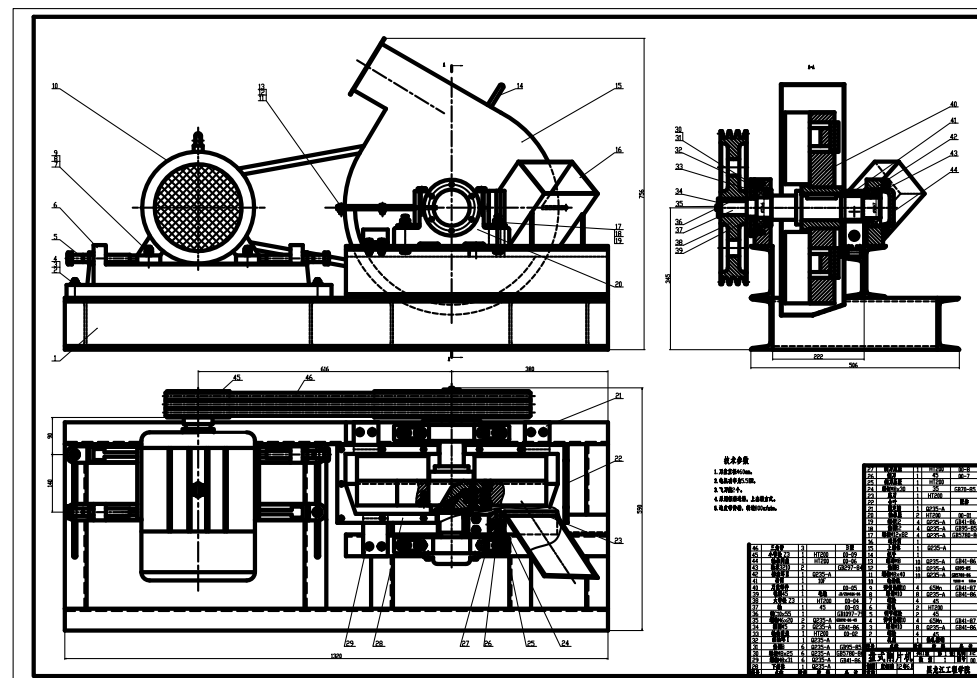
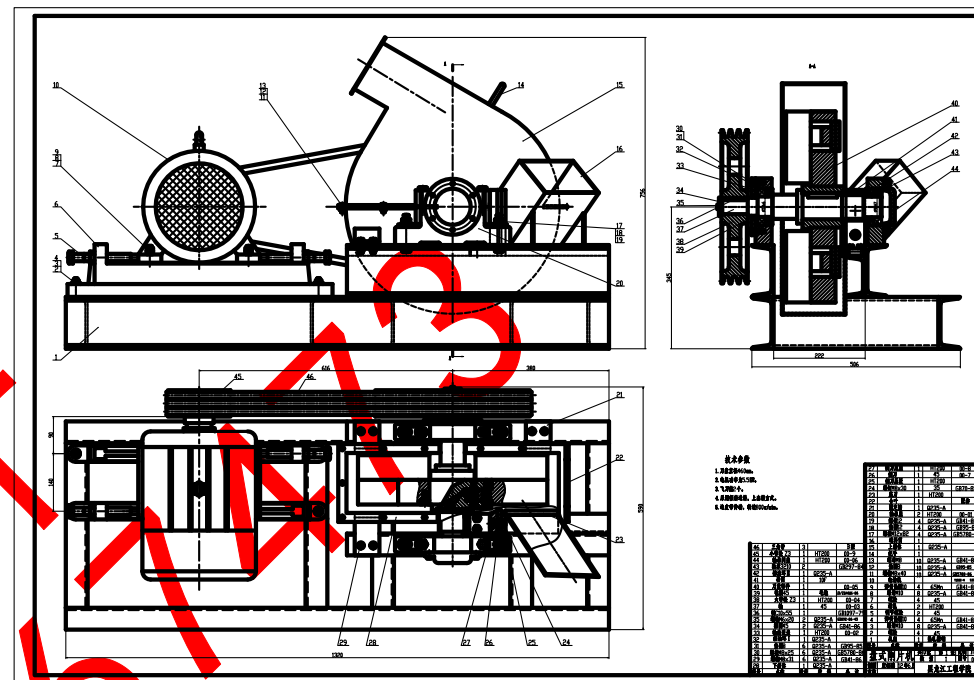
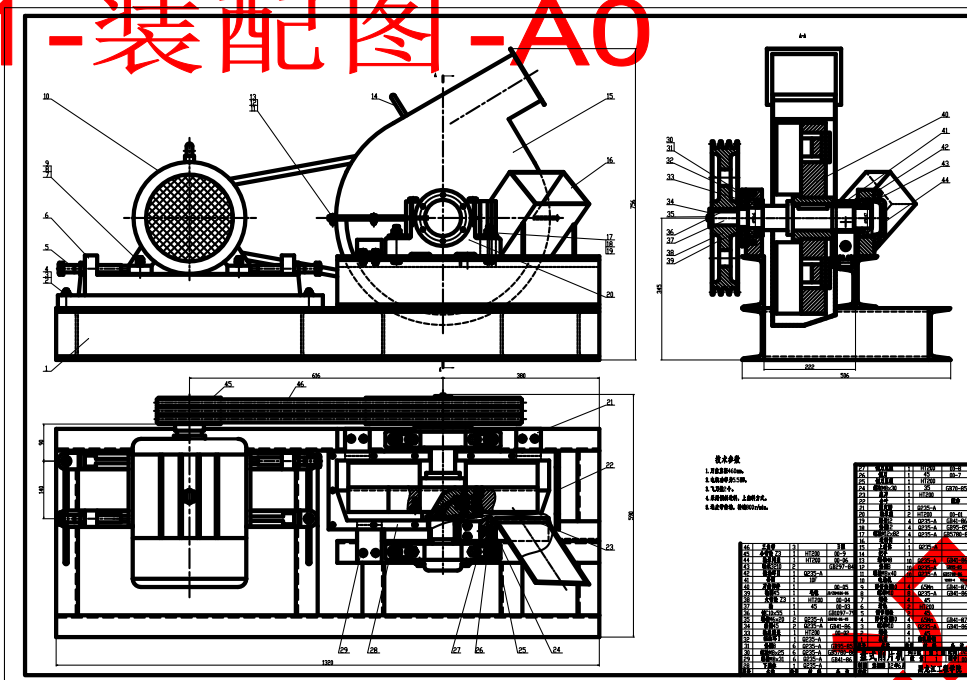
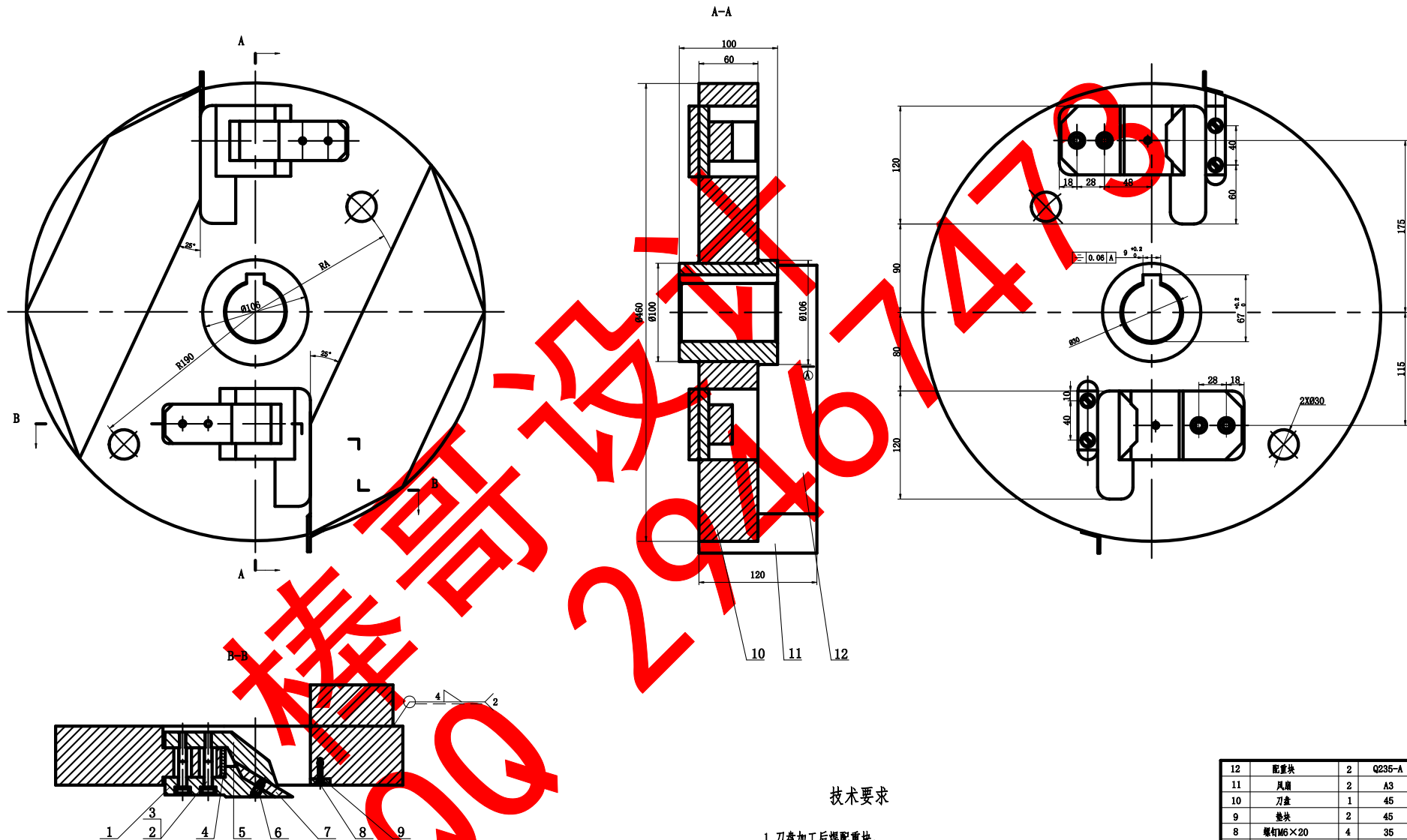


1-装配图-A0



2-刀盘部件图-A1



技术要求

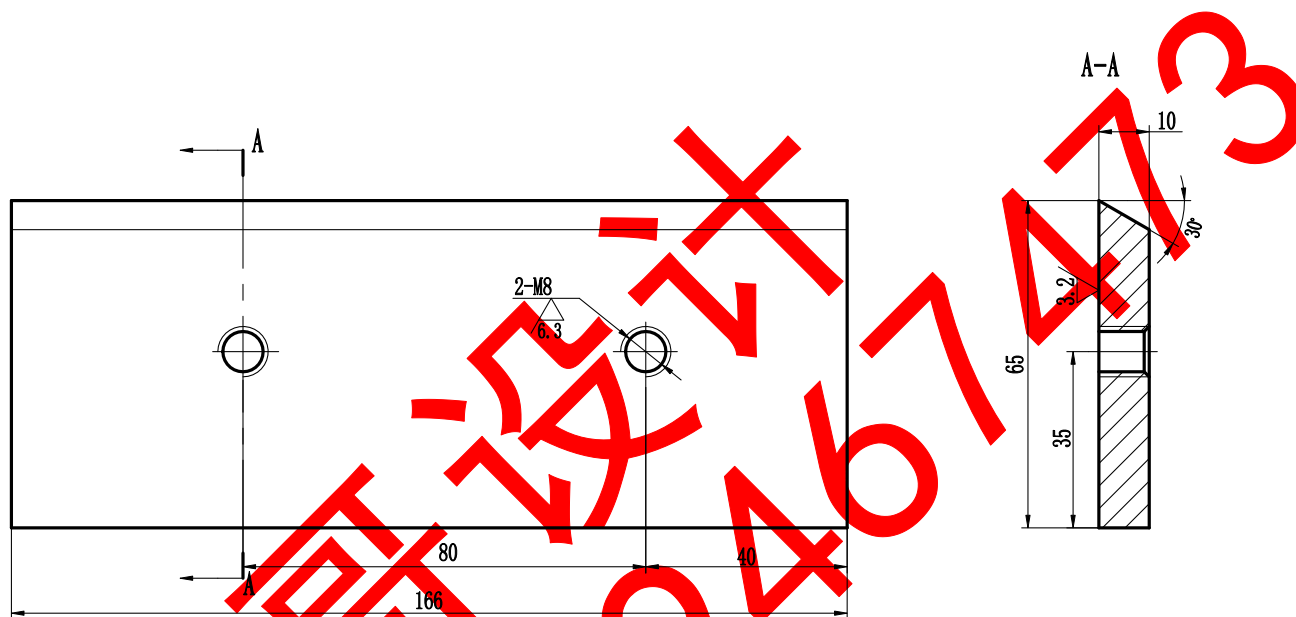
1. 刀盘加工后焊配重块。
2. 焊后时效。
3. 时效后安装刀具进行静平衡。
4. 平衡后由RA调节平衡配重，确定A的数值。
5. 在平衡重量大小时，允许改变RA所定孔的尺寸。

12	配重块	2	Q235-A	
11	刀盘	2	A3	
10	刀盘	1	45	
9	垫块	2	45	
8	螺钉M6×20	4	35	
7	飞刀	2	6CrW2Si	
6	螺钉M8×12	2	35	GB75-85
5	飞刀压板	2	45	
4	调整垫片	10	Q235-A	
3	垫圈8	4	65Mn	GB859-76
2	螺钉M8×55	4	35	GB70-85
1	飞刀底座	2	45	
序号	名称	数量	材料	备注
刀盘部件图				
共 14 张		第 9 张	比例	1:2
数量		1	图号	05
制图 宋炳群		12年6月		
审核		黑龙江工程学院		

2	盘D460×60	1	45	
1	套板1016×100	1	45	
序号	名称	数量	材料	备注
	刀盘	共 14 张	第 14 张	比例 1:2
		数 量	1	图号 10
制图	宋晓娜	12年6月	黑龙江工程学院	
审核				

4-侧刀底座-A3

其余 $\sqrt[6.3]{}$

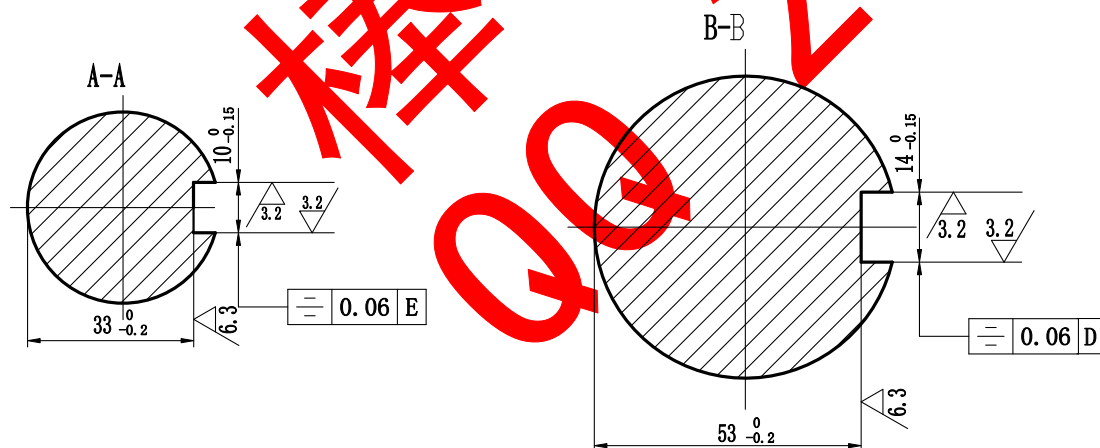
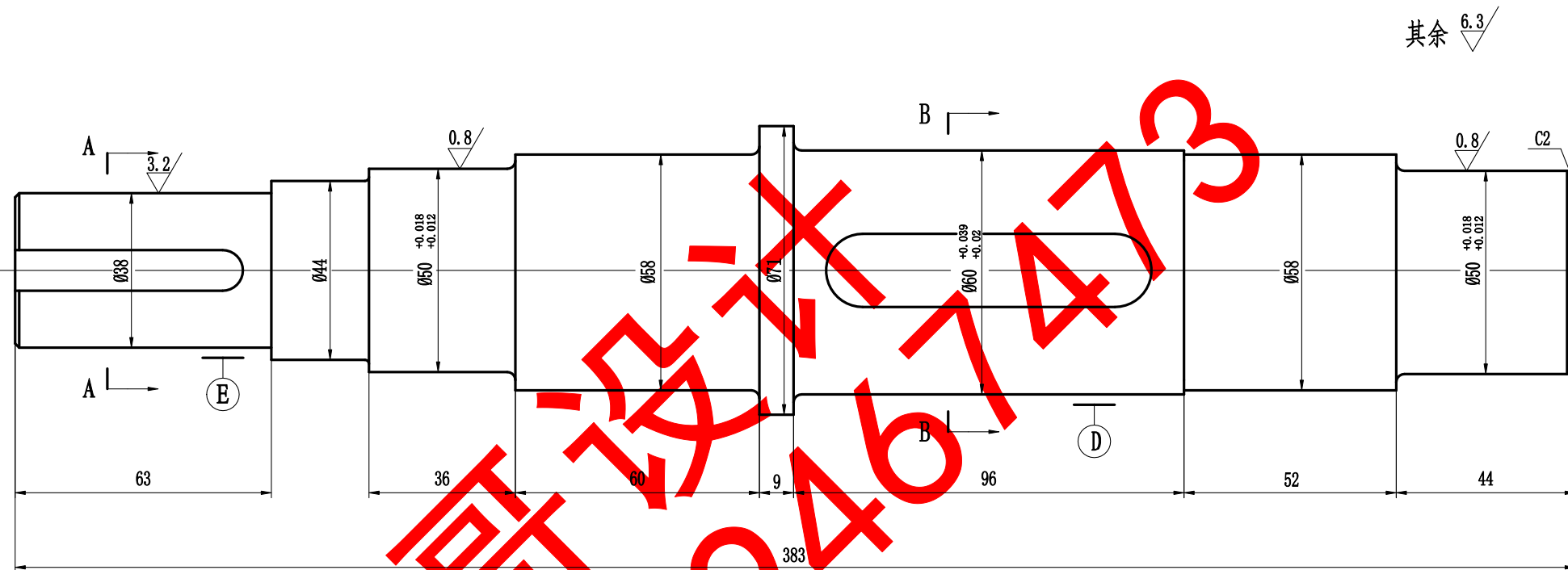


技术要求

1. 未注倒角C1, 未注圆角R2。
2. 淬火:HRC42~48。
3. 未注尺寸公差GB/T 1804-2000。

侧刀底座	材料	HT200	比例	1:1
	数量	1	图号	8
制图	宋柄臻	12年6月	黑龙江工程学院	
审核				

5-轴-A3



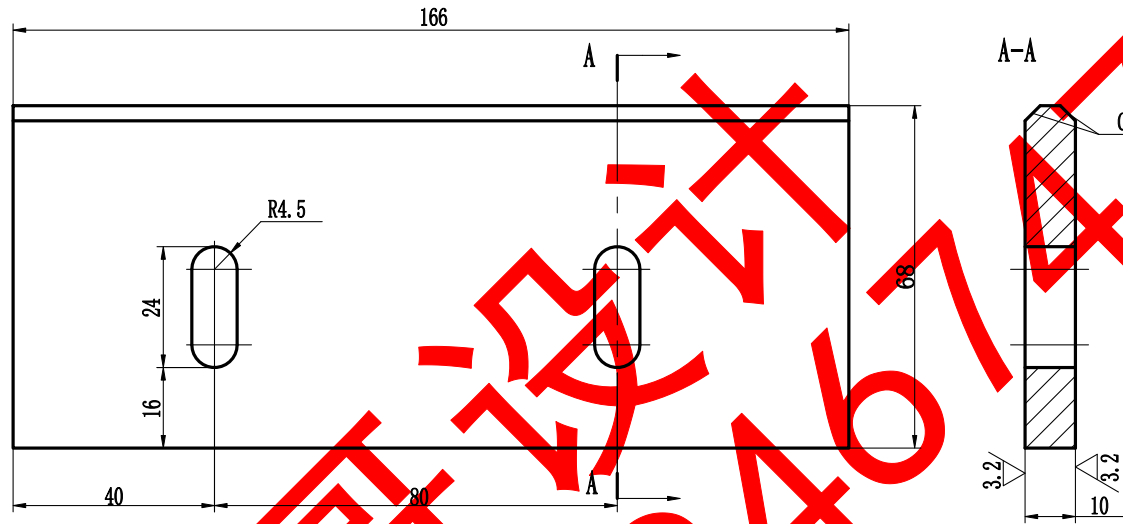
技术要求

1. 未注倒角C1, 未注圆角R1。
2. 调质HB210~240。
3. 未注尺寸公差GB/T 1804-2000。

轴			材料	45	比例	1:1
			数量	1	图号	03
制图	宋柄臻	12年6月	黑龙江工程学院			
审核						

6-侧刀-A3

其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求

1. 未注倒角C1。
2. 未注圆角R2。
3. 淬火HRC46~52。
4. 未注尺寸公差GB/T 1804-2000。

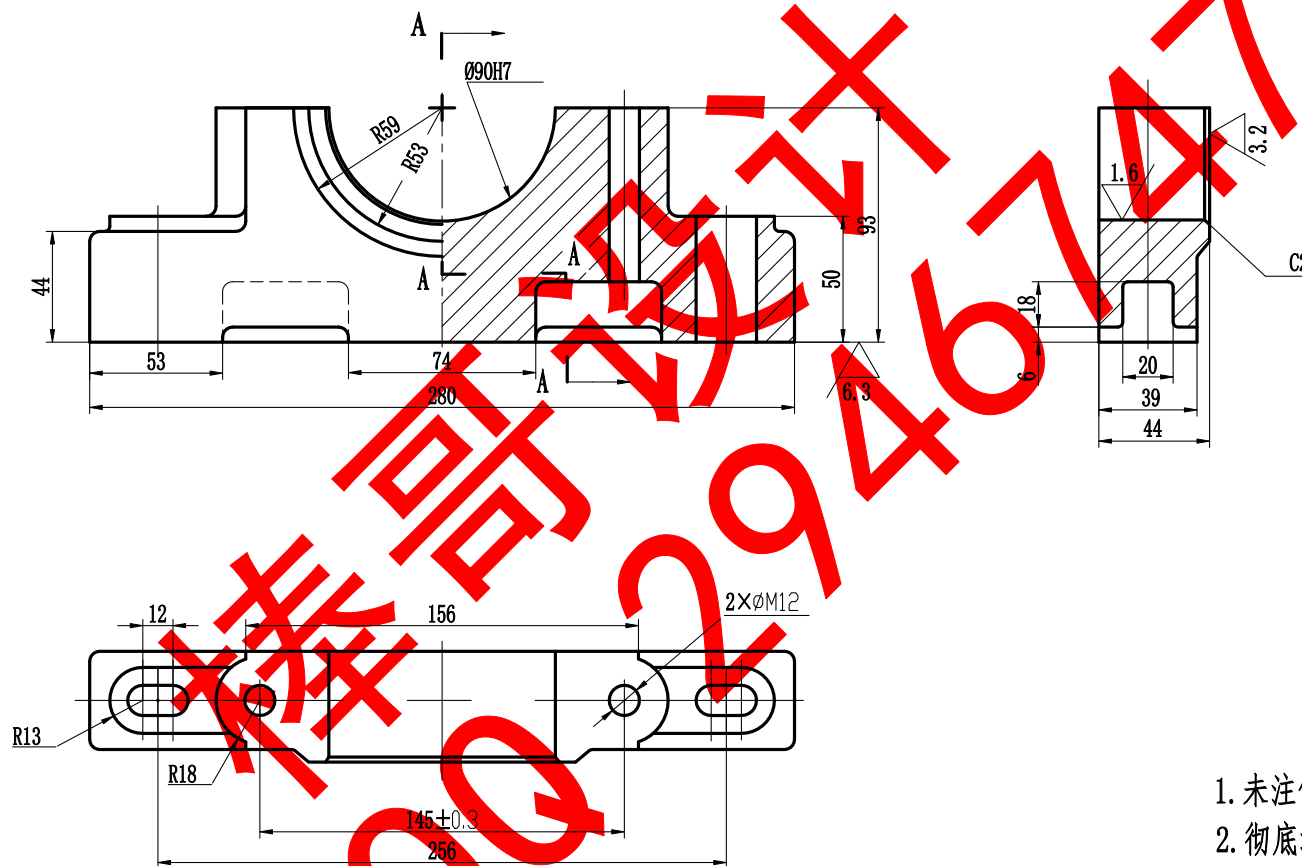
侧刀	材料	45	比例	1:1
	数量	1	图号	7
制图	宋柄臻	12年6月	黑龙江工程学院	
审核				

黑龙江工程学院

小带轮			材料	HT200	比例	1:1
			数量	1	图号	09
制图	宋柄臻	12年6月	黑龙江工程学院			
审核						

9-轴承座体-A3

其余 



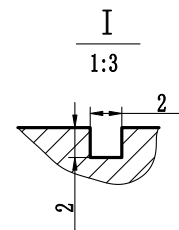
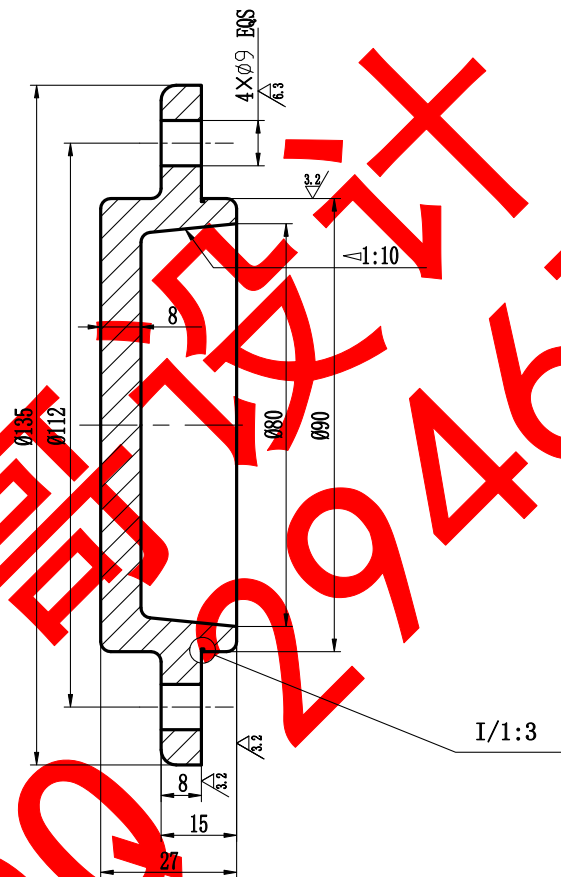
技术要求

1. 未注倒角C1, 未注圆角R1。
2. 彻底清沙并去除尖角毛刺。
3. 未注尺寸公差GB/T 1804-2000。

轴承座体			材料	HT200	比例	1:2
			数量	1	图号	01
制图	宋柄臻	12年6月	黑龙江工程学院			
审核						

10-轴承闷盖-A3

其余 $\sqrt[6.3]{}$



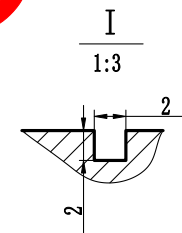
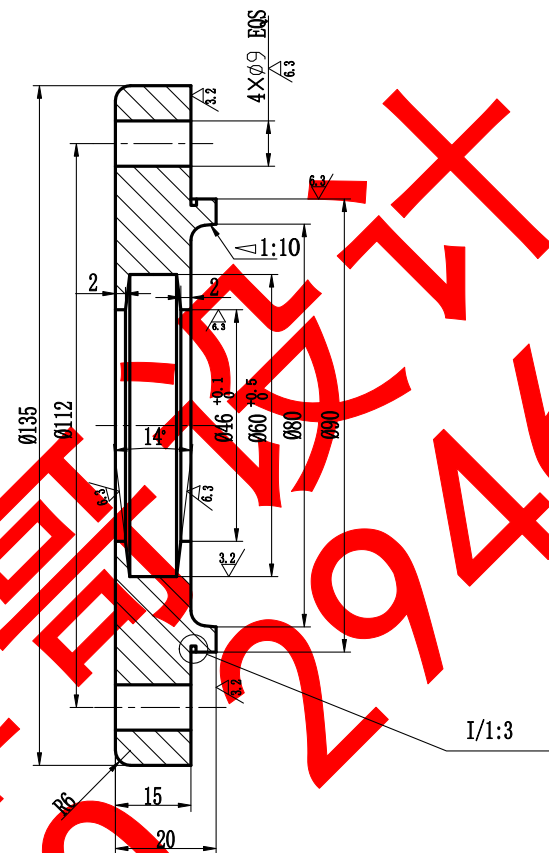
技术要求

1. 未注倒角C1。
2. 未注铸造圆角R2。
3. 未注尺寸公差GB/T 1804-2000。

轴承闷盖	材料	HT200	比例	1:1
	数量	1	图号	06
制图	宋柄臻	12年6月	黑龙江工程学院	
审核				

1-轴承透盖-A3

其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求

1. 未注铸造圆角R2。
2. 未注倒角C1。
3. 未注尺寸公差GB/T 1804-2000。

轴承透盖	材料	HT200	比例	1:1
	数量	1	图号	02
制图	宋柄臻	12年6月	黑龙江工程学院	
审核				