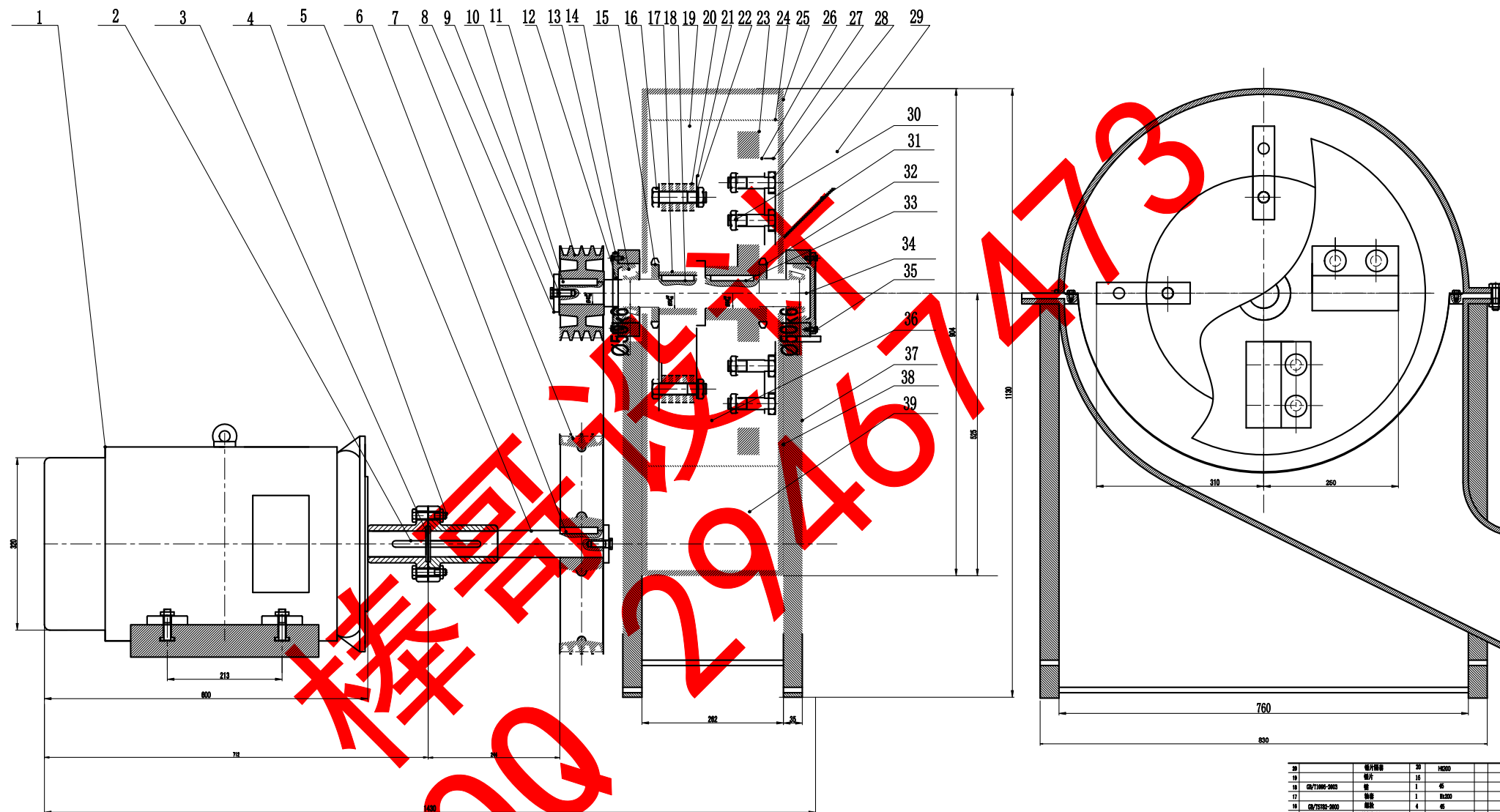


1-总装配图-A0

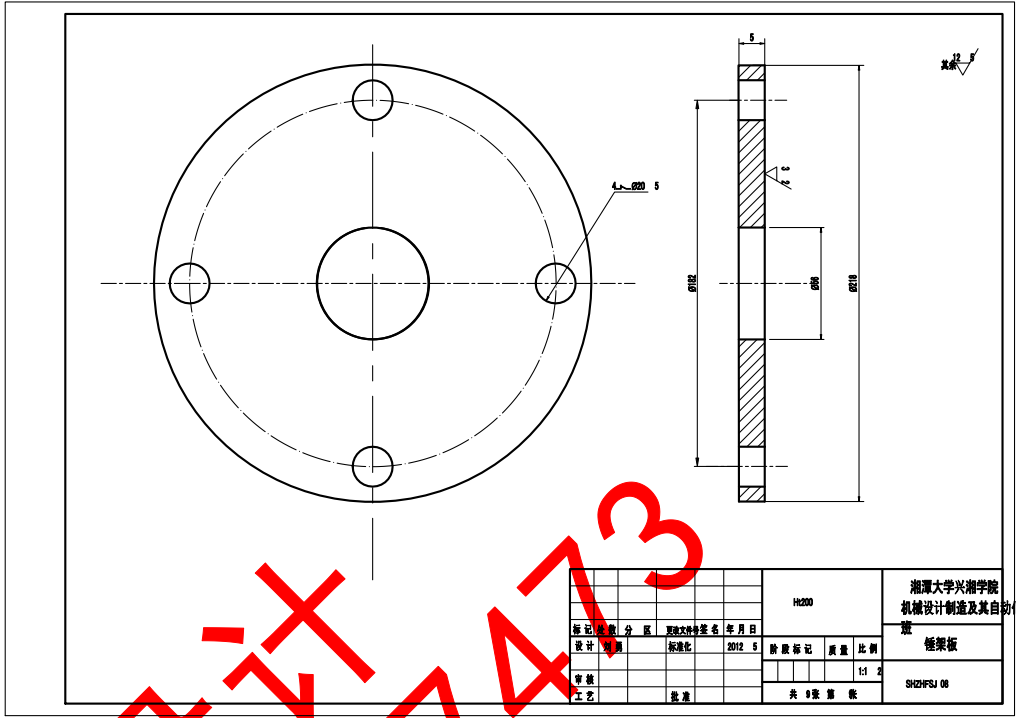


技术要求:

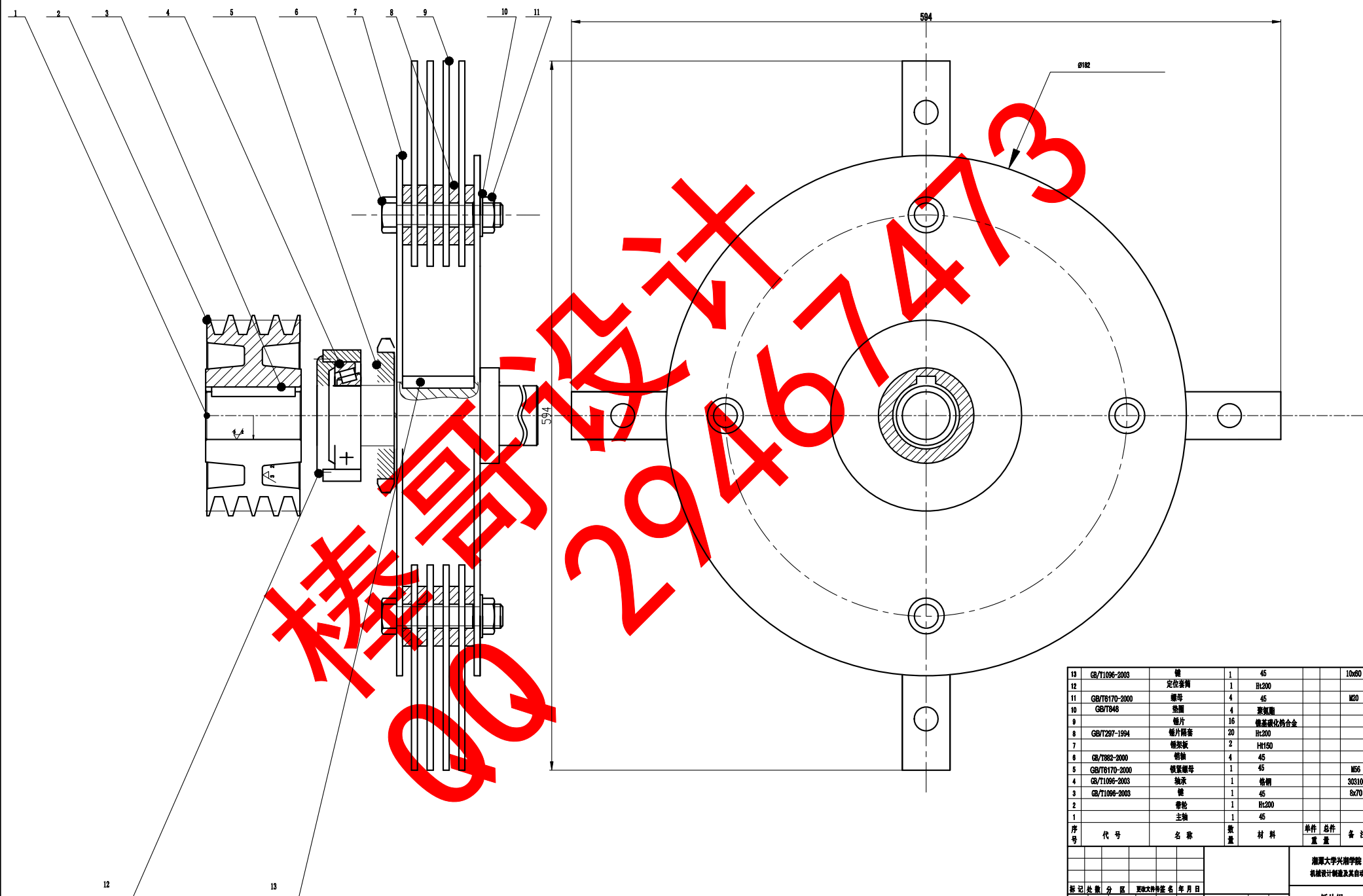
- | | | | | |
|---|---------------------------------------|-----|------|------|
| 1 | 铸件不应有沙眼, 裂缝, 不得有毛刺等现象; | 36 | 垂直度 | 垂直度 |
| 2 | 滚动轴承装配后用手转动应灵活, 平稳; | 37 | 下轴颈 | 下轴颈 |
| 3 | 未注倒角为R5; | 38 | 轴颈 | 轴颈 |
| 4 | 键装配好后, 相配件宜动自如, 不得有松紧不均的现象; | 39 | 键/轴颈 | 键/轴颈 |
| 5 | 装配前应对零部件厂的主要配合尺寸, 特别是过盈配合尺寸, 进行相关度测量; | 40 | 主轴 | 主轴 |
| 6 | 各密封件装配前必须浸透油; | 41 | 密封 | 密封 |
| 7 | 零件加工表面氧化处理, 去毛刺。 | 42 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 43 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 44 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 45 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 46 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 47 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 48 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 49 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 50 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 51 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 52 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 53 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 54 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 55 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 56 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 57 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 58 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 59 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 60 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 61 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 62 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 63 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 64 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 65 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 66 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 67 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 68 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 69 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 70 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 71 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 72 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 73 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 74 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 75 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 76 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 77 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 78 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 79 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 80 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 81 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 82 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 83 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 84 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 85 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 86 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 87 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 88 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 89 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 90 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 91 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 92 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 93 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 94 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 95 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 96 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 97 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 98 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 99 | 轴颈 | 轴颈 |
| | | 100 | 轴颈 | 轴颈 |

[illegible]

2-锤架板-A3



3-锤片组-A1



13	GB/T1096-2003	键	1	45			10x60
12		定位套圈	1	Ht200			
11	GB/T8170-2000	螺母	4	45			M20
10	GB/T848	垫圈	4	弹簧钢			
9		轴片	16	合金调质钢			
8	GB/T297-1994	轴片衬套	20	Ht200			
7		轴衬板	2	Ht150			
6	GB/T3852-2000	销轴	4	45			
5	GB/T8170-2000	合金螺母	1	45			M56
4	GB/T1096-2003	轴承	1	铬钢			30310
3	GB/T1096-2003	键	1	45			8x70
2		齿轮	1	Ht200			
1		主轴	1	45			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总件重量	备注
					湖南大学兴湘学院 机械设计制造及其自动化3		
标记 处数 分 区 更改文件号 签 名 年 月 日							
设计	刘勇	标准化	2012.5	阶段标记	质量	比例	轴片组
审核						1:1 43	
工艺		数量		共 9 张 第 张			SZFSJ 01

1. 材料为45钢;
2. 图中未注倒角为 $1 \times 45^\circ$.

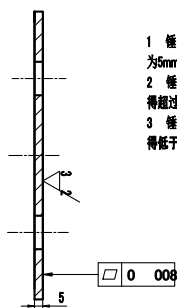
					45	湘潭大学兴湘学院 机械设计制造及其自动化三班			
						锤片隔套			
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名		年 月 日	SHZHFSJ 04		
设计	刘 勇		标准化		2012 5	阶 段	标 记	质 量	比 例
审核									1:1
工 艺			批 准			共 9 张 第 6 张			

审核					1:1	SHZHFJSJ 04
工艺			批准		共 9 张 第 6 张	

棒哥设计
QQ 29467473

审核										SZHFJSJ 06
工艺										共 9 张 第 7 张

棒哥设计
QQ 29467473

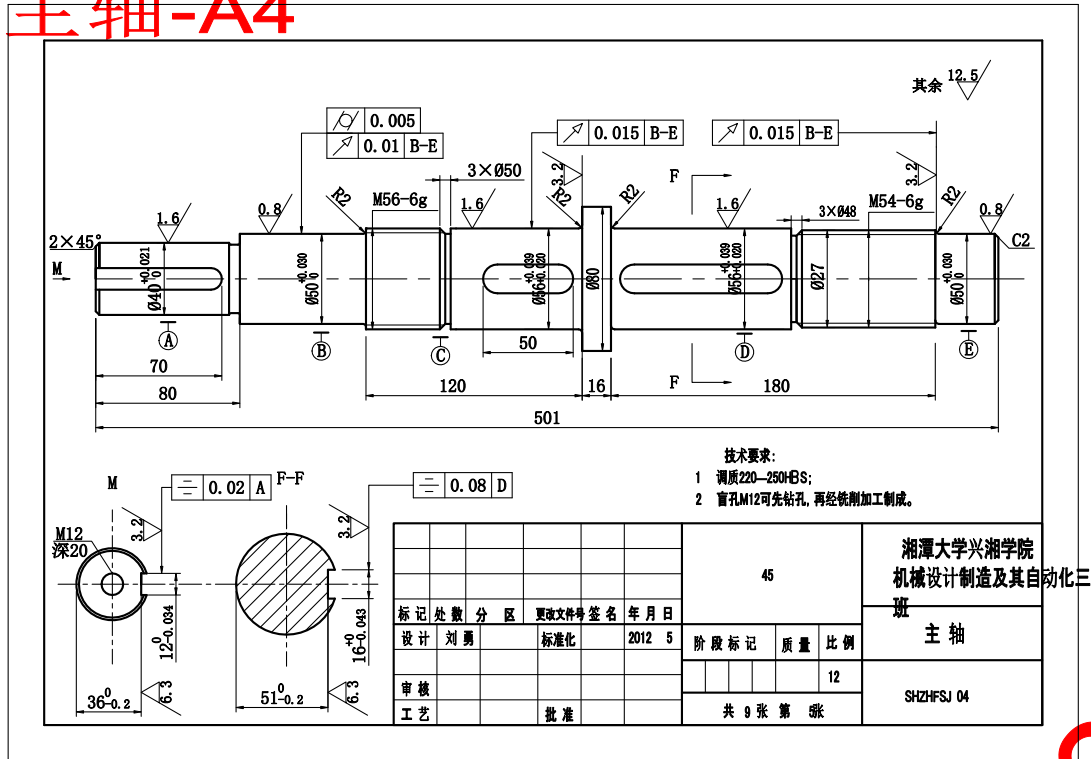


技术要求:

- 1 锤片须经渗碳处理,有效硬化层深度为0.5~0.8(锤片厚度为5mm);
- 2 锤片表面热处理硬度为HRC56~62,孔周4mm范围内硬度不得超过HRC28;
- 3 锤片允许采用其他材料制造及其他表面硬化处理方法,但不得低于以上所规定的综合性能。

				65Mn				湘潭大学兴湘学院 机械设计制造及其自动化三 班 锤片			
标 记	处 数	分 区	更改文件号	姓名	年 月 日	阶段 标 记		质量	比例	SHZHSJ 06	
设计	刘勇		标准化		2012 5				1:2		
审核											
工 艺			批准			共 9 张 第 3 张					

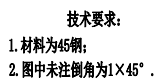
6-主轴-A4



棒哥设计
QQ 29467473

审核					1:1	SHZHFJSJ 04
工艺					共 0 张 第 张	

棒棒哥设计 29467473

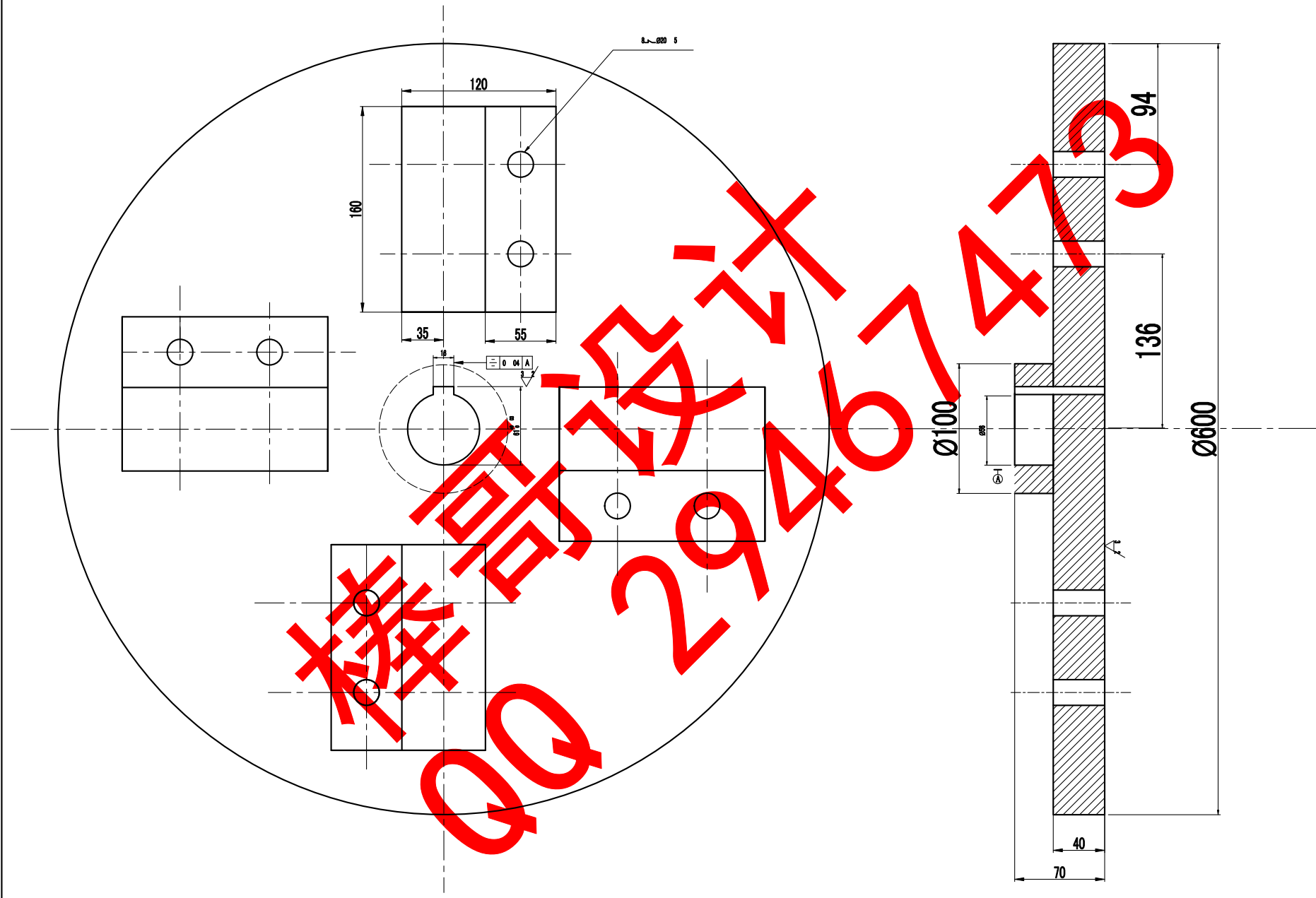


								45	湘潭大学兴湘学院 机械设计制造及其自动化三	
									班	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日			阶段标记	质量	比例
设计	刘勇		标准化		2012 5					1:1
审核										
工 艺			批准					共 9 张 第 叁 张		SHZHFSJ 04

棒哥设计
QQ 294674733



9-刀盘-A1



				H200			湘潭大学兴湘学院 机械设计制造及其自动化三	
标记处数分区				姓名	年月日	阶段标记	质量	比例
设计	刘勇	标准化	2012	5				1:1
审核								
工艺								
				共 9 张 第 3 张			刀盘	
							SKZHFJ 02	