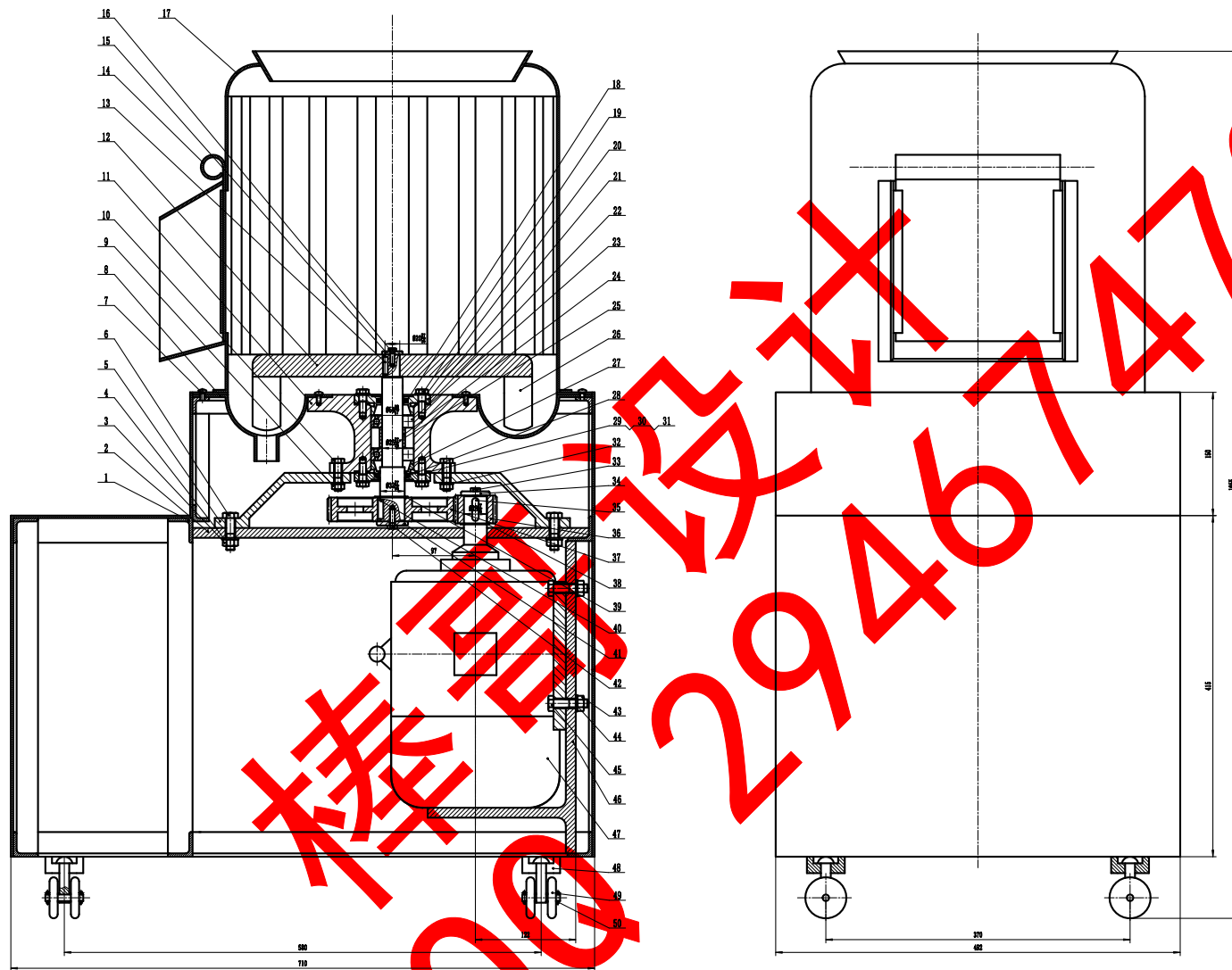


A0 装配图



技术要求

1. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
2. 铸件应清除浇冒口、飞刺等。非加工表面上的浇冒口残留量要铲平、磨光，达到表面质量要求。
3. 装配过程中零件不允许碰、磕、划伤和锈蚀。
4. 同一零件用多件螺钉（螺栓）紧固时，各螺钉（螺栓）需交叉、对称、逐步、均匀拧紧。
5. 螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
6. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。

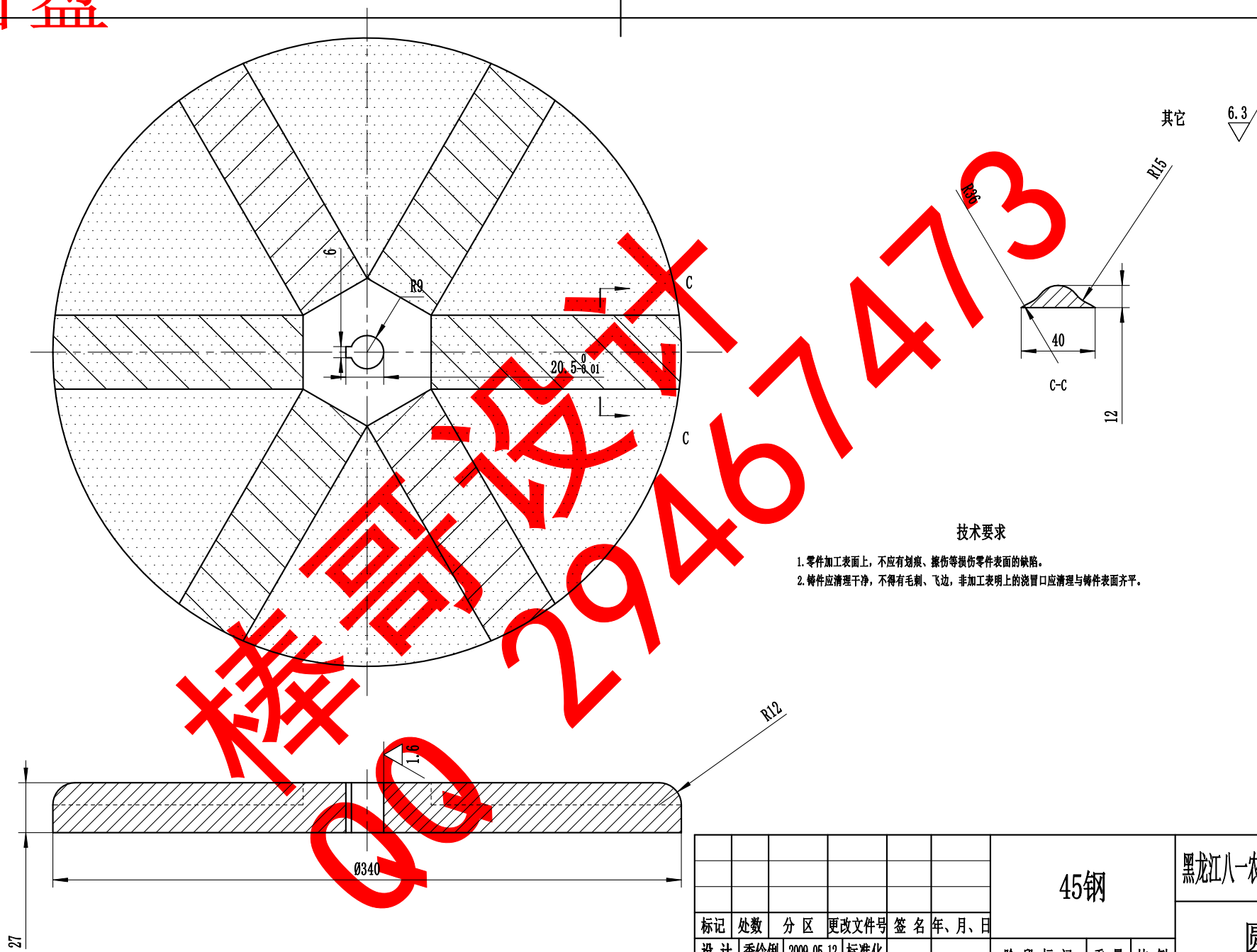
36	QPJ-12-014	圆板	1	45					
35		轴	1	45					QJ7108-119
34		轴衬套	1	Q235					QJ7108-119
33		轴套	1	45					QJ7108-119
32		轴套	4	45					QJ7108-119
31		螺栓M8	4	45					QJ7108-119
30		轴套	4	45					QJ7108-119
29		轴套	1	45					QJ7108-119
28		轴套	1	45					QJ7108-119
27	QPJ-12-013	轴衬套	1	Q235					
26	QPJ-12-012	轴套	2	45					
25	QPJ-12-011	轴套	1	45					
24	QPJ-12-010	轴套	1	45					
23		轴套	2	45					QJ7108-119
22		轴套	1	45					QJ7108-119
21	QPJ-12-009	轴套	1	Q235					
20		轴套	4	45					QJ7108-119
19		轴套	4	45					QJ7108-119
18		轴套	1	45					QJ7108-119
17	QPJ-12-008	轴套	1	45					QJ7108-119
16		轴套	1	45					QJ7108-119
15		轴套	1	45					QJ7108-119
14	QPJ-12-007	轴套	1	45					QJ7108-119
13		轴套	1	45					QJ7108-119
12	QPJ-12-006	轴套	1	45					QJ7108-119
11	QPJ-12-005	轴套	1	45					QJ7108-119
10		轴套	4	45					QJ7108-119
9		轴套	4	45					QJ7108-119
8	QPJ-12-004	轴套	1	45					QJ7108-119
7		轴套	1	45					QJ7108-119
6		轴套	1	45					QJ7108-119
5	QPJ-12-003	轴套	1	45					QJ7108-119
4		轴套	1	45					QJ7108-119
3		轴套	1	45					QJ7108-119
2	QPJ-12-002	轴套	2	45					QJ7108-119
1	QPJ-12-001	轴套	1	45					QJ7108-119
50	开口销	8	45						
49	QPJ-12-018	轴套	8	45					
48	QPJ-12-017	轴套	4	45					
47	轴套	1	45						
46	QPJ-12-016	轴套	2	45					
45		轴套	4	45					
44		轴套	4	45					
43		轴套	4	45					
42		轴套	1	45					
41		轴套	1	45					
40		轴套	1	45					
39		轴套	1	45					
38		轴套	1	45					
37	QPJ-12-015	轴套	1	45					

土豆去皮机

QPJ-12-00

共 4 页 第 1 页

A3圆盘

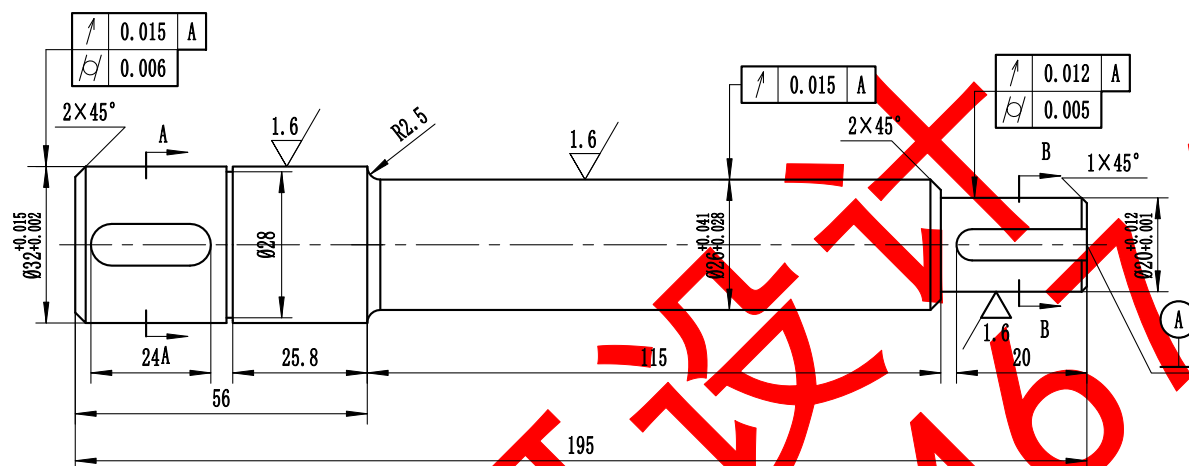


技术要求

1. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 铸件应清理干净，不得有毛刺、飞边，非加工表明上的浇冒口应清理与铸件表面齐平。

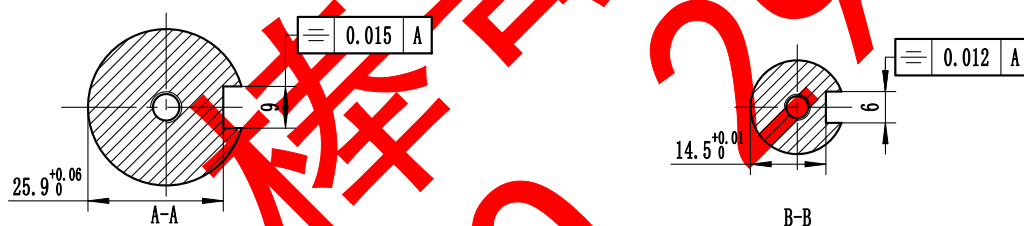
						45钢			黑龙江八一农垦大学工程学院	
									圆盘	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	标记	重量	比例	QPJ-12-006
设计	季伶俐	2009 05 12	标准化						1:1	
审核	刘天祥									
工艺			批准			共 4 张 第 2 张				

其它 $\frac{6.4}{\nabla}$



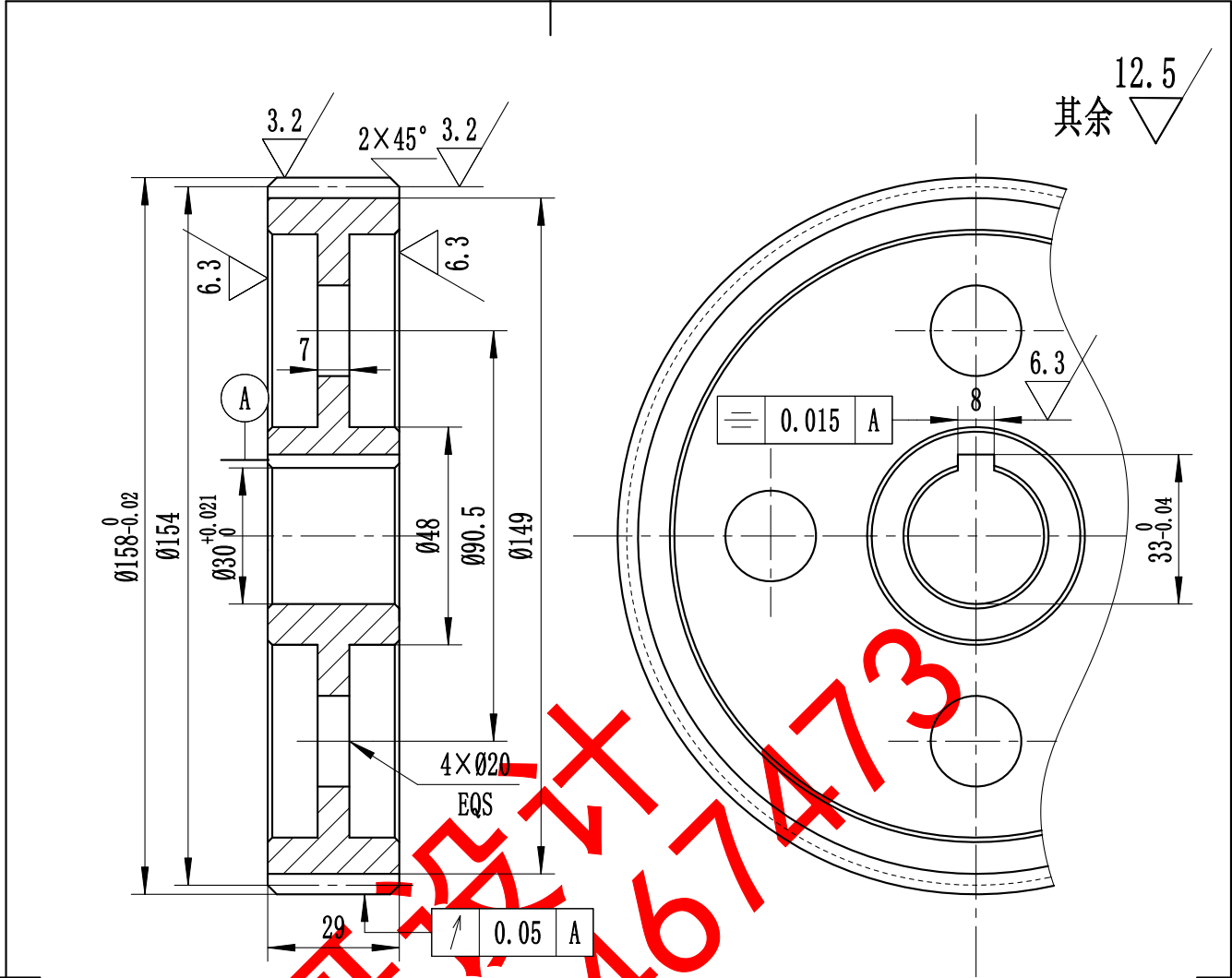
技术要求

1. 经调质处理, HRC50~55。
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 未注长度尺寸允许偏差±0.5mm。



						45钢			黑龙江八一农垦大学工程学院					
												轴		
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日									
设 计	季伶俐	2009 05 14	标准化			阶 段 标 记	重 量	比 例	QPJ-12-011					
审 核	刘天祥							1:1						
工 艺			批 准			共 4 张 第 3 张								

A4齿轮



- 技术要求
1. 经调质处理，230-250HBS。
 2. 未注圆角半径为5。
 3. 清除毛刺。

公差组	检验项目代号	公差或极限偏差值
I	F_p	0.070
II	f_{pt}	± 0.018
	f_f	0.018
III	F_β	0.029

模数	m	2
齿数	z	77
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h_{an}^*	1
螺旋角	β	0
全齿高	h	4.5
径向变位系数	x	0
精度等级	8-FK	
齿轮副中心距及其极限偏差	$a \pm f_a$	101 $\pm$ 0.03
配对齿轮	齿数	24

					45钢				黑龙江八一农垦大学工程学院			
									齿 轮		QPJ-12-015	
标记	处数	更改文件名	签 字	日 期								
设 计	季伶俐	2009 05 16										
					图 样 标 记		重 量	比 例				
								1:1.5				
			日 期		共 4 张		第 4 张					