



38	DF-XXJ-02-36	传感器安装座	1	Q235-A		表面发黑
37	DF-XXJ-02-35	上料台固定块	2	Q235-A		表面发黑
36	DF-XXJ-02-34	下料槽	1	Q235-A		表面发黑
35	DF-XXJ-02-33	下套筒	4	通孔镀铬光轴		
34	DF-XXJ-02-32	上顶杆固定板	1	Q235-A		表面发黑
33	DF-XXJ-02-31	安装座	2	Q235-A		表面发黑
32	DF-XXJ-02-30	调节座	1	Q235-A		表面发黑
31	DF-XXJ-02-29	修正连接板	1	Q235-A		表面发黑
30	DF-XXJ-02-28	调整螺丝安装座	1	Q235-A		表面发黑
29	DF-XXJ-02-27	中套筒	4	通孔镀铬光轴		
28	DF-XXJ-02-26	上套筒	4	通孔镀铬光轴		
27	DF-XXJ-02-25	上料板	1	Q235-A		表面发黑
26	DF-XXJ-02-24	下压杆固定板	1	Q235-A		表面发黑
25		调整钢丝绳	2	钢丝绳		自备无图
24	DF-XXJ-02-23	镀铬长光轴	6	镀铬光轴		与轴承配套一起买
23	DF-XXJ-02-22	修正滑块	1	Q235-A		表面发黑
22	DF-XXJ-02-21	气缸安装座	1	Q235-A		表面发黑
21	DF-XXJ-02-20	支撑杆	4	镀铬光轴		
20	DF-XXJ-02-19	上料台	1	Q235-A		表面发黑
19	DF-XXJ-02-18	滑块安装座	1	Q235-A		表面发黑
18	DF-XXJ-02-17	推料连接块	1	Q235-A		表面发黑
17	DF-XXJ-02-16	堆料杆组件	1	部件		
16	DF-XXJ-02-15	推板	1	45		调质HRC28-32、镀铬
15	DF-XXJ-02-14	胀紧圈压板	2	Q235-A		表面发黑
14	DF-XXJ-02-13	压杆固定方向板	2	Q235-A		表面发黑
13	DF-XXJ-02-12	堆料下压块	1	Q235-A		表面发黑
12	DF-XXJ-02-11	下压杆	1	镀铬光轴		
11	DF-XXJ-02-10	修正板	1	Cr12MoV		950-1000度油淬
10	DF-XXJ-02-09	套筒	1	Cr12MoV		950-1000度油淬
9	DF-XXJ-02-08	砂轮组件	1	部件		
8		气动吹嘴	1	ø8气管		自备无图
7	DF-XXJ-02-07	下料台	1	Q235-A		表面发黑
6	DF-XXJ-02-06	上顶杆	1	镀铬光轴		
5	DF-XXJ-02-05	穿料杆	1	镀铬光轴		
4	DF-XXJ-02-04	气缸安装板	2	Q235-A		表面发黑
3	DF-XXJ-02-03	穿料安装座	1	Q235-A		表面发黑
2	DF-XXJ-02-02	接料调整座	1	角钢50×50×5		表面发黑
1	DF-XXJ-02-01	安装平台	1	焊接件		焊接去应力处理后精加工

#### 技术要求

- 每个板安装要平整稳固,无翘起松动现象。
- 运行顺畅,无卡阻现象。
- 运行过程无晃动现象。

				部件			无锡斗方自动化 科技有限公司	
标记处数 分区 更改文件号 签名 年月日							自动鞋扣机	
设计 卢启闯 2016.01 标准化				阶段标记	数量	比例		
制图 卢启闯						1:6		
审核							DF-XXJ-02-00	
工艺				批准				共 张 第 张