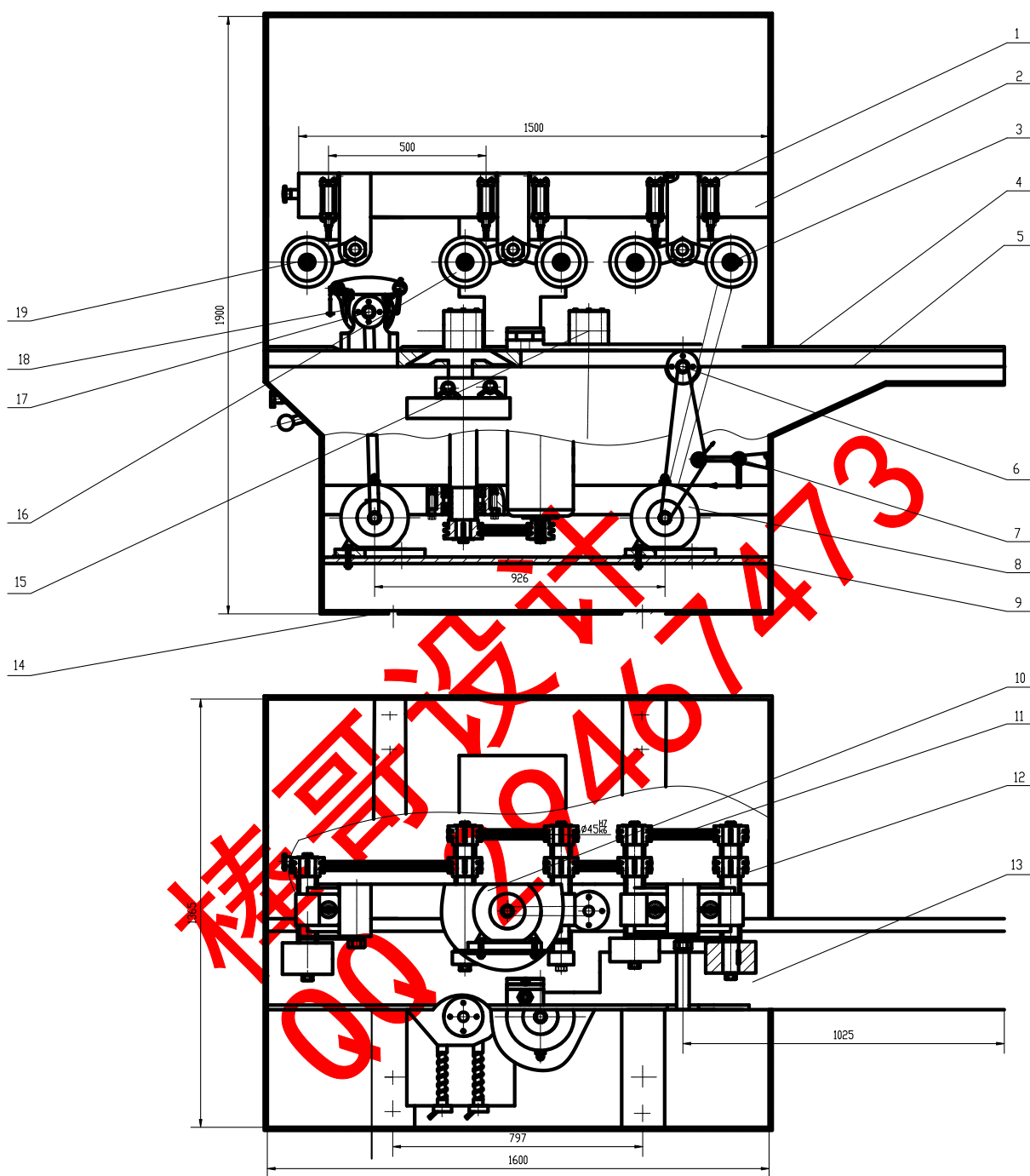


A0-总装图-四面刨

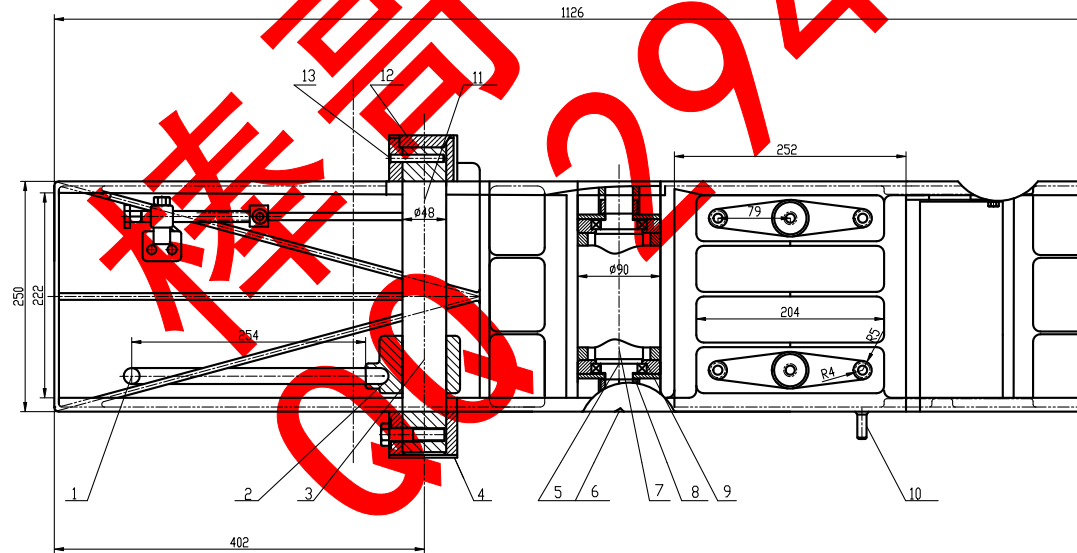
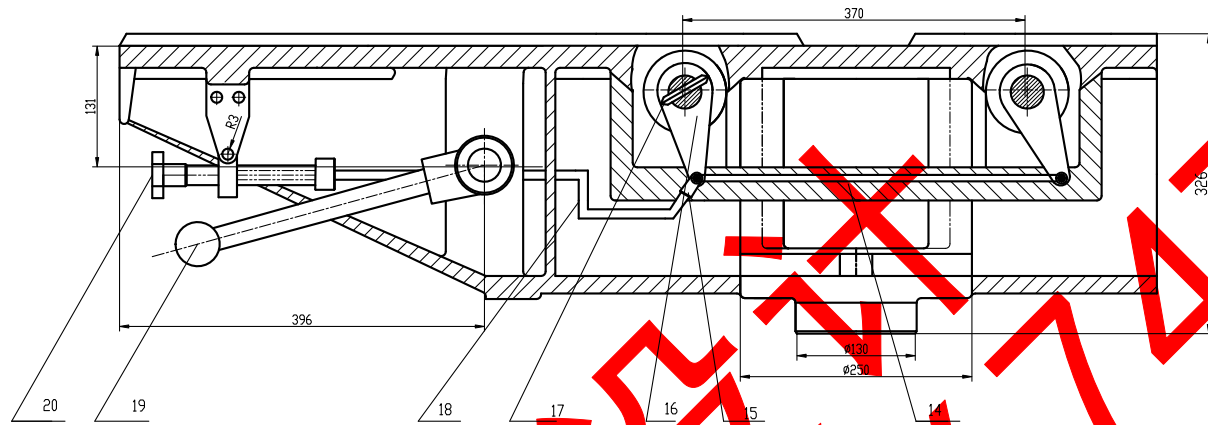


技术要求

1. 装配之前, 所有零件均用煤油清洗, 滚动轴承用汽油清洗, 为加工表面涂灰色油漆, 内表面涂红色油漆。
2. 轴承与轴颈的接触表面涂密封胶, 不允许使用任何材料。
3. 装配后进行空载试验时, 运行10分钟, 运转平稳, 无撞击声, 不漏油。

19	后压辊轮	1			
18	前压辊轮机构	1			06
17	压辊刀刀轴	2	45		05
16	平刨刀刀轴	2	Q235		
15	铣刀刀轴	1	45		04
14	地脚螺栓	8			GB/T191-1980-11
13	后工作台	1	Q235		03
12	带轮	15	HT200		
11	皮带	10	橡胶		
10	电动机	2	Q235		GB 1171-89-20-5
9	机架	1	Q235		
8	电动机	2	45		GB 1171-89-20-5
7	安装板螺母	1	Q235		
6	平刨刀刀轴	1	45		02
5	前工作台	1	Q235		01
4	导轨	4	Q235		
3	前压辊轮	2	Q235		
2	机架	1	Q235		
1	气缸	5			
序号	名称	数量	材料	备注	
19	后压辊轮	1			
18	前压辊轮机构	1			
17	压辊刀刀轴	2	45		
16	平刨刀刀轴	2	Q235		
15	铣刀刀轴	1	45		
14	地脚螺栓	8			
13	后工作台	1	Q235		
12	带轮	15	HT200		
11	皮带	10	橡胶		
10	电动机	2	Q235		
9	机架	1	Q235		
8	电动机	2	45		
7	安装板螺母	1	Q235		
6	平刨刀刀轴	1	45		
5	前工作台	1	Q235		
4	导轨	4	Q235		
3	前压辊轮	2	Q235		
2	机架	1	Q235		
1	气缸	5			
制图	商怡欣	2012.6			
审核					
比例	1:5				
图号	22100				
材料					
数量					
备注					

A1-工作台



技术要求

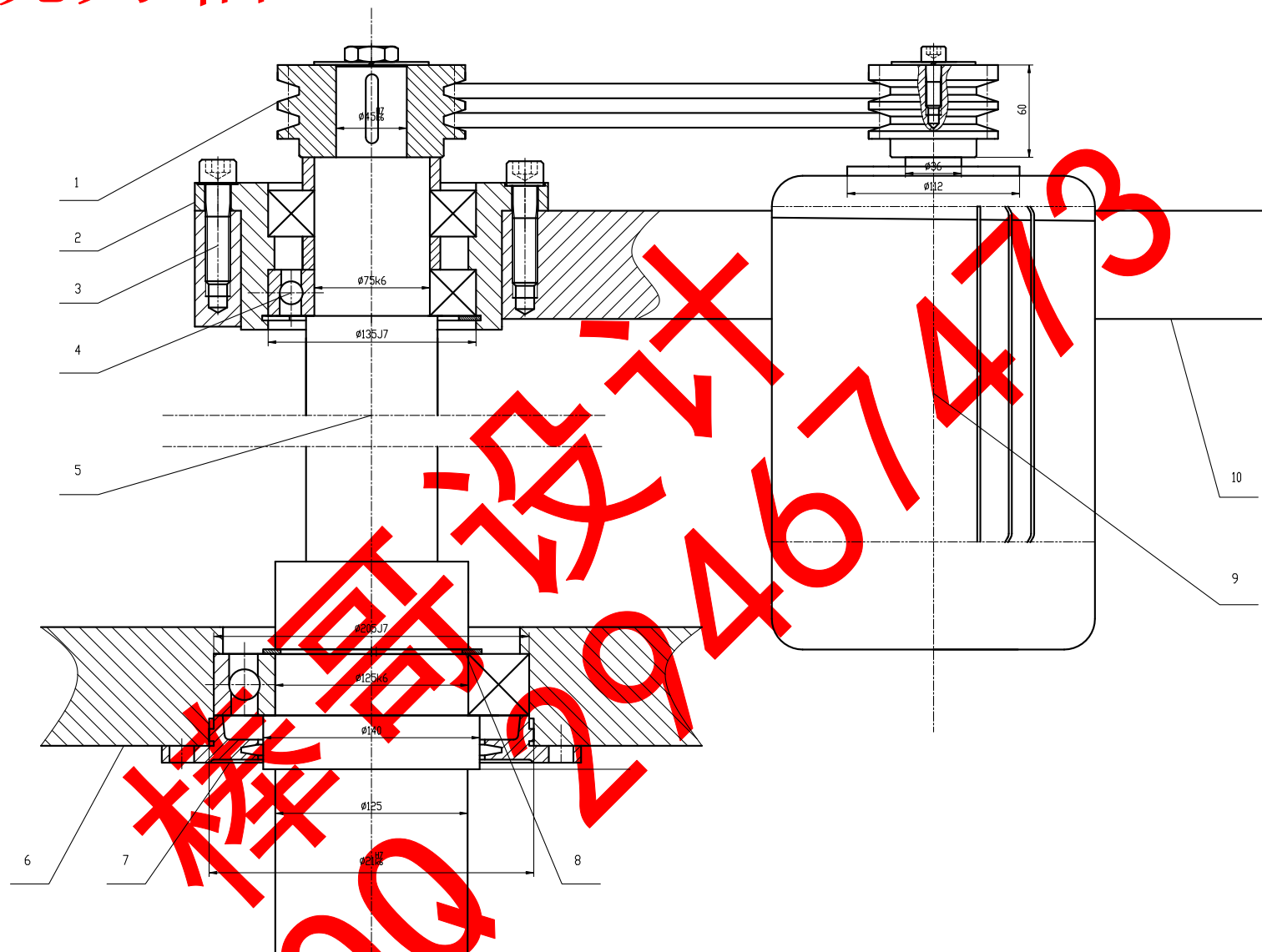
1. 焊接前校平
2. 焊接后进行退火处理
3. 各孔在机加后进行加工
4. 机加涂防锈漆

20	手柄	1	Q235		
19	手柄	1	Q235		
18	丝杆	1	Q235		
17	销钉	4	Q235	GB880	
16	连杆	1	Q235		
15	接头	1	Q235		
14	连杆	1	Q235		
13	销钉	2	Q235	SD29	
12	离心泵	4			
11	轴	2	45		
10	限位块	1	Q235		
9	轴承座	4	Q235		
8	轴承	1			
7	滚珠轴	1	Q235		
6	油缸	1			
5	油缸	1	Q235		
4	销板	1	Q235		
3	轴	1	45		
2	接头	1	Q235		
1	手柄	1	Q235		
序号	名称	数量	材料	备注	
后工作台					
设计	审核	共 张	第 张	比例	1:4
日期	图号				01
黑龙江工程学院					

1. 各运动部件应运转灵活, 不能有卡滞现象, 同时不允许有明显窜动。
2. 运动部件之间的间隙靠调整垫片的厚度来调整, 不能过大。
3. 各锁紧机构锁紧应可靠。

19	螺钉M3X10	7			GB818
17	刮屑板	1	Q235		
18	螺栓M12X30	1			GB21-76
16	键条	1	Q235		
15	螺钉M3X5	1			GB29-68
14	文器叉	1	Q235		
13	销钉	1	Q235		
12	螺栓M3X5	1			GB30-76
11	压紧器	1	Q235		
10	弹簧	1			
9	螺栓M8X35	1	Q235		GB28-76
8	螺母M12	1			
7	螺栓M22X160	15			GB29-76
6	弹簧	1			
5	盖板	4	Q235		
4	螺栓M6X30	15			GB29-76
3	销钉	2			
2	弹簧	1			
1	新肩器	1	Q235		
序号	名 称	数 量	材 料	备 注	
夹 紧 机 构	设计 尚伯权 2012.6	共 张	第 张	比例	1:1
		数 量		图号	06
		黑龙江工程学院			

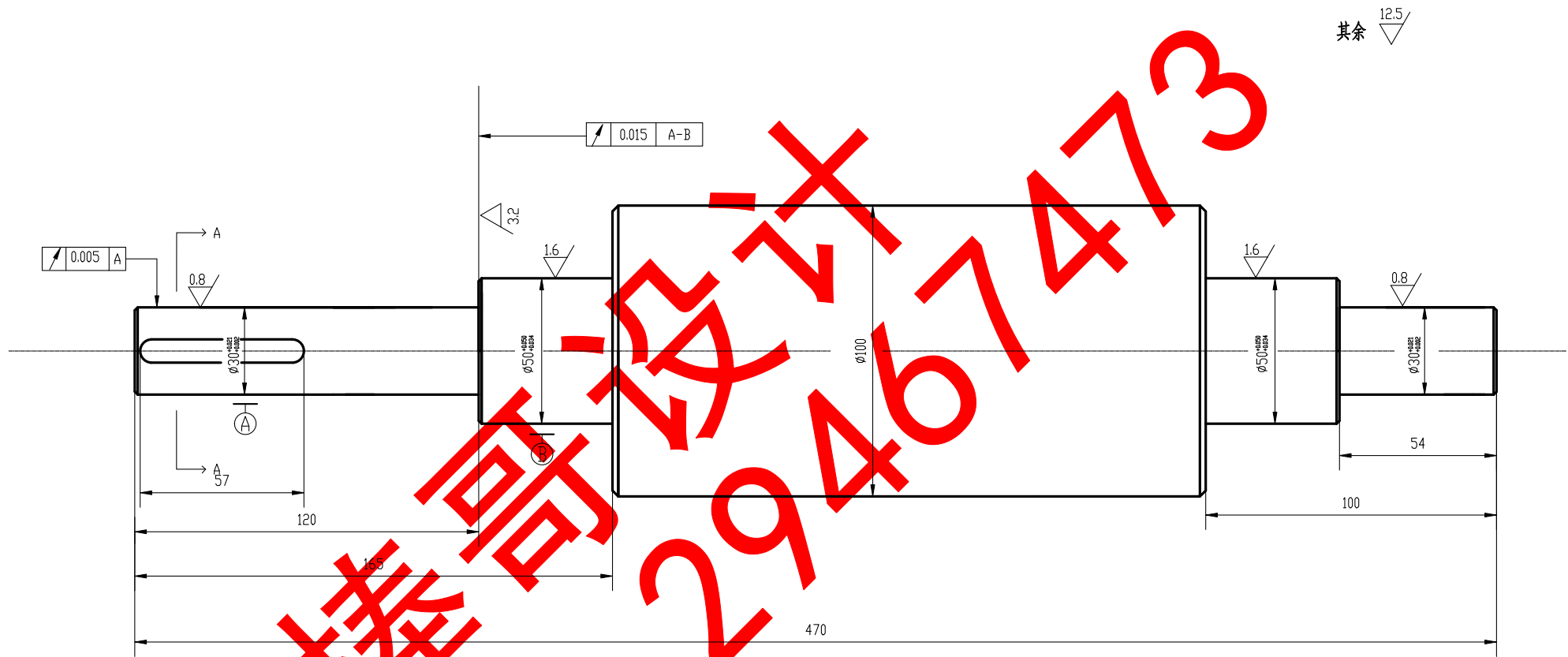
A2-立铣刀轴



2. 未注圆倒角半径为 $R=0.5\text{mm}$

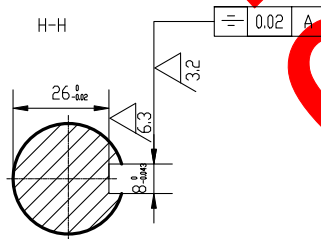
10	机床	1	HT200	
9	电动机	1	Q235	GB1171-89-20.5
8	联轴器	1	Q235	
7	轴承盖	1	Q235	
6	机床	1	HT200	
5	轴	1	45	
4	角接轴轴承	3	Q235	GB9292-64
3	螺母M16X30	4	Q235	GB65-76
2	轴承盖	1	Q235	
1	零件	1	Q235	
序号	名称	数量	材料	备注
立铣刀轴		共 3 套	第 3 套	比例 1:1
		数量	图号	04
设计	南敏强 2012.6	黑龙江工程学院		

A2-刨刀轴



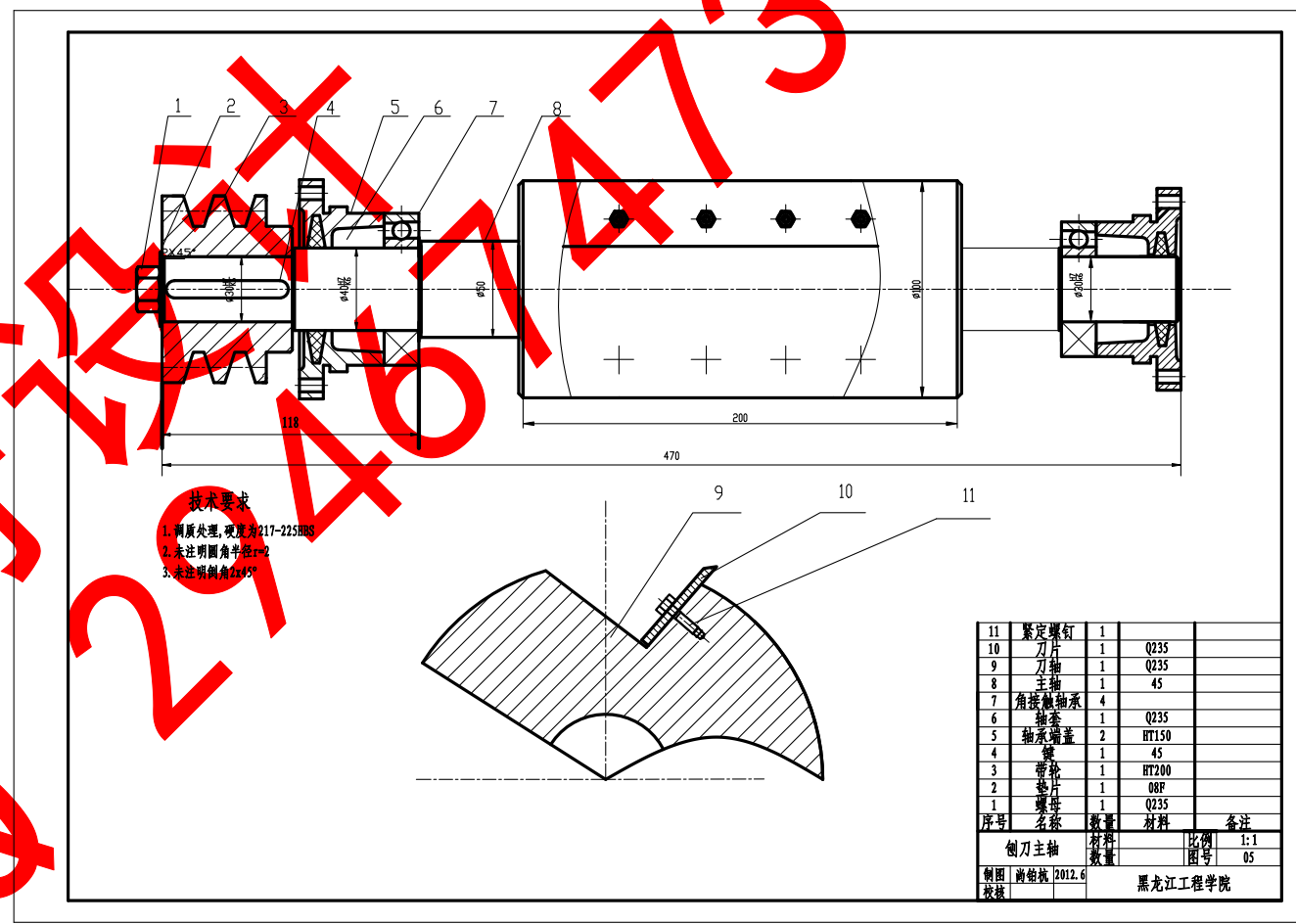
技术要求

1. 材料45号钢，调质处理后表面硬度220-250HBW；
2. 未注圆角半径为R1.5；
3. 未注倒角为C1.5；



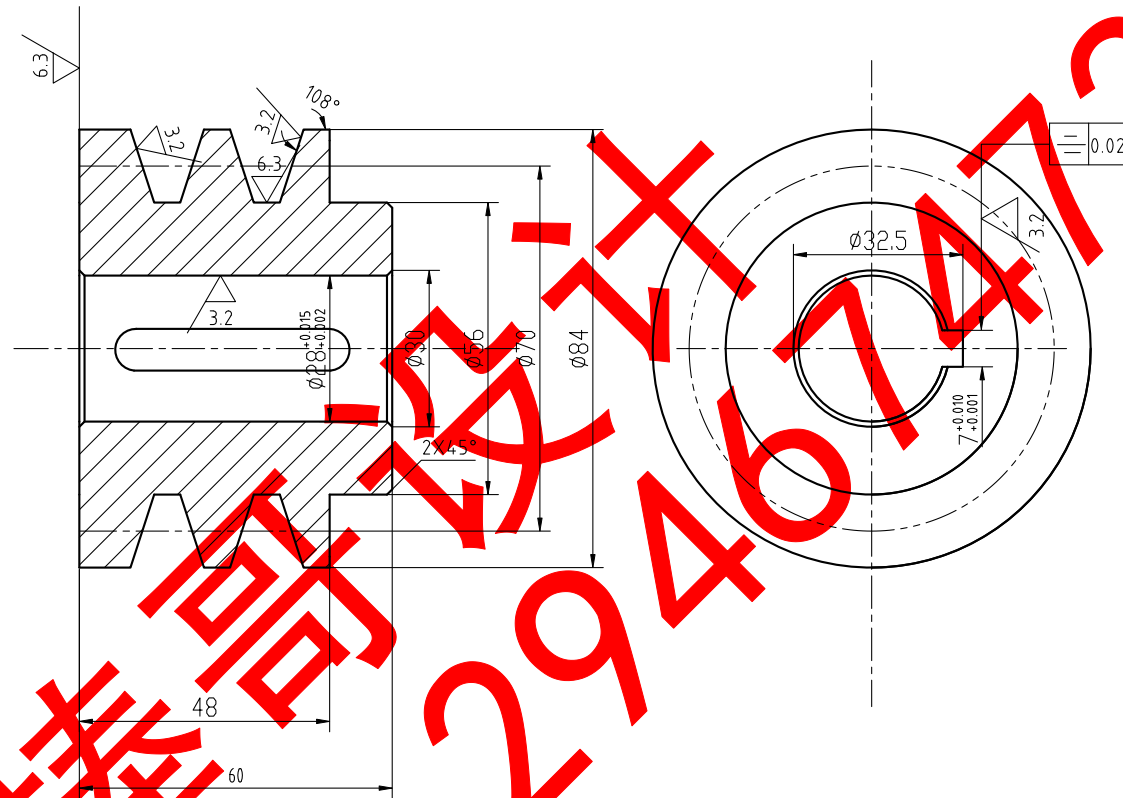
刨刀轴		材料	45	比例	1:1
制图	尚铂杭	数量		图号	02
审核		黑龙江工程学院			

A2-压刨主轴



A3-带轮

其余 $\sqrt[25]{}$



技术要求

1. 带轮的平衡按GB11357的规定。
2. 未注倒角0.5x45°
3. 倒棱0.5x45°
4. 未注圆角半径R=0.5
5. 调制HB220-240
6. 发蓝
7. 去毛刺

带轮		材料	HT200	比例	1:1
		数量		图号	03
制图	尚铂杭	2012.6	黑龙江工程学院		
审核					

A3-辊轮 1

棒哥设计
QQ 29467473

