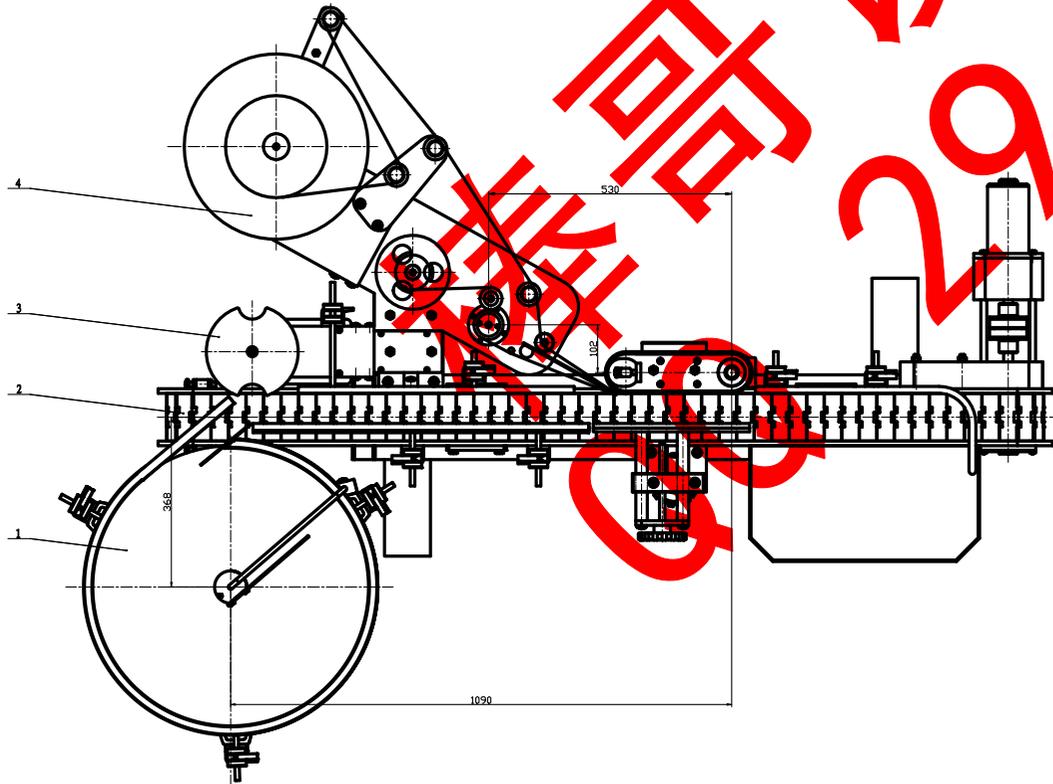
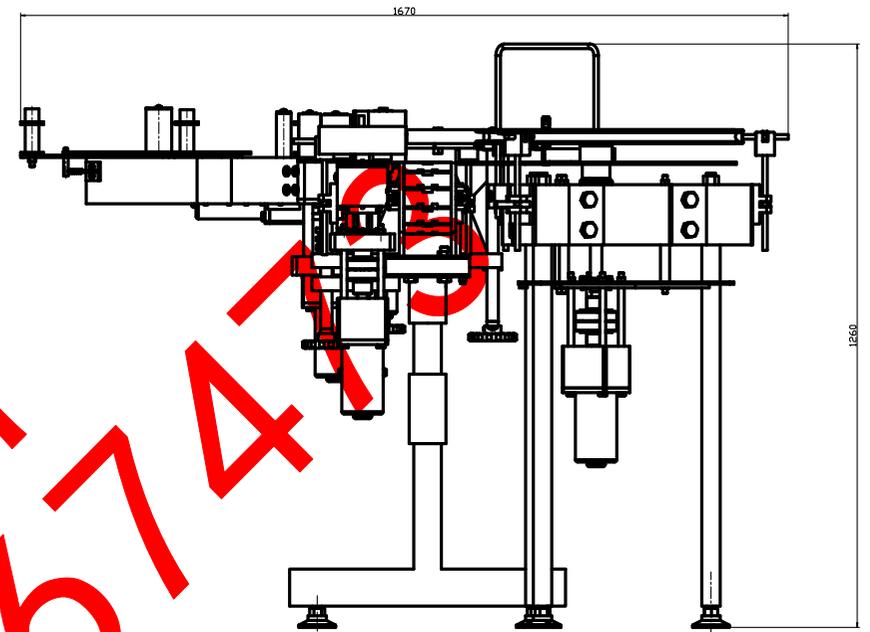
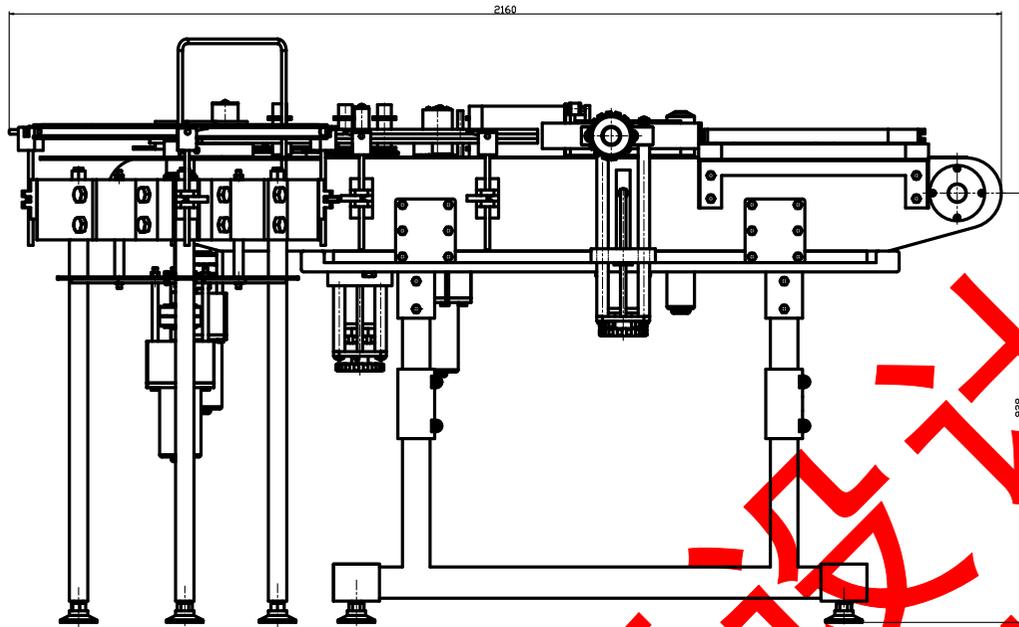


A0-总装配体三视图

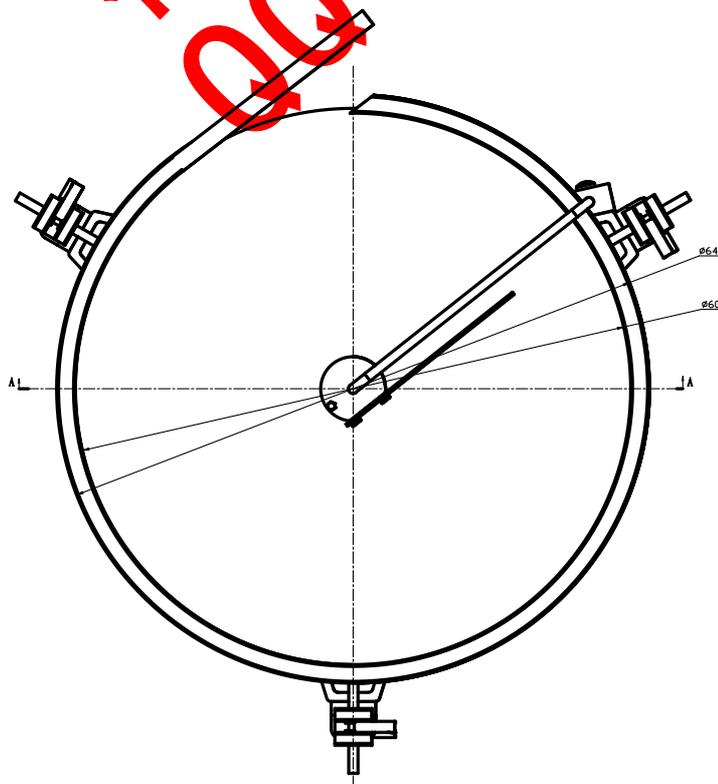
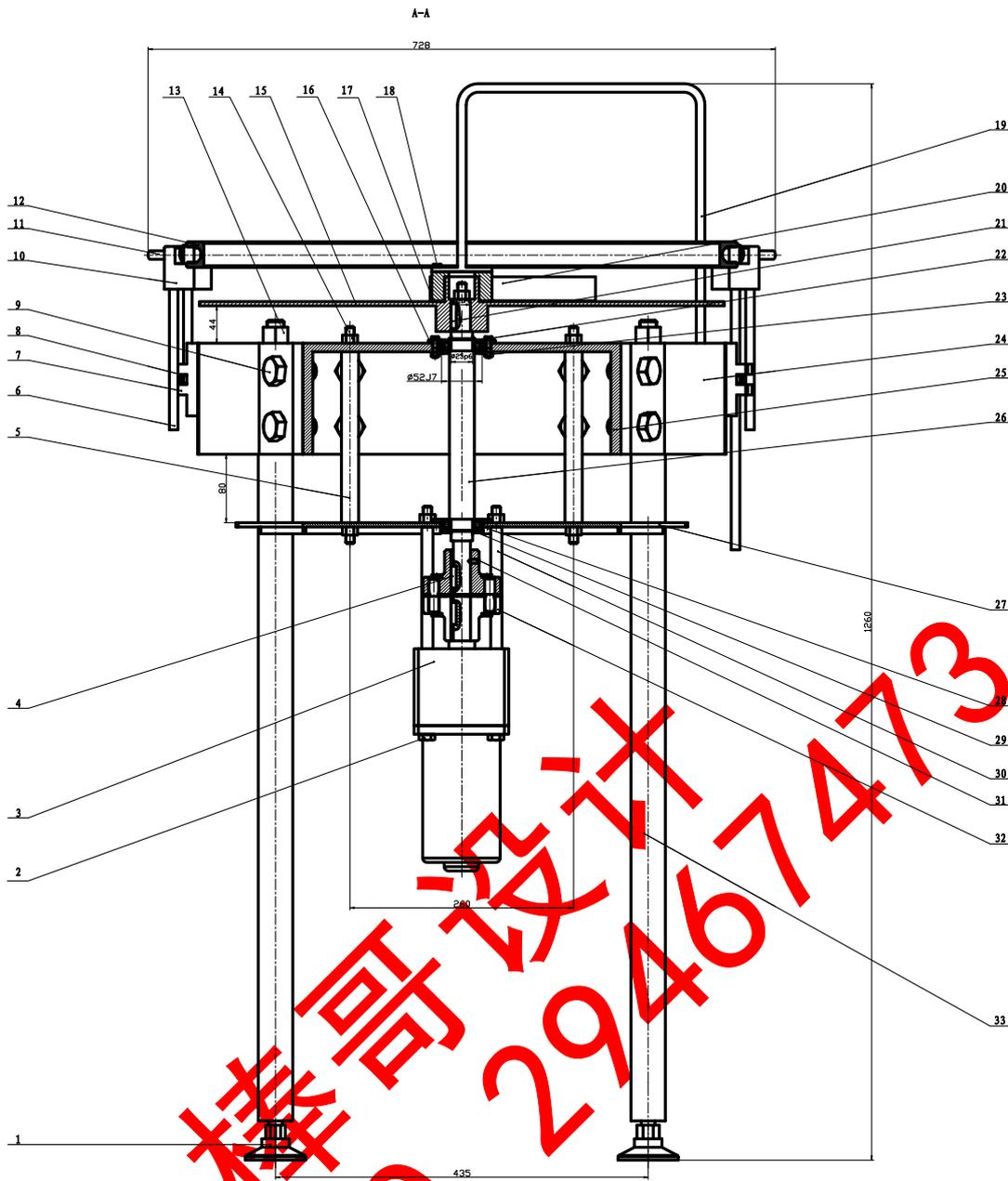


技术要求

1. 装配前滚动轴承用汽油清洗, 其他所有零件用煤油清洗。
2. 各配合、密封、螺纹连接处涂润滑油。
3. 注意根据瓶子在传送带上的位置调整分瓶轮、剥标板和滚贴带的位置。
4. 装配完毕后, 在传送带上放少量瓶子, 使电机运行一小功率, 以检查各处连接和贴标的情况。
5. 根据操作需要适当调节护栏高度。
6. 未加工表面涂漆。

4	收标送标部件	1		TBJ-04
3	分瓶部件	1		TBJ-06
2	输送部件	1		TBJ-03
1	上料部件	1		TBJ-02
序号	名称	数量	材料	备注
贴标机总图		共5张	第1张	比例 1:4
制图		余光宇	2012.6	图号 TB-01
审核				黑龙江工程学院

A0-上料机构装配图

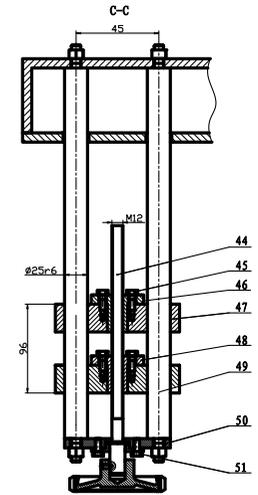
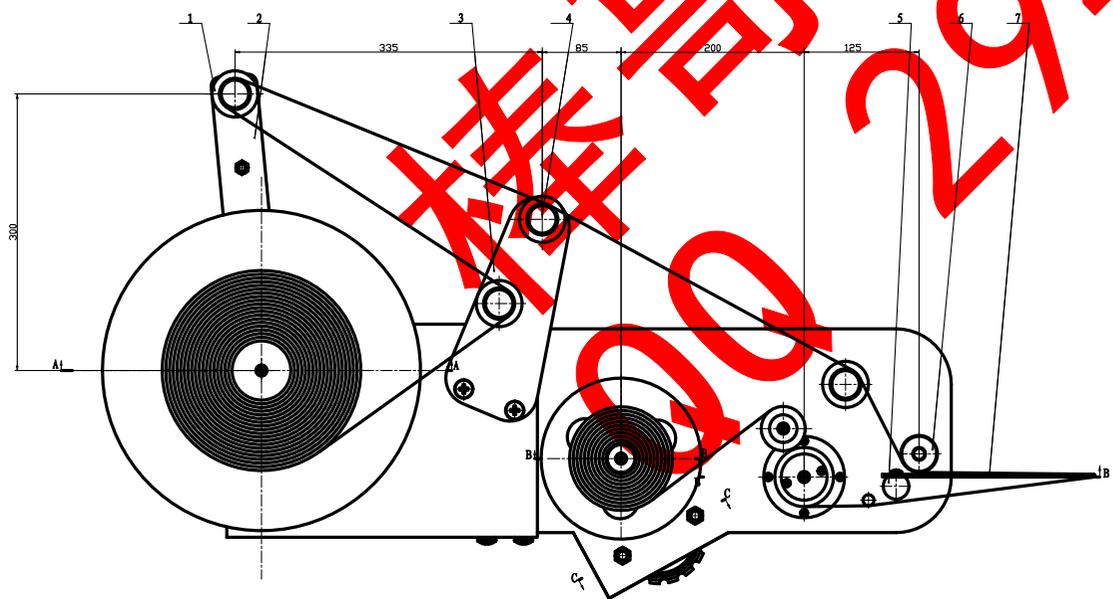
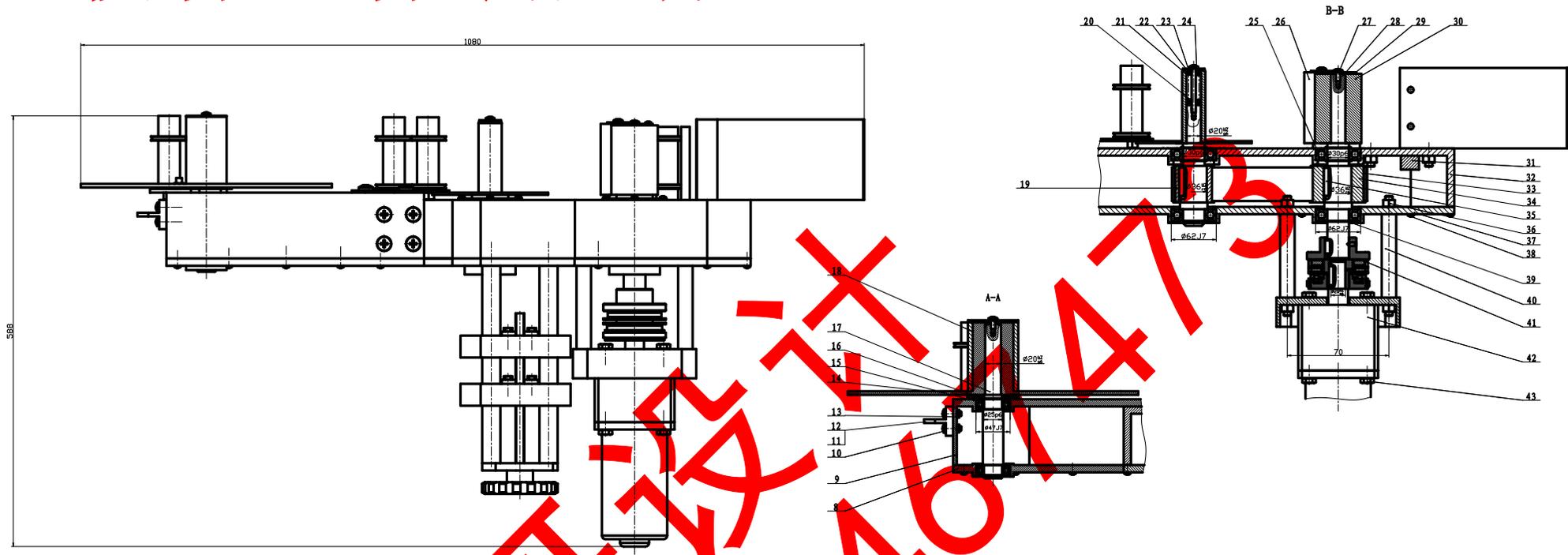


技术要求

1. 装配前滚动轴承用汽油清洗，其他所有零件用煤油清洗。
2. 各配合、密封、螺纹连接处涂润滑油。
3. 注意保证传动轴上轴承同轴度至少为0.02。
4. 根据输送带的高度调节上料盘的高度，使上料盘与输送带尽可能水平。
5. 未加工表面涂漆。

序号	名称	数量	材料	备注
33	立柱	3	Q355	
32	带L型球柱销轴套	1		GB5914-85
31	固定螺钉M5×10	1	35	GB71-85
30	电机连接轴	4	45	
29	轴用弹性挡圈	2	65Mn	GB/T94.1-86-25
28	轴承7205	2		GB/T292-24
27	电机连接板	1	45	
26	支撑轴套	1	45	
25	轴套	1	L711	
24	圆锥滚子轴承	3	L711	
23	六角头螺栓M5	8	35	GB6170-86
22	六角头螺栓M5×20	8	35	GB5780-86
21	键6×30	1	45	GB1095-90
20	分瓶板	1	55812Mn	
19	护杆机构	1	45	
18	六角头螺栓M6×20	3	35	GB5780-86
17	分瓶板固定座	1	45	
16	轴承座	2	HT200	
15	上料盘	1	L711	
14	六角螺母M10	23	35	GB6170-86
13	六角螺母M20	3	35	GB6170-86
12	轴套	1	L711	
11	螺母调整杆	3	45	
10	上支爪	3	橡胶	
9	六角头螺栓M10×25	12	35	GB5780-86
8	卡爪	6	L711	
7	下支爪	3	橡胶	
6	上下调整轴	3	45	
5	连接杆	3	45	
4	键6×22	2	45	GB1095-90
3	电机	1		YY电动机
2	六角头螺栓M10×30	4	35	GB5780-86
1	支座	3	HT200	
序号 名称 数量 材料 备注 上料部件 共5张 第1张 比例 1:2 数量 1 图号 DB-06 制图 余光宇 2012.6 黑龙江工程学院 审核				

A0-收标送标装配体

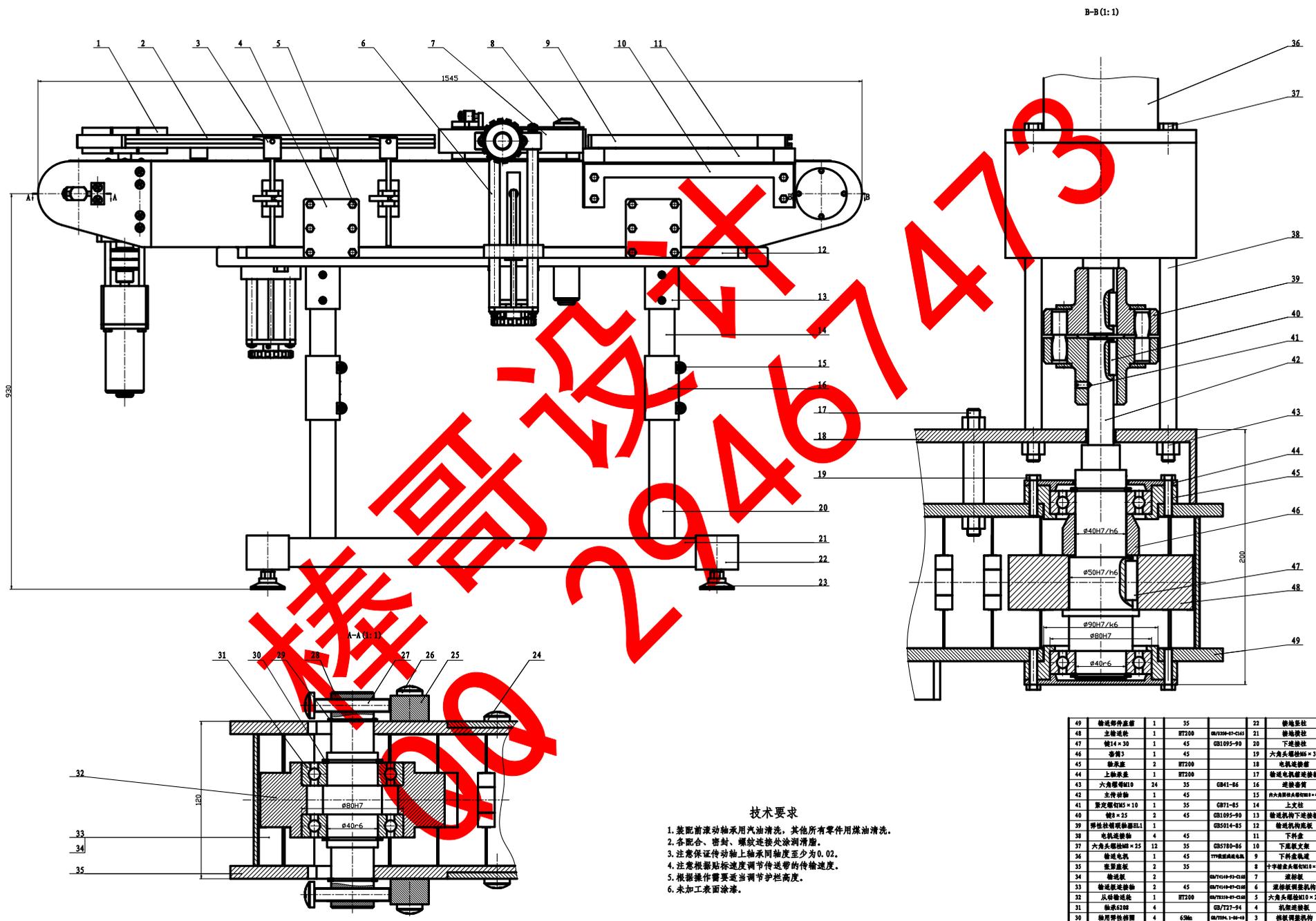


技术要求

1. 装配前滚动轴承用汽油清洗, 其他所有零件用煤油清洗。
2. 各配合、密封、螺纹连接处涂润滑油。
3. 注意保证传动轴上轴承同轴度至少为0.02。
4. 注意根据贴标速度调节收标进标速度与其相匹配。
5. 根据贴标速度控制电磁离合器的离合。
6. 未加工表面涂漆。

31	六角头螺栓M6×15	4	35	GB5780-86	23	压缩弹簧T1	1	63mm	GB/T1239.6
32	圆锥轴衬套	2	45		23	铁制压盖	1	LT11	
33	衬套	2	45		21	收标皮	1	LT11	
34	丝杠套	1	45		20	收标皮	1	45	
35	调整机构支架	2	45		19	从动带轮	1	BT200	
36	丝杠螺母	1	8		18	收标筒	1	35	备件
37	六角头螺栓M6×15	8	35	GB5780-86	17	进标轴	1	45	
38	丝杠	1	78		16	轴用弹性挡圈	2	63mm	GB/T904.1-86-93
39	六角头螺栓M10×35	8	35	GB5780-85	15	轴用6205	2		GB/T276-94
40	电机	1			14	进标盘	1	LT11	
41	电磁离合器	1			13	六角螺母M12	2	35	GB41-86
42	电机进标杆	4	45		12	张紧弹簧	1	63mm	
43	轴用弹性挡圈	6	63mm	GB/T94.1-86-94	11	张紧簧圈充胶	1	45	
44	十字轴滚柱万向节	18	35	GB19-85	10	十字轴滚柱万向节M12×40	2	45	GB819-85
45	收标轴衬套	1	Q235		9	进标盘固定圈	1	Q235	
46	六角头螺栓M10	8	35	GB41-86	8	进标盘固定圈	1	Q235	
47	轴13×40	2	45	GB1095-90	7	收标板	1	LT11	常用件
48	主动带轮	1	BT200		6	轴衬轴套	1	LT11	
49	皮带	1	橡胶		5	轴衬板安装轴	1	45	常用件
50	收标滚盘	1	Q235		4	轴衬杆	6	LT11	
51	六角螺母M20	5	35	GB41-86	3	轴衬板	1	LT11	
20	圆锥轴衬套	1	LT11		2	张紧簧文版	1	LT11	
21	圆锥轴衬套	1	LT11		1	轴衬环	10	张紧簧圈件	
22	进标轴	1	45			序号	材料	备注	
23	十字轴滚柱万向节M12×35	11	35	GB819-85		收标送标部件	共5张	第4张	比例 1:2
24	收标轴衬套	1	张紧簧圈件			数量	1	图号	HW-06
25	轴衬6206	4				制图	余光宇	2012.6	
26	十字轴滚柱万向节M6×40	1	35	GB819-85		校核			黑龙江工程学院

A0-输送机机构装配图



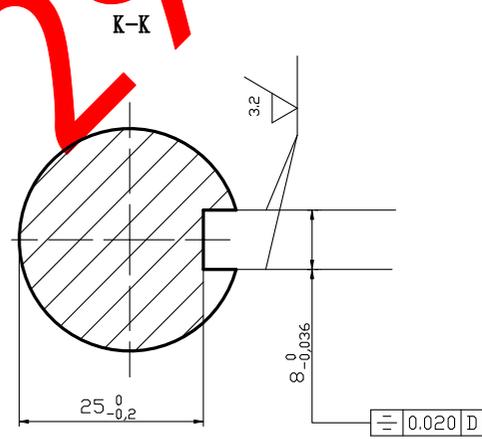
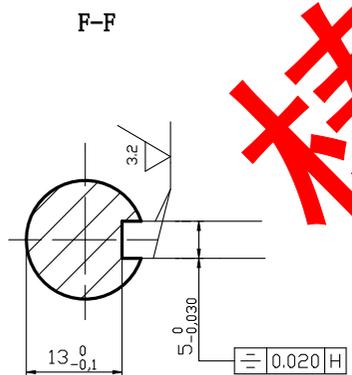
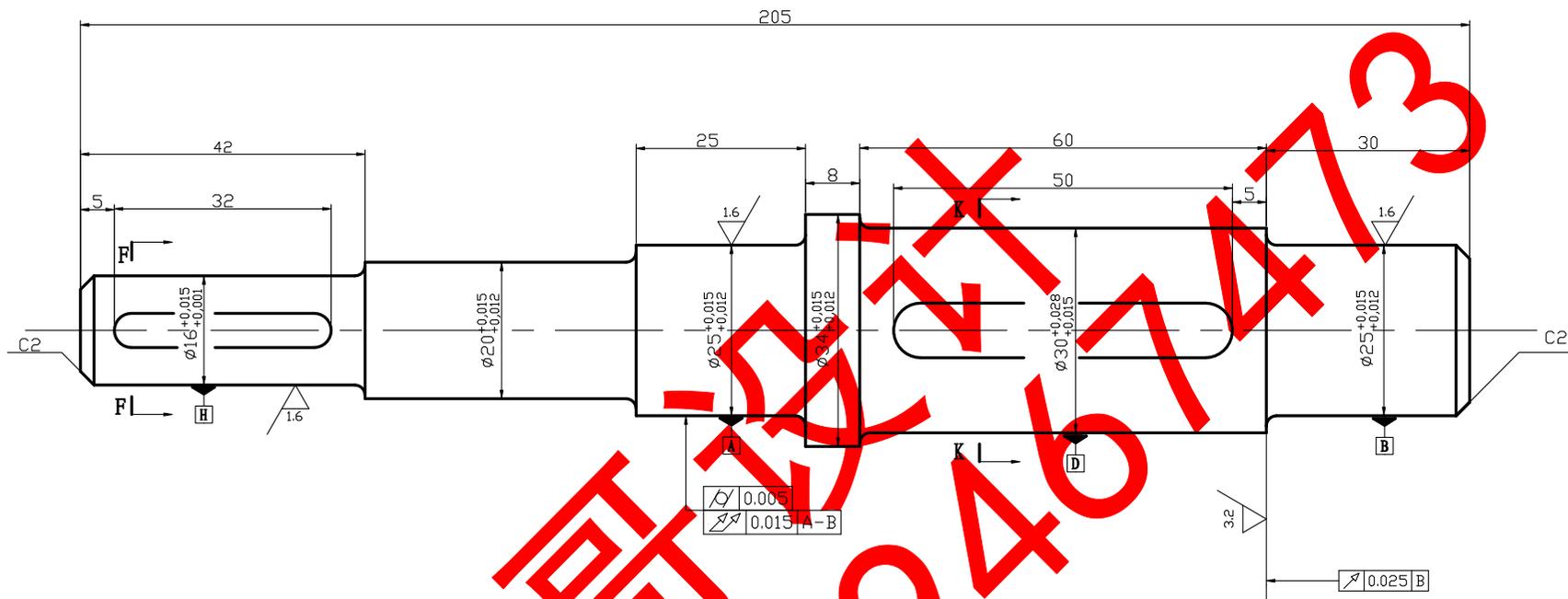
技术要求

1. 装配前滚动轴承用汽油清洗, 其他所有零件用煤油清洗。
2. 各配合、密封、螺纹连接处涂润滑油。
3. 注意保证传动轴上轴承同轴度至少为0.02。
4. 注意根据标称速度调节传送带的传动速度。
5. 根据操作需要适当调节护栏高度。
6. 未加工表面涂漆。

40	输送机底座	1	35		23	轴端压盖	2	Q235	
41	主动轴	1	HT200	GB/T200-01-G145	21	轴端压盖	1	Q235	
42	轴14×30	1	45	GB1095-90	20	下连接板	2	Q235	
43	轴套3	1	45		19	六角头螺栓M6×30	8	35	GB5780-86
44	轴承盖	2	HT200		18	轴端压盖	2	45	
45	上轴衬套	1	HT200		17	输送机轴衬套	4	45	
46	六角头螺栓M10	24	35	GB41-86	16	连接套筒	2	45	
47	主动轴套	1	45		15	内六角螺栓A级M8×45	4	35	GB719-85
48	固定螺栓M5×10	1	35	GB71-85	14	上立柱	2	Q235	
49	轴2×25	2	45	GB1095-90	13	输送机向下连接板	1	45	
50	弹性柱销联轴器XL1	1		GB5014-85	12	输送机底座	1	45	
51	毛刺清除器	4	45		11	下料盘	1	LY11	
52	六角头螺栓M8×25	12	35	GB5780-86	10	下料盘支架	1	LY11	
53	轴衬套	2	35	HT200	9	下料盘支架	1	LY11	
54	轴衬套	2	35		8	十字轴螺栓A级M10×20	8	35	GB819-85
55	轴衬套	2	45	GB/T110-01-G145	7	滚珠板	1		属备件
56	输送机轴套	2	45	GB/T110-01-G145	6	连接板固定螺栓	1		属备件
57	从动轴衬套	1	HT200	GB/T110-01-G145	5	六角头螺栓M10×25	24	35	GB5780-86
58	轴衬套200	4	65Mn	GB/T127-94	4	孔板连接板	4	45	
59	轴用弹性套圈	4	65Mn	GB/T194.1-01-10	3	橡胶调整机构	6		属备件
60	轴用弹性套圈	2	65Mn	GB/T194.1.01-10	2	输送机底座	1		属备件
61	从动轴	1	45		1	分装机构底座	1		属备件
62	张紧螺栓M10×60	2	35	GB819-85	序号	数量	材料	备注	
63	十字轴螺栓A级M10×30	8	35	GB819-85	共5张	第3张	比例 1:3		
64	张紧块	2	45		数量	1	图号	DF-05	
65	十字轴螺栓A级M10×40	8	35	GB819-85	制图	余光宇	2012.6		
66	轴衬套	4			校核				黑龙江工程学院

A2-滚标传动轴

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

1. 调质处理硬度HBS217-255。
2. 未注明圆角R1.6。

滚标传动轴	材料	45	比例	2:1
	数量	1	图号	TBJ-005
设计 余光宇				
审核	黑龙江工程学院			