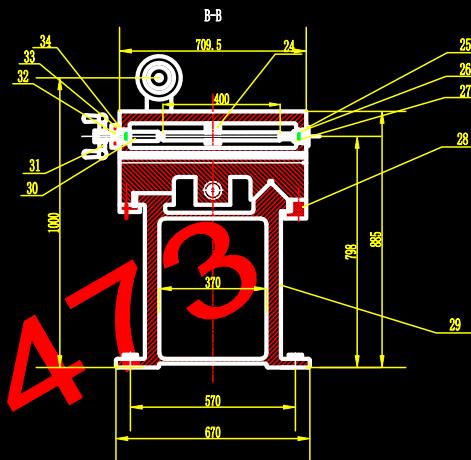
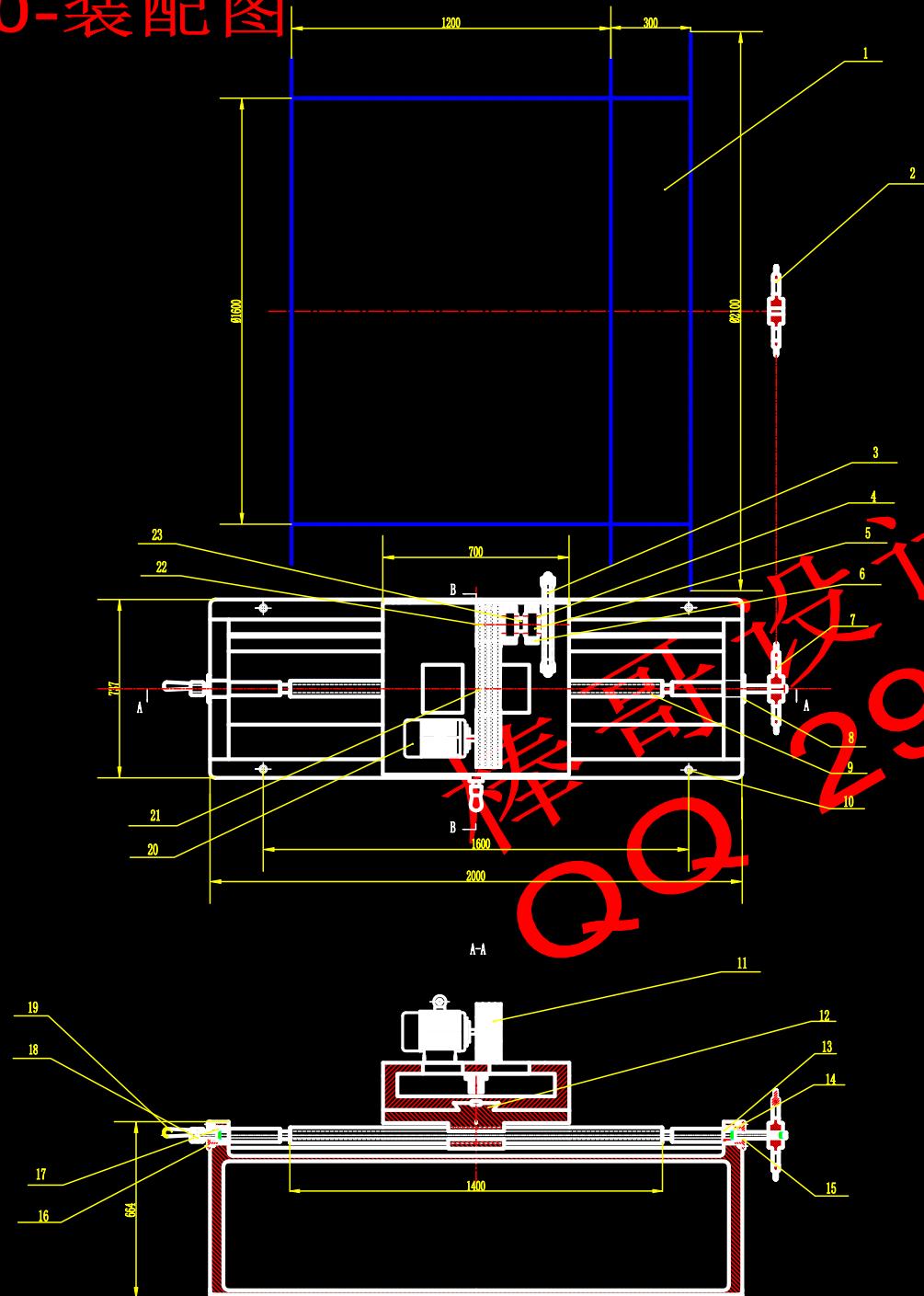


A0-装配图



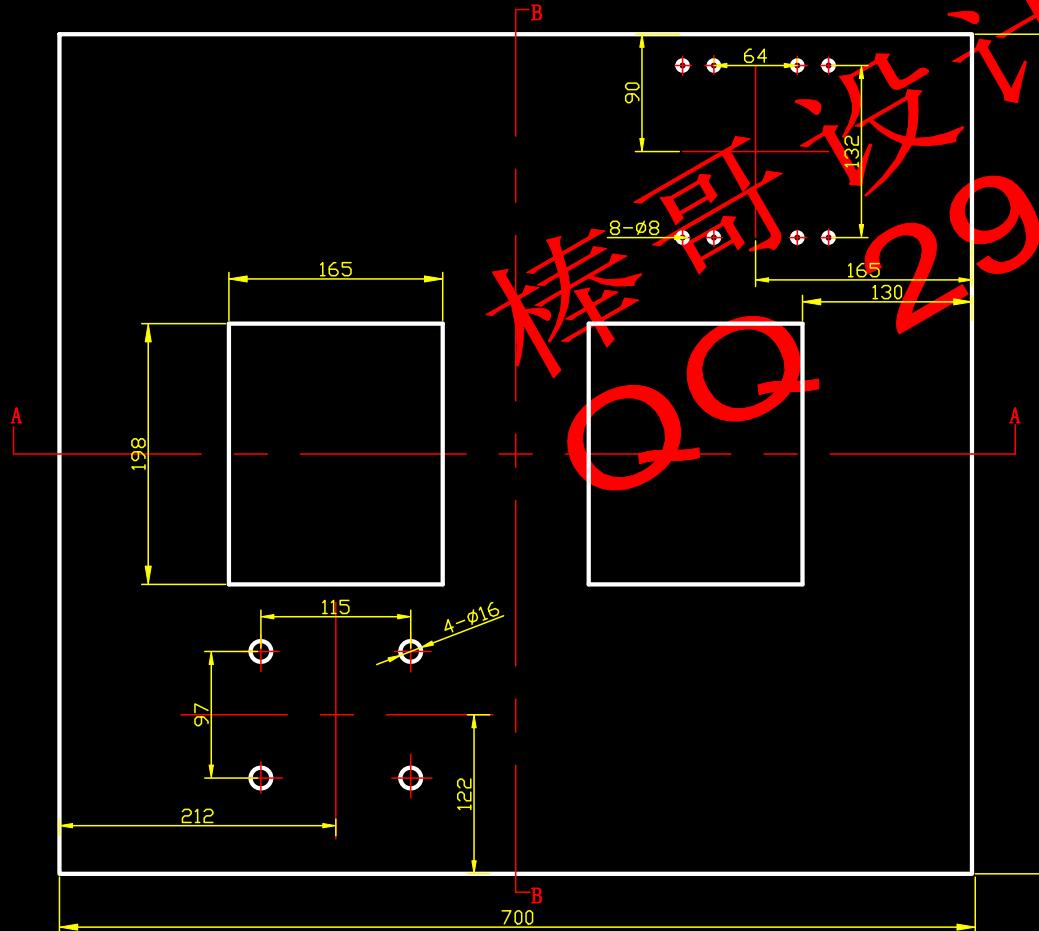
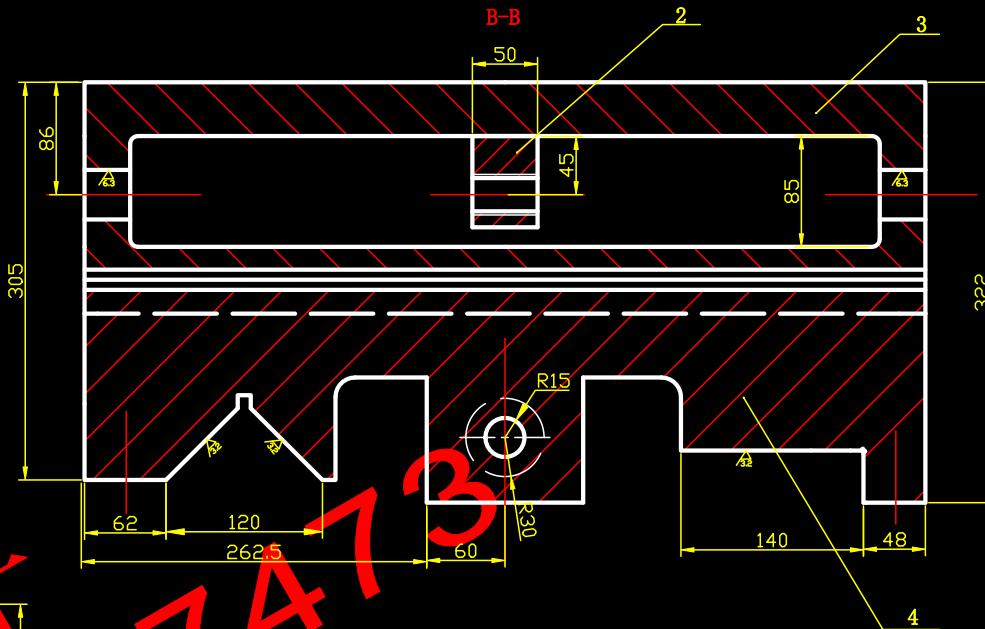
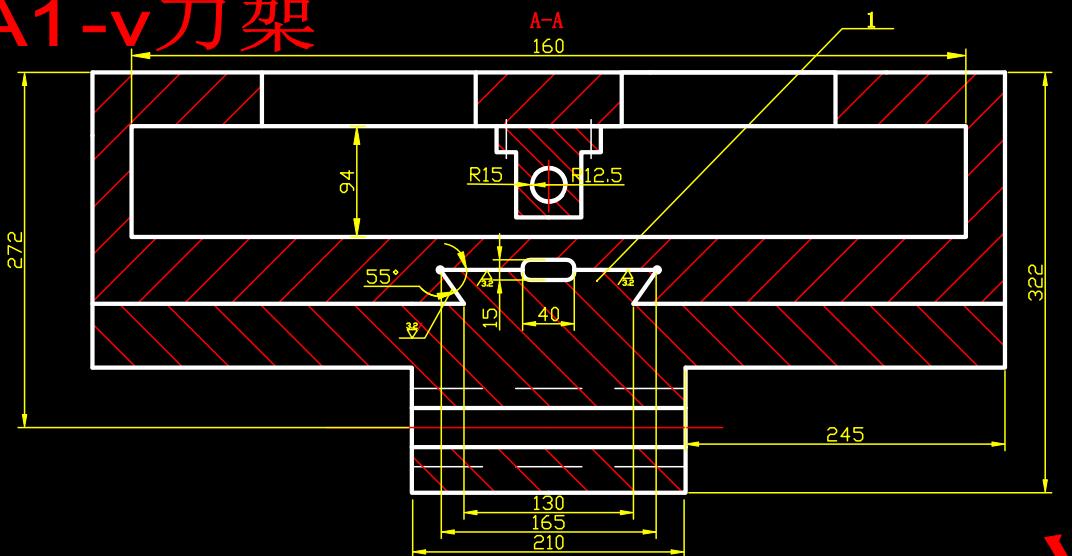
技术要求:

1. 全部零件都用机油清洗, 机油采用汽油清洗。
2. 各配合、零件、零件连接处均用刮削修刮。
3. 铸件、丝杠、导轨、轴颈等零件要粗刮精刮。
4. 车床在装配前必须试车。
5. 该制模装置安装好后用六角螺栓固定。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
34		套环	1	HT20-40		组合件
33		分齿套	1			
32		半圆键	1	HT150		
31	BL1338-71	手柄2	1	HT150		
30		小丝杠	1	45		
29		底座	2	HT200		
28		压盖	2	HT200		
27		套筒2	2	HT20-40		
26	6205轴承	6205轴承	2			
25		挡水装置3	1	HT20-40		
24		小丝杠盖2	1			
23		轴	1	45		
22		从动带轮	1	HT150		
21		带轮1	4			
20		电动机	1			
19	BL1338-7	手柄1	1	HT150		
18		圆柱销	1	HT150		
17	62201-101	轴承7206AC	1			
16	62706-32	螺栓M8X30	12			
15		垫片1	2	半圆半毛毡		
14	6205-101	轴承6205	1			
13		套筒1	2	HT20-40		
12		刀架	1	HT200		组合件
11		主动带轮	1	HT150		
10	62799-98	螺栓M8X60	4			
9		大丝杠	1	45		
8		挡水装置2	2	HT20-40		
7		从动带轮	1	45		
6	62799-88	螺栓M8X60	8			
5		轴套块2	2	HT200		
4		挡水装置1	4	HT20-40		
3		皮带轮2	1			
2		主动带轮	1	45		
1		提升机座1	1			组合件

西南交通大学机械工程学院
制图: 李伟
审核: 李伟
日期: 2023.05.01
版本: V1.0
单位: 毫米
图名: A0-装配图

A1-v 刀架



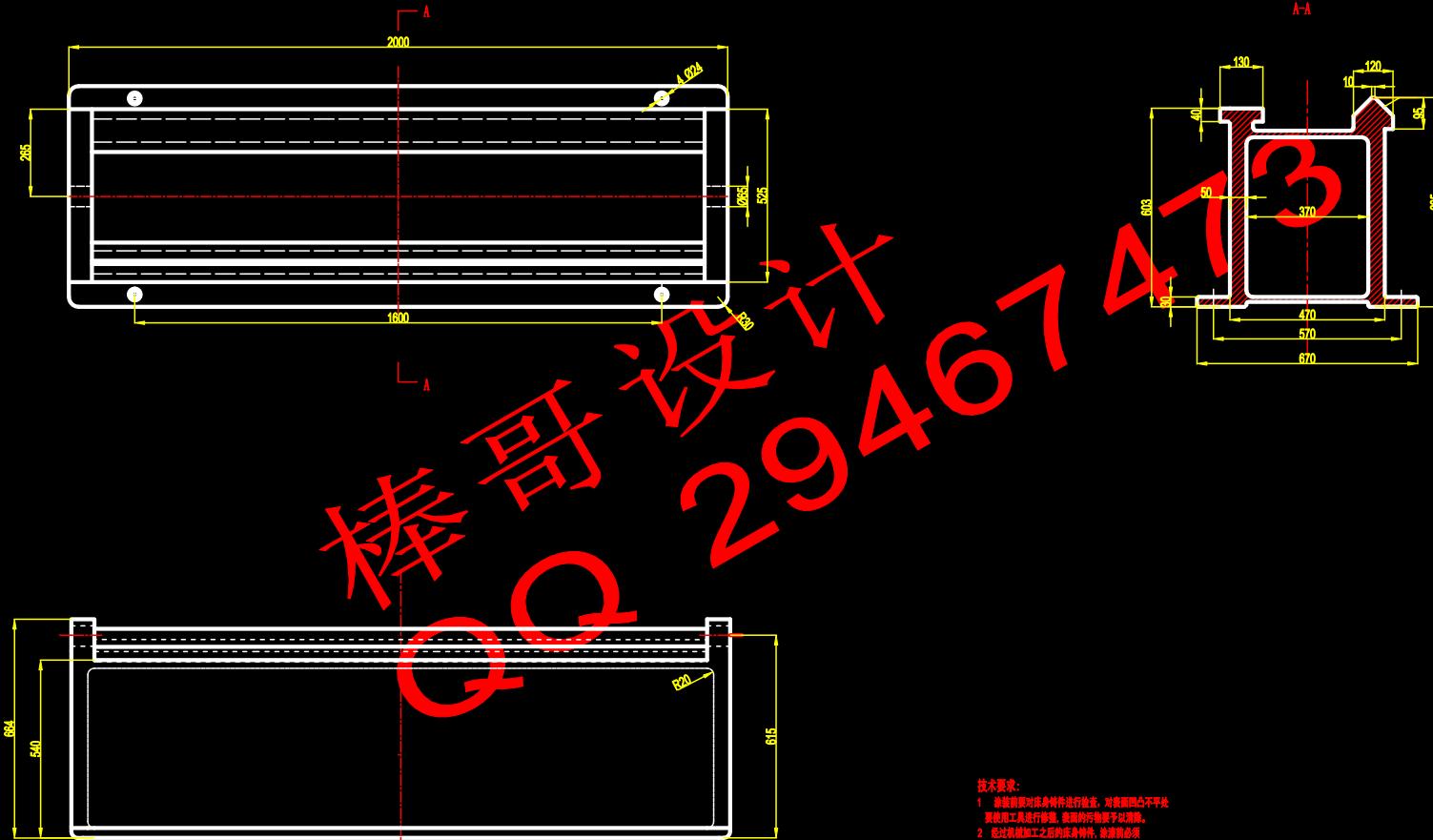
技术要求:

- 铸造时注意气孔、砂眼问题，铸造后进行人工优化
- 使用装置时给导轨加润滑油

序号	代号	名称	材料	数量	备注
4		下刀架	HT200	1	
3		上刀架	HT200	1	
2		小丝杠螺母	HT200	1	
1	JB/GQ-Z28-80	燕尾槽导轨	HT200	1	
刀架			比例	1:4	河南理工大学
			材料	45	万方科技学院
制图	王昆		重量		共张第张
时间					
审核					

A 1-床身

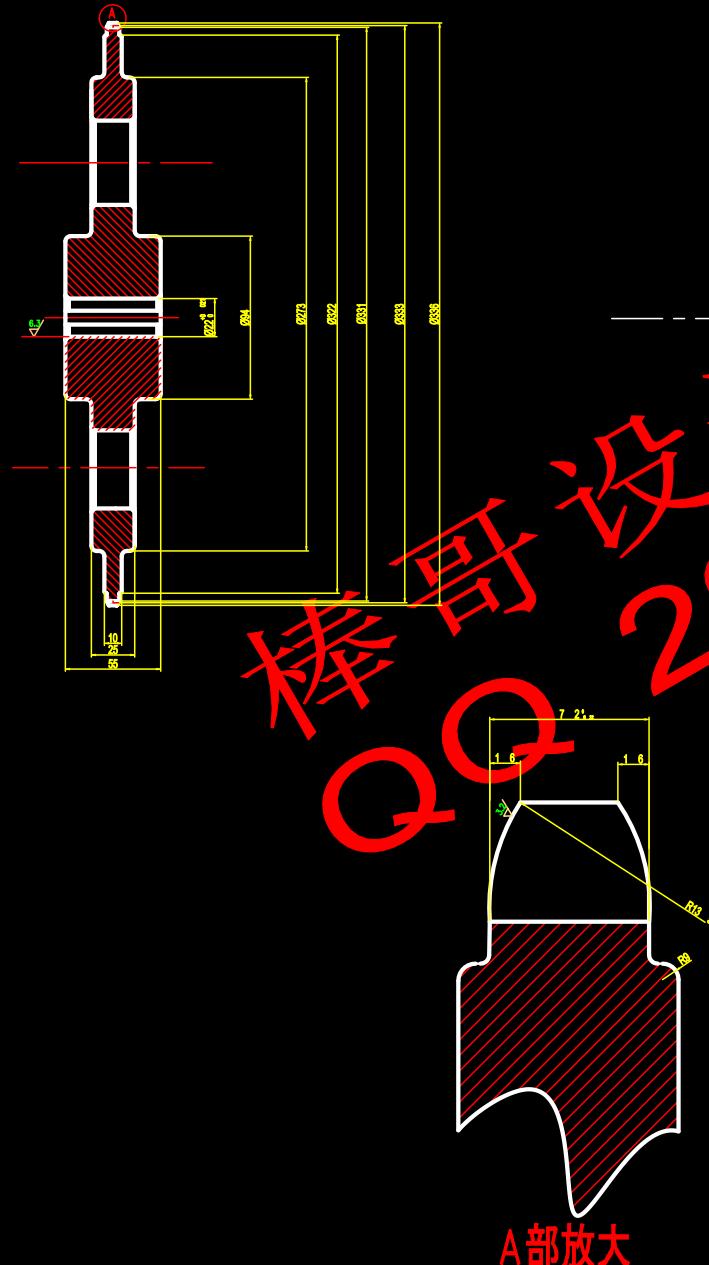
其余: ✓



技术要求:

- 1 涂漆前要对车身零件进行检查,对表面凹凸不平处要用工具进行修整,表面的污物要予以清除。
 - 2 经过机械加工之后的车身零件,涂漆前必须用金属清洗剂或洁净的工业汽油进行淋洗或刷洗,确保彻底清除表面的油污和其他污物。
 - 3 来往车间的车身要保持清洁。

A1-从动链轮

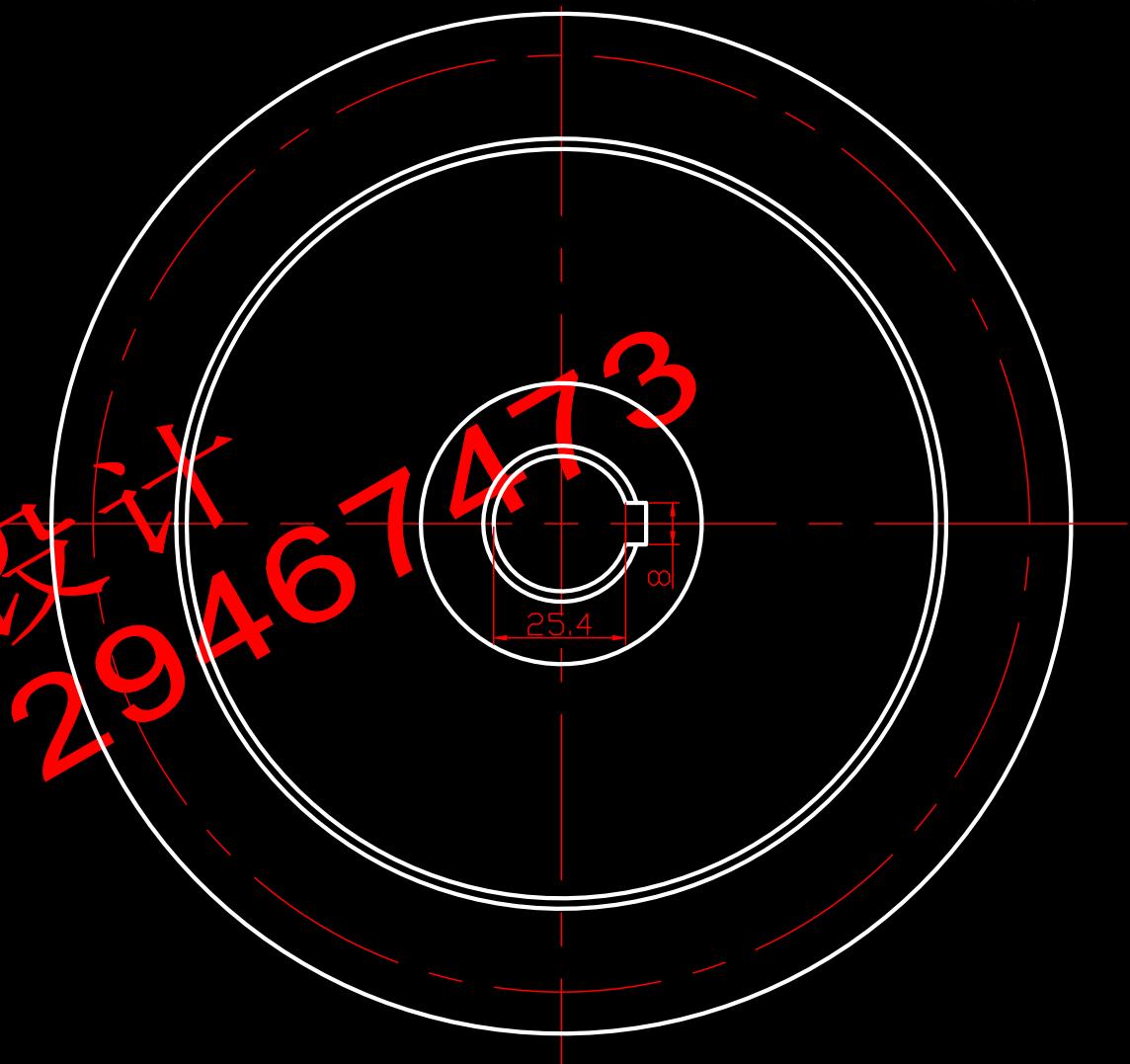
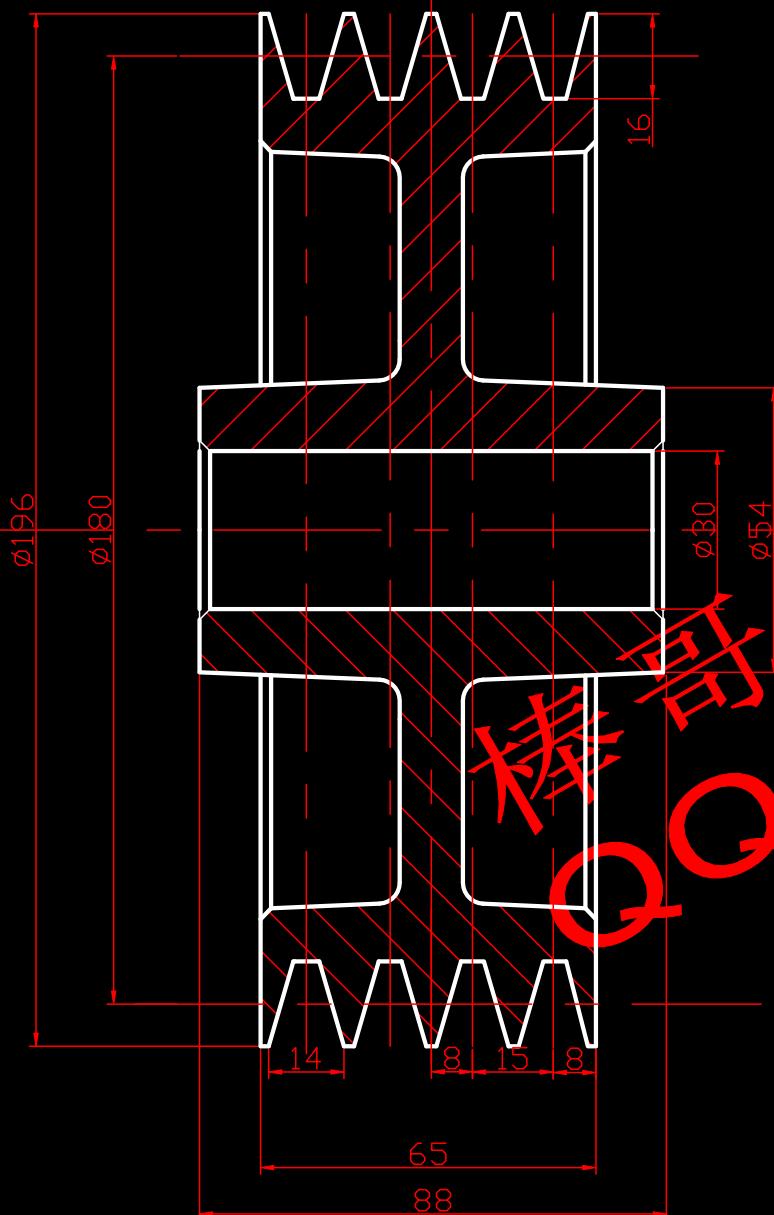


技术要求:

- 1 调质处理220 260HBS;
- 2 未注圆角R3;
- 3 未注倒角2~45°

标记	处数	分段	更改文号	签名	年.月.日	45	河南理工大学机械设计
设计	王晶		标准化				
审核						阶段标记	重量
工艺							比例
						1:1	5
							从动链轮

A2-带轮



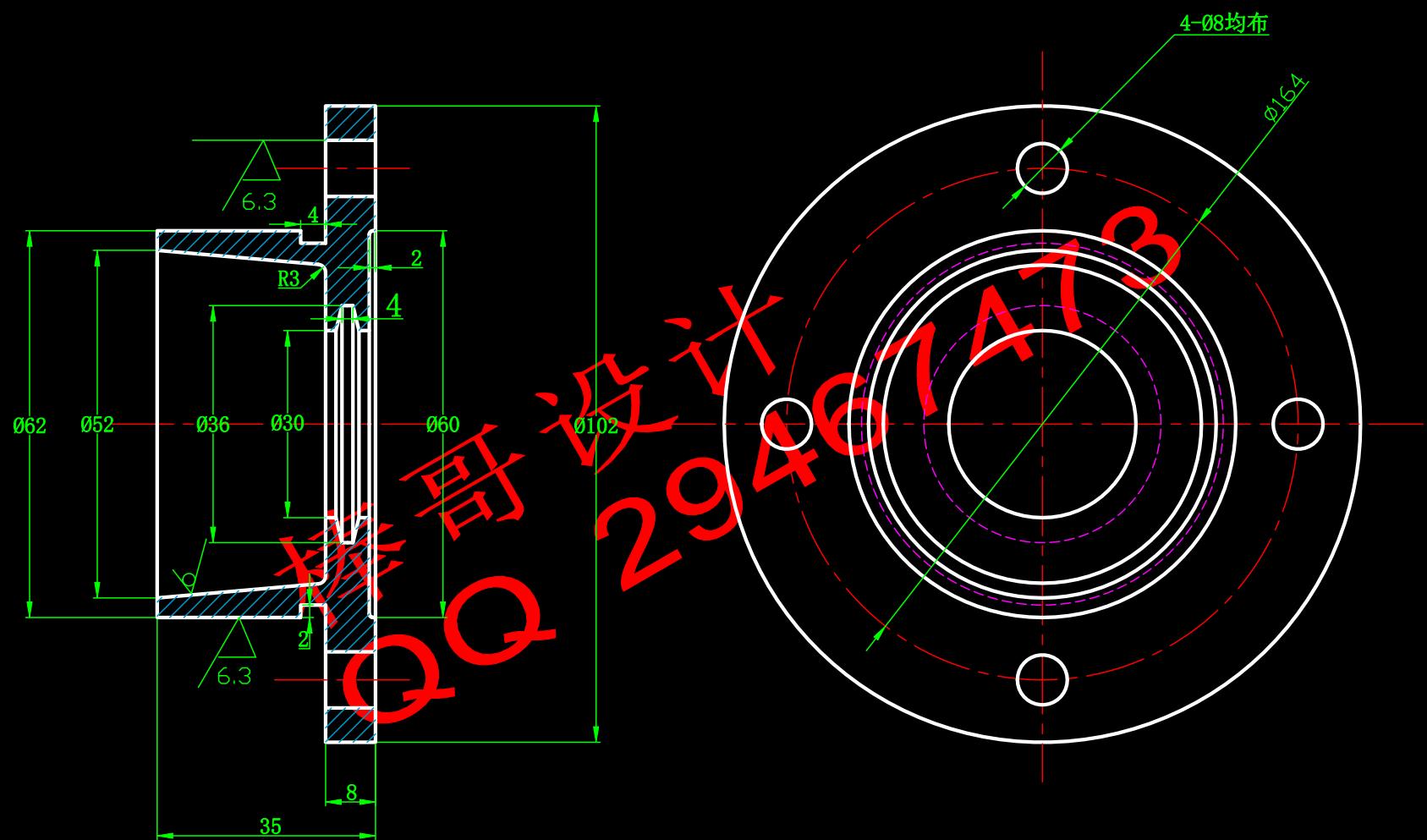
其余:

技术要求:

1. 槽轮工作面有砂眼、气孔。
2. 槽轮间距的累积偏差不得超0.8mm。
3. 任意两槽轮的基准直径差不得大于0.4mm。
4. 加工倒角2×45°。
5. 未注倒圆角R5。

							HT150	河南理工大学 万方科技学院
标记	处数	分区	变更文件号	签名	年 月 日			
设计			标准化				阶段标记	重量
制图	王晶							比例
审核							1:1	
工艺			批准				共 1 页	主动带轮

A2-端盖



技术要求:

未标明倒角 $2 \times 45^\circ$ 。

HT20-40								河南理工大学 万方科技学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日			
设计			标准化					阶段标记	重量	比例
制图	王昆									
审核										2:1
工艺			批准					第	张	端盖