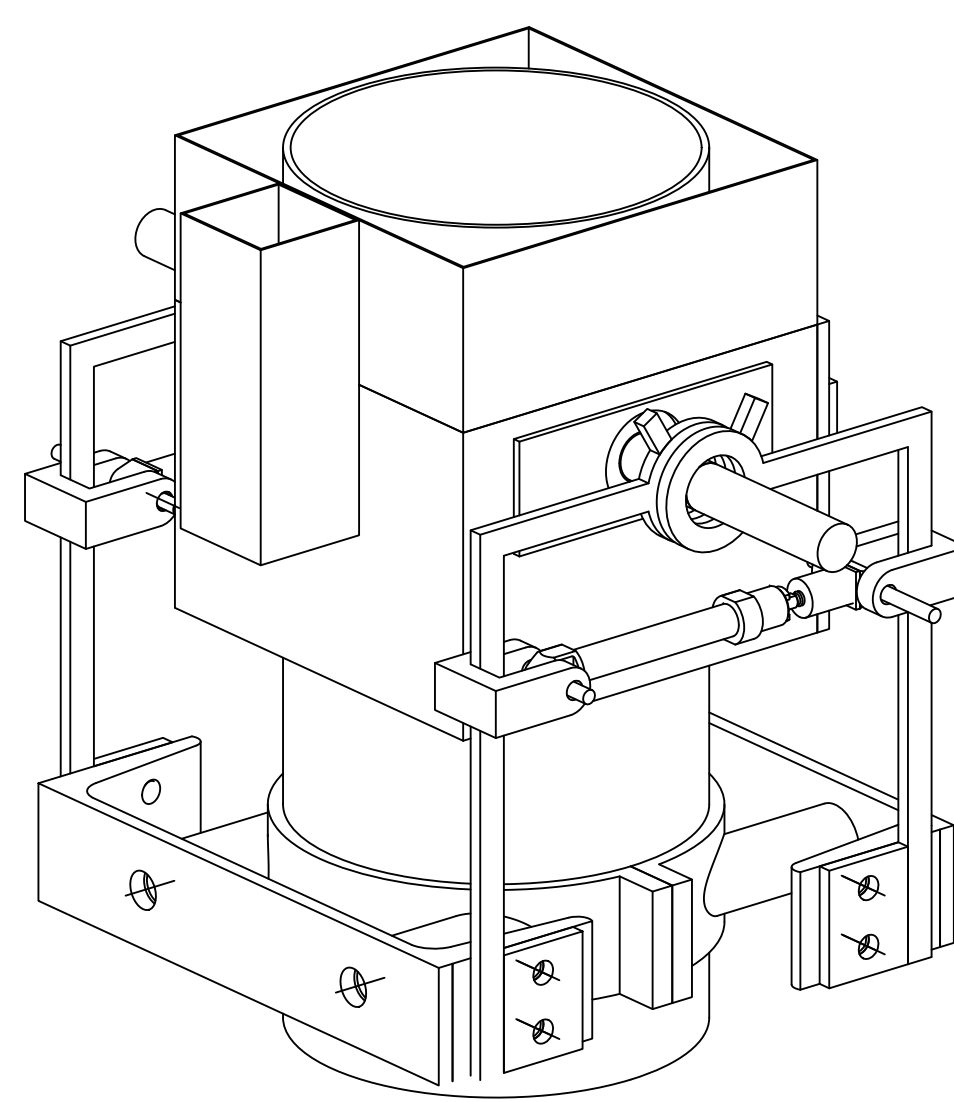
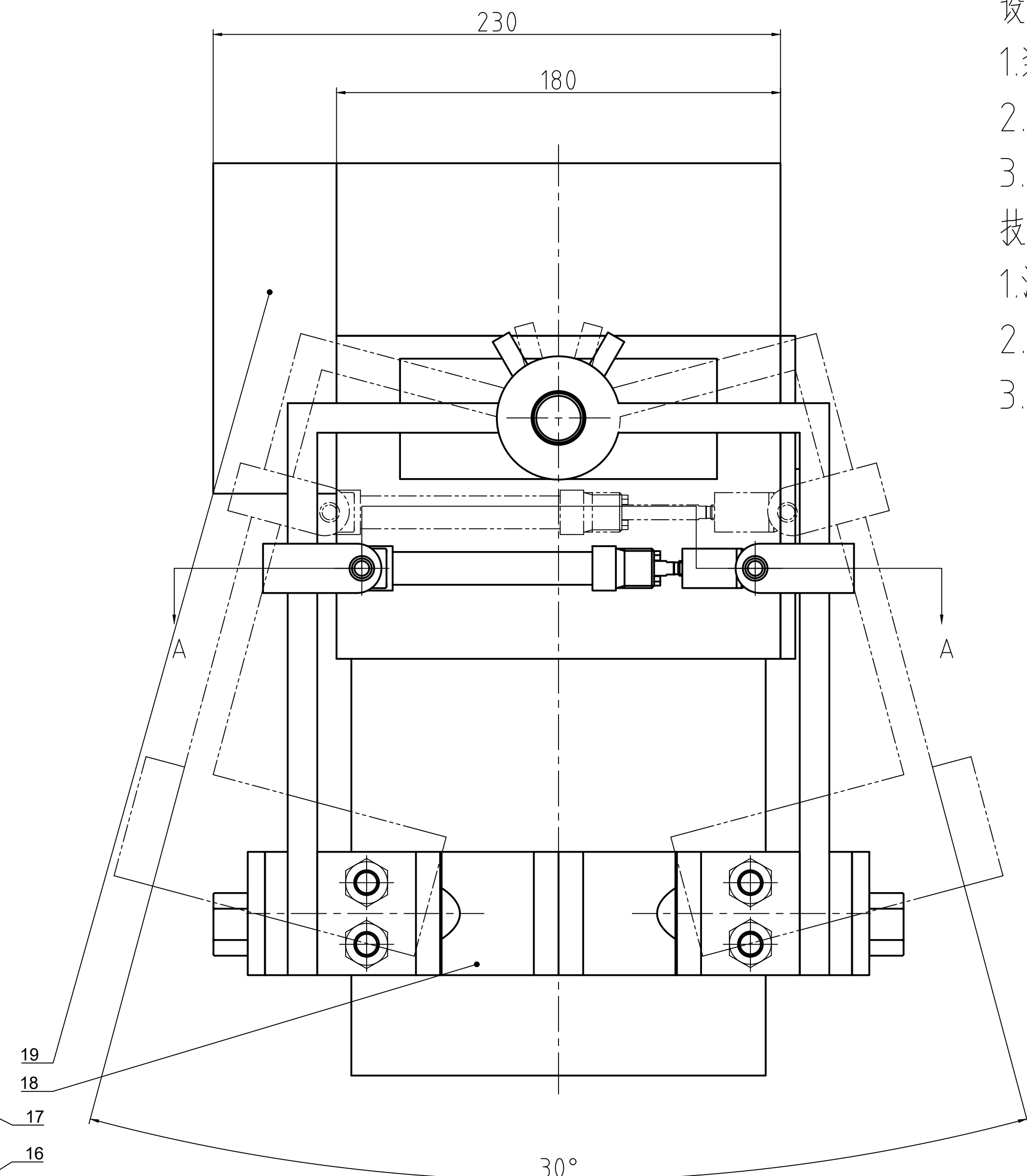
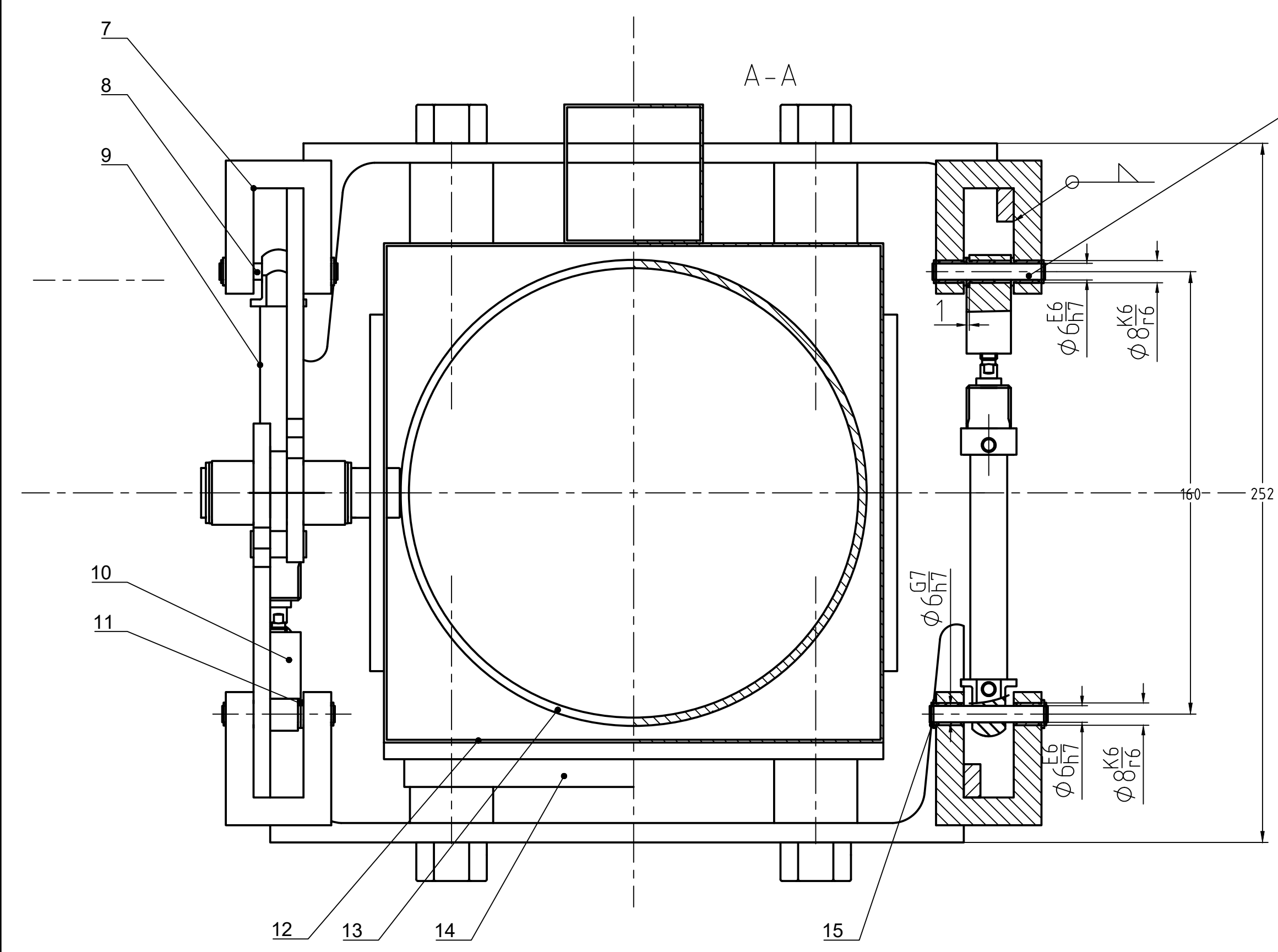
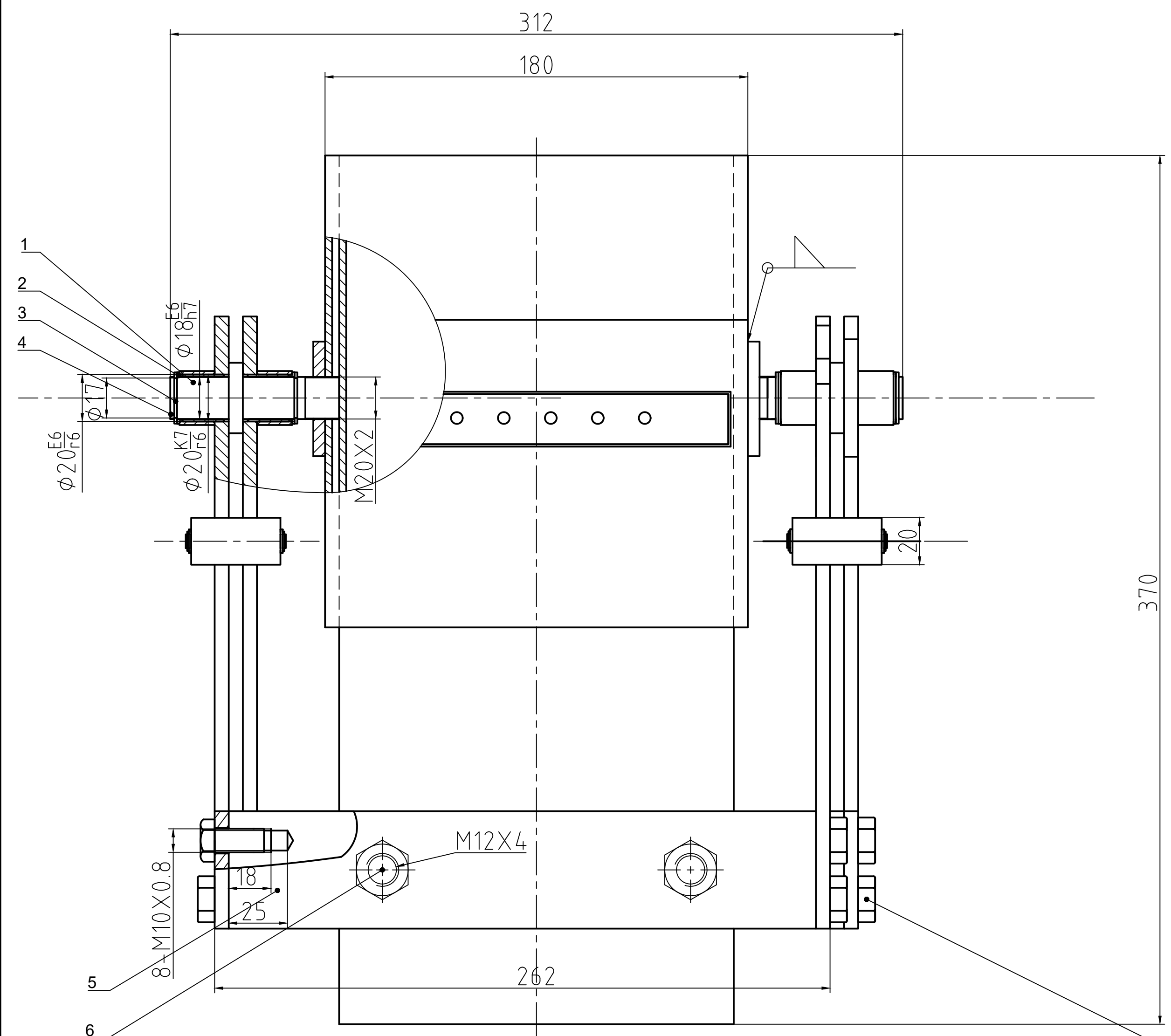
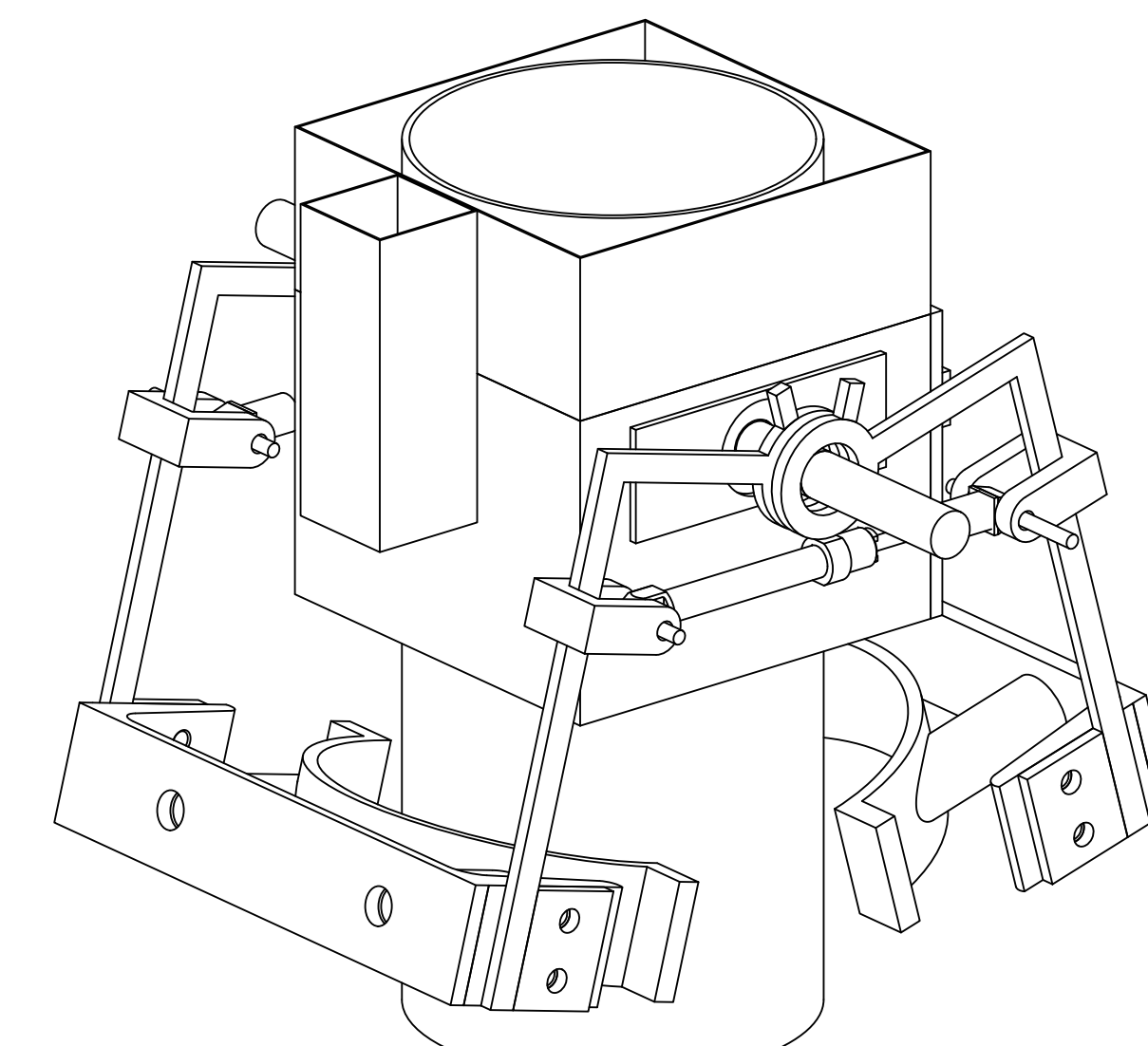




闭合整体外观



张开整体外观

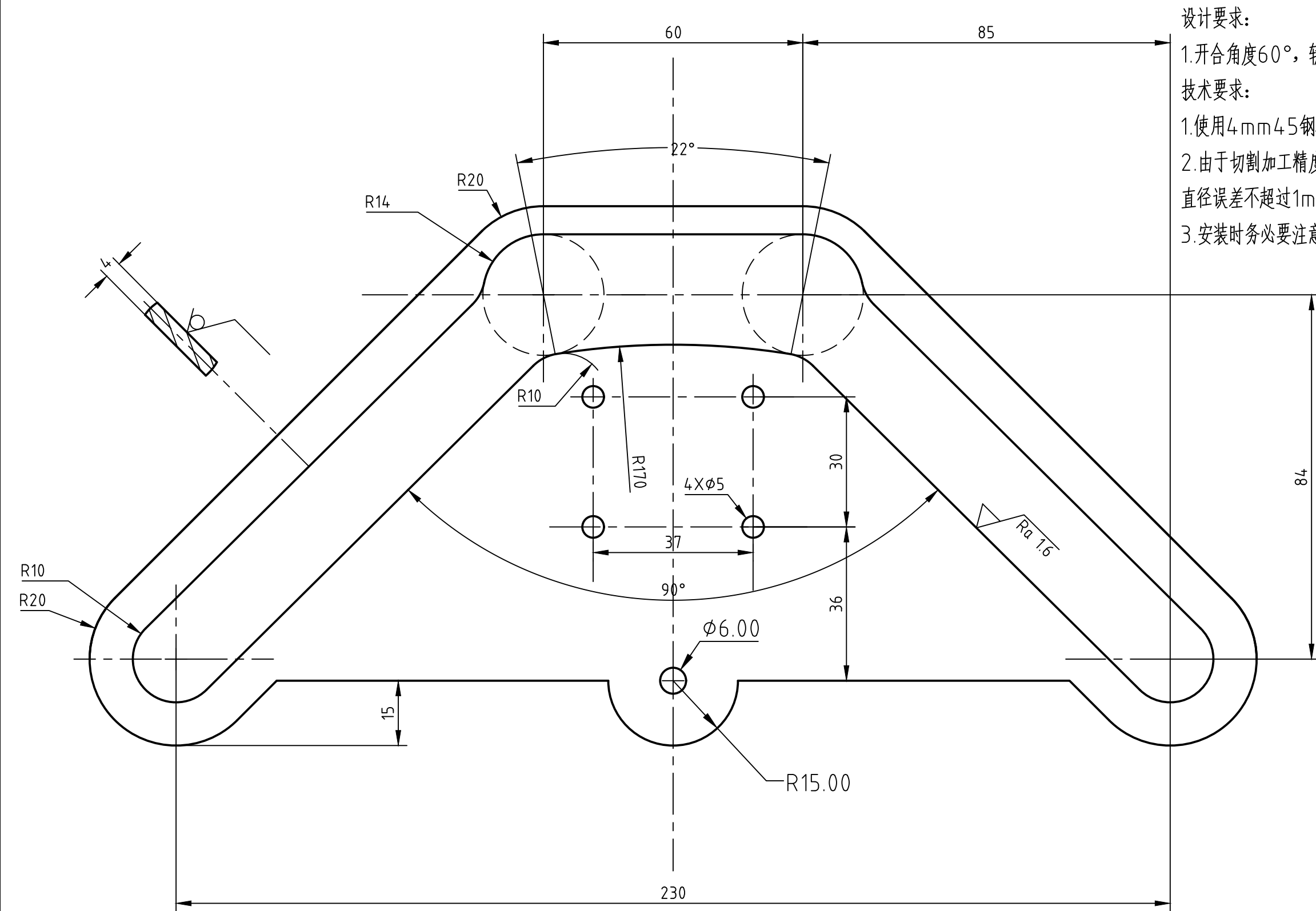
设计指标:

- 1.装袋时间, 包括上袋, 卡袋时间, 共计在6秒以下;
- 2.可以在方形壳外放置双手开关;
- 3.滑动轴承寿命由工作实况决定。

技术要求:

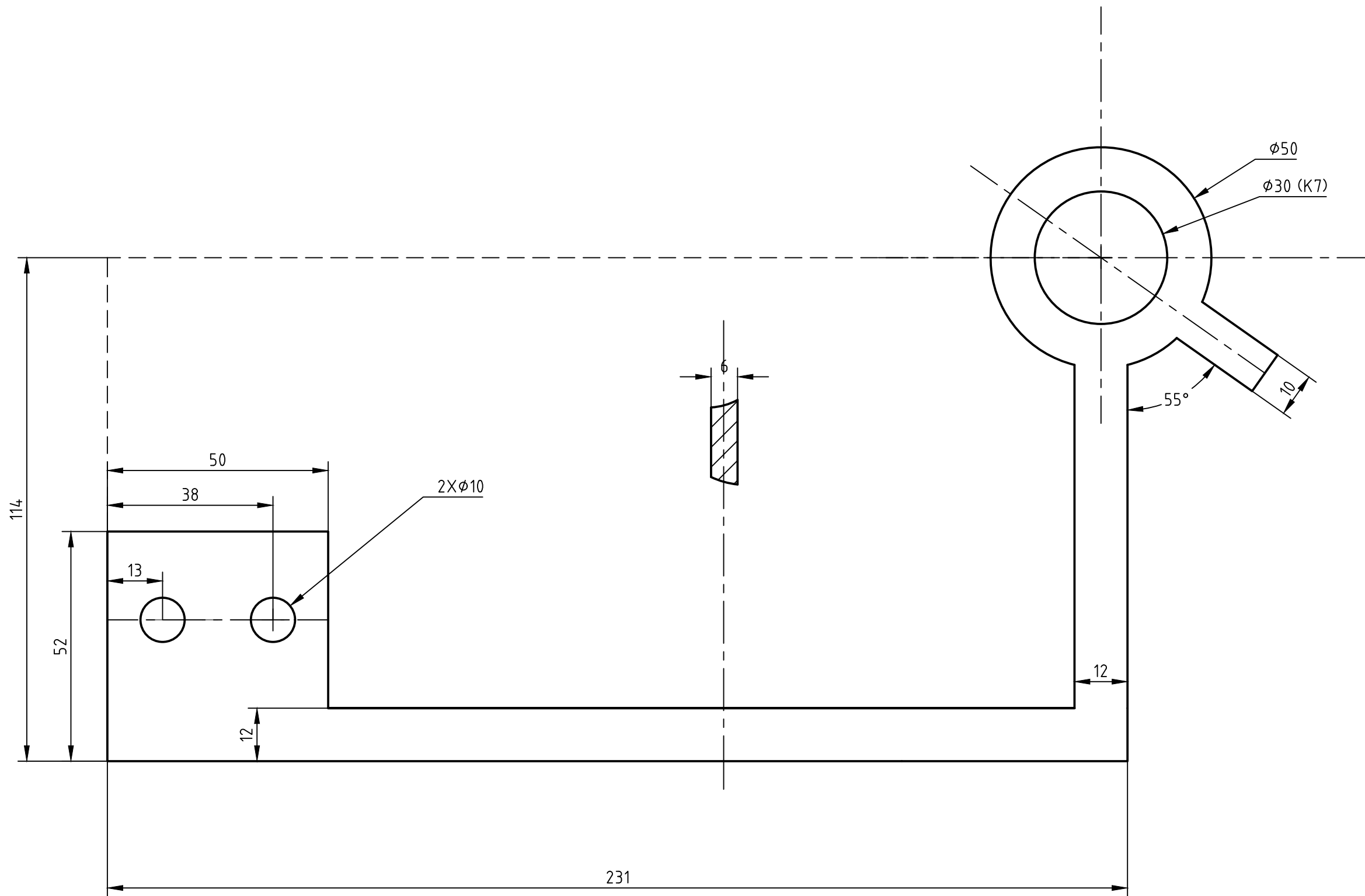
- 1.滑动轴承先安装孔后安装轴, 确保磨损于内壁;
- 2.上部由装配车间安装弹簧调试;
- 3.圆中部放置漏斗, 不进行焊接。

20	JB	夹柄	/	45		
19	GB/T 6728-2002	空型钢	/	Q235		
18	J	夹子体	2	Q235		
17	GB5783-85 M10X20	M10螺钉	8	304		
16	CZ3	气缸头转轴	2	45		
15	GBT894-2017.6	弹性挡圈	8	45		
14	/	提示灯箱	1	塑料		
13	GBT17395-200 8	168钢管	1	304		
12	FK	方形外壳	1	Q235		
11	GB/T18324-F6 X8X10	滑动轴承	8	CuSn8P		
10	T	气缸头	2	Q235		
9	CRDSNU-12-50 -P-A	气缸	2	/		
8	CZ2	气缸体转轴	2	45		
7	U	U型板	4	Q235		
6	GB5783-85 M12X20	M12螺钉	4	304		
5	GB/T706-2016 [78x7x6	槽钢50mm	2	Q235		
4	GB/T18324-F2 0X22X15	轴套	4	CuSn8P		
3	GBT894-2017.2 0	弹性挡圈	4	45		
2	GB/T18324-C18 X20X20	滑动轴承	4	CuSn8P		
1	CZ1	转轴	2	45		
序号	代号	名称	数量	材料	质量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	
设计			标准化	签名	(年月日)	阶段标记 重量 比例
审核						1: 1.5
工艺			批准			共1张 第1张
				卡袋机构	南京工程学院	
					装配图	
					DSC-10-3	



- 设计要求:
- 1.开合角度60°, 轨道角度90°, 来回长度85×85。
- 技术要求:
- 1.使用4mm 45钢板直接切割, 只需要内部槽进行打磨即可;
 - 2.由于切割加工精度较高, 只需检验槽内如图虚线圆的部分的直径, 直径误差不超过1mm;
 - 3.安装时务必要注意, 量斗闭合时顶块和量斗的滚子不接触。

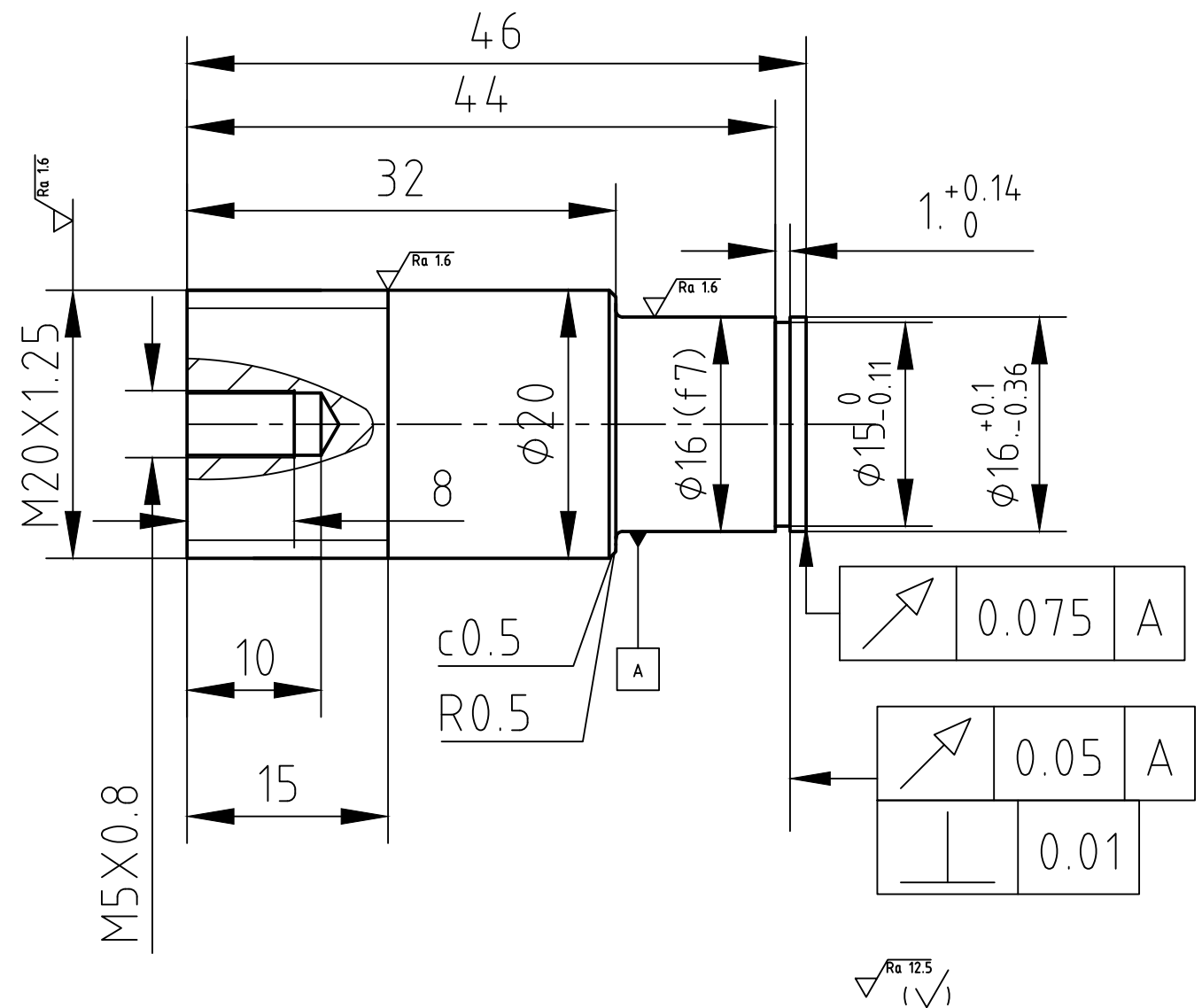
						45钢					南京工程学院	
											顶板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计			标准化	签名	(年月日)	阶段标记		重量	比例	DB		
									1: 1			
审核												
工艺			批准			共1张 第1张						



技术要求:

- 1.使用6mm钢板切割, 无倒角, 去毛刺;
- 2.顶部安装弹簧, 限制汽缸的运动极限。

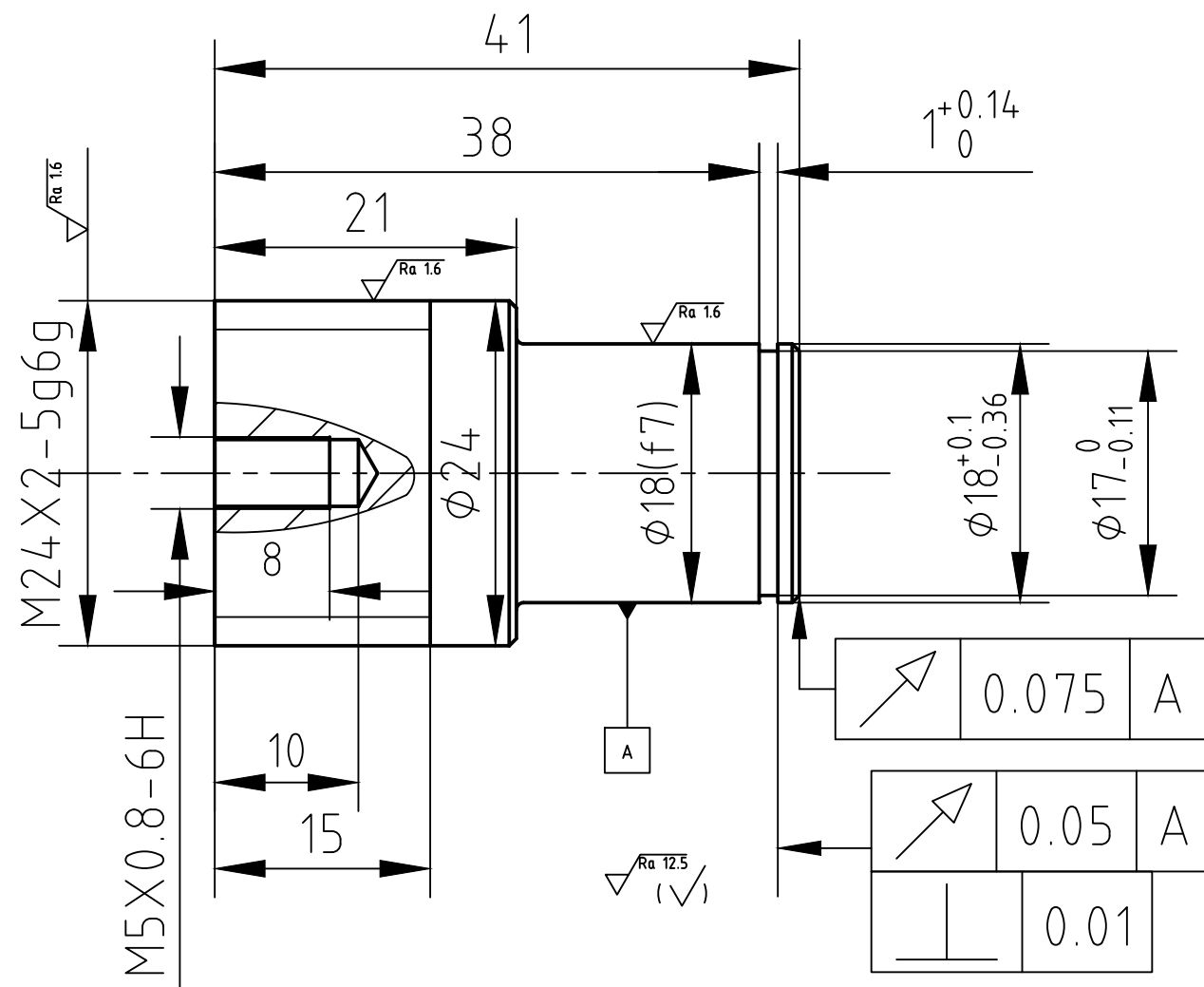
						45钢			南京工程学院	
									夹柄	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			标准化	签名	(年月日)	阶段标记	重量	比例	JB	
								1: 1		
审核										
工艺			批准			共1张 第1张				



技术要求:

- 1.无粗糙度要求半精车;
- 2.未注形状公差按GB1184-80要求;
- 3.加工表面上不应有划痕,擦伤等缺陷;
- 4.未注尺寸允许偏差 ± 0.1 。

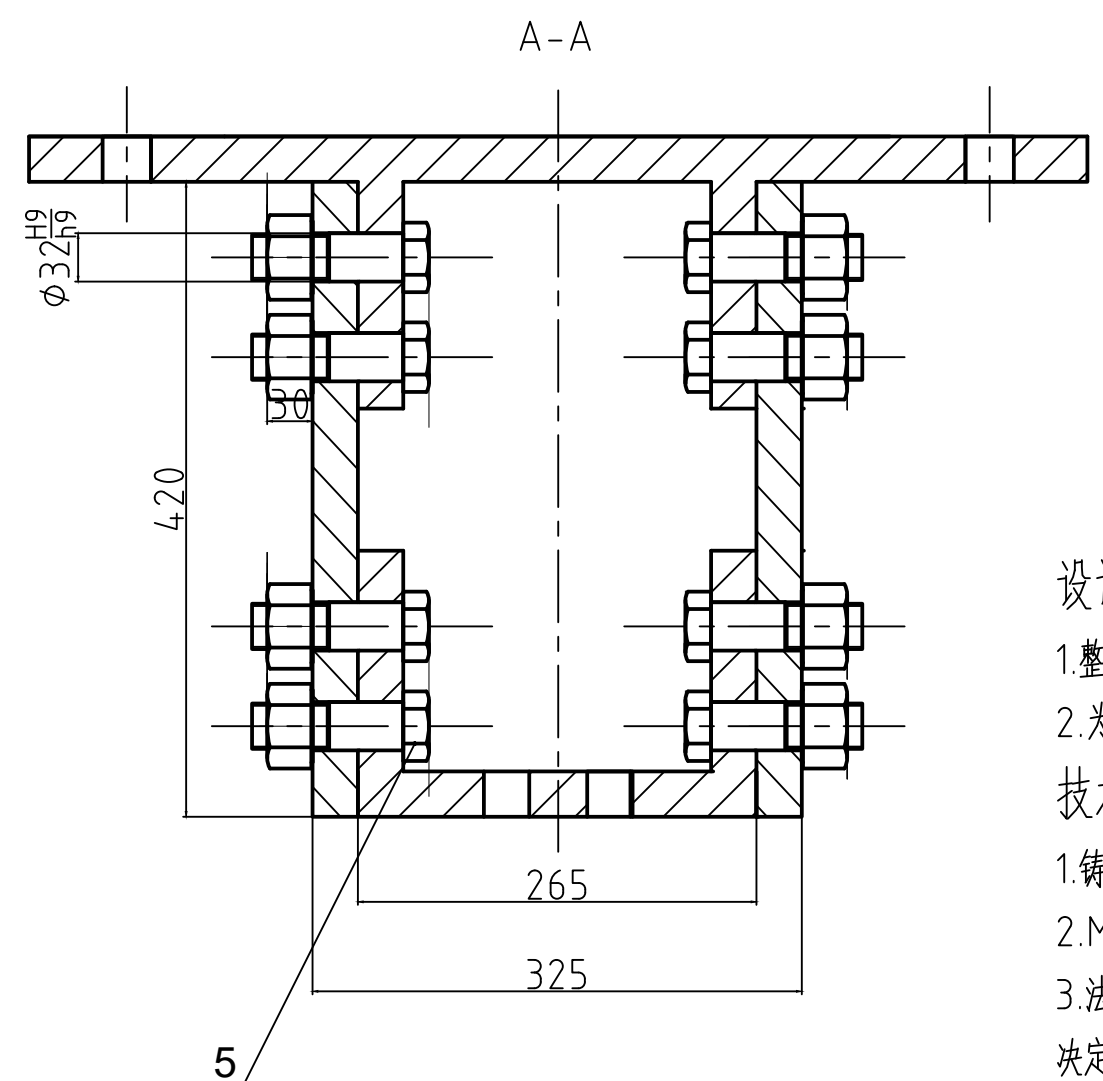
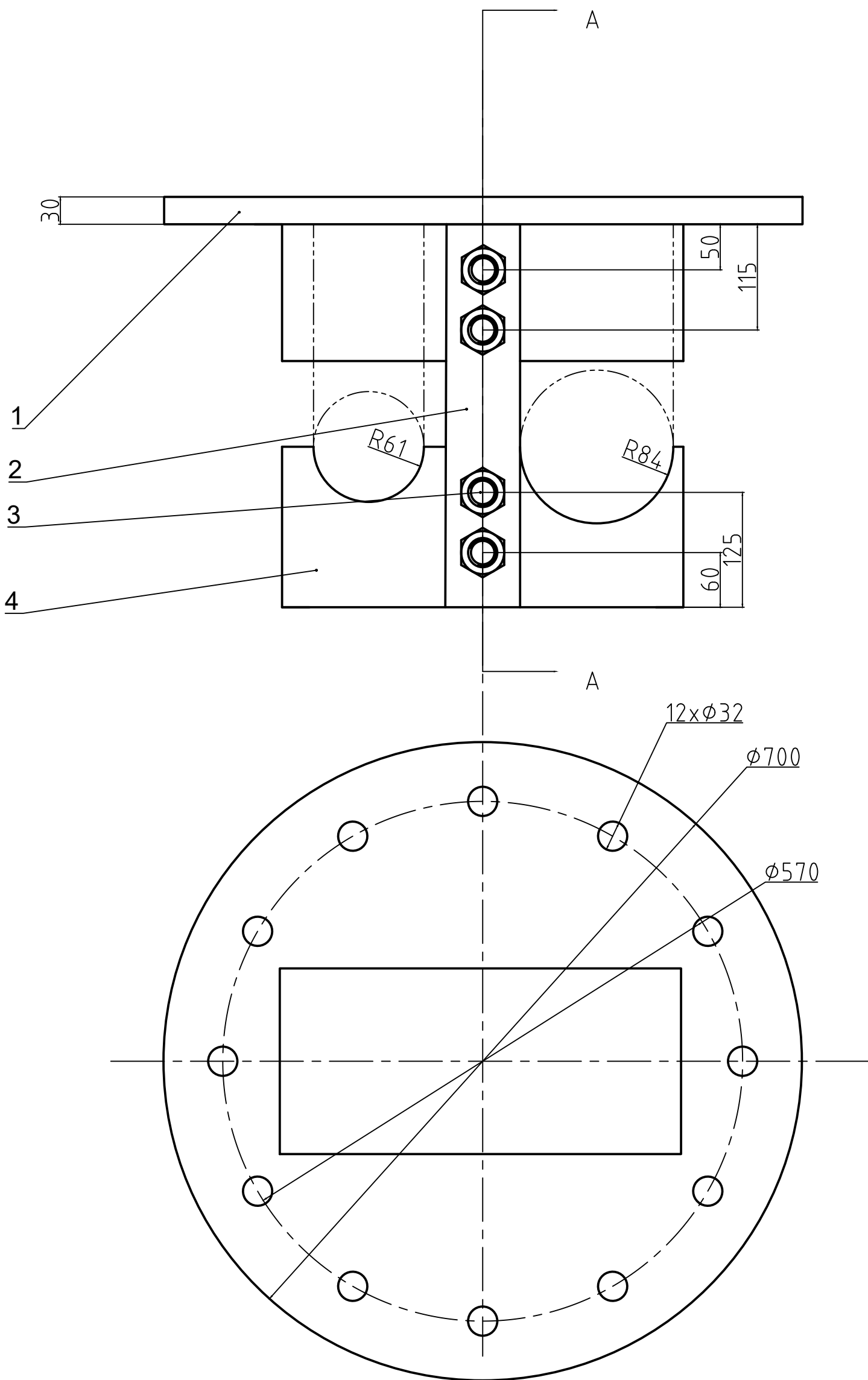
						45钢			南京工程学院	
									量具液子	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例
设计			标准化	签名	(年月日)					2:1
审核						共1张 第1张			DZ2	
工艺			批准							



技术要求:

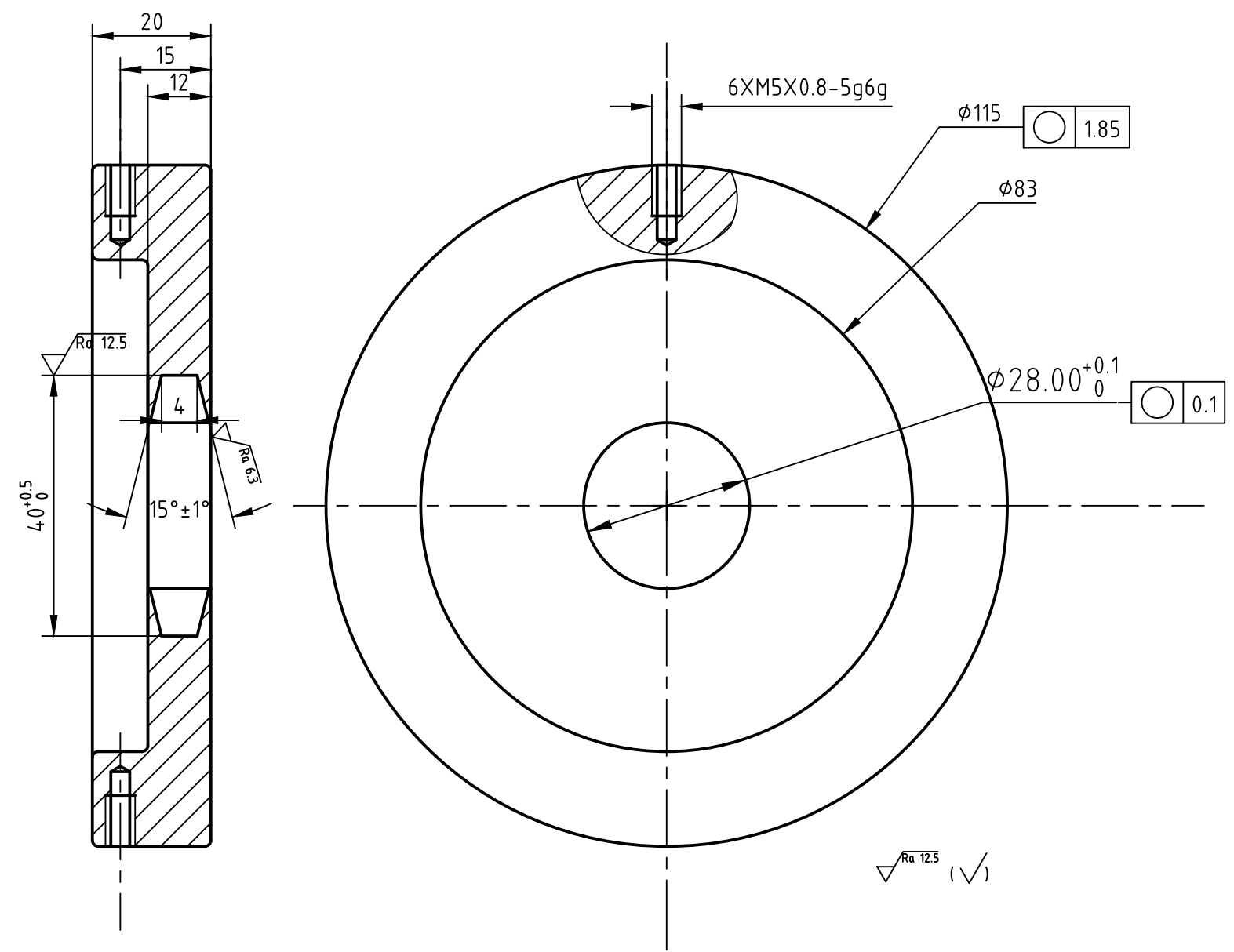
- 1.无粗糙度要求半精车;
- 2.未注形状公差按GB1184-80要求;
- 3.加工表面上不应有划痕,擦伤等缺陷;
- 4.未注尺寸允许偏差 ± 0.1 ;
- 5.未注倒角C0.5,未注圆角R0.5。

						45钢					南京工程学院				
											量具转轴				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日										
设计			标准化	签名	(年月日)	阶段标记			重量	比例	DZ3				
审核										2: 1					
工艺			批准			共 张 第 张									



- 设计指标:
- 1.整机可以承受800kg的拉力, 安全系数1.5;
 - 2.为方便装配不使用焊接, 方便铸造使用铸铁。
- 技术要求:
- 1.铸造件外壁粗糙度为RA12.5, 内外壁去毛刺;
 - 2.M30螺栓为绞制螺栓, 但预紧力非常大, 对此施加的力矩在1130-1910N·m;
 - 3.法兰的孔使用普通螺栓, 螺栓从下方插入, 螺母在地面上方, 螺栓具体型号由地面厚度决定。地面上方的螺母务必放置大直径垫圈;
 - 4.在安装托盘前, 先将已经焊好料口的钢管和6枚底部M30装入, 先连接接底板。

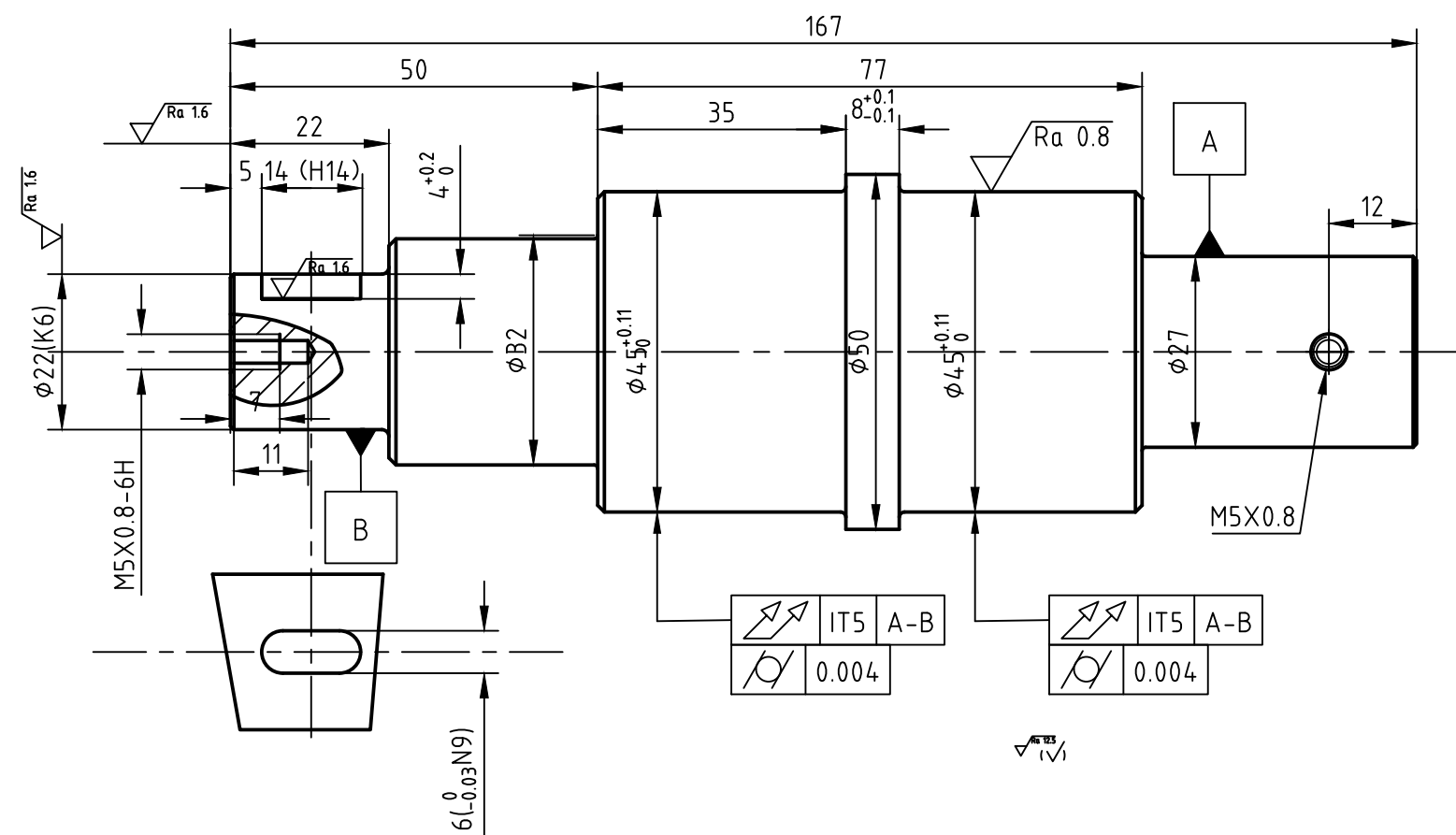
5	GB27 M30X100		M30螺钉		8	45			
4	TT		头部托盘		1	Q235			铸造件
3	GB/T1229 M30		M30螺母		8	45			
2	/		连接钢板		2	45			
1	TDF		头部吊顶法兰		1	Q235			铸造件
序号	代号		名称		数量	材料		质量	备注
					头部吊箱			南京工程学院	
								装配图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名 年 月 日					
设计			标准化	签名 (年 月 日)	阶段标记		重量	比例	Dsc-10-5
					1: 5				
审核					共 1 张 第 张				
工艺			批准						



技术要求:

- 1.本件由20mm厚不锈钢板铣和镗加工而成，外表面粗糙度有所保证，不必再加；
- 2.6个M5螺纹孔均匀分布，孔上不能做沉头处理；
- 3.采用的无缝钢管是D1,S1偏差等级，内壁的直径误差较大，切割工件外圆时可以大一些，由装配现场修配。其他未注尺寸按±0.1记；
- 4.加工不锈钢要使用硬质合金涂层刀具，小前脚加工，铣床速度大于50m/min。进给量应大0.1mm。严禁使用高速钢刀具和水溶切削液；
- 5.边缘倒毛刺,边缘导0.5圆角。

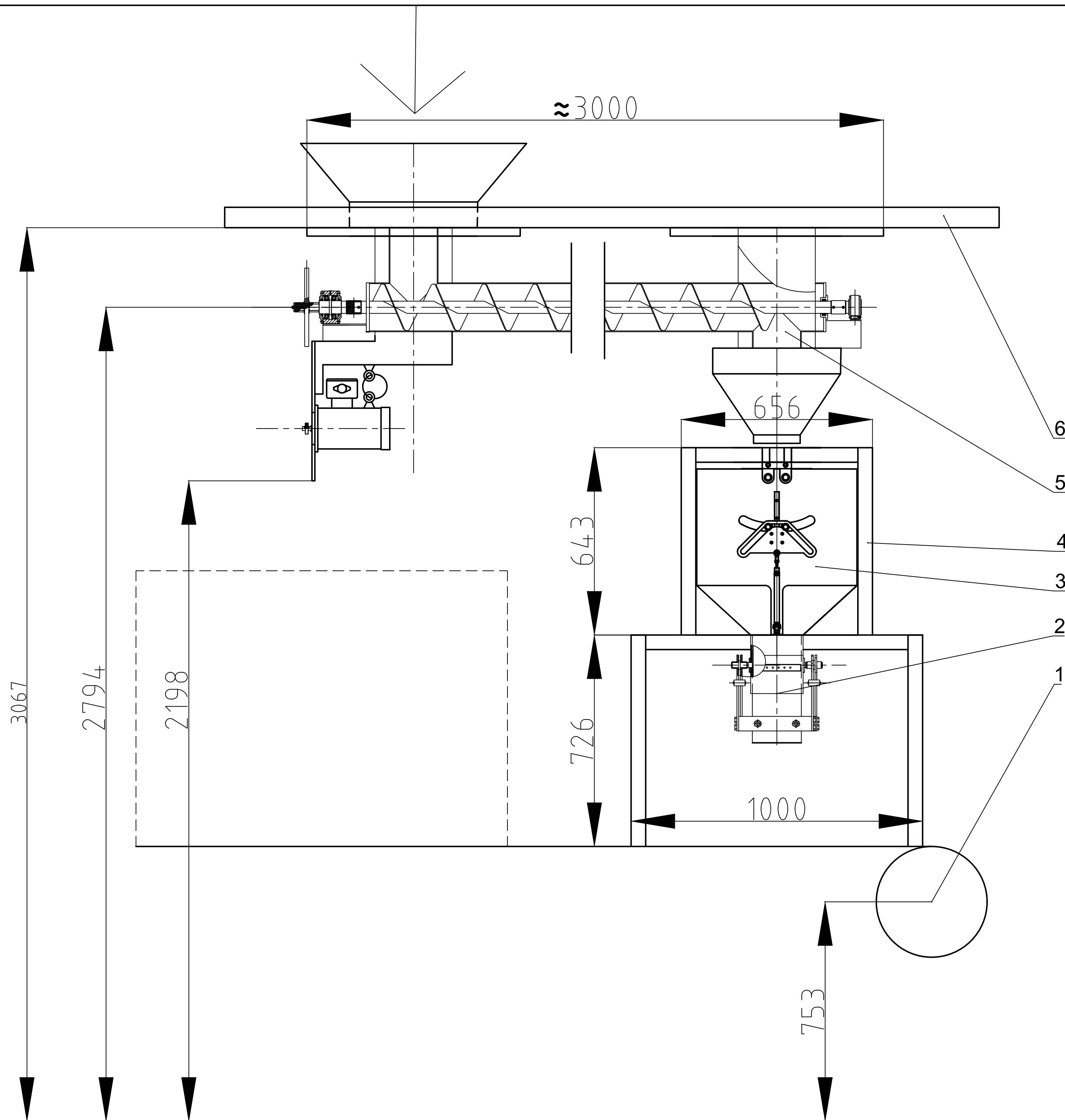
						304			南京工程学院	
									小端盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			标准化	签名	(年月日)	阶段标记	重量	比例	DG2	
								1: 1		
审核										
工艺			批准			共1张 第1张				



技术要求:

- 1.无粗糙度要求半精车;
- 2.未注形状公差按GB1184-80要求;
- 3.加工表面上不应有划痕,擦伤等缺陷;
- 4.未注尺寸允许偏差 ± 0.1 ;
- 5.未注倒角C1,未注圆角R1;

						45钢				南京工程学院		
										小螺旋连接轴		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计			标准化	签名	(年月日)	阶段标记		重量	比例	XQZ		
								1: 1				
审核												
工艺			批准			共1张 第 1 张						



设计指标:

- 1. 10kg一袋面粉, 每分钟6袋;
- 2. 每份重量误差不可超过100g上下。

技术要求:

- 1. 滑动轴承处使用脂润滑;
- 2. 不锈钢漏斗连接处使用氩弧焊接;
- 3. 随车间高度变化, 可以使用不同长度的软连接连接量斗和出料口。

6	/	地面	1	/	/	
5	DSC-10-1	螺旋输送机	1	/	/	
4	/	空心方钢机架	1	铸钢	/	
3	DSC-10-2	量斗	1	/	/	
2	DSC-10-3	出料口	1	/	/	
1	/	传送带	1	/	/	
序号	代号	名称	数量	材料	质量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	
设计			标准化	签名	(年月日)	
审核						
工艺			批准			
						总装示意图
						南京工程学院
						装配图
						1: 10
						共1张 第1张
						DSC-10-4