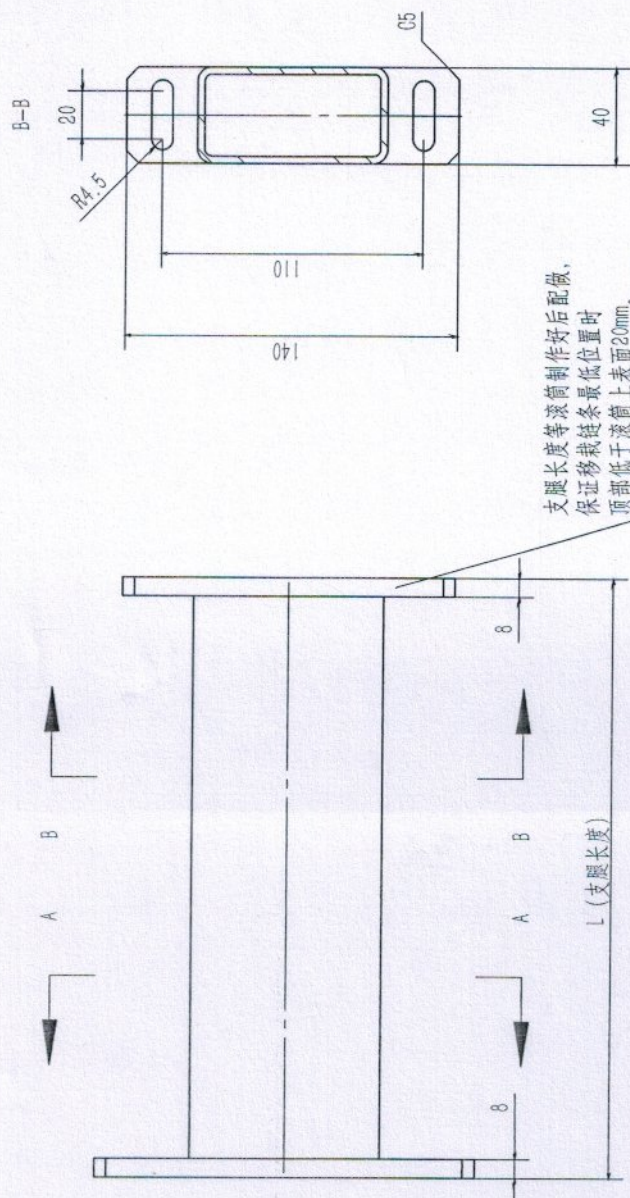
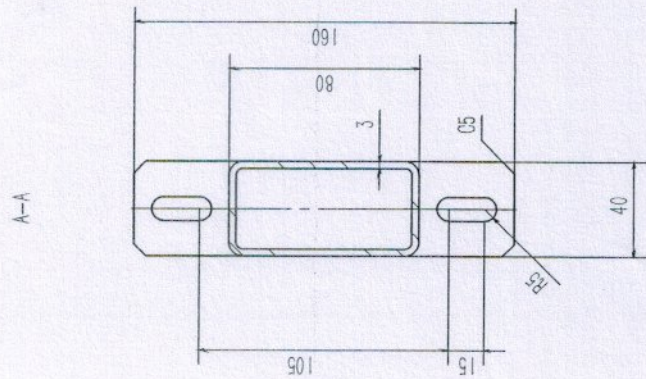




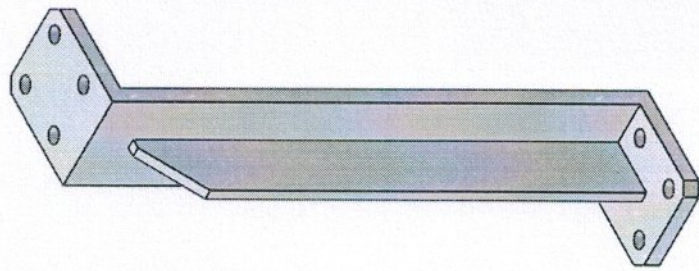
支腿长度等滚筒制作好后配做，
保证移栽链条最低位置时
顶部低于滚筒上表面20mm。

技术要求:

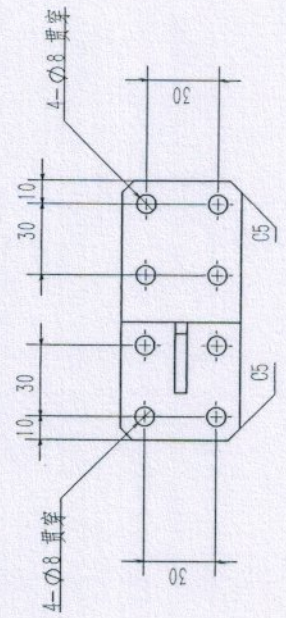
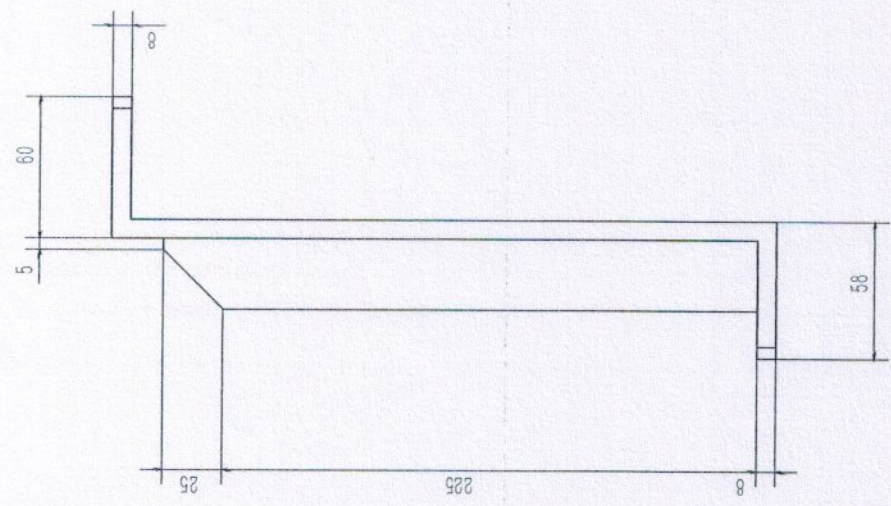
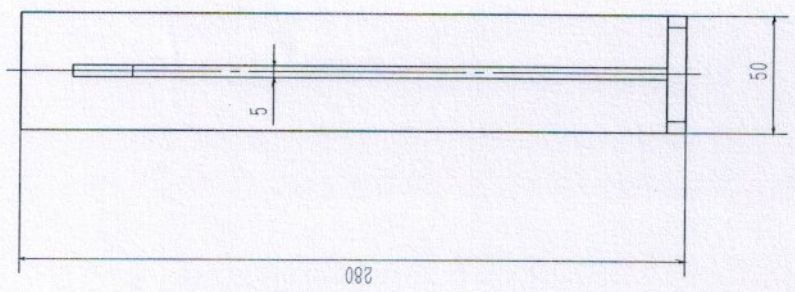
1. 零件表面不应有划痕、损伤等损伤零件表面的缺陷，锐角倒钝，去毛刺飞边。
2. 未注形位公差按照GB/T1184—K级要求。
- 未注尺寸公差按照GB/T1804—M级要求。

[illegible]

零件代号	
借用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

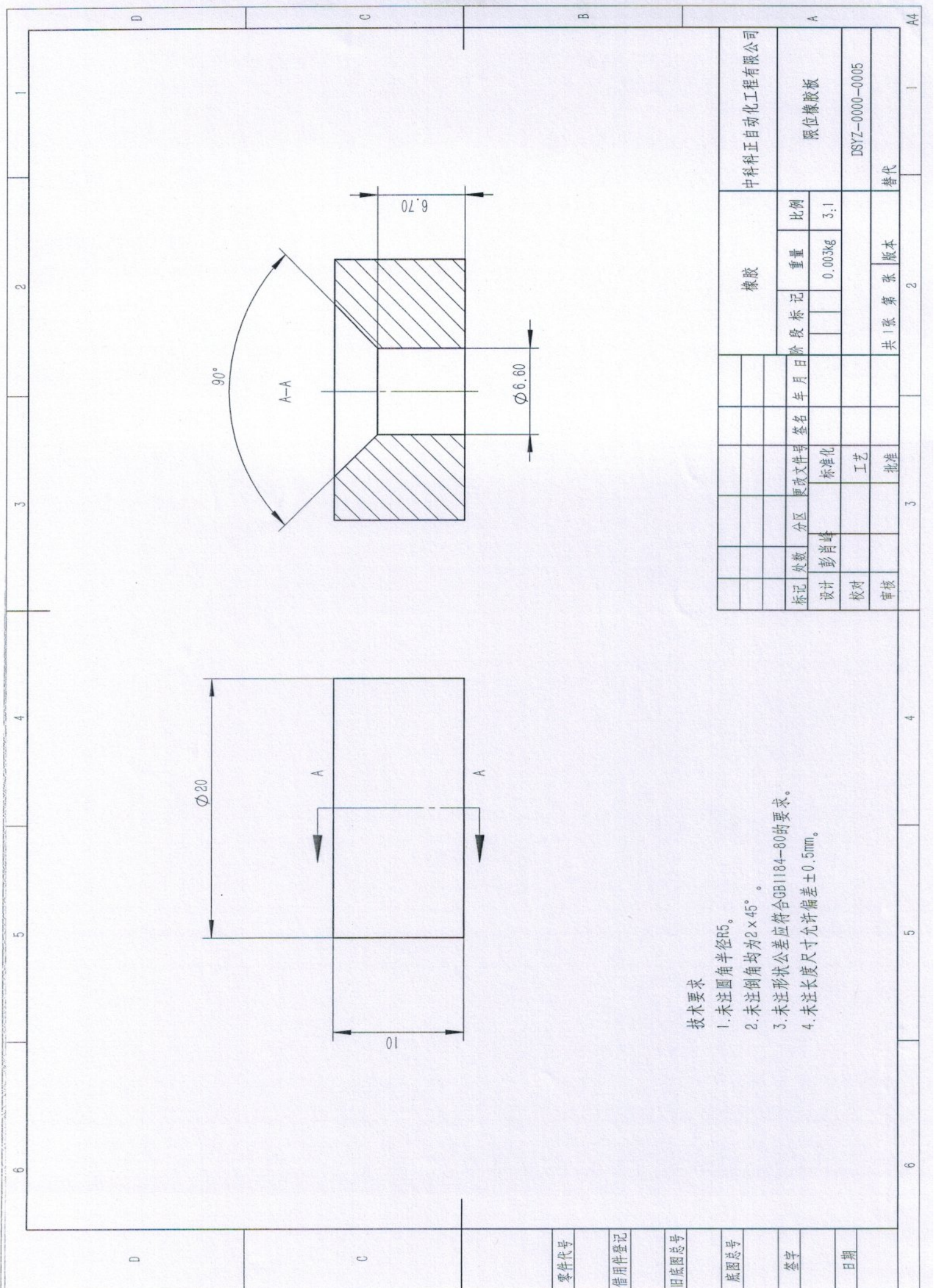


技术要求:
1. 零件表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷, 锐角倒钝, 去毛刺飞边。
2. 未注形位公差按照GB/T1184-K 级要求。
未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。



										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	支架	
设计	彭肖峰		标准化								0.189kg	1:3			
校对			工艺												
审核			批准												
								共 1 张				第 张	版本	替代	
4												5			
												6			

零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期

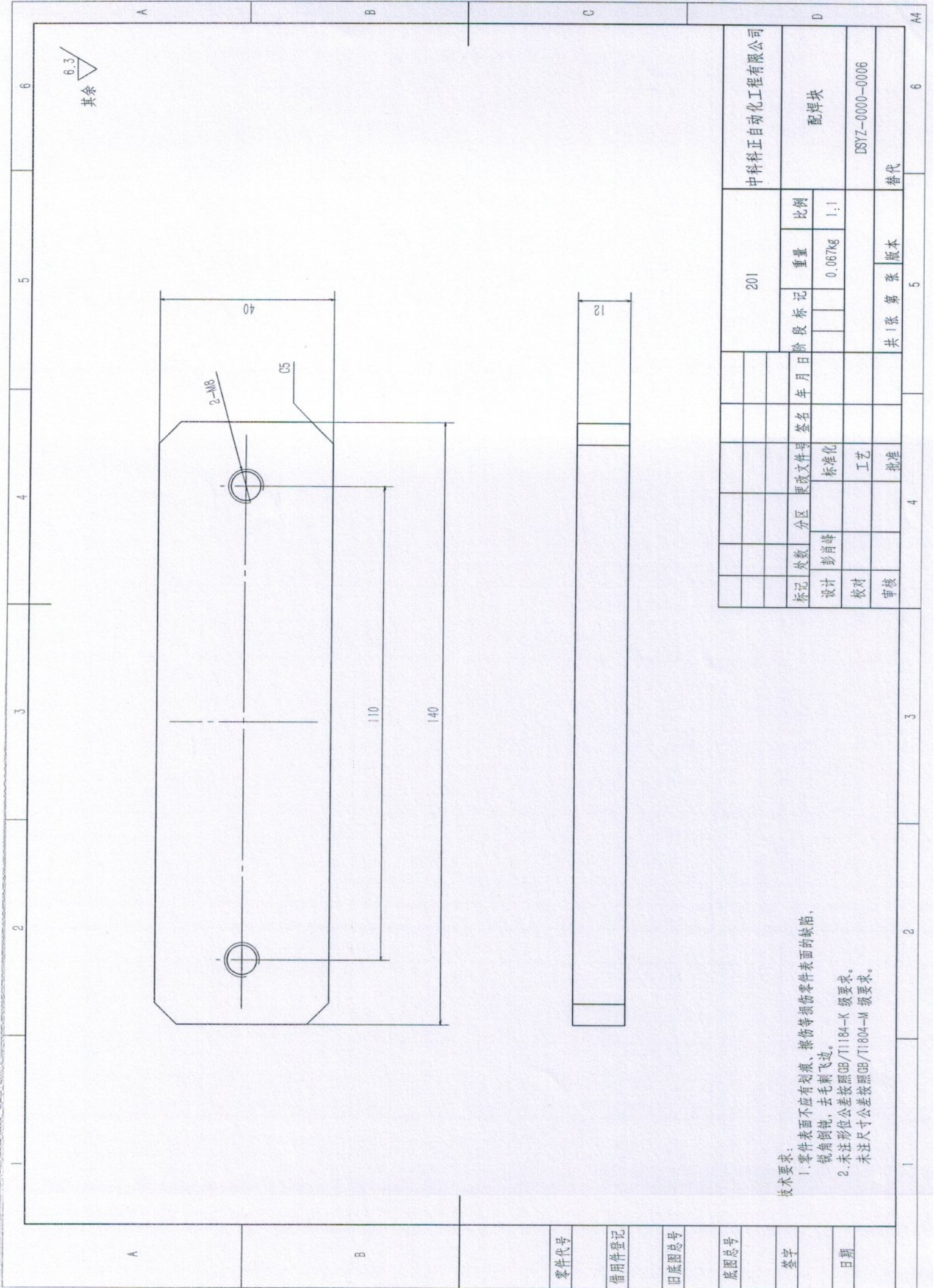


技术要求

- 1. 未注圆角半径R5。
- 2. 未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ 。
- 3. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
- 4. 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。

橡胶		中科长正自动化工程有限公司	
标记	处数	分区	更改文件号
设计	彭肖峰		标准化
校对			工艺
审核			批准
阶段	标记	重量	比例
		0.003kg	3:1
共1张	第2张	版本	替代
DSYZ-0000-0005			
限位橡胶板			

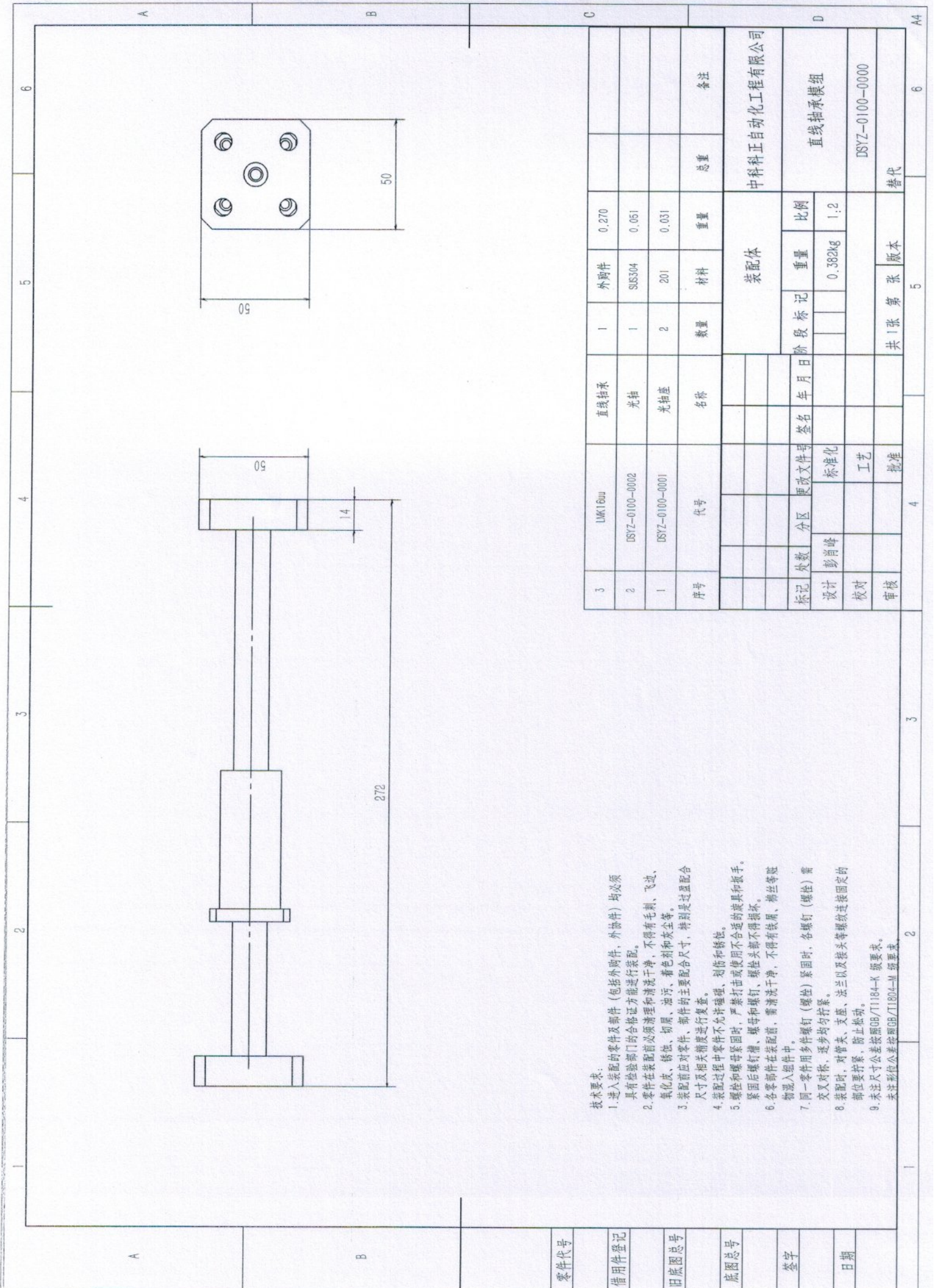
零件代号	
借用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	



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。

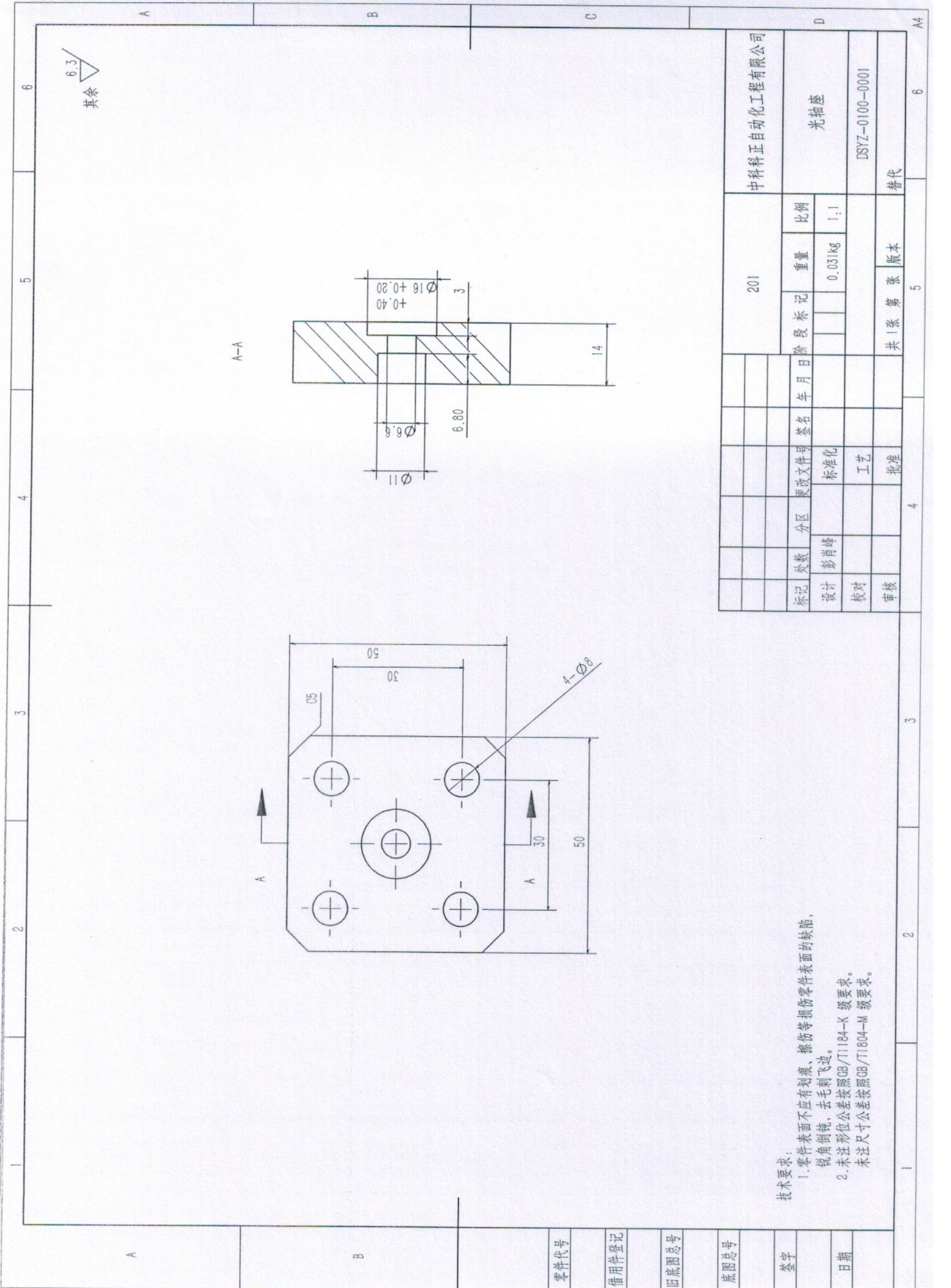
零件代号	
借用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

										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
设计											0.067kg	1:1	
校对													
审核													
DSYZ-0000-0006													配焊块
共1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、外购件）均必须具有检验部门的合格证明方能进行装配。
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、锈迹、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、螺母和螺栓、螺栓头部不得损坏。
6. 各零件在装配前，需清洗干净，不得有铁屑、棉丝等杂物混入组件中。
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、法兰以及接头等螺栓连接固定的部位要拧紧，防止松动。
9. 未注尺寸公差按照GB/T1804-M 级要求。
未注形位公差按照GB/T1804-M 级要求。

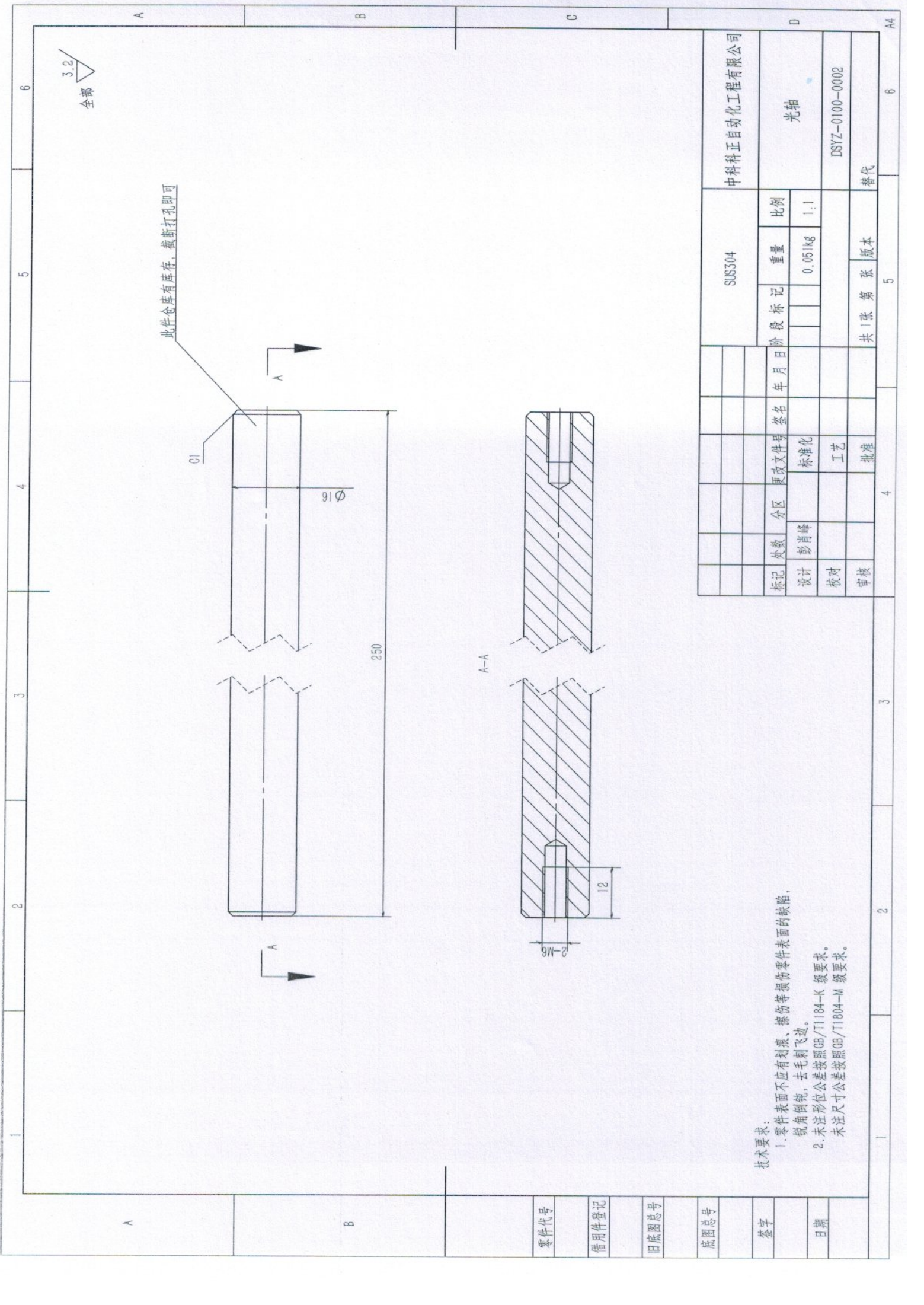
3	LMK1600	直线轴承	1	外购件	0.270		
2	DSYZ-0100-0002	光轴	1	SUS304	0.051		
1	DSYZ-0100-0001	光轴座	2	201	0.031		
序号	代号	名称	数量	材料	重量	总重	备注
							装配体
							中科科正自动化工程有限公司
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记
设计	彭消峰		标准化			重量	比例
校对			工艺			0.382kg	1:2
审核			批准				
						共 1 张	第 张
						版本	替代
						5	6
							A4



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
	设计	彭肖峰					
	校对						
				标准	重量	比例	光轴座
				工艺	0.031kg	1:1	
				批准			DSYZ-0100-0001
				审核	共 1 张	第 张	版本
					5	6	替代

零件代号	
借用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

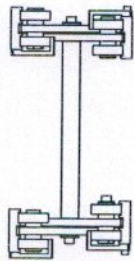
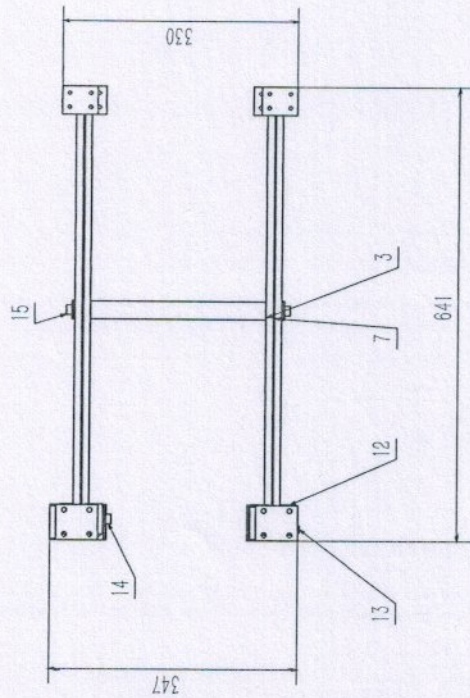
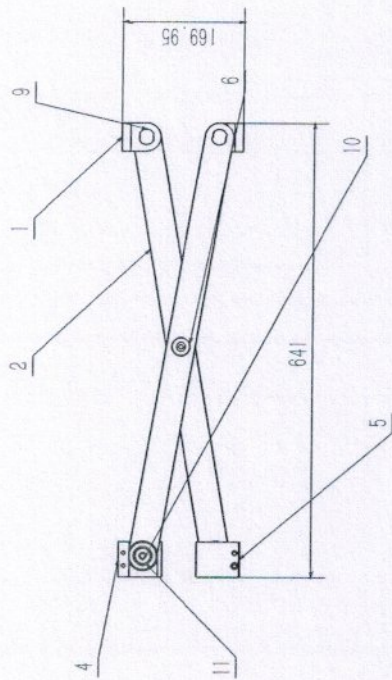


此件仓库有库存，截断打孔即可

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。

										SUS304				中科科正自动化工程有限公司					
标记	设计	校对	审核	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段			标记	重量	比例	光轴	DSYZ-0100-0002	替代		
												0.051kg	1:1						

零件代号	
借用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	



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合格验证方能进行装配。
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、着色剂和发生等。
3. 装配前应检查零件、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。

11	DSYZ-0200-0011	挡圈2	8	201	0.010					
10	DSYZ-0200-0010	转轴2	4	201	0.074					
9	DSYZ-0200-0009	转轴1	4	201	0.036					
8	DSYZ-0200-0008	隔套2	8	201	0.001					
7	DSYZ-0200-0007	隔套	6	201	0.000					
6	DSYZ-0200-0006	挡圈	2	201	0.002					
5	DSYZ-0200-0005	轴承侧挡	4	201	0.025					
4	DSYZ-0200-0004	轴承导轨	4	201	0.036					
3	DSYZ-0200-0003	中间杆	1	201	0.135					
2	DSYZ-0200-0002	连杆1	4	201	0.251					
1	DSYZ-0200-0001	纹接座	4	201	0.037					
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	比例	
						重量		1:10		
设计	彭肖峰							2.145kg	升降支架	
校对									DSYZ-0200-0000	
审核										
							共1张	第5张	版本	替代

零件代号

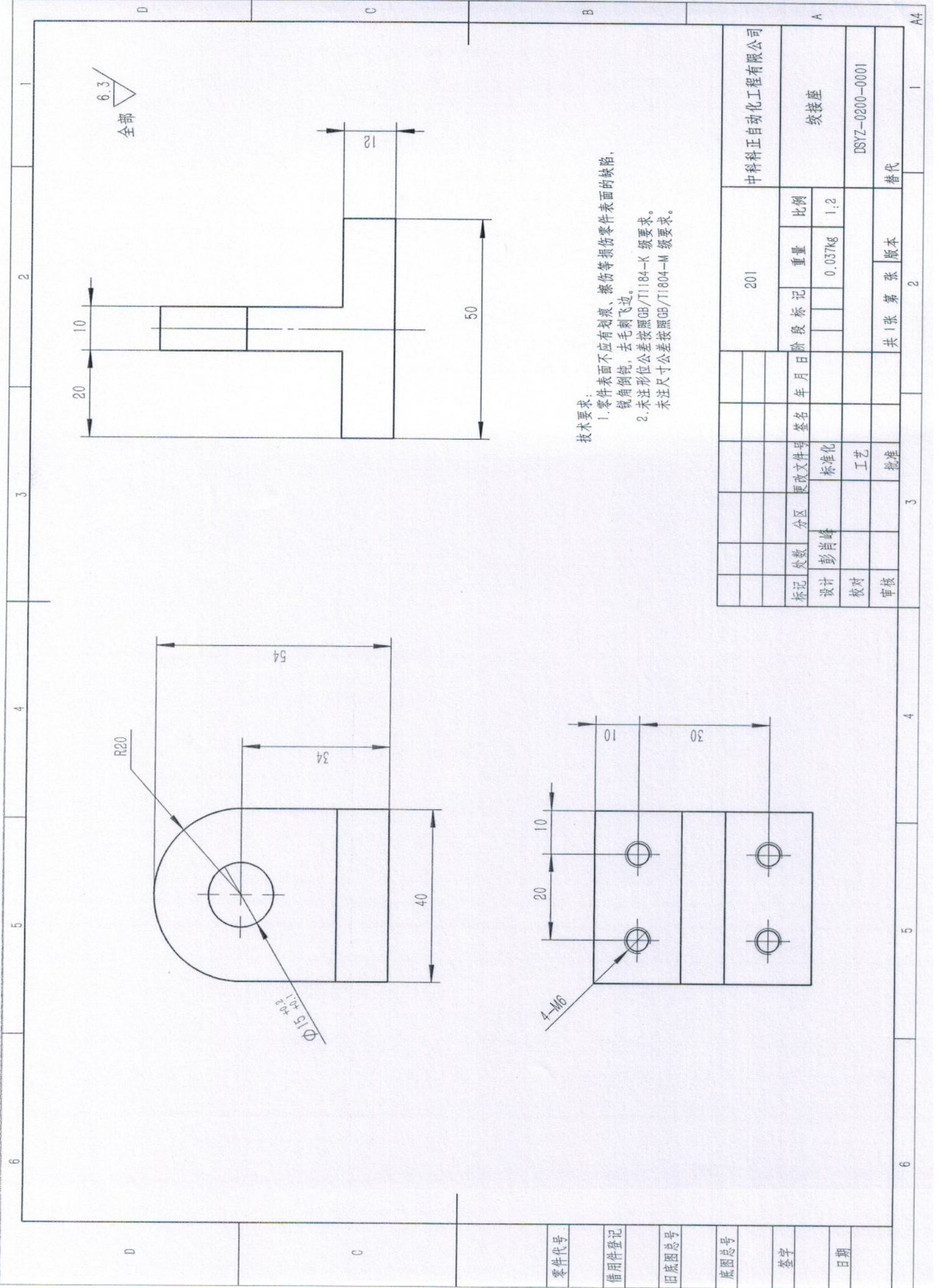
借用件登记

旧底图总号

底图总号

签字

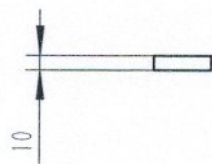
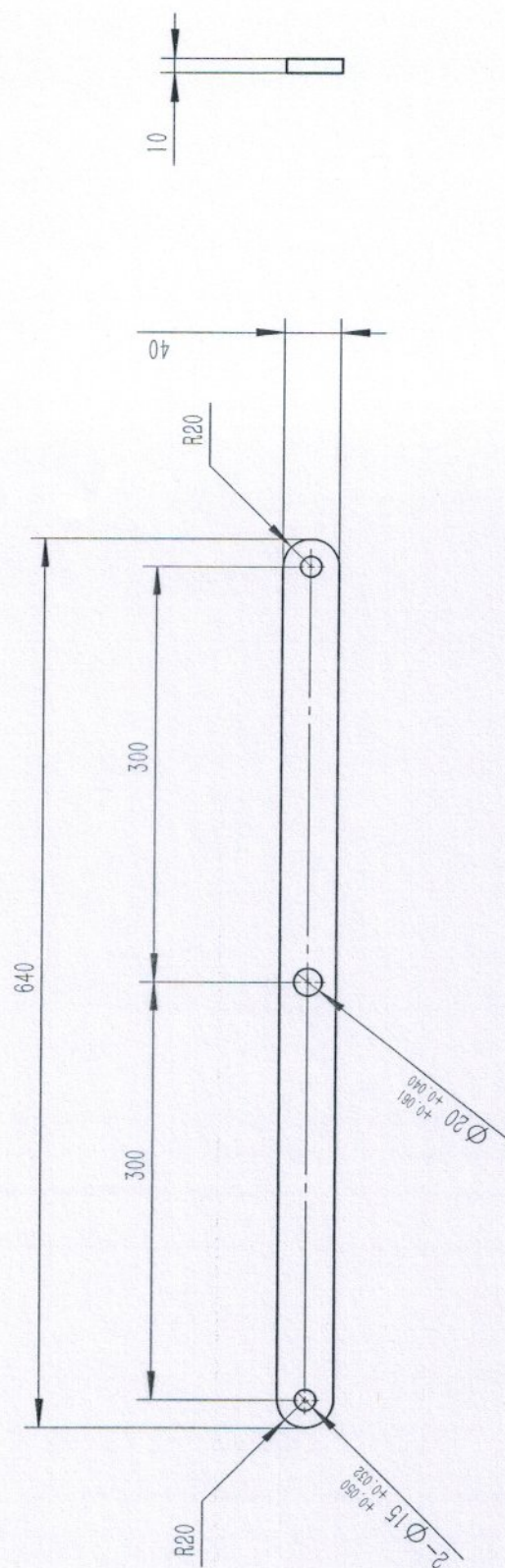
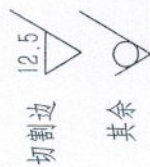
日期



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			
				纹接座			
				DSYZ-0200-0001			
				替代			

零件代号	
借用件登记	
旧版图总号	
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。

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。

[illegible]

零件代号	
借用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

借件登记

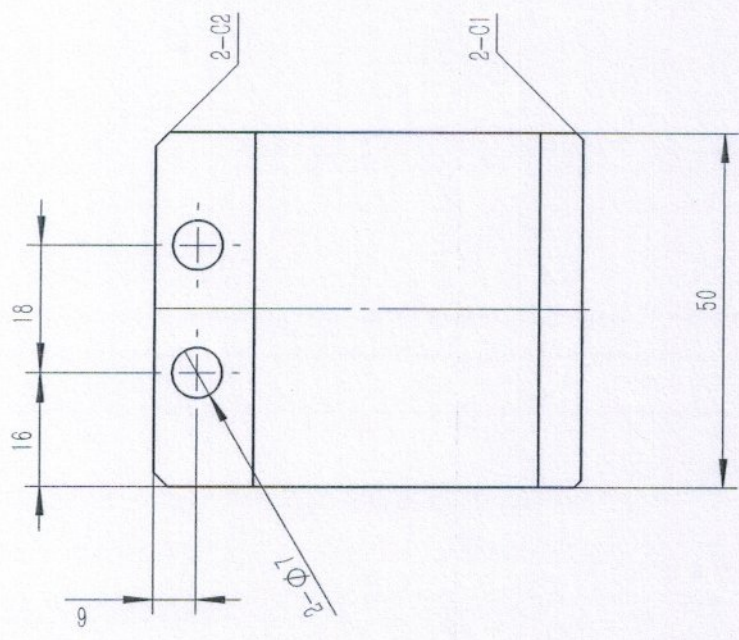
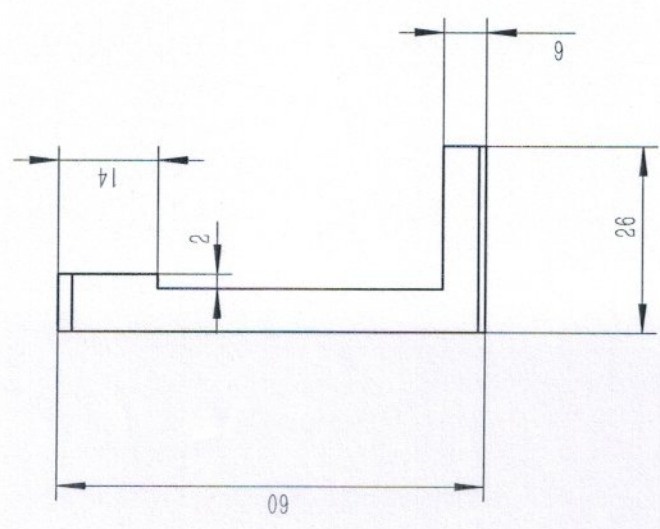
田底圖說

中江圖藏

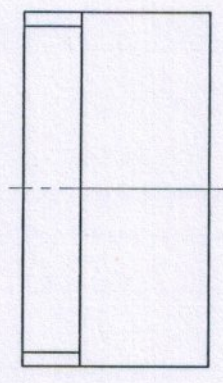
字
登

日期	
----	--

6.3
全部



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。

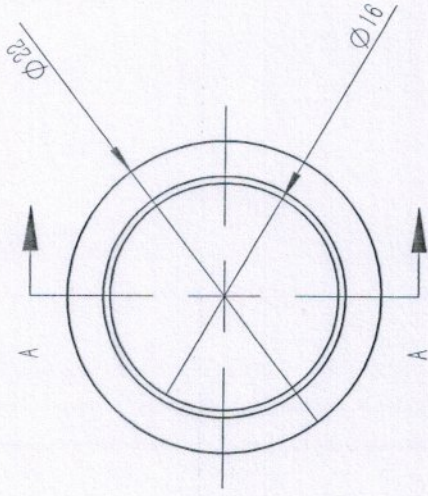
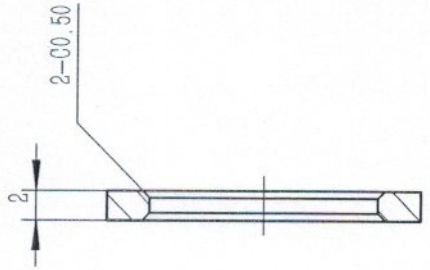


												201			中科正自动化工程有限公司			轴 承 侧 挡																													
标记																																															
设计																																															
校对																																															
审核																																															
3												2												1												A4											

零件代号
借用件登记
旧版图总号
底图总号
签字
日期

6.3
全部

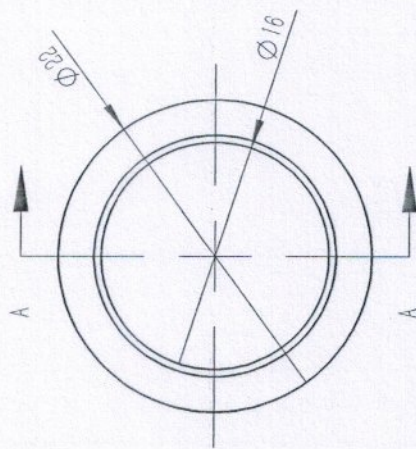
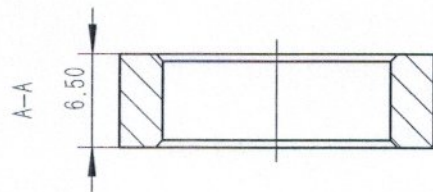
A-A



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				中科长正自动化工程有限公司			
标记	处数	设计	阶段	日期	签名	更改文件号	比例
设计	彭肖峰	标准	重量	0.000kg	工艺	批准	1:1
校对			共 1 张	第 2 张	版本	替代	DSYZ-0200-0007
审核							隔套

零件代号	
借用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	



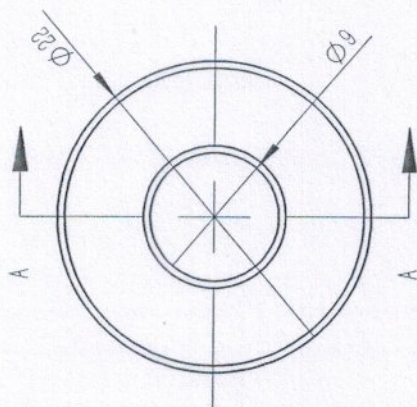
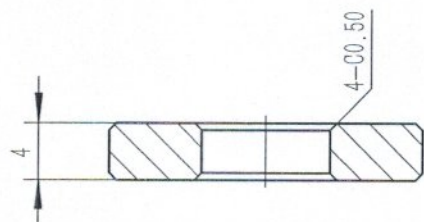
技术要求:

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。

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。										祝用同批，云七利 飞边。																																																																																																																																	
底图总号										6										5										4										3										2										1																																																																															
签字																																																																																																																																											
日期																																																																																																																																											
										标记										处数										分区										更改文件号										签名										年月日										阶段										标 记										重 量										比 例										隔套2										DSYZ-0200-0008										替代									
										设计										彭肖峰																				标准化																																								0.001kg										2:1																																																	
										校对																														工艺																																																																																																			
										审核																														批准																																								共 1 张										第 2 张										版本																																							



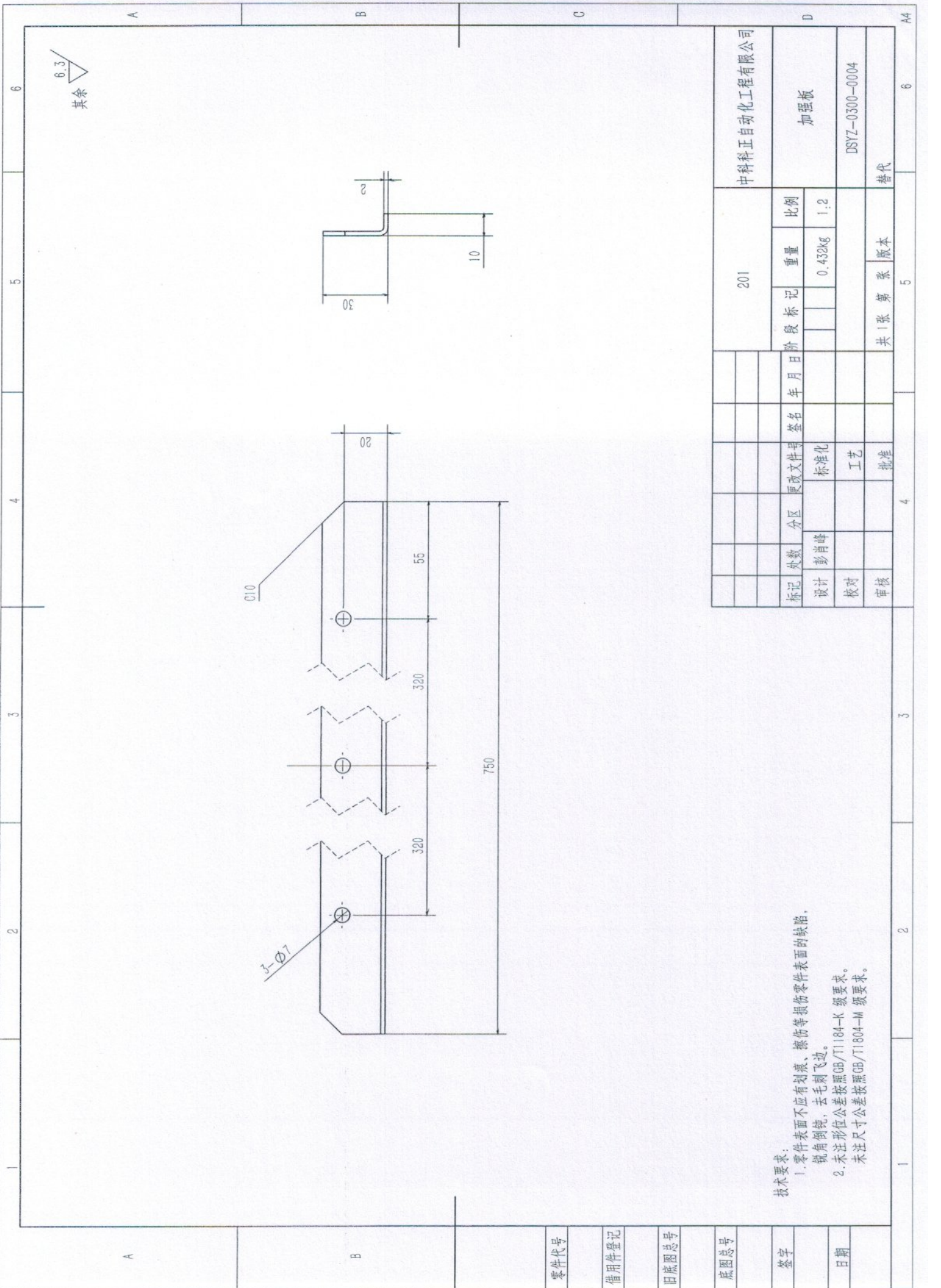
A-A



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。

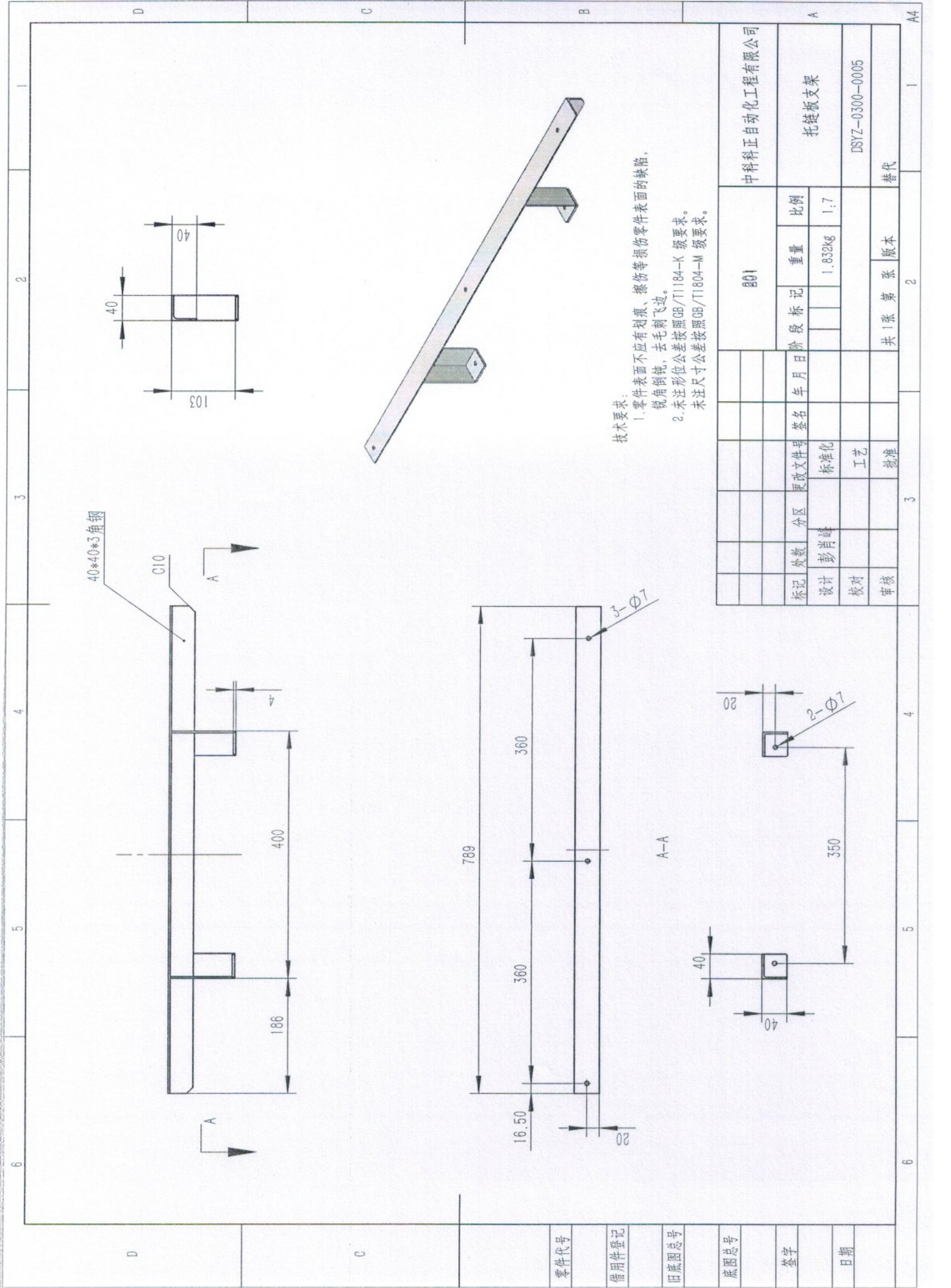
底图总号										6										5										4										3										2										1										A4																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
签字																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	



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。

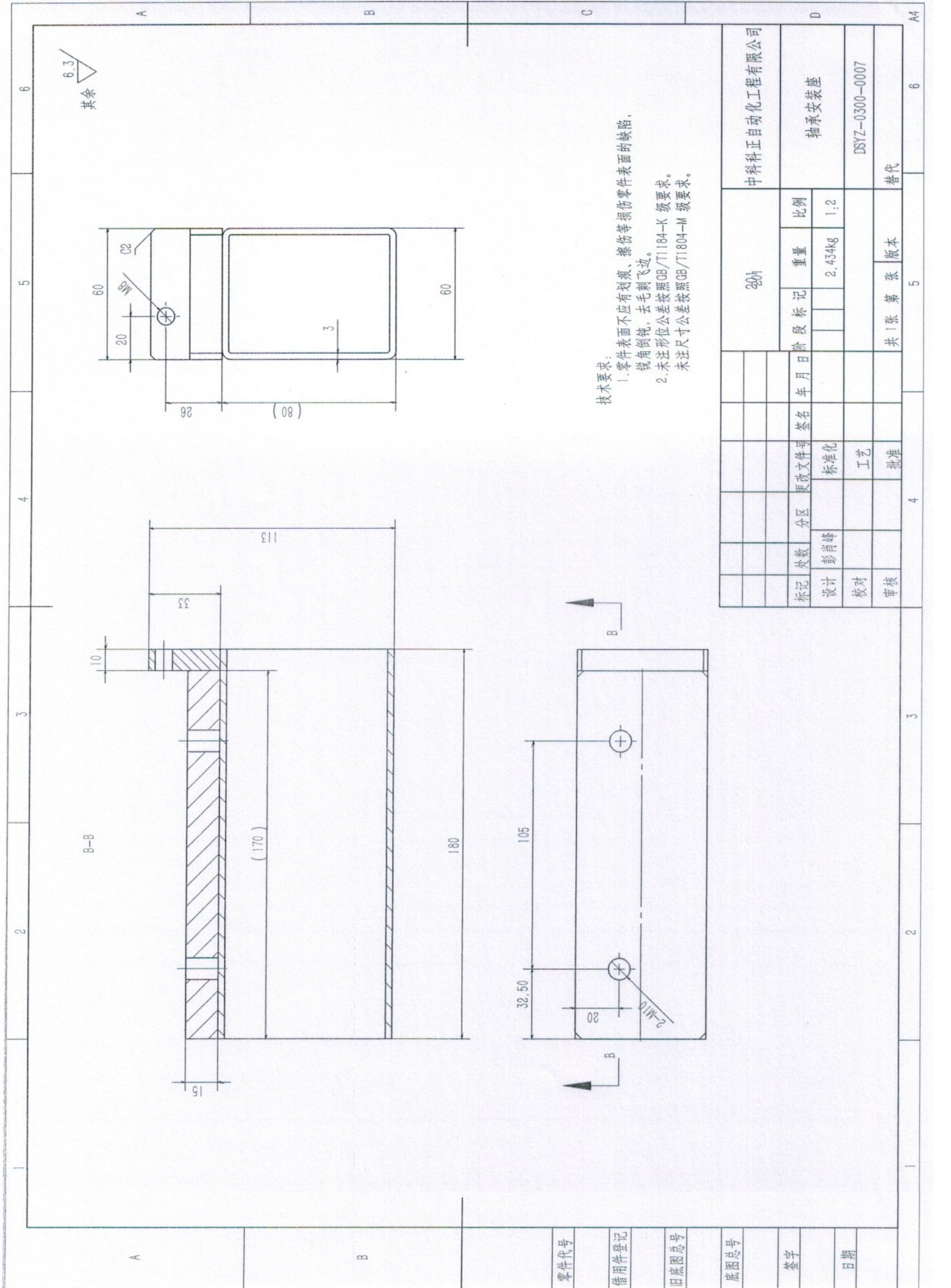
201				中科长正自动化工程有限公司			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记
设计	彭肖峰		标准化			重量	比例
校对			工艺			0.432kg	1:2
审核			批准			加强板	
共1张				第 张	版本	DSYZ-0300-0004	
				替代		替代	

零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期



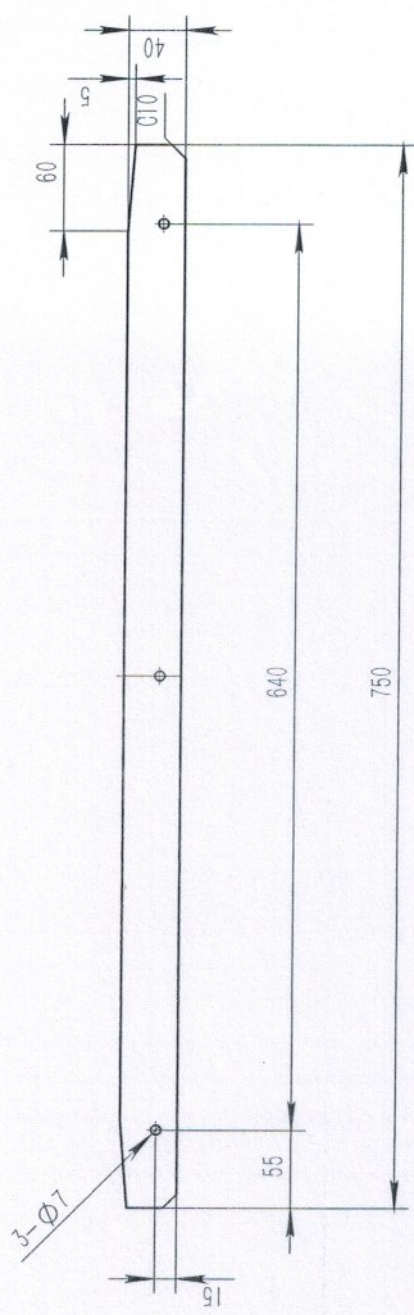
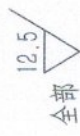
201				中科科正自动化工程有限公司			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记
设计	彭肖峰		标准化				重量
校对			工艺				1.832kg
审核			批准				比例
							1:7
				托链板支架			
				DSYZ-0300-0005			
				替代			

零件代号
借用件登记
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。

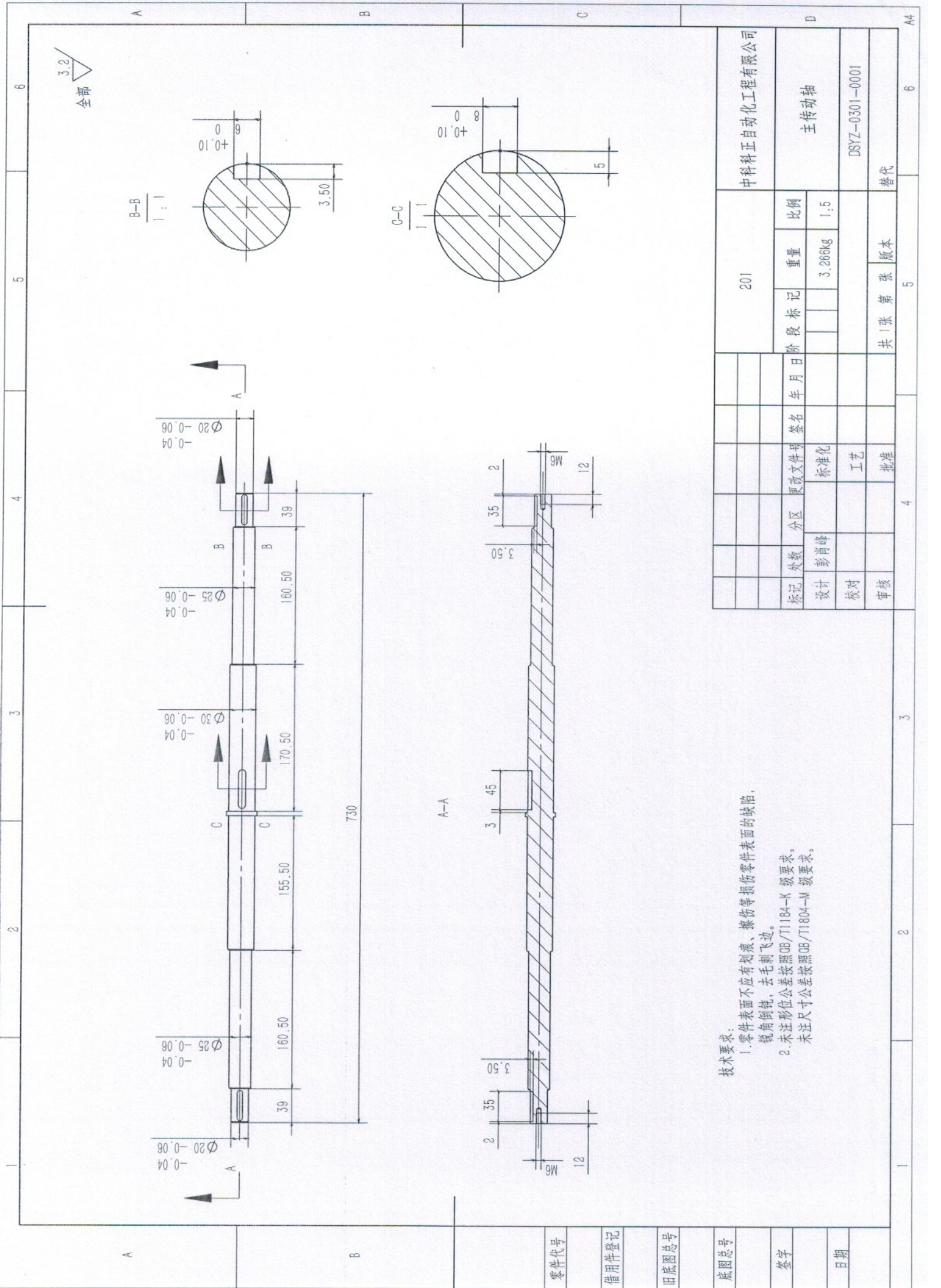
设计		重量		比例		中科长正自动化工程有限公司	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记
设计	彭肖峰		标准化				
校对			工艺				
审核			批准				
共 1 张		第 5 张	版本	替代		轴承安装座	
						DSYZ-0300-0007	
						A4	



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/T 1184-K 级要求。
未注尺寸公差按照 GB/T 1804-M 级要求。

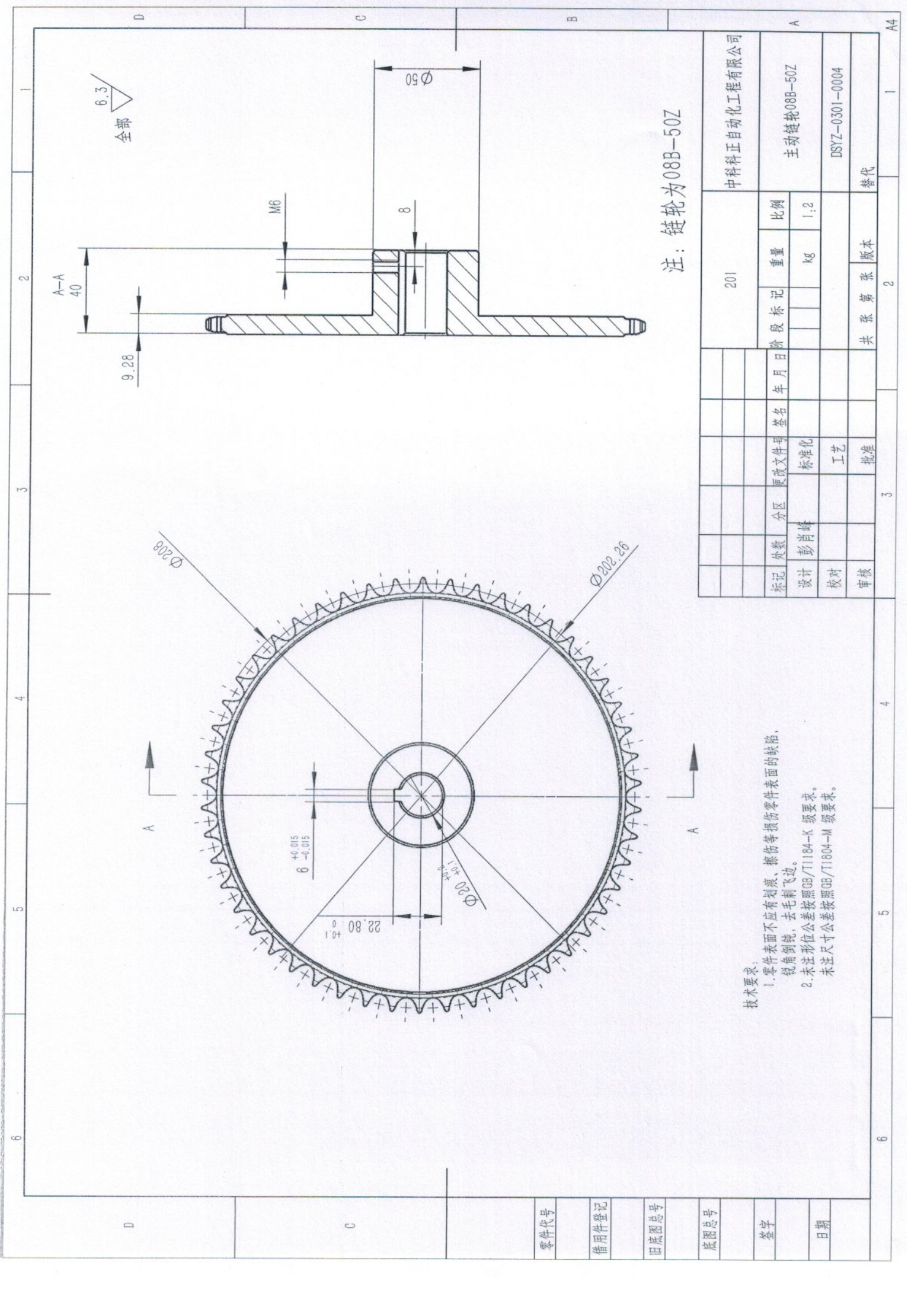
[illegible]



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。

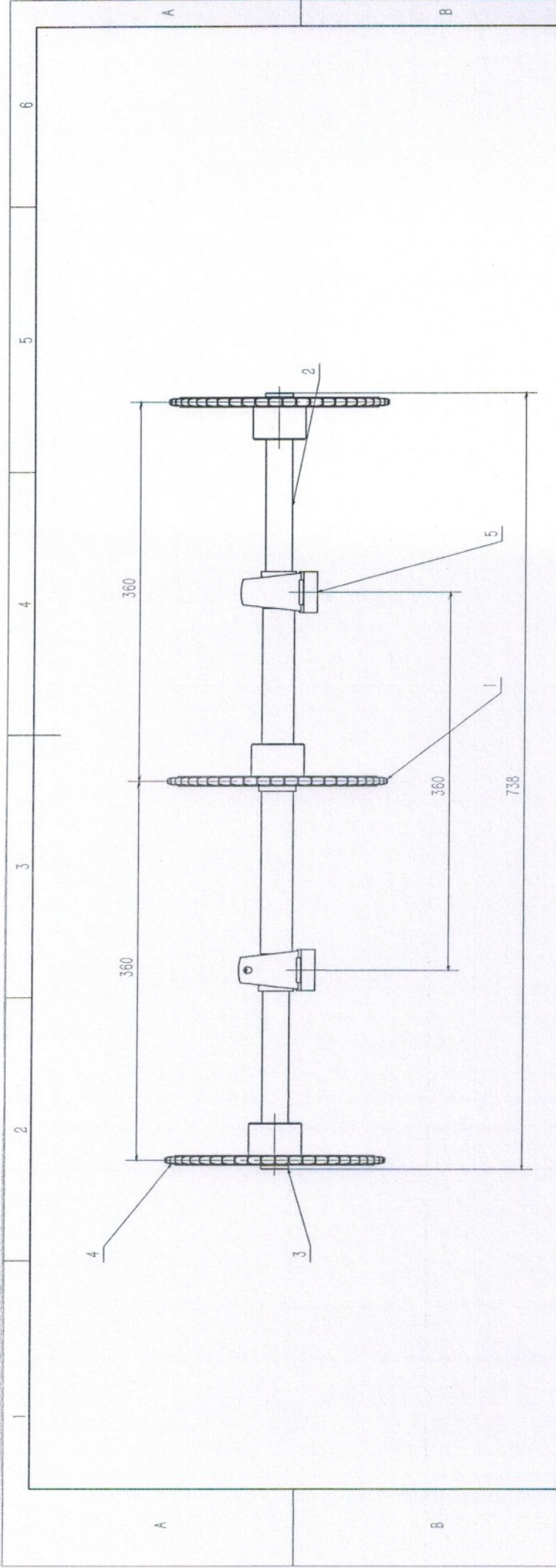
										201		中科科正自动化工程有限公司	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日	阶段		标记	重量	比例	主传动轴
											3.268kg	1:5	
设计	彭肖峰		标准化										DSYZ-0301-0001
校对			工艺										
审核			批准					共1张	第 张	版本		替代	

零件代号	
借用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	

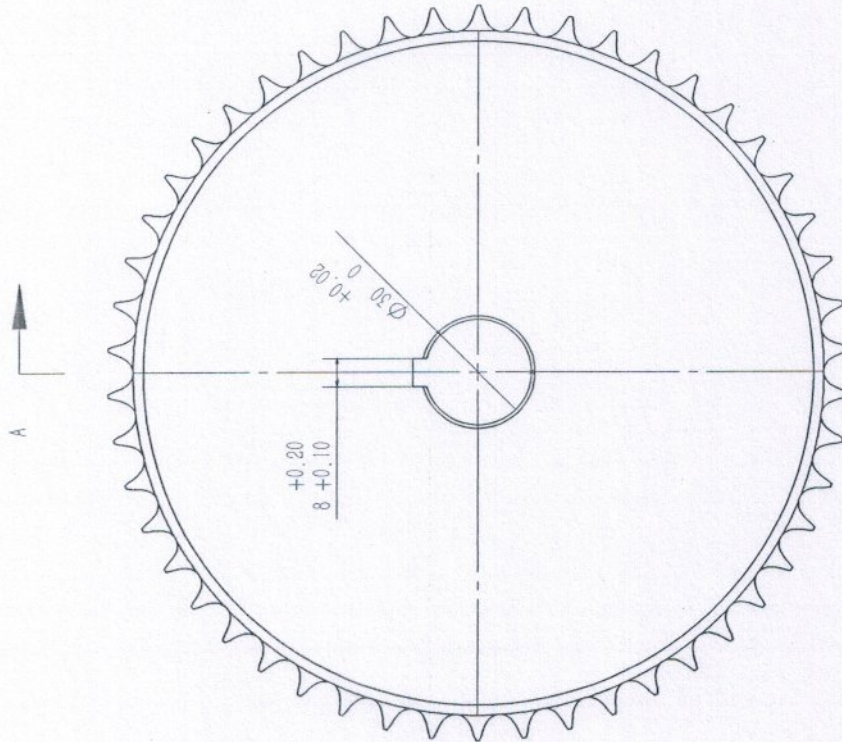


注：链轮为08B-50Z

零件代号
借用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期



零件代号		带立式座轴承U3205		2	标准件	2			
借用件登记		主动链轮088-50Z		2	201	2579.75			
旧底图总号		挡圈3		2	201	0.015			
底图总号		主传动轴		1	201	3.266			
签字		主动链轮088-50Z		1	201	2453.08			
日期		名称		数量	材料	重量	总重	备注	
		代号						装配体	
		分区						中科科正自动化工程有限公司	
		更改文件号						从动轴装配	
		签名						DSYZ-0302-0000	
		标准化						替代	
		工艺							
		批准							
		处数							
		彭肖峰							
		阶段							
		年月日							
		重量							
		比例							
		1:1							
		1:5							
		共1张							
		第 张							
		版本							
		替代							



注: 链轮规格08B-50Z

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/T 1184-K 级要求。
- 未注尺寸公差按照 GB/T 1804-M 级要求。

[illegible]

零件代号	
借用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	