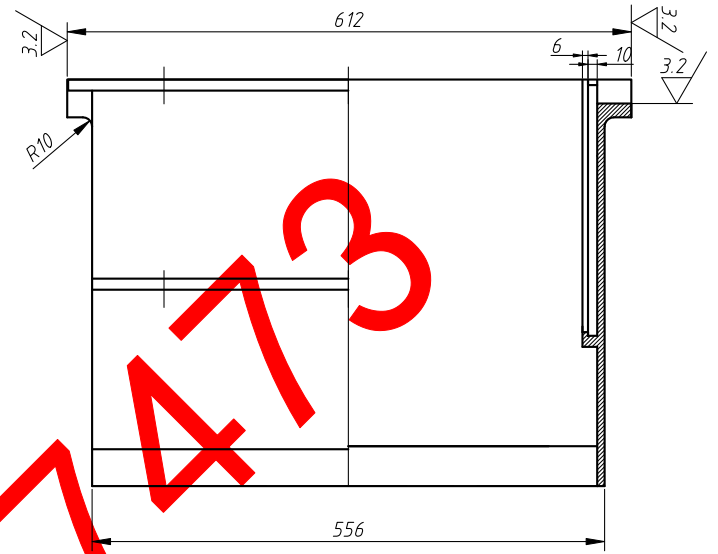
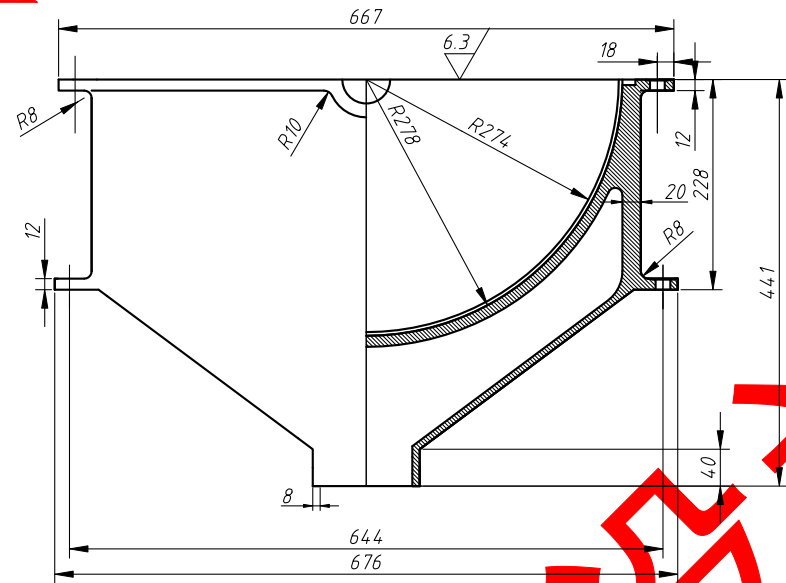
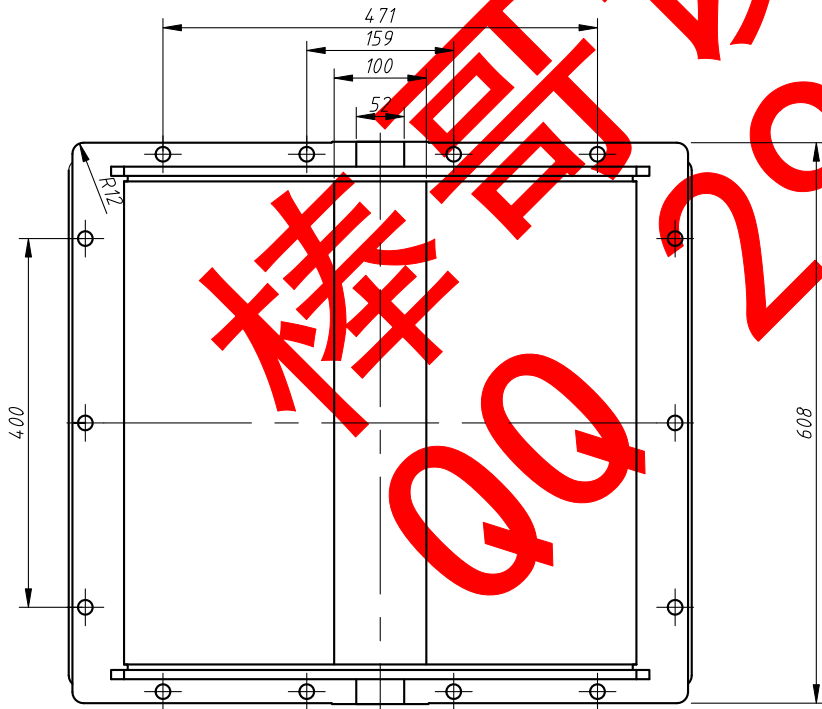


2-箱座-A2



其余



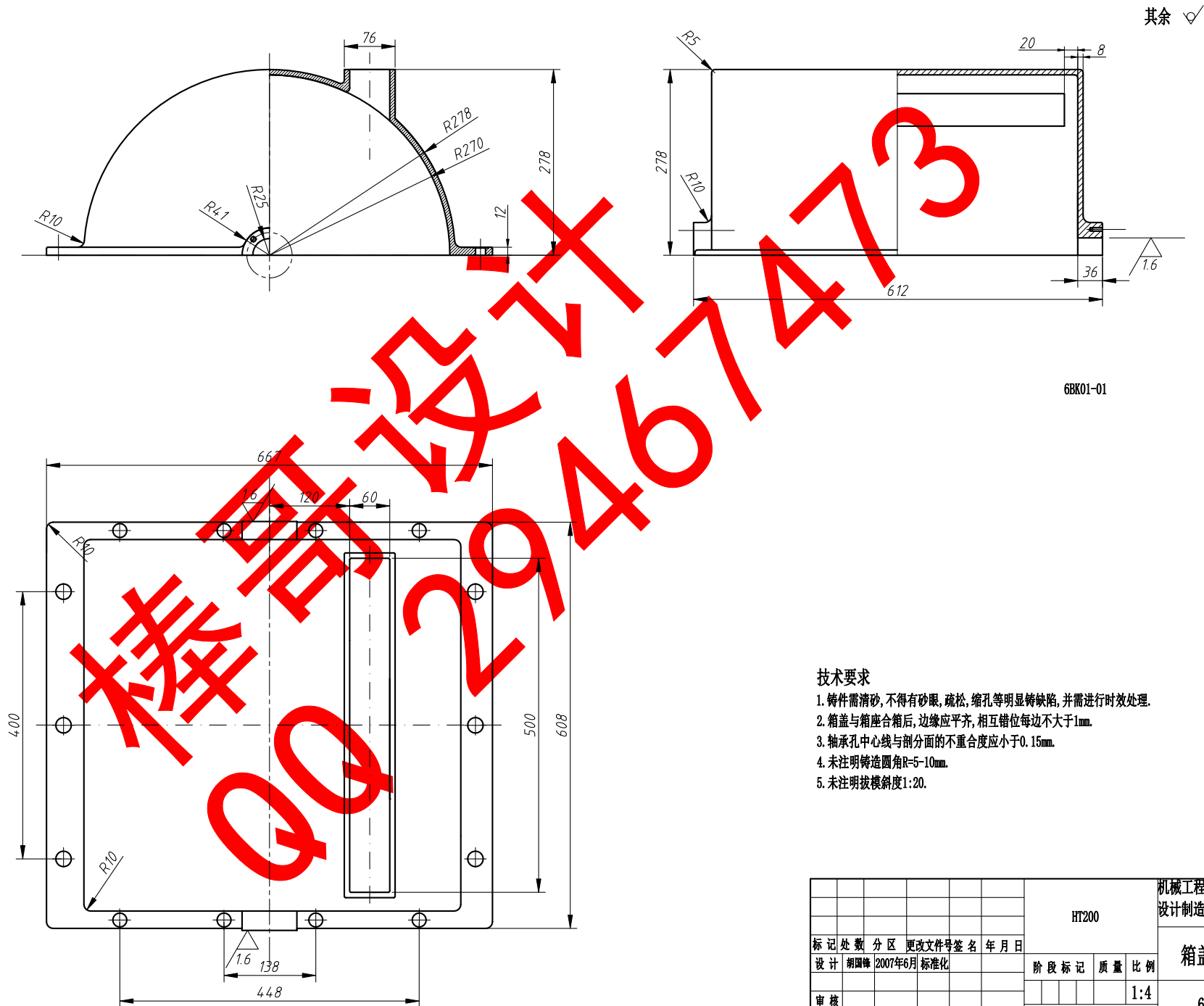
机械工业出版社 29467473

技术要求

1. 铸件需清砂, 不得有砂眼, 疏松, 缩孔等明显铸缺陷, 并需进行时效处理.
2. 箱盖与箱座合箱后, 边缘应平齐, 相互错位每边不大于1mm.
3. 轴承孔中心线与剖分面的不重合度应小于0.15mm.
4. 未注明铸造圆角R=5-10mm.
5. 未注明拔模斜度1:20.

						HT200		机械工程学院2003级机械设计制造及其自动化五班	
标记处数	分区	更改文件号	签名	年月日			箱座		
设计	胡国峰	2007年6月	标准化		阶段	标记			质量
审核							共 张 第 张		
工艺			批准						
								6BK01-05	

3-箱盖零件图-A2



其余 √

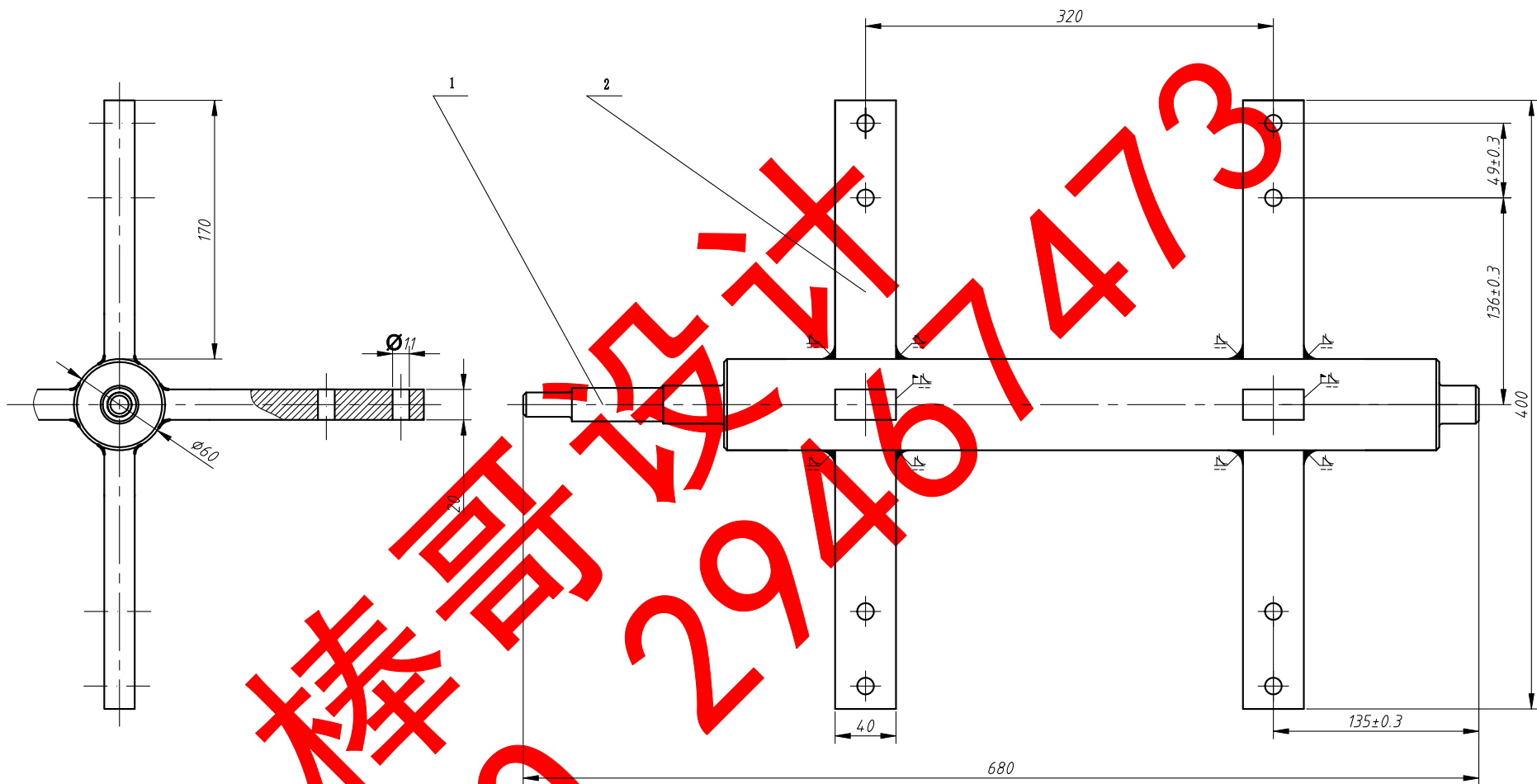
6BK01-01

技术要求

1. 铸件需清砂, 不得有砂眼, 疏松, 缩孔等明显铸造缺陷, 并进行时效处理.
2. 箱盖与箱座合箱后, 边缘应平齐, 相互错位每边不大于1mm.
3. 轴承孔中心线与剖分面的不重合度应小于0.15mm.
4. 未注明铸造圆角 $R=5-10\text{mm}$.
5. 未注明拔模斜度1:20.

				HT200		机械工程学院2003级机械 设计制造及其自动化五班	
标记处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		质量比例
设计	胡国峰	2007年6月	标准化				1:4
审核					共张第张		6BK01-04
工艺		批准					

4-刮板架部件-A2



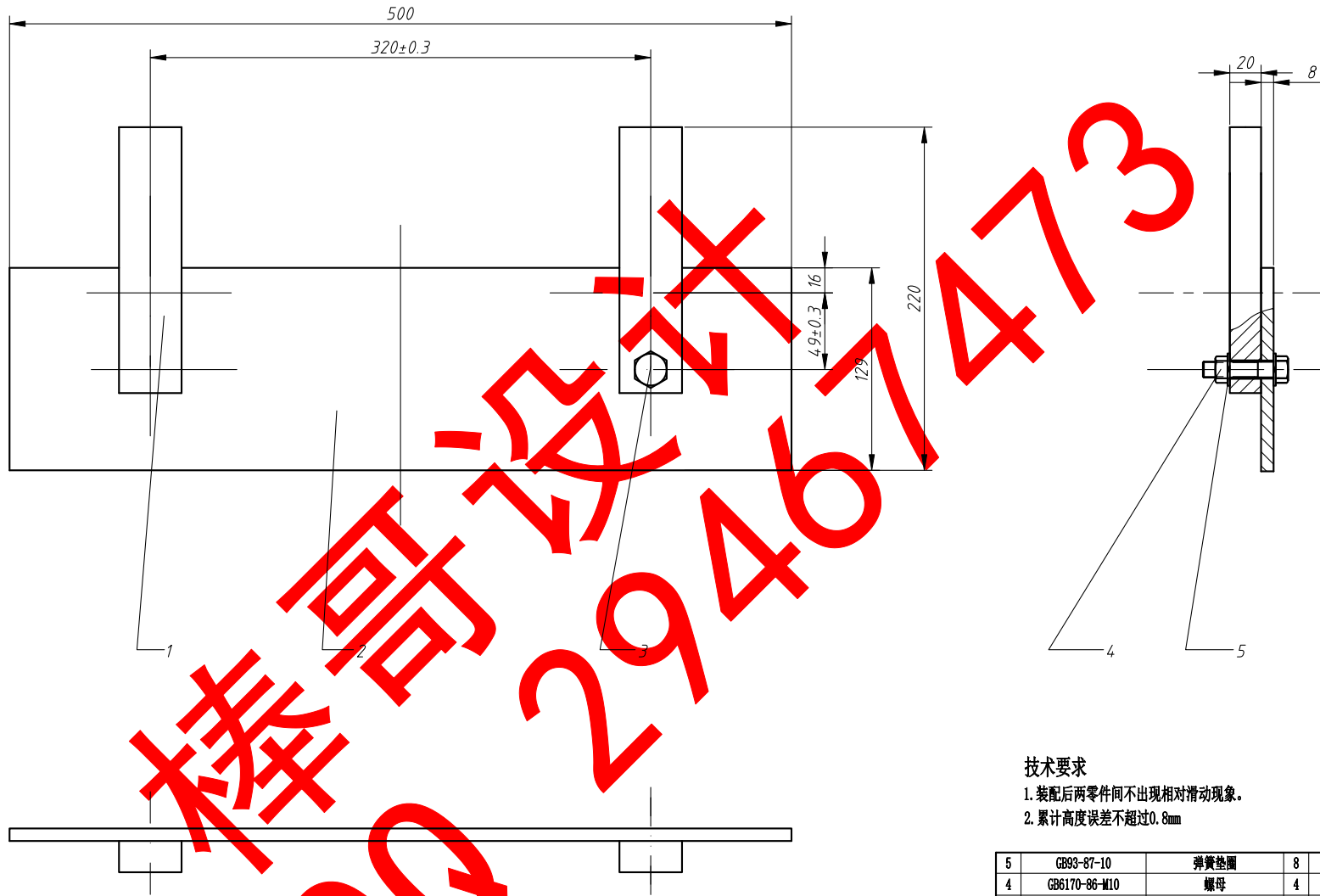
棒哥设计 29467473 QQ

技术要求

1. 刮板架与轴之间采用焊接连接, 各焊缝均采用手工电弧焊。
2. 所有焊缝不能有透蚀等。
3. 所有孔的直径均为 $\phi 11$

2	6BK01-02	刮板	1	20				
1	6BK01-01	轴	1	45				
序号	代号	名称	数量	材料	单体质量	总计质量	备注	
							机械工程学院2003级机械设计制造及其自动化五班	
标记处数	分区	更改文件号	签名	年月日	刮板架部件			
设计	胡国峰	2007年6月	标准化					
审核								
工艺		批准			阶段标记	质量比例	1:2	
					共张第张		6BK02-00	

5-刮板部件-A2



精校哥设计 29461473 QQ

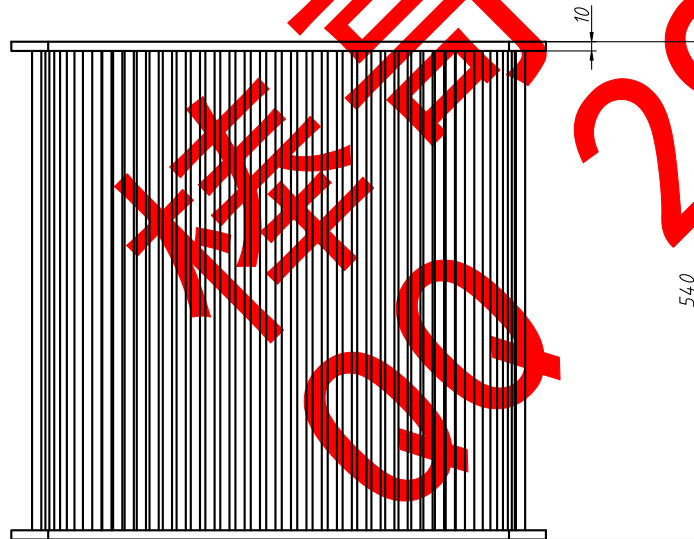
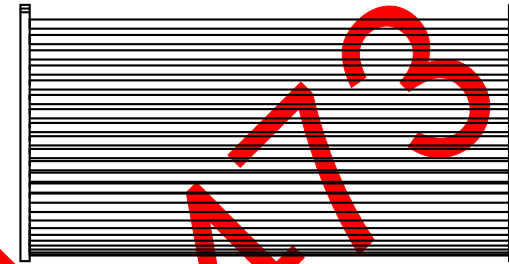
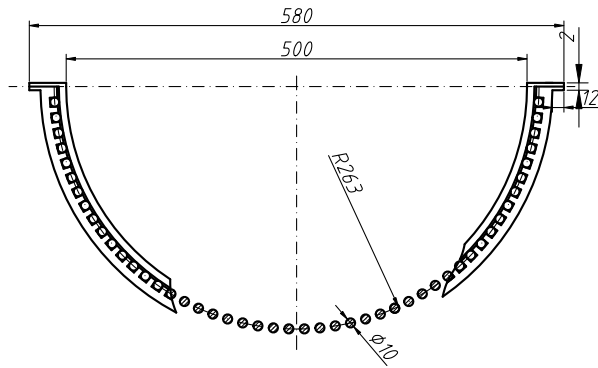
技术要求

1. 装配后两零件间不出现相对滑动现象。
2. 累计高度误差不超过0.8mm

5	GB93-87-10	弹簧垫圈	8	65Mn			
4	GB6170-86-M10	螺母	4	Q235A			
3	GB5782-86-M10*50	螺栓	4	Q235A			
2	6BK01-02	刮板	1	20			表面渗碳
1	6BK01-08	固定钢条	2	45			
序号	代号	名称	数量	材料	单体质量	总计质量	备注

					机械工程学院2003级机械设计制造及其自动化五班		
					刮板部件		
					6BK03-00		
标记处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	质量比例	
设计	胡国峰	2007年6月	标准化			1:2	
审核							
工艺		批准			共张	第张	

6-栅笼装配-A2



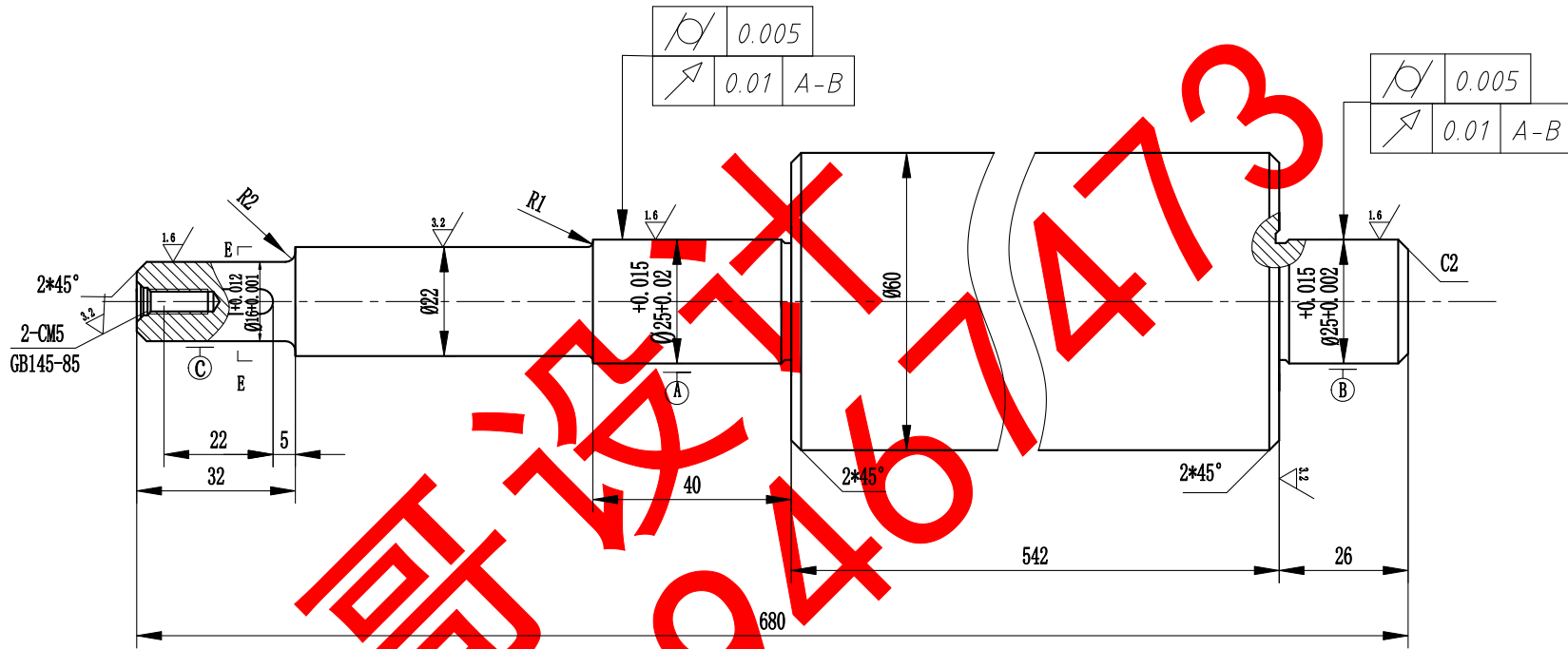
技术要求

1: 栅条表面需进行渗碳处理, 深度1-1.5mm, 热处理硬度HRC56-62.

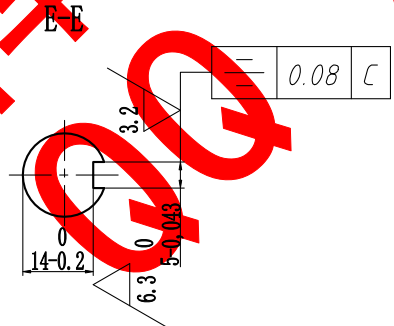
						机械工程学院2003级机械设计制造及其自动化五班		
标记处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	胡国锋	标准化			阶段标记	质量	比例	
审核							1:4	
工艺		批准			共张第张			
							半栅笼部件	
							6BK04-00	

7-轴零件图-A3

其余 $\sqrt{12.5}$



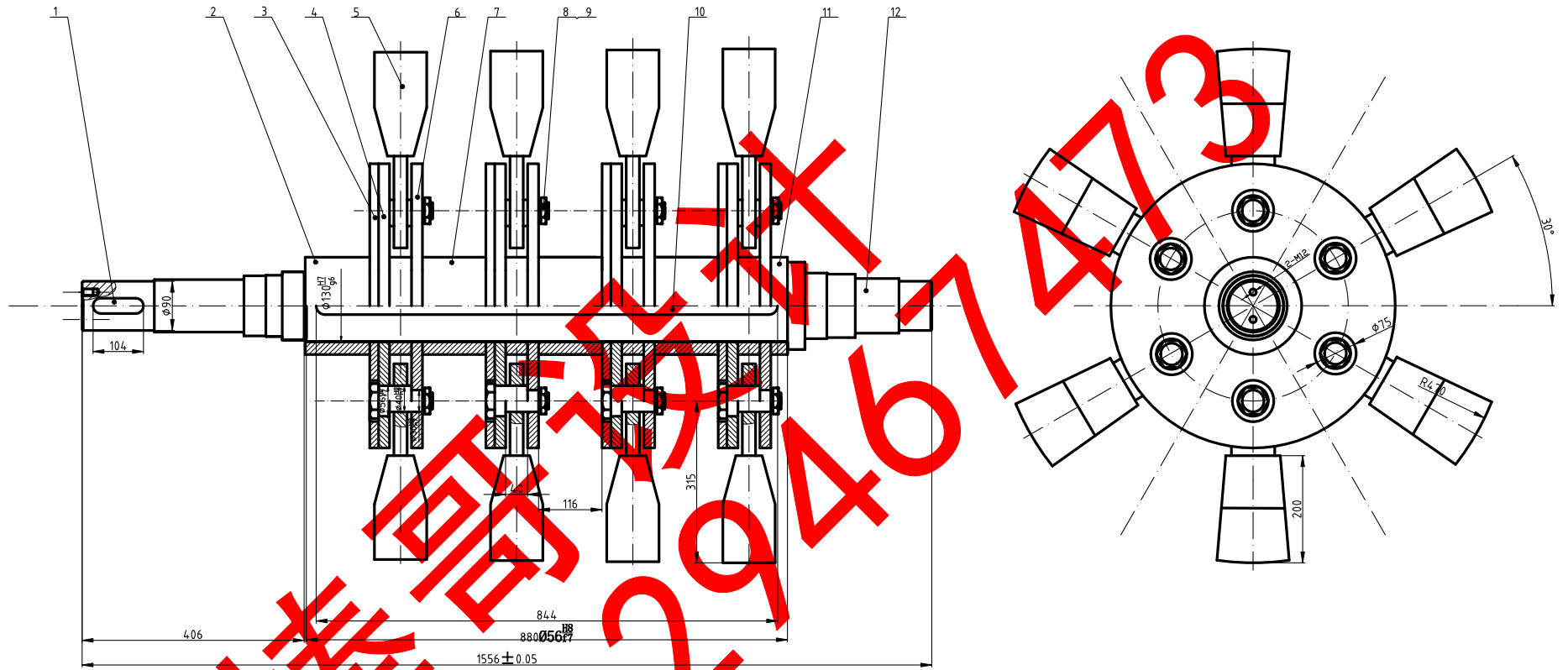
机械设计 2940 A3
 蔡哥设计



- 技术要求**
1. 调质处理220-250HBS.
 2. 去毛刺，锐边倒钝。

				45			机械工程学院2003级机械 设计制造及其自动化五班	
标记处数 分区 更改文件号 签名 年月日				阶段标记		质量		轴
设计 胡国锋 2007年6月 标准化						1:1		
审核						共 10 张 第 6 张		6BK01-06
工艺				批准				

8-转子-A1



技术要求

- 1、各排每个锤子的重量之差不大于0.1公斤；
- 2、锤头分成4排交错排列，相邻两排错开角度为30°；
- 3、轴承用2号钙基润滑脂（ZG-2）润滑。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
12	L1000-05-17	主 轴	1	45			
11	L1000-05-18	轴 套	1	HT150			
10	L1000-05-22	键	1				
9	L1000-05-11	偏心螺栓M30X102	24	45			
8	L1000-05-12	偏心螺母M30	24	45			
7	L1000-05-24	转子圈套	3	HT150			
6	L1000-05-21	下 罩 盘	4	Q235-A			
5	L1000-05-29	锤 头	24	45			
4	L1000-05-28	中 罩 盘	4	Q235-A			
3	L1000-05-27	上 罩 盘	4	Q235-A			
2	L1000-05-23	轴 套	1	HT150			
1	L1000-05-21	名	1				

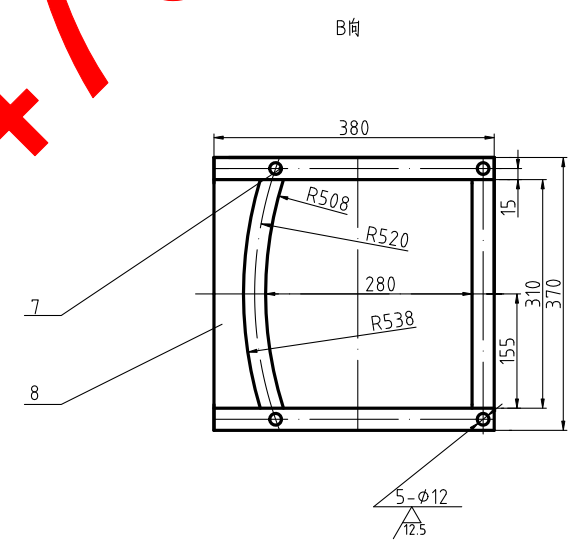
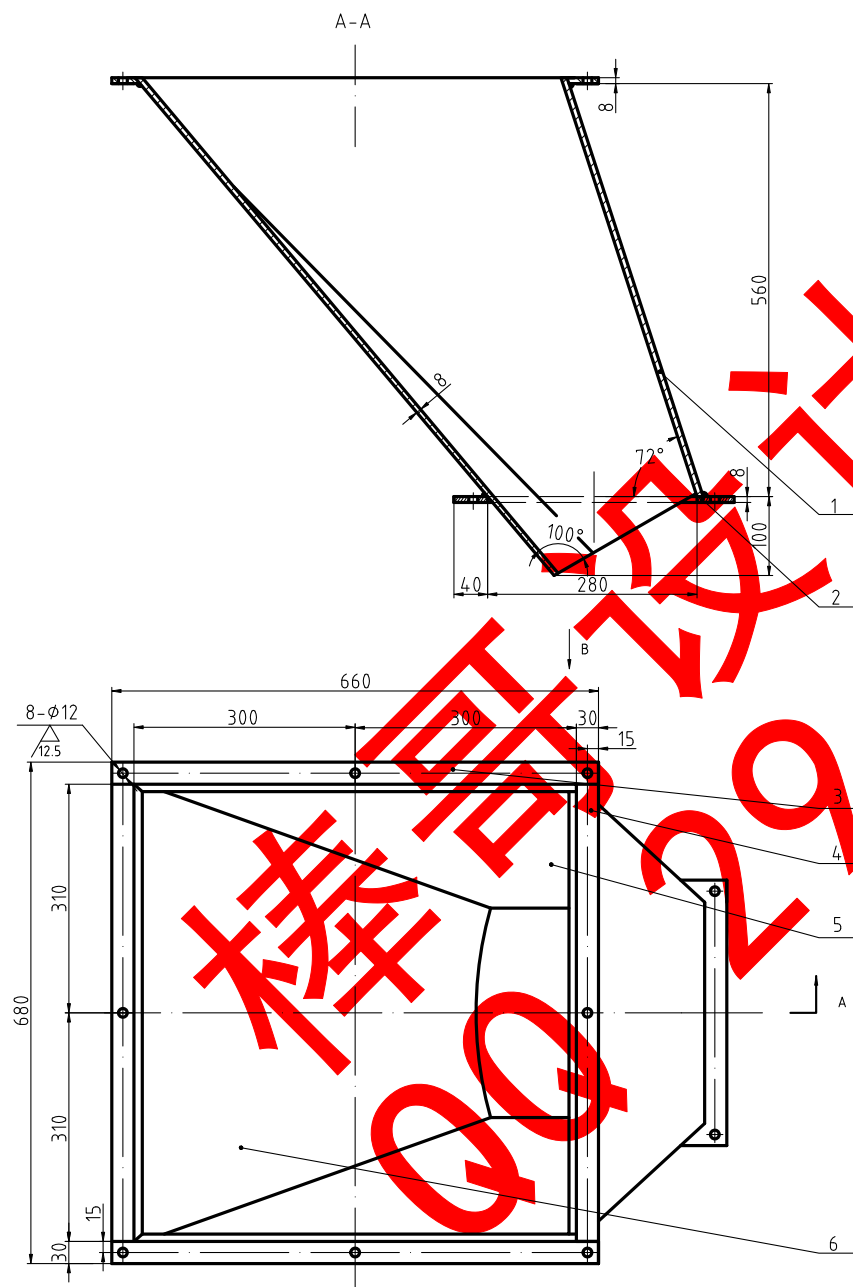
部 装 图		XXX	
标记	数量/分区	更改文件号	签名 年月日
设计	张数	标准化	
审核			
工艺		批准	

阶段标记	重量	比例
		1:4

共10张 第3张	L1000-00-17
----------	-------------

9-进料斗-A2

其余



机械零件 29467473

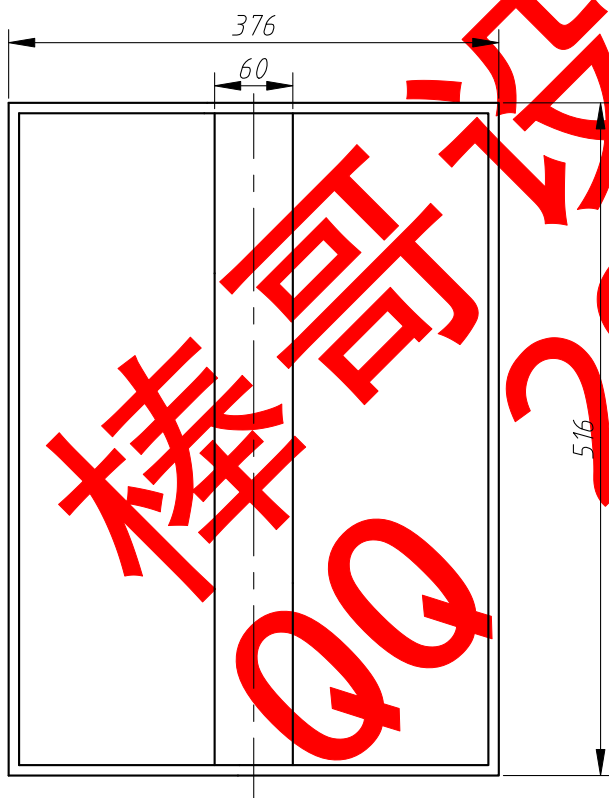
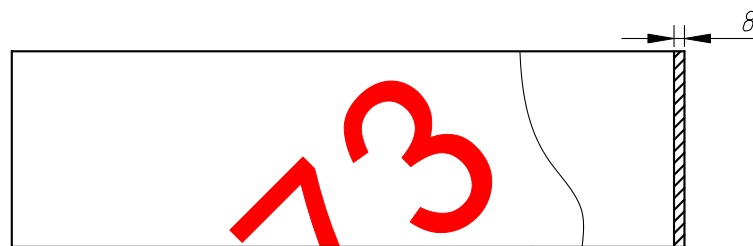
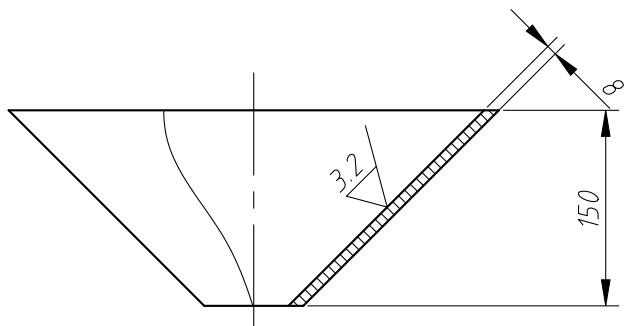
技术要求

- 1、各焊点去除焊渣，并磨光；
- 2、钢板厚度8mm。
- 3、钢板抛丸除锈，打磨去毛刺。

8	L1000-05-04-08	钢板	厚度为8	1	Q235					
7	L1000-05-04-07	钢板	20X390厚度为8	2	Q235					
6	L1000-05-04-06	钢板	厚度为8	1	Q235					
5	L1000-05-04-05	钢板	厚度为8	2	Q235					
4	L1000-05-04-04	钢板	20X620厚度为8	2	Q235					
3	L1000-05-04-03	钢板	20X600厚度为8	2	Q235					
2	L1000-05-04-02	钢板	20X280厚度为8	1	Q235					
1	L1000-05-04-01	钢板	厚度为8	1	Q235					
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注			
						组焊件		XXXX		
						进料斗				
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	张慧		标准化						1: 5	
审核										
工艺			批准			共10张 第4张		L1000-00-10		

10-料斗零件图-A3

其余 ✓



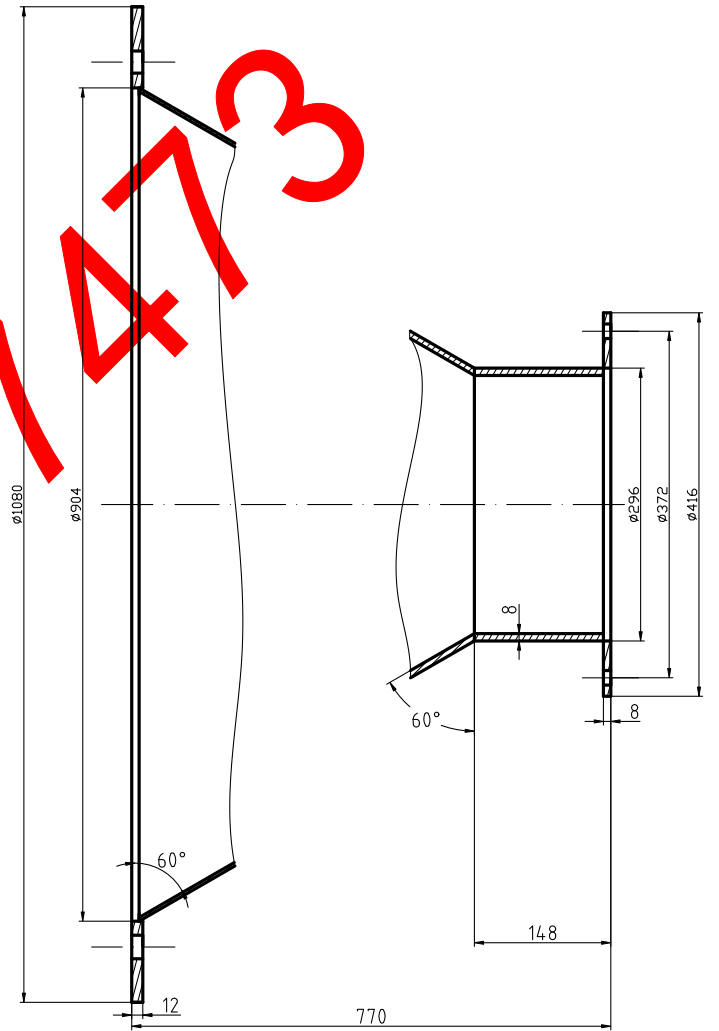
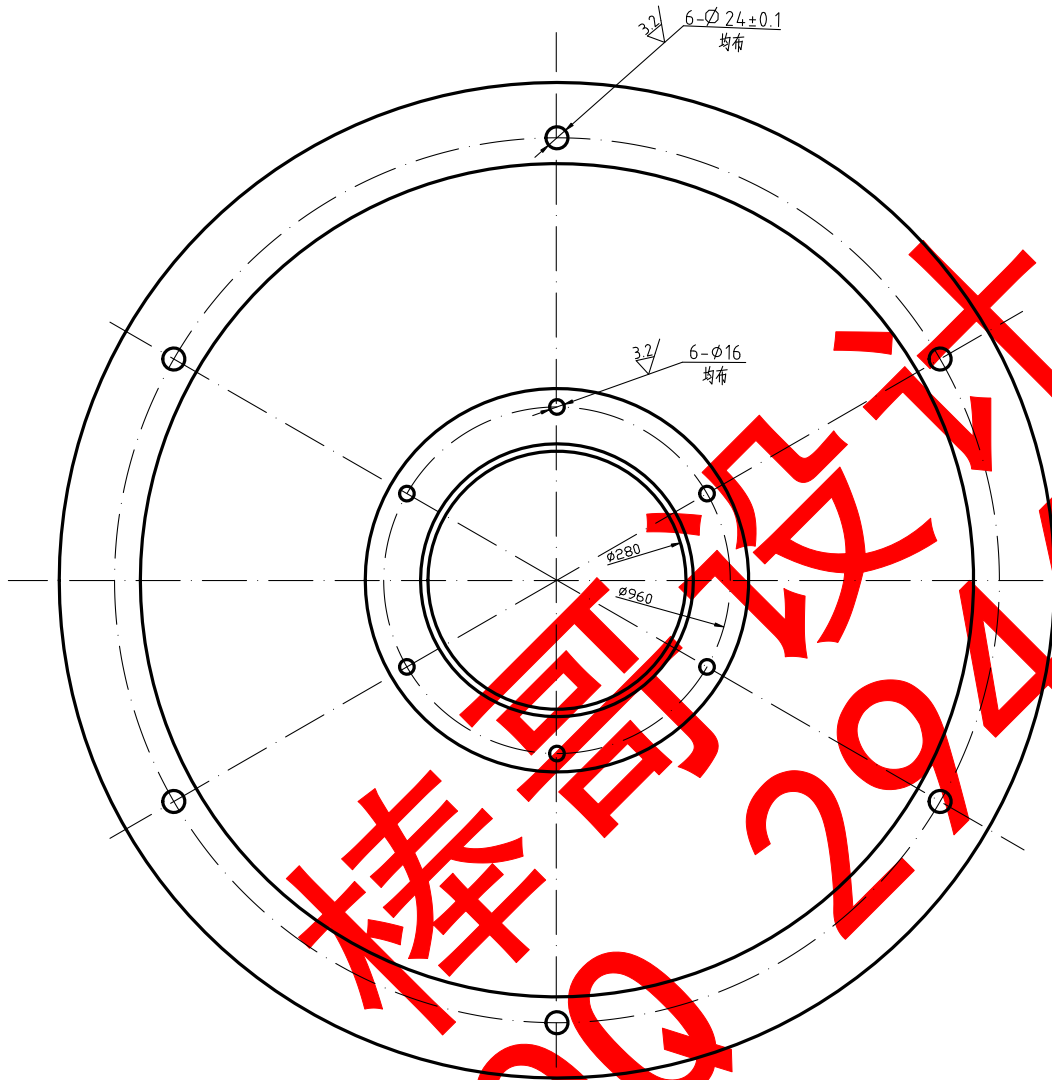
机械设计 29467473
 QQ

技术要求

铸件需清砂, 不得有砂眼, 疏松, 缩孔等明显铸缺陷, 并进行时效处理。

						HT200			机械工程学院2003级机械设计制造及其自动化五班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				料斗	
设计	胡国锋	2007年6月	标准化			阶段	标记	质量		
审核									1:4	
工艺			批准			共 10 张 第 5 张			6BK01-05	

1-下料斗-A2



其余 √

技术文件号 29267473

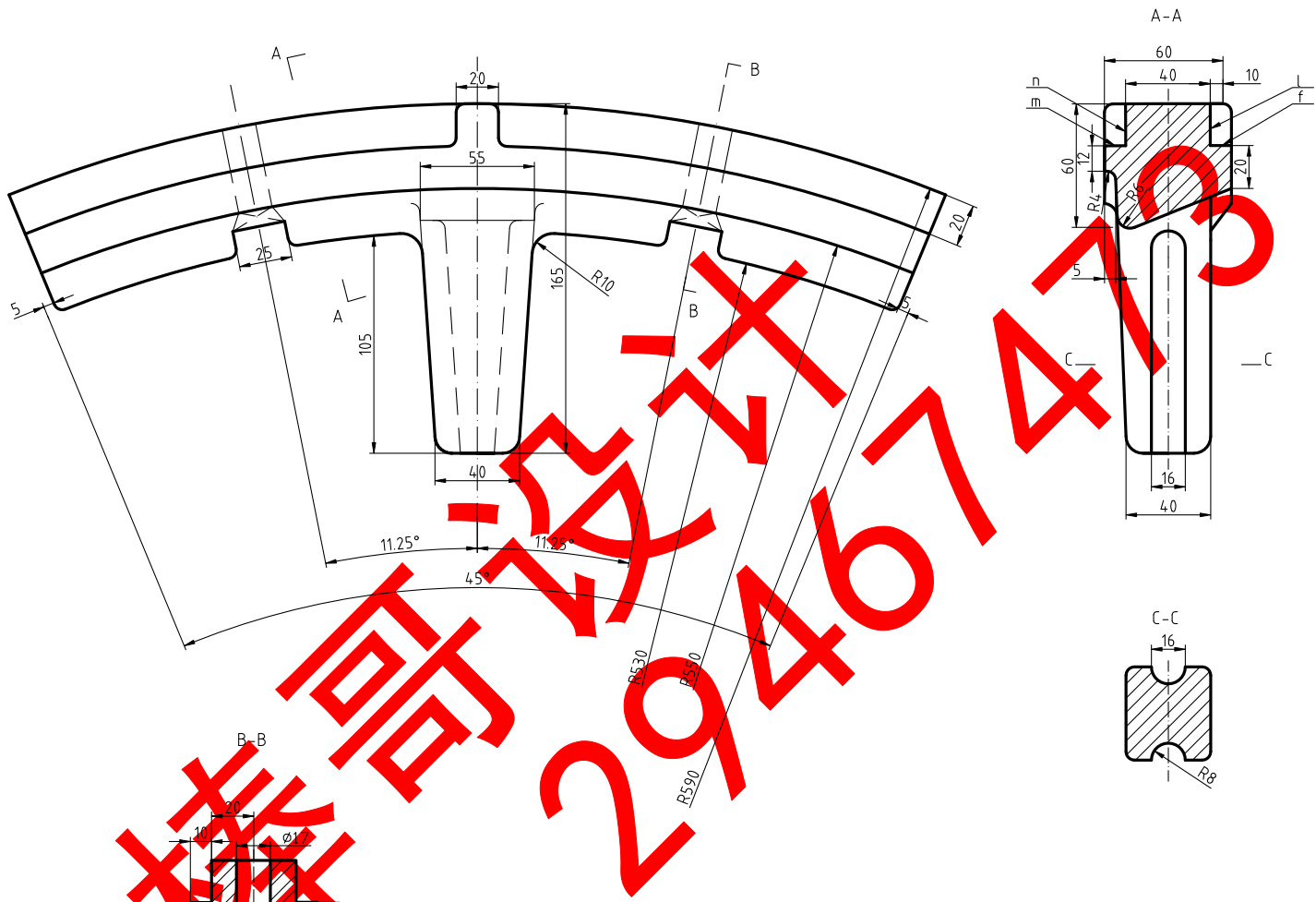
技术要求

- 1、各焊点去除焊渣，并磨光；
- 2、钢板厚度8mm。
- 3、钢板抛丸除锈，打磨去毛刺。

						组焊件			XXXX	
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	张慧		标准化						1: 4	
审核						共 10 张 第 6 张			L1000-00-20	
工艺			批准							

12-隔板-A3

全部



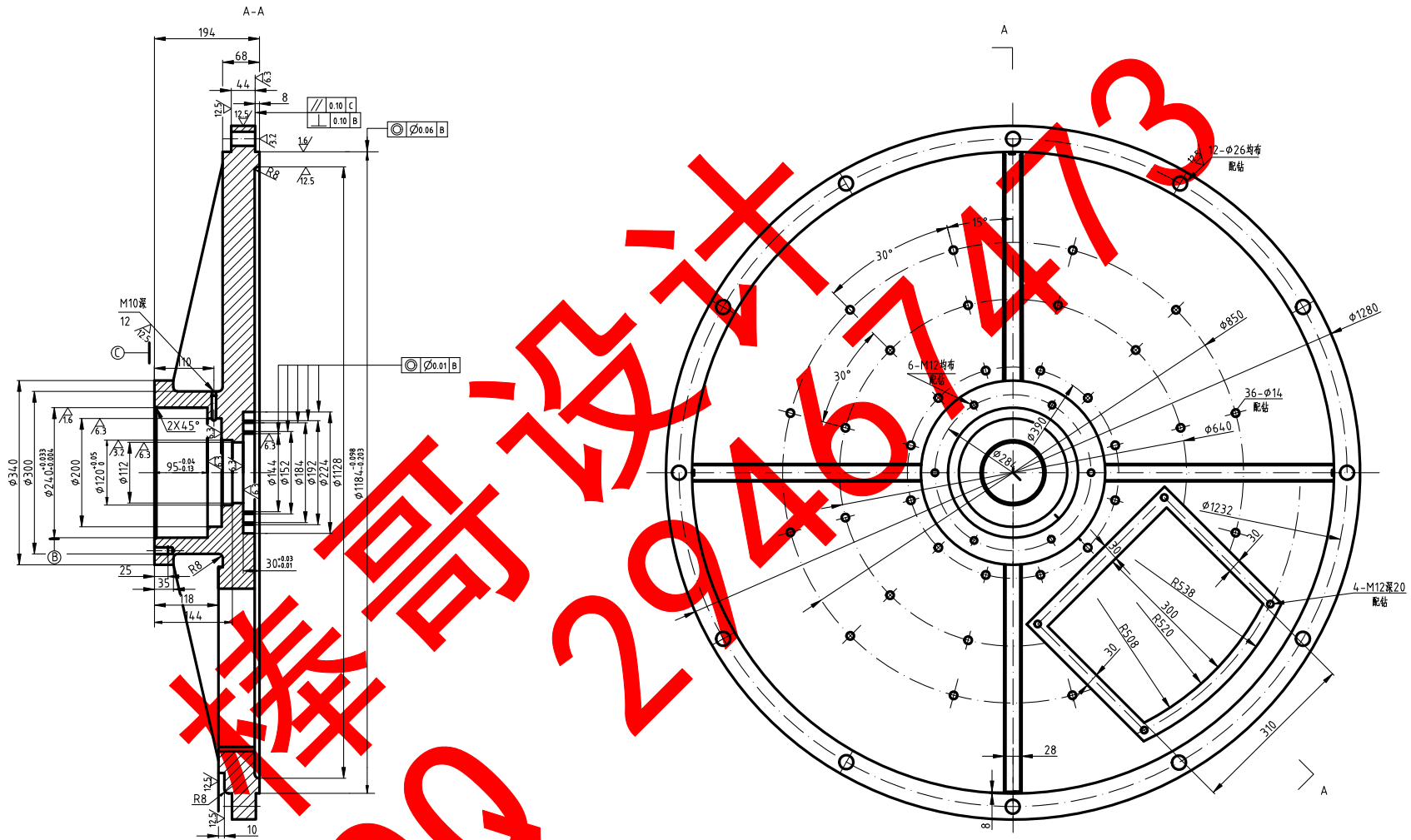
QQ 29467474

技术要求
 1. 热处理硬度180~220HBS;
 2. l, m, n, 各面均为装配面应平整光洁;
 3. 此件铸件外形应力求维持原设计形状。

					ZGMn13			XXXX	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			隔板	
设计	张慧		标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:2	
工艺			批准			共10张 第8张			L1000-00-12

13-盖子-A1

其余 √



机械设计
 QQ 294674673

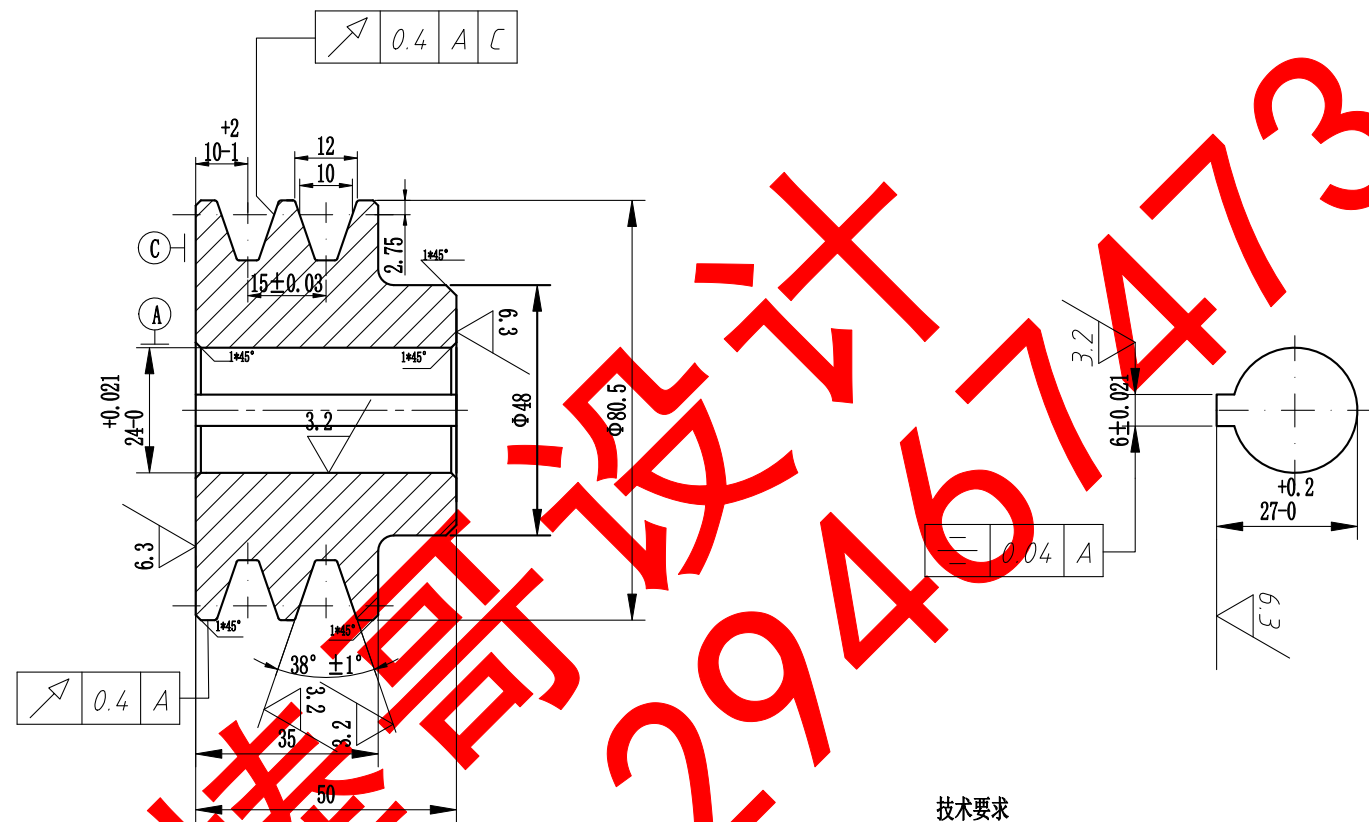
技术要求

- 1、铸件须进行消除应力的热处理；
- 2、铸件不得影响进行强度的铸造缺陷，其余倒角1X45°。

					HT200			XXXX	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日			机盖	
设计	标准	标准	标准	标准	标准	阶段标记	重量	比例	
审核								1:4	L1000-00-08
工艺							共10张	第5张	

1.4-小带轮零件图-A3

其余 \checkmark



机械毕业设计 29467473 QQ

技术要求

1. 轮槽工作面不应有砂眼、气孔，轮辐及轮毂不应有缩孔。
2. 各轮槽间距的累积误差不得超过±0.8mm。
3. 带轮的平衡按GB11357的规定。

				HT200			机械工程学院2003级机械 设计制造及其自动化五班			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	质量	比例	小V带轮
设计	胡国锋	2007年6月	标准化							
审核									6BK01-07	
工艺			批准			共 10 张 第 2 张				

15-元件明细表

序号	元件代号	元件型号	元件名称	规格	件数
1	QS	DZ10-100	空气开关	额定电流100A	1
2	KM1~KM3	CJ10-100	交流接触器	交流380V, 100A	3
3	SA2, SA3, SA4	LAS1-AY-11	选择开关	旋转式 黑色	3
4	SB4~SB10	LA42XL2F	手动开关	绿色	6
5	SA1	LA42Y-01/R	按钮	红色	1
6	SB2	LA42J-01/R	按钮	红色	1
7	SQ1~SQ6	LXJ8-32	接近开关	24V	6
8	KA1~KA12	DZL-200	中间继电器	直流24V	12
9	KT1, KT2	DS-24	时间继电器	直流24V	2
10	SP	PDLH-L1	压力继电器		1
11	FR1	SZ-ZM4E	热继电器	交流380V, 100A	1
12	FU1	DZX19-100	断路器	额定电流100A	1
13	FU2, FU3, FU5	C45N-3	断路器	额定电流3A	3
14	FU4	C45N-1	断路器	额定电流1A	1
15	FU6	DZ5-10	断路器	额定电流10A	1
16	TC	BK50-380	控制变压器	380/220V, 24V	1
17	TR	BZK-10A	整流变压器	380/220V/24V	1
18	HL20, HL21	XD9-24	指示灯	24V	2
19	HL1~HL12	DH10-4	指示灯	24V	12
20	XT1	JX5-1011	接线板		1
21	M1	Y180L-4(B3)	电动机	22KW, 42.5A	1

禁止复制或用于其他用途

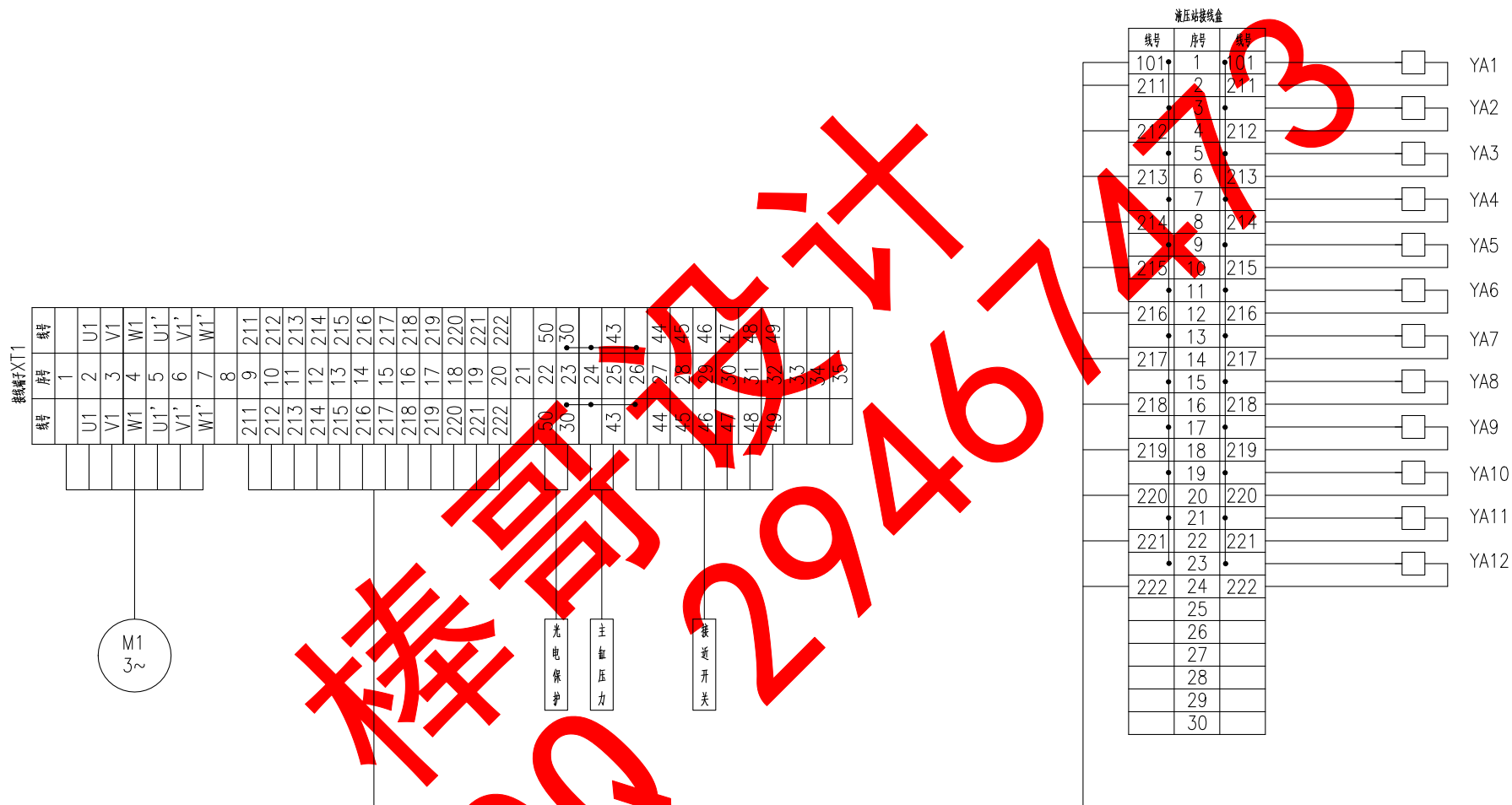
				无锡职业技术学院			
				元件明细表			
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计			标准化				1:1
审核							
工艺			日期		共 1 页	第 1 页	

16-梯形图-A2



				无锡职业技术学院			
				梯形图			
标记	外数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计			标准化				1:1
审核							
工艺			日期		共 1 页	第 1 页	

17-外部接线图-A3

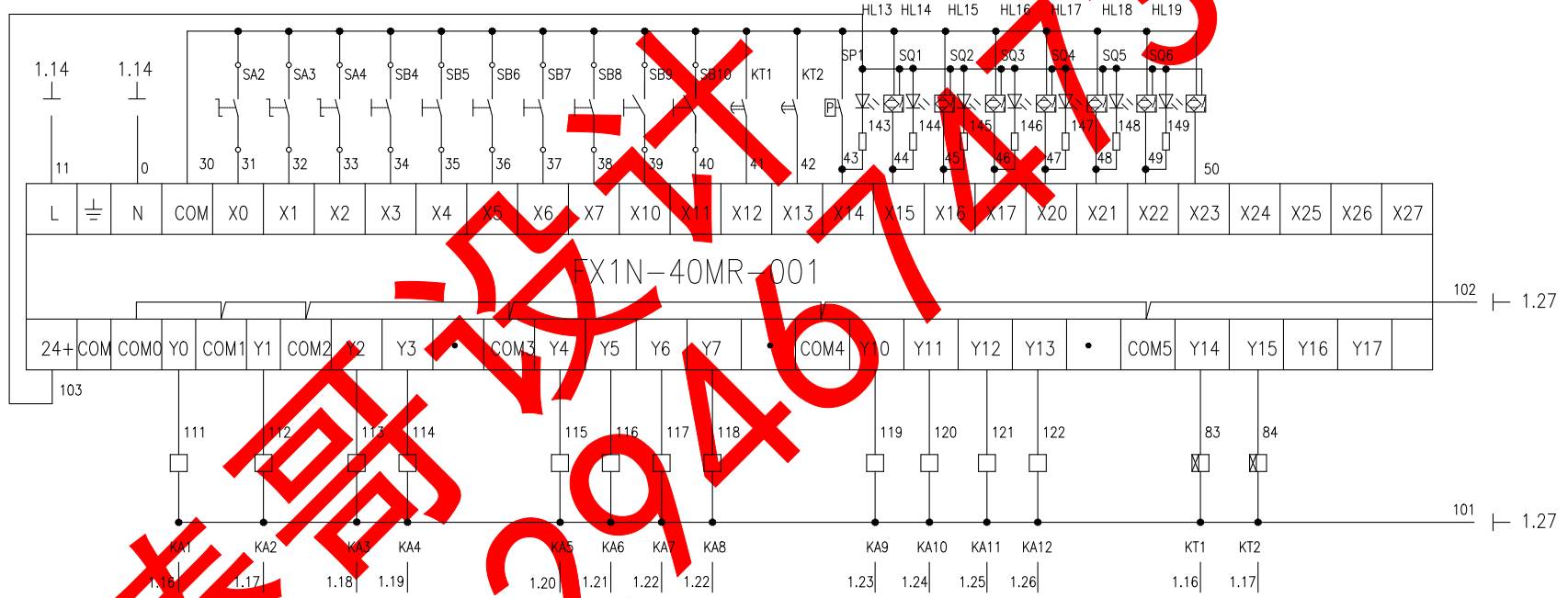


森哥设计
 QQ 29467443

				无锡职业技术学院			
				外部接线图			
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计			标准化				1:1
审核							
工艺			日期		共 1 页	第 1 页	

18-PLC接线图-A2

启动	脱模方式	压制方式	静止	慢下	回程	顶出	退回	工作1	工作2	保压延时	取坯延时	滑块			顶缸		光电保护	
半自动												上限	快转慢	浮动	下限	上限	下限	



借通附件登记
描图
校描
图底图总号
签字
日期

无锡职业技术学院									
电气原理图									
标记	数量	更改文件号	签字	日期	图群标记		重量	比例	
设计		标准化							
审核									
工艺									