

BTZ2040 00



1. 包装线出厂前, 必须应在车间里进行, 并使使用说明书中的要求进行空运, 2. 必须将包装线送入干燥环境, 要有足够的干燥时间, 保证水分蒸发, 3. 将干燥好的包装线放入干燥箱中, 放置足够的时间, 先检查箱中温度情况, 然后两端按图按按钮将包装线固定, 并调整至成圆型符合标准的中心上, 使用者应在两端按图固定包装线位置, 4. 然后分拆前两个圆筒套在中心轴上, 调整圆筒连接的弹性压力, 以使该材料弯曲自由而圆, 则车好为止, 5. 将套筒温度调到140-170度, 撤出该温度时到200-250度 (不允许超过250度, 否则损坏该套筒使用), 具体温度值时的中间位置及具体的结果和图, 再仔细检查, 6. 安装图以详见使用说明书

[illegible]

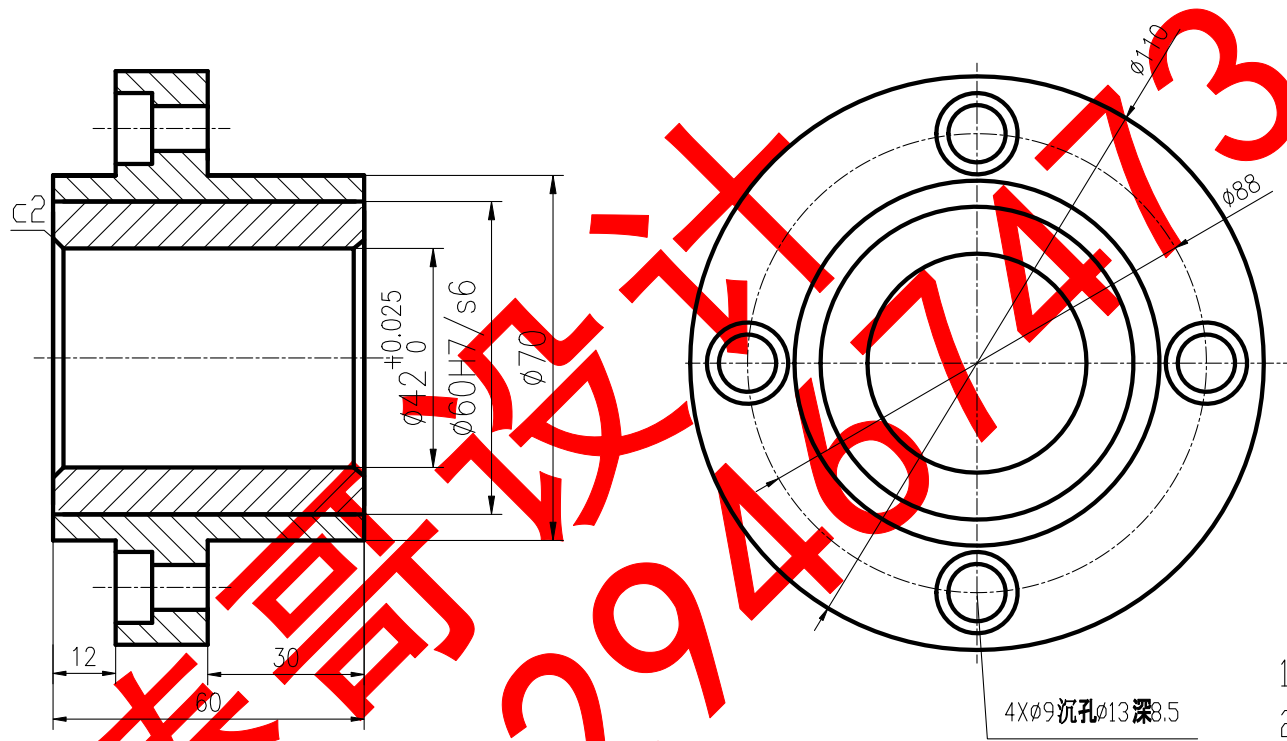
00-80-0407718



1. 装配前, 所有零件应用洗油清洗干净, 无杂物、异物。

2.???-?????????2-??-??-??
3.??-?????????2-??-??-??
4.??-?????????2-??-??-??

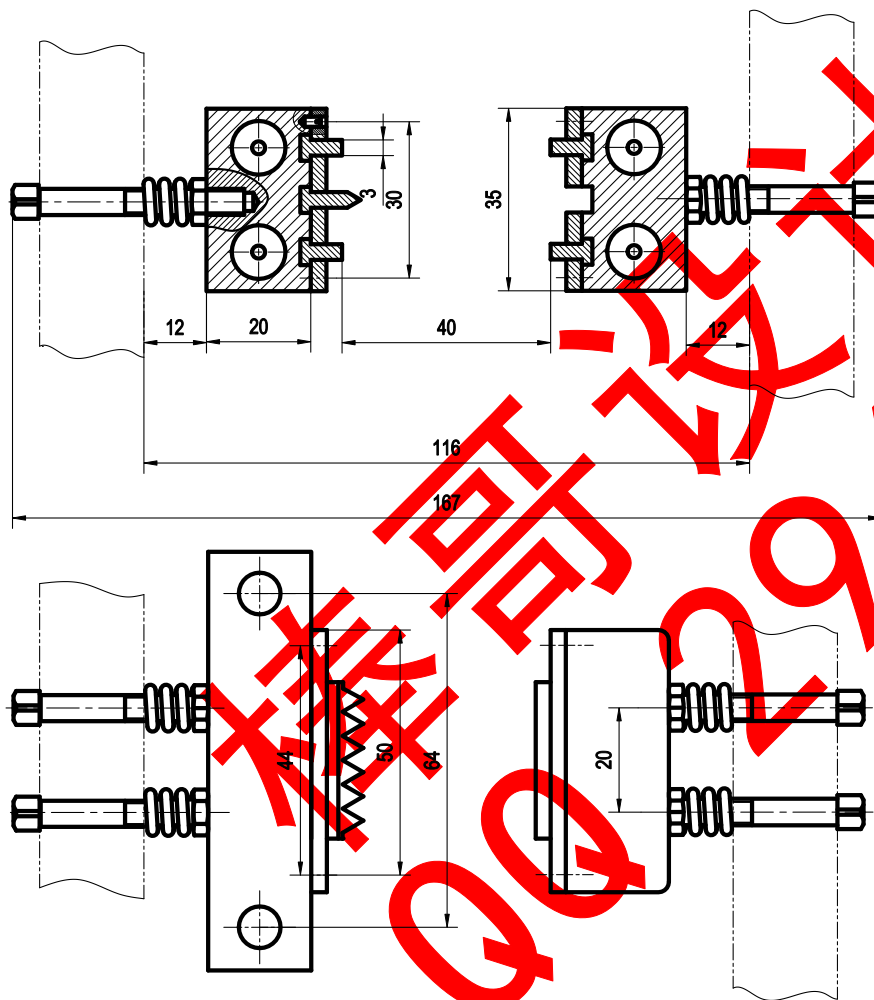
27	GB/T20712-2006	金属管板用O形圈	2	10.8		
28	GB914-88	螺母	7	0.25-A		
29	GB/T195-2002	平头螺栓	2	149H		
30	GB5782-86	螺母	4	5		
31	GB/T5780-2000	螺母GB24X5	2	1.8		
32	GB/T2284-83-10	垫圈GB10	1	0.25-A		
33	GB/T2284-83-10-50	垫圈GB10	1	0.25-A		
34	GB/T20712-2006	螺母GB10	2	10.8		
35	GB/T892-1988	螺母GB10	2	10.8		
36	GB/T2284-83-9	垫圈	1	0.25-A		
37	GB5780-2002	螺母	4	5		
38	GB/T20712-2006	螺母	4	10.8		
39	GB/T2284-83-9	垫圈	2	0.25-A		
40	GB/T2284-83-18	垫圈	2	0.25-A		
41	GB/T2284-83-67	垫圈	1	0.25-A		
42	GB/T1902-1988	螺母GB18	4	10.8		
43	GB/T2284-83-46-50	垫圈	1	0.25-A		
44	GB5780-2002	螺母GB18	1	5		
45	GB/T2064-83-05	垫圈	1	630H		
46	GB/T2064-83-61-63	垫圈	1			
47	GB494-7-86	平头螺栓	1	0.25-A		
48	GB/T2284-83-67	垫圈	1	0.25-A		
49	GB/T1726-994	垫圈GB2	1			
50	GB/T2284-83-42	垫圈	1	45		
51	GB919W-79	螺母12X6.8	1			
52	GB/T20712-2006	金属管板	1	10.8		
53	GB/T20712-83-01	垫圈GB10	1	45C		
6	名	数	名	数	名	数
					重量 (kg)	备注
盐城工业职业技术学院						机械制图
册					14	
数						
量						
BZ20040-03-						



技术要求

1. 件1 件2 压配
2. 装配后精镗内孔
3. 车铜套至尺寸

2	BTZ2040-03-01-02	铜套座	1	HT150			
1	BTZ2040-03-01-01	铜套	1	H68			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(kg)	总重	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	盐城工学院	
设计			标准化				
制图							
审核							
工艺			批准				
				图样标记	重量	比例	导杆套
						1:1	
				共	张	第	张
				BTZ2040 03 06 00			



技术要求

1. 装备前所有零件用煤油清洗
2. 机床床身喷涂防锈漆
3. 定期检查螺钉是否拧紧

8	BTZ2040 03 12 04	切刀	1	T10			
7	GB 70 85	紧定螺钉M3×4	8	8.8级			
6	BTZ2040 03 12 03	横封烫头	4	2cr13			
5	BTZ2040 03 12 02	固定板	2	SUS304			
4	BTZ2040 03 12 01	嵌入板	2	HT150			
3	GB/T41 2000	锁紧螺母M5	4	5级			
2		加压弹簧	4	65Mn			外购
1	GB 70 85	螺钉M5×40	4	8.8级			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量(kg)	总重	备注

标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	图样标记	重量	比例	共 张 第 张
设计			标准化					1:1	
制图									
审核									
工艺			批准						

盐城工学院

封切头

BTZ2040 03 11 00

Technical drawing of a mechanical part, showing front and top views.

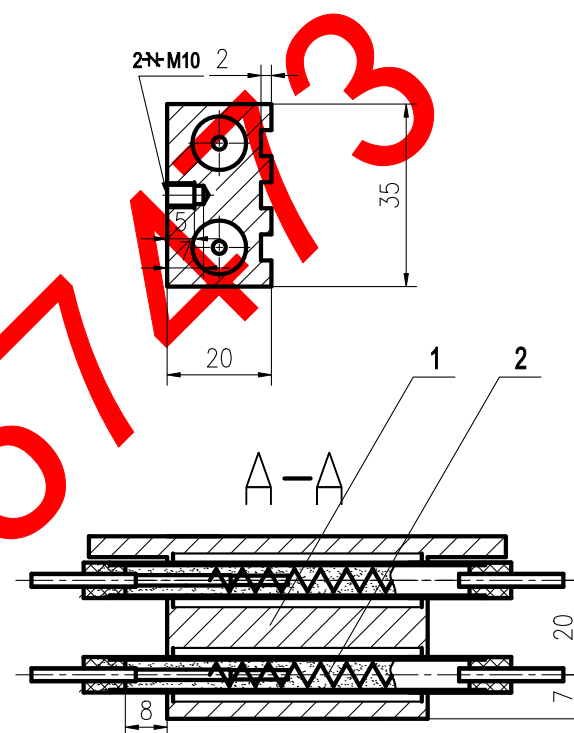
Front View (Top):

- Overall width: 50
- Overall height: 30
- Left flange width: 15
- Right flange width: 5
- Central slot width: 35
- Slot depth: 45
- Four holes (2 on each side) with diameter $\varnothing 4 \pm M3$.
- Surface texture symbol: $\sqrt{\text{ }}$ 0.02
- Dimension lines indicate 5 mm spacing from the top and bottom edges to the first hole.

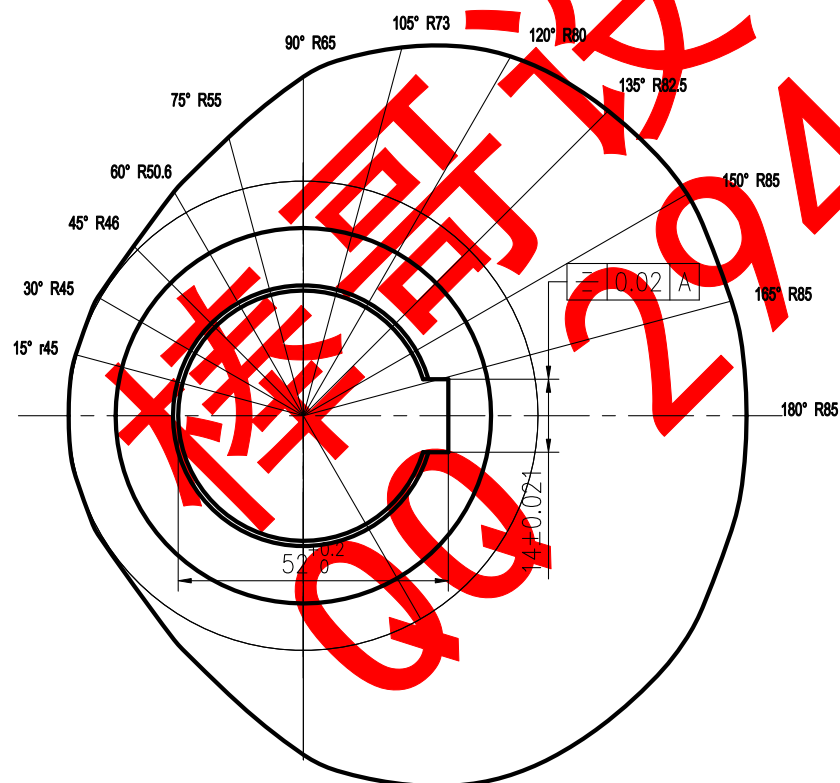
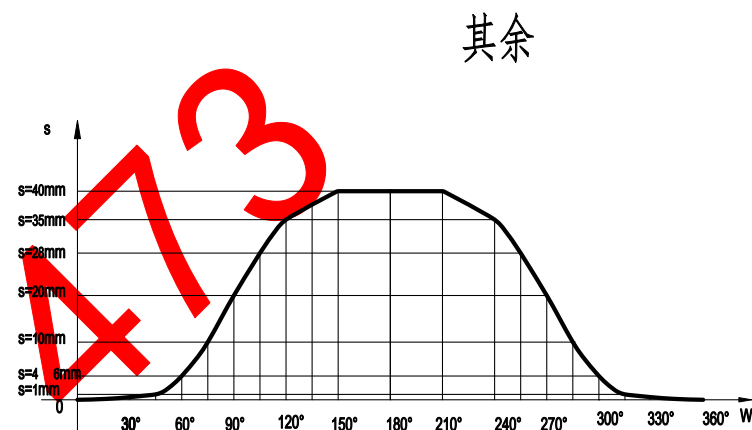
Top View (Bottom):

- Overall width: 80
- Overall height: 64
- Two holes with diameter $\varnothing 2 \times M8$.

1. 铸件不得有气孔、裂纹、夹砂、等缺陷
2. 件2 浇铸在件1 中
3. 锐边倒钝



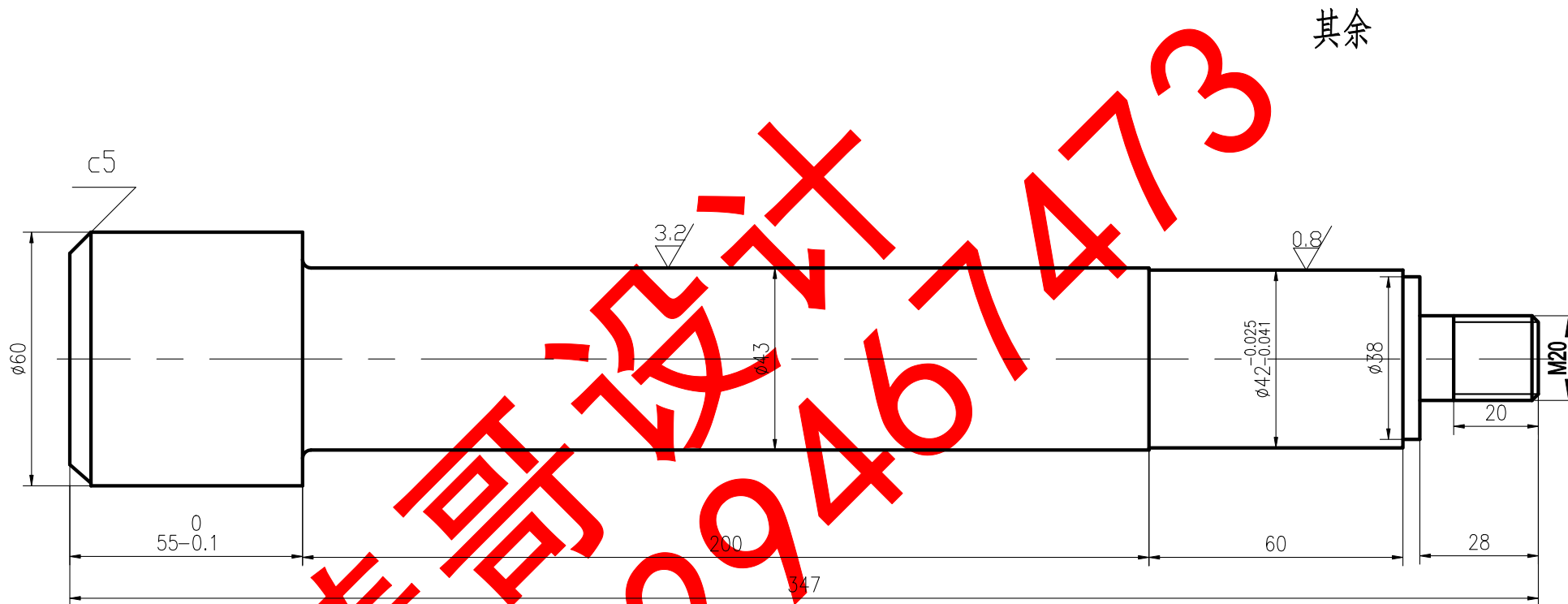
2			加热管 $\varnothing 10$		2				外购	
1	BTZ2040 03 12 01		嵌入板		1	HT150				
序号	代 号		名 称		数 量	材 料		单件	总重	备 注
								重量	(kg)	
						盐城工学院				
标记	处数	分区	文件 编号	签名	年月 日			嵌入板		
设计						图样标记	重量	比例		
制图										
审核								1:1		
工艺			批准			共 张	第 张			
						</				



技术要求

1. 热处理 凸轮面高频淬火50~55HRC
2. 未注倒角C1
3. 锐边倒钝

						40Cr			盐城工学院	
标记	处数	分区	文件 标准化	签名	年月 日	图样标记		重量	比例	凸轮
设计									1:1	
制图										BTZ2040 03 01
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				



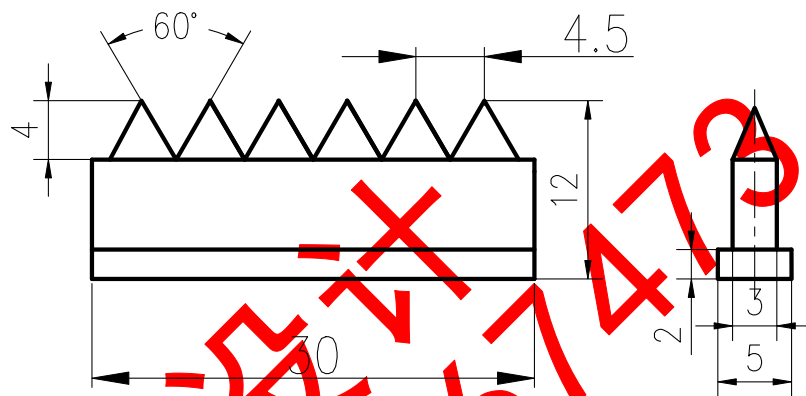
技术要求

- $\phi 42$ 处高频淬火 $50 \sim 55HRC$
- 未注倒角 $C2$
- 锐边倒钝

						45			盐城工学院	
									推杆	
标记	处数	分区	更改	审核	日期	图样标记	重量	比例	BTZ2040 03 04 02	
设计			标准化					1:1		
制图										
审核										
工艺			批准			共	张	第	张	

BTZ2040 03 11 04

其余



技术要求

1. 刀头渗碳深0.4~0.6
2. 淬火HRC45~48

						T10			盐城工学院	
标记	处数	分区	文件 标准化	签名	年月 日	图样标记			切刀	
设计										
制图						重量			2:1	
审核										
工艺			批准			共 张 第 张			BTZ2040-03-11-04	