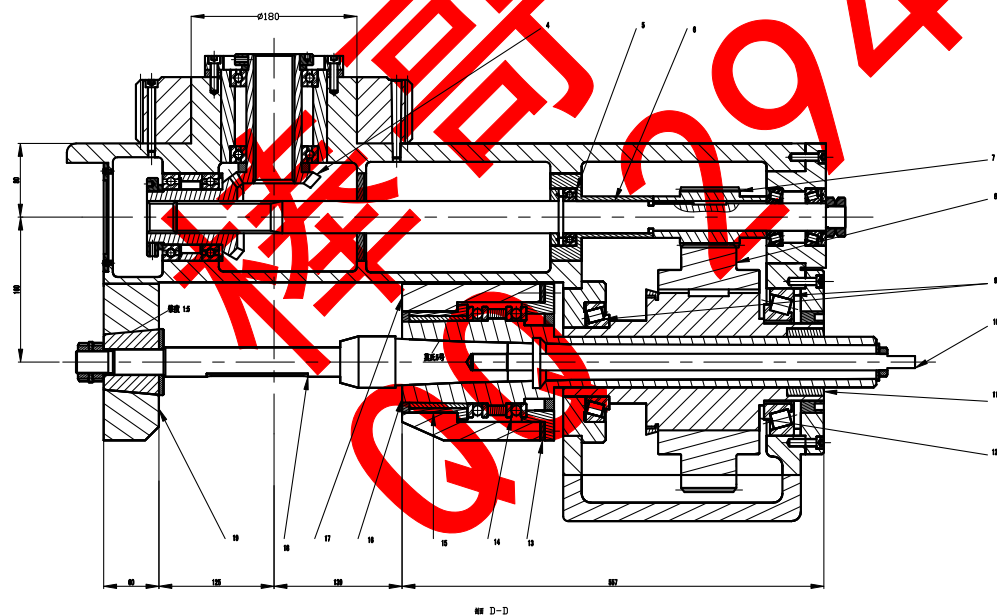
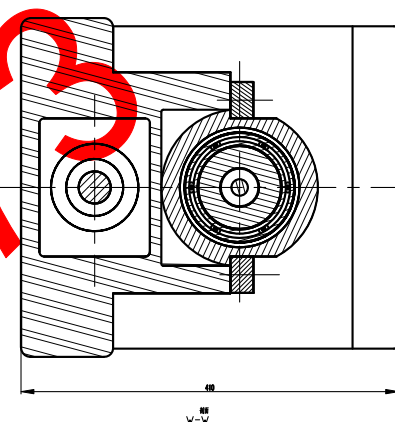
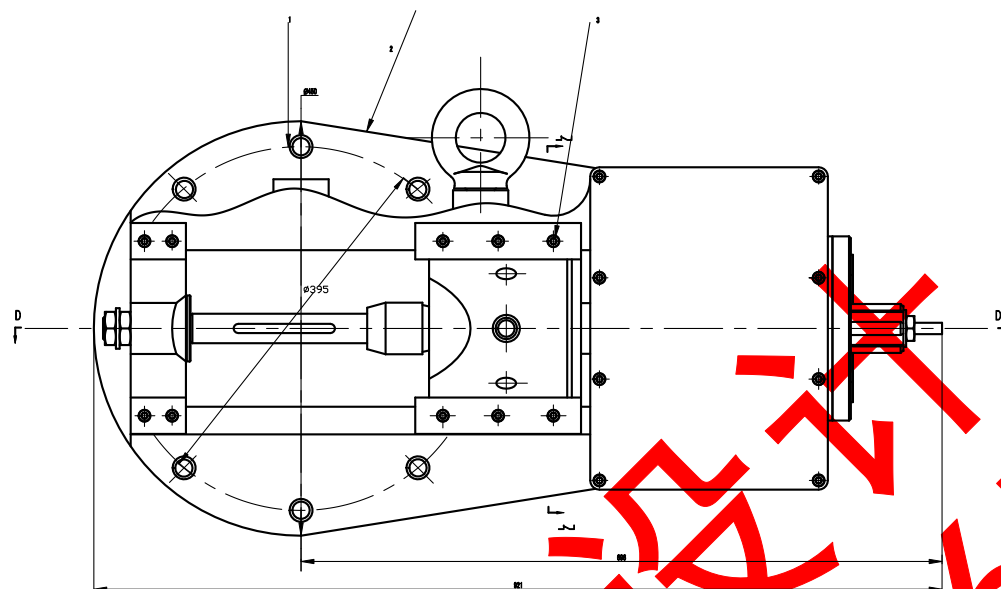


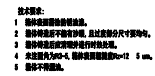
1-滚齿机刀架装配图-A0



- 技术规定:
- 1 铁芯磁轭等零件进行清洗, 漆层内应清除油垢。
 - 2 万安铁轭在温度170℃箱内的大气中加热至恒定重量前, 应测定万安角时, 应发生下列情况:
 - a 磁轭伸长方向, 应朝前1/3或后部2/3, 每块磁轭在172±15℃加热24h时伸长至弯曲后。
 - b 朝前伸长后, 应发生1/3的伸长。
 - 3 当主磁轭的伸长系数 ≤ 1.5 时主磁轭内应填以允许升温, 可取下第1磁轭, 经测试后应要求为:
 - a 万安铁轭及磁轭均不允许翘曲, 磁轭可弯曲成碗状或U型。
 - b 万安铁轭应垂直于磁轭。

19	反重力	1	49分钟		
20	五洲开打	1	45分钟		薛明秋主演
21	独身英雄	1	45分钟		
22	英雄	1	50分钟		孙永胜
23	英雄本色	1	50+15		
24	功夫英雄	6	32+3		
25	功夫英雄	1	45分钟		
26	英雄本色	1	45分钟		
27	英雄	1	45分钟		
28	功夫英雄	1	45分钟		曹晓斌主演
29	英雄本色	4	32+3		
30	英雄本色	4	45分钟		王长林主演
31	英雄本色	1	45分钟		孙永胜
32	英雄本色	1	45分钟		
33	英雄本色	2	45分钟		
34	英雄本色	2	45分钟		曹晓斌主演
35	英雄本色	27	英雄本色		
36	英雄本色	1	45分钟		李永胜主演
37	英雄本色	1	45分钟		
38	英雄本色	1	45分钟		
39	英雄本色	1	45分钟		
40	英雄本色	1	45分钟		
41	英雄本色	1	45分钟		
42	英雄本色	1	45分钟		
43	英雄本色	1	45分钟		
44	英雄本色	1	45分钟		
45	英雄本色	1	45分钟		
46	英雄本色	1	45分钟		
47	英雄本色	1	45分钟		
48	英雄本色	1	45分钟		
49	英雄本色	1	45分钟		
50	英雄本色	1	45分钟		
51	英雄本色	1	45分钟		
52	英雄本色	1	45分钟		
53	英雄本色	1	45分钟		
54	英雄本色	1	45分钟		
55	英雄本色	1	45分钟		
56	英雄本色	1	45分钟		
57	英雄本色	1	45分钟		
58	英雄本色	1	45分钟		
59	英雄本色	1	45分钟		
60	英雄本色	1	45分钟		
61	英雄本色	1	45分钟		
62	英雄本色	1	45分钟		
63	英雄本色	1	45分钟		
64	英雄本色	1	45分钟		
65	英雄本色	1	45分钟		
66	英雄本色	1	45分钟		
67	英雄本色	1	45分钟		
68	英雄本色	1	45分钟		
69	英雄本色	1	45分钟		
70	英雄本色	1	45分钟		
71	英雄本色	1	45分钟		
72	英雄本色	1	45分钟		
73	英雄本色	1	45分钟		
74	英雄本色	1	45分钟		
75	英雄本色	1	45分钟		
76	英雄本色	1	45分钟		
77	英雄本色	1	45分钟		
78	英雄本色	1	45分钟		
79	英雄本色	1	45分钟		
80	英雄本色	1	45分钟		
81	英雄本色	1	45分钟		
82	英雄本色	1	45分钟		
83	英雄本色	1	45分钟		
84	英雄本色	1	45分钟		
85	英雄本色	1	45分钟		
86	英雄本色	1	45分钟		
87	英雄本色	1	45分钟		
88	英雄本色	1	45分钟		
89	英雄本色	1	45分钟		
90	英雄本色	1	45分钟		
91	英雄本色	1	45分钟		
92	英雄本色	1	45分钟		
93	英雄本色	1	45分钟		
94	英雄本色	1	45分钟		
95	英雄本色	1	45分钟		
96	英雄本色	1	45分钟		
97	英雄本色	1	45分钟		
98	英雄本色	1	45分钟		
99	英雄本色	1	45分钟		
100	英雄本色	1	45分钟		

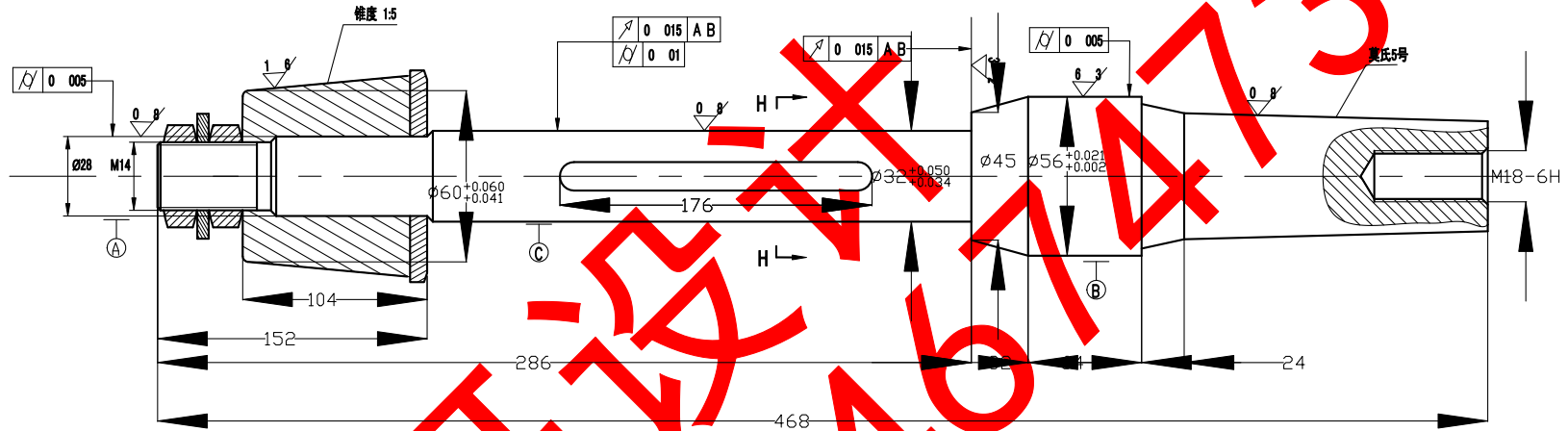
✓



					兴融机械四座		
标记	站数	分度	额定功率	设备名	年 月 日	刀架体	
设计	图例号	加工号		图例号			
					牌类标记	质量	批 制
							51
审核							
工艺	批 准				类 别	数 量	张

3-滚刀杆-A2

其余 $\sqrt[12]{5}$



技术要求:

- 1 材料45钢, 调质处理后硬度250-300HB;
- 2 未注倒角为C1.5;
- 3 与主轴配合的锥度为莫氏5号的圆锥, 加工时必须保证加工的精度;
- 4 其他未注尺寸公差按GB/T18024 m.

						45钢			兴湘机械四班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日					
设计	曾剑峰		标准化	曾剑峰		阶段标记		质量	比例	滚刀杆
审核									10:1	
工艺			批准			共 张 第 张				

4-轴-vii-A2

其余 12.5°



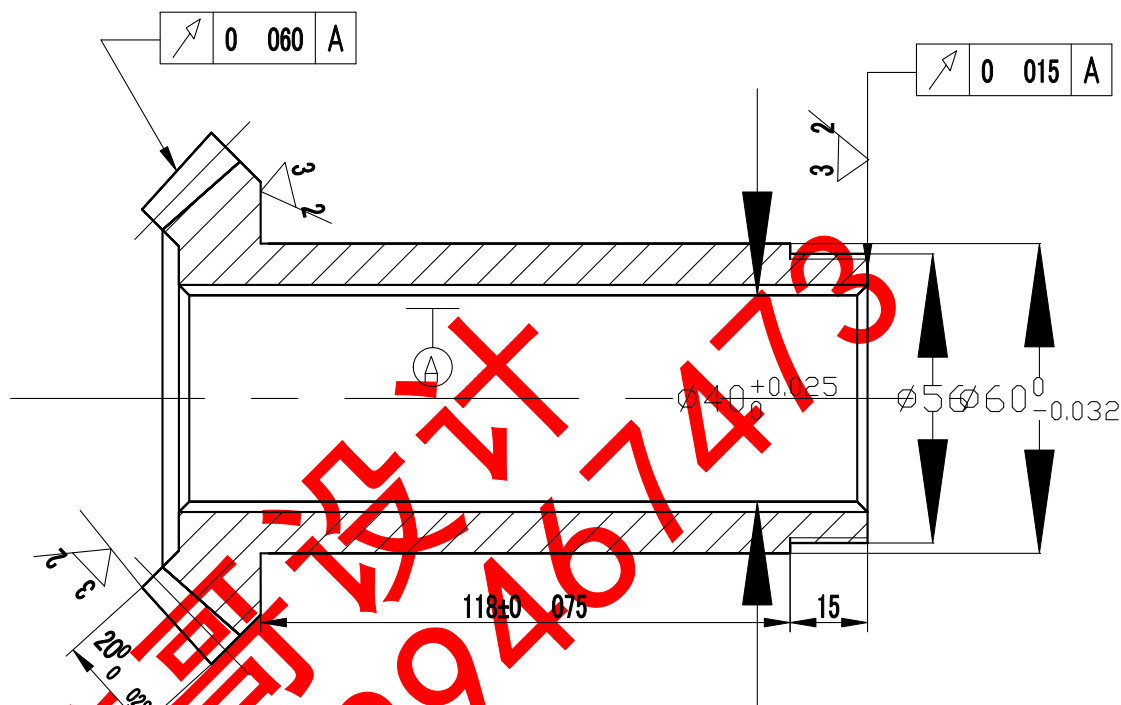
技术要求:

- 1 材料45钢, 调质后表面硬度220~250HB₁。
- 2 未注圆角半径R0.5。
- 3 未注倒角C0.5。
- 4 未注尺寸公差按GB/T18204 m。

							45钢	兴湘机械四班
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日			轴VII
设计	曾剑峰		标准化	曾剑峰			阶段标记 质量 比例	
审核							10:1	
工艺			批准				共 张 第 张	

5-圆锥齿轮-A4

模数	M	3	5
齿数	Z	28	
压力角	α	20	
齿宽	B	20	
齿顶高系数	H_A^*	1	
顶隙系数	C^*	0.25	

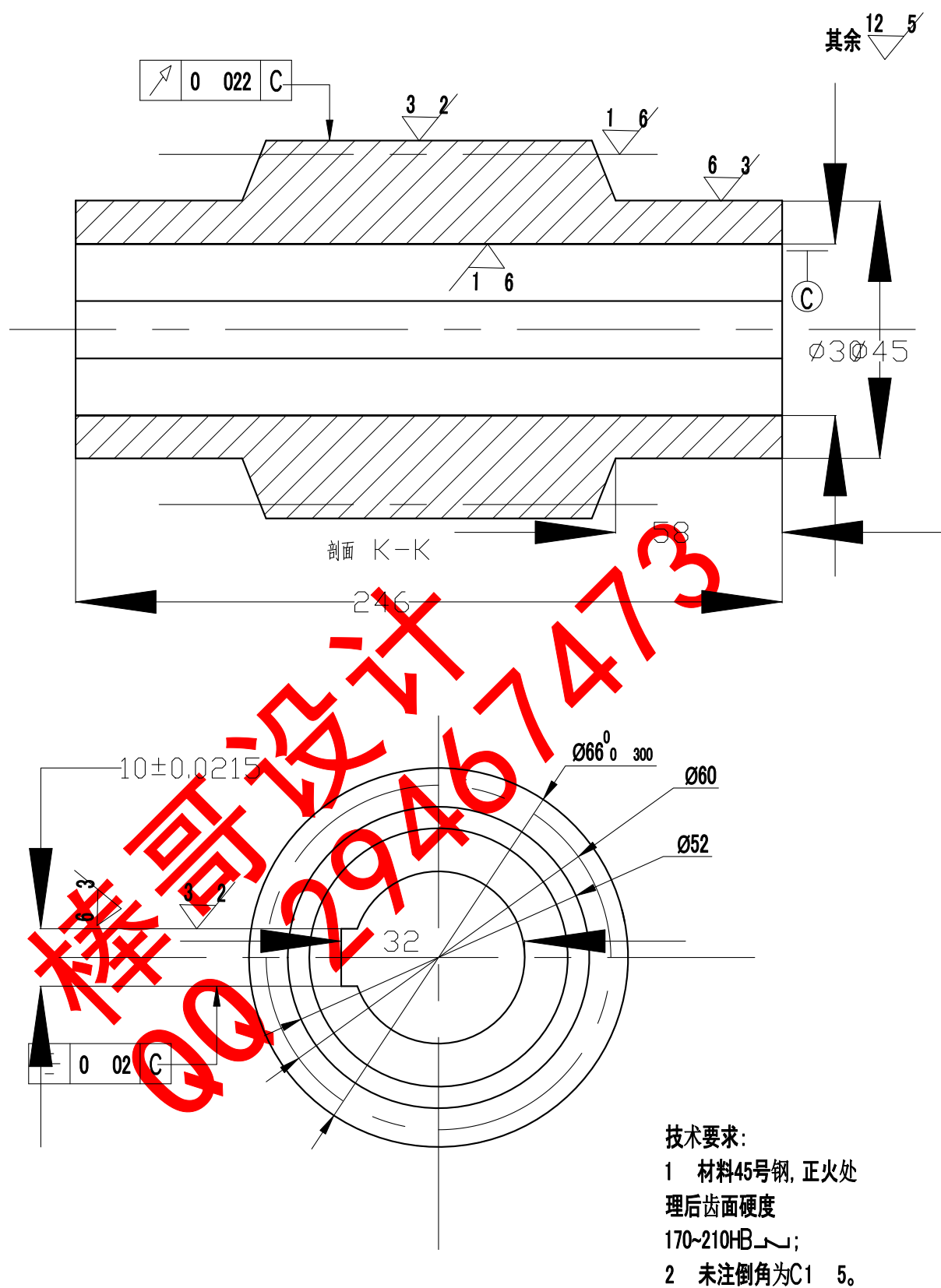


技术要求

- 1 材料为45钢，调质后齿面硬度210~240HB。
- 2 未注明尺寸公差处精度为IT12。
- 3 表面粗糙度 $R_z=50\mu m$ 。
- 4 未注明圆角半径为R1。

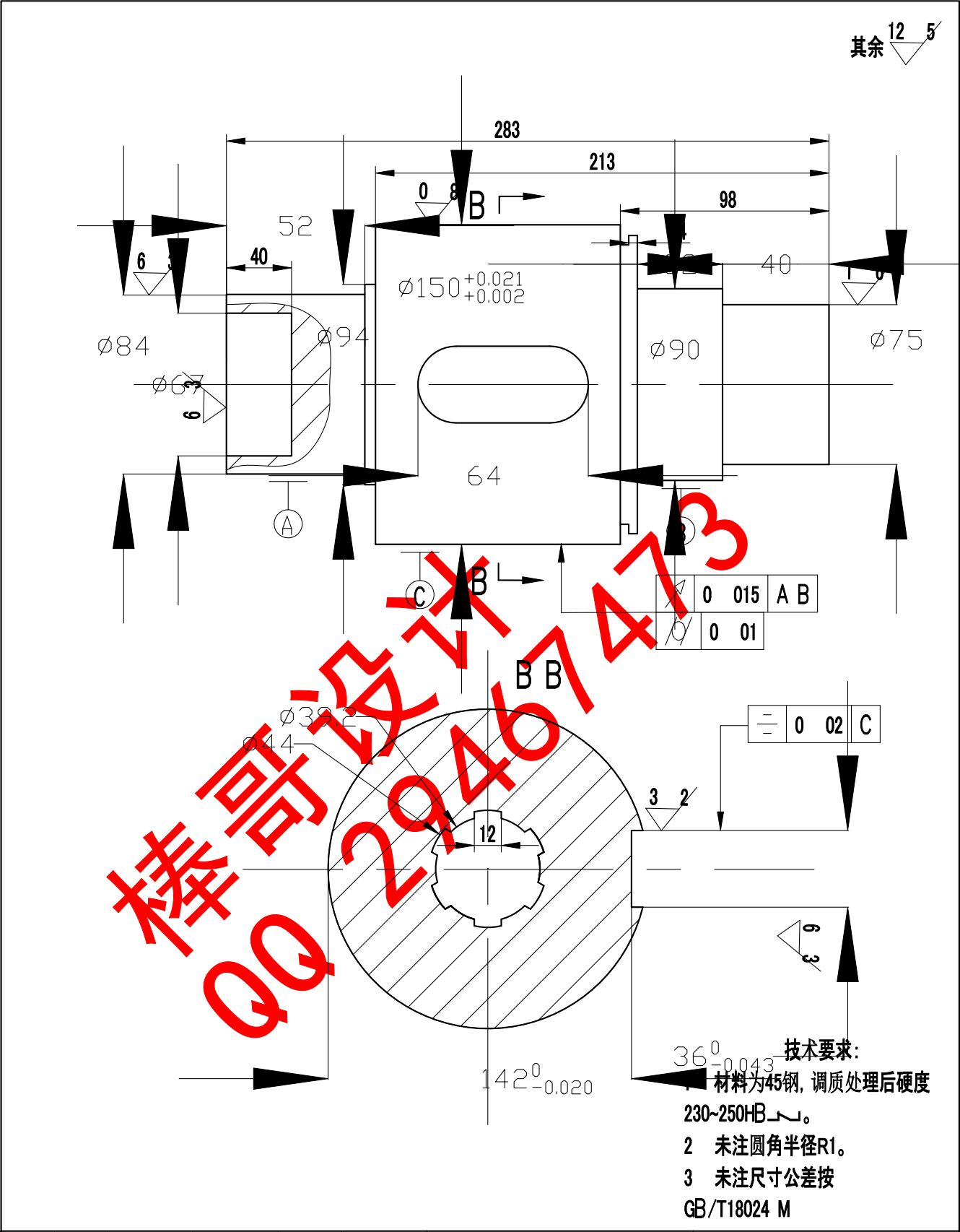
						兴湘机械四班		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	圆锥齿轮		
设计	曾剑峰		标准化	曾剑峰				
审核						10:1		
工艺			批准					
共 张 第 张								

6-直尺圆柱齿轮-A4



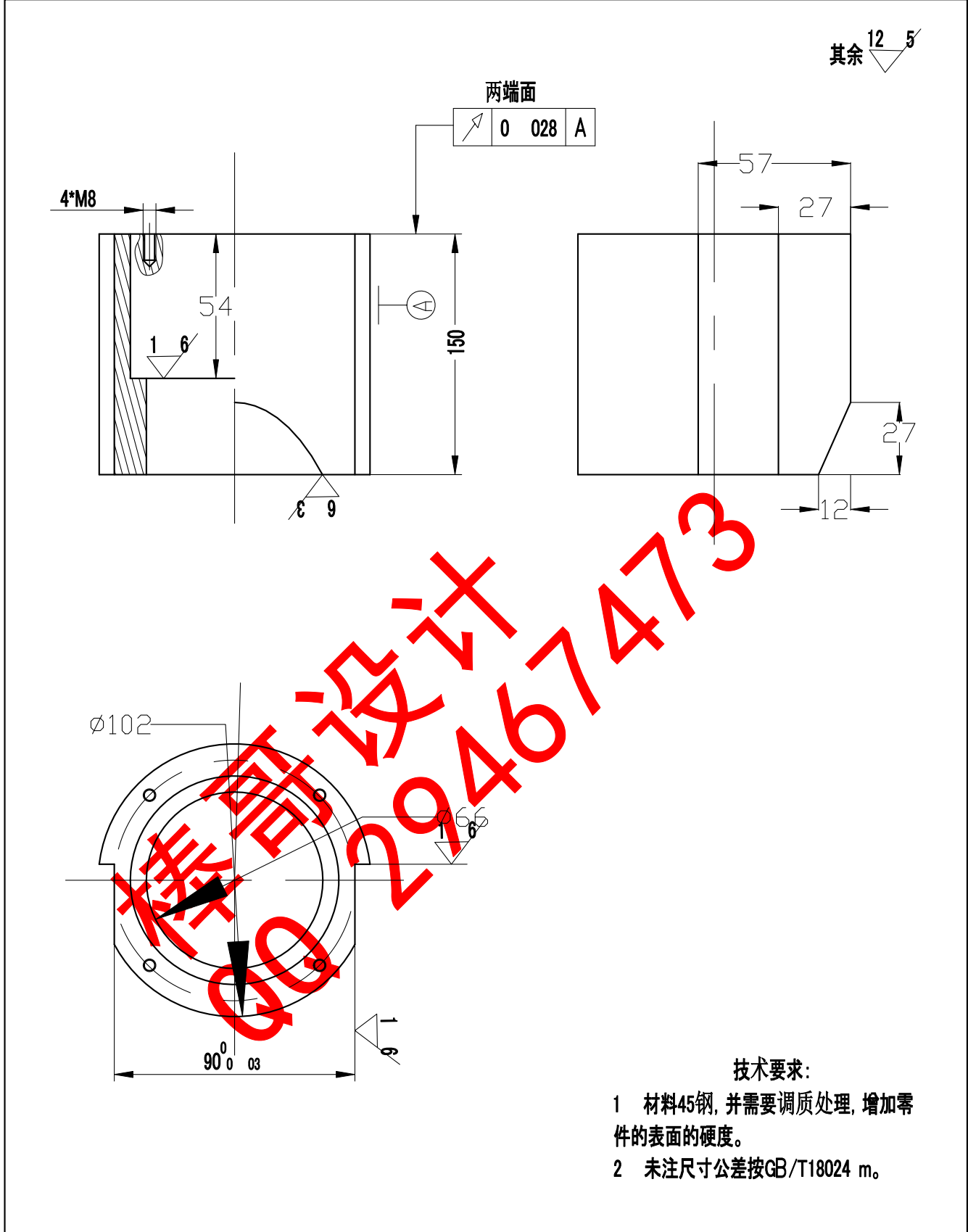
						45钢					兴湘机械四班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日							
设计	曾剑峰		标准化	曾剑峰		阶段标记		质量	比 例	直尺圆柱齿轮		
审核										10:1		
工艺			批 准			共 张 第 张						

7-花键套筒-A4



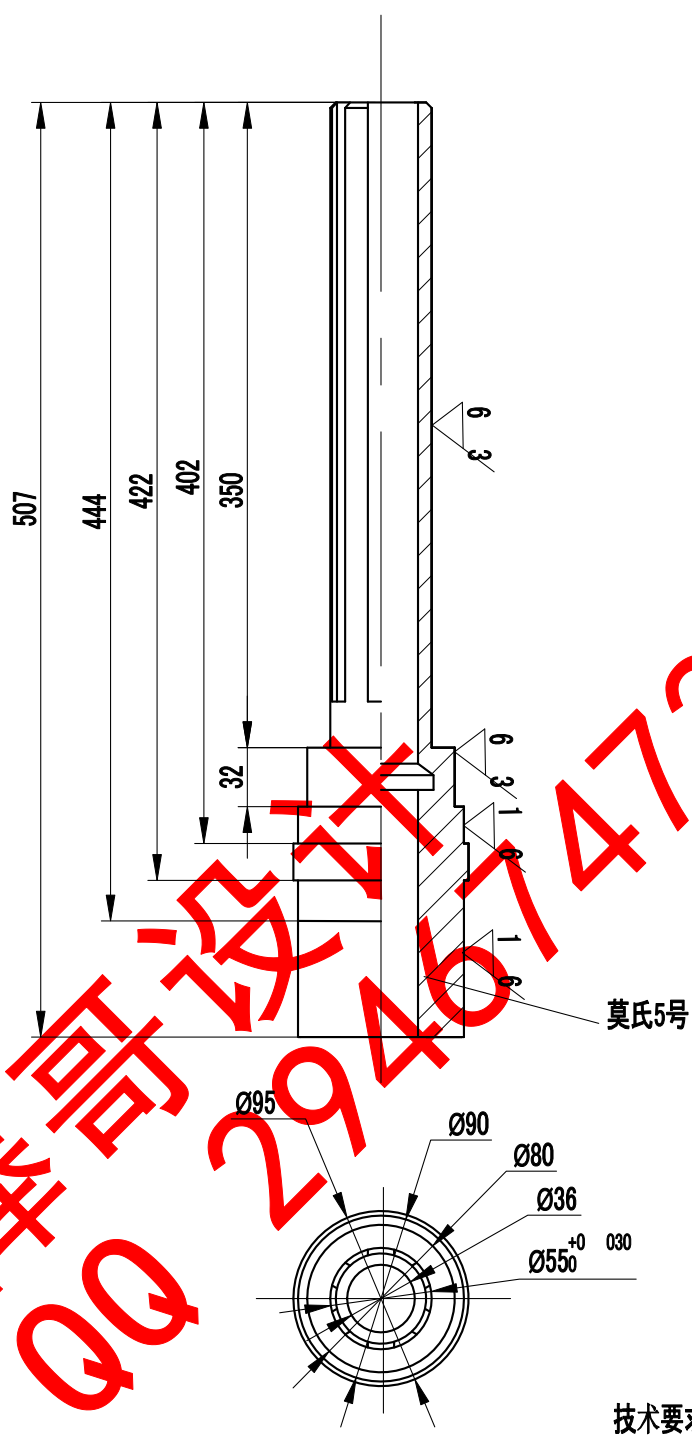
						45钢			兴湘机械四班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记			花键套筒	
设计	曾剑峰		标准化	曾剑峰						
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

8-轴承座-A4



						45钢			兴湘机械四班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日				轴承座	
设计	曾剑峰		标准化	曾剑峰		阶段标记	质量	比 例		
审核								10:1		
工艺			批 准			共	张	第 张		

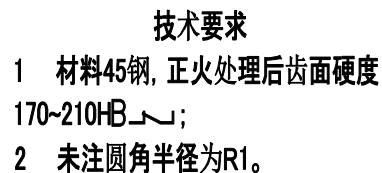
其余 $\frac{12}{5}$



- 技术要求:
- 1 材料为45钢, 需调质处理, 表面硬度 220 280HB_W;
 - 2 未注倒角为C1;
 - 3 未注尺寸公差按GB/T18024 m。

						兴湘机械四班		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	主轴		
设计	曾剑峰		标准化	曾剑峰				
审核						110:1		
工艺			批准					
						共 张 第 张		

机械四班



												兴湘机械四班			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日										
设计	曾剑峰		标准化	曾剑峰		阶段标记				质量	比 例	齿轮			
											10:1				
审核															
工艺			批 准			共 张 第 张									