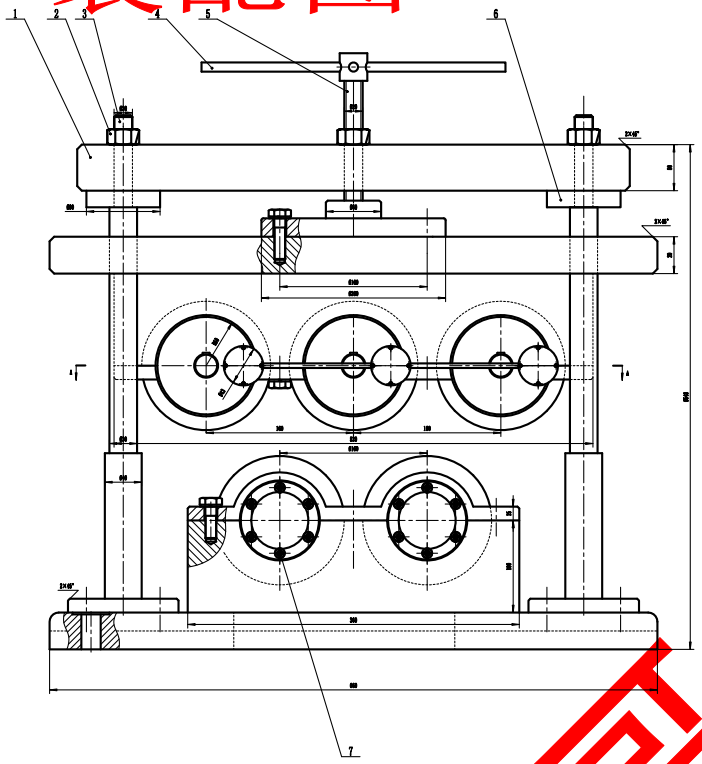
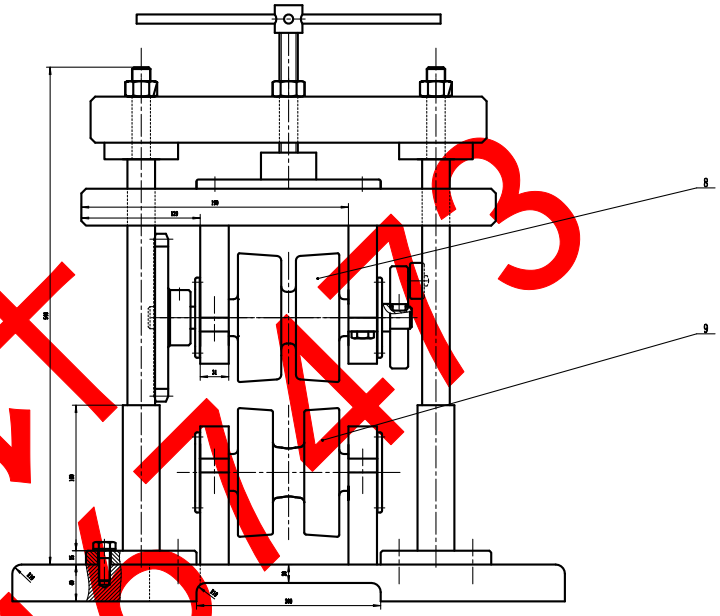
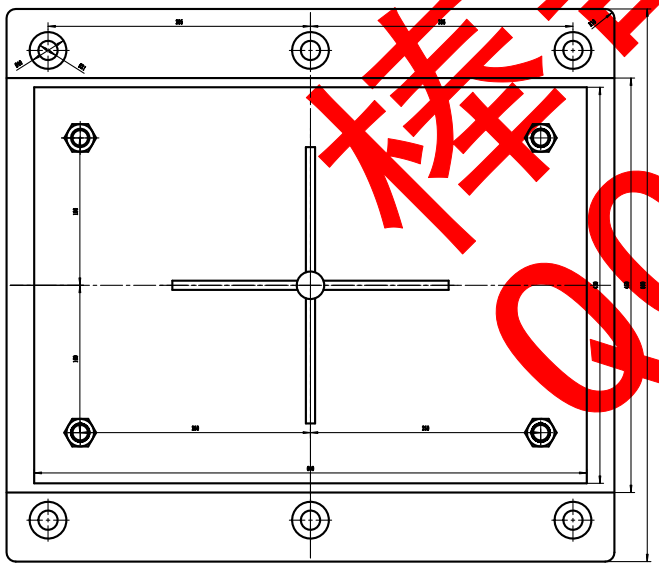
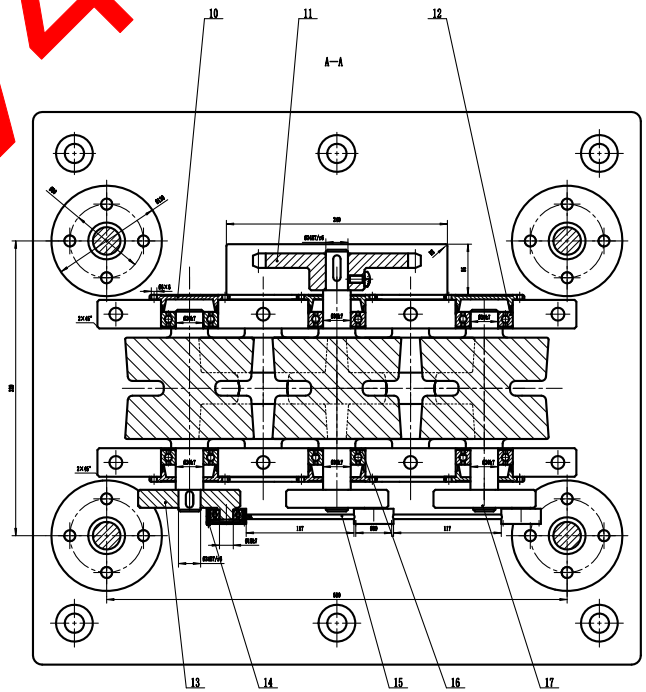
A0-装配图









棒哥设计
QQ 2946747473

技术条件

1. 装配前，箱体与其他零件不加工表面应清洁干净，台去毛边毛刺，并使油路畅通。
2. 零件在装配前用煤油清洗，轴承用汽油洗干净，放干后组合装配应检查。
3. 滑动零件应灵活，无卡滞现象及发出响声处均不许存在。涂油，箱体部分应允许涂以密封胶水或水玻璃，不允许用其他任何材料。
4. 调整、测定轴向间隙等均调整到0.2-0.5mm。
5. 按规格外表涂灰色油漆。
6. 按试验规程进行试验。

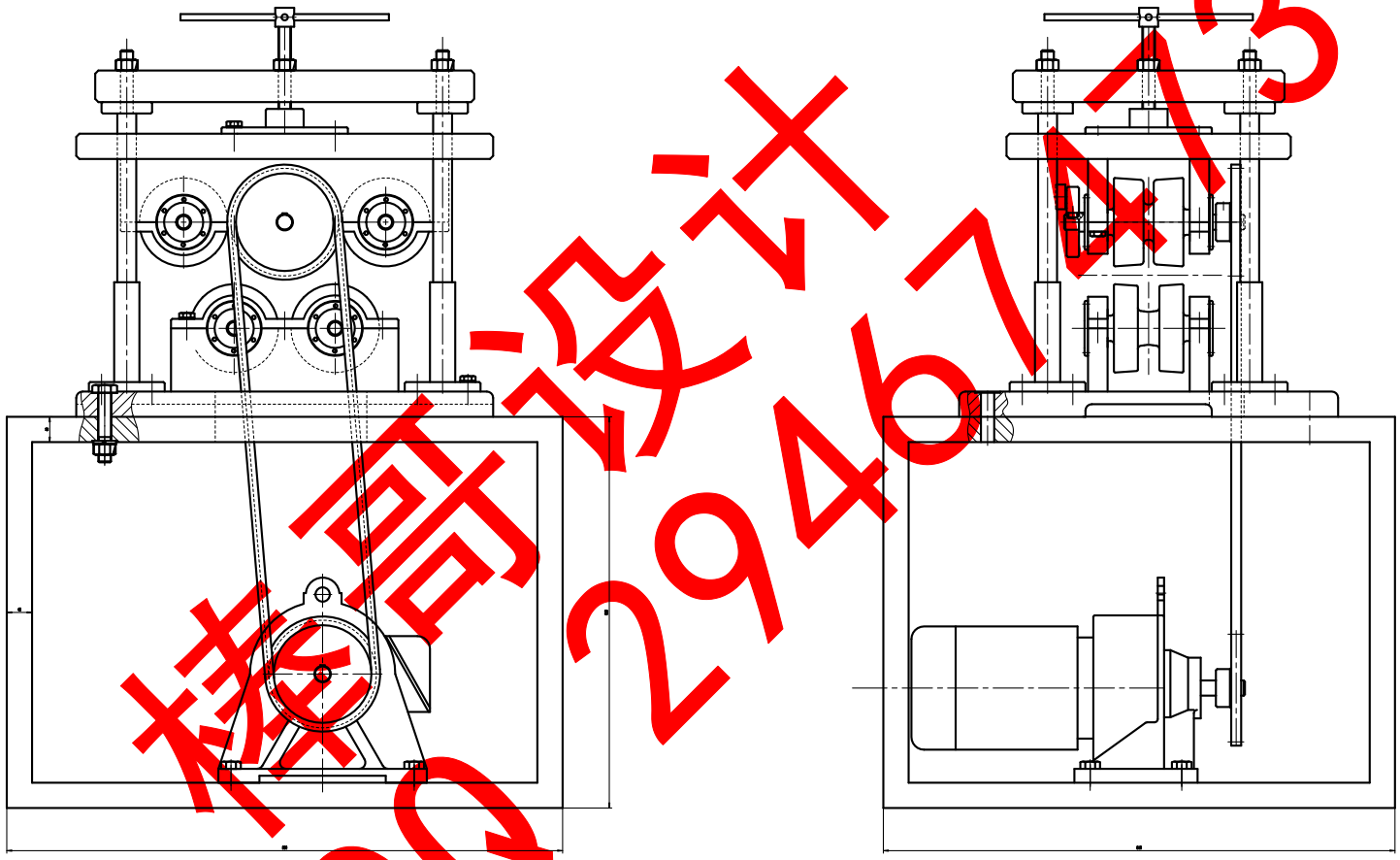
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
17	GB1096-79	键8X7	4				
16	GB854-1988	止动卡环	10				
15		传动杆	1	45钢			
14	GB/T818-2000	十字槽盘头螺钉M型	3				
13		传动盒	3	45钢			
12	GB/T276-1994	深沟球轴承030	10				
11		锥轮	1	45钢			
10		轴承盖	10				
9		下滑耳座	2	20钢			
8		上滑耳座	3	20钢			
7	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉	60				
6		轴盒	4	45钢			
5		升降轴	1	45钢			
4		滑块升降柄	1	45钢			
3		支撑柱	4	45钢			
2	GB/T41-2000	六角螺母-C级	11				
1		上板	1	45钢			

标记	处数	分区	更改文件号	签字	日期	阶段标记	重量	比例
设计								1:5
审核						共 张	第 张	
批准								

辽宁工程技术大学

矫直机构装配图

A1-工作



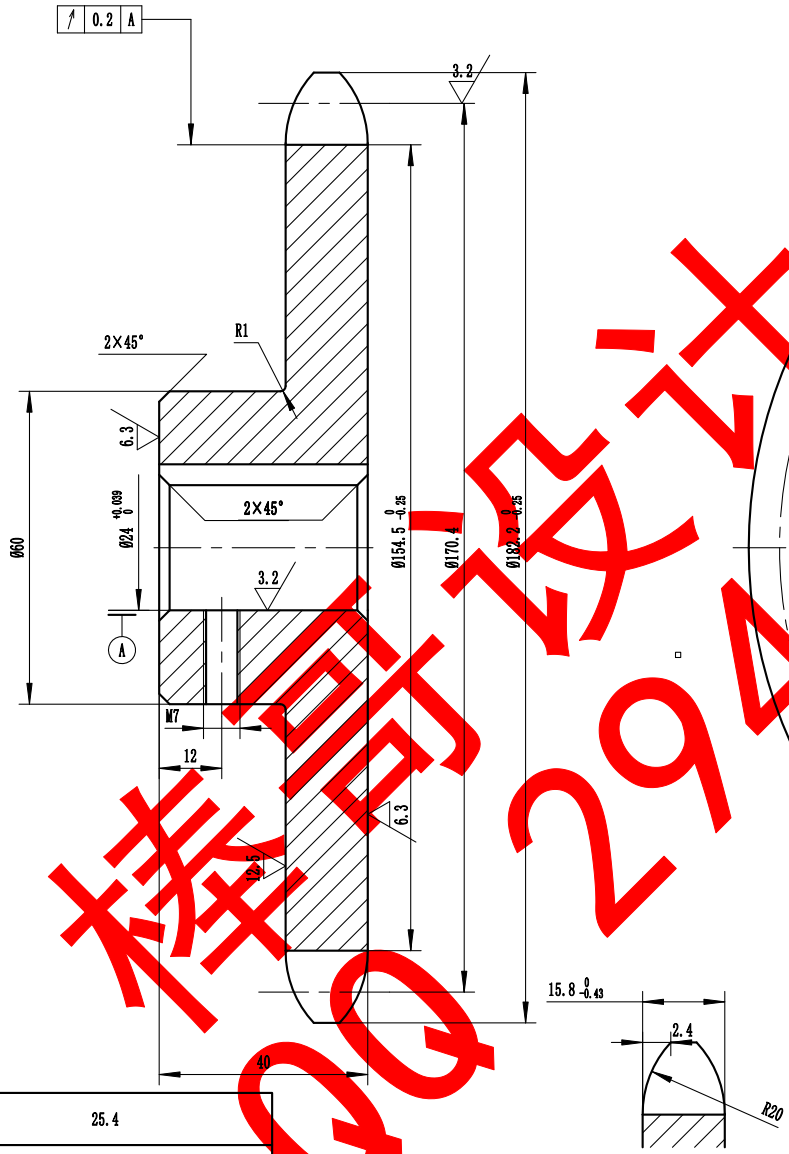
楼哥设计
QQ 2946773

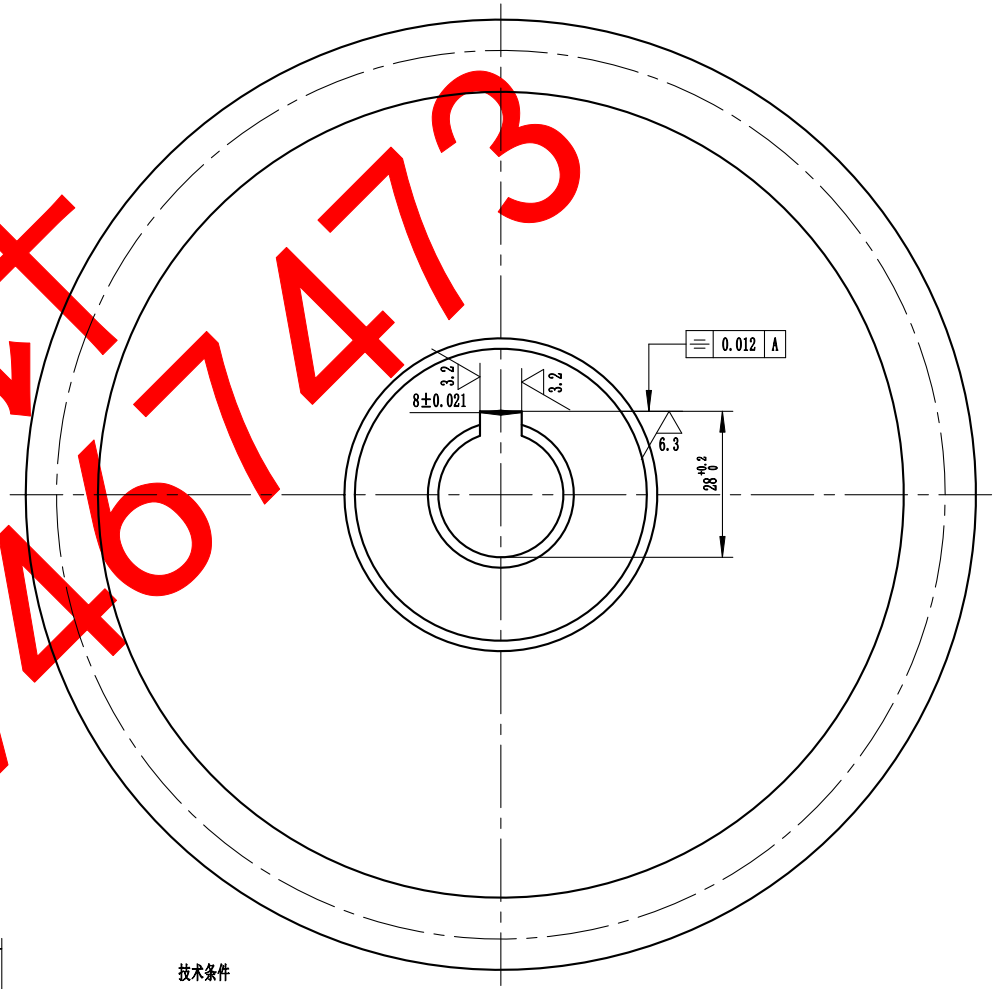
标记	处数	更改文件名	签字	日期			辽宁工程技术大学
设计		周晓			图样标记	重量	比例
							矫直机
			日期		共 6 张	第 2 张	

借(抵)用件登记
日期
底图总号
签字
日期
档案员 日期

A3-链轮

其余 12.5





技术条件

齿面热处理

45—50HRC材料45钢

节距	p	25.4
辊子直径	d_r	15.88
齿数	z	21
量柱测量距	M_R	$176.8\ ^{0}_{-0.25}$
量柱直径	d_R	$15.9\ ^{+0.01}_{0}$
齿形		按GB/T 1243-1997规定的刀具切制造

借（通）用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	
档案员	日期

标记	处数	更改文件名	签字	日期
设计		贾凯		
			日期	

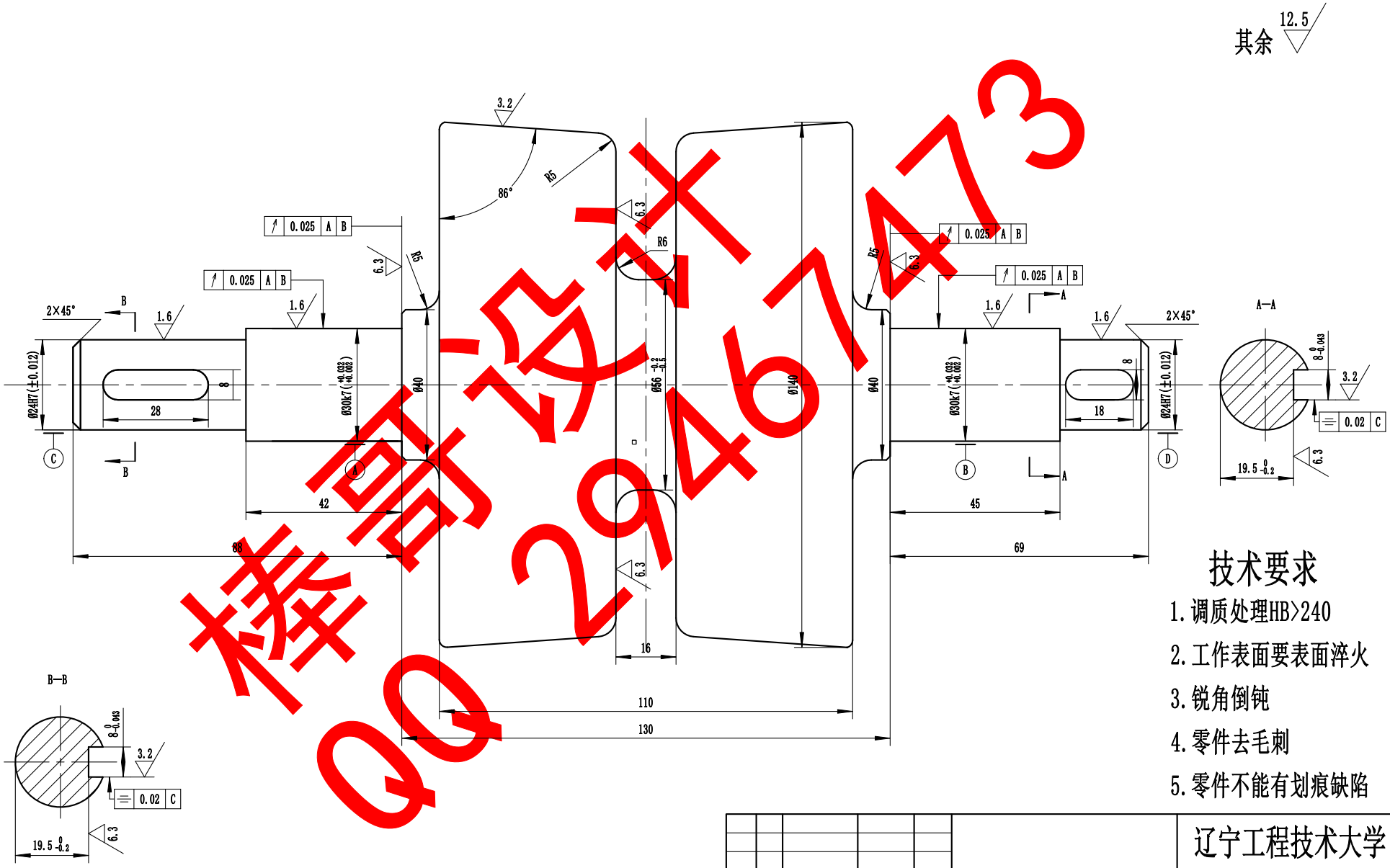
图样标记	重量	比例
		1:1
共 6 张	第 6 张	

辽宁工程技术大学

链轮

棒哥设计 QQ 2946747473

A3-上辊中



技术要求

1. 调质处理HB>240
2. 工作表面要表面淬火
3. 锐角倒钝
4. 零件去毛刺
5. 零件不能有划痕缺陷

棒哥设计 QQ 2946747473

借（通）用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	
档案员	日期

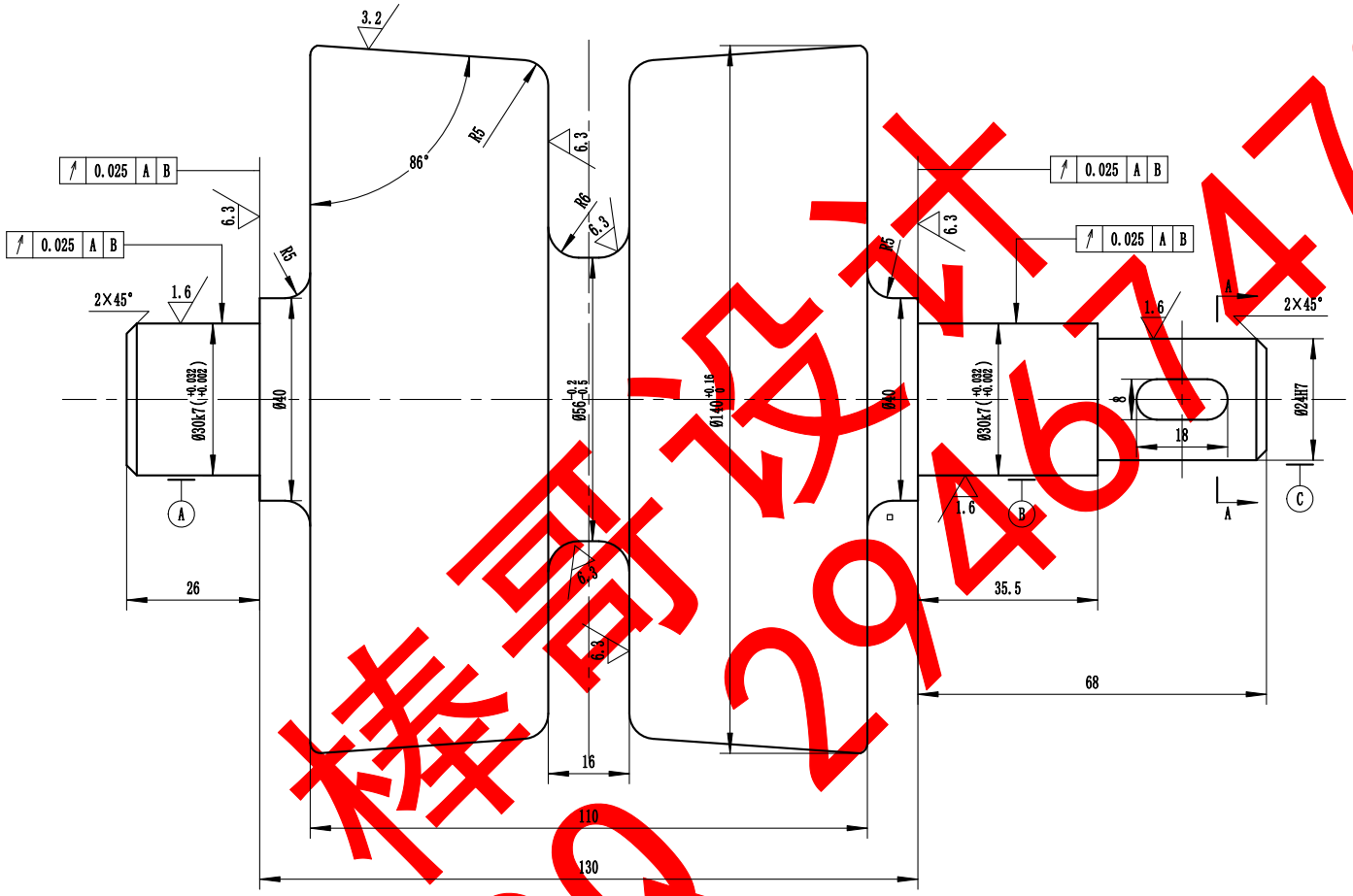
标记	处数	更改文件名	签字	日期
设计		贾凯		
			日期	

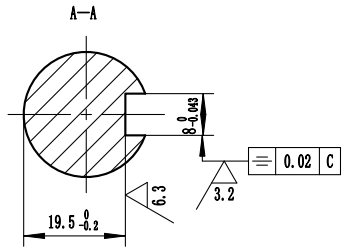
图样标记	重量	比例
		1:1
共 6 张	第 4 张	

辽宁工程技术大学

上部中辊上部中辊

A3-上辊左右





其余 12.5

技术要求

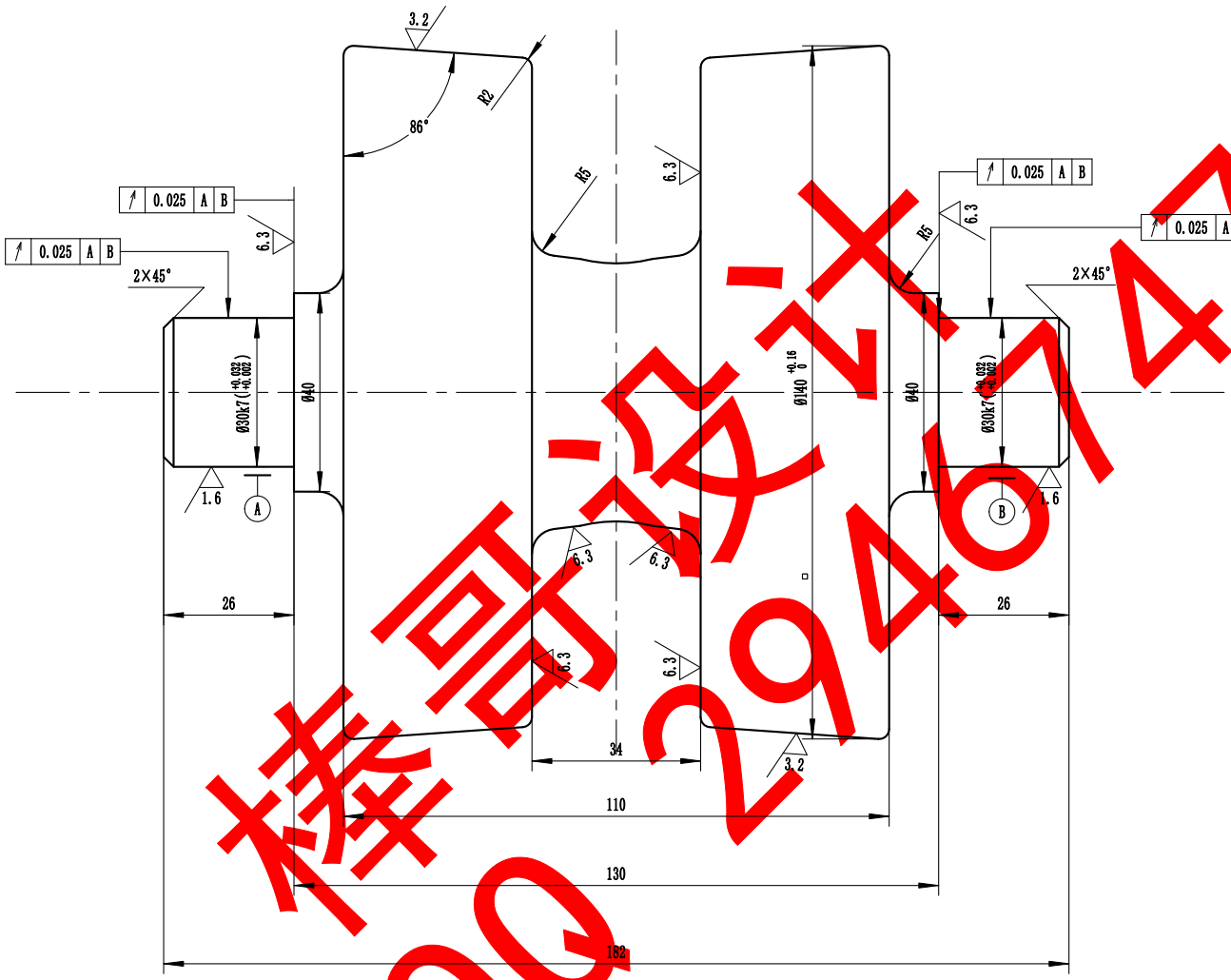
1. 调质处理HB>240
2. 工作表面要表面淬火
3. 锐角倒钝
4. 零件去毛刺
5. 零件不能有划痕缺陷

棒哥设计 QQ 2946747473

借（通）用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期
档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				辽宁工程技术大学
设计	贾凯		标准化			阶段标记	重量	比例	上部边辊
审核								1:1	
工艺			批准			共6张 第3张			

A3-下辊



其余 12.5

技术要求

1. 调质处理HB>240
2. 工作表面要表面淬火
3. 锐角倒钝
4. 零件去毛刺
5. 零件不能有划痕缺陷

棒哥设计 QQ 2946747473

借（通）用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期
档案员 日期

标记	处数	更改文件名	签字	日期
设计	贾凯			
			日期	

图样标记	重量	比例
		1:1
共 6 张	第 5 张	

辽宁工程技术大学

下辊