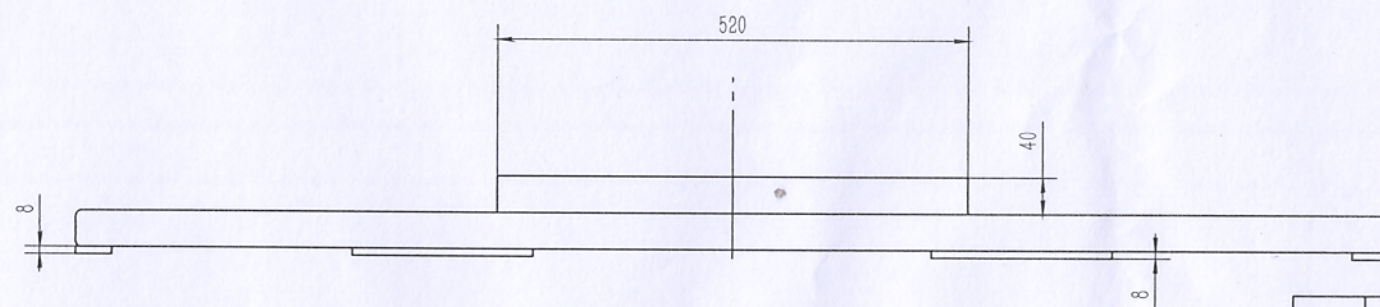
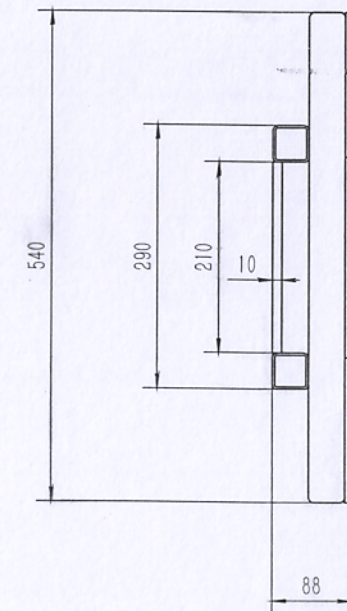
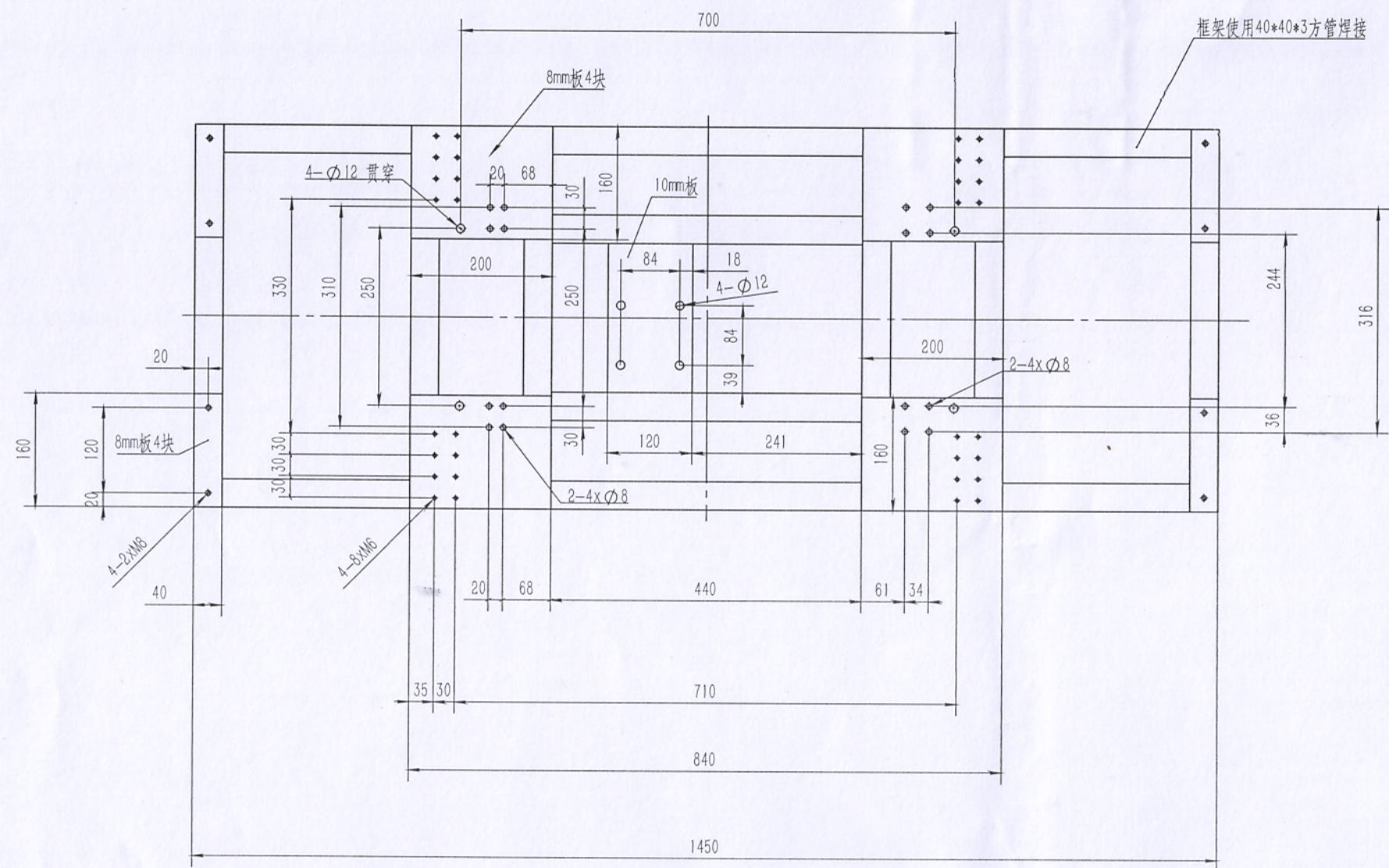






其余  $\nabla 6.3$

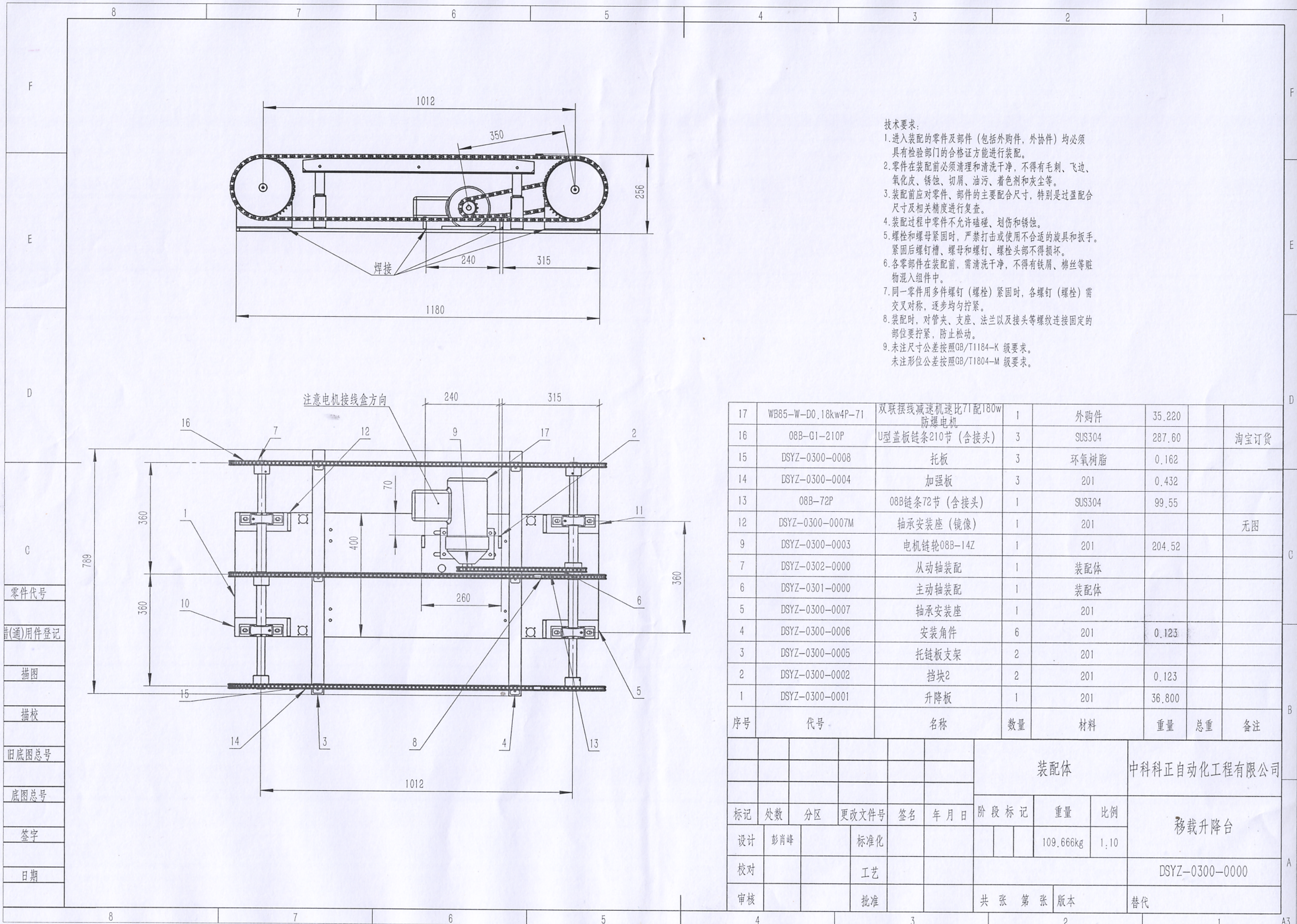


技术要求:  
1. 零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷, 锐角倒钝, 去毛刺飞边。  
2. 未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。  
未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。

零件代号  
借(通)用件登记  
描图  
描校  
旧底图总号  
底图总号  
签字  
日期

|    |     |    |       |    |     |      |          |     |                |  |
|----|-----|----|-------|----|-----|------|----------|-----|----------------|--|
|    |     |    |       |    |     | 201  |          |     | 中科科正自动化工程有限公司  |  |
| 标记 | 处数  | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | 重量       | 比例  | 底座             |  |
| 设计 | 彭肖峰 |    | 标准化   |    |     |      | 34.448kg | 1:8 |                |  |
| 校对 |     |    | 工艺    |    |     |      |          |     | DSYZ-0000-0001 |  |
| 审核 |     |    | 批准    |    |     | 共 张  | 第 张      | 版本  | 替代             |  |

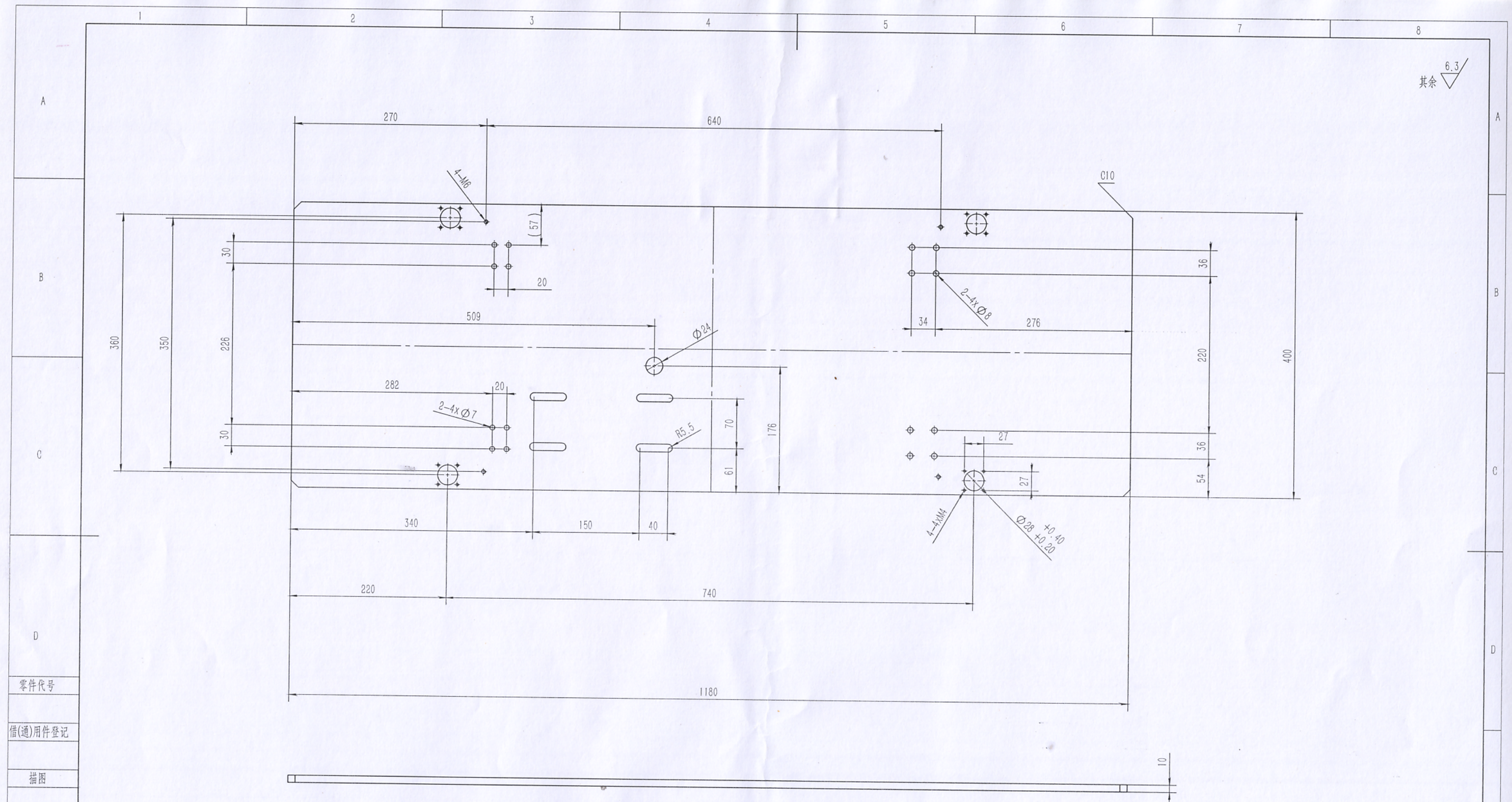




- 技术要求:
1. 进入装配的零件及部件 (包括外购件, 外协件) 均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
  2. 零件在装配前必须清理和清洗干净, 不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
  3. 装配前应对零件、部件的主要配合尺寸, 特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。
  4. 装配过程中零件不允许磕碰、划伤和锈蚀。
  5. 螺栓和螺母紧固时, 严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺栓槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
  6. 各零部件在装配前, 需清洗干净, 不得有铁屑、棉丝等脏物混入组件中。
  7. 同一零件用多件螺钉 (螺栓) 紧固时, 各螺钉 (螺栓) 需交叉对称, 逐步均匀拧紧。
  8. 装配时, 对管夹、支座、法兰以及接头等螺纹连接固定的部位要拧紧, 防止松动。
  9. 未注尺寸公差按照GB/T1184-K 级要求。  
未注形位公差按照GB/T1804-M 级要求。

|    |                     |                          |       |        |               |         |           |      |       |
|----|---------------------|--------------------------|-------|--------|---------------|---------|-----------|------|-------|
| 17 | WB85-W-D0.18kw4P-71 | 双联摆线减速机速比71配180w<br>防爆电机 | 1     | 外购件    | 35.220        |         |           |      |       |
| 16 | 08B-G1-210P         | U型盖板链条210节 (含接头)         | 3     | SUS304 | 287.60        |         | 淘宝订货      |      |       |
| 15 | DSYZ-0300-0008      | 托板                       | 3     | 环氧树脂   | 0.162         |         |           |      |       |
| 14 | DSYZ-0300-0004      | 加强板                      | 3     | 201    | 0.432         |         |           |      |       |
| 13 | 08B-72P             | 08B链条72节 (含接头)           | 1     | SUS304 | 99.55         |         |           |      |       |
| 12 | DSYZ-0300-0007M     | 轴承安装座 (镜像)               | 1     | 201    |               |         | 无图        |      |       |
| 9  | DSYZ-0300-0003      | 电机链轮08B-14Z              | 1     | 201    | 204.52        |         |           |      |       |
| 7  | DSYZ-0302-0000      | 从动轴装配                    | 1     | 装配体    |               |         |           |      |       |
| 6  | DSYZ-0301-0000      | 主动轴装配                    | 1     | 装配体    |               |         |           |      |       |
| 5  | DSYZ-0300-0007      | 轴承安装座                    | 1     | 201    |               |         |           |      |       |
| 4  | DSYZ-0300-0006      | 安装角件                     | 6     | 201    | 0.123         |         |           |      |       |
| 3  | DSYZ-0300-0005      | 托链板支架                    | 2     | 201    |               |         |           |      |       |
| 2  | DSYZ-0300-0002      | 挡块2                      | 2     | 201    | 0.123         |         |           |      |       |
| 1  | DSYZ-0300-0001      | 升降板                      | 1     | 201    | 36.800        |         |           |      |       |
| 序号 | 代号                  | 名称                       | 数量    | 材料     | 重量            | 总重      | 备注        |      |       |
|    |                     |                          |       | 装配体    | 中科科正自动化工程有限公司 |         |           |      |       |
|    |                     |                          |       |        |               |         |           |      |       |
|    |                     |                          |       |        |               |         |           |      |       |
| 标记 | 处数                  | 分区                       | 更改文件号 | 签名     | 年月日           | 阶段标记    | 重量        | 比例   | 移载升降台 |
| 设计 | 彭肖峰                 |                          | 标准化   |        |               |         | 109.666kg | 1:10 |       |
| 校对 |                     |                          | 工艺    |        |               |         |           |      |       |
| 审核 |                     |                          | 批准    |        |               | 共 张 第 张 | 版本        | 替代   |       |





|          |
|----------|
| 零件代号     |
| 借(通)用件登记 |
| 描图       |
| 描校       |
| 旧底图总号    |
| 底图总号     |
| 签字       |
| 日期       |

技术要求:  
1. 零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷, 锐角倒钝, 去毛刺飞边。  
2. 未注形位公差按照GB/T1184-K级要求。  
未注尺寸公差按照GB/T1804-M级要求。

|    |     |    |       |    |     |      |          |     |               |                |
|----|-----|----|-------|----|-----|------|----------|-----|---------------|----------------|
|    |     |    |       |    |     | 201  |          |     | 中科科正自动化工程有限公司 |                |
| 标记 | 处数  | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | 重量       | 比例  | 升降板           |                |
| 设计 | 彭肖峰 |    | 标准化   |    |     |      | 36.800kg | 1:5 |               |                |
| 校对 |     |    | 工艺    |    |     |      |          |     |               | DSYZ-0300-0001 |
| 审核 |     |    | 批准    |    |     | 共 张  | 第 张      | 版本  | 替代            |                |