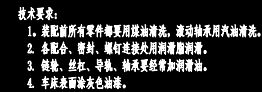
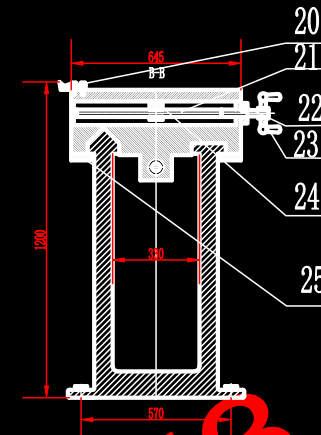
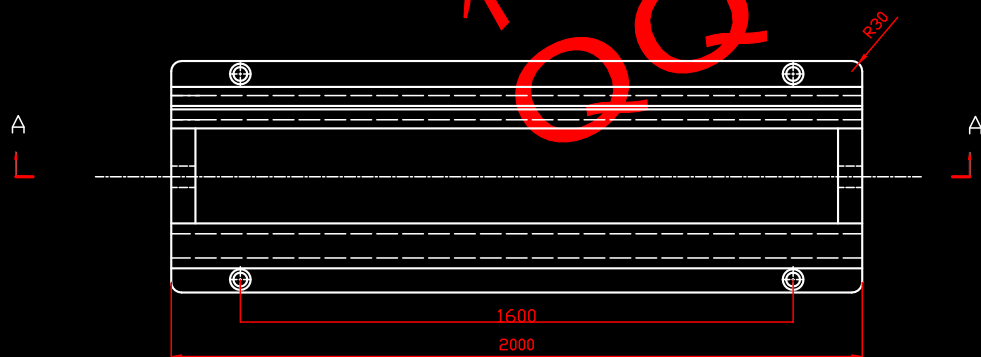
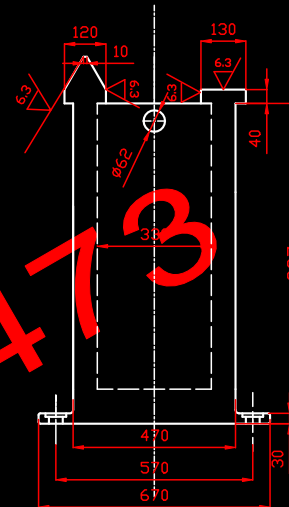
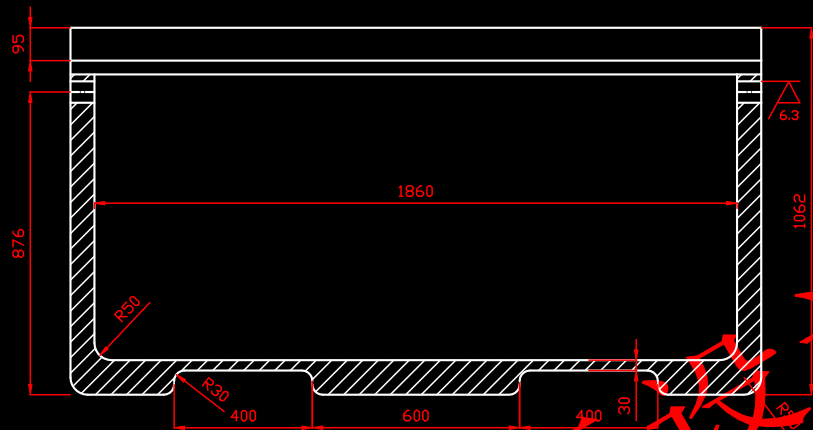


A0-装配图

[illegible]

A1-床身

其余: $\frac{12.5}{\nabla}$



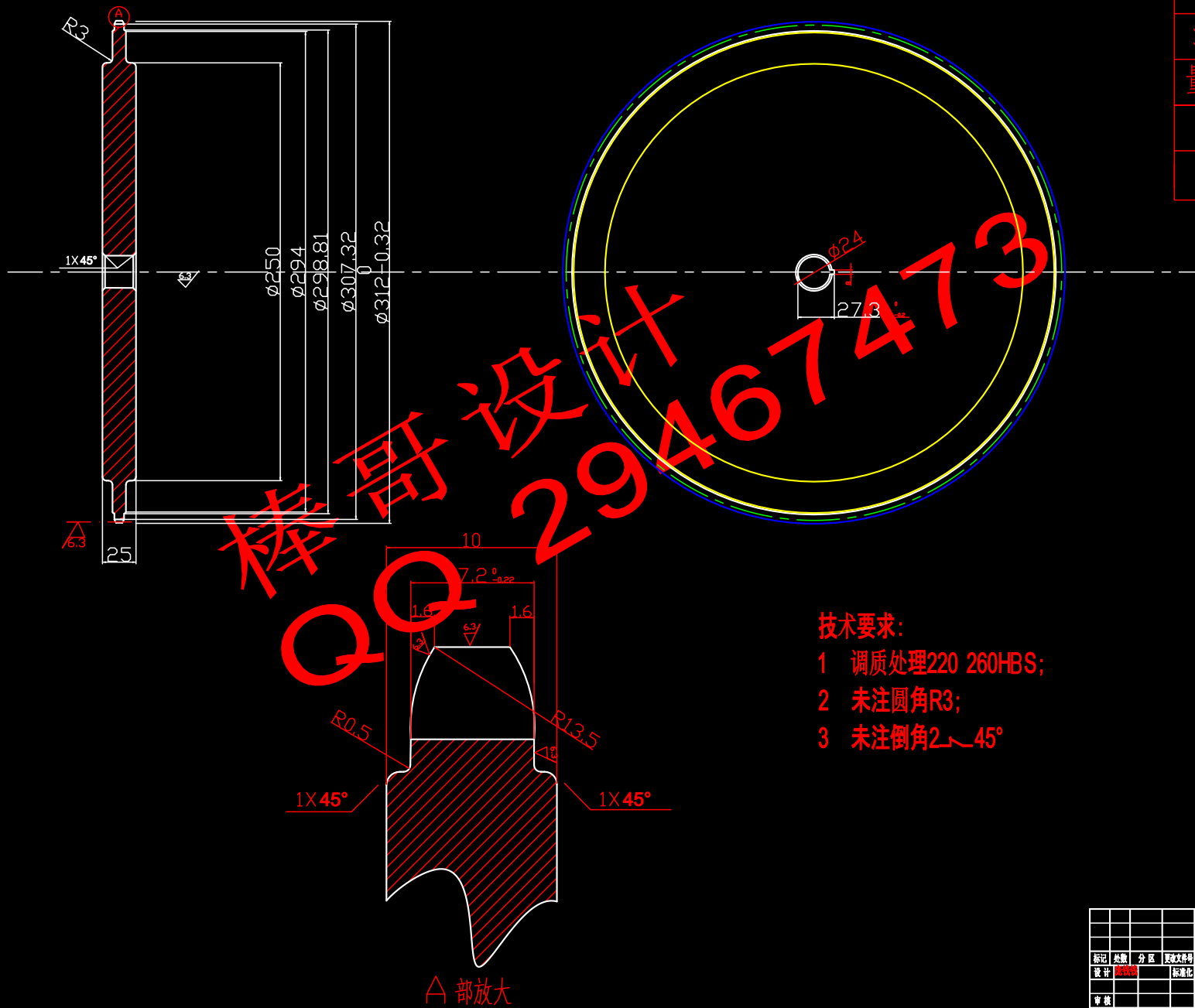
技术要求:

- 1 涂装前要对床身铸件进行检查,对表面凹凸不平处要使用工具进行修整,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淋洗或刷洗,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
- 4 未标明粗糙度值6.3

						HT150		河南理工大学方科技学院		
标记	数量	分区	更改文序号	姓名	年.月.日			床身		
设计	审核	标准号				阶段标记	重量			比例
审核						1:7.5				
工艺					共 张		第 张			

A1-链轮

名称	数量
链轮节距	$p=12.7$
链轮齿数	$Z=76$
滚子直径	$d_r=8.51$
量柱测量距	$M_r=315.83_{-0.360}^0$
量柱直径	$d_r=8.51_{+0.01}^0$
齿形	按GB1244-85

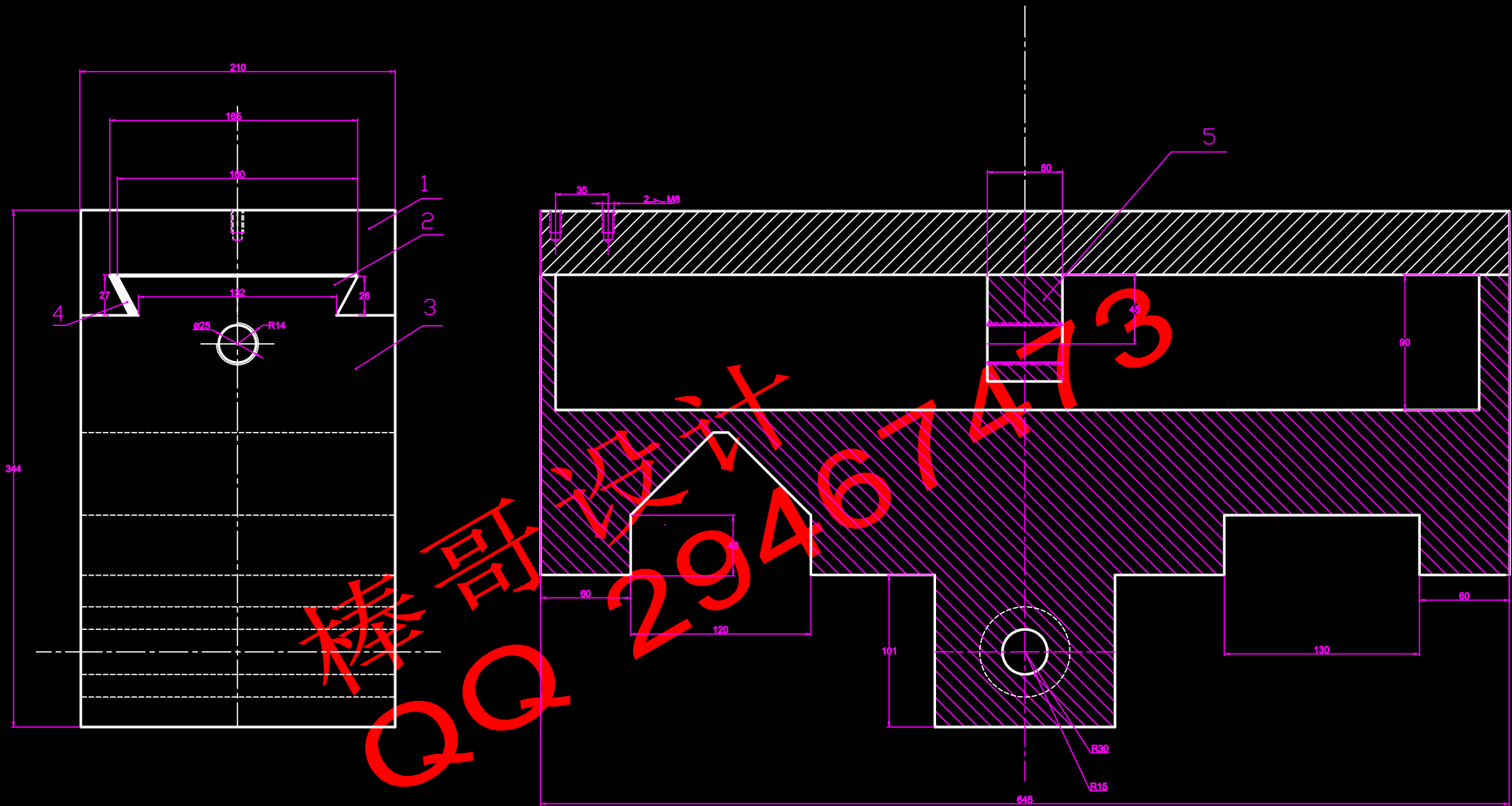


技术要求:

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

[illegible]

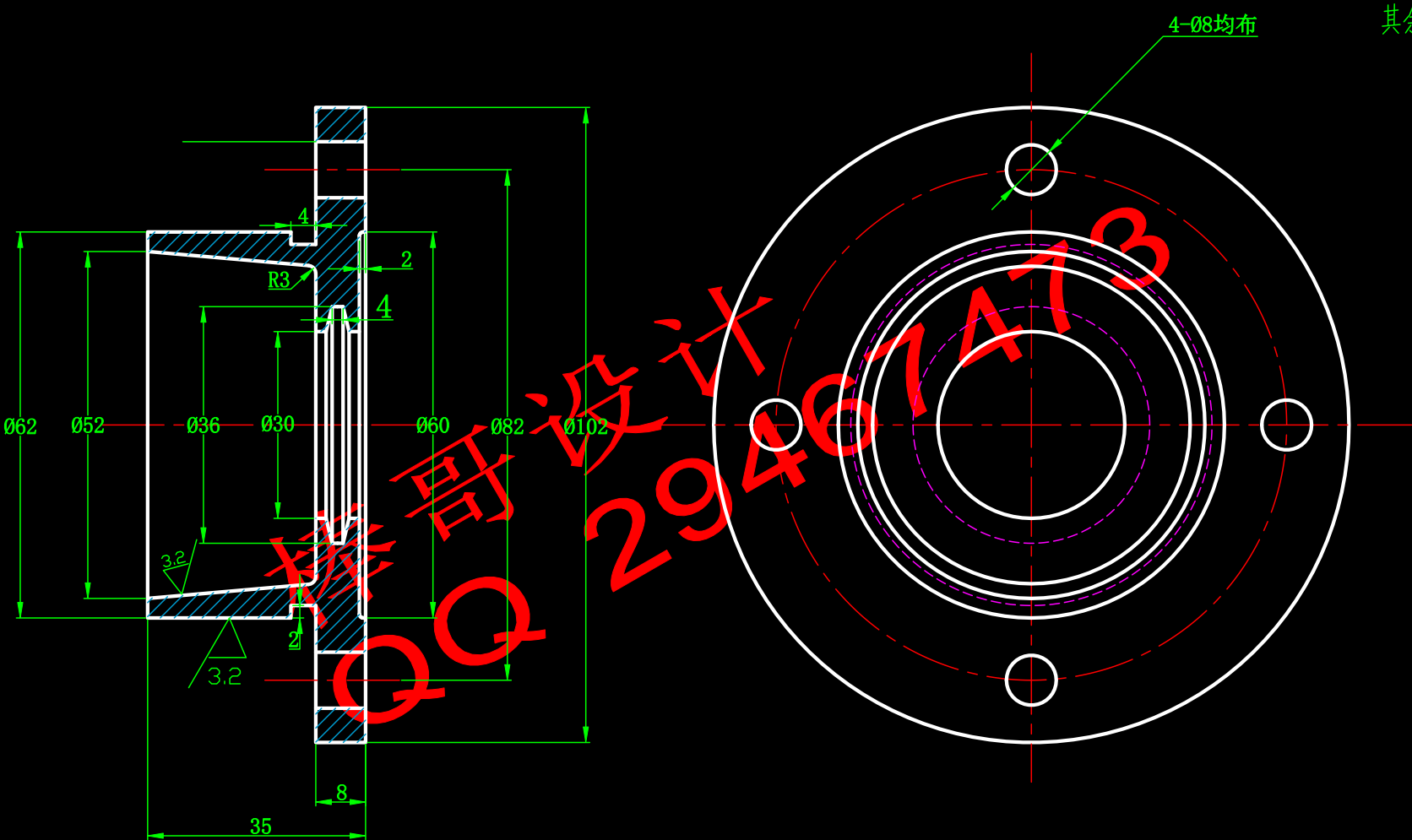
A2-刀架



技术要求：
导轨保证滑动自如

5		方螺母	1				
4		键条	1				
3		下刀架	1	HT200			
2	滑轨-25x50	燕尾槽导轨	1				
1		上刀架	1	HT200			
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注	
						河南理工大学万方科技学院	
标记	人数	分区	关系文件数	签名	年.月.日		
设计	审核		标准化			阶段标记	重量比例
审核						1:1	1:2
工艺		批准				共张第张	刀架装配图

A2-端盖

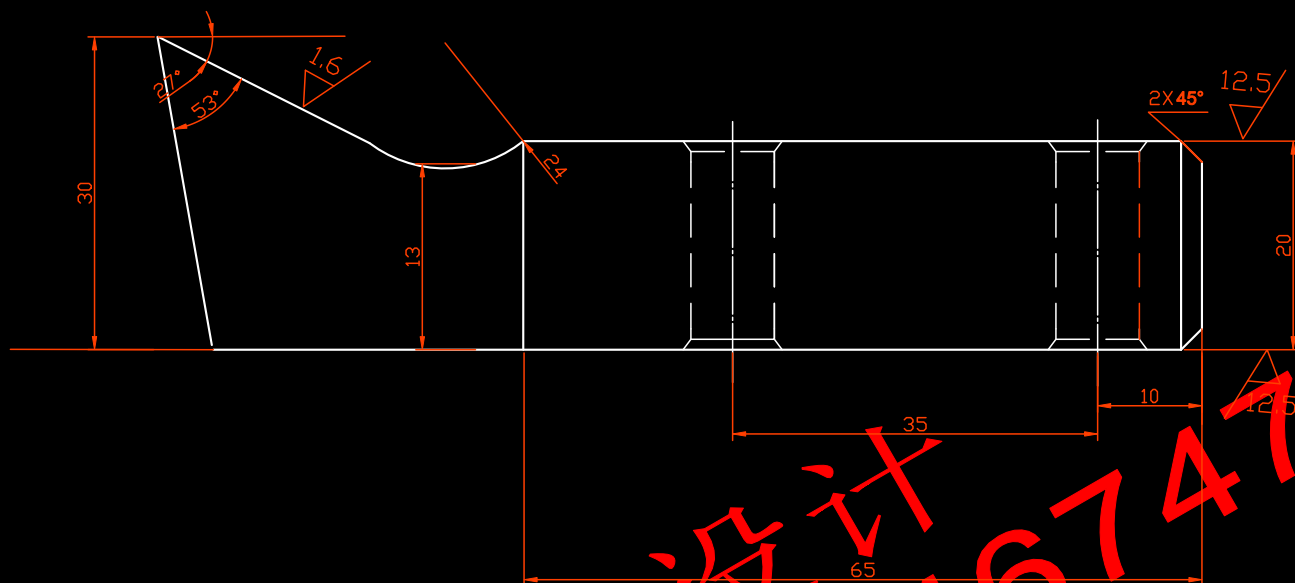


技术要求:
未标明倒角2X45°。

						HT200			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	鹿钱钱	2012.5	标准化			阶段标记	重量	比例	端盖	
制图								2:1		
审核										
工艺			批准			第 张	第 张			

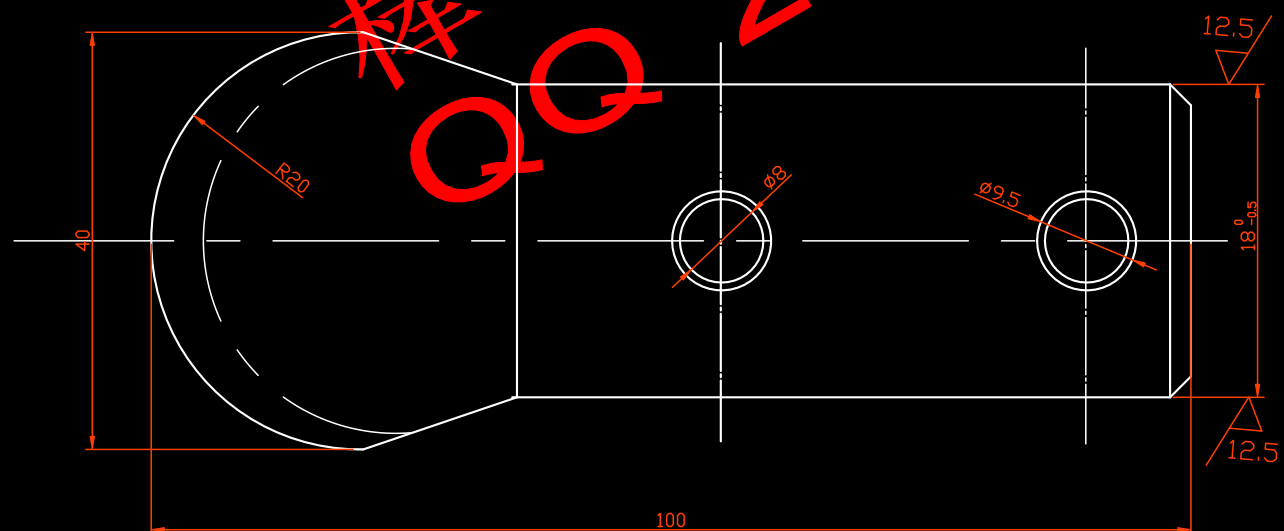
A3-刀具

其余✓



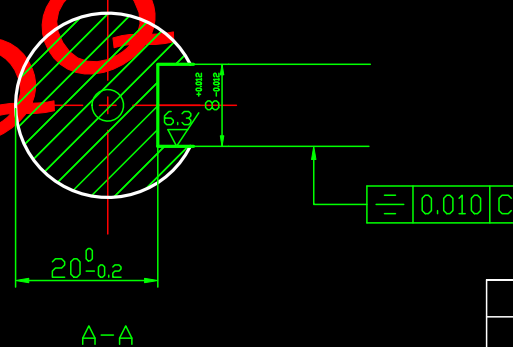
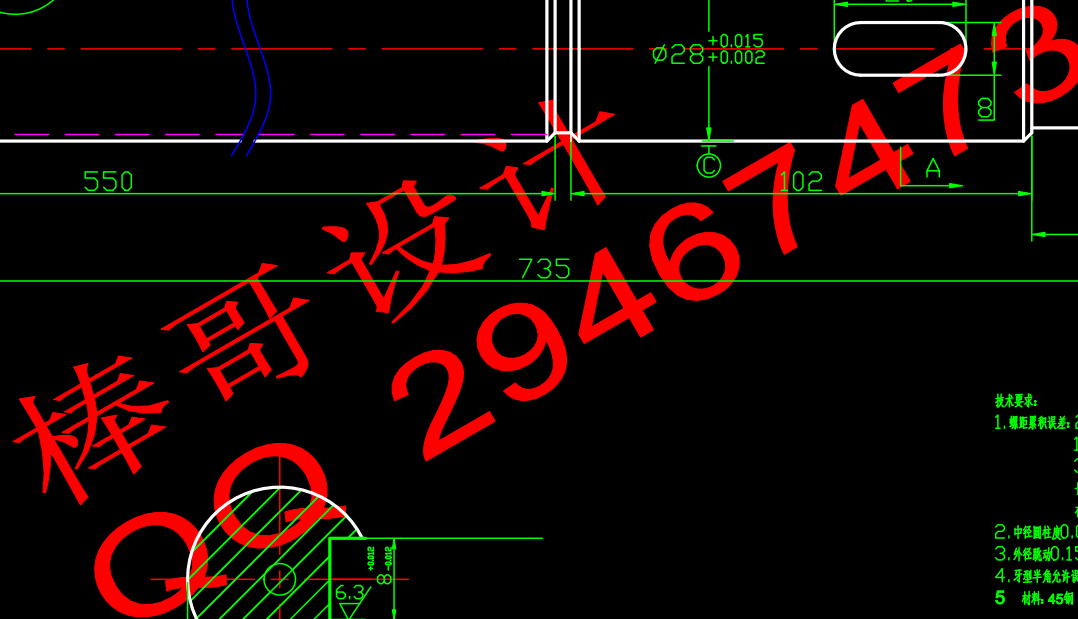
技术要求:

1. 车刀头部尺寸R20由用户根据实际使用钢丝绳直径进行修正;
2. 车刀头部淬火, HRC40~45.



				锋钢			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	康钱锐		标准化			阶段标记	重量	比例
								1:1 5
审核								
工艺			批准			共	张	第 张
						成形车刀		

其余 $\frac{12.5}{\triangle}$



- 技术要求:
1. 螺旋唇齿误差: 25 毫米以上 0.018 毫米;
100 毫米以上 0.025 毫米;
300 毫米以上 0.035 毫米;
长度每增加 300 毫米应增加 0.010 毫米;
在螺旋全长 0.08 毫米。
 2. 中径圆柱度 0.015 毫米。
 3. 外径圆度 0.015 毫米。
 4. 牙型半角允许误差 $\pm 20'$ 。
 - 5 材料: 45 钢

						45	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	庞钱钱		标准化				阶段标记	重量	比例
制图									小丝杠
审核								1:1	
工艺			批准			共 张 第 张			