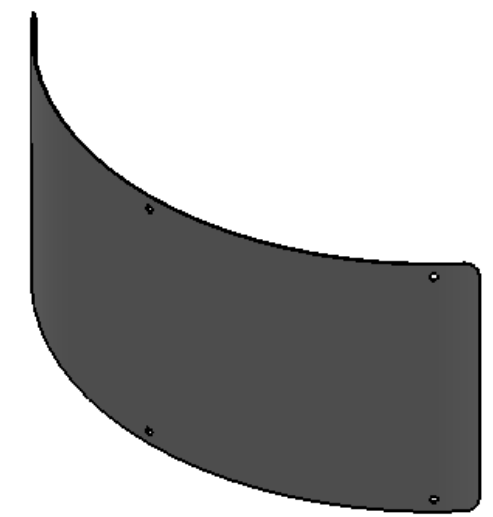
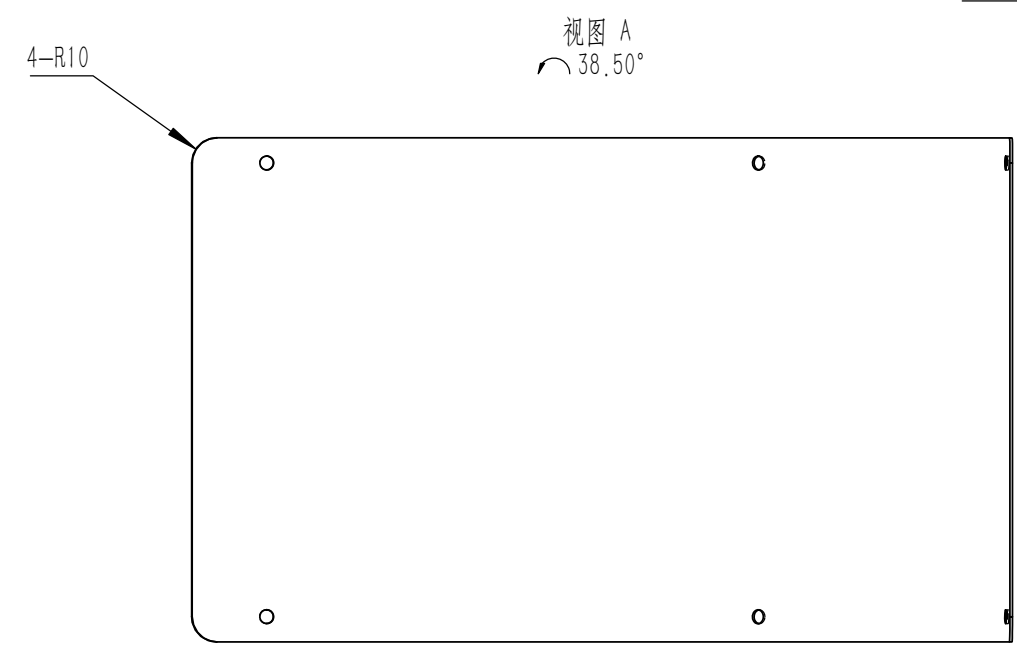
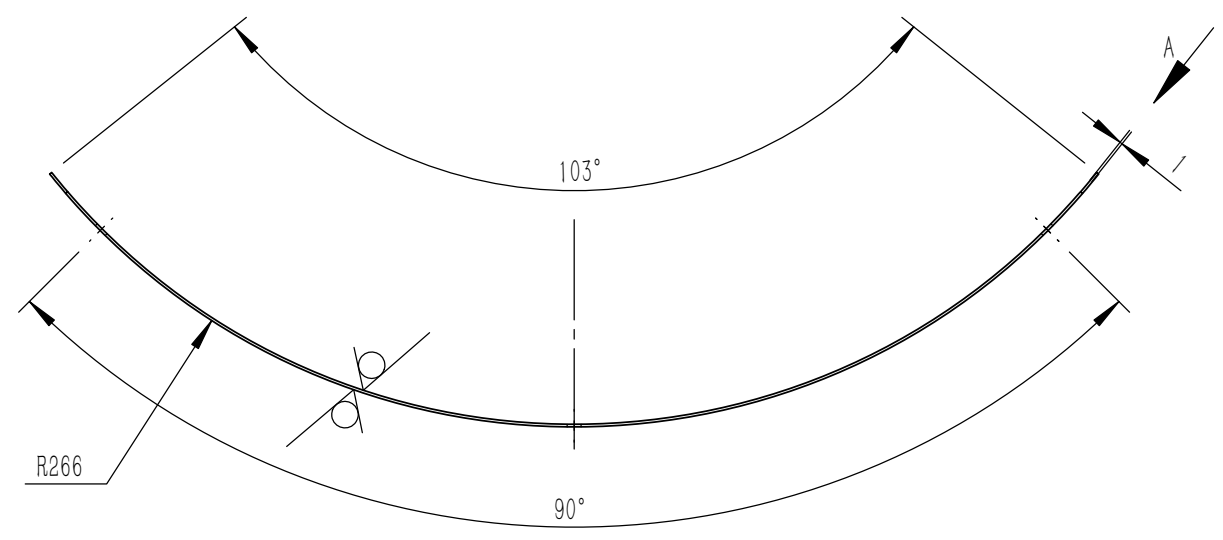
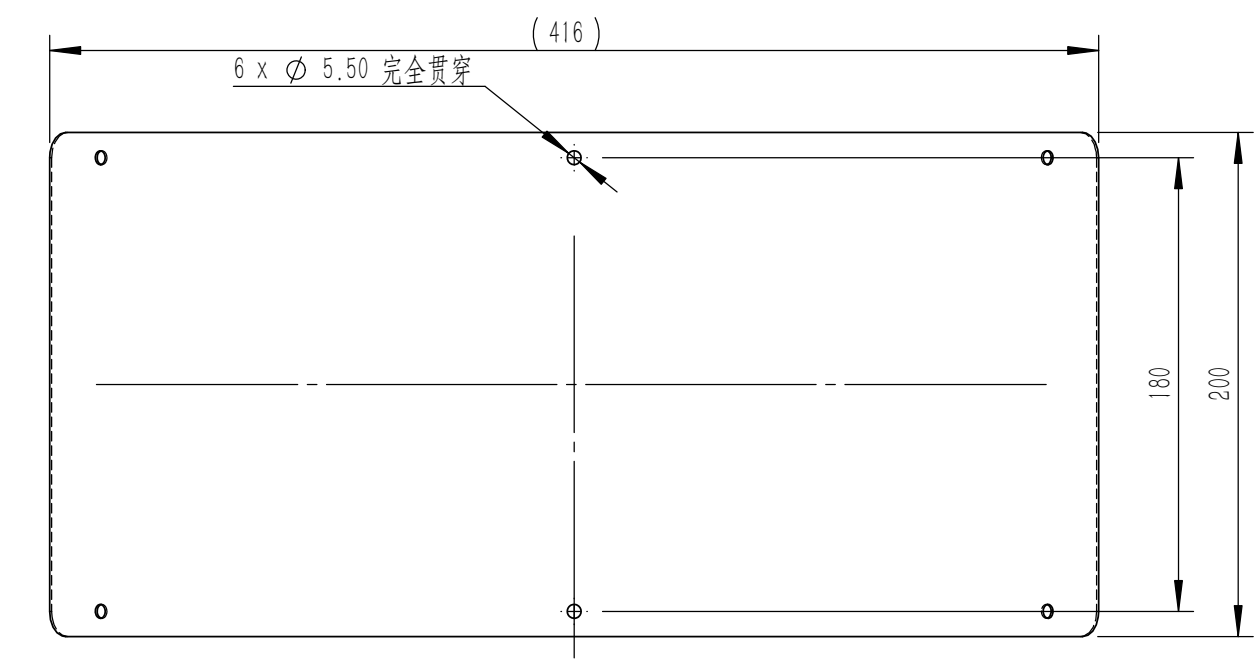


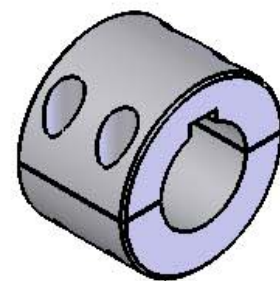
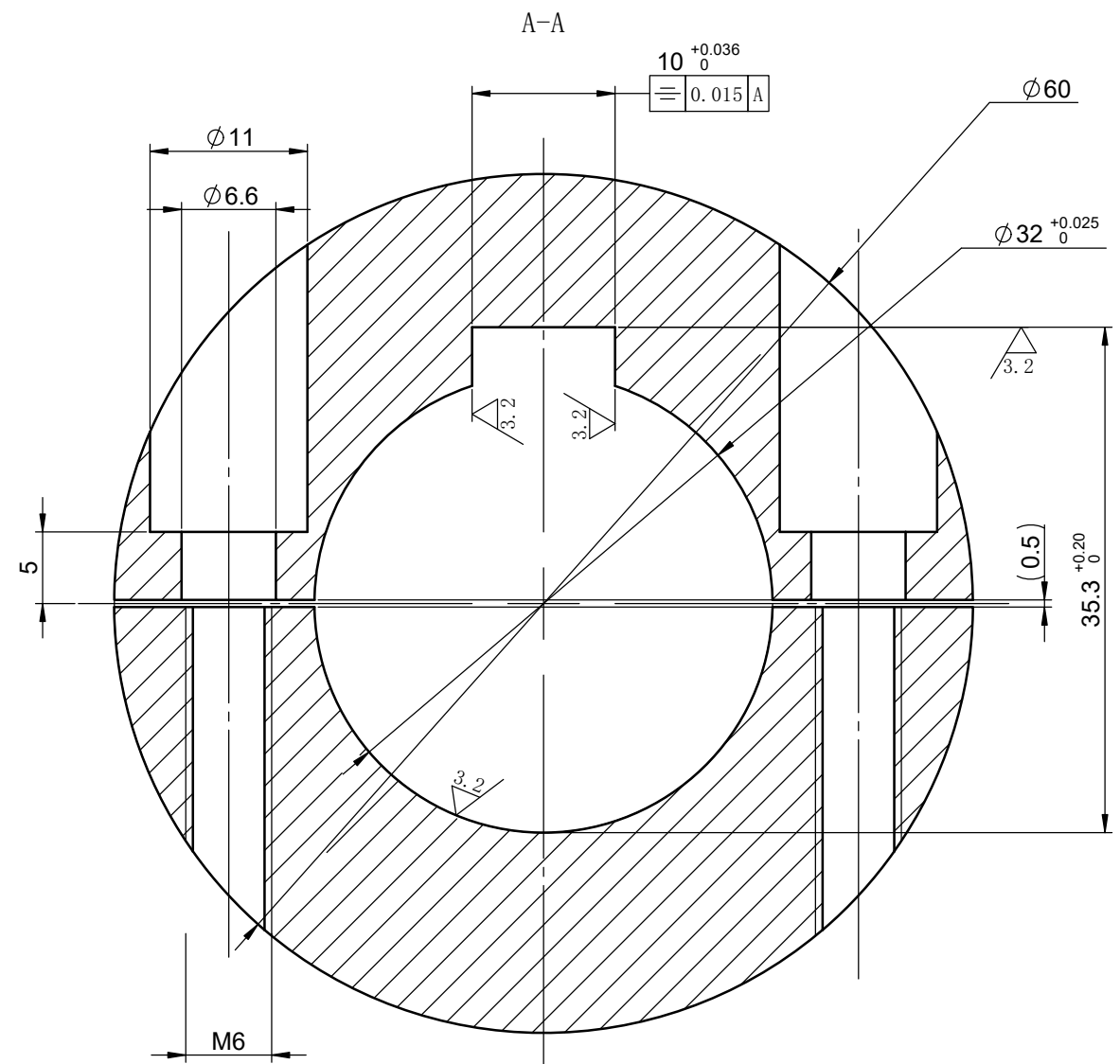
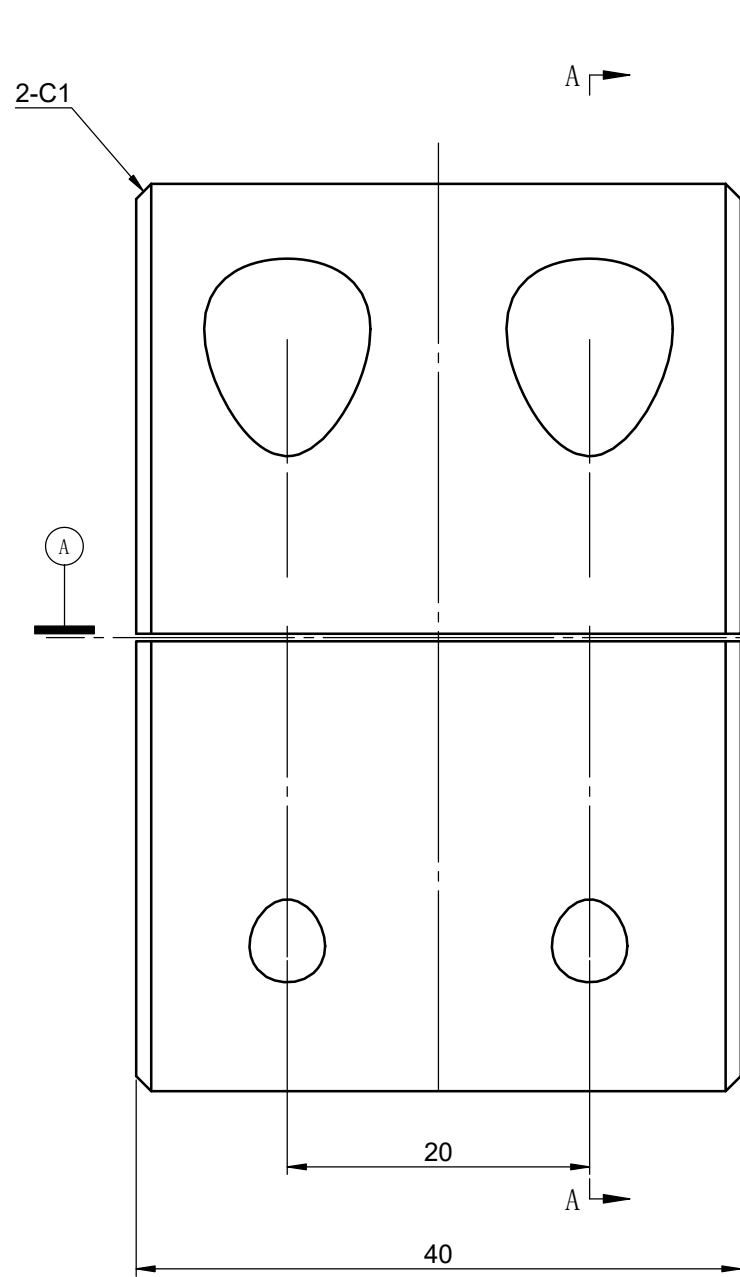


技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 表面喷涂黄橙色（RAL 2000）漆处理。

IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/8	
	审核：	打印日期：2026/7/24	
材料：Q235	重量：Kg	单位：mm	
项目：	面积：m²	A3	页 1 / 1
图号（名称）：YWSD-2026-03-01=001 打磨主体盖板		比例：1:3	

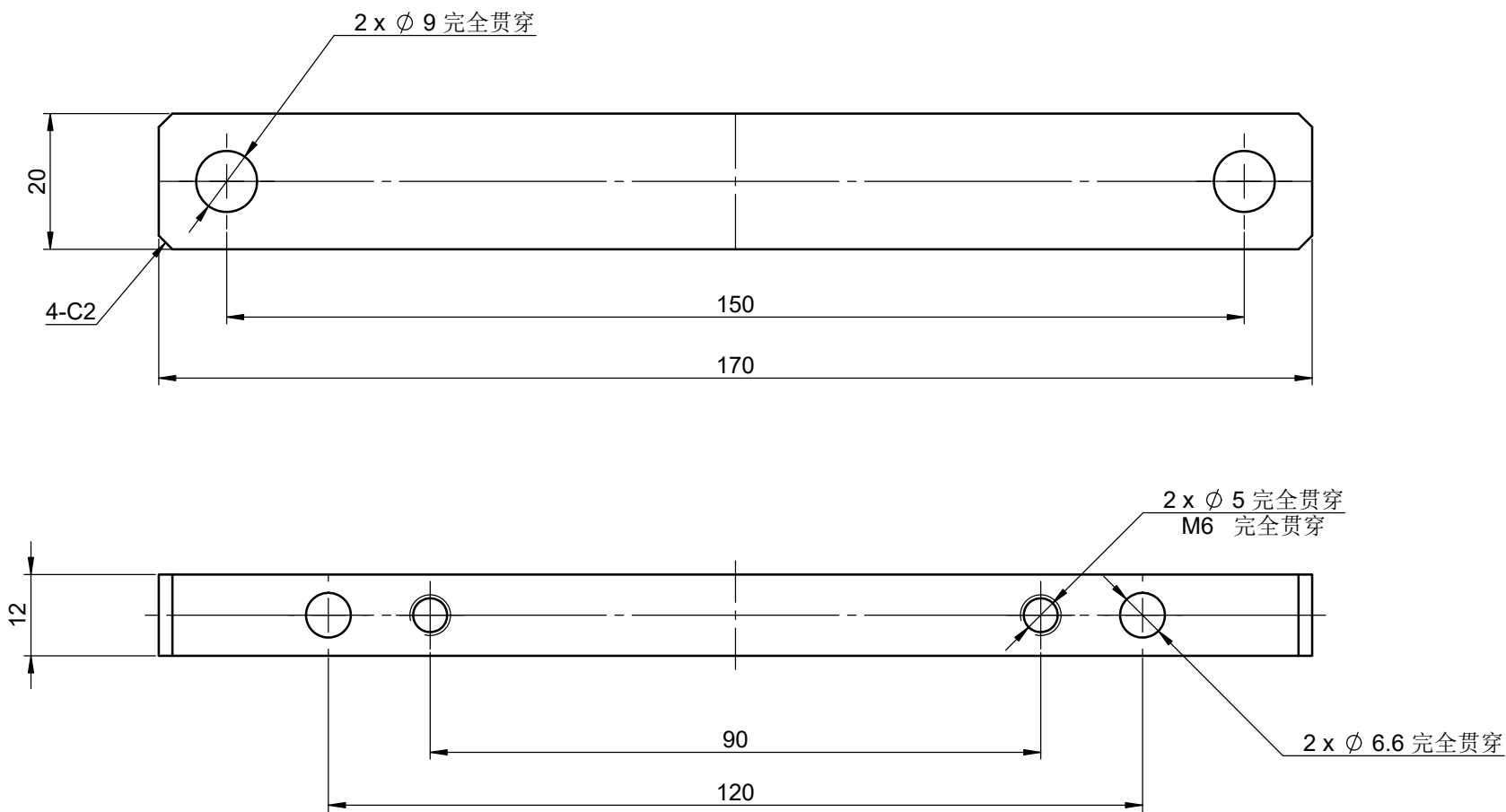
其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 表面镀锌处理。
3. 加工完成后，中间断开。

IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/17	
	审核：	打印日期：2026/7/22	
材料：Q235	重量：0.5525	Kg	单位：mm
项目：	面积：0.0207	m ²	A3 页 1 / 1
图号（名称）：YWS-2026-03-01=002 抱紧套			比例：2:1



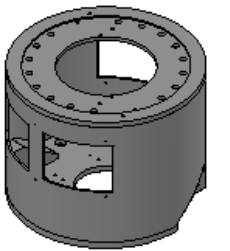
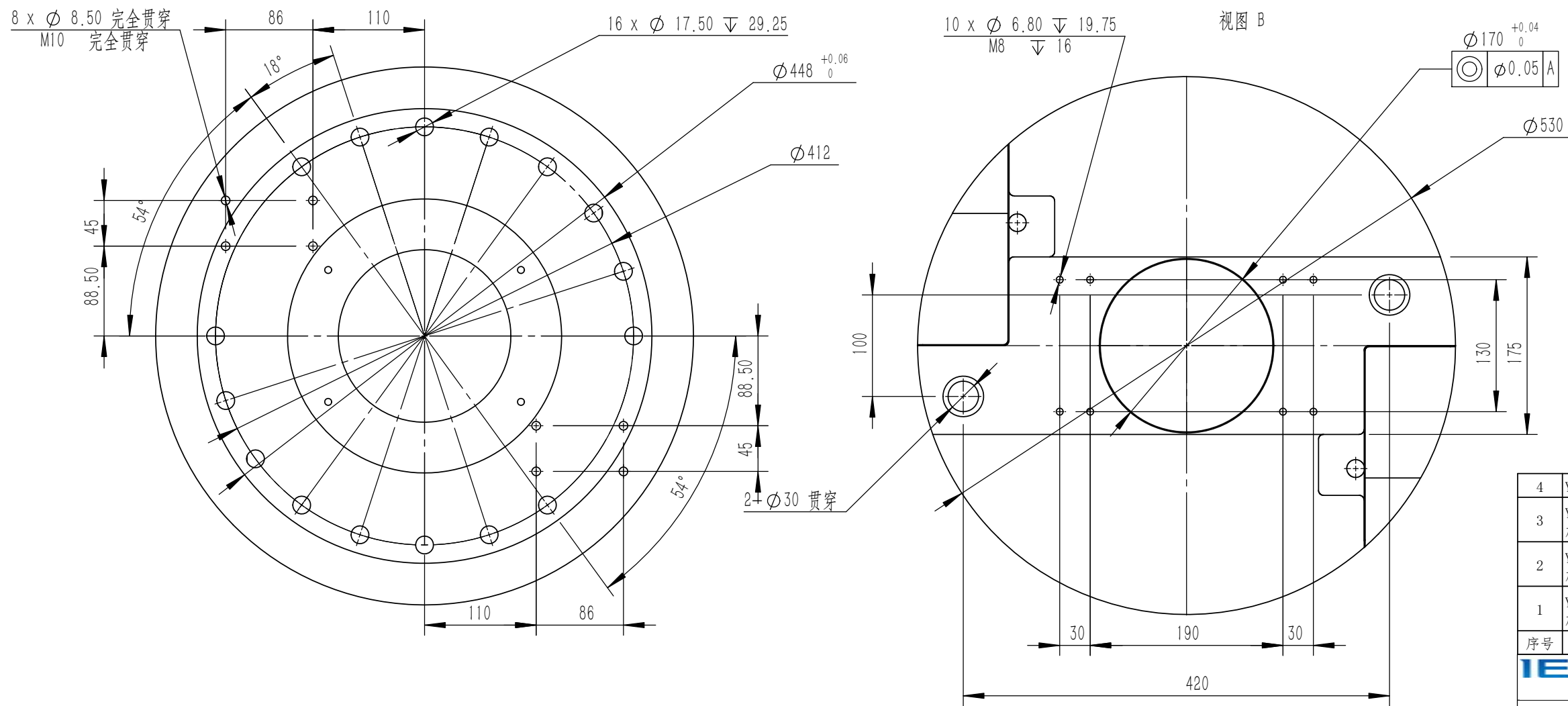
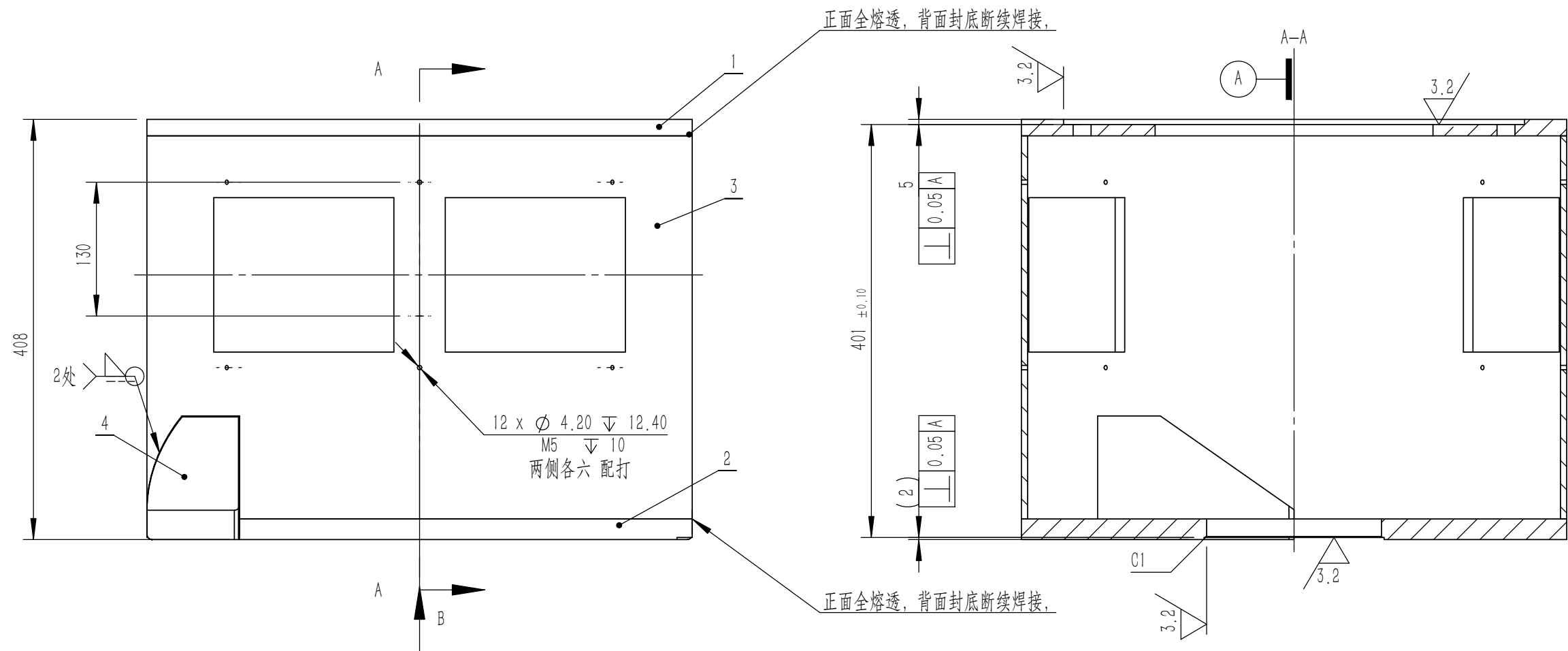
技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 表面镀锌处理。



绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/17
审核：	打印日期：2026/7/24
材料：Q235	重量：Kg 单位：mm
项目：	面积：m ² A3 页 1 / 1
图号（名称）：YWS-2026-03-01-01=002 调整块	比例：1:1

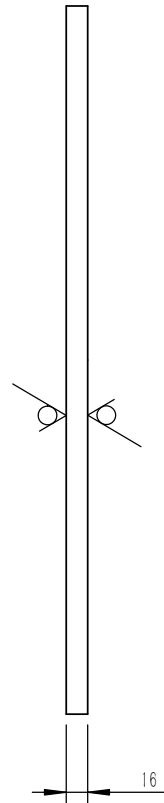
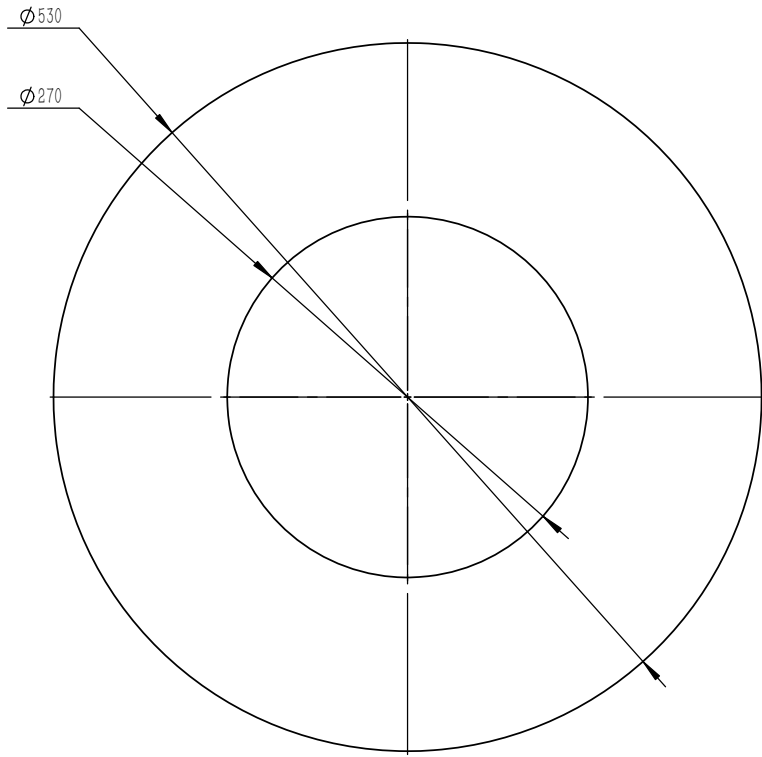
修订	处数	说明	修订人	批准人	日期	更改单号



技术要求

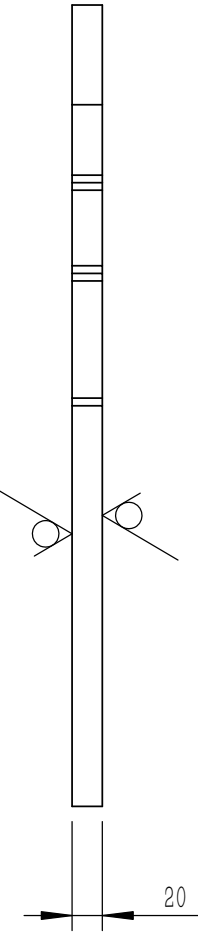
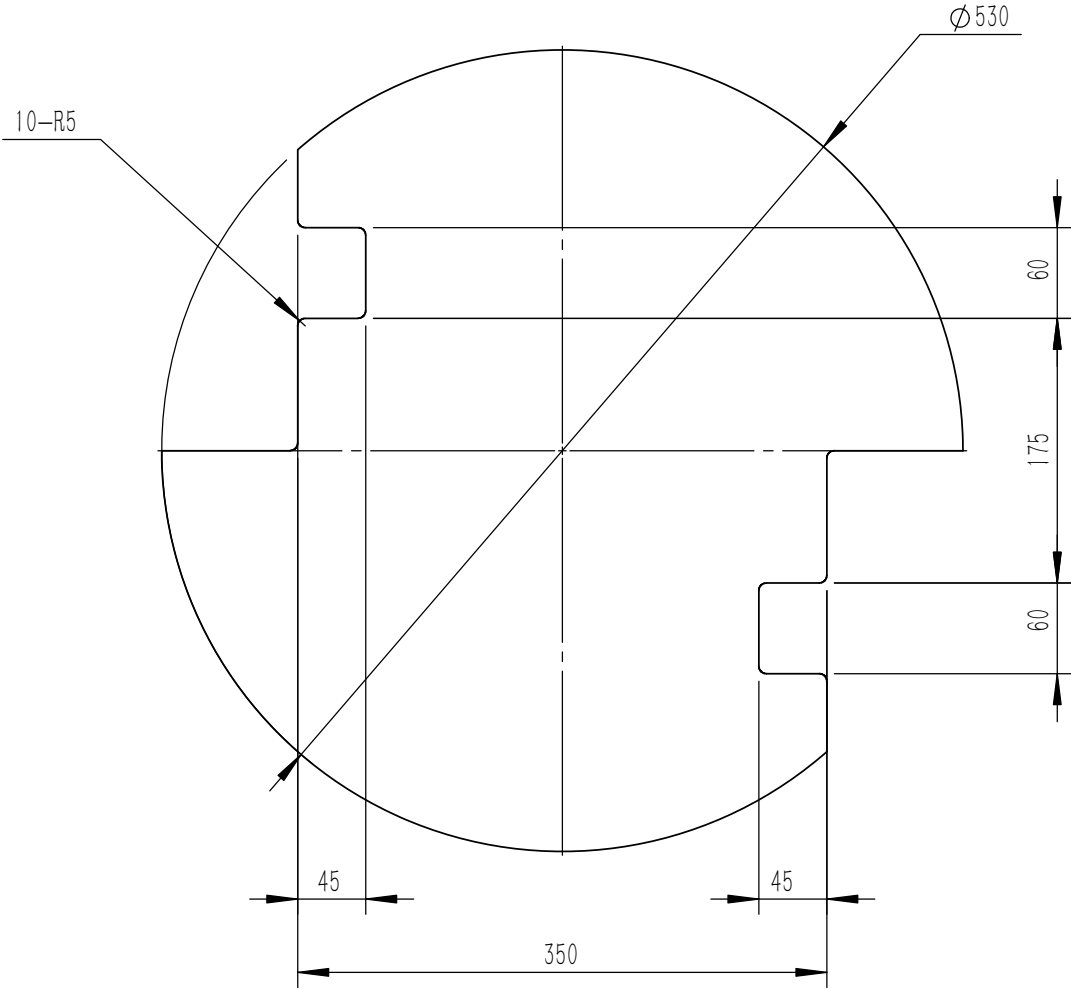
- 焊道打磨去除焊渣。
- 表面喷涂黄橙色（RAL 2000）漆处理。

4	YWSD-2026-03-01-01-01=004 盖板	Q235	2	
3	YWSD-2026-03-01-01-01=003 旋转中间管	Q235	1	
2	YWSD-2026-03-01-01-01=002 旋转下板	Q235	1	
1	YWSD-2026-03-01-01-01=001 旋转上板	Q235	1	
序号	零件号/名称	材料	数量	单重
IEVATO 一唯		绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/9	
材料：组零件		审核：	打印日期：2026/7/24	
重量：		Kg	单位：mm	
面积：		m²	A3	页 1 / 1
图号（名称）：YWSD-2026-03-01-01-01 打磨头回转筒组件				比例：1:5



技术要求
去除毛刺，锐角倒钝。

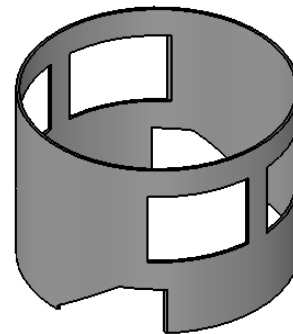
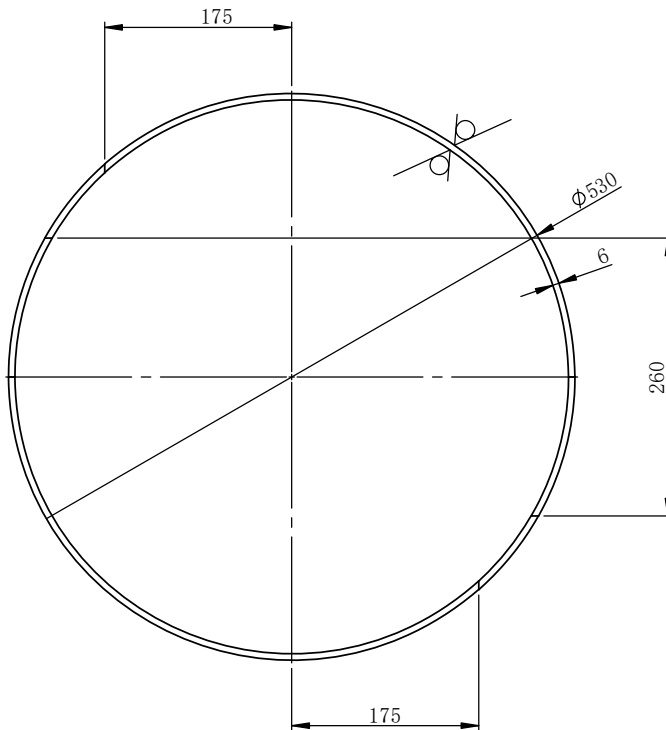
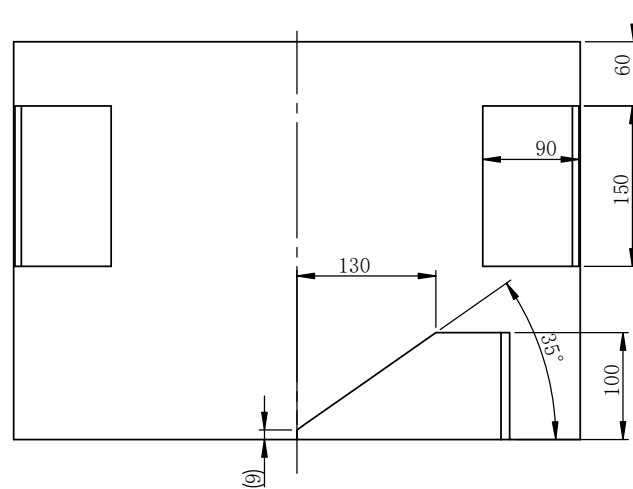
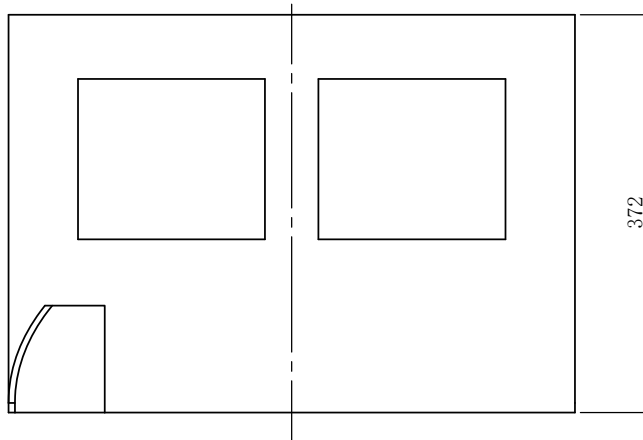
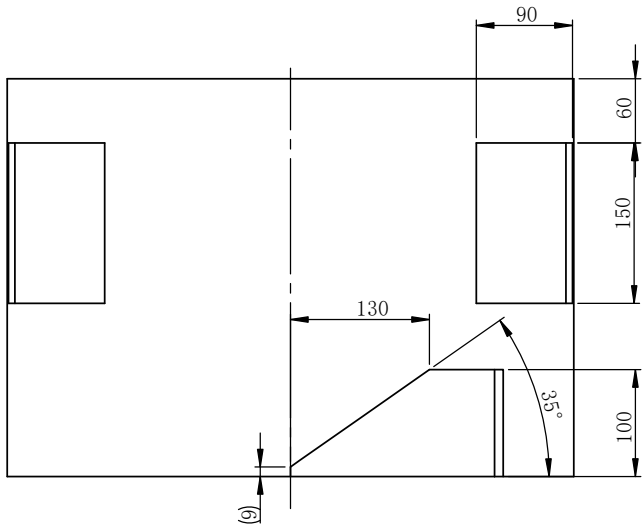
IEVATO 一唯		绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/8
		审核：	打印日期：2026/7/22
材料：Q235	重量：	Kg	单位：mm
项目：	面积：	m ²	A3 页 1 / 1
图号（名称）：YWSD-2026-03-01-01-01=001 旋转上板			比 例：1:4



技术要求

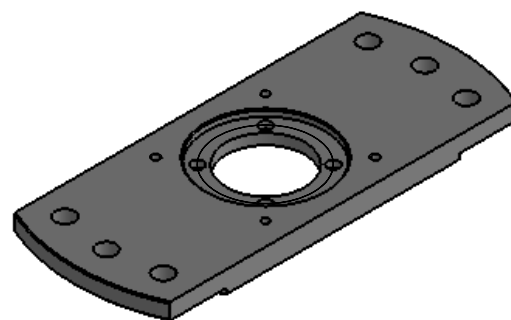
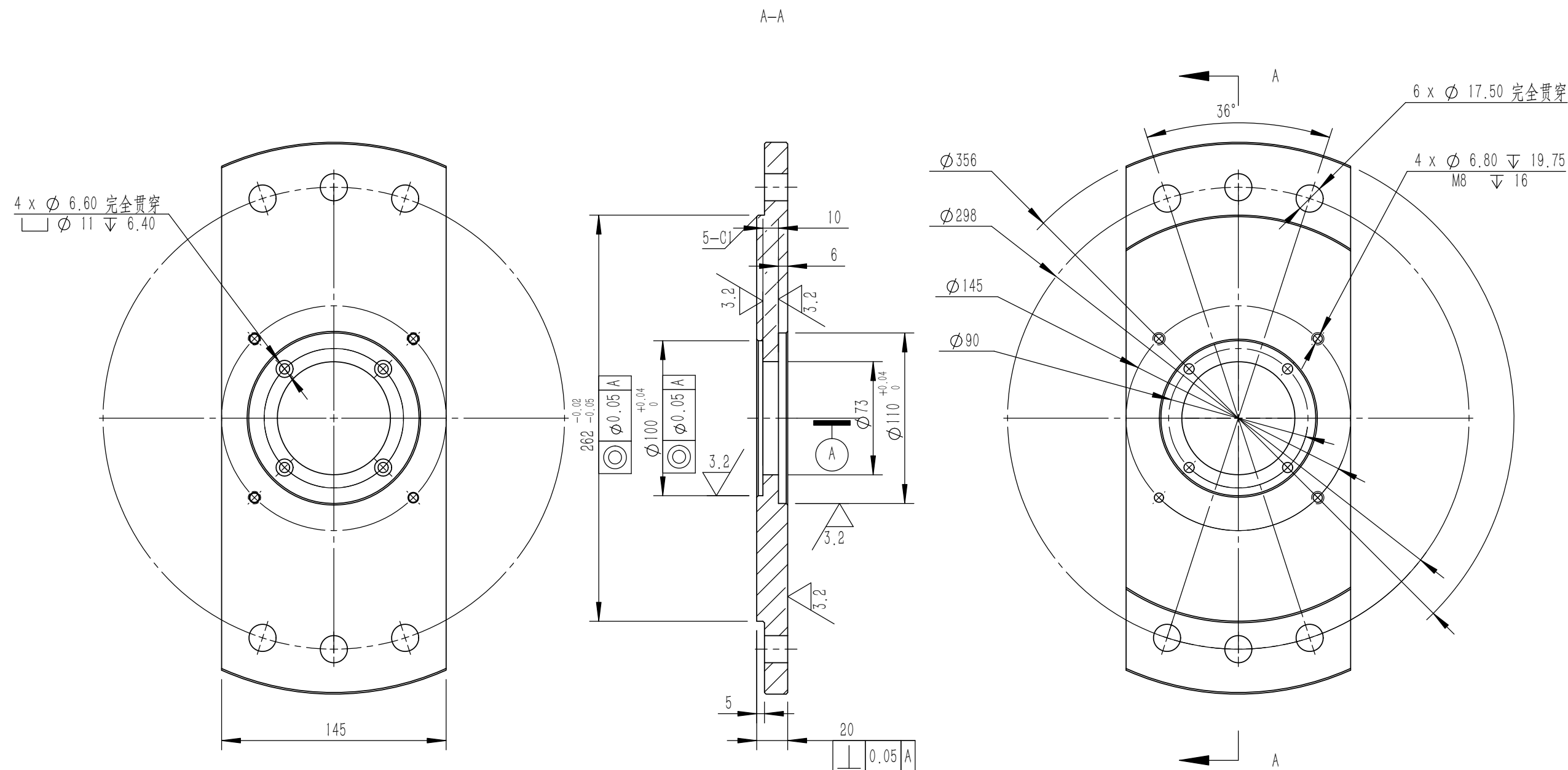
去除毛刺，锐角倒钝。

IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/8		
	审核：	打印日期：2026/7/22		
材料：Q235	重量：	Kg	单位：mm	
项目：	面积：	m ²	A3	页 1 / 1
图号（名称）：YWSD-2026-03-01-01-01=002 旋转下板				比 例：1:5



IEVATO 一唯		绘图: 程龙昌	设计日期: 2026/7/13
		审核:	打印日期: 2026/7/22
材料: Q235	重量:	Kg 单位: mm	
项目:	面积:	m ²	A3 页 1 / 1
图号 (名称): YWSD-2026-03-01-01-01=003 旋转中间管			比例: 1:5

其余 $\nabla 6.3$



技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 表面镀锌处理。

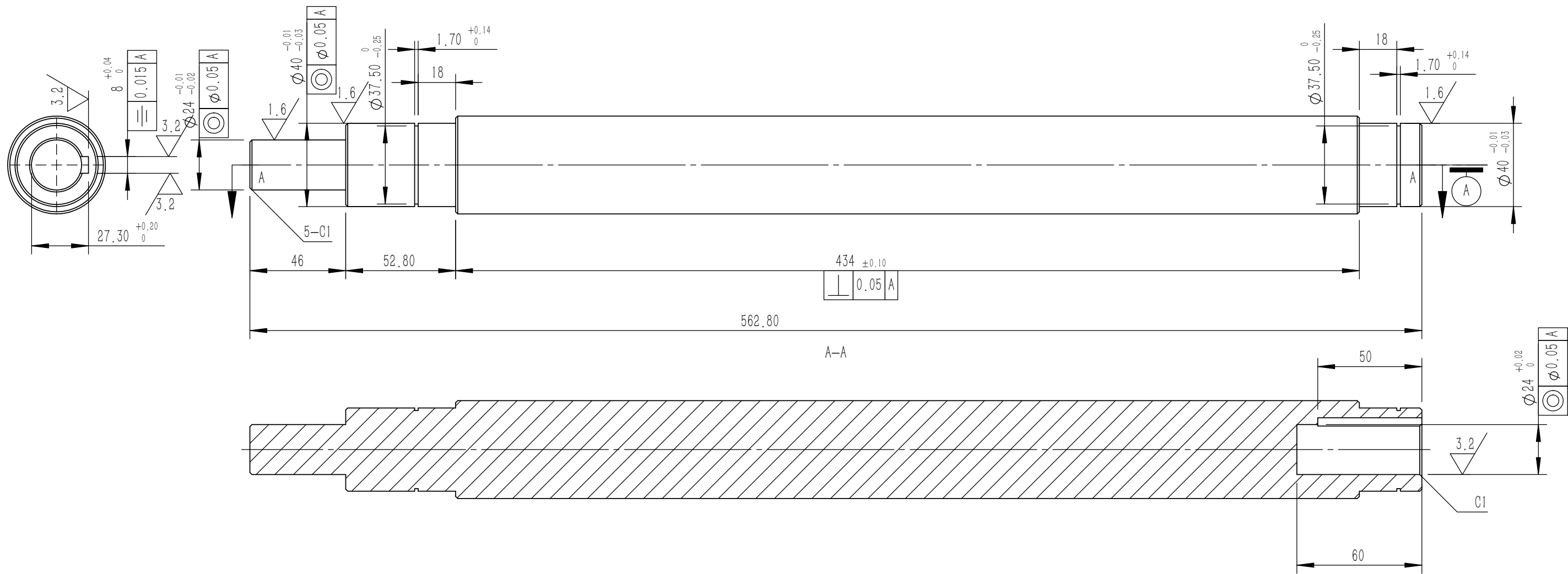
IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/7	
	审核：	打印日期：2026/7/22	
材料：Q235	重量：	Kg	单位：mm
项目：	面积：	m ²	A3 页 1 / 1
图号（名称）：YWS-2026-03-01-02=001 电机安装板			比 例：1:3



1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 表面镀锌处理。

		绘图: 程龙昌 审核:		设计日期: 2026/7/7 打印日期: 2026/7/22	
材料: Q235		重量: 13.20 Kg		单位: mm	
项目:		面积: m ²		A3 页 1 / 1	
图号 (名称): YWSD-2026-03-01-02-002 驱动连接管				 比例: 1:2	

其余  6.3

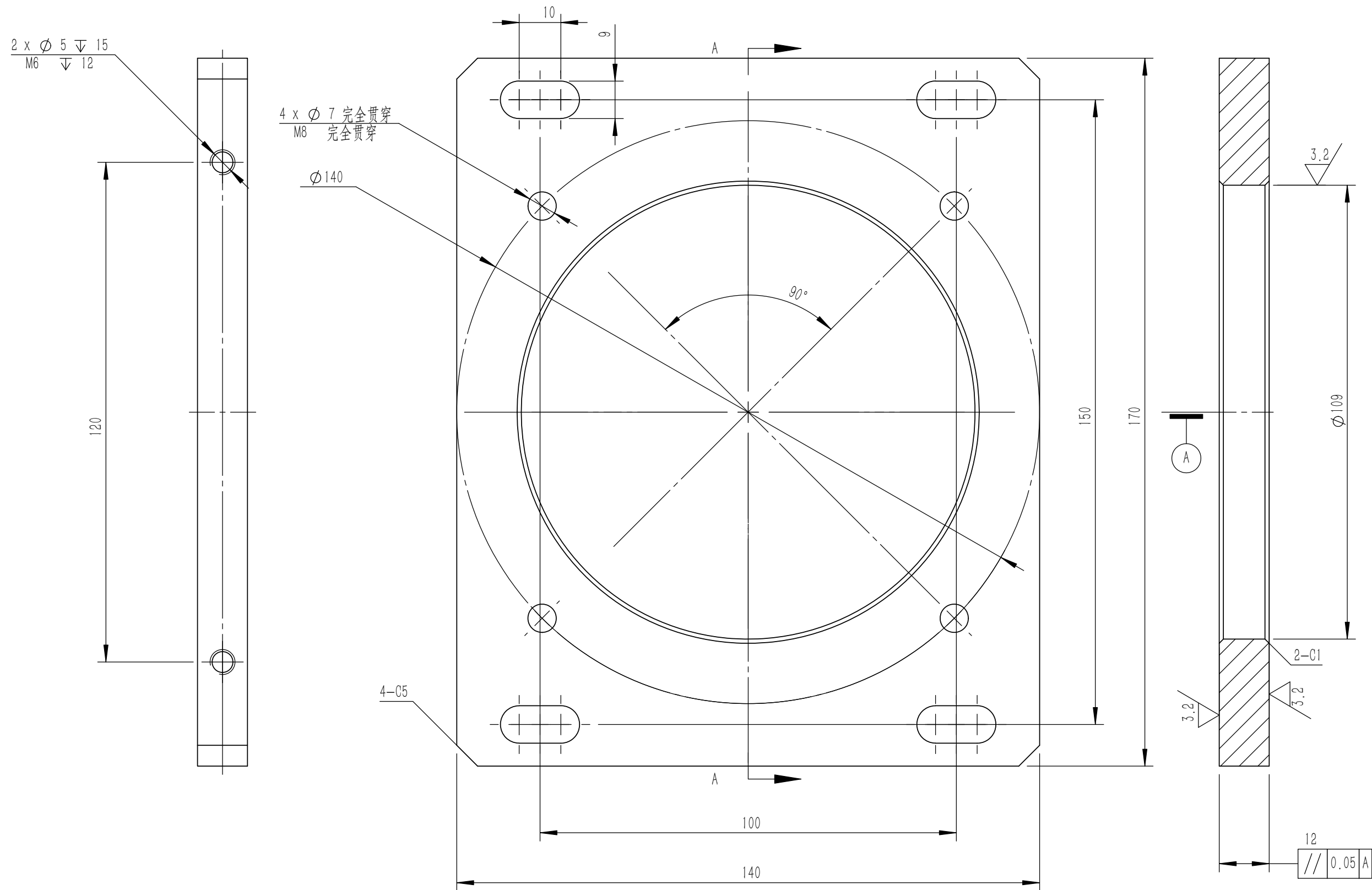


技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 热处理：调质HB240~270。
3. 表面镀锌处理。

	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/7		
	审核：	打印日期：2026/7/22		
材料：4545	重量：	Kg	单位：mm	
项目：	面积：	m ²	A3	页 1 / 1
图号（名称）：YWS-2026-03-01-02=003 旋转轴				比 例：1:2

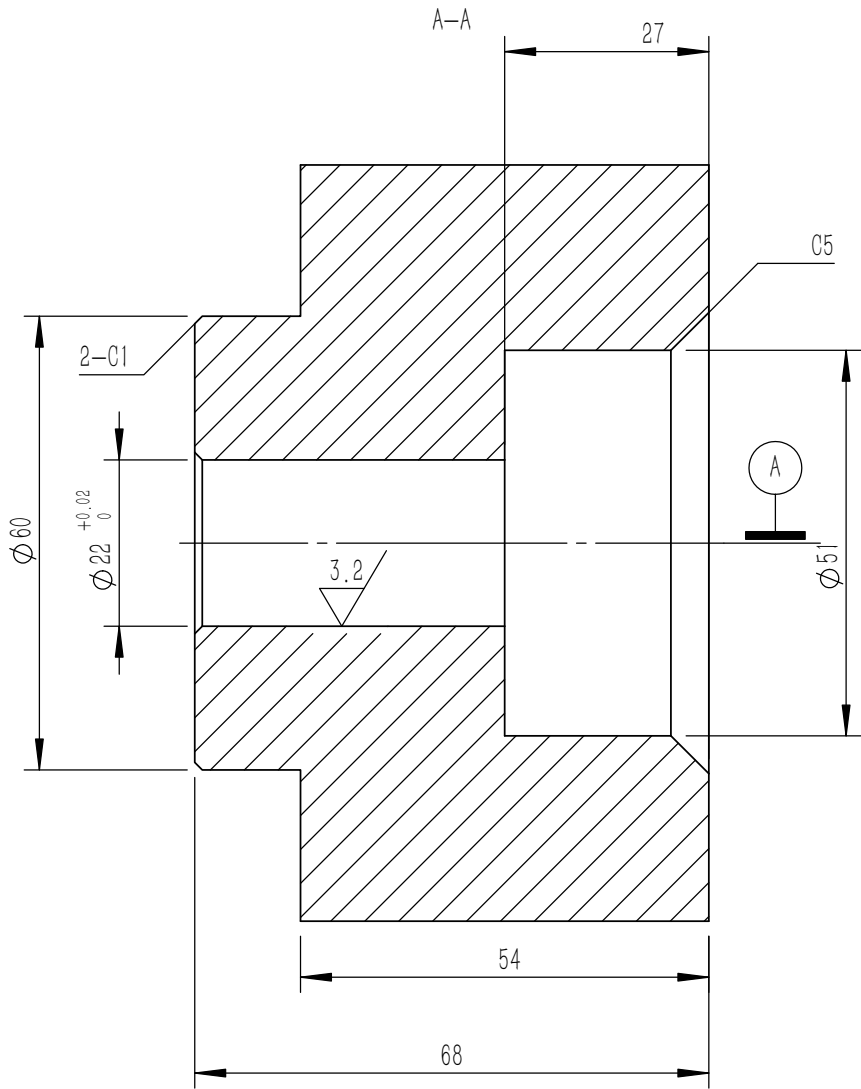
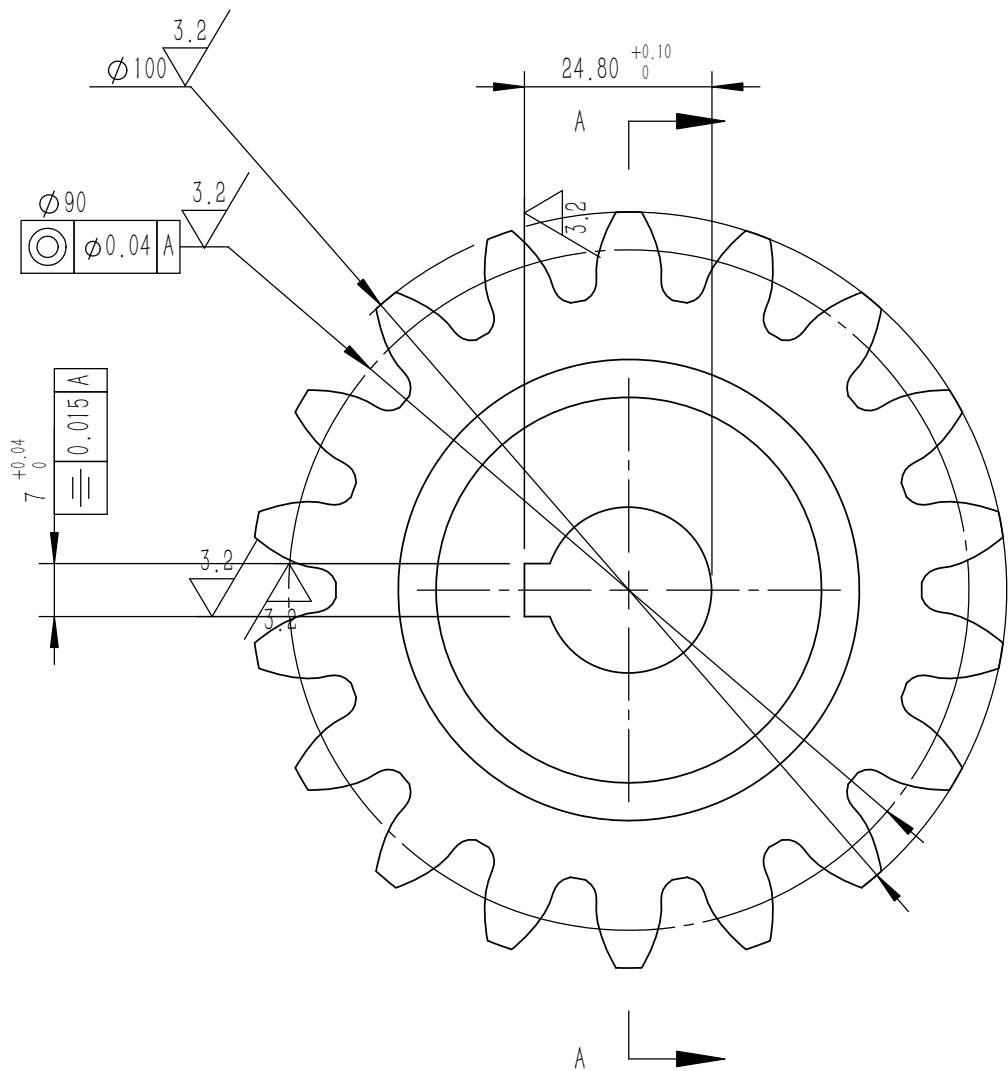
其余 $\nabla 6.3$



技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 表面镀锌处理。

IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/9
	审核：	打印日期：2026/7/24
材料：Q235	重量：Kg	单位：mm
项目：	面积：m ²	A3
图号（名称）：YWS-2026-03-01-03=001 公转驱动安装		页 1 / 1
		比 例：1:1



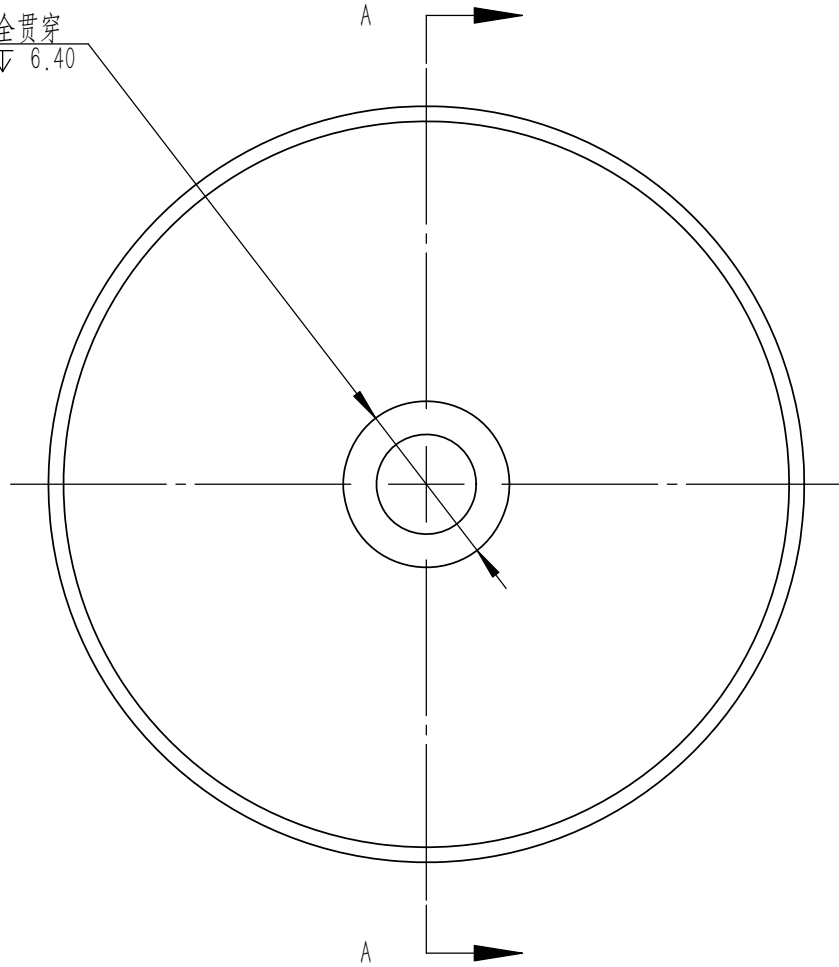
模数	m	5
齿数	Z	18
压力角 (°)	α	20
齿顶高系数	ha*	1
顶系系数	c*	0.25
精度等级	GB10095	8GJ
变位系数	x	0
公法线长度	W	15.377
跨测齿数	K	3
齿厚极限偏差	Ess	-0.120
	Esi	-0.200
公法线长度变动公差	Fw	0.040
齿圈径向跳动公差	Fr	0.045

技术要求

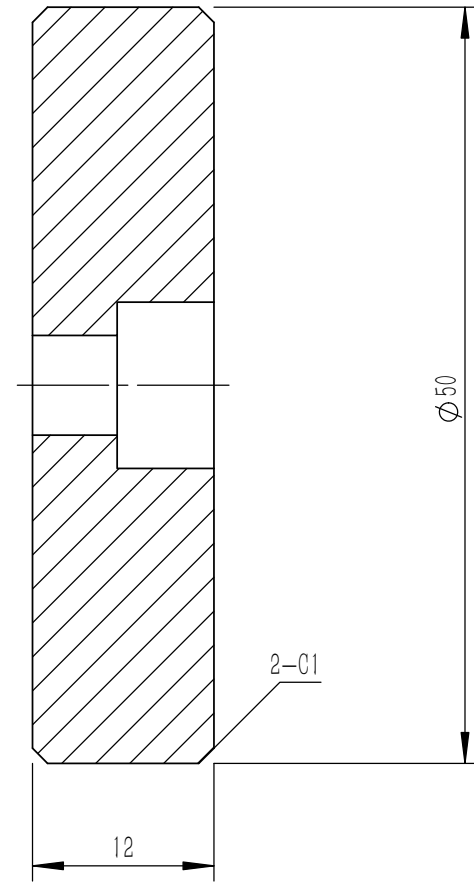
1. 齿轮齿形制造按GB1356-88；精度按GB10095-88；
2. 未注倒角均按1.5X45°制造；
3. 热处理：调质HB240~280，齿部高频淬火HRC40~48；
4. 表面镀锌处理。

IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/9	
	审核：	打印日期：2026/7/24	
材料：45	重量：2.36	Kg	单位：mm
项目：	面积：	m ²	A3 页 1 / 1
图号（名称）：YWS-2026-03-01-03=002 公转驱动齿轮		比例：1:1	

Ø 6.60 完全贯穿
□ Ø 11 ▽ 6.40



A-A

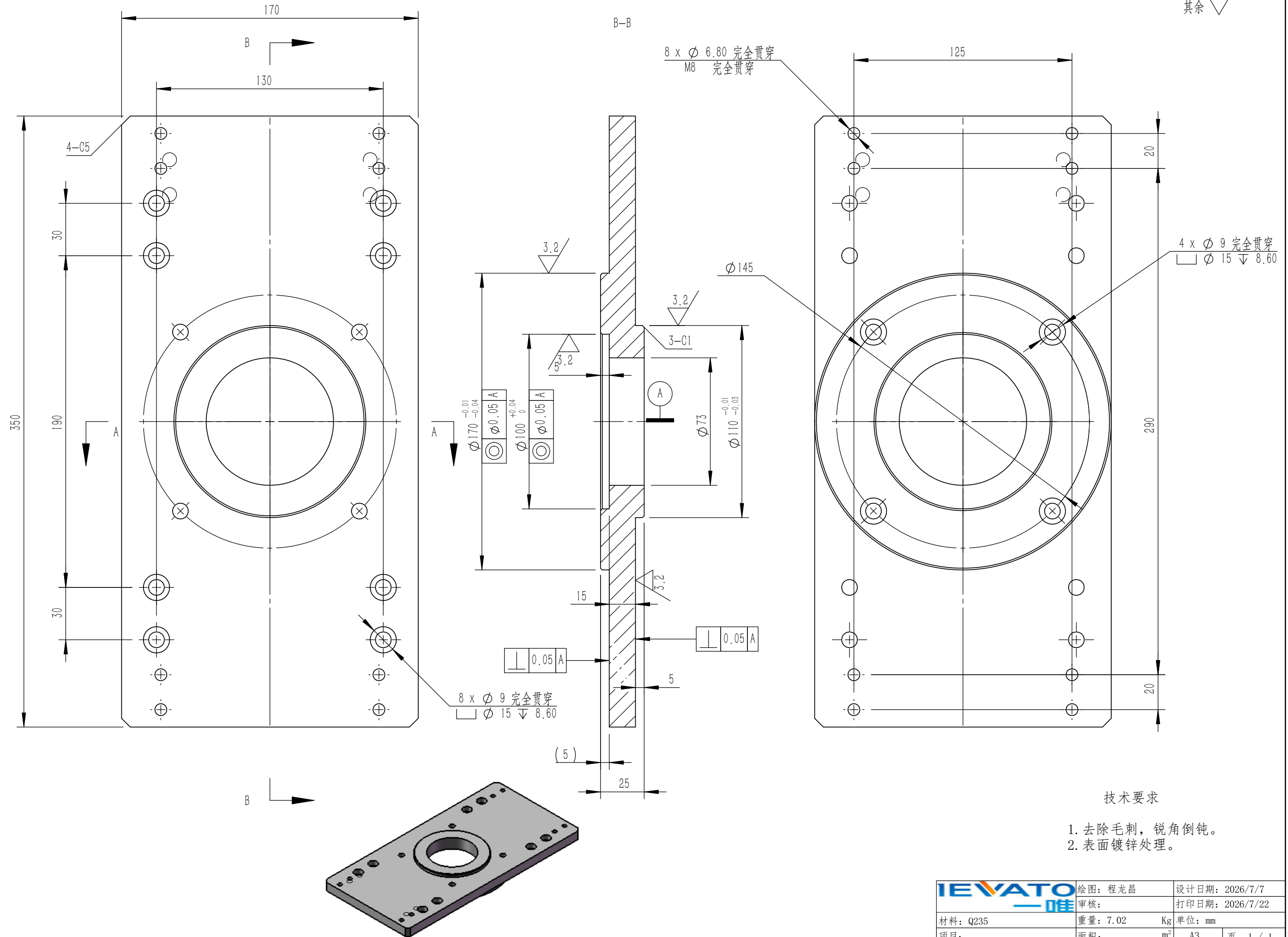


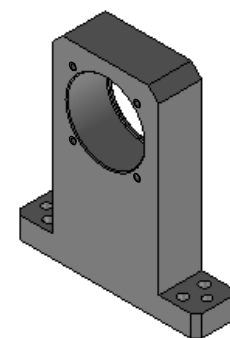
技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 表面镀锌处理。

IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/9		
	审核：	打印日期：2026/7/22		
材料：Q235	重量：	Kg	单位：mm	
项目：	面积：	m²	A3	页 1 / 1
图号（名称）：YWSD-2026-03-01-03=003 公转驱动齿轮			比例：2:1	

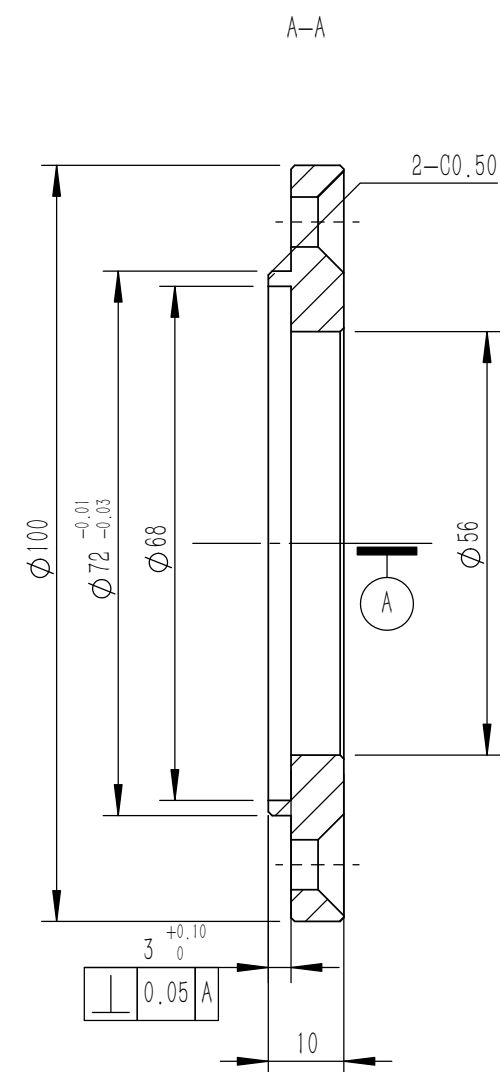
其余 $\nabla 6.3$





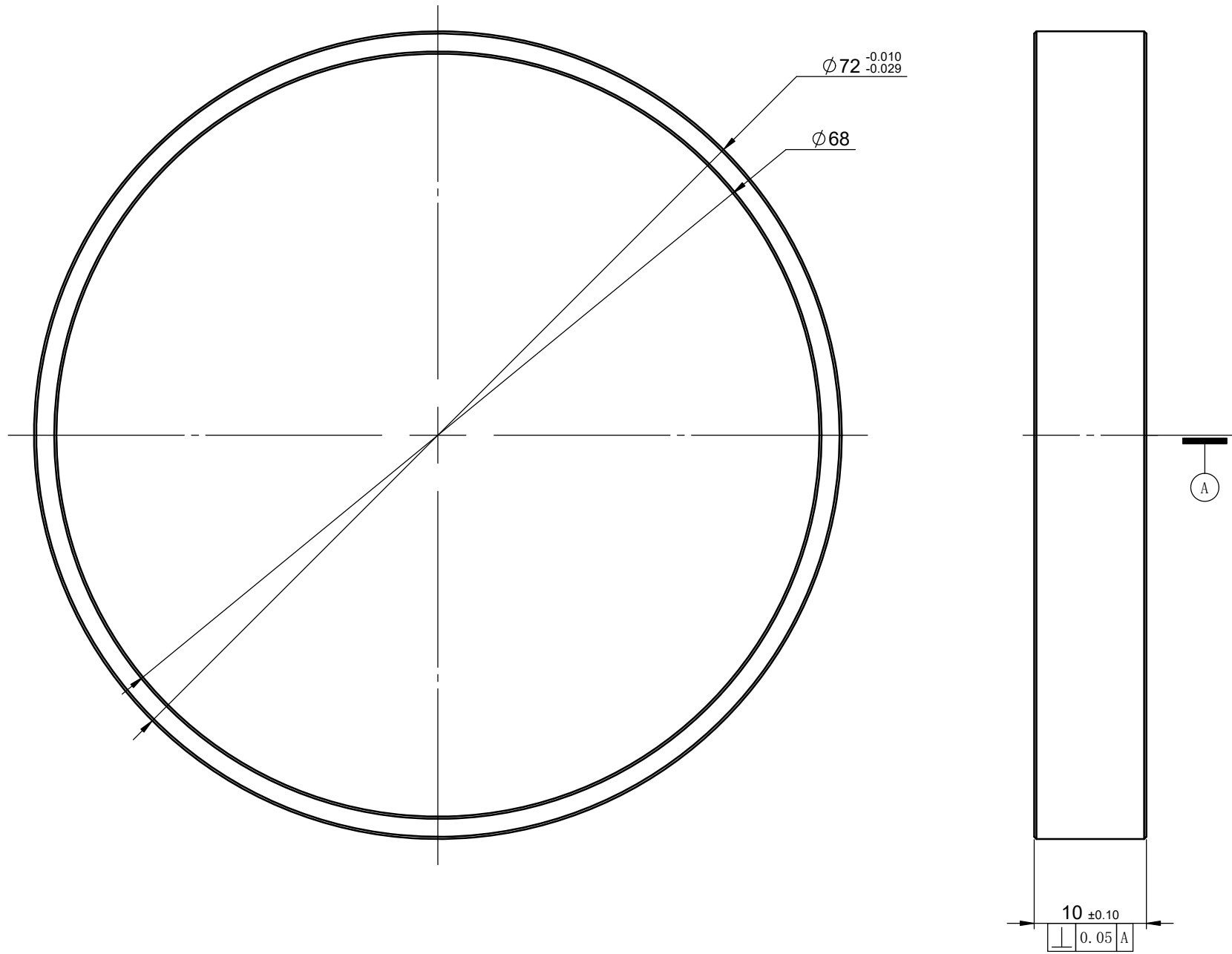
1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 表面镀锌处理。

	绘图：程龙昌		设计日期：2026/7/7	
	审核：		打印日期：2026/7/22	
材料：Q235	重量：	Kg	单位：mm	
项目：	面积：	m ²	A3	页 1 / 1
图号（名称）：YWSD-2026-03-01-04=002 打磨轴承座				比例：2:3



1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 表面镀锌处理。

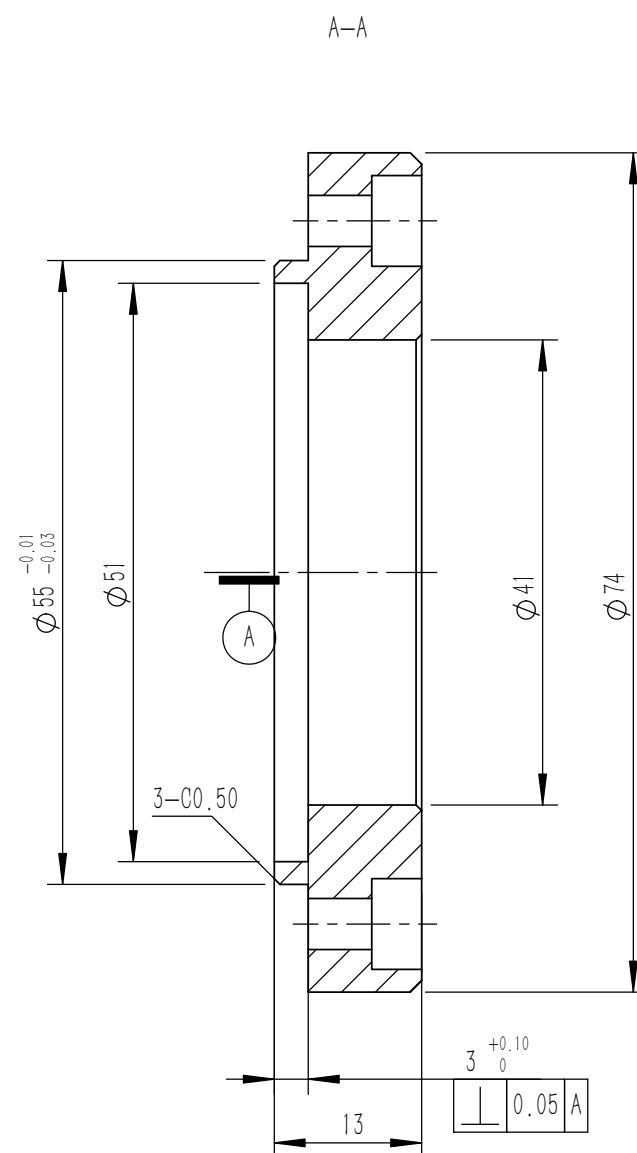
全部 $\sqrt{3.2}$



技术要求

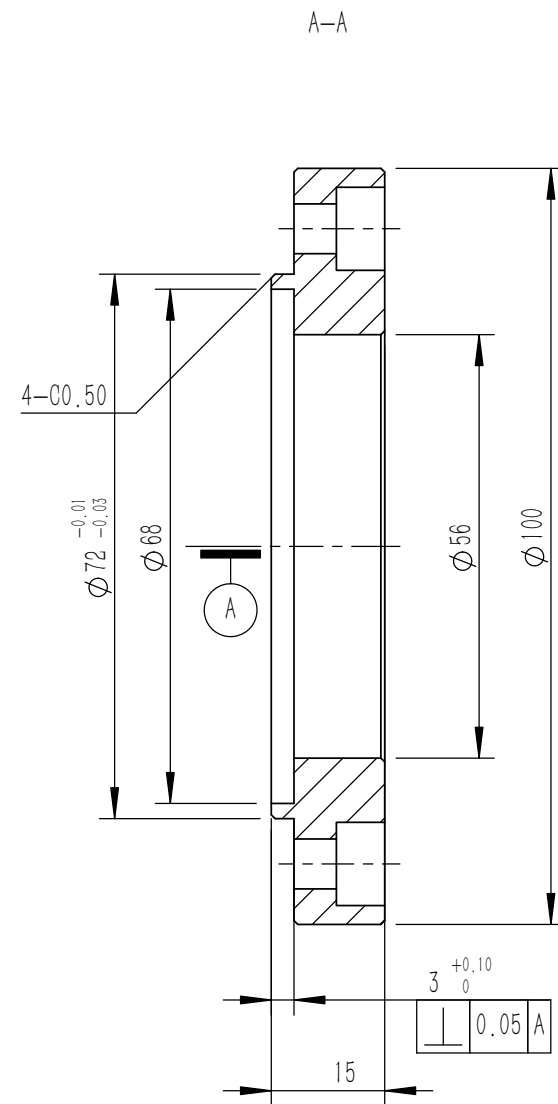
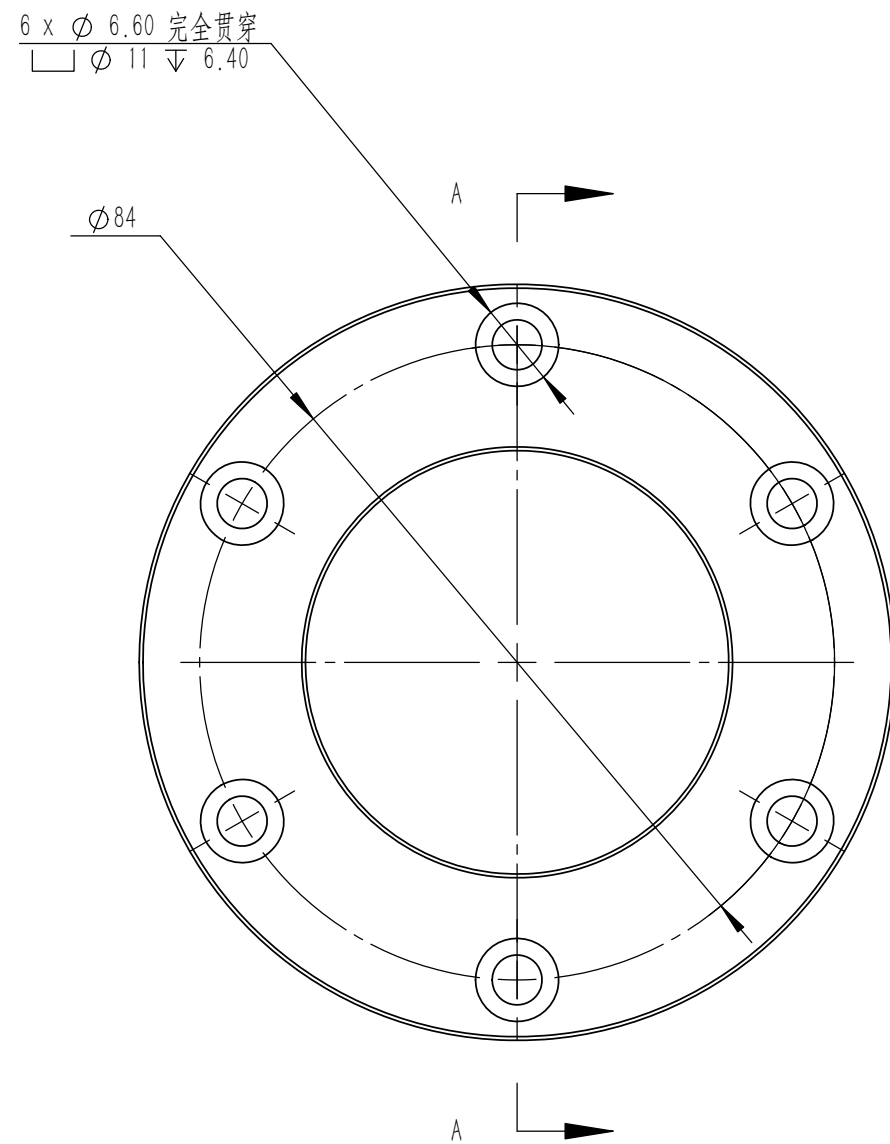
- 1. 去除毛刺，锐角倒钝。
- 2. 表面镀锌处理。

	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/17		
	审核：	打印日期：2026/7/22		
材料：Q235	重量：	Kg	单位：mm	
项目：	面积：	m ²	A3	页 1 / 1
图号（名称）：YWS-2026-03-01-04=004 隔套II				比 例：2:1



1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 表面镀锌处理。

	绘图：程龙昌		设计日期：2026/7/7	
	审核：		打印日期：2026/7/22	
材料：Q235	重量：0.22	Kg	单位：mm	
项目：	面积：11294.87	m ²	A3	页 1 / 1
图号（名称）：YWSD-2026-03-01-05=001 轴承压盖II				比例：3:2

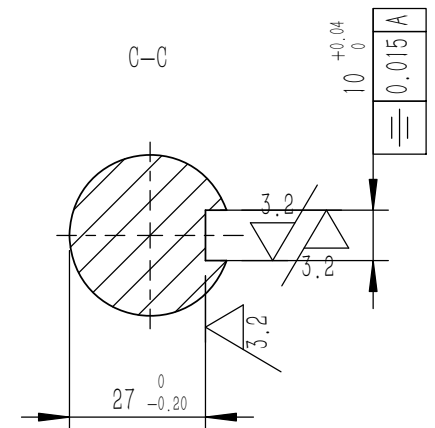
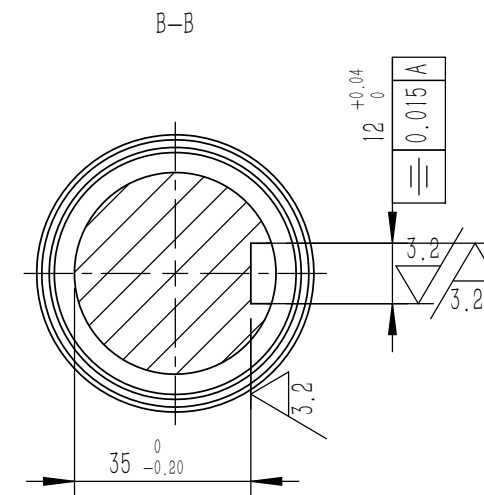
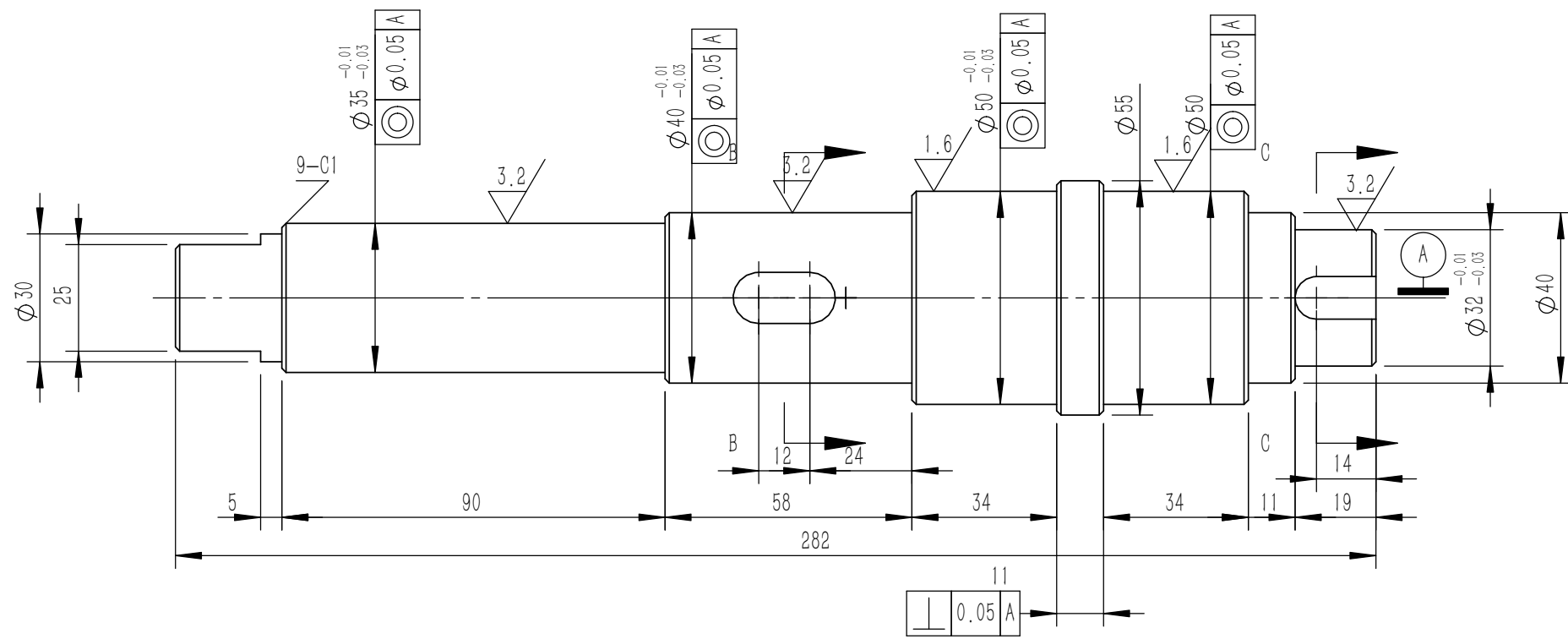


技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 表面镀锌处理。

IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/7	
	审核：	打印日期：2026/7/22	
材料：Q235	重量：0.48	Kg	单位：mm
项目：	面积：	m ²	A3 页 1 / 1
图号（名称）：YWS-2026-03-01-05=002 轴承端盖III			比 例：1:1

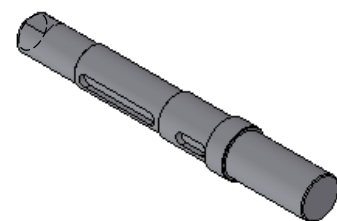
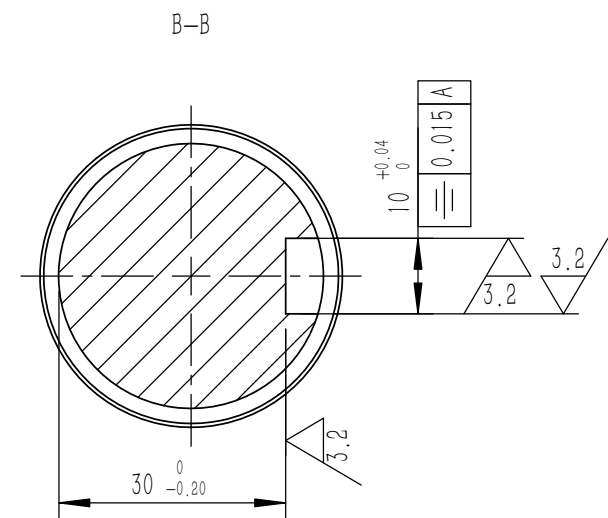
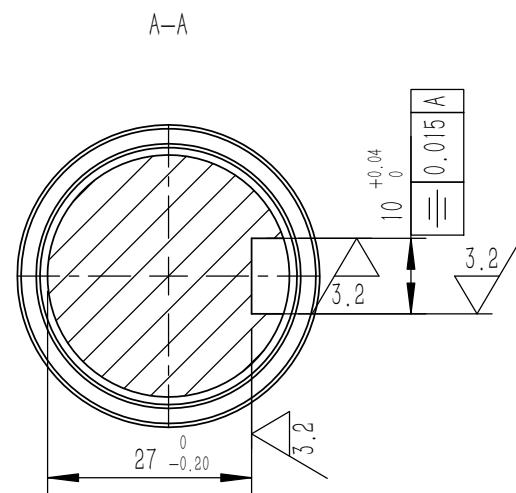
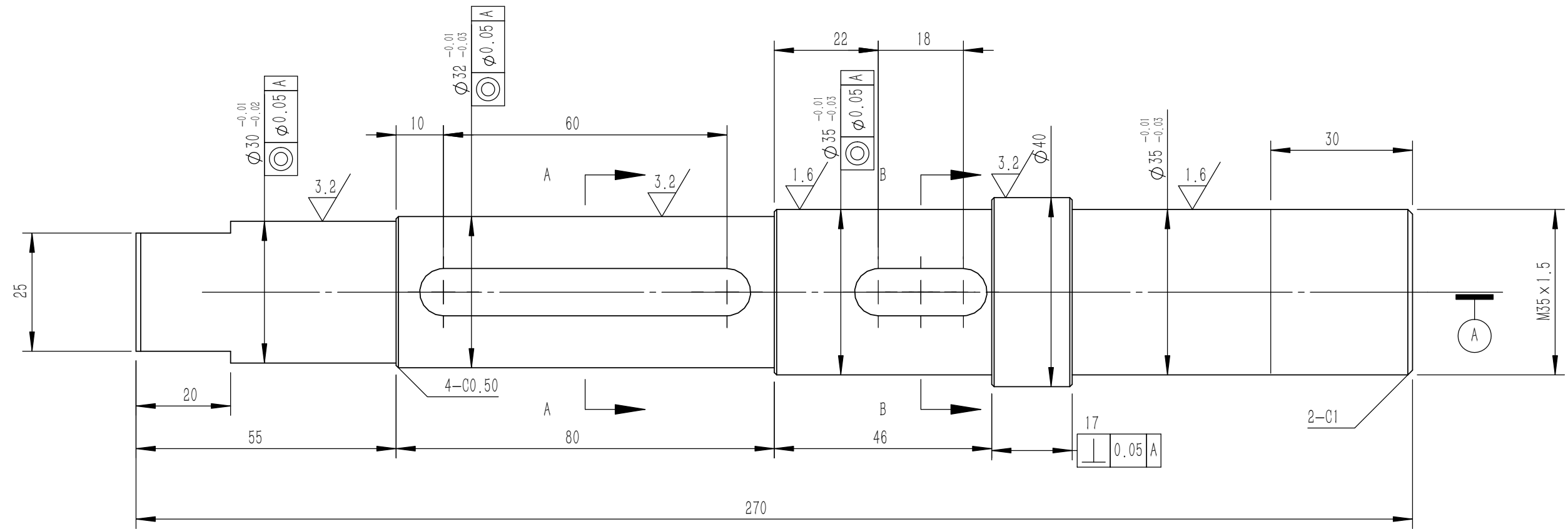
其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 热处理：调质HB240~270。
3. 表面镀锌处理。

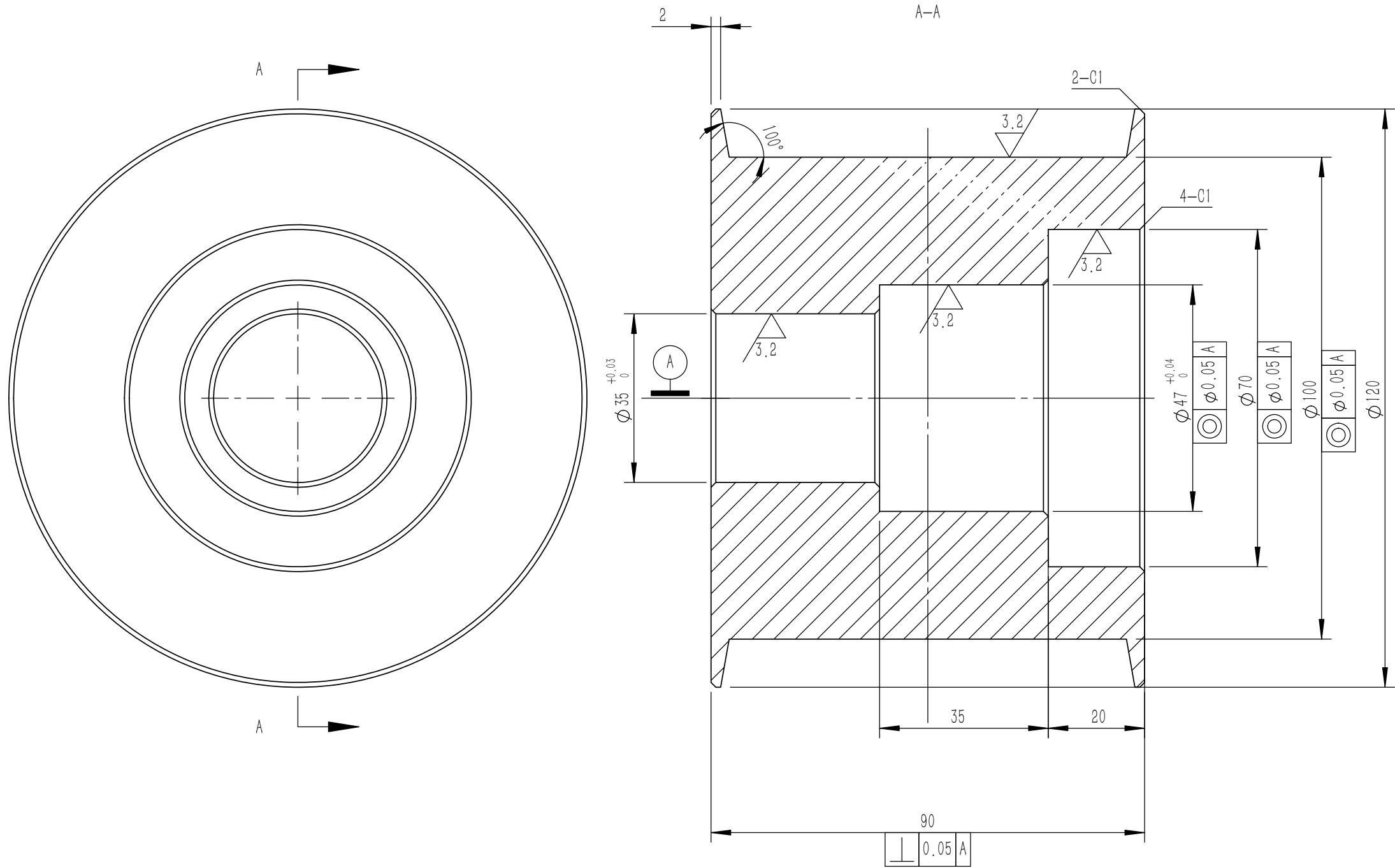
IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/8	
	审核：	打印日期：2026/7/22	
材料：40Cr	重量：2.79 Kg	单位：mm	
项目：	面积：m ²	A3	页 1 / 1
图号（名称）：YWSD-2026-03-01-05=003 打磨驱动轴			比 例：2:3



技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 热处理：调质HB240~270。
3. 表面镀锌处理。

IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/7
	审核：	打印日期：2026/7/22
材料：40Cr	重量：Kg	单位：mm
项目：	面积：m ²	A3 页 1 / 1
图号（名称）：YWS-2026-03-01-05=004 打磨从动轴		比例：1:1

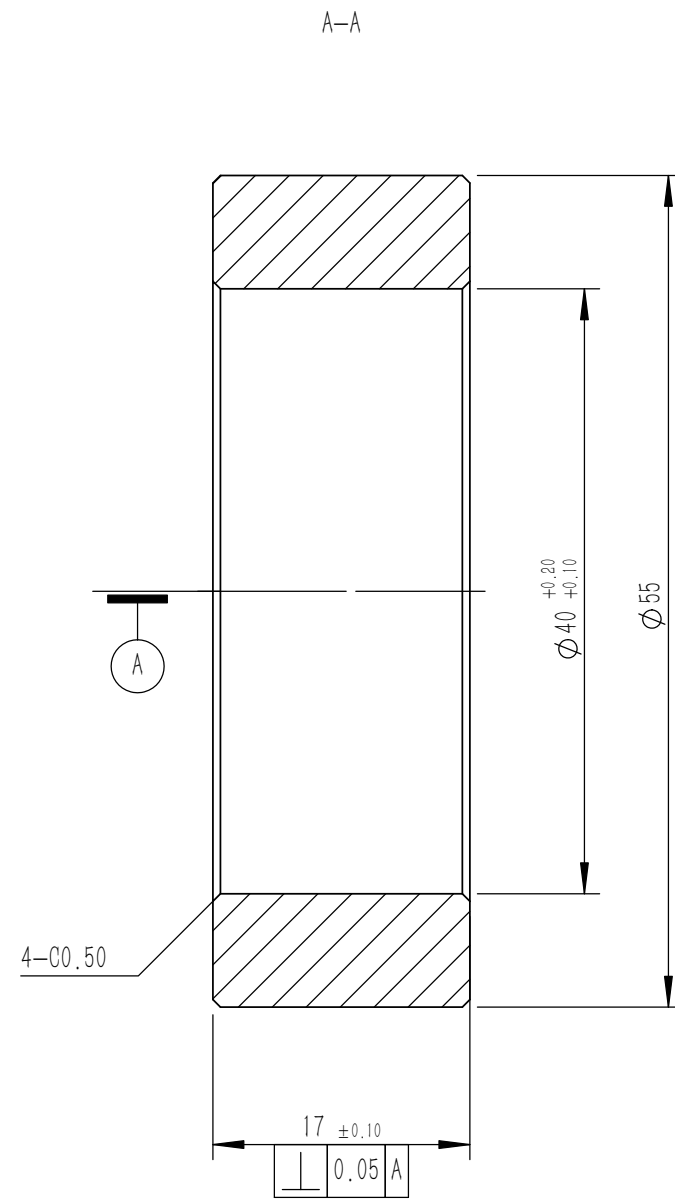
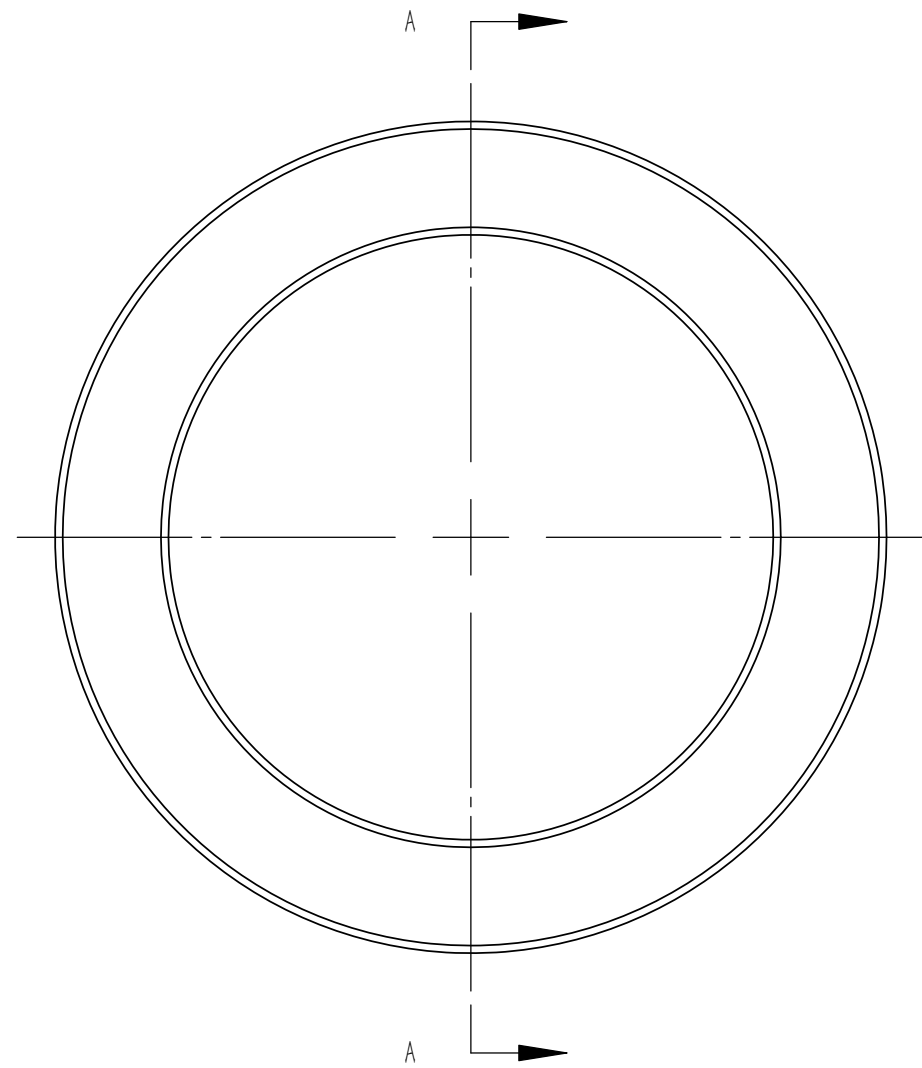


技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 表面镀锌处理。



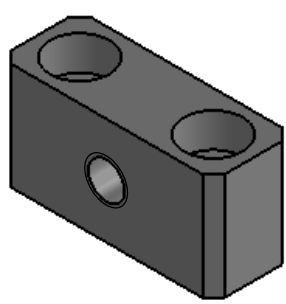
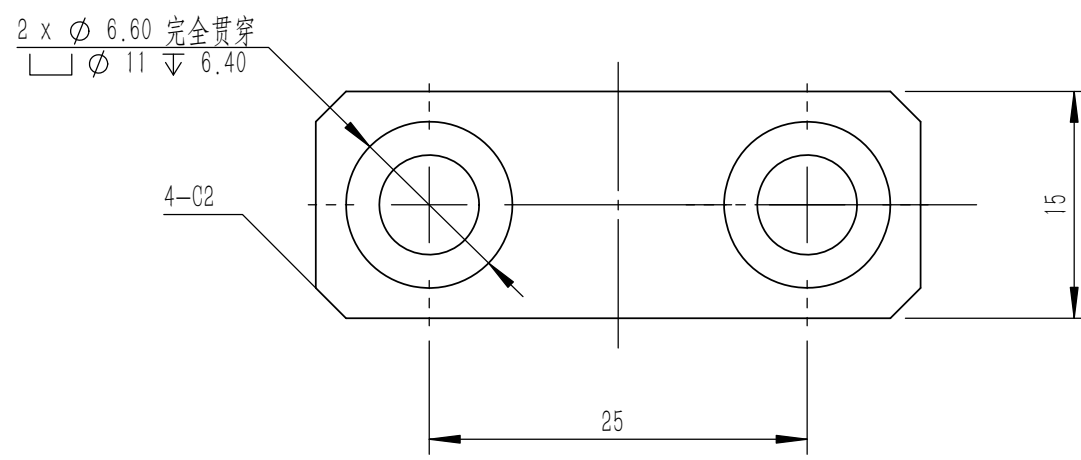
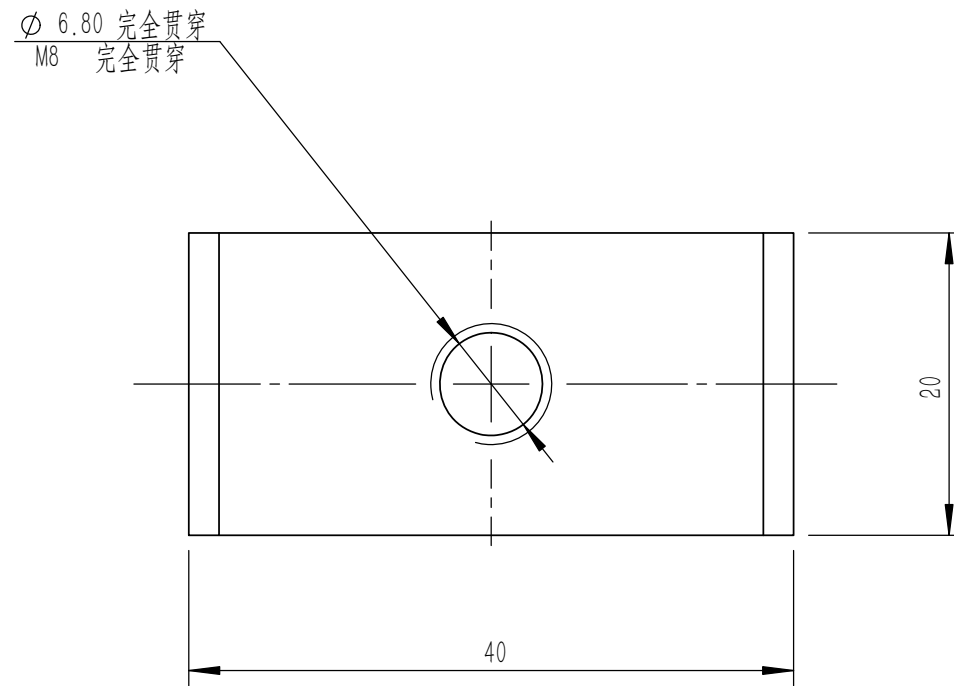
IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/8		
	审核：	打印日期：2026/7/22		
材料：Q235	重量：	Kg	单位：mm	
项目：	面积：	m ²	A3	页 1 / 1
图号（名称）：YWSD-2026-03-01-05=005 驱动轮				比 例：1:1



技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 表面镀锌处理。

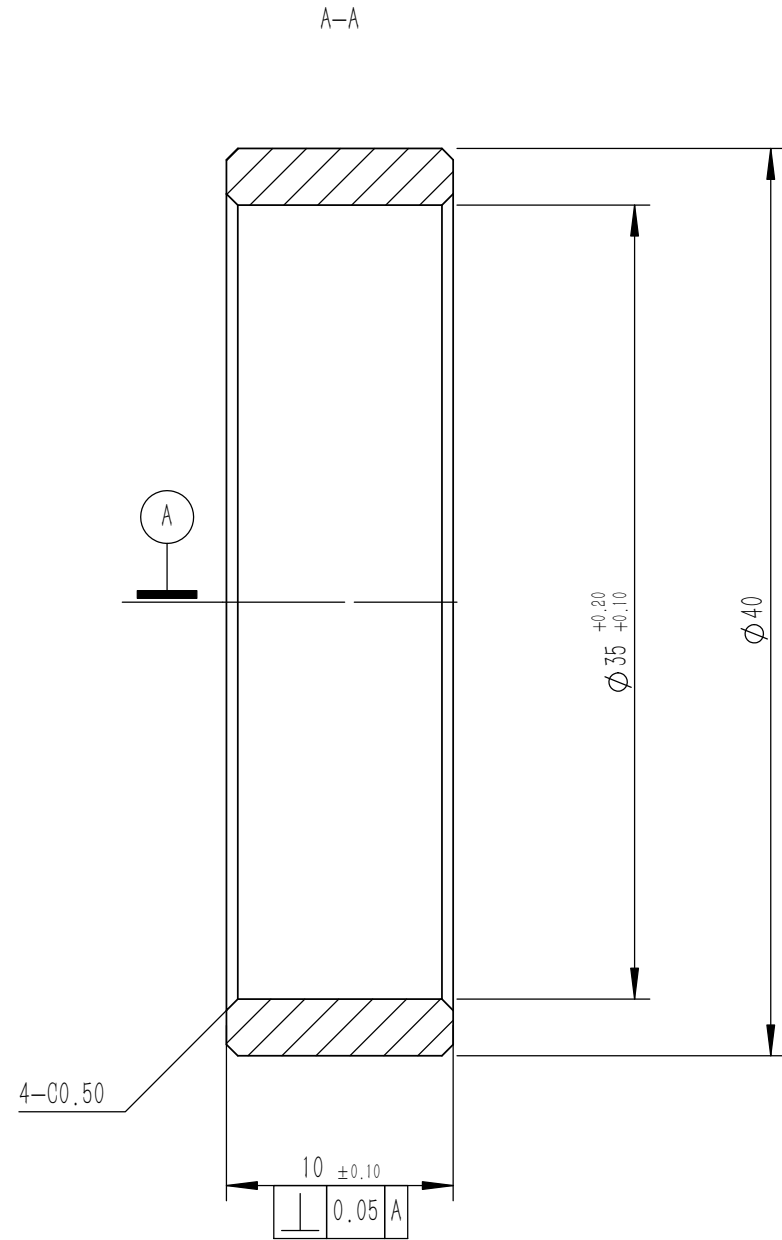
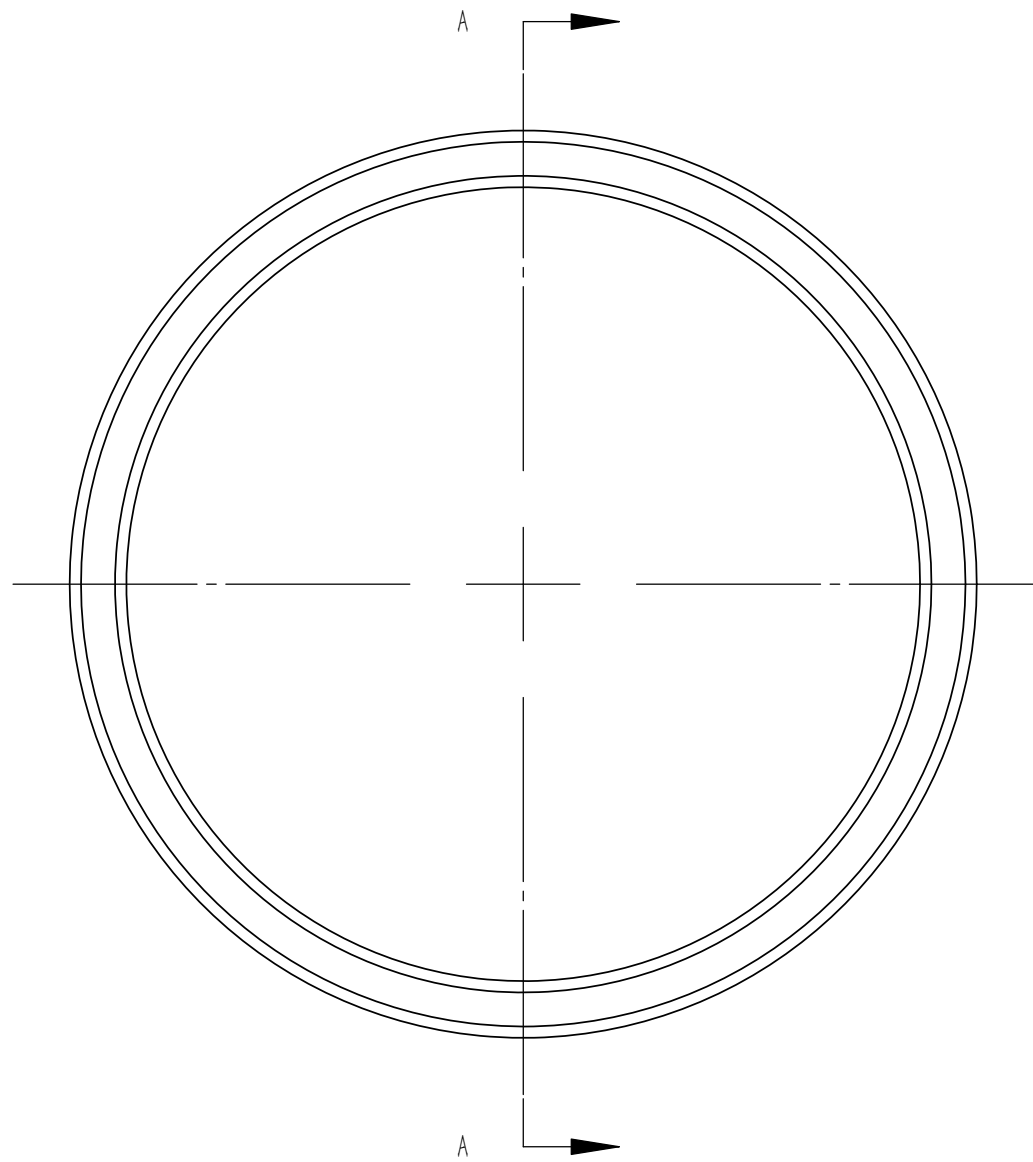
IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/7		
	审核：	打印日期：2026/7/22		
材料：Q235	重量：	Kg	单位：mm	
项目：	面积：	m ²	A3	页 1 / 1
图号（名称）：YWSD-2026-03-01-05=006 隔套I			比例：2:1	



技术要求

- 1. 去除毛刺，锐角倒钝。
- 2. 表面镀锌处理。

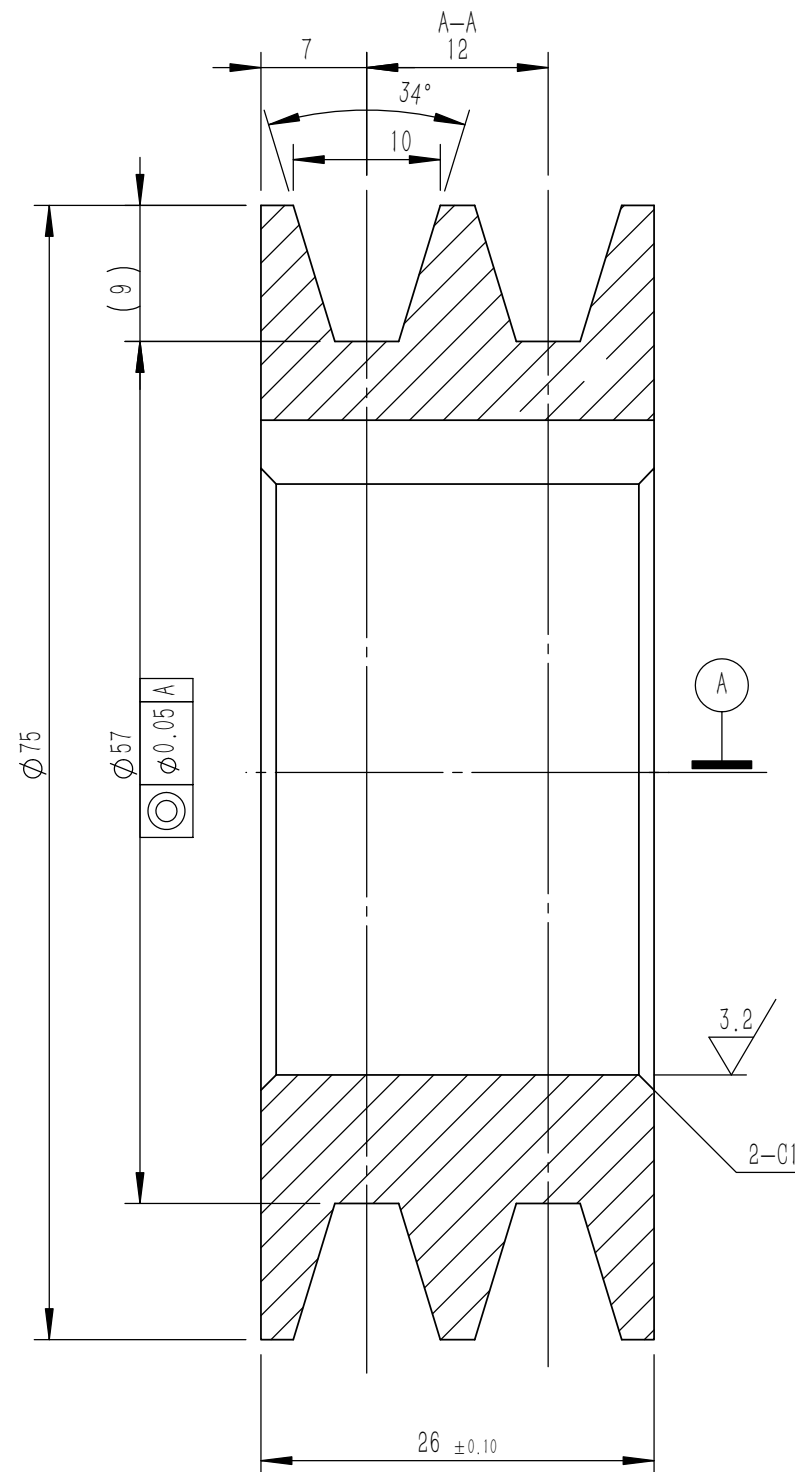
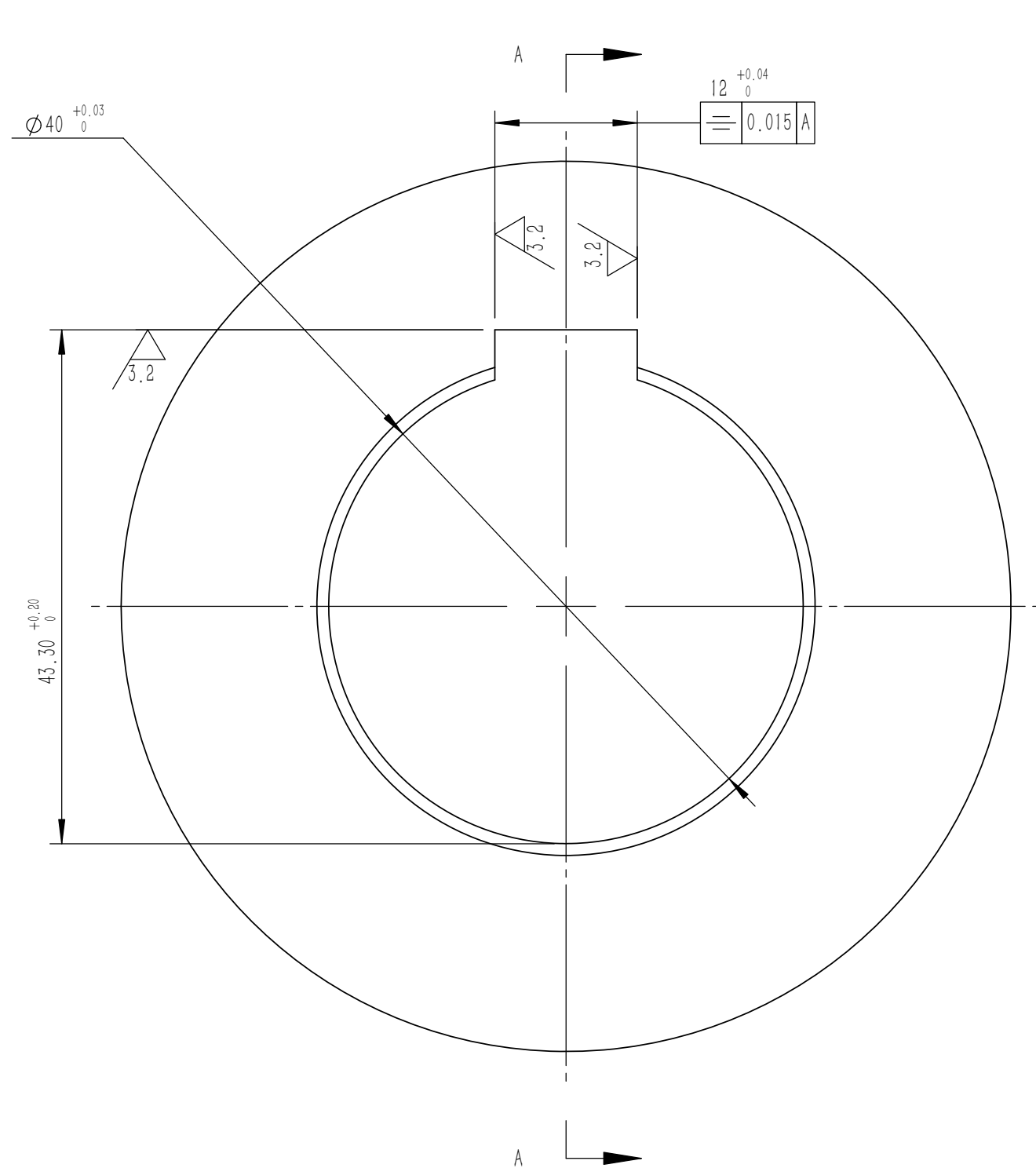
IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/7		
	审核：	打印日期：2026/7/22		
材料：Q235	重量：	Kg	单位：mm	
项目：	面积：	m ²	A3	页 1 / 1
图号（名称）：YWSD-2026-03-01-05=007 皮带涨紧调整			比例：2:1	



技术要求

- 1. 去除毛刺，锐角倒钝。
- 2. 表面镀锌处理。

IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/7		
	审核：	打印日期：2026/7/22		
材料：Q235	重量：	Kg	单位：mm	
项目：	面积：	m ²	A3	页 1 / 1
图号（名称）：YWS-2026-03-01-05=008 隔套III				比 例：3:1

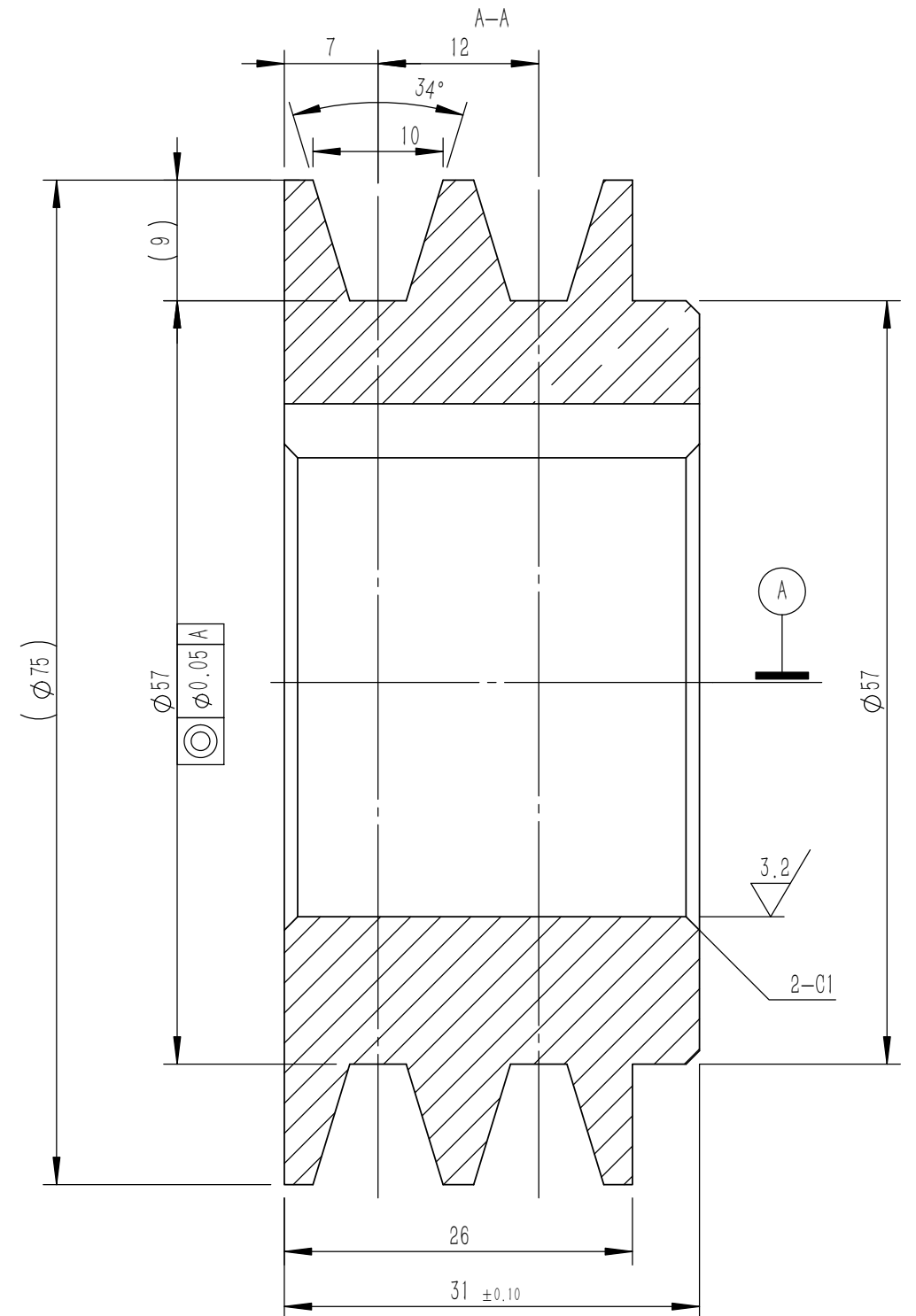
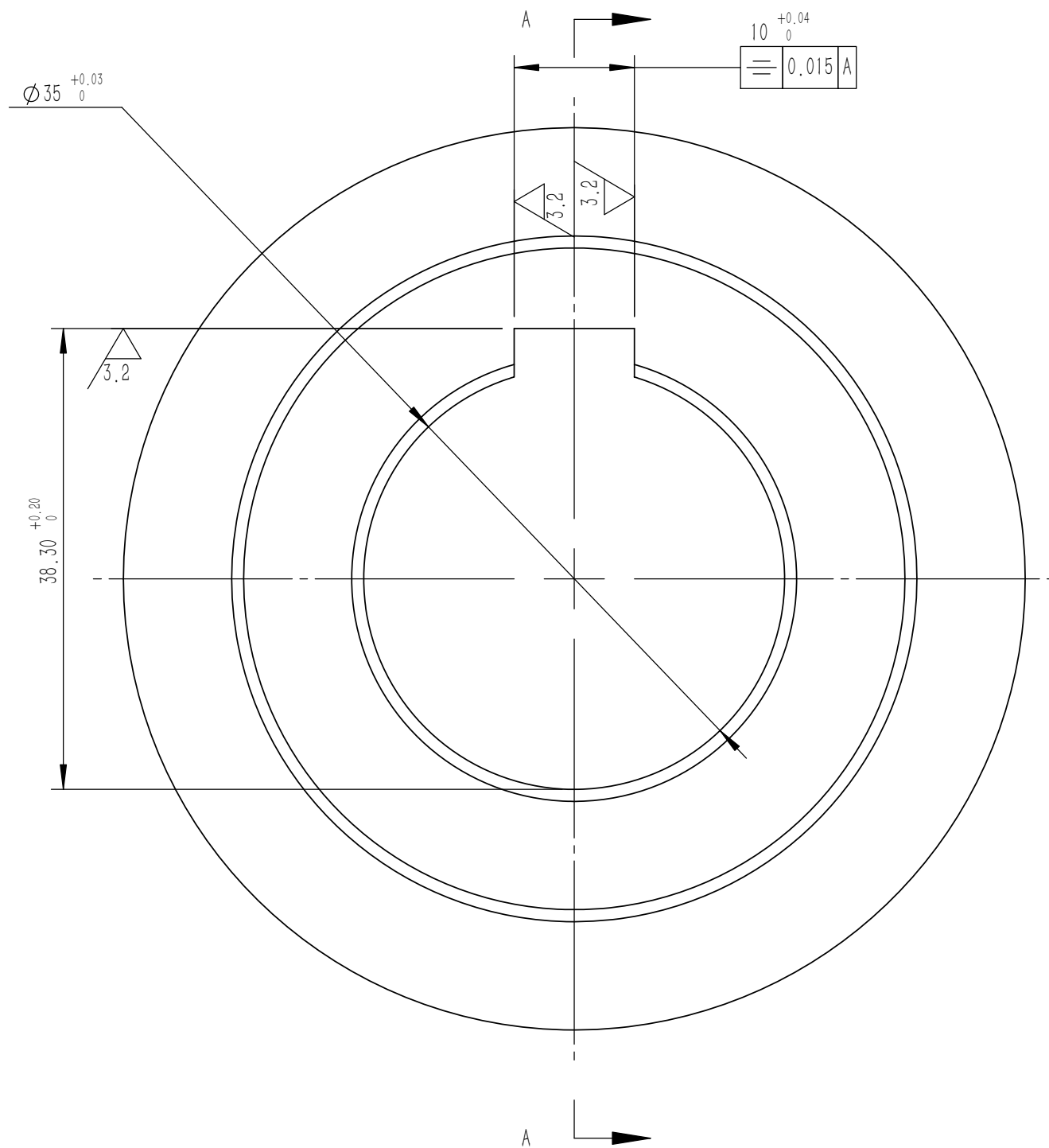


技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 表面镀锌处理。

IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/8	
	审核：	打印日期：2026/7/22	
材料：Q235	重量：	Kg	单位：mm
项目：	面积：	m ²	A3 页 1 / 1
图号（名称）：YWS-2026-03-01-05=009 3V驱动带轮			比 例：2:1

其余 $\nabla 6.3$

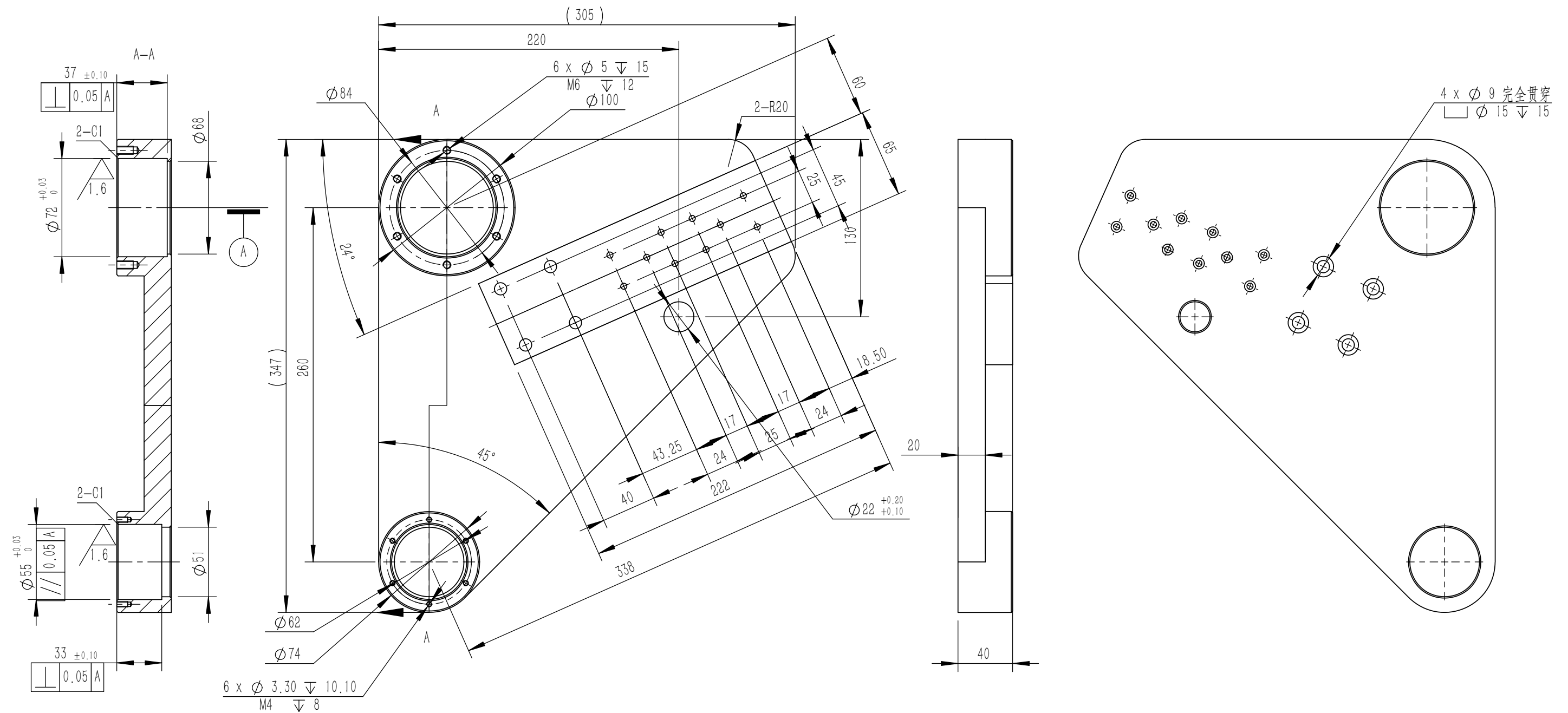


技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 表面镀锌处理。

IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/8	
	审核：	打印日期：2026/7/22	
材料：Q235	重量：	Kg	单位：mm
项目：	面积：	m ²	A3 页 1 / 1
图号（名称）：YWSD-2026-03-01-05-010 3V从动带轮		比例：2:1	

其余 6.3

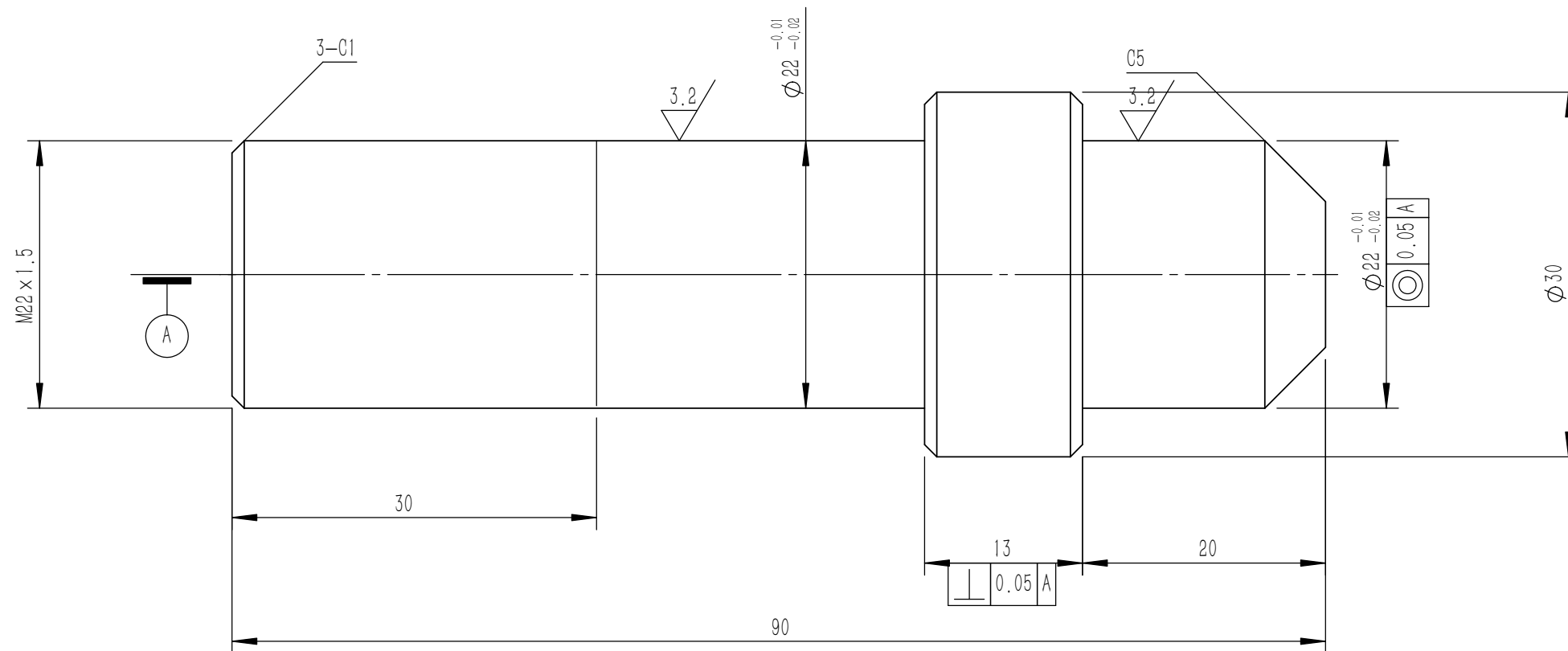


技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。

IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/8	
	审核：	打印日期：2026/7/22	
材料：Q235	重量：	Kg	单位：mm
项目：	面积：	m ²	A3 页 1 / 1
图号（名称）：YWS-2026-03-01-05-01=001 打磨机构固定板		比例：1:3	

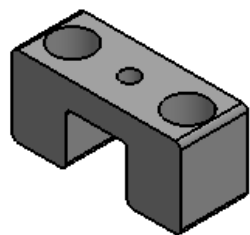
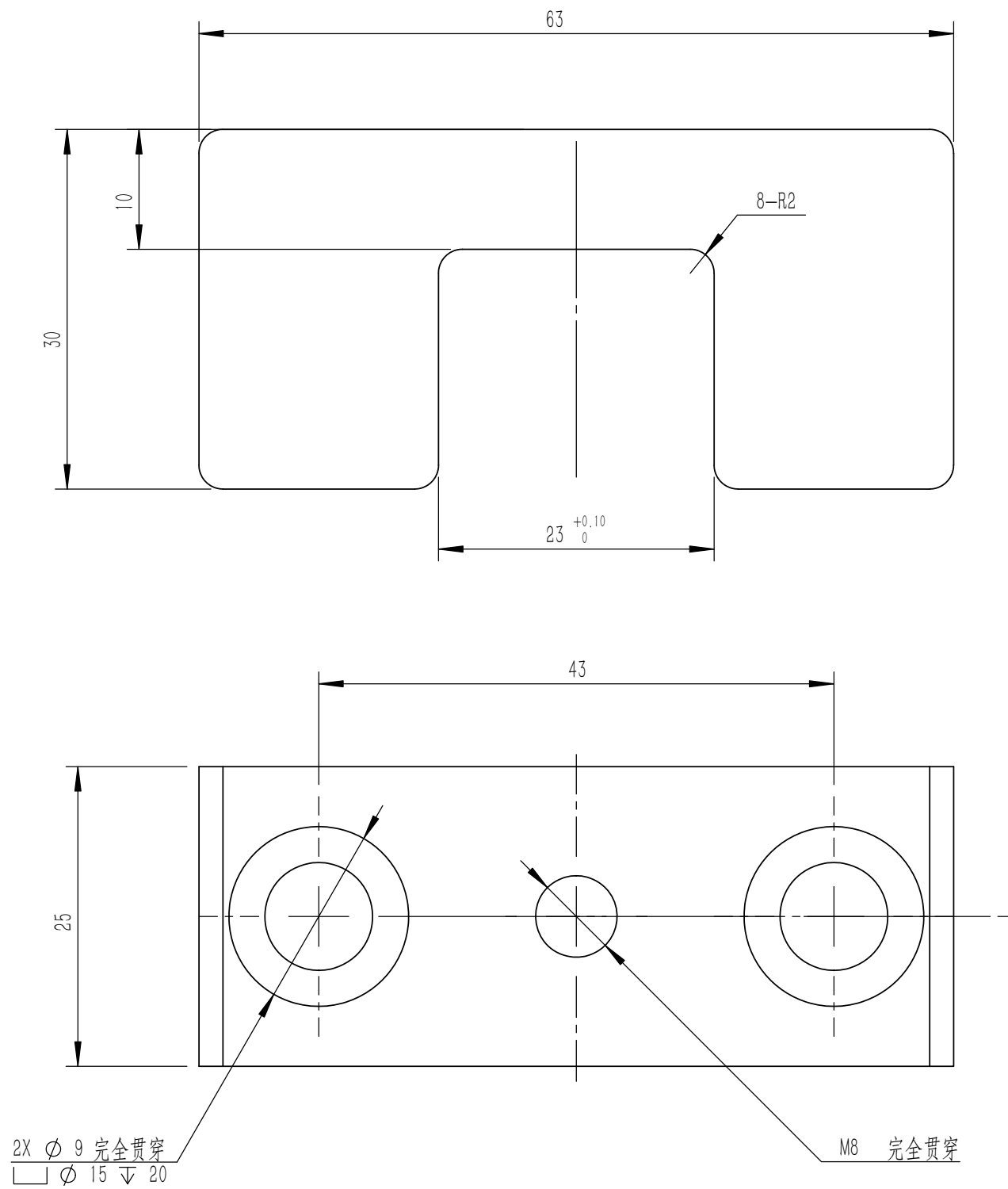
其余 



技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。

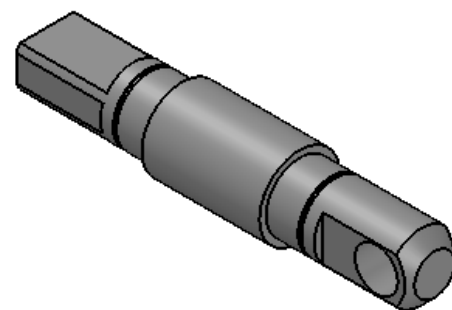
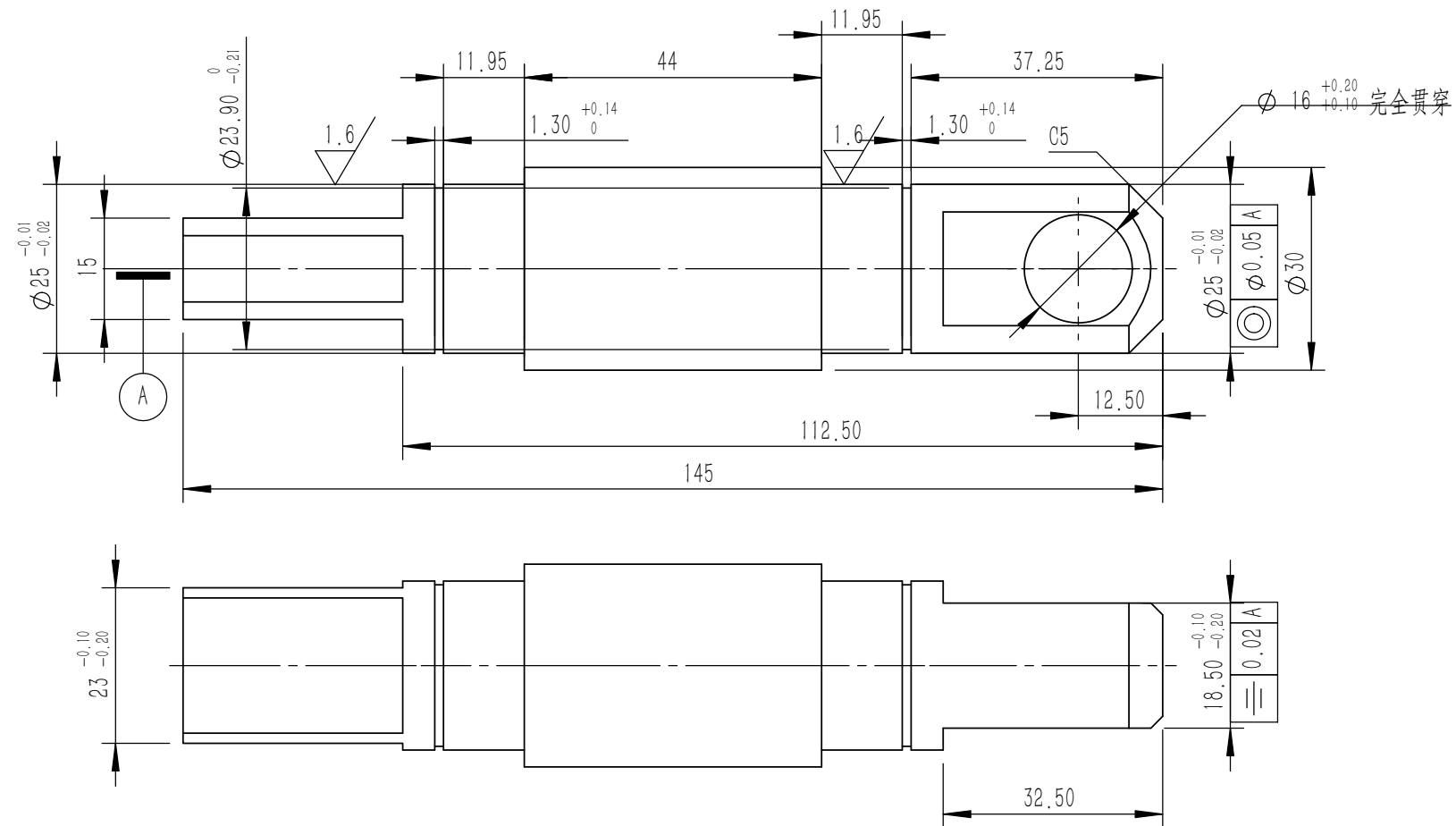
		绘图：程龙昌		设计日期：2026/7/8	
		审核：		打印日期：2026/7/22	
材料：Q235		重量：		Kg 单位：mm	
项目：		面积：		m ² A3 页 1 / 1	
图号（名称）：YWSD-2026-03-01-05-01=002 旋转销轴				 比例：2:1	



技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 表面镀锌处理。

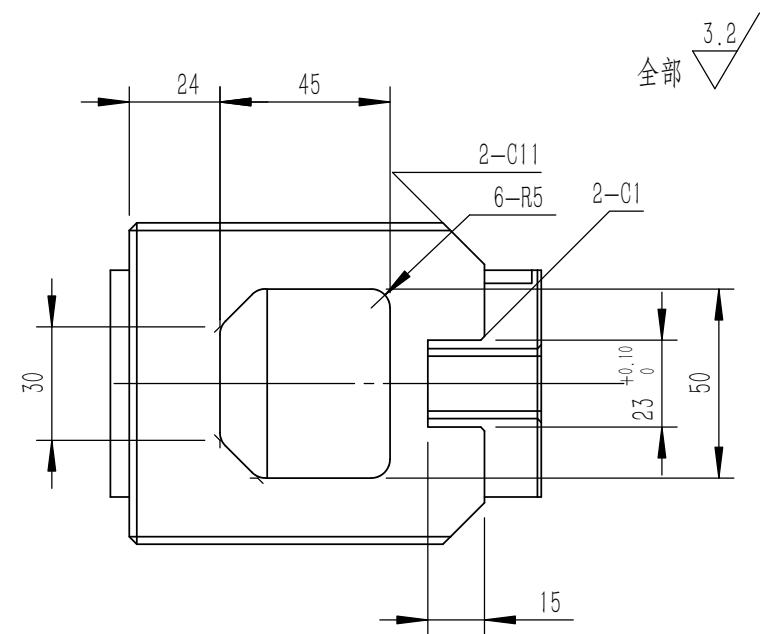
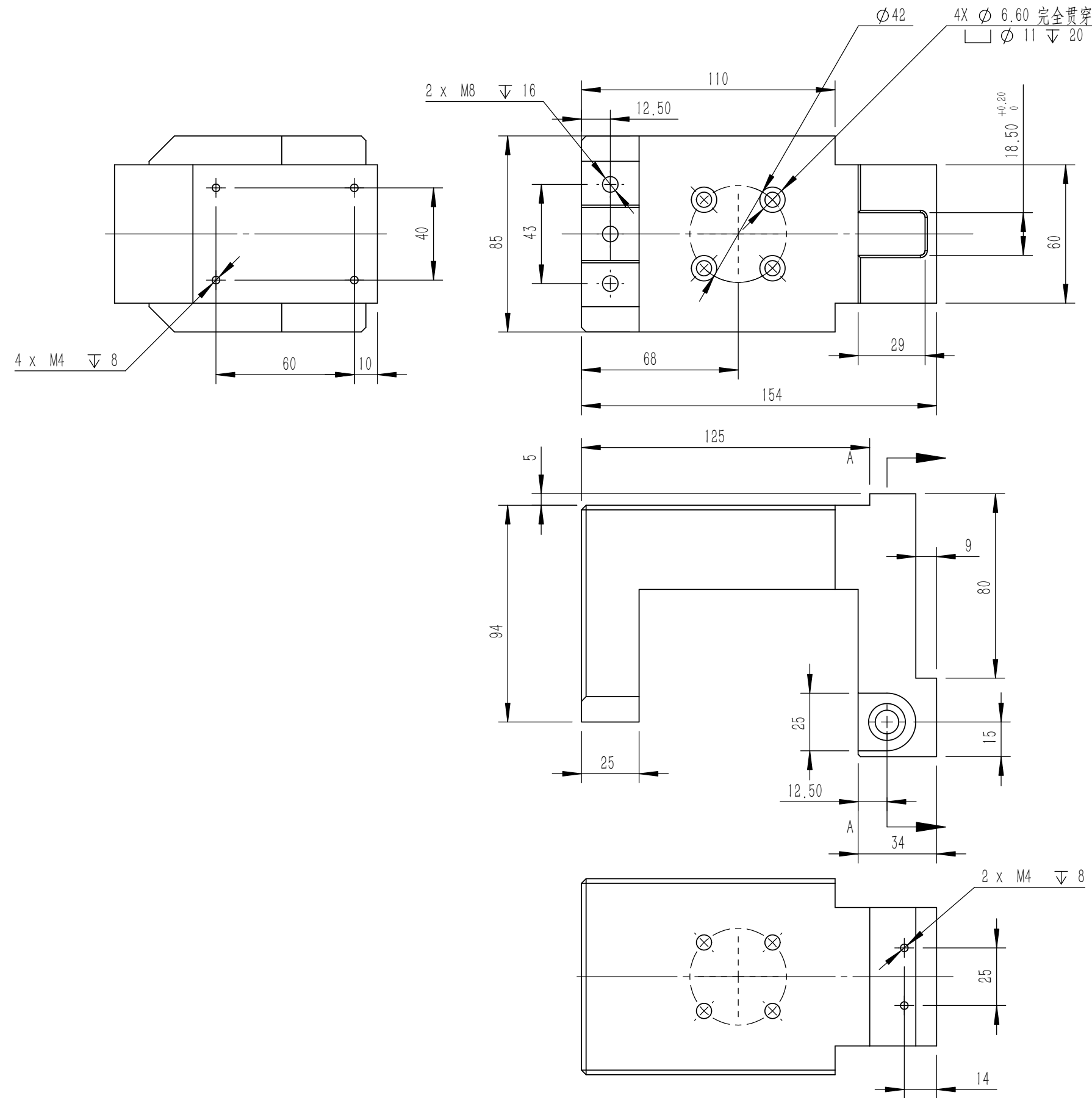
IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/8		
	审核：	打印日期：2026/7/22		
材料：Q235	重量：	Kg	单位：mm	
项目：	面积：	m ²	A3	页 1 / 1
图号（名称）：YWSD-2026-03-01-05-02=001 压紧块				比 例：2:1



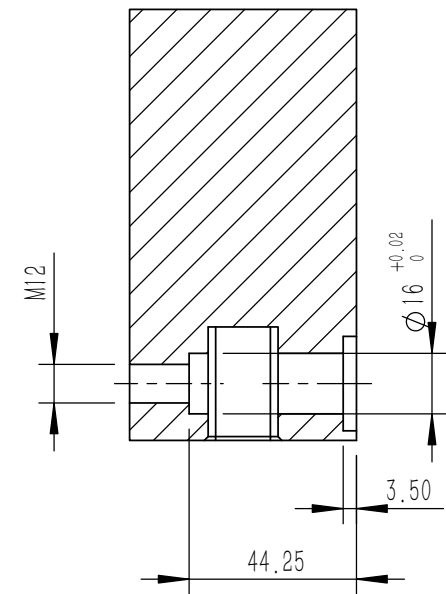
技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 热处理：调质HB240~270。
3. 表面镀锌处理。

IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/8	
	审核：	打印日期：2026/7/22	
材料：45	重量：	Kg	单位：mm
项目：	面积：	m ²	A3 页 1 / 1
图号（名称）：YWS-2026-03-01-05-02=002 销轴			比 例：1:1

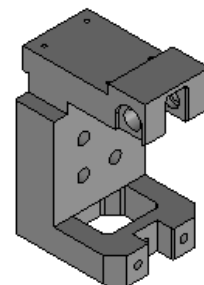


A-A

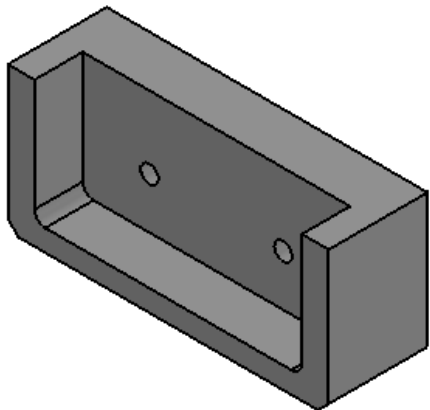
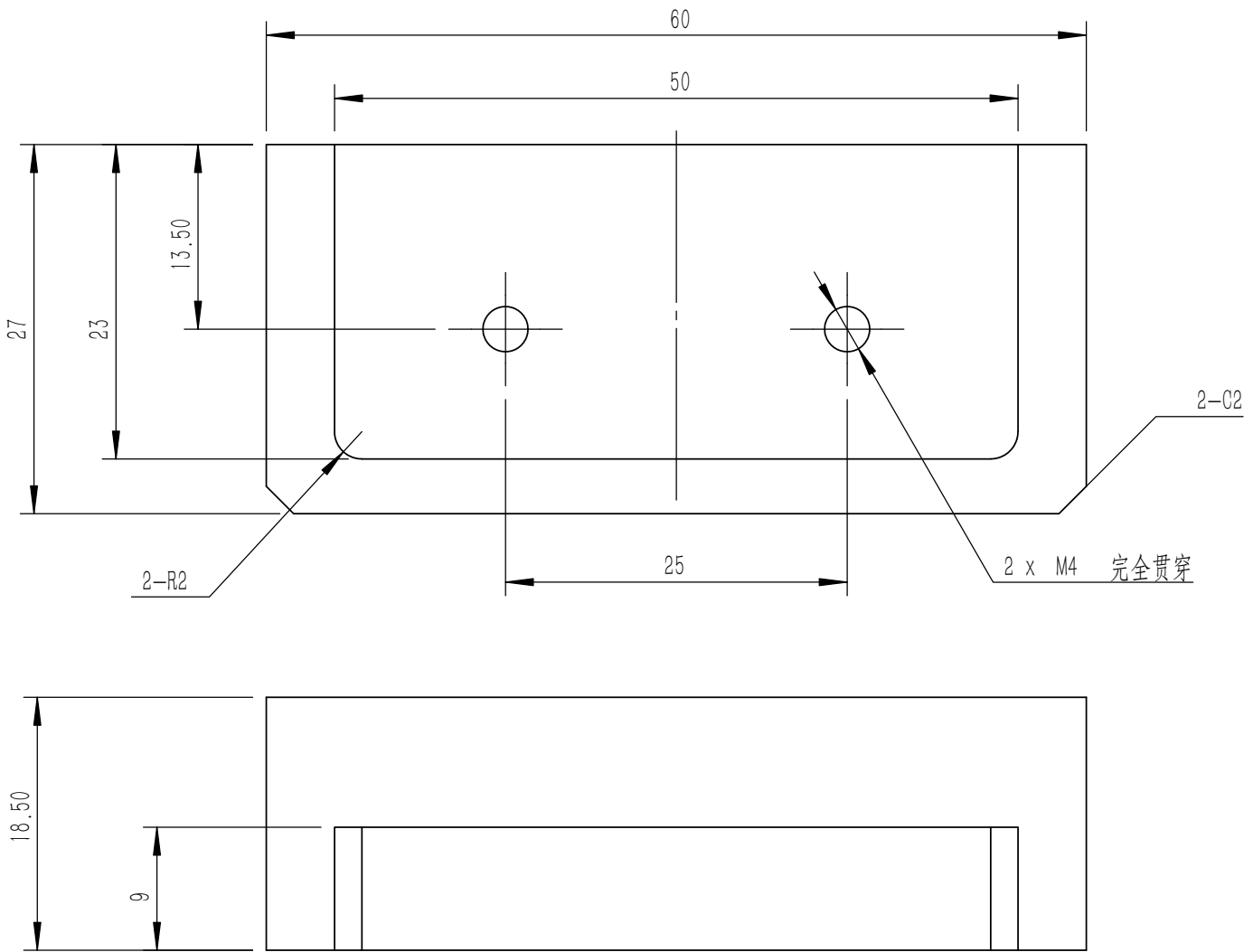


技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 表面镀锌处理。



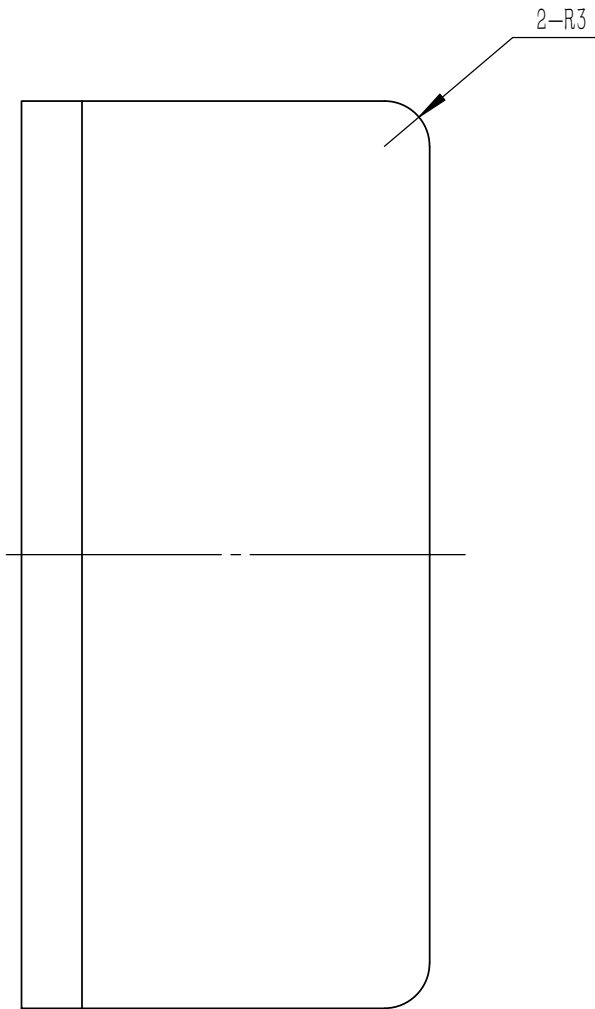
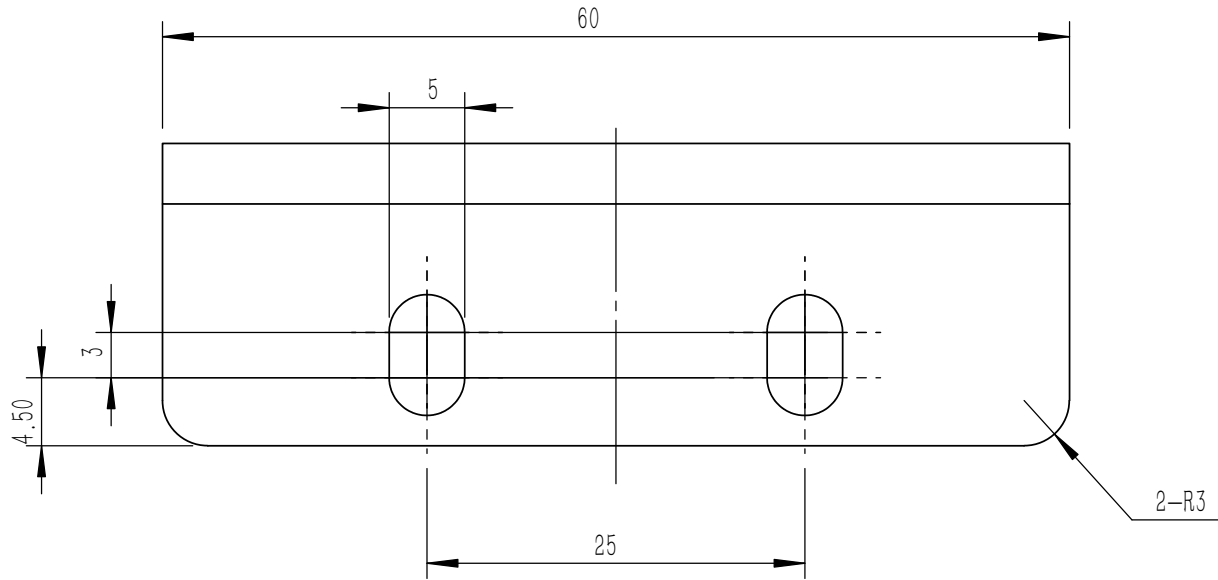
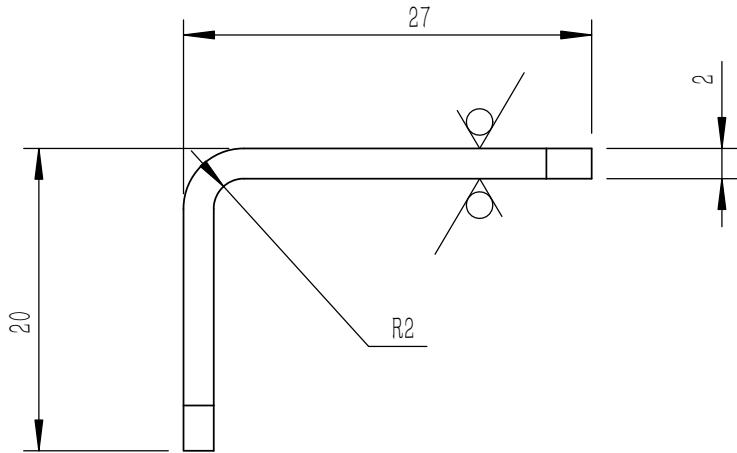
IEVATO 一唯	绘图: 程龙昌	设计日期: 2026/7/8	
	审核:	打印日期: 2026/7/22	
材料: Q235	重量:	Kg	单位: mm
项目:	面积:	m ²	A3
图号 (名称): YWSD-2026-03-01-05-02=003 夹持块		比例: 1:2	页 1 / 1



技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 表面镀锌处理。

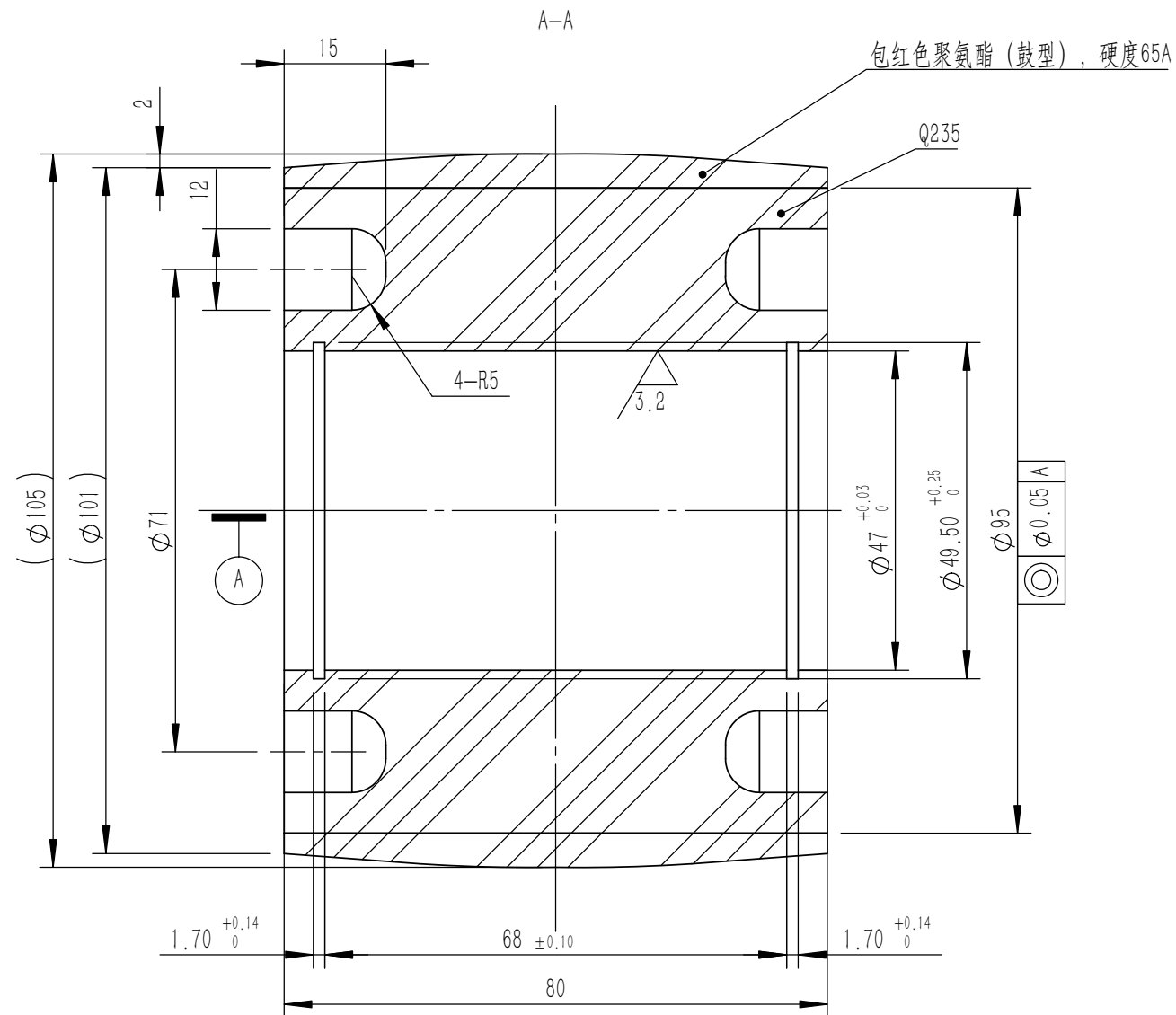
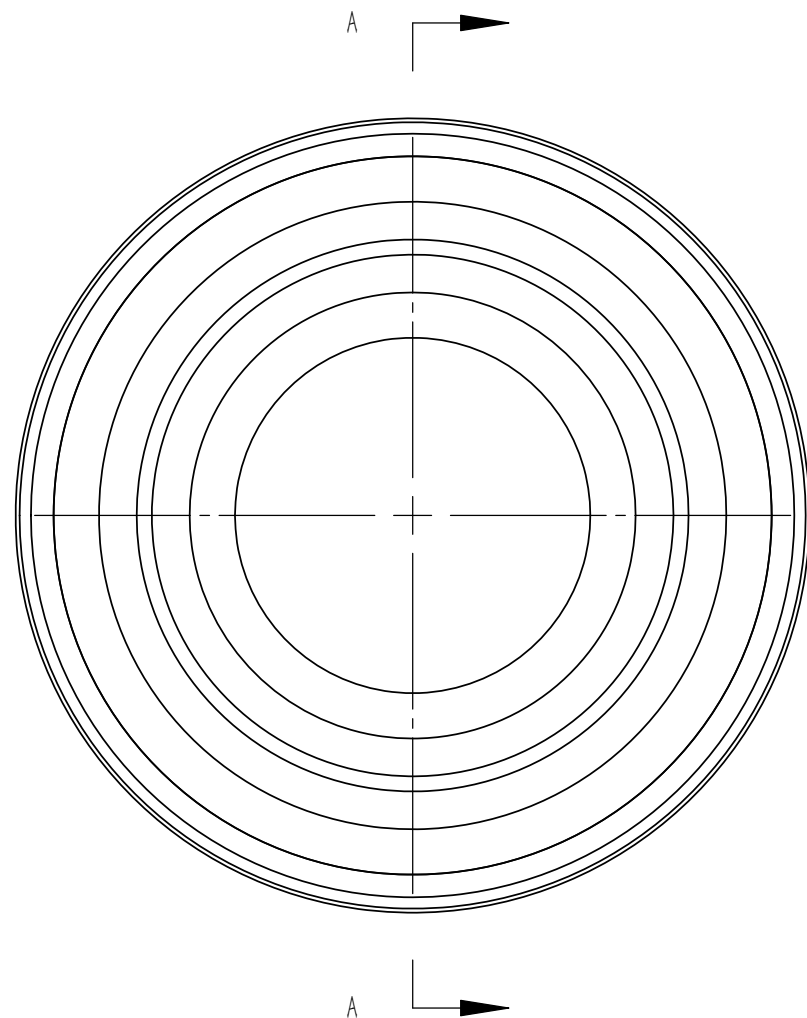
IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/8		
	审核：	打印日期：2026/7/22		
材料：Q235	重量：	Kg	单位：mm	
项目：	面积：	m²	A3	页 1 / 1
图号（名称）：YWSD-2026-03-01-05-02=004 防尘块				比 例：2:1



技术要求

- 1. 去除毛刺，锐角倒钝。
- 2. 表面镀锌处理。

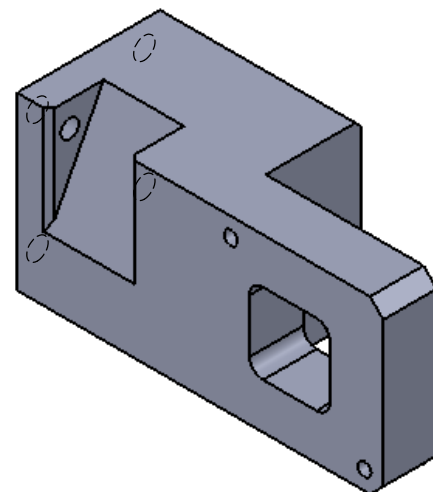
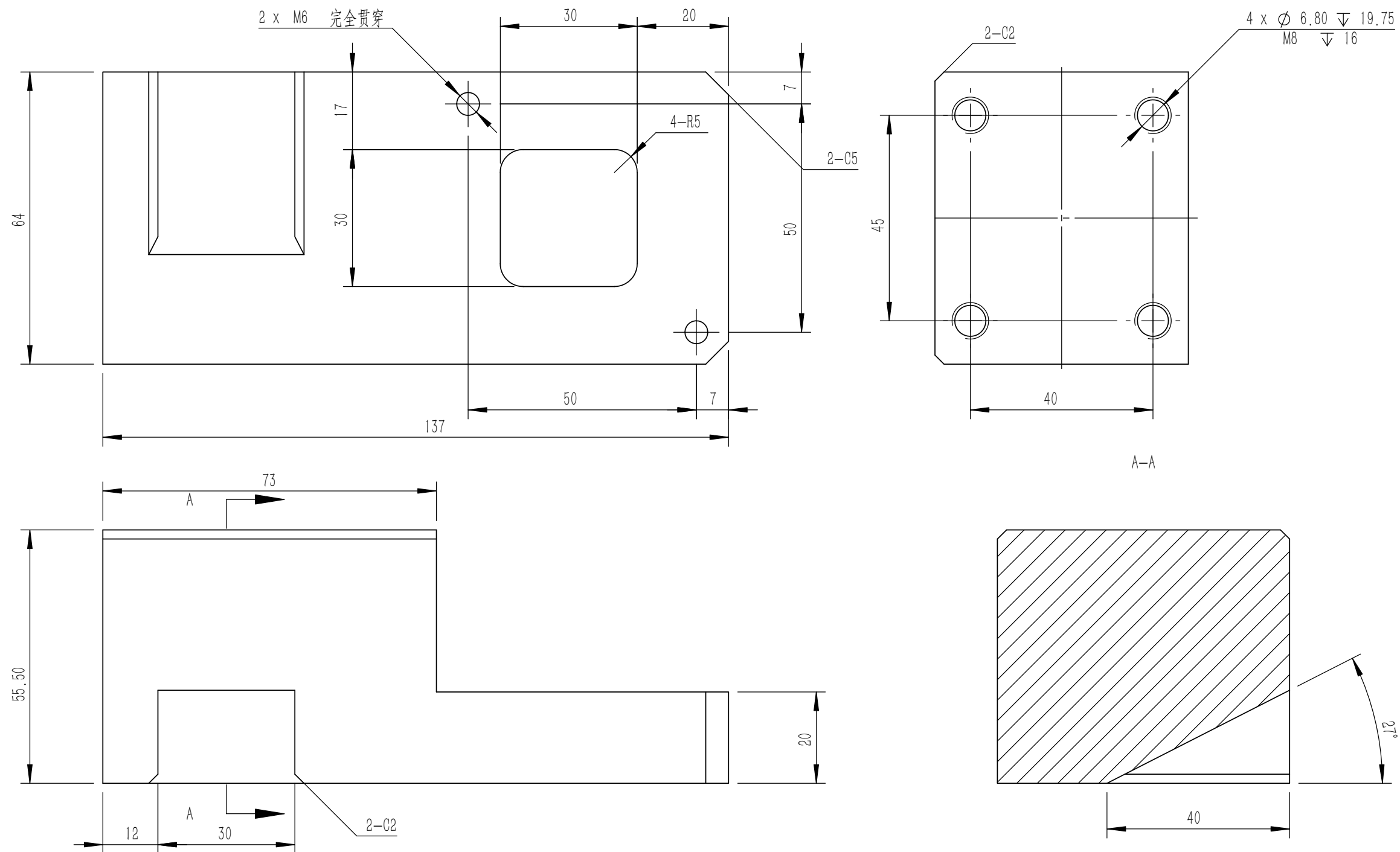
IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/8		
	审核：	打印日期：2026/7/22		
材料：Q235	重量：	Kg	单位：mm	
项目：	面积：	m²	A3	页 1 / 1
图号（名称）：YWSD-2026-03-01-05-02=005 后挡板				比 例：2:1



技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. Q235表面镀锌处理。
3. 包聚氨酯牢固。

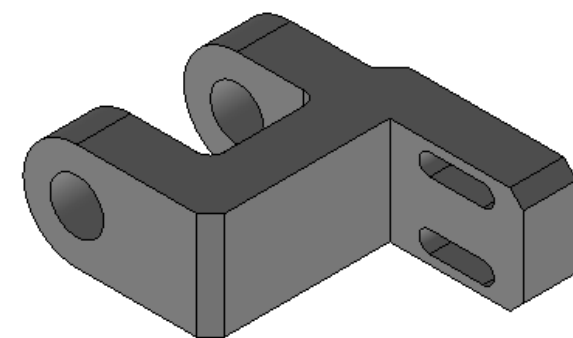
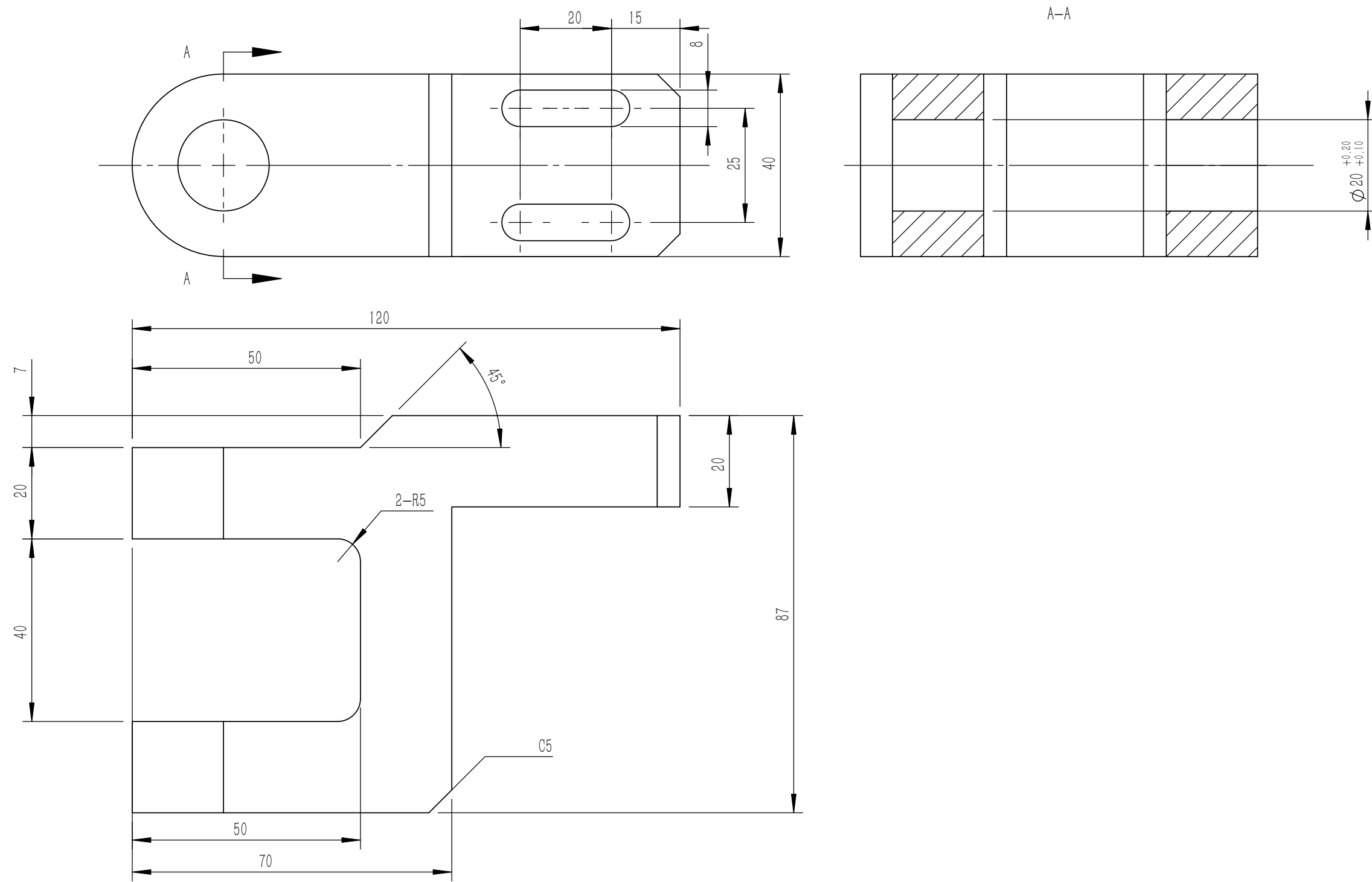
IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/9
	审核：	打印日期：2026/7/24
材料：外购	重量：Kg	单位：mm
项目：	面积：m ²	A3 页 1 / 1
图号 (名称)：YWS-2026-03-01-05-02=006 涨紧包膜转		比 例：1:1



技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 表面镀锌处理。

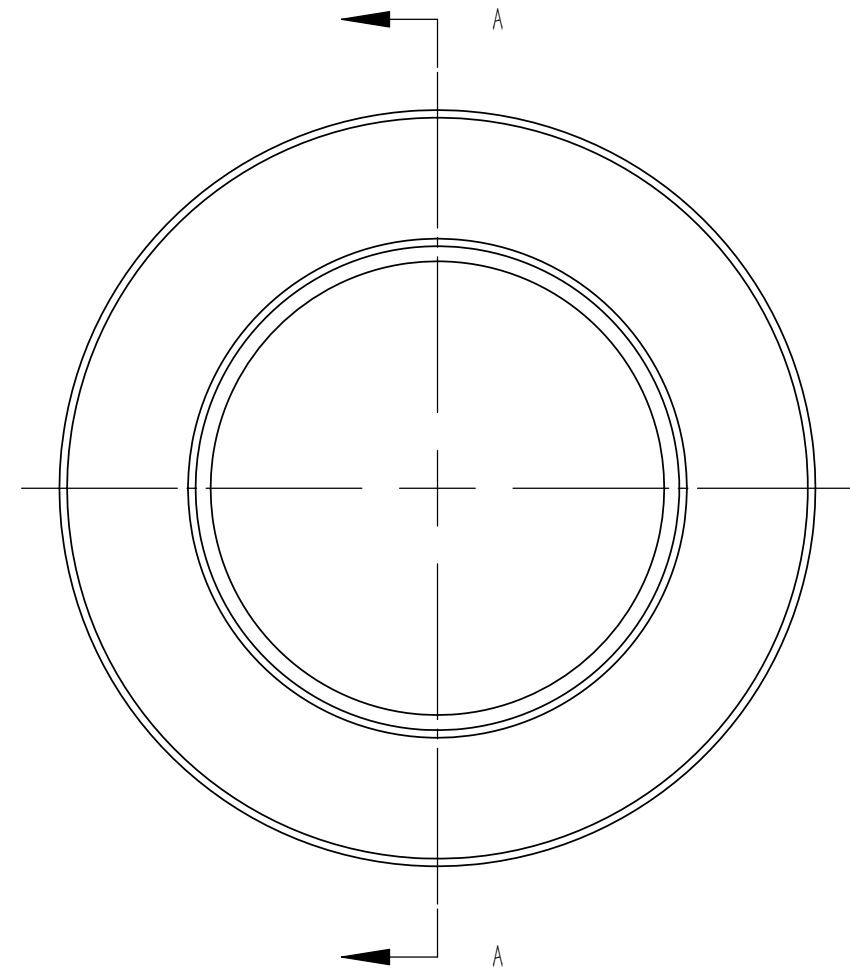
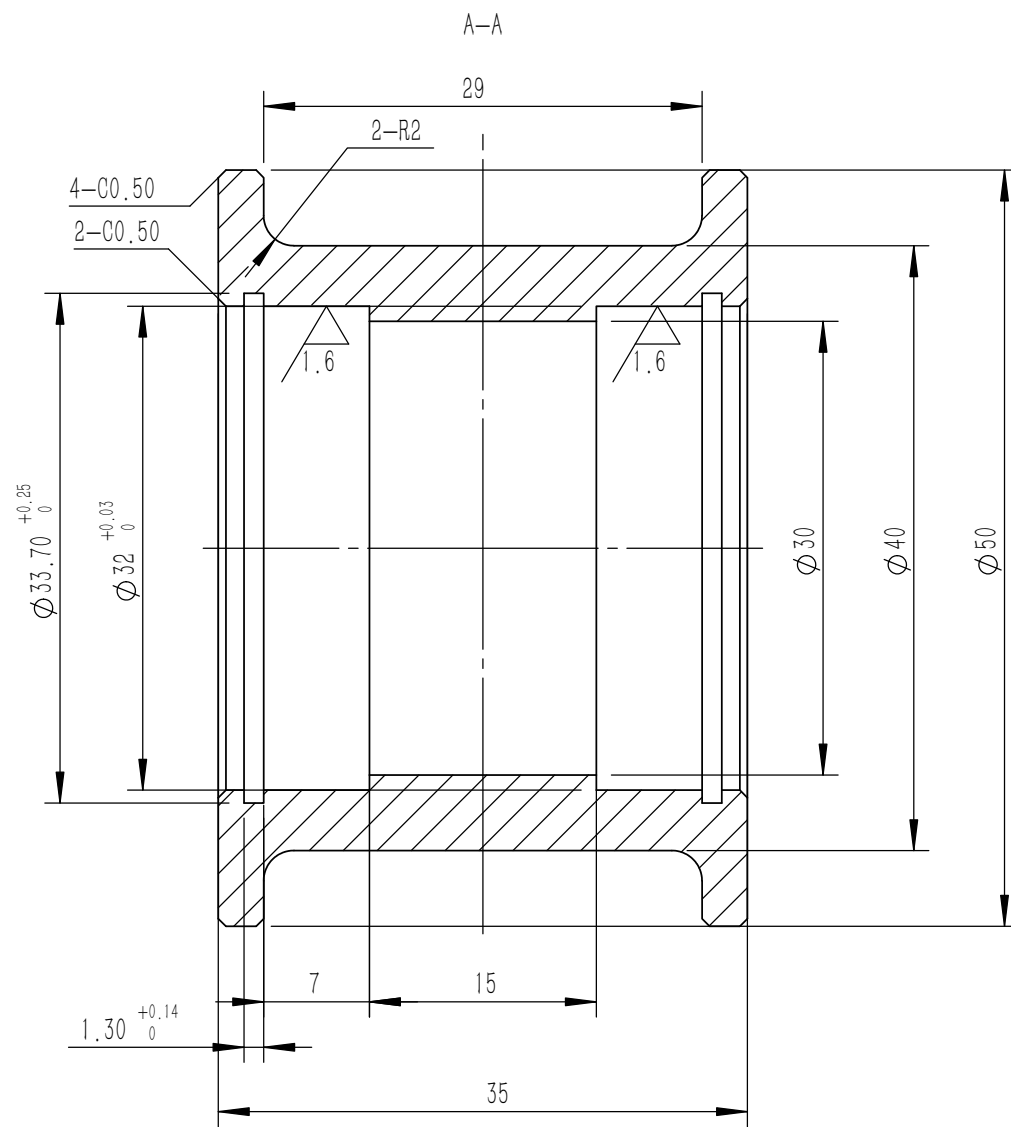
IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/8	
	审核：	打印日期：2026/7/22	
材料：Q235	重量：	Kg	单位：mm
项目：	面积：	m ²	A3 页 1 / 1
图号（名称）：YWS-2026-03-01-05-02=007 气缸垫块		比例：1:1	



技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 表面镀锌处理。

IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/7	
	审核：	打印日期：2026/7/22	
材料：Q235	重量：	Kg	单位：mm
项目：	面积：	m ²	A3 页 1 / 1
图号（名称）：YWS-2026-03-01-05-03=001 皮带涨紧轮支撑座		比例：1:1	



技术要求

1. 去除毛刺，锐角倒钝。
2. 表面镀锌处理。

IEVATO 一唯	绘图：程龙昌	设计日期：2026/7/7		
	审核：	打印日期：2026/7/22		
材料：Q235	重量：	Kg	单位：mm	
项目：	面积：	m ²	A3	页 1 / 1
图号（名称）：YWSD-2026-03-01-05-03=002 皮带涨紧轮			比例：2:1	