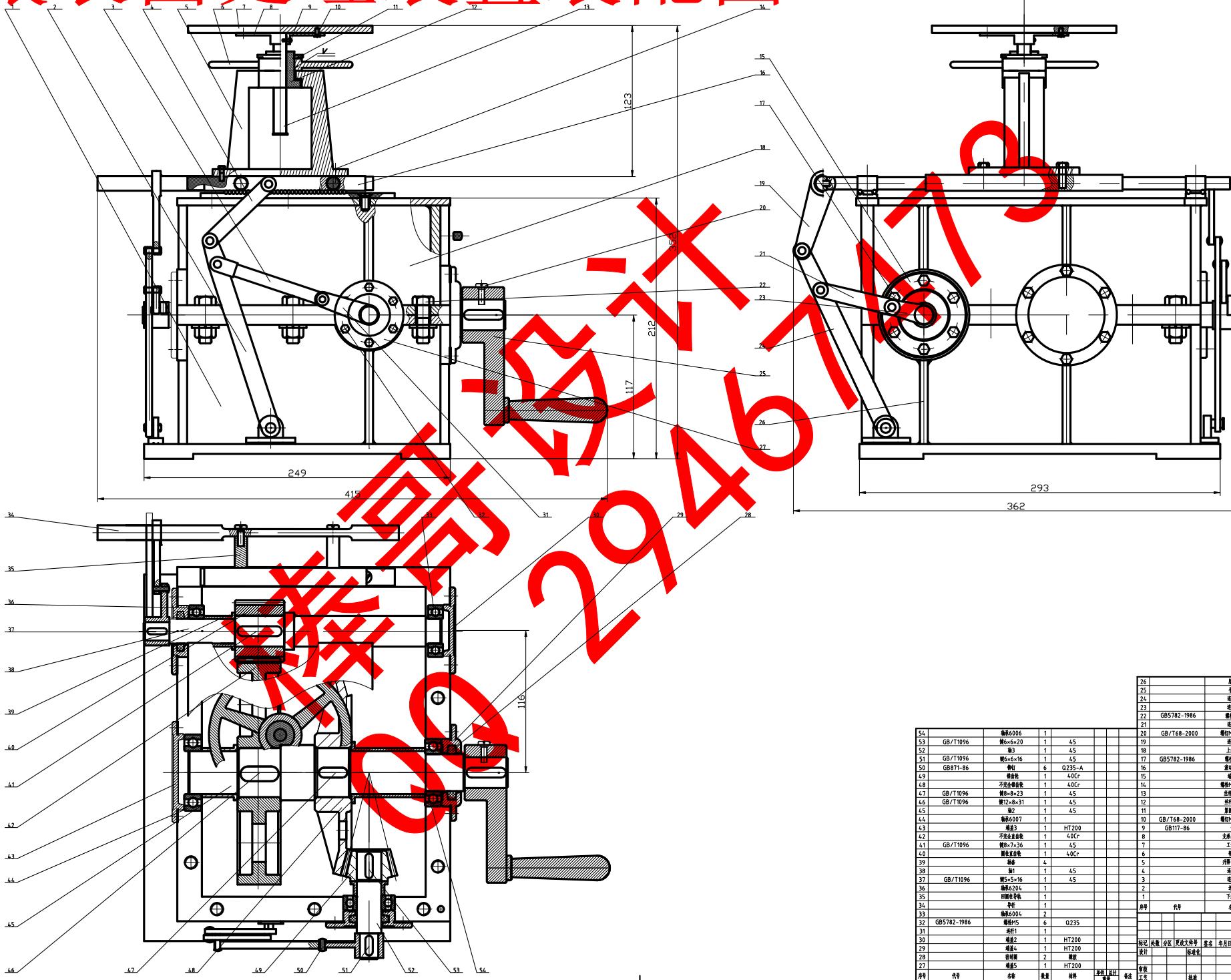
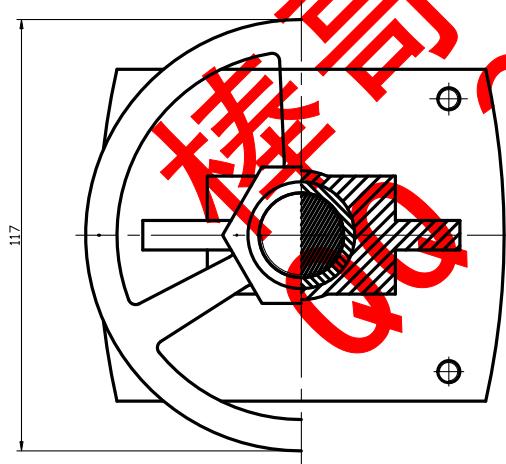
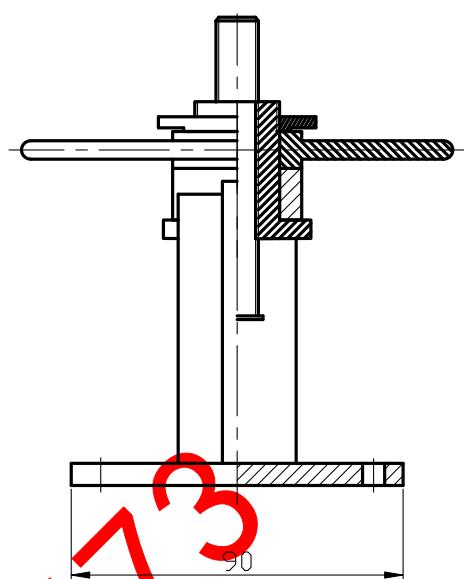
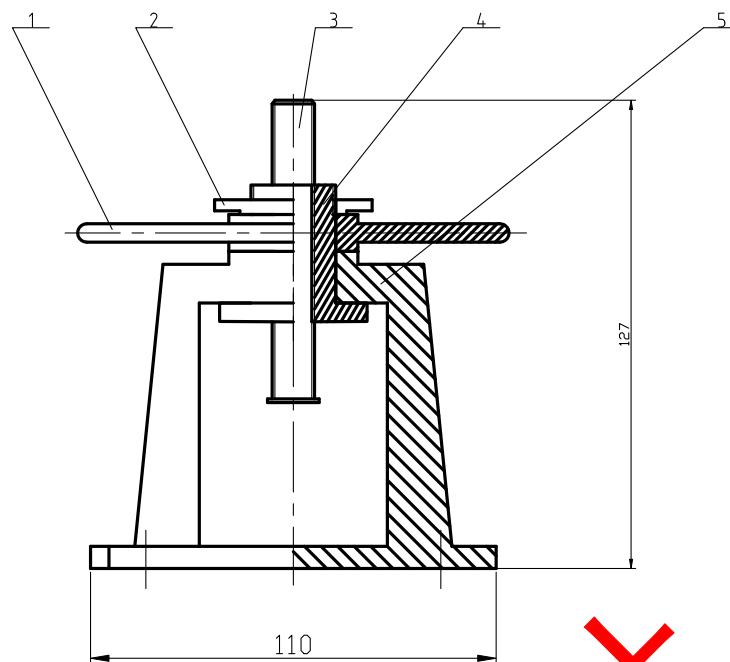


土壤表面处理装置装配图



山西农业大学

升降台装配图



技术要求

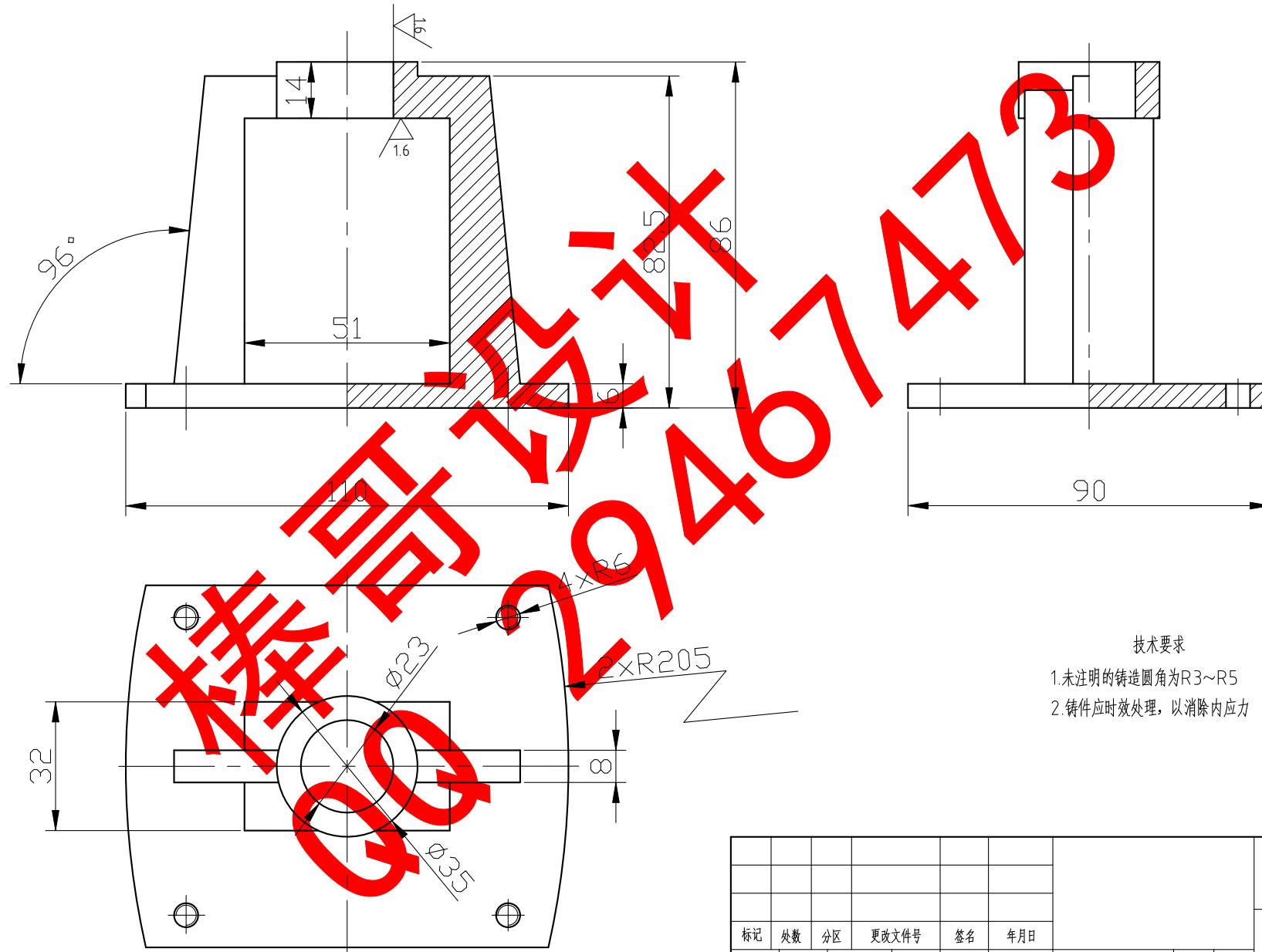
1. 装配时应当考虑零件的装配顺序
2. 紧固螺母必须与丝杆螺母配合，必要时可焊接为一体

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
5		升降台支架	1	HT200			
4		丝杆螺母	1				
3		丝杆	1				
2		紧固螺母	1	Q235			
1		手轮	1	HT200			
标记 处数 分区 更改文件号 签名 年月日							
设计		标准化			阶段标记	重量	比例
审核							
工艺		批准			共	张	第

山西农业大学

升降台支架

其余 ✓



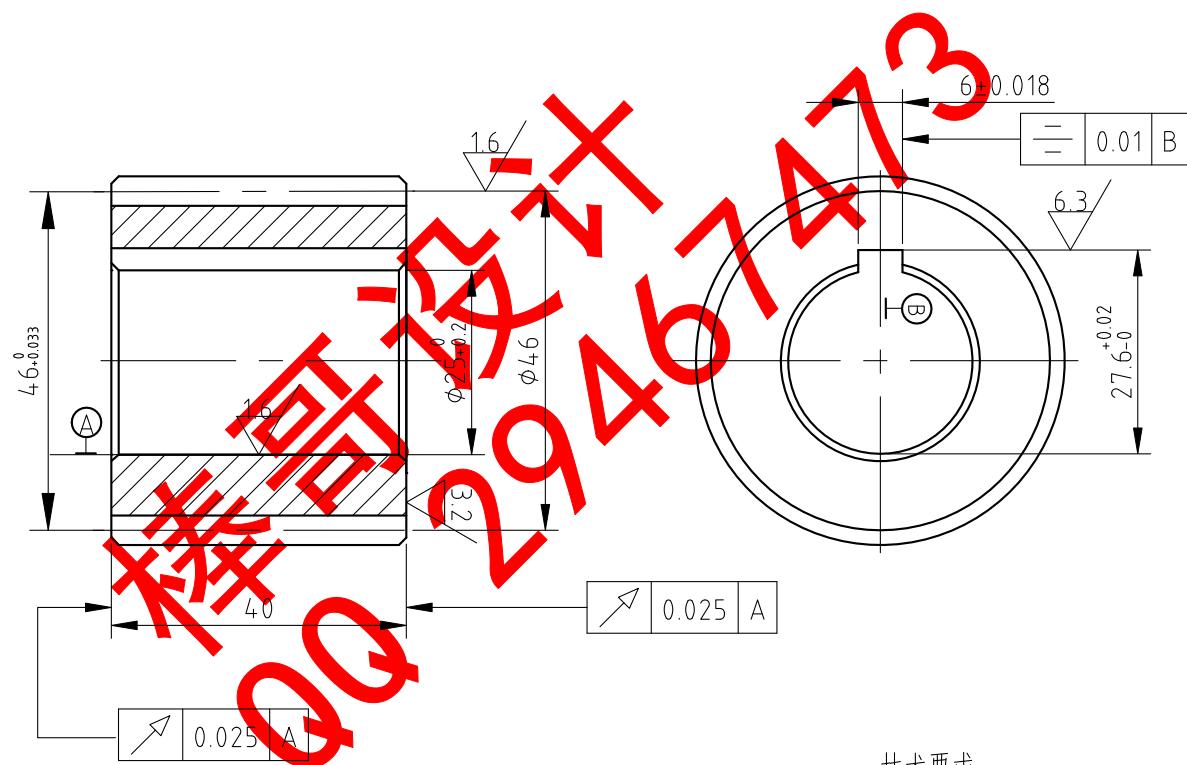
技术要求

- 1.未注明的铸造圆角为R3~R5
- 2.铸件应时效处理, 以消除内应力

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				山西农业大学
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
							1.12kg	1:1	
审核									
工艺			批准			共	张	第	张

齿轮1A4

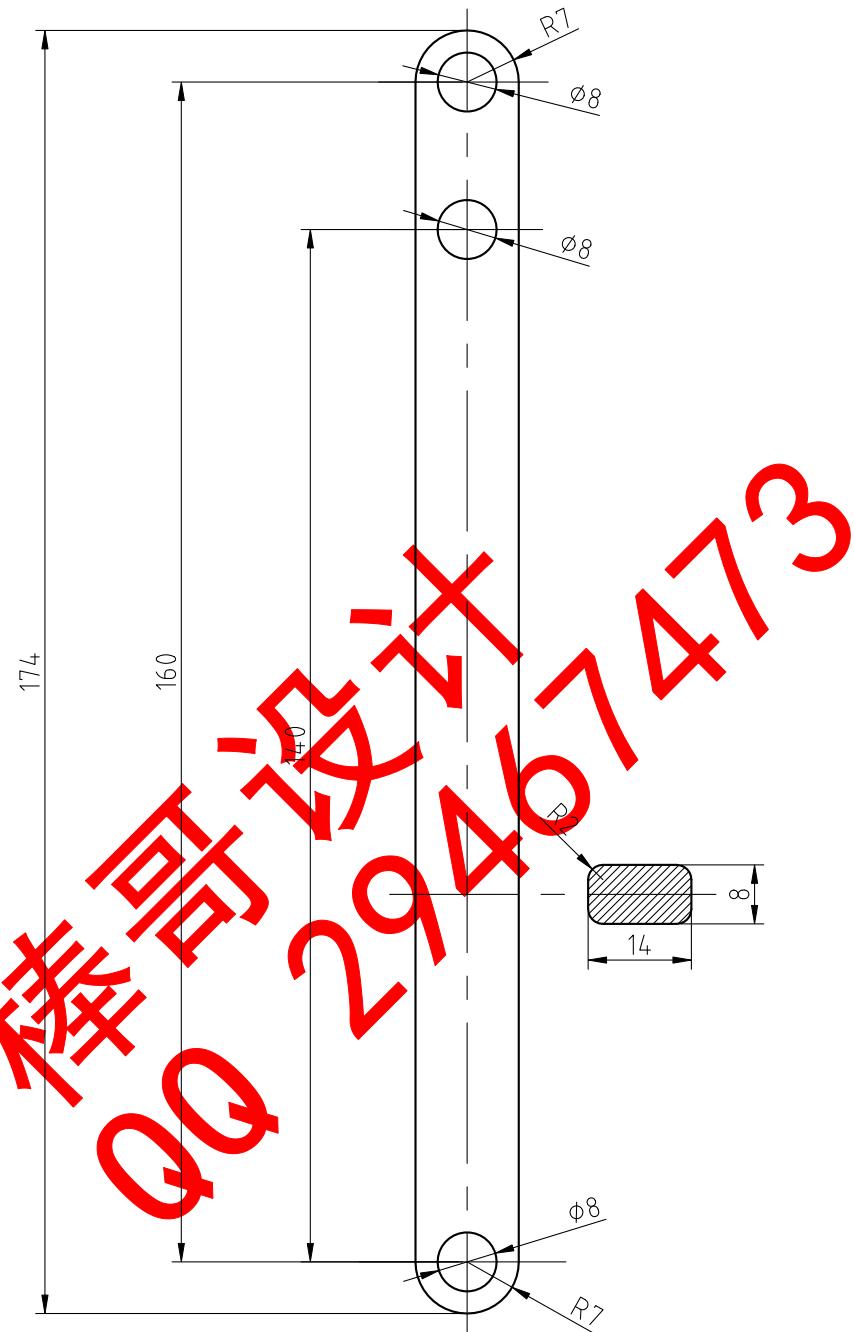
模数	m	2
齿数	z	23
齿形角	a	20°
精度等级		8
齿圈径向跳动		0.050
齿形公差		0.011
跨齿数		3
配对齿轮齿数		92
法面变位系数	x_n	0
配对齿轮图号		



技术要求

- 调质处理 硬度为250HBS
- 未注倒角为C₁

借(通)用件登记							40C7	山西农业大学		
旧底图总号										
底图总号							直齿圆柱齿轮			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
签字	设计	孔华野	09.5.20	标准化			阶段标记	重量	比例	1:1
日期	审核									
工艺			批准				共	张	第	张



借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签字

日期

45钢

山西农业大学

连杆1

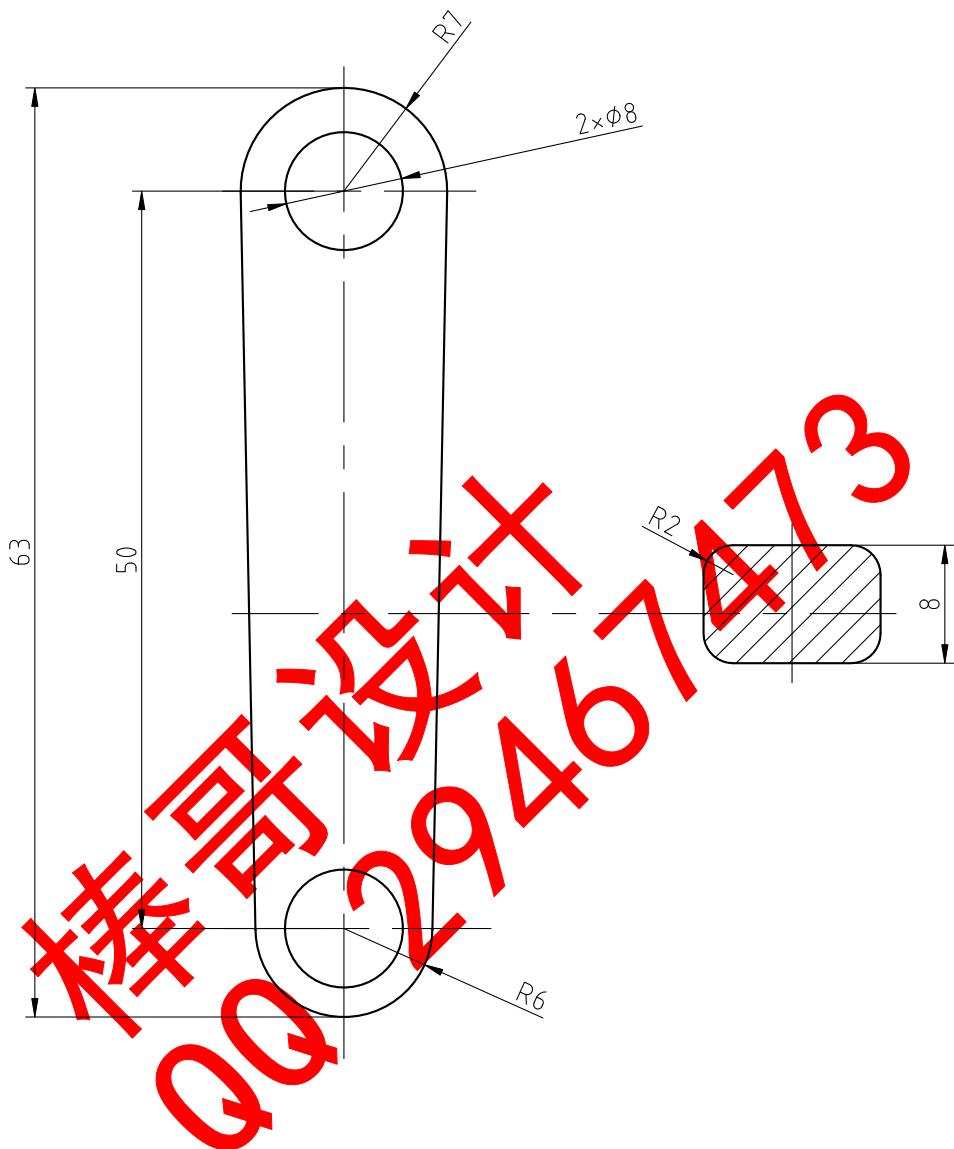
标记 处数 分区 更改文件号 签名 年月日

设计 孔华野 09.6.6 标准化

阶段标记 重量 比例

共 张 第 张

杆2二倍



借(通)用件登记

旧底图总号

底图总号

签字

日期

45钢

山西农业大学

连杆2

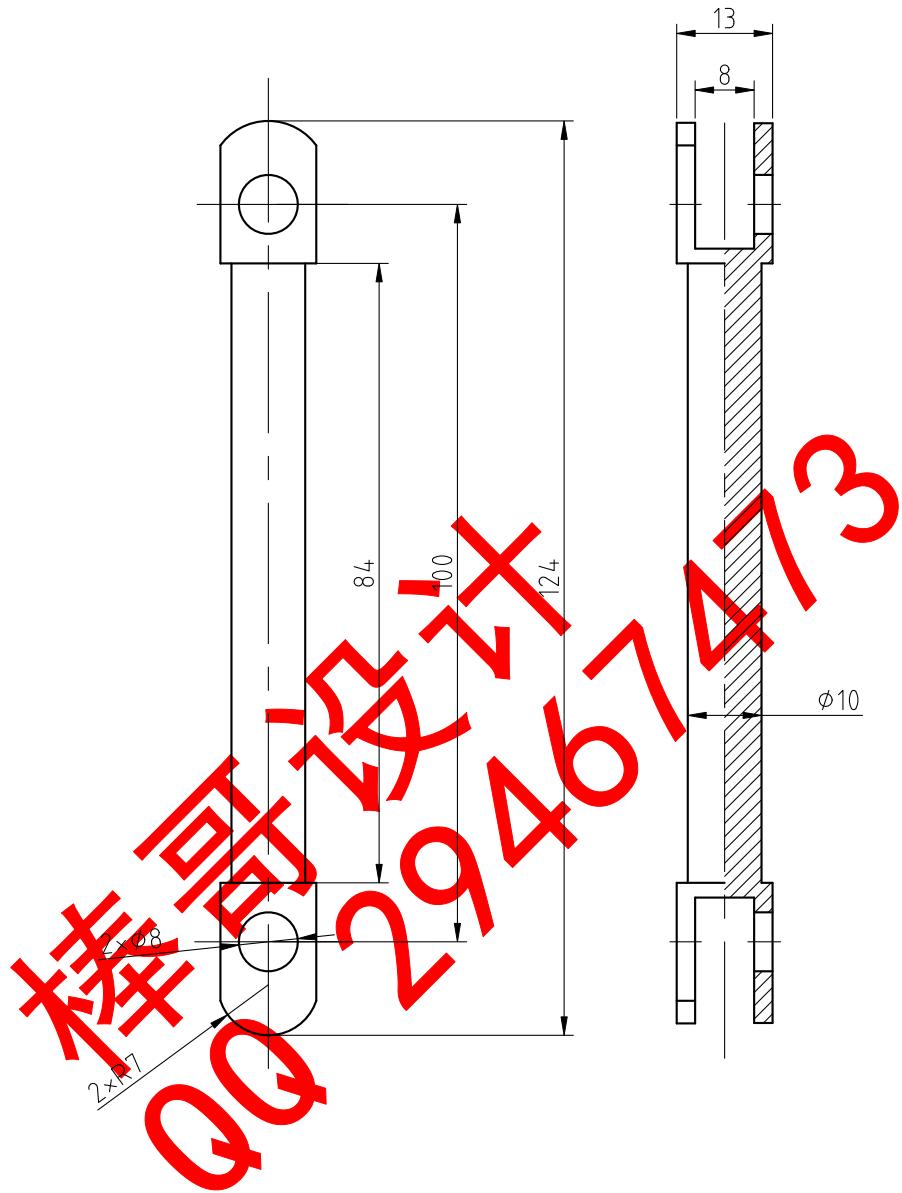
阶段标记 重量 比例

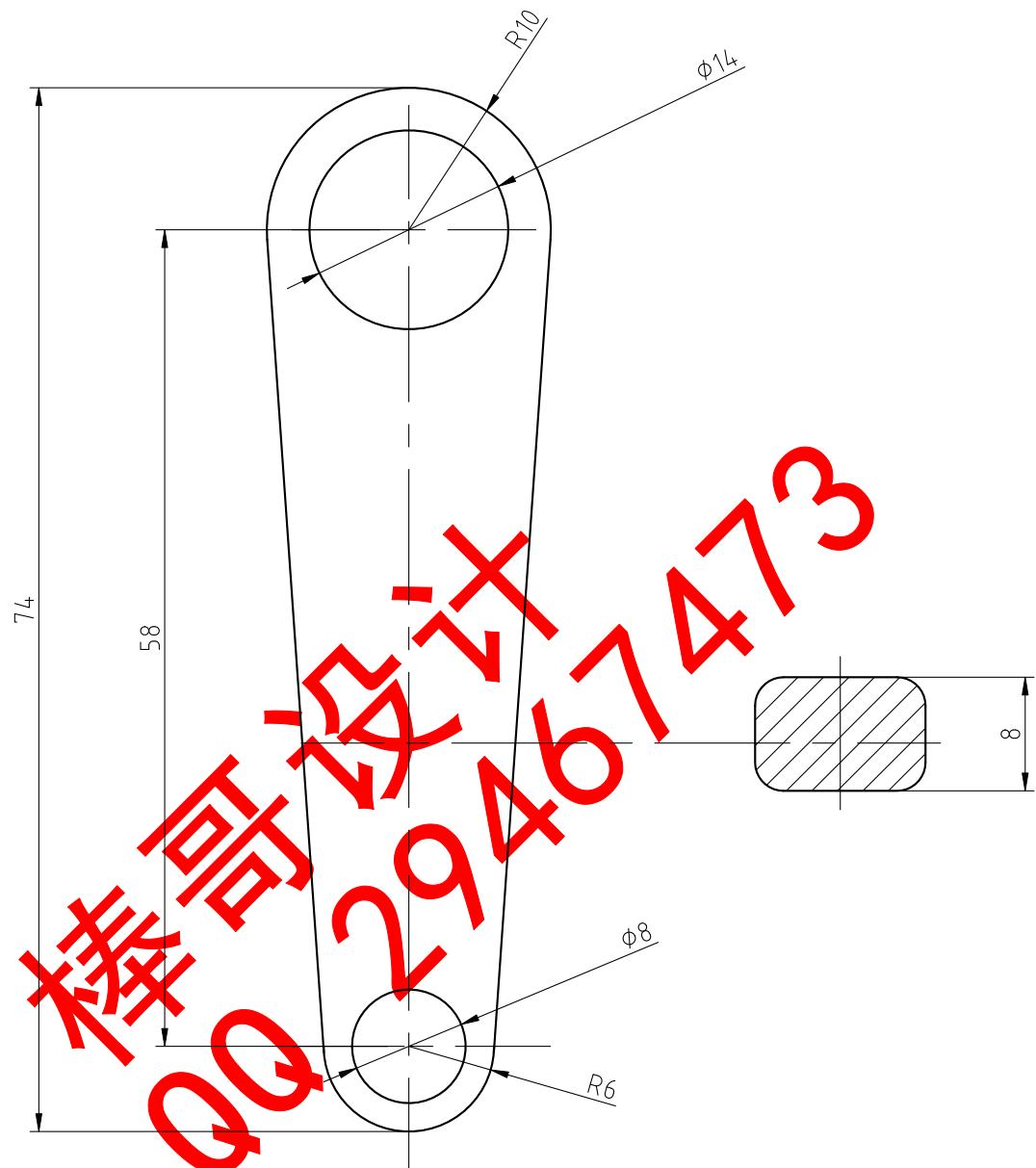
2:1

共 张 第 张

批准

批准





借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

45钢

山西农业大学

连杆8

阶段标记 重量 比例

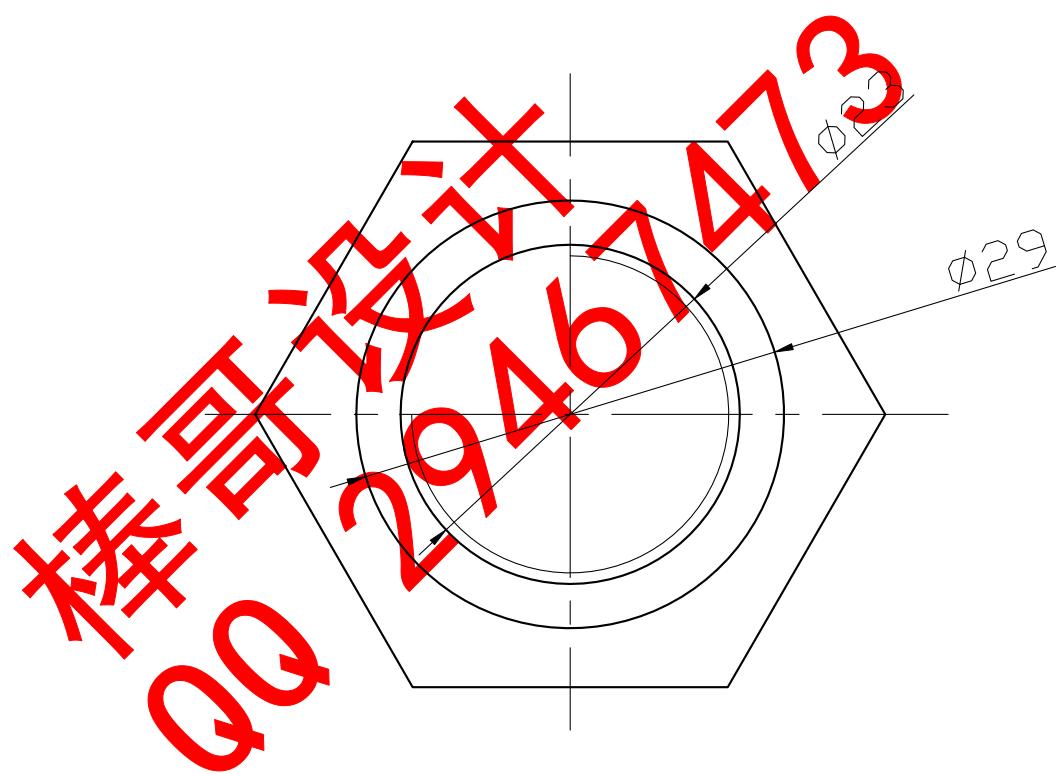
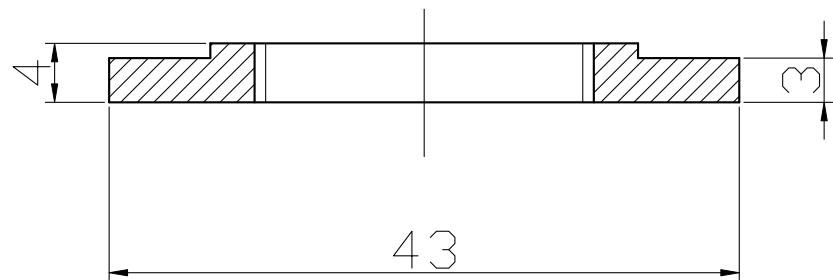
2:1

共 张 第 张

批准

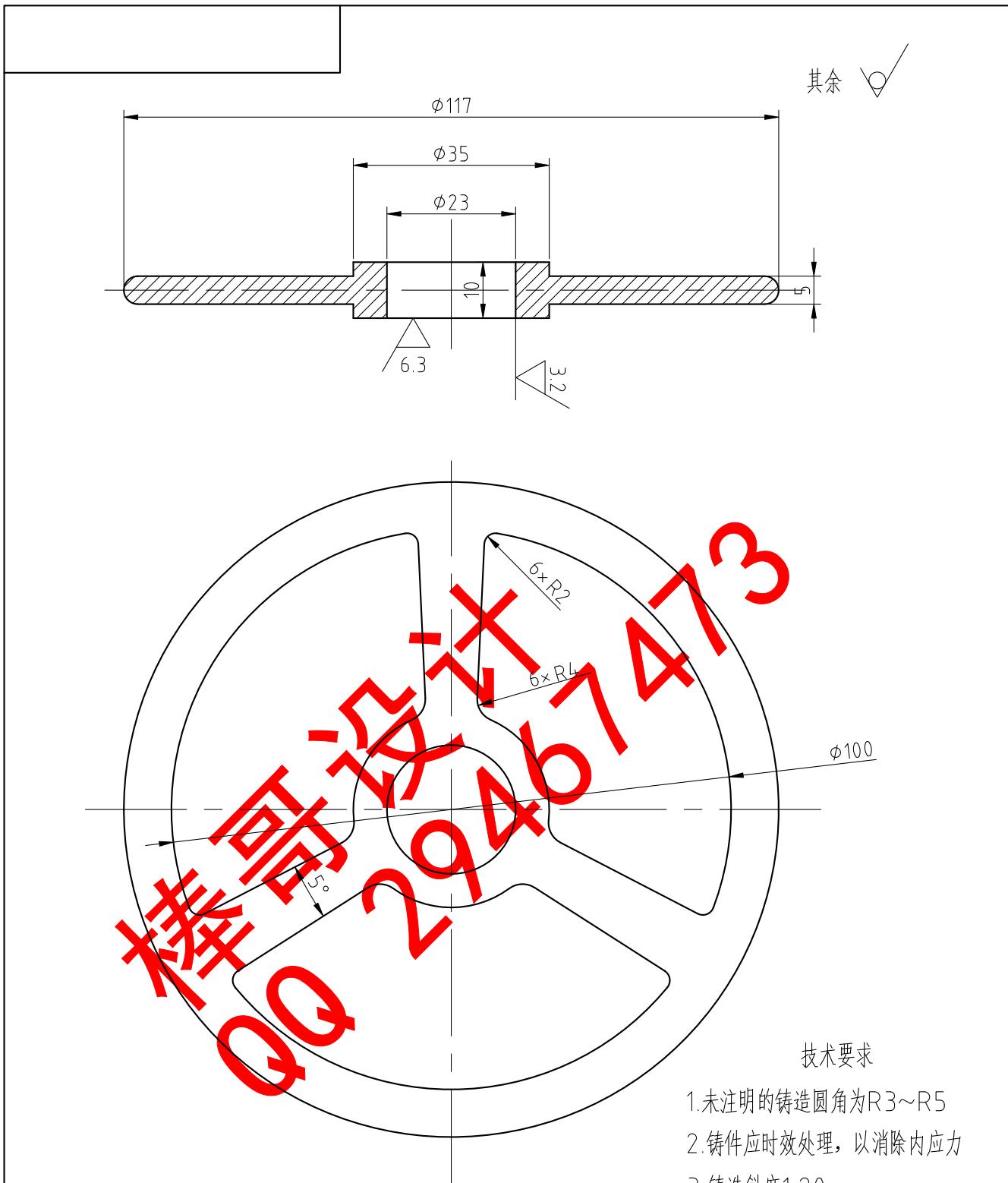
批准

升降台锁紧螺母2倍



							山西农业大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记			重量
审核									比例
工艺			批准			共 张			第 张

手轮



借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号

签字

日期

铸铁

山西农业大学

手轮

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年月日

设计 孔华野 09.5.30 标准化

阶段标记 重量 比例

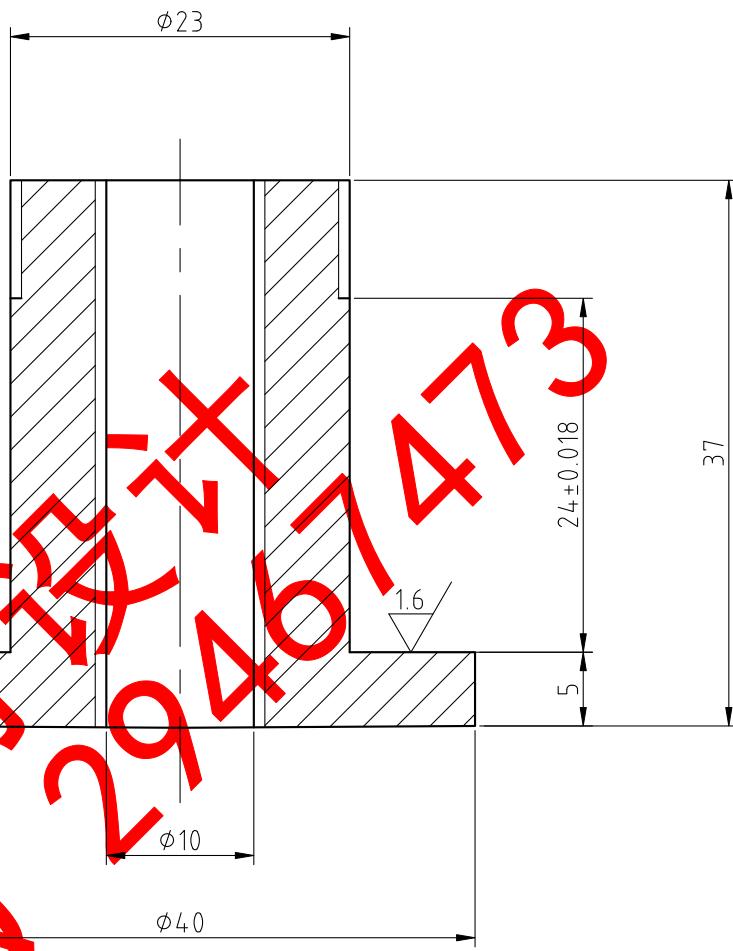
1:1

共 张 第 张

批准

丝杆螺母

QQ 29460413



技术要求

1. 丝杆螺母与手轮要保证同步转动，
必要时，在装配后可焊接固定

借(通)用件登记
旧底图总号

底图总号
签字

日期

Q235

山西农业大学

丝杆螺母

阶段标记 重量 比例

共 3 张 第 1 张

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年月日

设计 孔华野 09.5.29 标准化

审核

工艺 批准