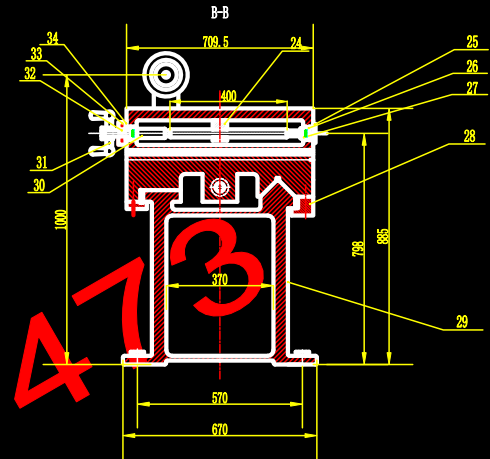
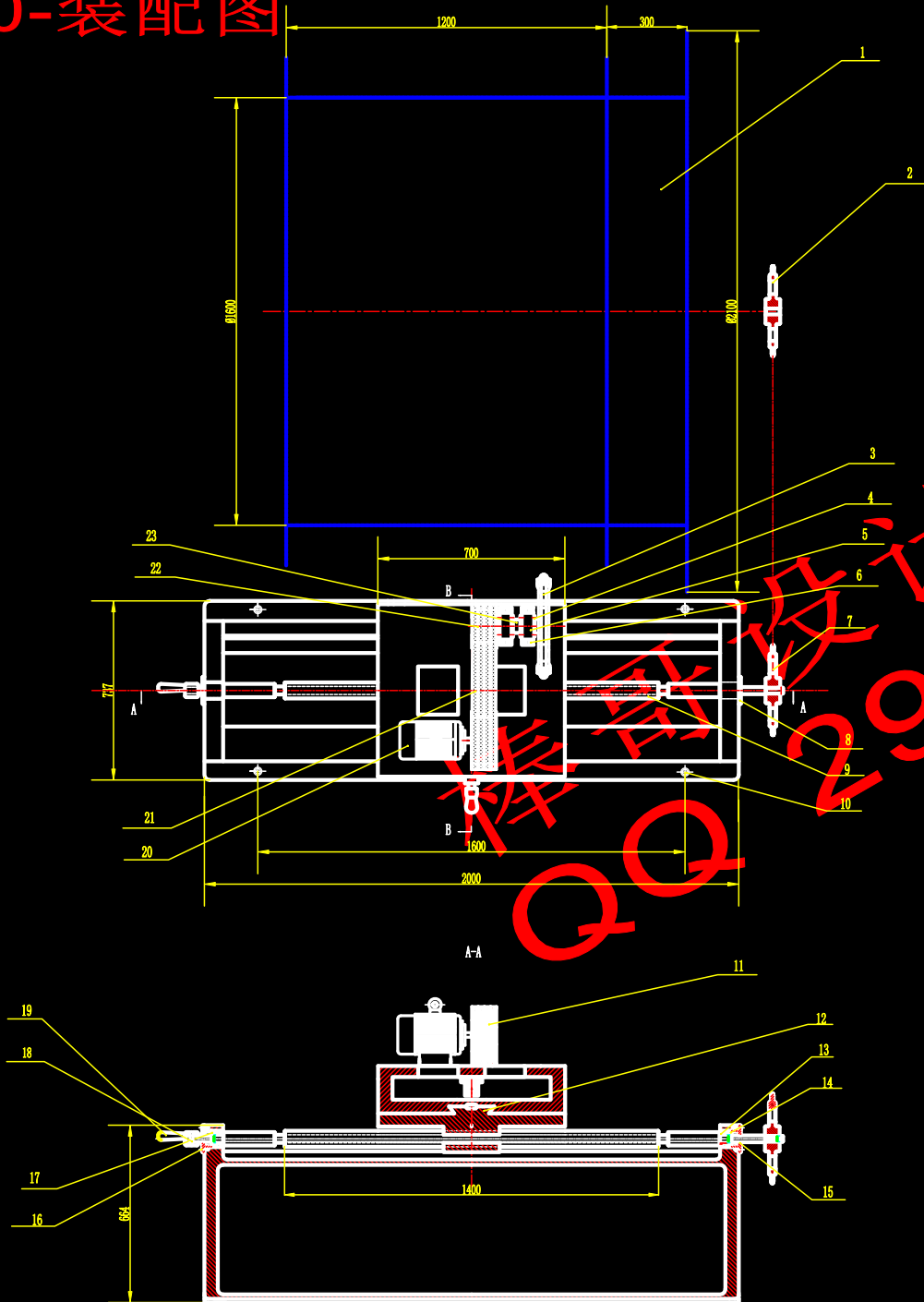
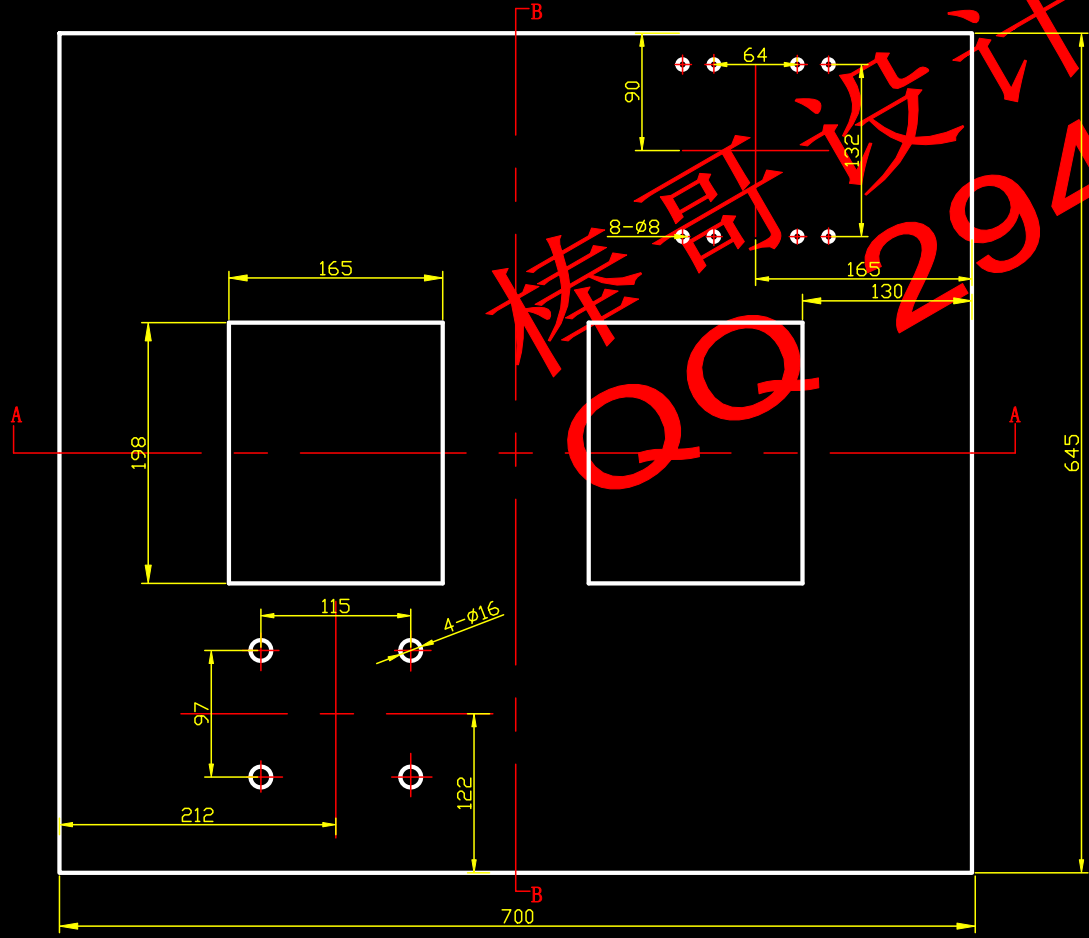
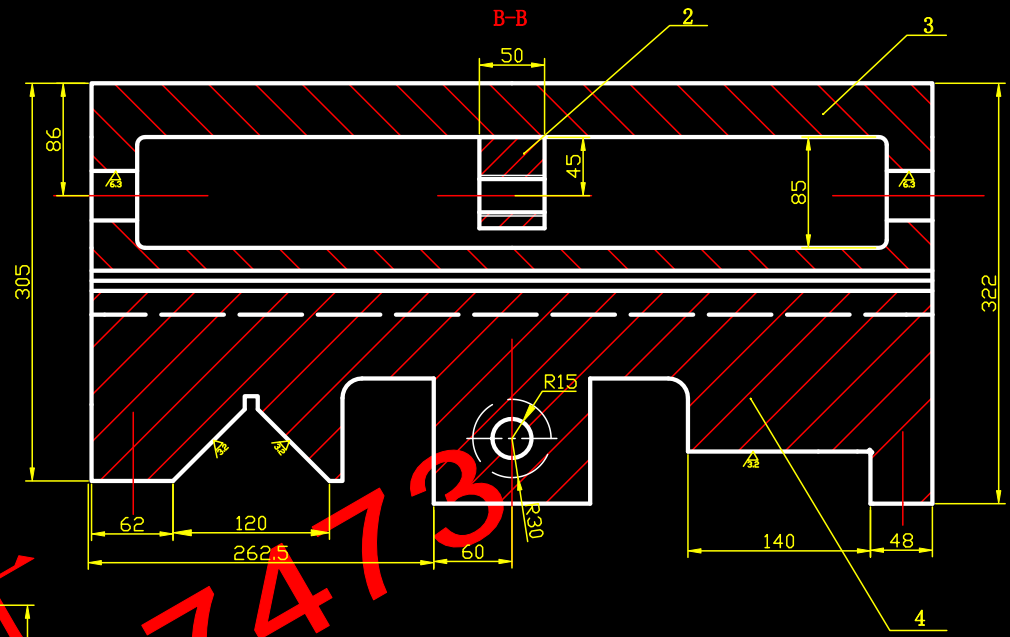
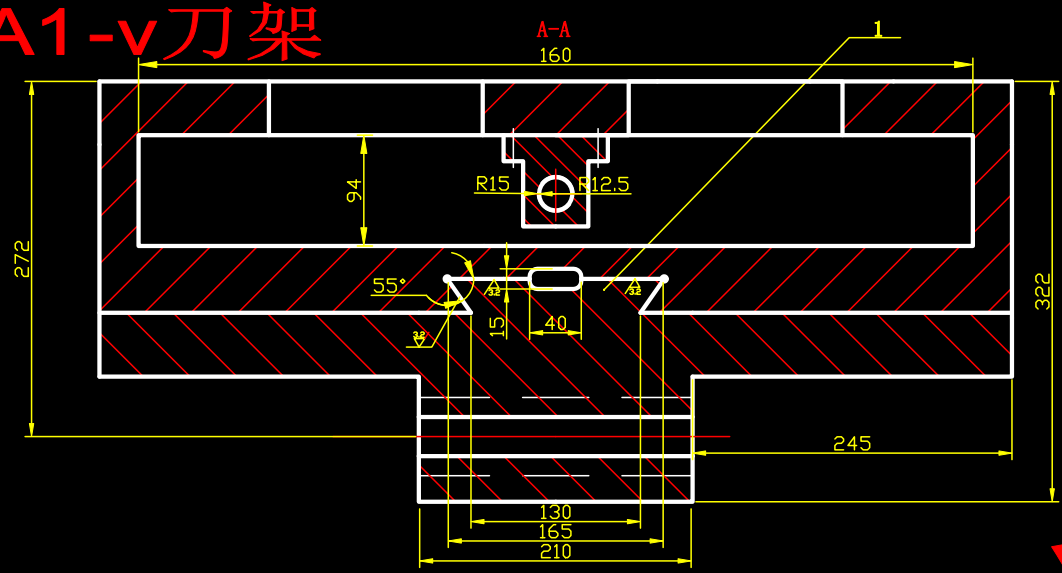


A0-装配图



34		套板	1	1	HT20-40		
35		合金钢	1	1			组合件
36		合金钢	1	1	HT150		
37	BT1338-77	手轮2	1	1	HT150		
38		小轴1	1	1	45		
39		压盖	2	2	HT200		
28		压盖	2	2	HT200		
29		套轴2	2	2	HT20-40		
26	GB7278-1984	6305轴承	2	2			
25		轴头固定套	1	1	HT20-40		
24		小轴1轴头套	1	1	45		
23		从动套轴	1	1	HT150		
22		压盖	4	4			
21		手轮1	1	1	HT150		
18		压轴圈	1	1	HT150		
17	GB7278-1984	轴头固定套	1	1			
16	GB7278-82	轴头固定套	1	1			
15		轴头固定套	2	2	手轮固定套		
14	GB7278-82	轴头固定套	1	1			
13		套轴1	2	2	HT20-40		
12		刀架	1	1	HT200		组合件
11		主动套轴	1	1	HT150		
10	GB799-88	轴头固定套	4	4			
9		大轴1	1	1	45		
8		轴头固定套2	2	2	HT20-40		
7		从动套轴	1	1	45		
6	GB799-88	轴头固定套	4	4			
5		轴头固定套1	2	2	HT200		
4		轴头固定套1	4	4	HT20-40		
3		压轴圈刀	1	1			
2		主动套轴	1	1	45		
1		套轴1套套套					组合件
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注	
							河南理工大学东方机械装备
							机械制图
设计	审核	会签	工艺设计	技术负责人			
制图	校对	审核		批准	日期		
工程					比例	1:1	
图号					共	张	
							HT20-40 轴头固定套
							HT150 手轮

A1-v刀架

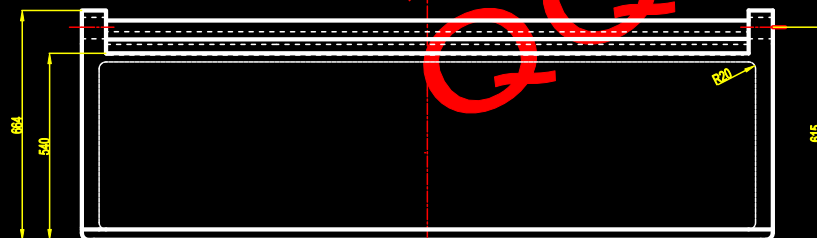
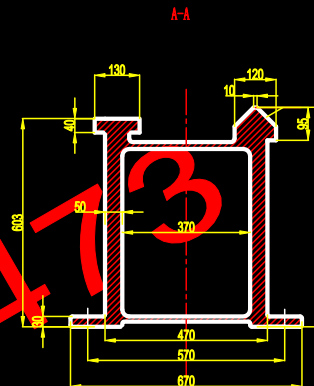
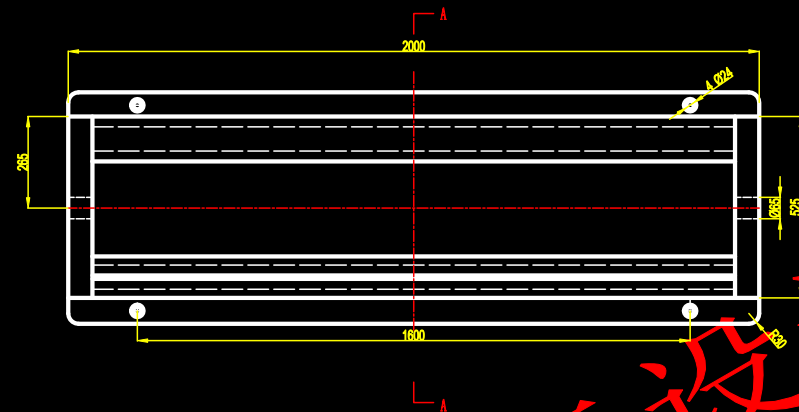


- 技术要求:
1. 铸造时注意气孔、砂眼问题，铸造后进行人工优化
 2. 使用装置时给导轨加润滑油

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	
序号	代号	名称	材料	数量	备注
刀架			比例	1:4	河南理工大学 万方科技学院
			材料	45	
制图	王昆		重量		共 张 第 张
时间					
审核					

A1-床身

其余: ✓

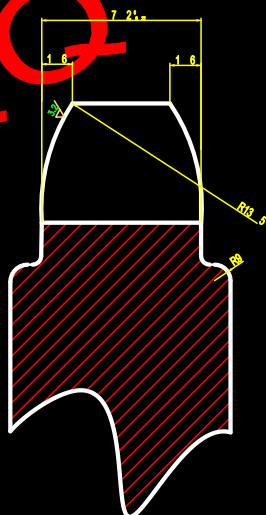
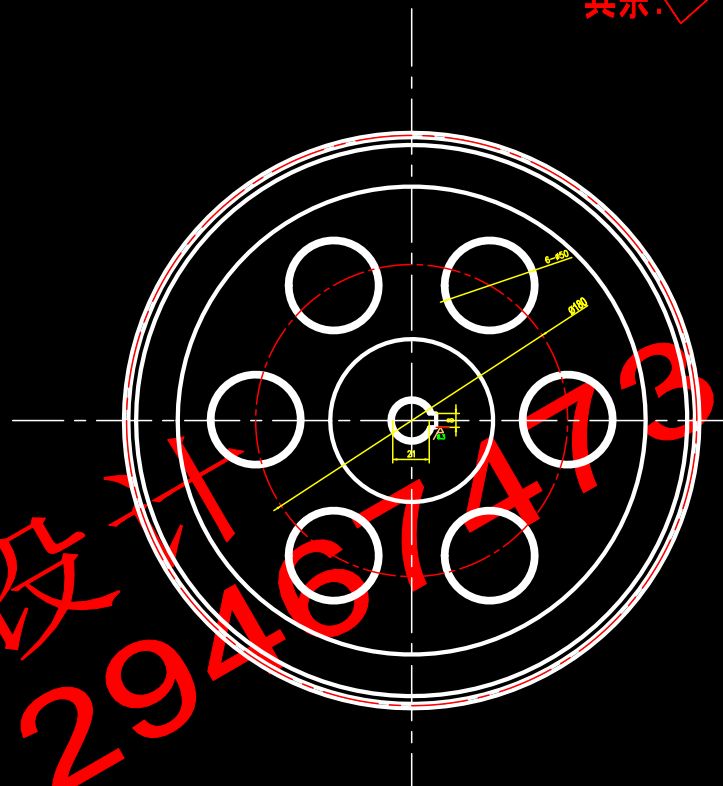
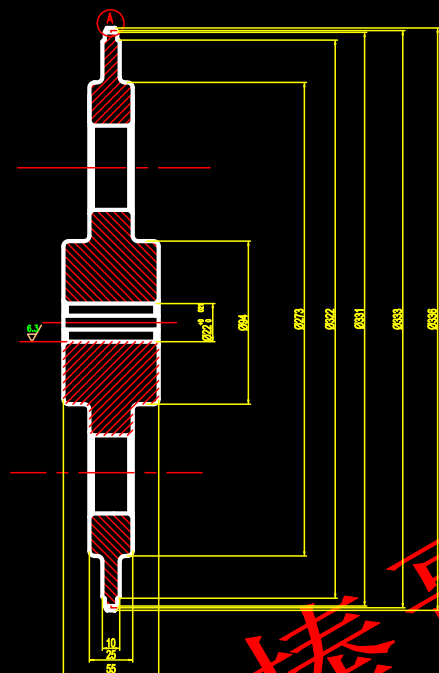


技术要求:

- 1 涂装前要对床身铸件进行检查,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床身铸件,涂装前必须用金属清洗剂或洁净的工业汽油进行清洗或刷洗,确保彻底清除表面的油污和其它污物。
- 3 未注圆角半径为R5

[illegible]

A1-从动链轮



A部放大

其余: $\frac{12}{5}$

名称	数量
链轮节距	p=12 7
链轮齿数	Z=76
滚子直径	dr=8 51
量柱测量距	Mr=315 83
量柱直径	dr=8.51 ^{+0.01} ₀
齿形	按 GB1244 85

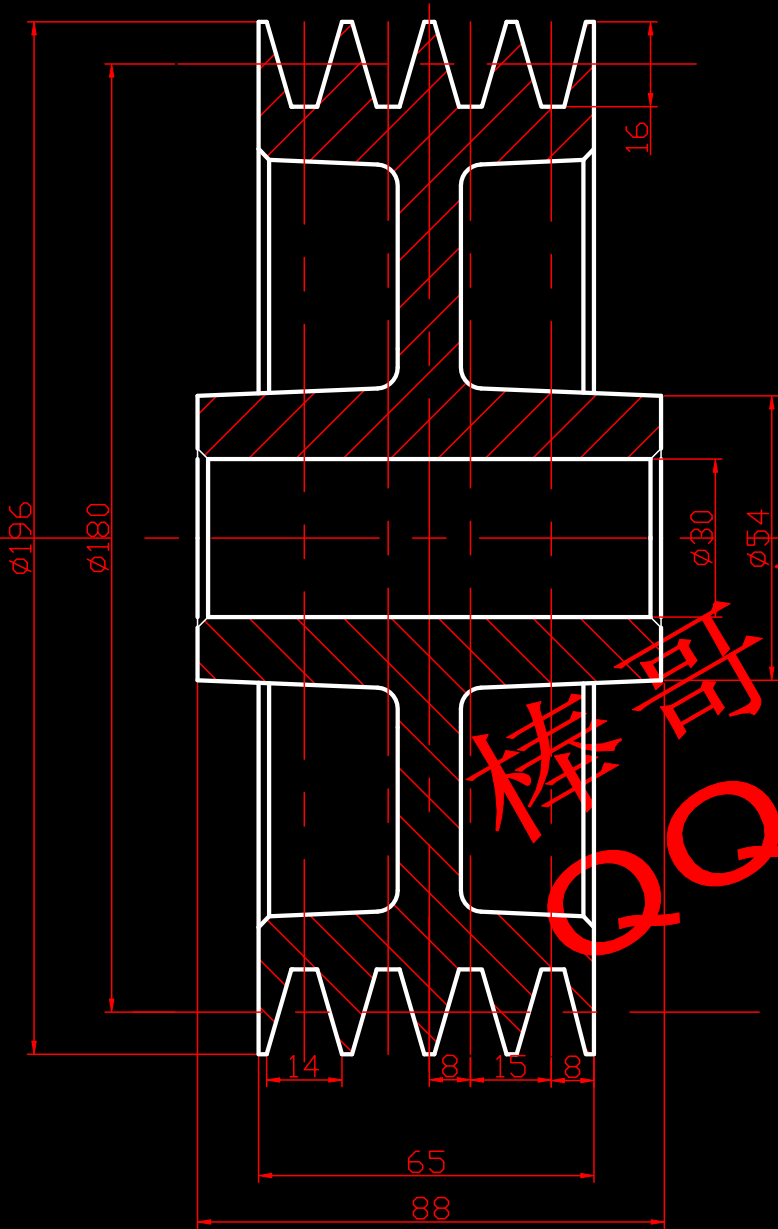
技术要求:

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

						45	河南理工大学方科技学院		
标记	处数	分度	英文符号	姓名	年月日				
设计	王强		标准件				阶段标记	重量	比例
审核									1:1 S
工艺							共	张	第 张
							从动链轮		

A2-带轮

其余:

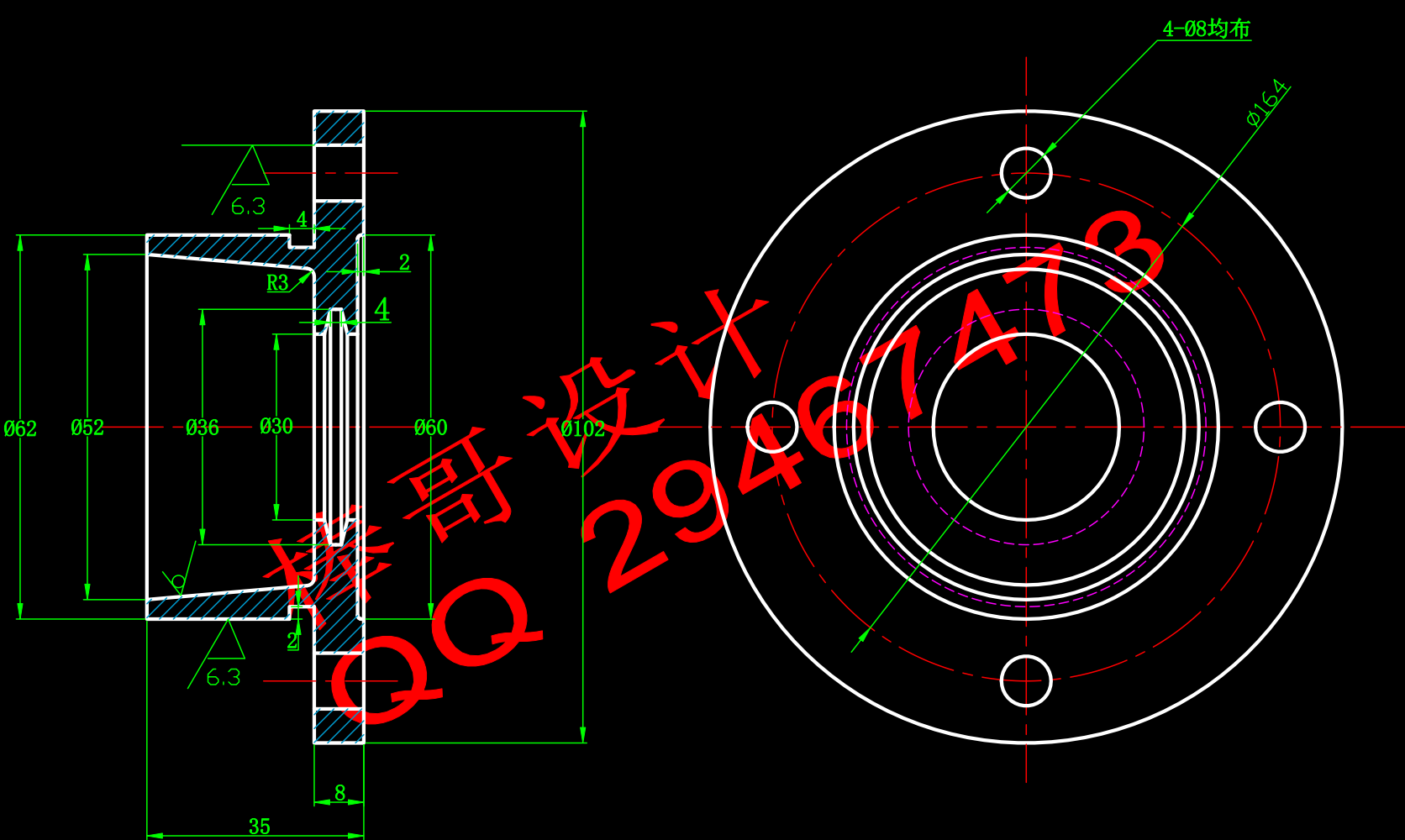


- 技术要求:
1. 槽轮工作面有砂眼、气孔。
 2. 槽轮间距的累积偏差不得超过0.8mm。
 3. 任意两槽轮的基准直径差不得大于0.4mm。
 4. 加工倒角 $2\times 45^\circ$ 。
 5. 未注倒圆角R5。

								HT150			河南理工大学 万方科技学院	
标记	处数	分区	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	王晨									1:1		
审核												
工艺			批准					关	东	强	张	主动带轮

主动带轮

A2-端盖



技术要求:
未标明倒角2X45°。

										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			阶段标记	重量	比例	端盖
设计												2:1	
制图	王昆												
审核													
工艺								批准		第 张	第 张		