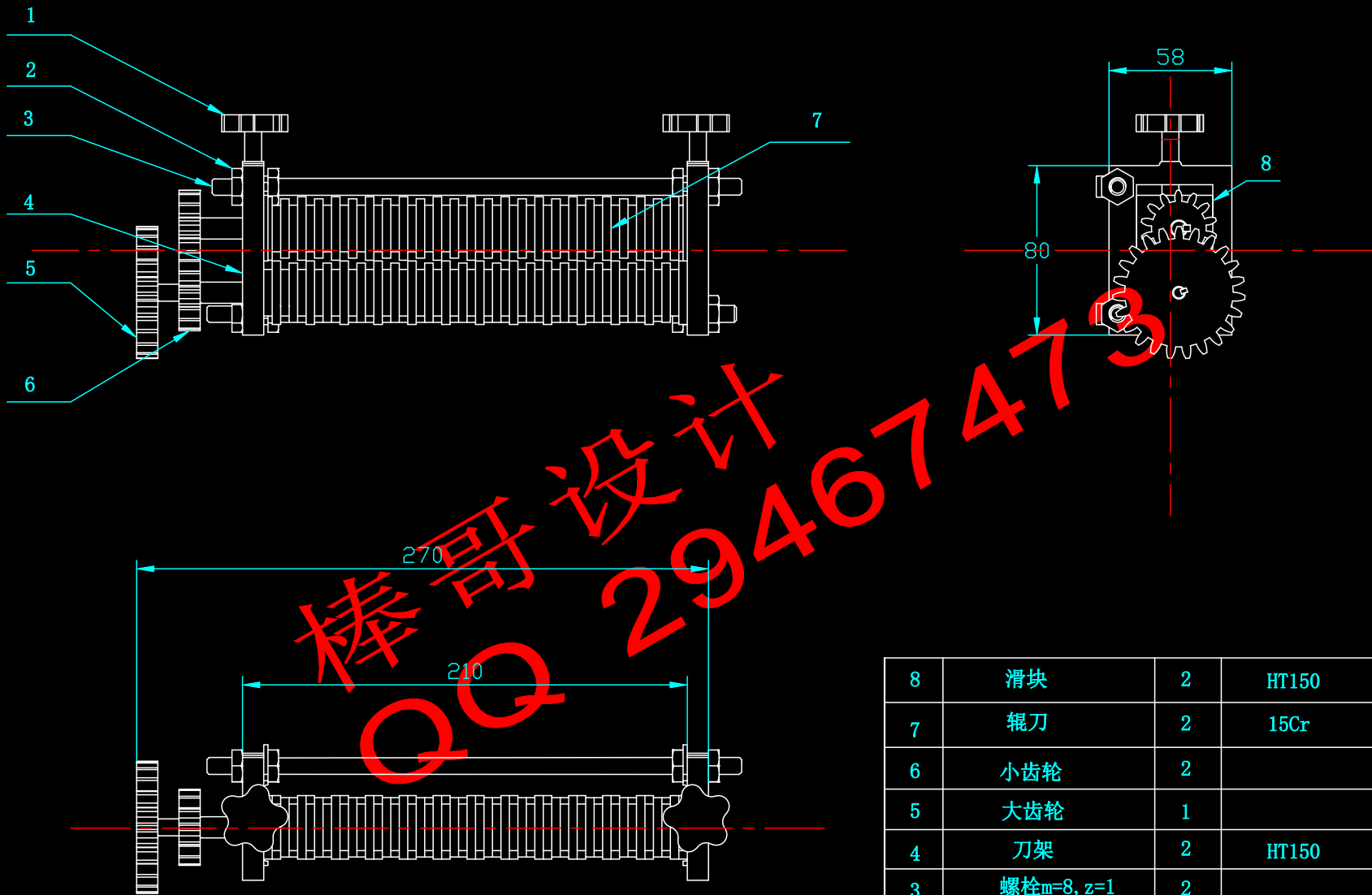


A1-面条辊刀装配图

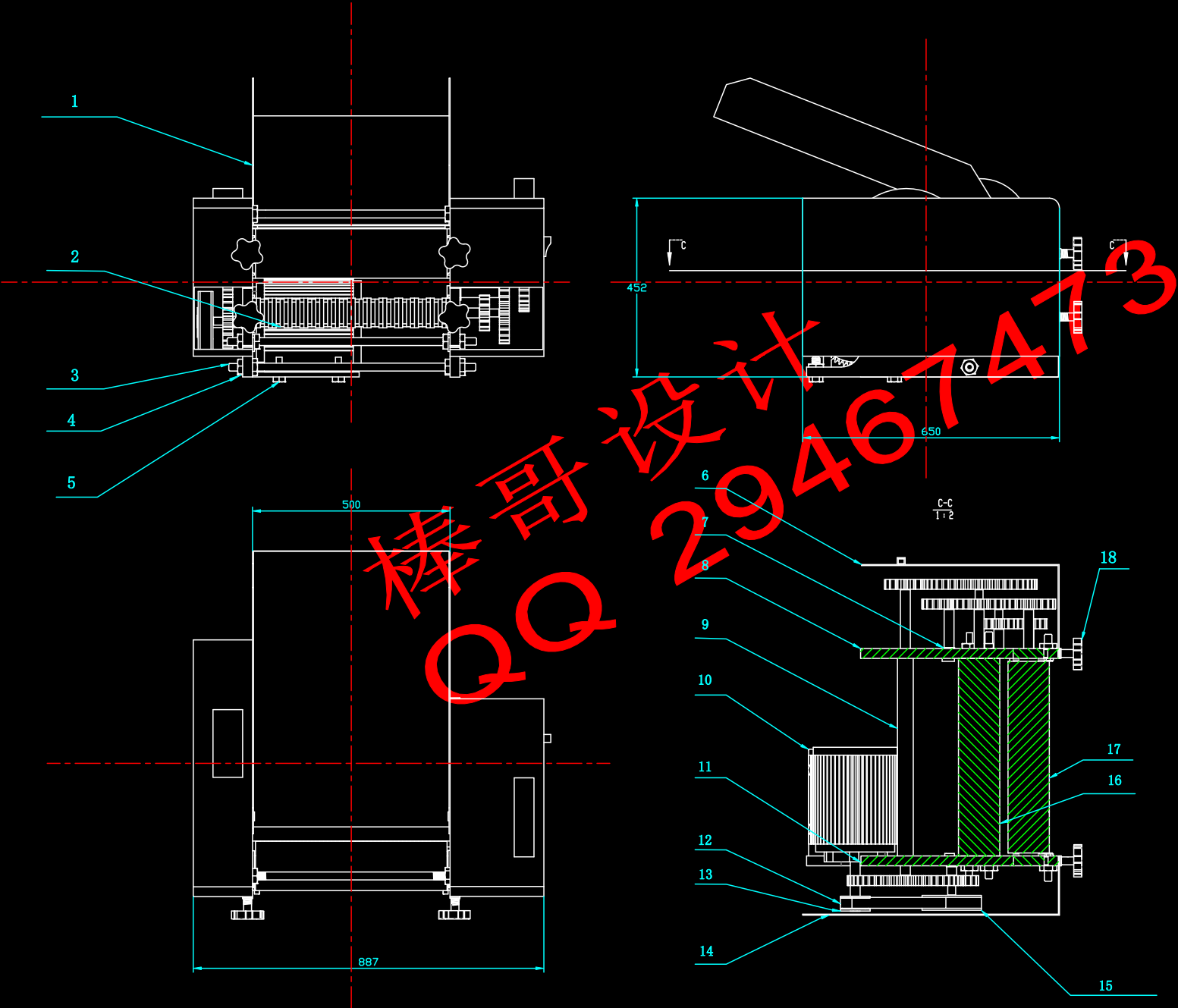


技术要求

- 1、使用完辊刀后，保持辊刀表面干净，避免生锈。
- 2、辊刀的调节间距是有限的，范围为0-5mm

8	滑块	2	HT150	GB/T9439-1998
7	辊刀	2	15Cr	GB/T3077-1999
6	小齿轮	2		
5	大齿轮	1		
4	刀架	2	HT150	GB/T9439-1998
3	螺栓 $m=8, z=1$	2		
2	螺母	8		
1	调节螺母	2	8.8级	GB/T5783-2000
序号	名 称	数量	材 料	备 注
制图	潘旭辉	2016-05-12	辊刀装配体	比例 1:1
审核	安静	2016-05-13		1-2
塔里木大学 农机16-3班				

A1-面条机装配图

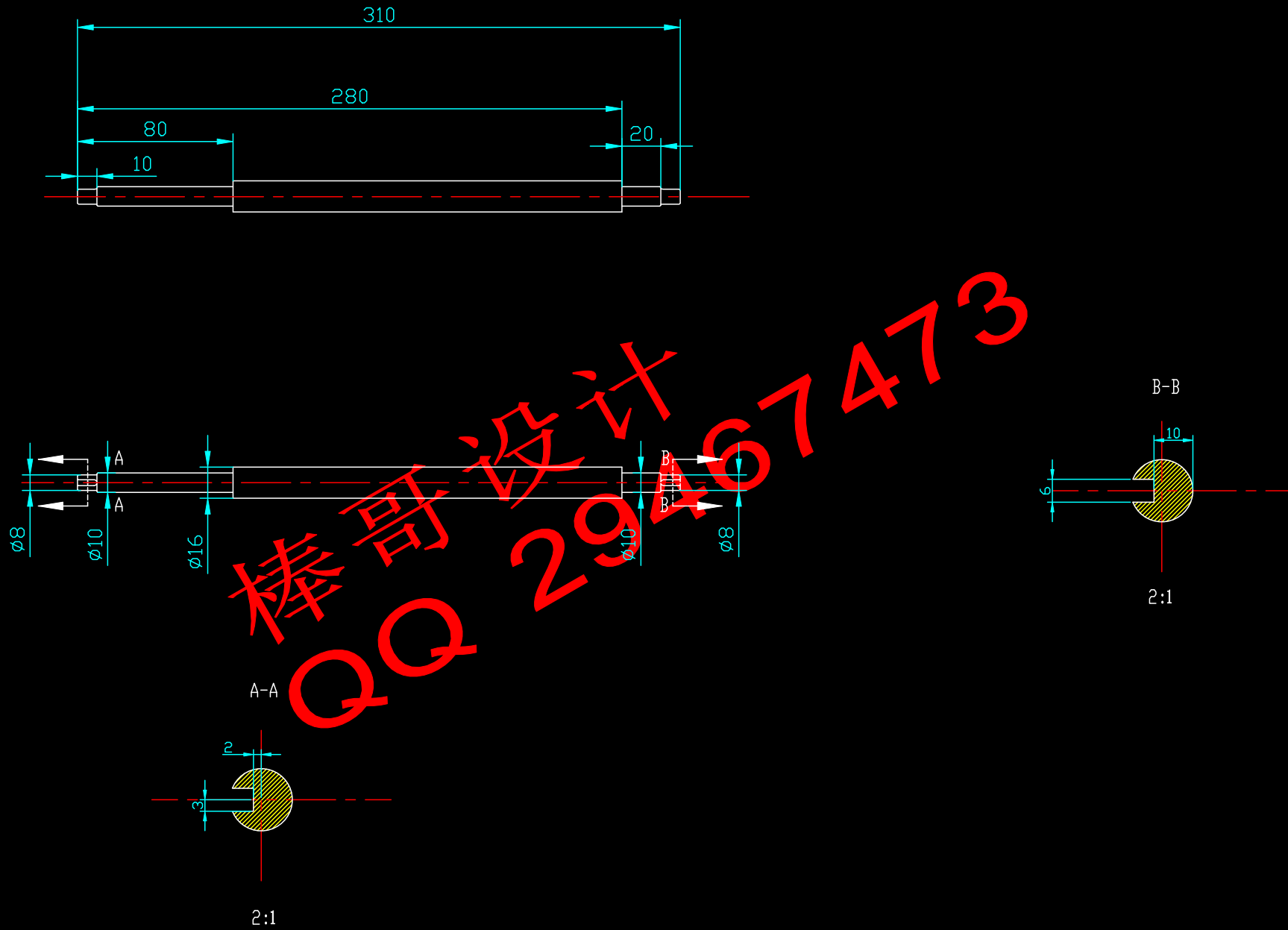


技术要求

- 1、未注锐边倒角0.5X45°
- 2、平键与轴上键槽两侧面应均匀接触，其配合面不得有间隙。
- 3、各零、部件装配后相对位置应准确。
- 4、齿轮装配后，齿面的接触斑点和侧隙应符合GB10095GB11365的规定。

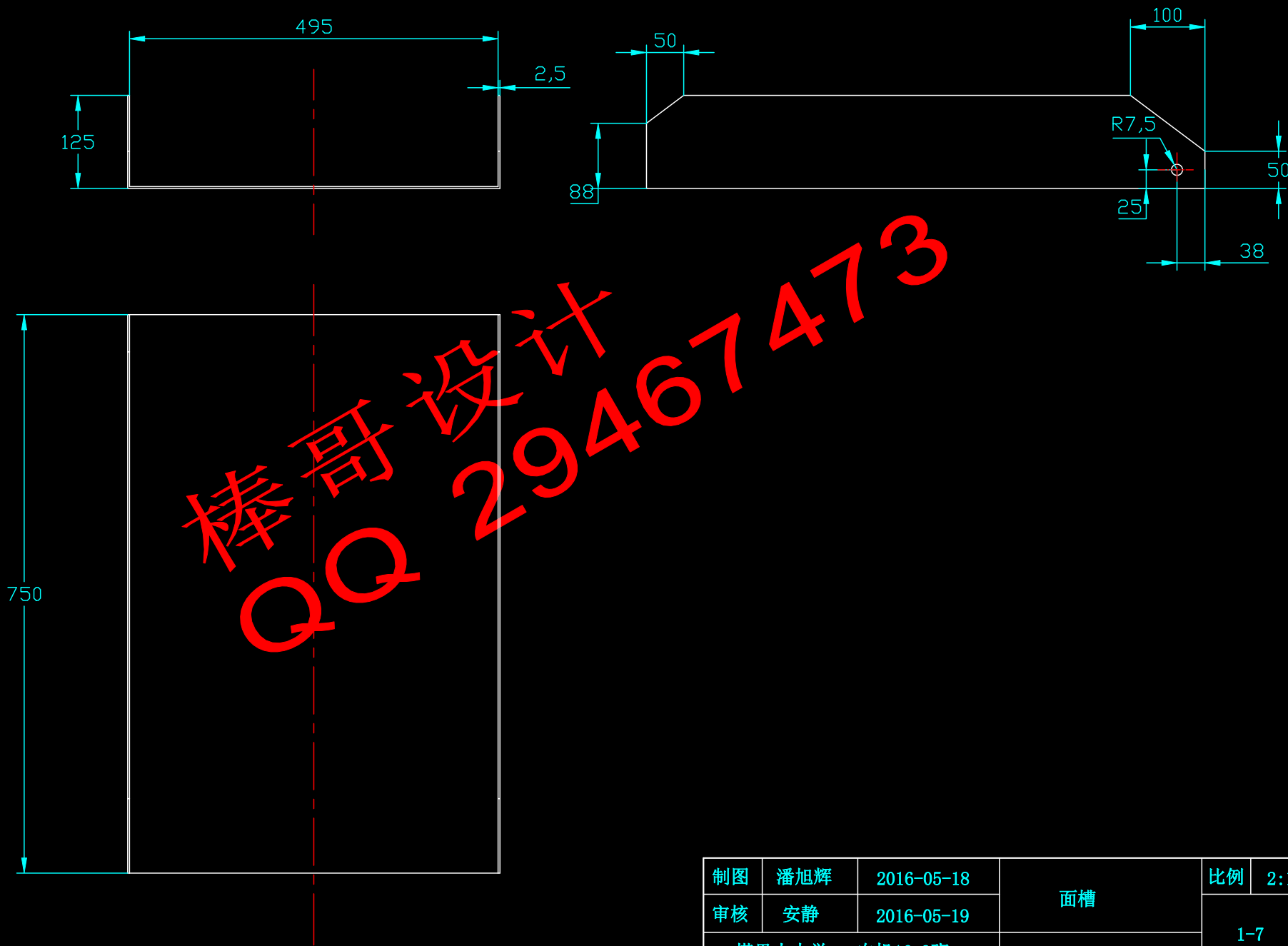
18	调节螺母	4	8. 8级	GB/T5783-2000
17	压面辊1	1	Q255	GB/T699-1999
16	压面辊2	1	Q255	GB/T699-1999
15	大皮带轮	1	HT250	GB/T9439-1988
14	机壳2	1	低碳钢	
13	小皮带轮	1	HT250	GB/T9439-1988
12	皮带	1	橡胶	Y型
11	机架2	1	HT150	GB/T9439-1988
10	电动机	1		YU7124
9	轴	1	45	
8	机架1	1	HT150	GB/T9439-1988
7	挡圈	2	65Mn	GB/T894-1986
6	机壳1	1	低碳钢	
5	螺栓M8*15	4	8. 8级	GB/T5783-2000
4	螺母	24	8级	GB/T6170-2000
3	螺杆m=8, z=1	5	Q235	GB/T700-1988
2	辊刀	2	15Cr	GB/T3077-1999
1	面槽	1	低碳钢	
序号	名 称	数量	材 料	备 注
制图	潘旭辉	2016-05-16	面条机总装配图	比例 2.5:1
审核	安静	2016-05-17		1-1
塔里木大学	农机16-3班			

A3-传动轴



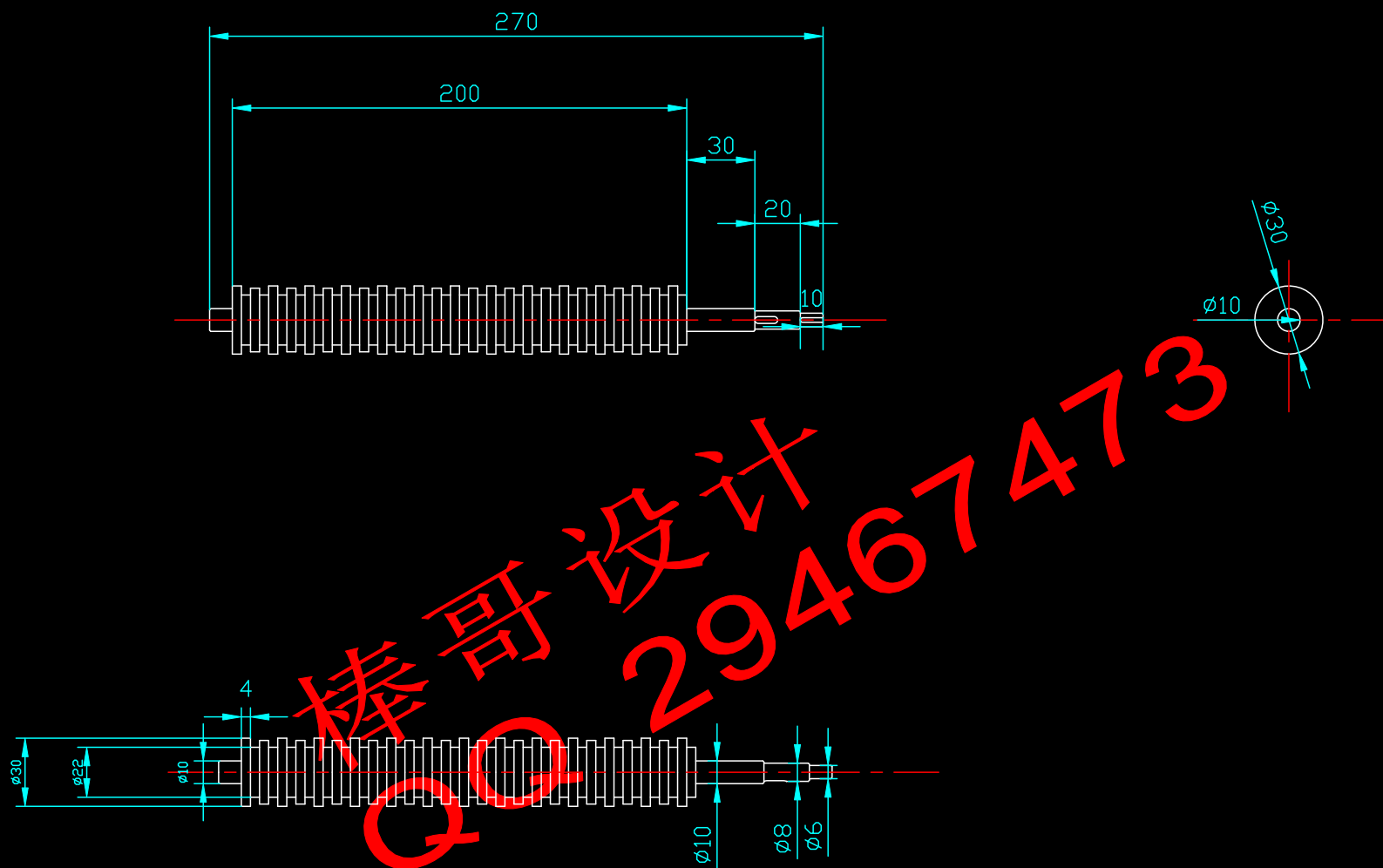
制图	潘旭辉	2016-05-12	传动轴	比例	1:1
审核	安静	2016-05-14		1-4	
塔里木大学		农机16-3班			

A3-面槽



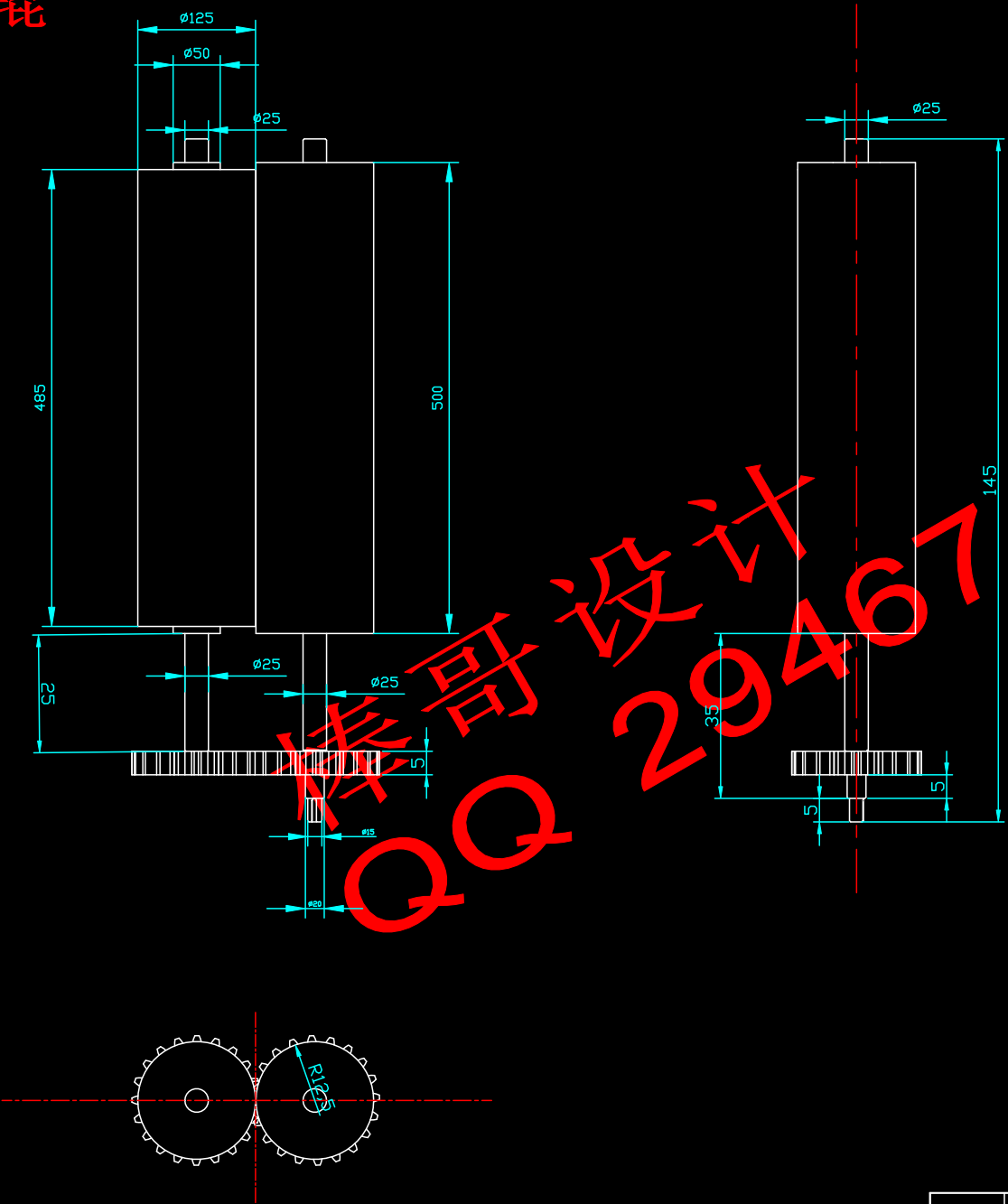
制图	潘旭辉	2016-05-18	面槽	比例	2:1
审核	安静	2016-05-19		1-7	
塔里木大学		农机16-3班			

A3-面刀



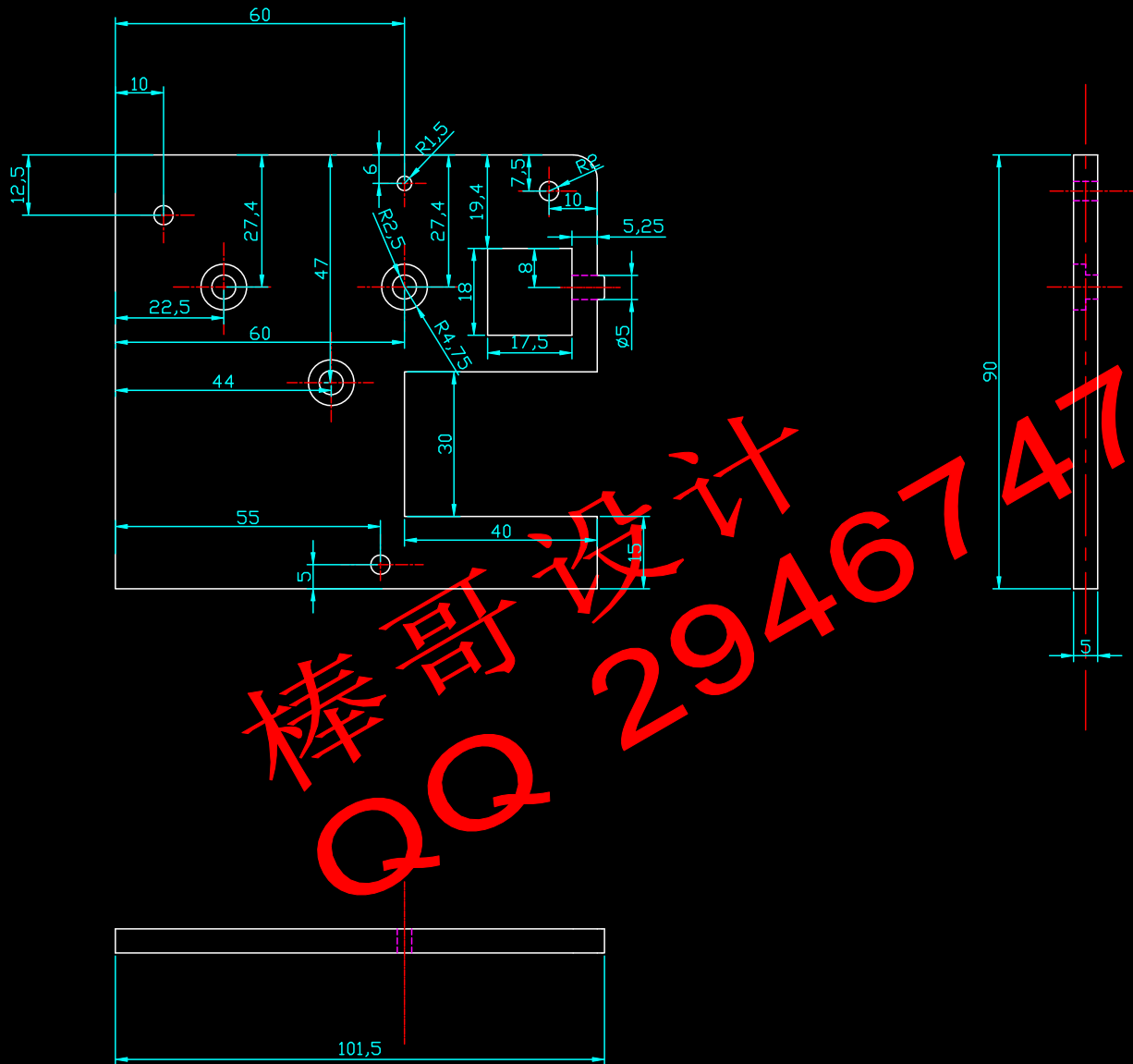
制图	潘旭辉	2016-05-12	辊刀	比例	1:1
审核	安静	2016-05-13		1-3	
塔里木大学 农机16-3班					

A3-面辊



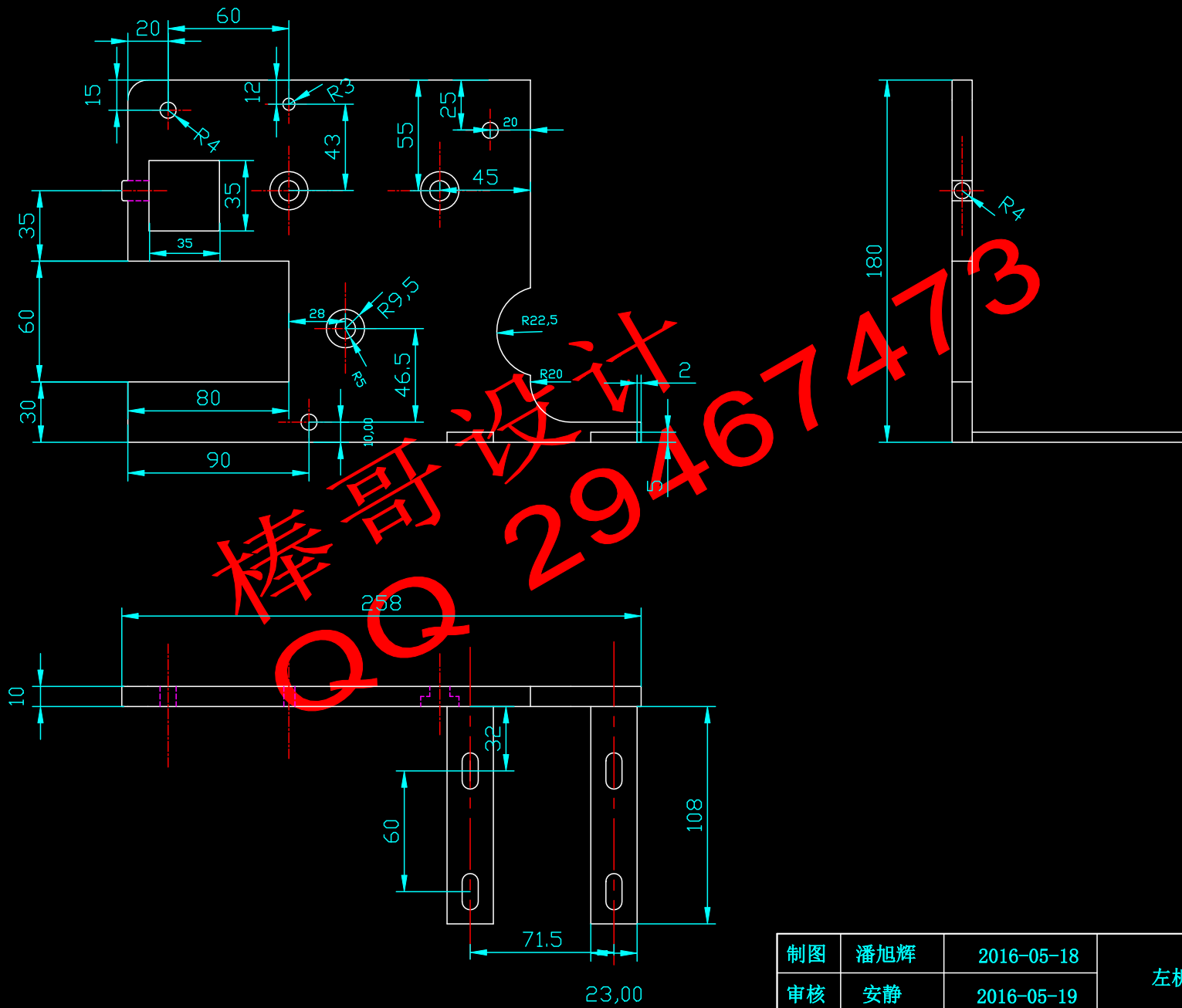
制图	潘旭辉	2016-05-13	压面辊	比例	2.5:1
审核	安静	2016-05-14		1-5	
塔里木大学 农机16-3班					

A3-右机架



制图	潘旭辉	2016-05-12	右机架	比例	1:1
审核	安静	2016-05-13		1-6	
塔里木大学 农机16-3班					

A3-左机架



制图	潘旭辉	2016-05-18	左机架	比例	1:1
审核	安静	2016-05-19		1-8	
塔里木大学 农机16-3班					