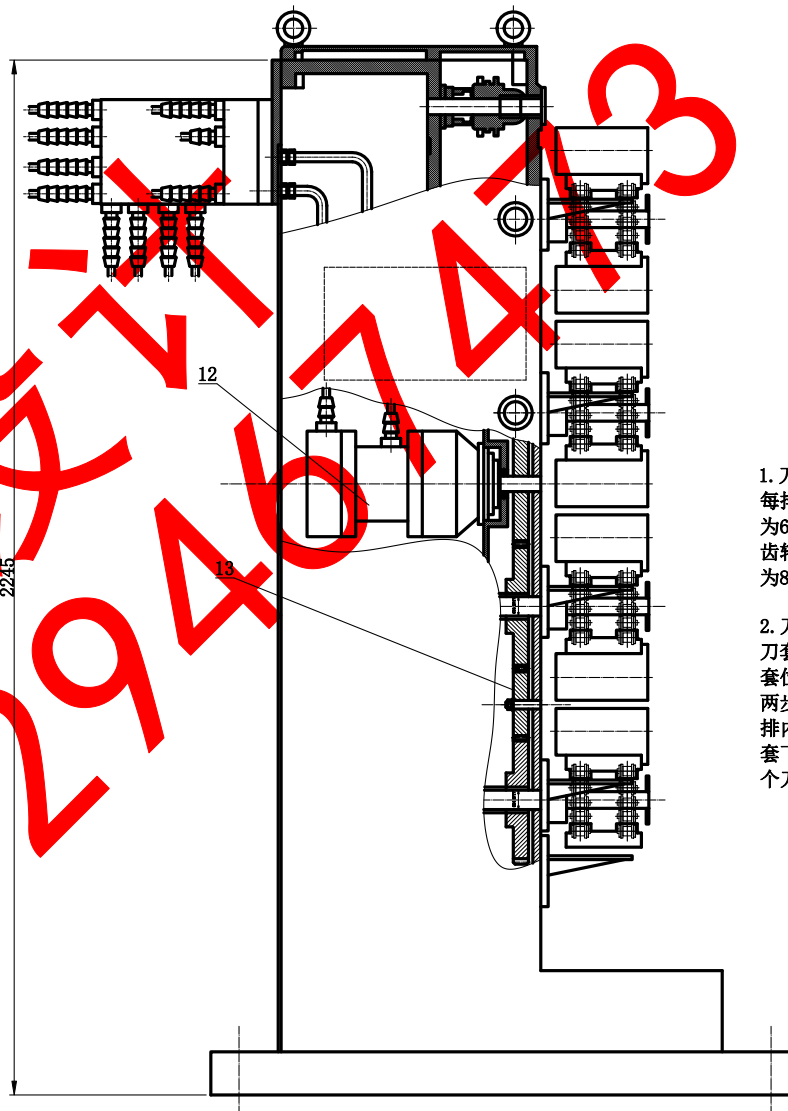
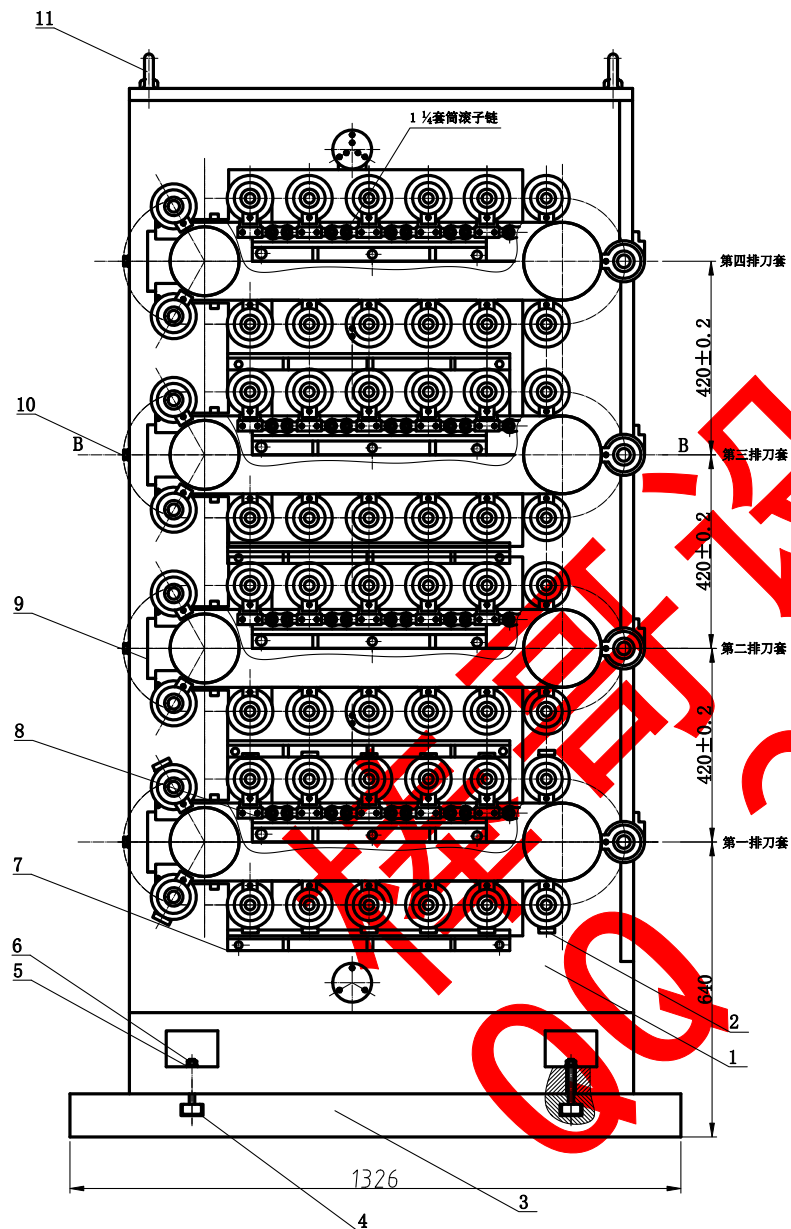


刀库1



1. 刀库由四排带刀套的链条组成，每排链条有15把刀套，刀库最大容量为60把刀，链条由液动机5Y-15通过齿轮获得同步转动。链条快速移动速度为8米/分，慢速移动速度为0.2米/分。

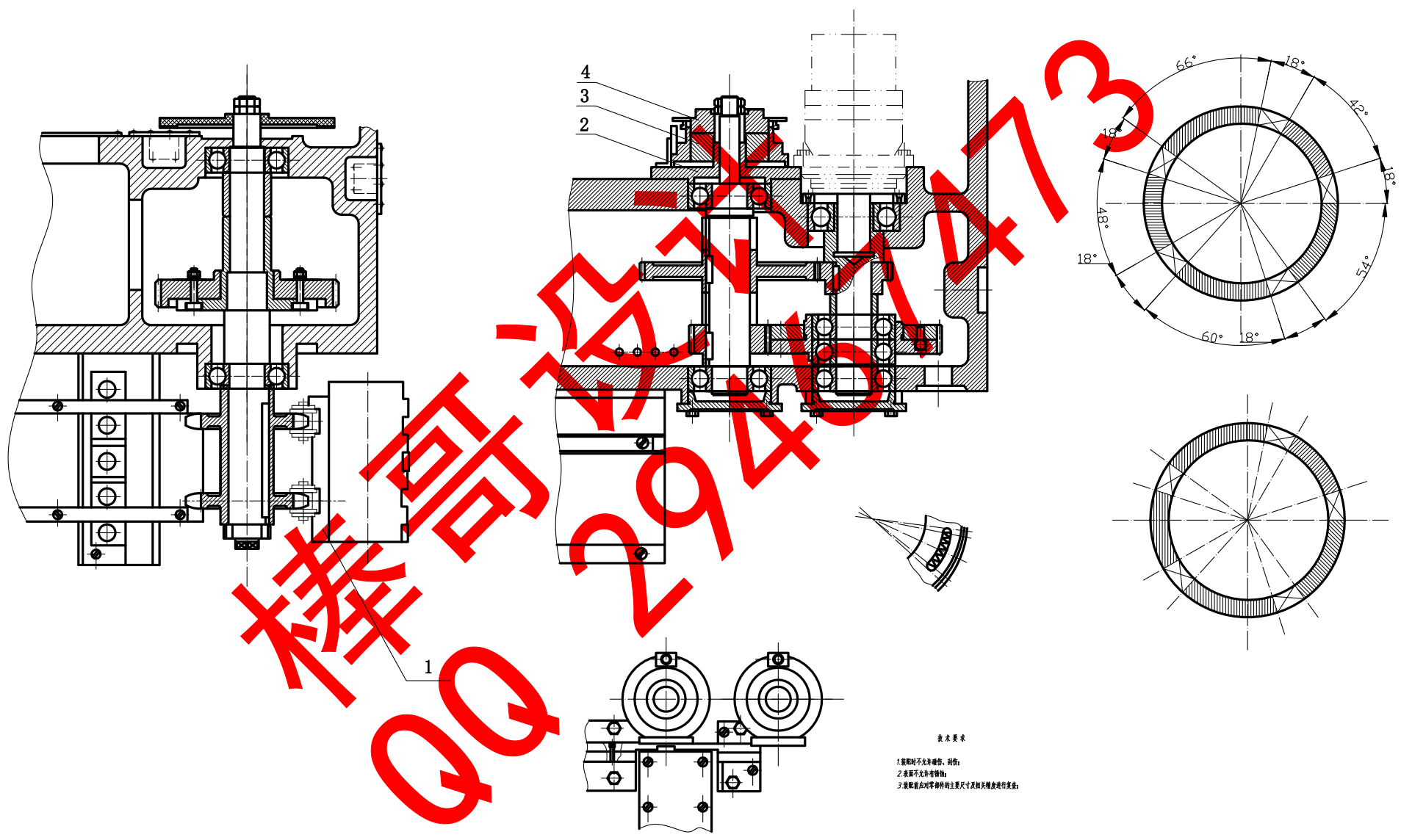
2. 刀具识别是采用刀套编号方法，60个刀套分别安装在四排链条上，每一排刀套位置互相一一对应，因此找刀程序为两步：一是手架升降找刀排；二是在一排内选刀。在一排内选刀是靠第一排刀套下面的一组无触点开关1和第一排每个刀套上的感应块2发信号来实现。

技术要求

- 1、装配时不允许碰伤、刮伤；
- 2、表面不允许有锈蚀；
- 3、装配前应对零部件的主要尺寸及相关精度进行复查；

13		齿轮副	1	45	
12		液压马达	1		
11		吊钩	4	35	
10		螺栓	4	35	
9		套筒	4	Q235	
8		链式刀库	4		
7		支座	4	Q235	
6		螺母	2	35	
5		垫片	2	35	
4		T型螺栓	2	45	
3		底座	1	HT200	
2		感应块	1		
1		无触点开关	1		
序 号	代 号	名 称	数 量	材 料	备 注
审核	制图	审核	比例	JCS-013刀库装配图 (a)	
审核	审核	审核	审核	比例	1:4

刀库2

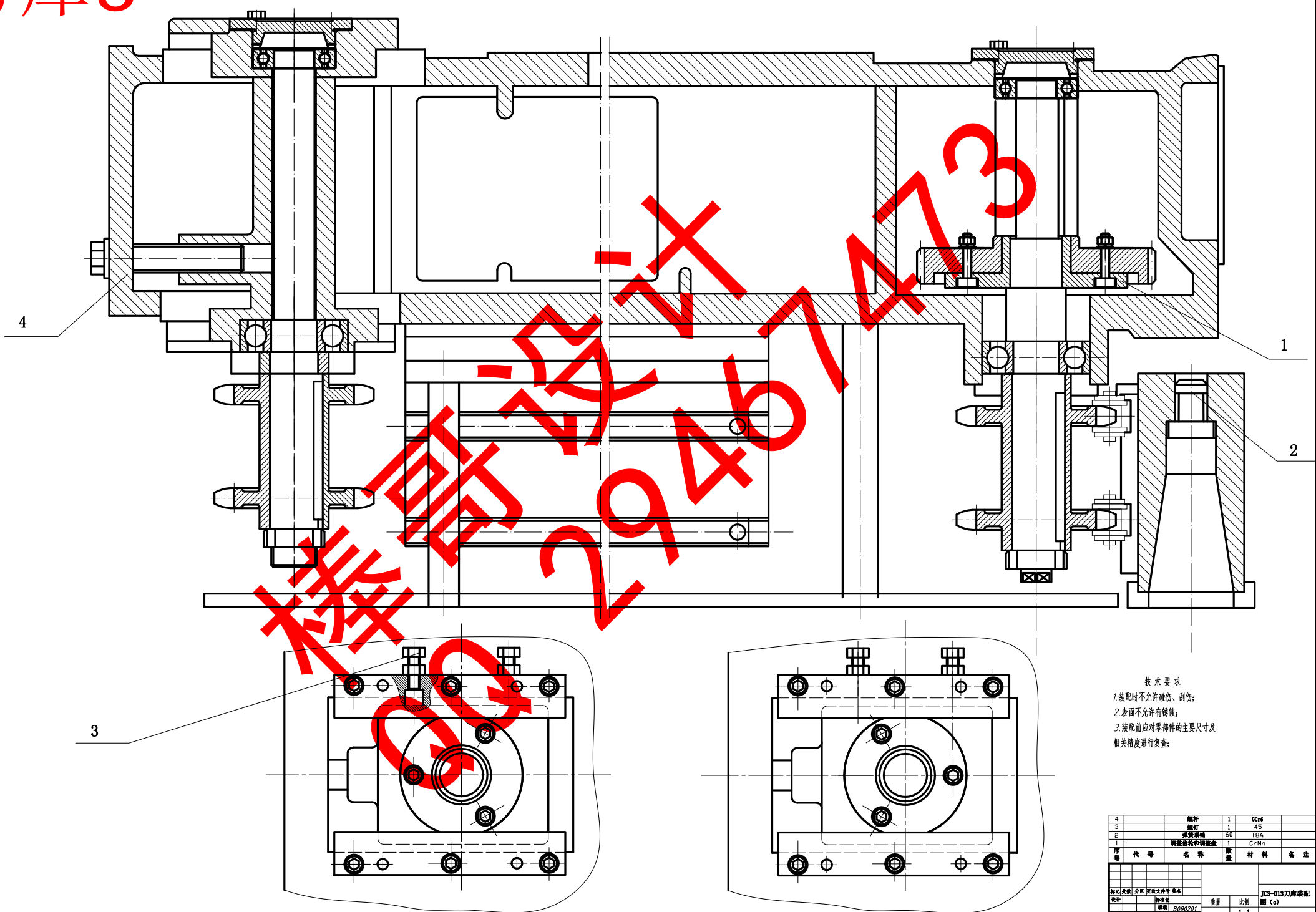


技术要求

- 1. 装配时不允许有裂纹、损伤;
- 2. 表面不允许有锈蚀;
- 3. 装配前应检查零件的主要尺寸及几何精度是否符合;

4		销轴	1	DC16	
3		销轴	1	45	
2		刀座固定座	1	T8A	
1		定位销	1	Cr-Mn	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
					JCS-013刀库装配图
					(b)
设计	审核	工艺	材料	标准	
制图	审核	工艺	材料	标准	
审核	审核	工艺	材料	标准	
审核	审核	工艺	材料	标准	
审核	审核	工艺	材料	标准	

刀库3



技术要求
1.装配时不允许碰伤、刮伤；
2.表面不允许有锈蚀；
3.装配前应对零部件的主要尺寸及
相关精度进行复查；

4		螺栓	1	6Cr5	
3		螺母	1	45	
2		调整顶销	60	T8A	
1		调整齿轮和调整盘	1	CrMn	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
设计	审核	制图	重量	比例	JCS-013刀库装配图 (c)
审核	工艺	材料	1:1		