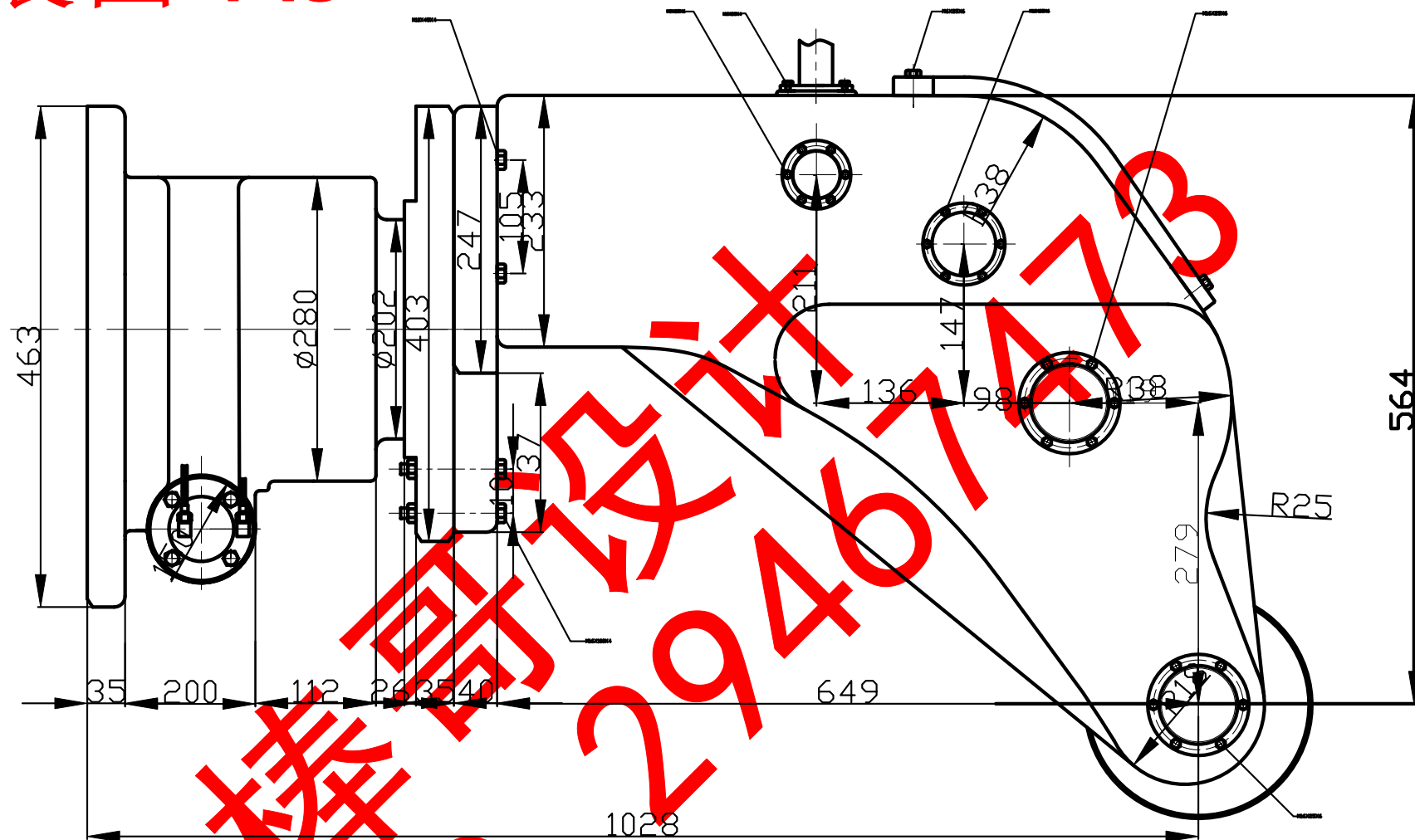


1-总装图-A3

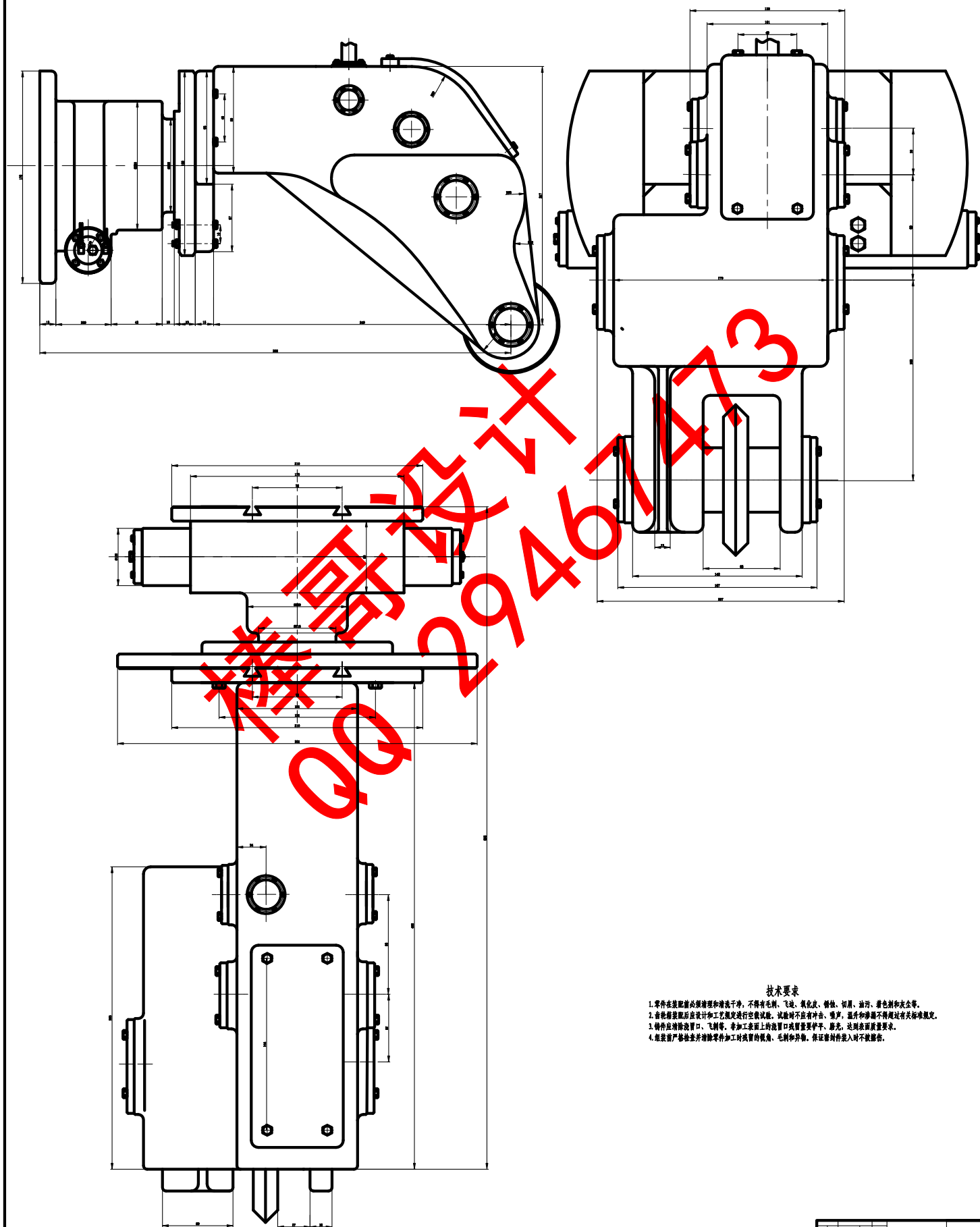


技术要求

- 零件在装配前必须清理和清洗干浄，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 齿轮箱装配后应设计和工艺规定进行空载试验，试验时不应有冲击、噪声，温升和渗漏不得超过有关标准规定。
- 铸件应清除浇冒口、飞刺等。非加工表面上的浇冒口残留量要铲平、磨光，达到表面质量要求。
- 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物，保证密封件装入时不被损伤。

标记	数量	更改单号	签名	日期	铰外齿刀架总装图	等 级	标记	质量	比例
设计		白鑫		06.01					1:4
审核									
工艺		白鑫		06.01		第1张		共1张	
标准化					机制信071	山西农业大学			
批准					2007151131				
电脑制图									

2-外齿铣刀架三视图-A0

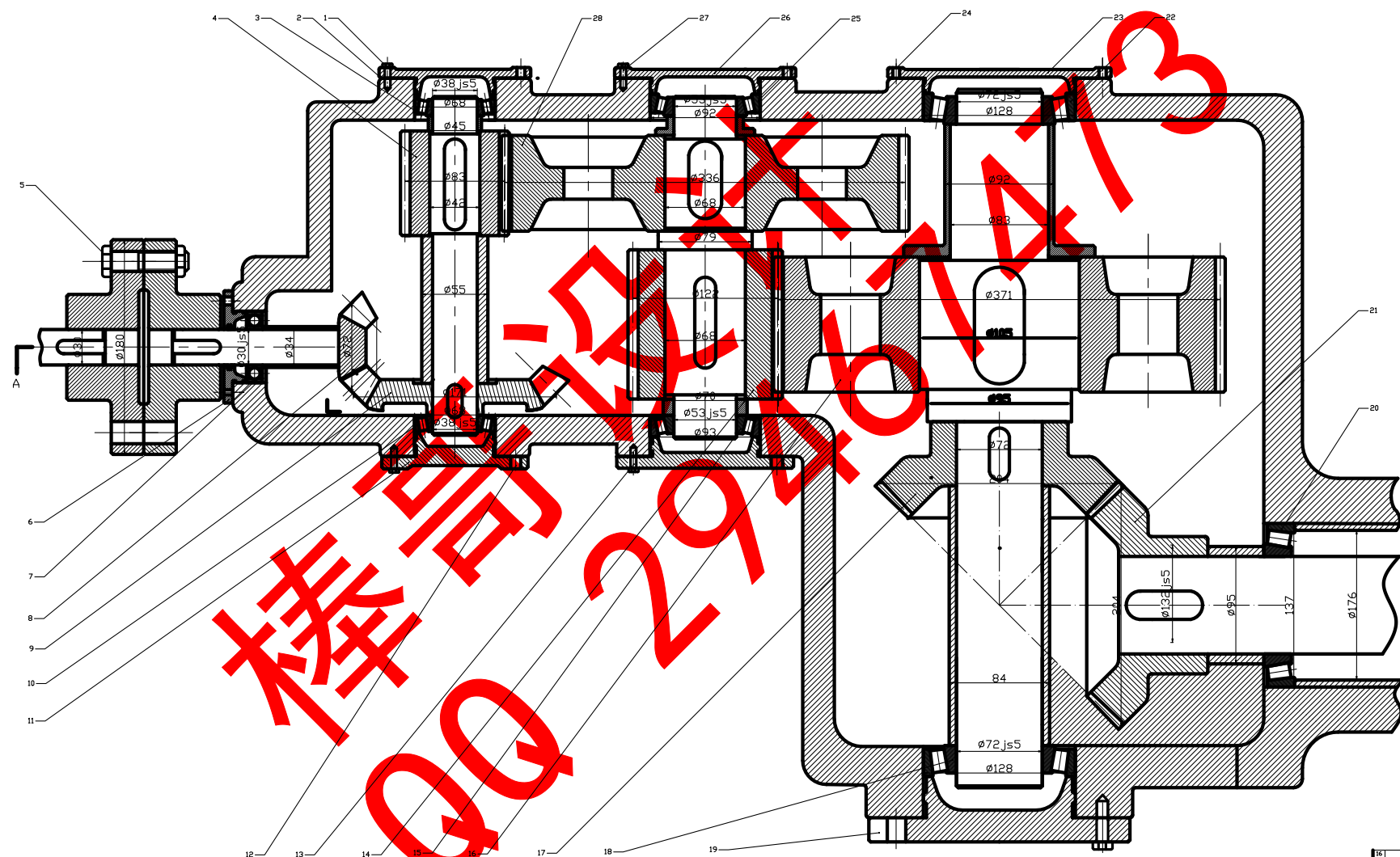


技术要求

1. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、划痕、油污、着色剂和灰尘等。
2. 零件经装配后应进行空载试验，试验时不应有冲击、噪声、漏油和渗漏等异常情况发生。
3. 零件应清除油污、飞刺等，非加工表面上的油污或残留物应清理干净，达到表面质量要求。
4. 装配前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和外伤，保证零件装配时不致损坏。

图号	比例	材料	数量	备注
外齿铣刀架	1:1			
三视图				
设计	审核	工艺	材料	备注
山西农业大学				

3-外齿铣刀架展开图-A0

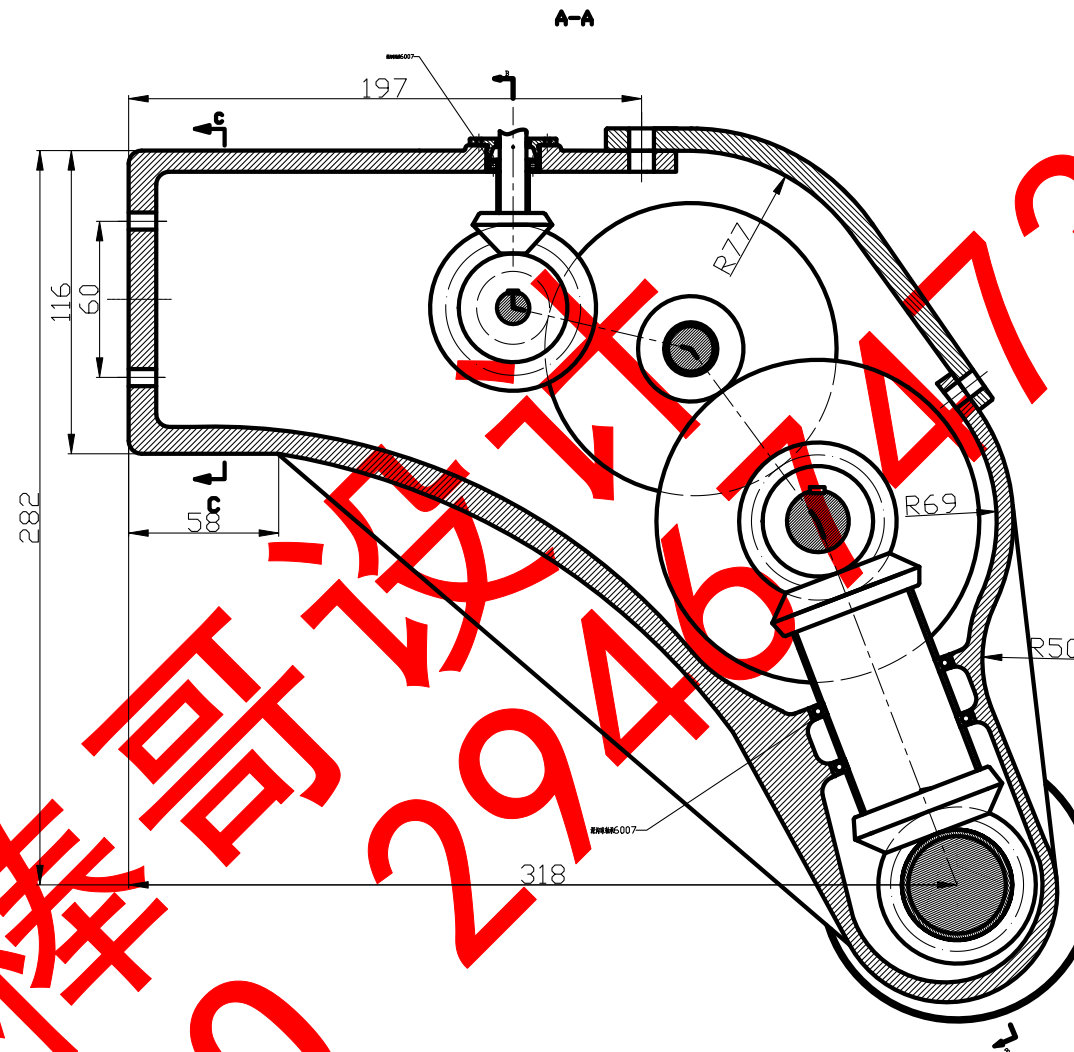


技术要求

1. 零件在装配前必须清理和清洗干净, 不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、焊剂和灰尘等。
2. 装配前必须按设计图和工艺要求进行空载试验, 试验时不应有冲击、噪声、温升和渗漏不得超过有关标准规定。
3. 铸件加工表面的粗糙度, 砂型铸造时, 不大于 $50\mu\text{m}$ 。
4. 铸件除漆除油后, 以飞刺等, 加工表面上的锐口或圆角要铲平、磨光, 达到表面质量要求。
5. 铸造件严格禁止将铸造零件加工时加工的锐角、毛刺和异物, 在装配零件时带入时不被清除。

[illegible]

4-外齿铣刀侧面-A1



技术要求

1. 零件在装配前必须清理和清洗干净, 不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
2. 齿轮箱装配后应设计和工艺规定进行空载试验, 试验时不应有冲击、噪声, 温升和渗漏不得超过有关标准规定。
3. 铸件应消除浇冒口、飞刺等。非加工表面上的浇冒口残留量要铲平、磨光, 达到表面质量要求。
4. 组装前严格检查并消除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。保证密封件装入时不被擦伤。

标记	数量	更改单号	签名	日期	外齿铣刀架侧面剖视图	等 级	标 记	质 量	比 例
设计		白鑫		06. 01					1:4
审核									
工艺		白鑫		06. 01		第1张		共1张	
标准化					机制信071 2007151131	山西农业大学			
批准									
电脑制图									