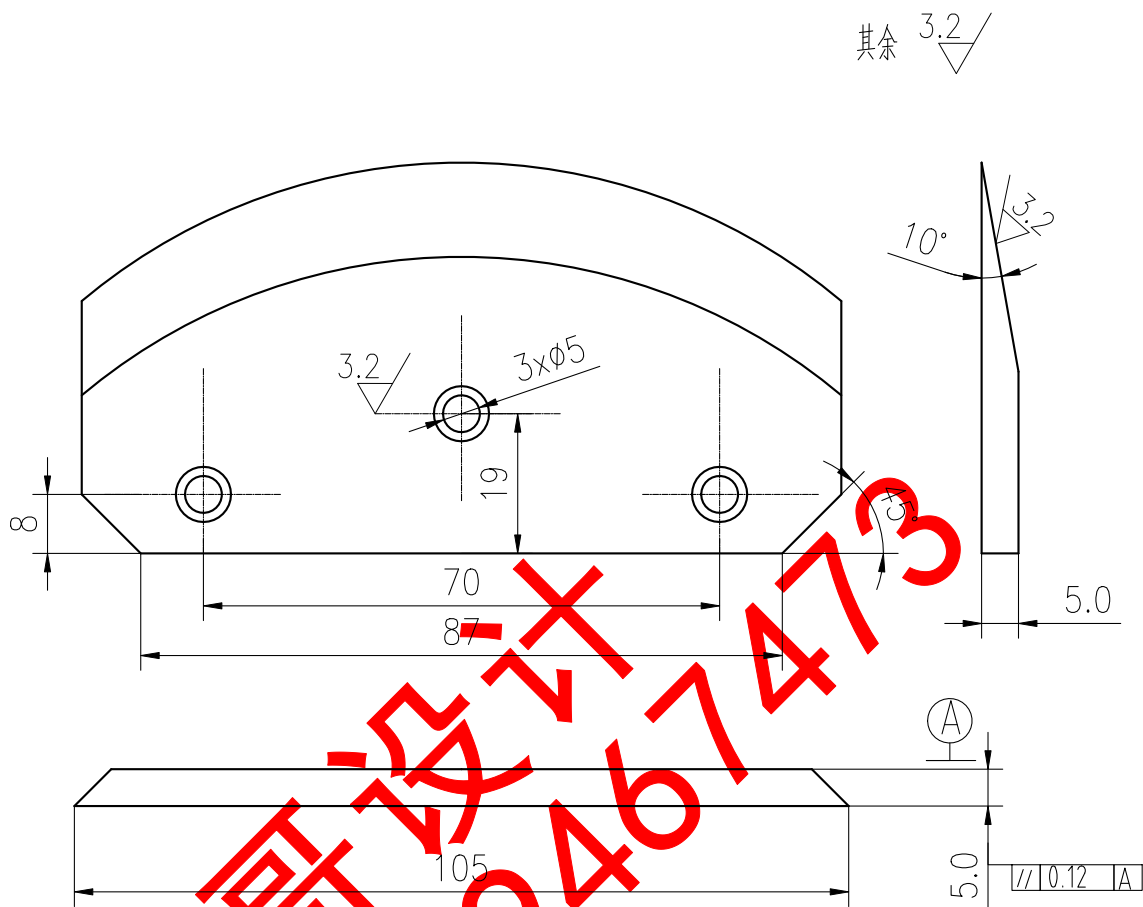
A3-主动轮



技术要求

- 1 材料为HT200，调制处理后表面硬度220~250HBW；
- 2 未注圆角半径为R1.6

						HT200			湖南农业大学东方科技学院	
									主动轮	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	阶 段 标 记		重 量	比 例	QPJ-06
设 计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)					
彭文强	彭文强	2012.5							1:1	
审 核										
工 艺			批 准			共 10 张		第 7 页		



技术要求

1. 严格保证刃口圆滑、锋利、不得有缺口、裂缝、卷刃、凹凸现象。
2. 刃口角度应符合图纸要求，刃口磨削时不得有烧伤现象。
3. 刃口淬火硬度HR62—68.
4. 刃口水磨锋利。

						45钢			湖南农业大学东方科技学院	
									刀片	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)				比例	
彭文强	彭文强	2012.5							1:1	
审核									QPJ-03	
工艺			批准			共 10 张			第 4 页	

QQ 样稿设计 29467473

