

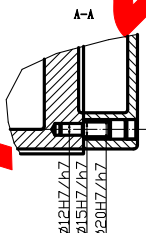
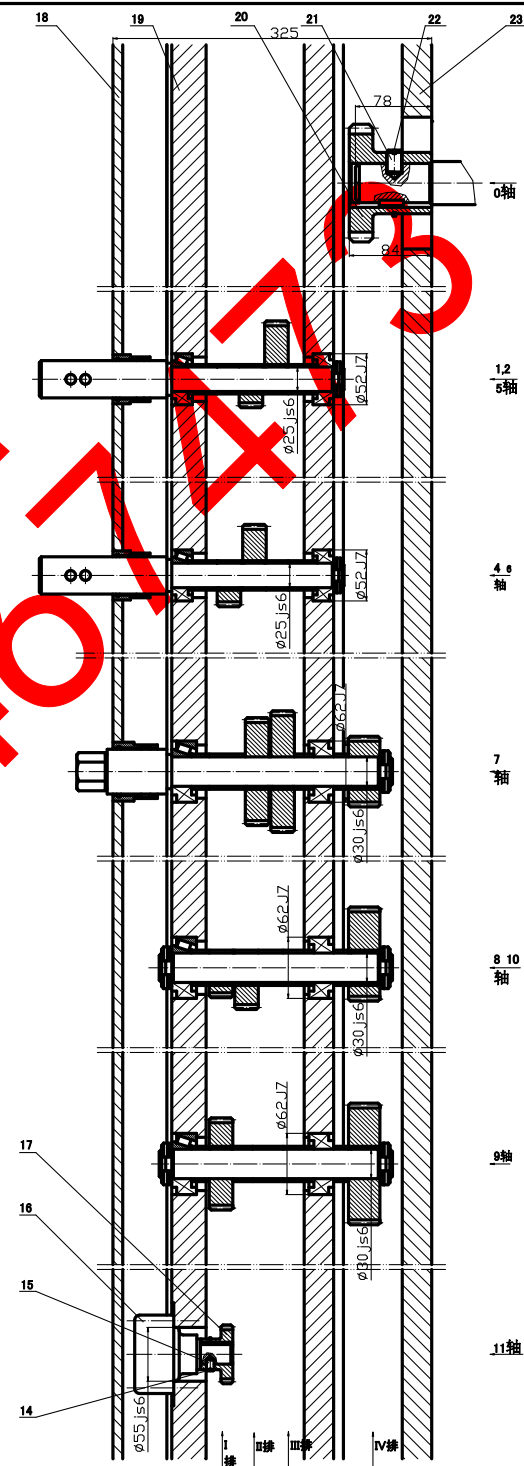
Technical drawing of a machine base plate (Figure 1). The drawing shows the top view of the base plate with various dimensions and callouts. The overall dimensions are 630 mm by 500 mm. The drawing includes a table of main shaft speeds (主轴转速) and a large red watermark.

主轴转速:
 n1, 2, 6=650r/min
 n4=700r/min
 n5=1000r/min

Dimensions and Callouts:

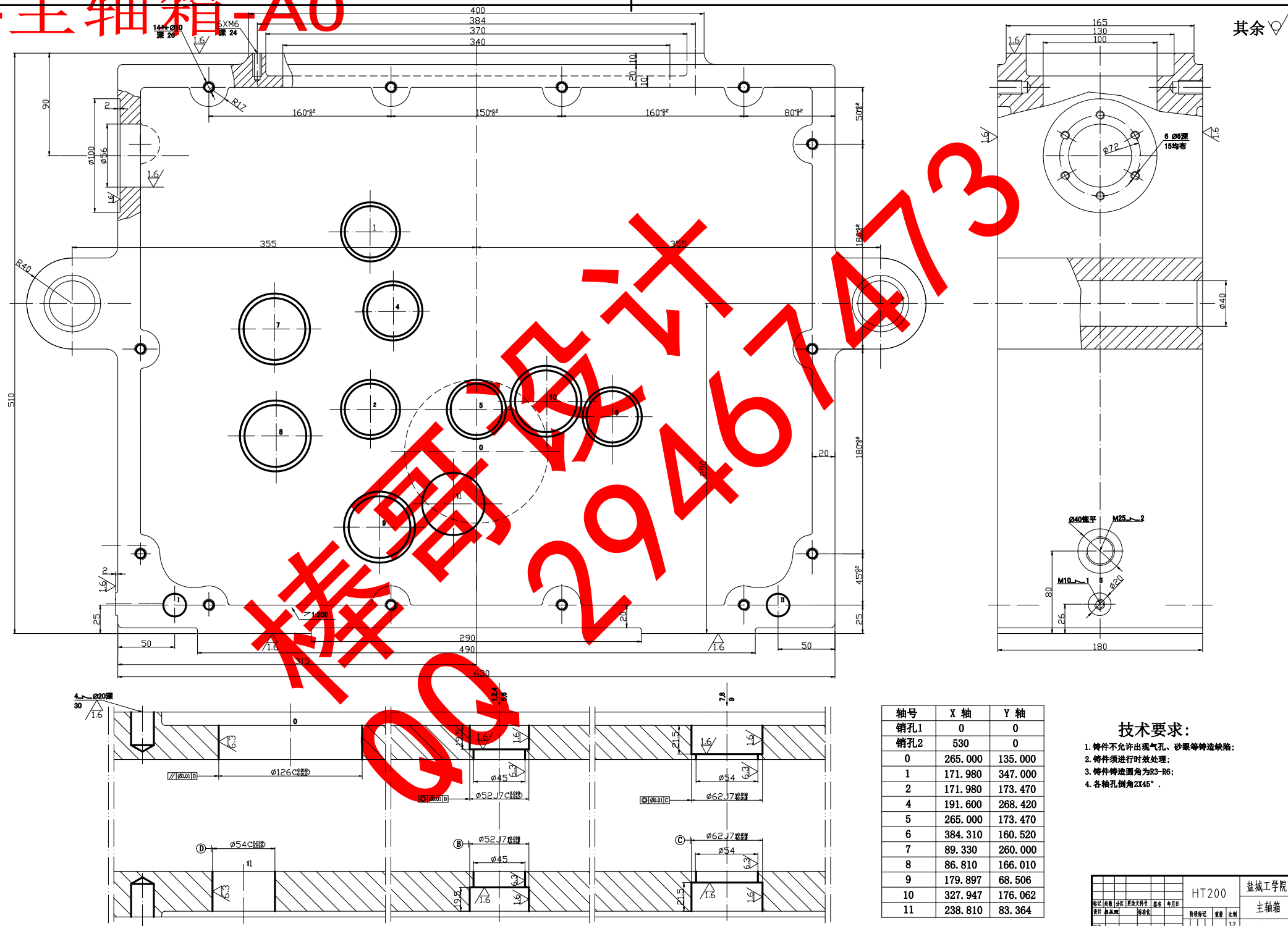
- Overall dimensions: 630 mm (width), 500 mm (height).
- Internal dimensions: 434.31 mm (width), 315 mm (width), 190 mm (width), 160 mm (width), 130 mm (width), 100 mm (width), 80 mm (width), 50 mm (width).
- Callouts: 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13.
- Other dimensions: 355, 40/3, 30/3, 17/3, 16/3, 25/3, 10, 15/3, 23/3, 16/3, 30/3, 40/3, 126, 25, 80, 130, 160, 190, 230, 250, 315, 434.31, 500, 630.

1. 所有主轴孔轴线对主轴回转轴线的径向跳动在距轴端10mm处为0.01, 距轴端150mm处为0.16;
2. 所有主轴回转轴线彼此间在垂直和水平面内的平行度为0.08/300;
3. 主轴的径向跳动量不大于0.06, 轴向跳动量隙不大于0.15;
4. 轴上键槽位置根据数据图上所示位置加工;
5. 主轴箱主轴精度按JB4534-751V类进行检验;
6. 主轴箱装配及试车按JB4534-75要求运行;
7. 主轴箱装配好后加入20#机械油, 试车应运转良好;

[illegible]

23	H7211-13	瓦楞纸30X9.5	1	H7200		
24	H7268的0.15	镀锌铁0.15	1	45		
21	GB71-85	螺栓	1		M10X20	
20	TD10.9	高强度螺栓	1	45		
19	H7211-11	薄板30X300X180	1	H7200		
18	H7211-12	瓦楞纸30X9.5	1	H7200		
17	H7211-12	螺栓	1	1A		
16	2R12-12	油罐	1			
15	GB71-85	螺栓	1		M10X20	
14	GB902	67螺栓4.5	1			
13	Y263-1	螺栓12X18X90.6	2	45		
12	H7211-6.3	油罐	1	35		
11	H7211-12	上盖610X165	1	H7200		
10	Y129-9	油罐	2	35		
9	B-2193-1.2	分油器	1			
8	JB/T4006-86	螺栓	1			
7	GB31-4	螺母	3			
6	Y262-12	螺母	1	35		
5	Y262-9.1	螺母	2	35		
4	Y262-8	螺母	1	35		
3	GB93-87	垫圈	1	35		
2	Y262-12	螺母	1	35		
1	202.1045-4	无齿锯	4	0235		
序号	材料名称	单位	数量	规格	材料来源 (填来源或备注)	备注
盐城工学院						
编制人: 孙海斌 审核人: 孙海斌 日期: 年 月 日 设计人: 孙海斌 审核人: 孙海斌 日期: 年 月 日					左主轴承装配图 1:1	
审核	审核人: 孙海斌 审核人: 孙海斌 日期: 年 月 日				S195-00-00	

1-主轴箱-A0



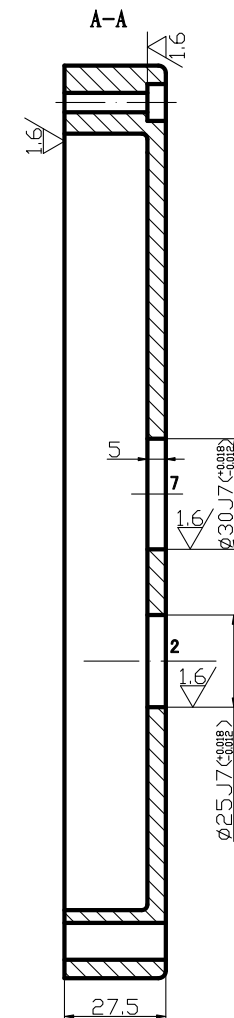
轴号	X 轴	Y 轴
销孔1	0	0
销孔2	530	0
0	265.000	135.000
1	171.980	347.000
2	171.980	173.470
4	191.600	268.420
5	265.000	173.470
6	384.310	160.520
7	89.330	260.000
8	86.810	166.010
9	179.897	68.506
10	327.947	176.065
11	238.810	83.364

技术要求:

1. 铸件不允许出现气孔、砂眼等铸造缺陷;
2. 铸件须进行时效处理;
3. 铸件铸造圆角为R3-R6;
4. 各轴孔倒角 $2\times 45^\circ$.

[illegible]

其余 ☒



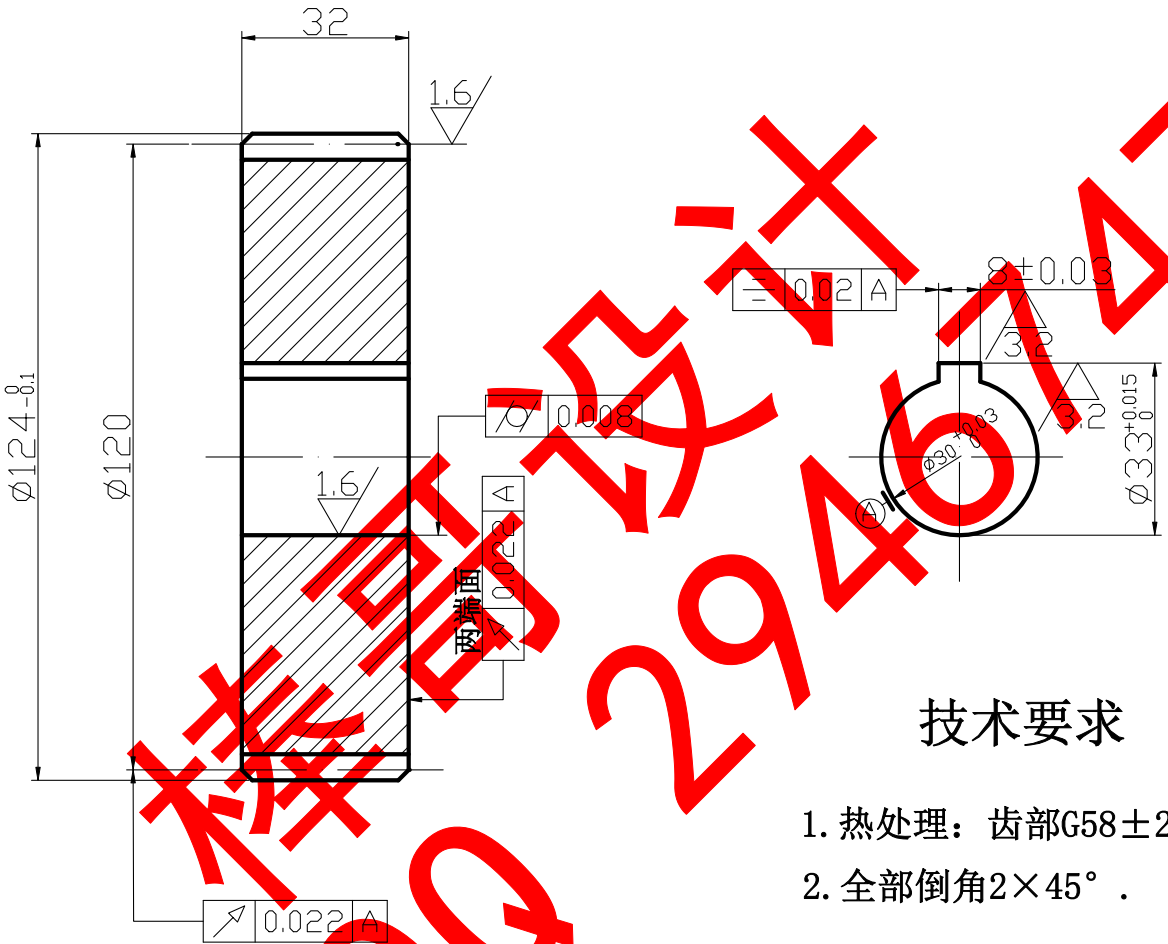
1. 铸件不允许出现气孔、砂眼等铸造缺陷；
2. 铸件须进行时效处理；
3. 铸件铸造圆角为R3-R6.

						HT200	盐城工学院		
							前 箱 盖		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	吕从双		标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:4	
审核						共 18 张 第 2 张			
工艺			批准			S195-00-02			

						HT200	后箱盖		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		盐城工学院		
设计	吕从双		标准化				阶段标记	重量	比例
审核									1:4
工艺			批准			共 18 张 第 3 张			
							S195-00-03		

4-齿轮-A3

其余 12.5



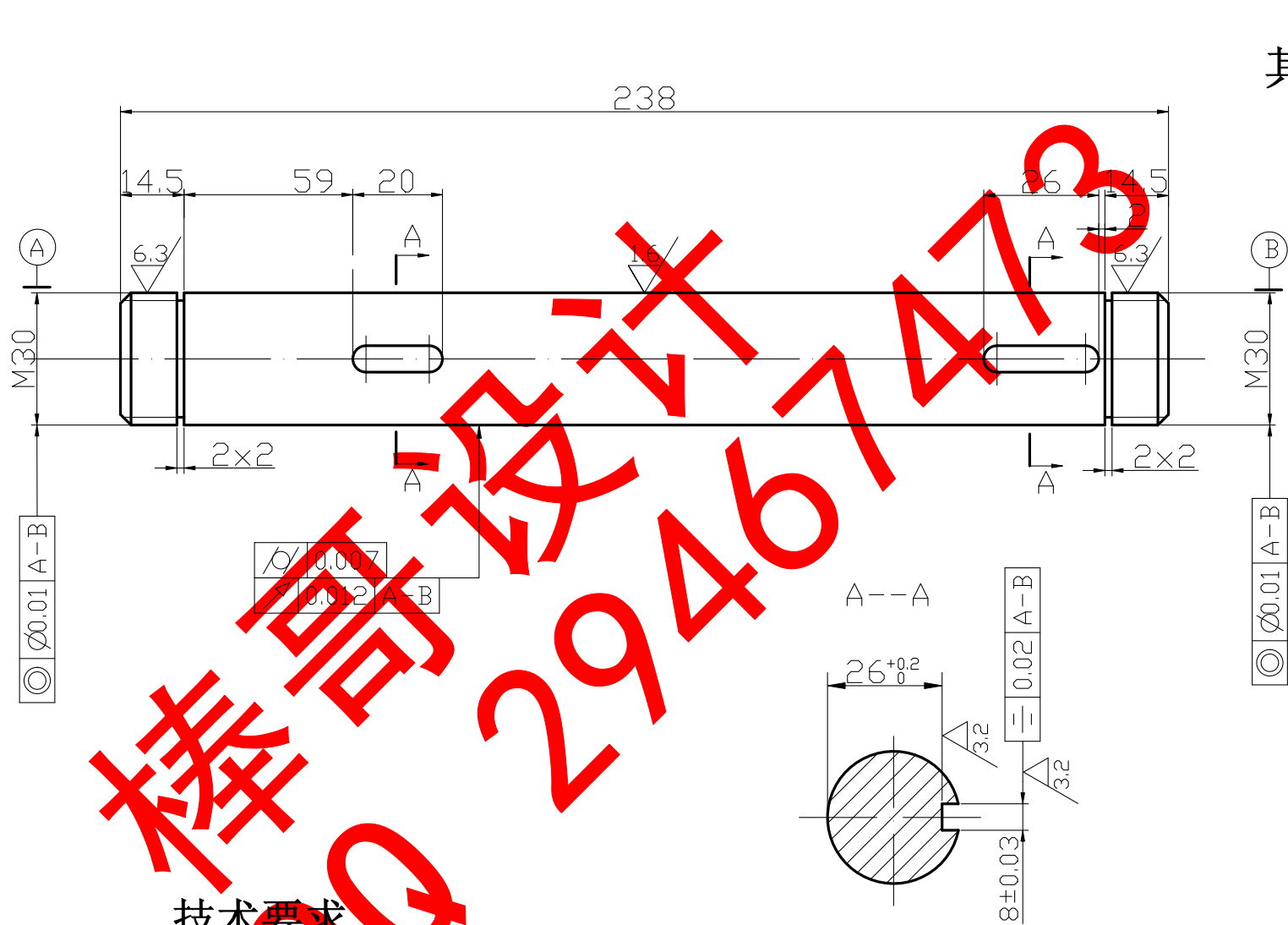
技术要求

- 1. 热处理：齿部G58±2，深0.5；
- 2. 全部倒角2×45° .

法向模数	m	3
齿数	z	40
齿形角	α	20
齿顶高系数	ha*	1
径向变化系数	Δ	0
变齿数	k	5
跨K齿公法线平均长度偏差	Wk	40.803-0.059
精度等级	6FHGB10095-88	
齿轮副中心距及其极限偏差	a±fa	x±0.020
配对齿轮	图号	
	齿数	30
公差组	检验项目代号	公差值
I	Fw	0.025
	Fr	0.036
	Fp	0.045
II	f _r	0.009
	±f _{pt}	0.010
	±f _{pb}	0.010
III	Fβ	0.009

						盐城工学院					
									盐城工学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	盐城工学院					
设计	吕从双		标准化			盐城工学院					
						阶段标记	重量	比例			
审核								1: 2			
工艺			批准			S195-00-04					
						共 18 张 第 4 张					
						S195-00-04					

5-传动轴-A3

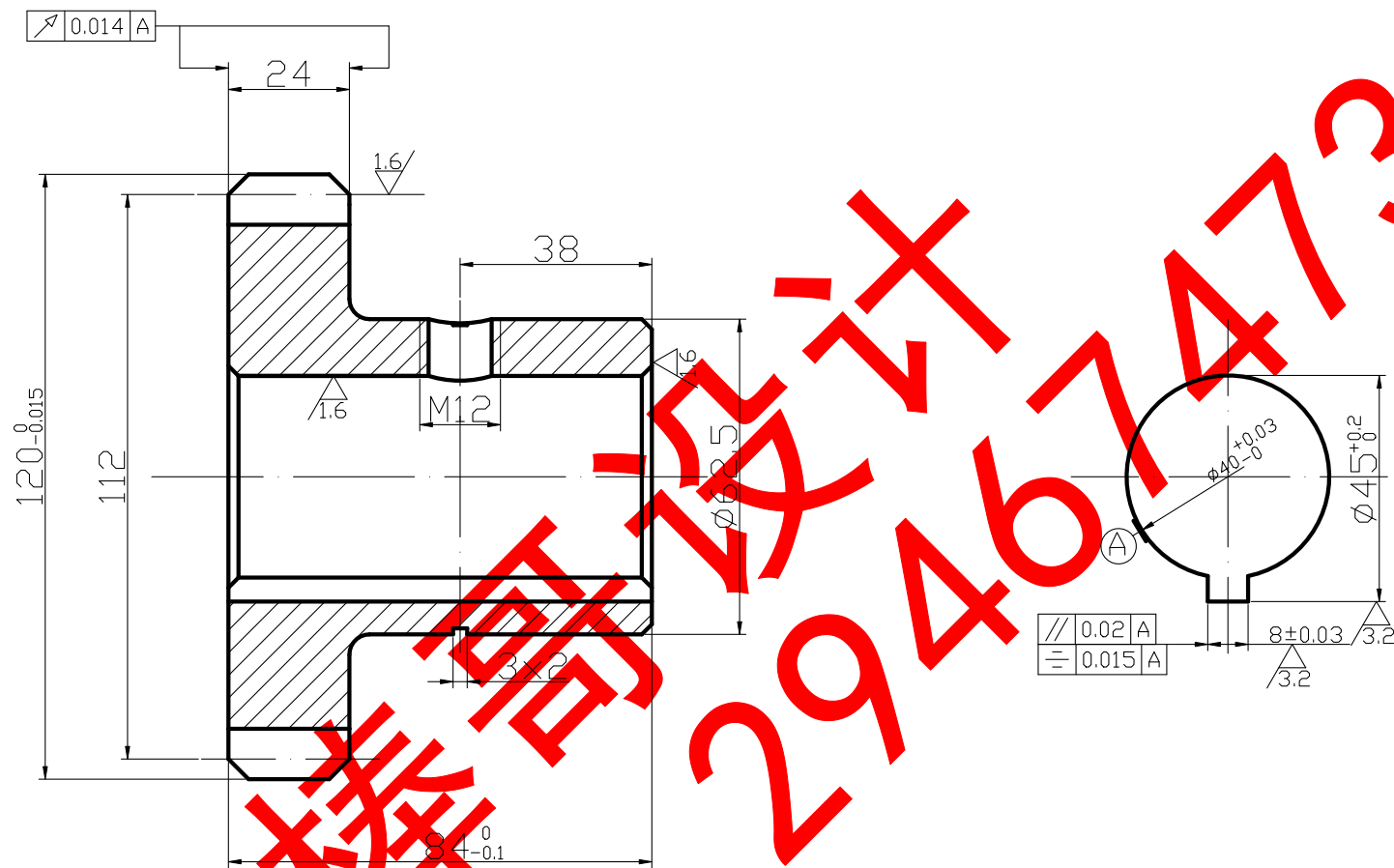


技术要求

1. 正火处理170-190HBS;
2. 未注明倒角2X45°.

						45			盐城工学院
									传动轴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	S195-00-05
设计	吕从双		标准化					1:2	
审核									
工艺			批准			共 18 张 第 5 张			

6-动力头齿轮-A3



其余 12.5

法向模数	m	3
齿数	z	40
齿形角	α	20
齿顶高系数	ha^*	1
径向变化系数	Δ	0
变齿数	k	5
跨K齿公法线平均长度偏差	wk	40.803-0.059
精度等级	6FHGB10095-88	
齿轮副中心距及其极限偏差	$a \pm fa_x$	± 0.020
配对齿轮	图号	
	齿数	30
公差组	检验项目代号	公差值
I	Fw	0.025
	Fr	0.036
	Fp	0.045
II	f_r	0.009
	$\pm f_{pt}$	0.010
	$\pm f_{pb}$	0.010
III	F β	0.009

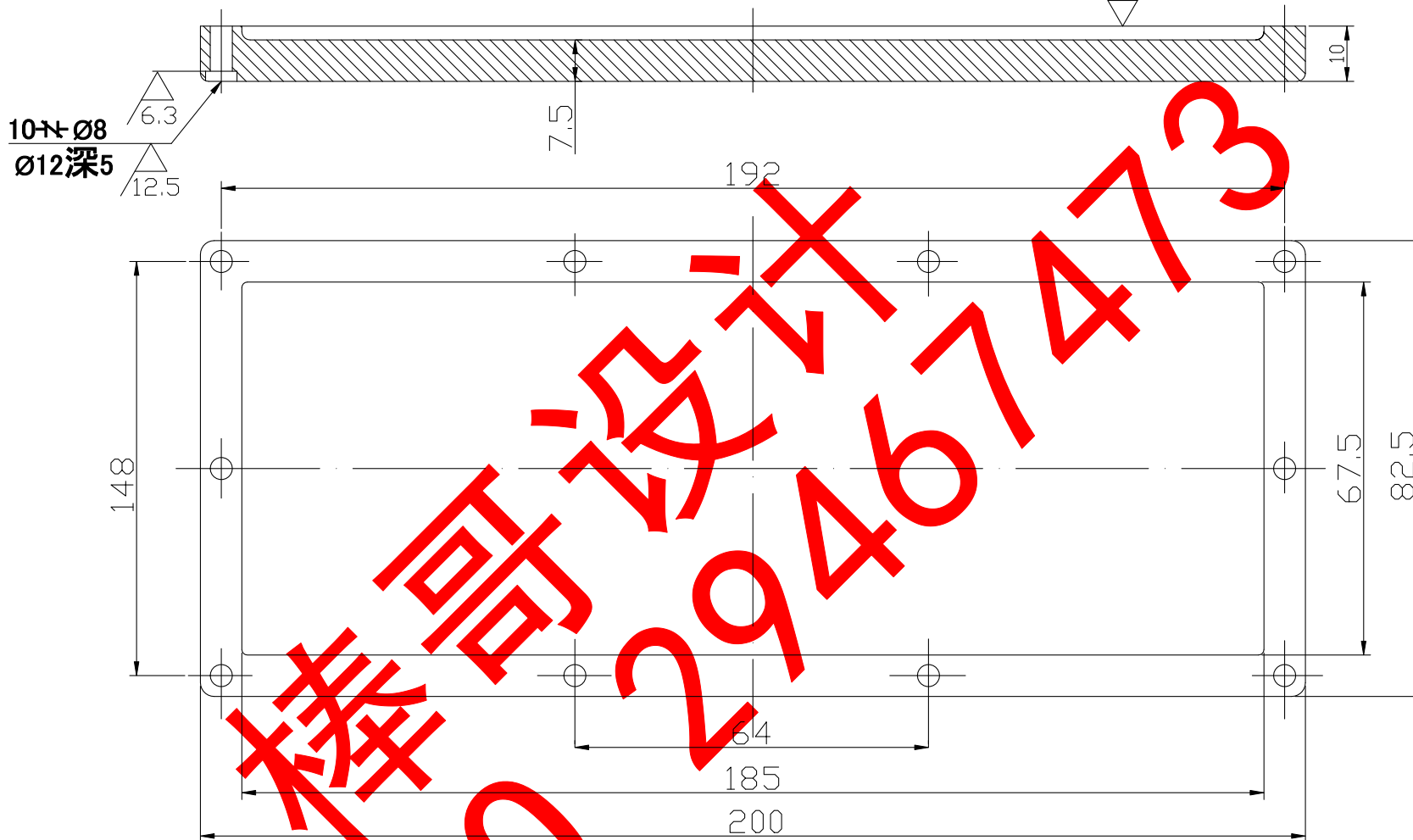
技术要求

- 热处理：齿部G58±2，深0.5；
- 全部倒角2×45°。

						45			盐城工学院
									动力头齿轮
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	S195-00-06
设计	吕从双		标准化					1:1	
审核									
工艺			批准			共 18 张 第 6 张			

T-上盖-A3

其余



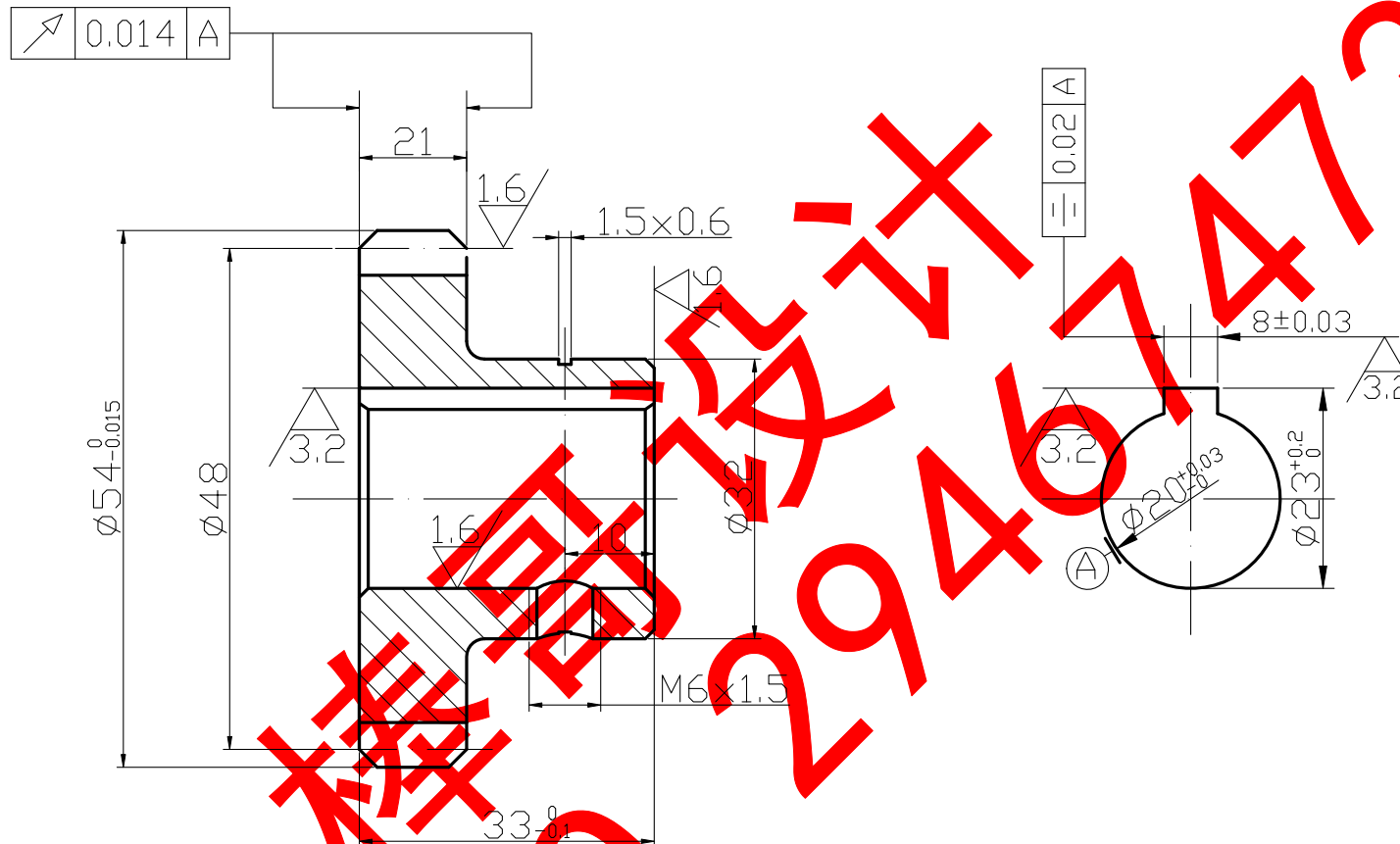
技术要求

1. 铸件不允许出现气孔、砂眼等铸造缺陷；
2. 铸件须进行时效处理；
3. 铸件铸造圆角为R3-R6.

						HT200				盐城工学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计	吕从双		标准化			阶段标记		重量	比例			
									1: 2			
审核										S195-00-07		
工艺			批准			共 18 张 第 7 张						

9-油泵传动齿轮-A3

其余 $\sqrt{6.3}$



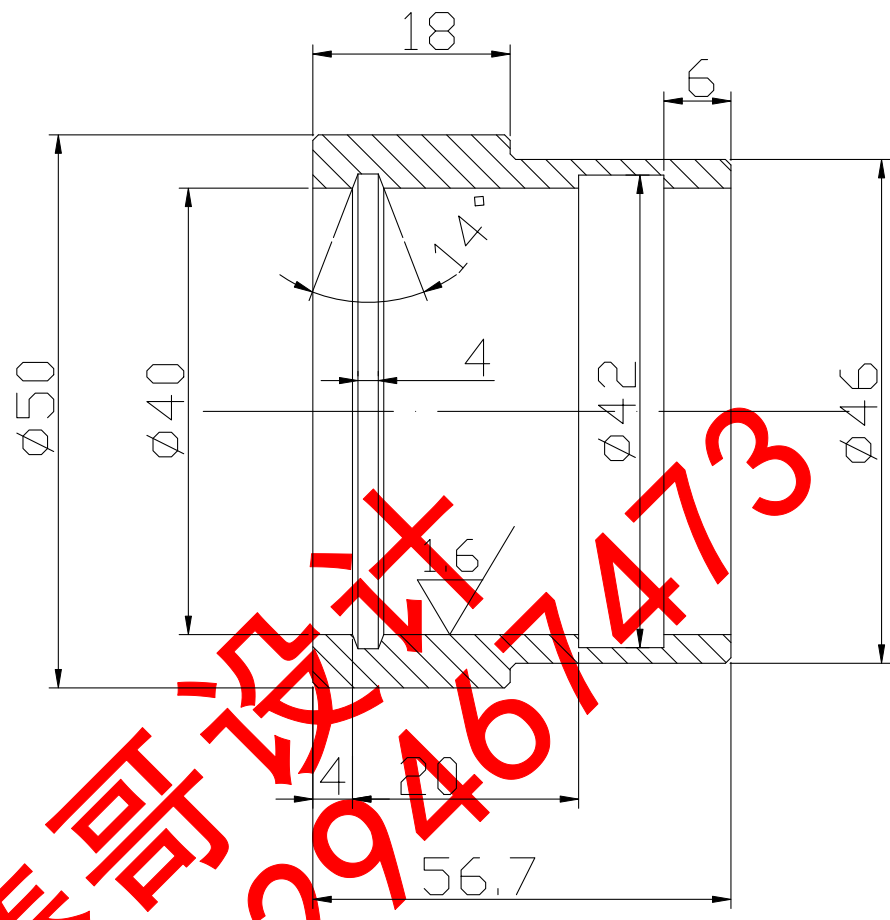
法向模数	m	3
齿数	z	16
齿形角	α	20
齿顶高系数	ha^*	1
径向变化系数	x	0
跨齿数	k	5
跨K齿公法线平均长度偏差	wk	40.803-0.059
精度等级	6FHGB10095-88	
齿轮副中心距及其极限偏差	$a \pm fa$	
配对齿轮	图号	
	齿数	30
公差组	检验项目代号	公差值
I	Fw	0.025
	Fr	0.036
	Fp	0.045
II	f_r	0.009
	$\pm f_{pt}$	0.010
	$\pm f_{pb}$	0.010
III	$F\beta$	0.009

技术要求

- 热处理：齿部G58 $\pm$ 2，深0.5；
- 全部倒角1 $\times$ 45°。

						45			盐城工学院
									油泵齿轮
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	S195-00-09
设计	吕从双		标准化					1:2	
审核									
工艺			批准			共 18 张 第 9 张			

其余³/₂

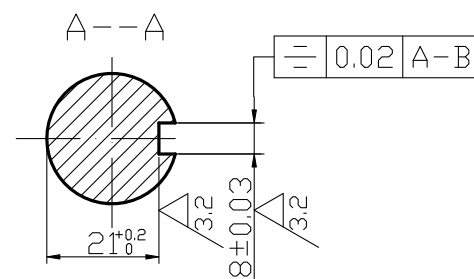


棒哥设计
QQ 29467473

技术要求
全部倒角1×45° .

						35			盐城工学院	
									透 盖	
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	S195-00-10
									1:1	
审核						共 18 张 第 10 张				
工艺			批准							

其余 $\frac{12.5}{\triangle}$



1. 正火处理170-190HBS;
2. 未注明倒角2X45° .

						45				盐城工学院	
										主 轴	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	吕从双		标准化			阶段标记		重量	比例	S195-00-12	
									1: 2		
审核											
工艺			批准			共 18 张 第11张					

[illegible]

Technical drawing of a mechanical assembly, showing a cross-section of a shaft and a detailed view of a flange.

Shaft Dimensions and Tolerances:

- Overall length: 100
- Flange diameter: $\varnothing 32$
- Flange thickness: 5
- Shaft diameter: $\varnothing 28_{-0.01}^{+0.01}$
- Surface finish: 3.2
- Geometric tolerances: $\varnothing 0.01$ A-B

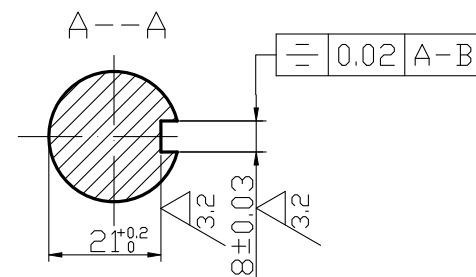
Flange Dimensions and Tolerances:

- Overall length: 101
- Flange diameter: $\varnothing 25$
- Flange thickness: 12
- Flange bore diameter: $\varnothing 20$
- Flange bore length: 20
- Flange bore chamfer: 1.6
- Flange bore surface finish: 1.6
- Flange bore geometric tolerances: $\varnothing 0.01$ A-B, $\varnothing 0.012$ A-B

Assembly Dimensions and Tolerances:

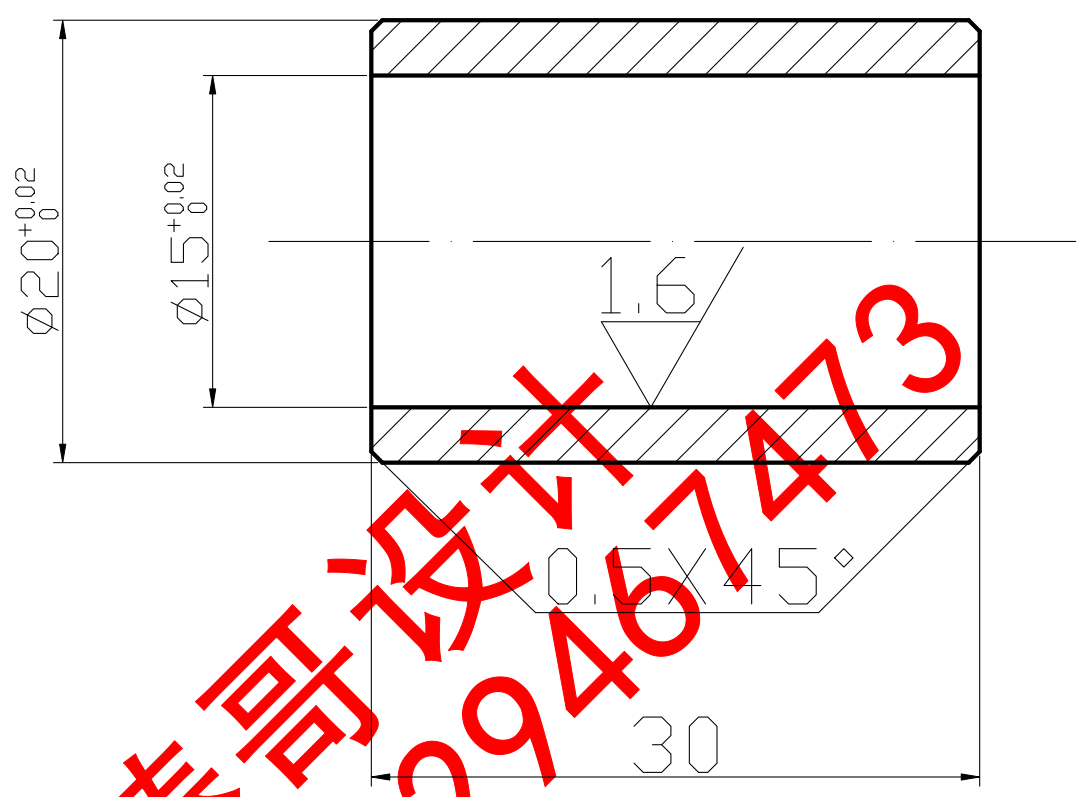
- Overall length: 310
- Shaft diameter: $\varnothing 28_{-0.01}^{+0.01}$
- Flange diameter: $\varnothing 25$
- Flange thickness: 12
- Flange bore diameter: $\varnothing 20$
- Flange bore length: 20
- Flange bore chamfer: 1.6
- Flange bore surface finish: 1.6
- Flange bore geometric tolerances: $\varnothing 0.01$ A-B, $\varnothing 0.012$ A-B

1. 正火处理170-190HBS;
2. 未注明倒角2X45°。



						45			盐城工学院					
												主 轴		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日									
设计	吕从双		标准化			阶段标记		重量	比例	S195-00-13				
									1: 2					
审核														
工艺			批准			共 18张 第13张								

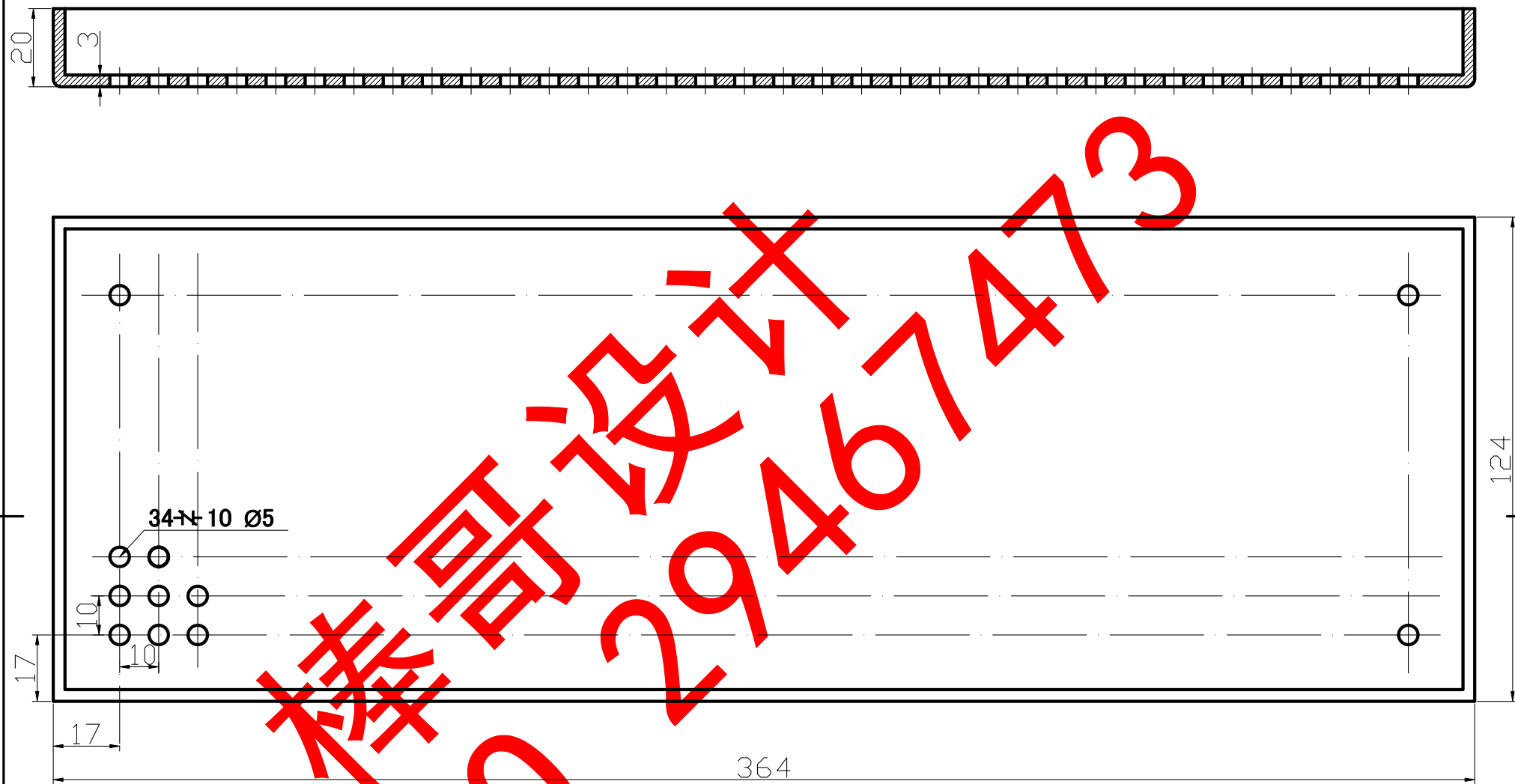
其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



技术要求
零件锐角倒钝。

						35			盐城工学院	
									销 套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	吕从双		标准化			阶段标记	重量	比例	S195-00-14	
								3:1		
审核						共 18 张 第14张				
工艺			批准							

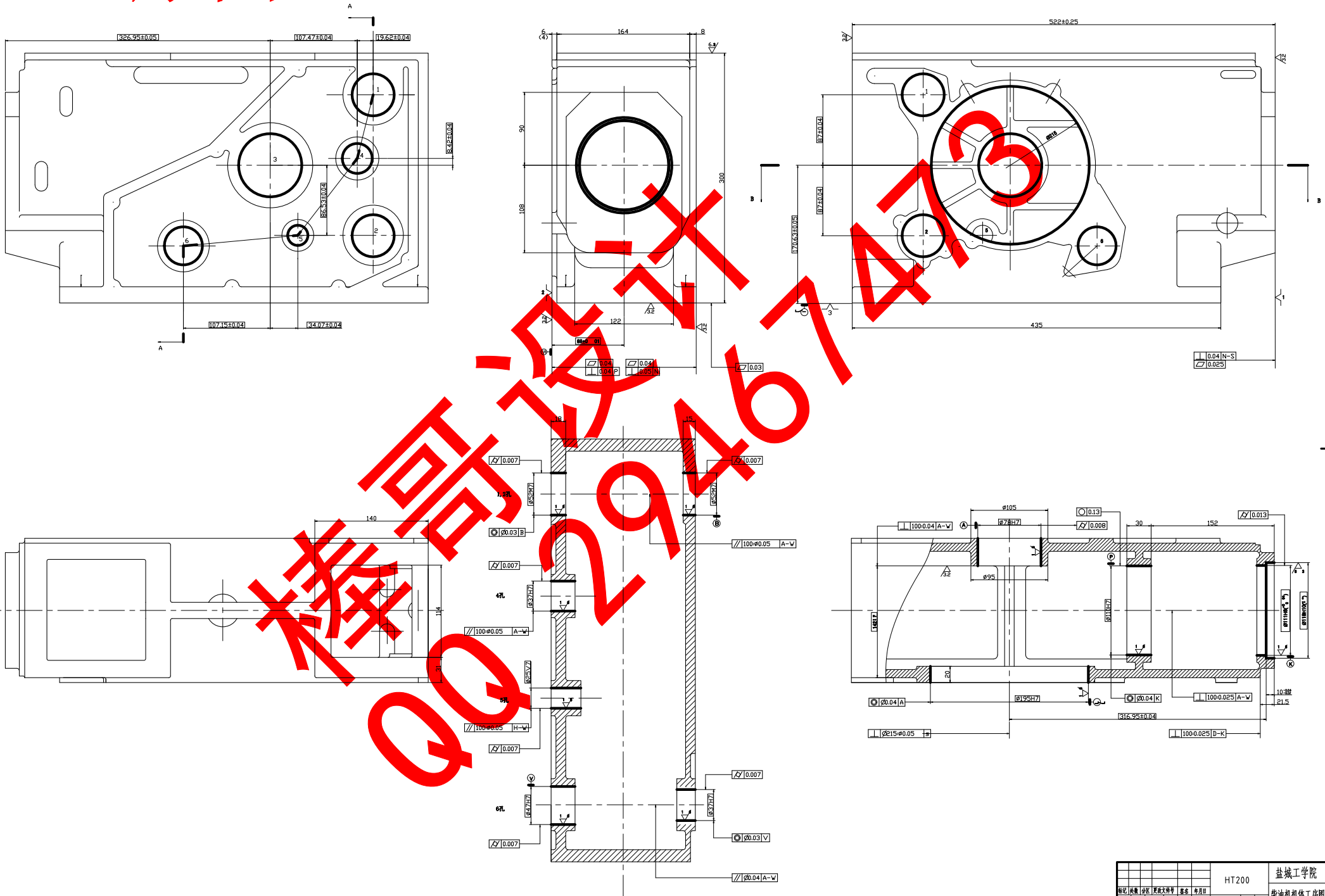
14-撒油盘-A3



技术要求
冲压板材的厚度为3mm.

									盐城工学院
									撒油盘
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例
设计	吕从双		标准化						1:2
审核									
工艺			批准				共 18 张	第15张	S195-00-15

15-工序图-A1



HT200		盐城工学院	
柴油发动机体		S195-00-16	
设计	审核	制图	校对
工艺	检查	共10张	第10张

16-尺寸联系图-A0

