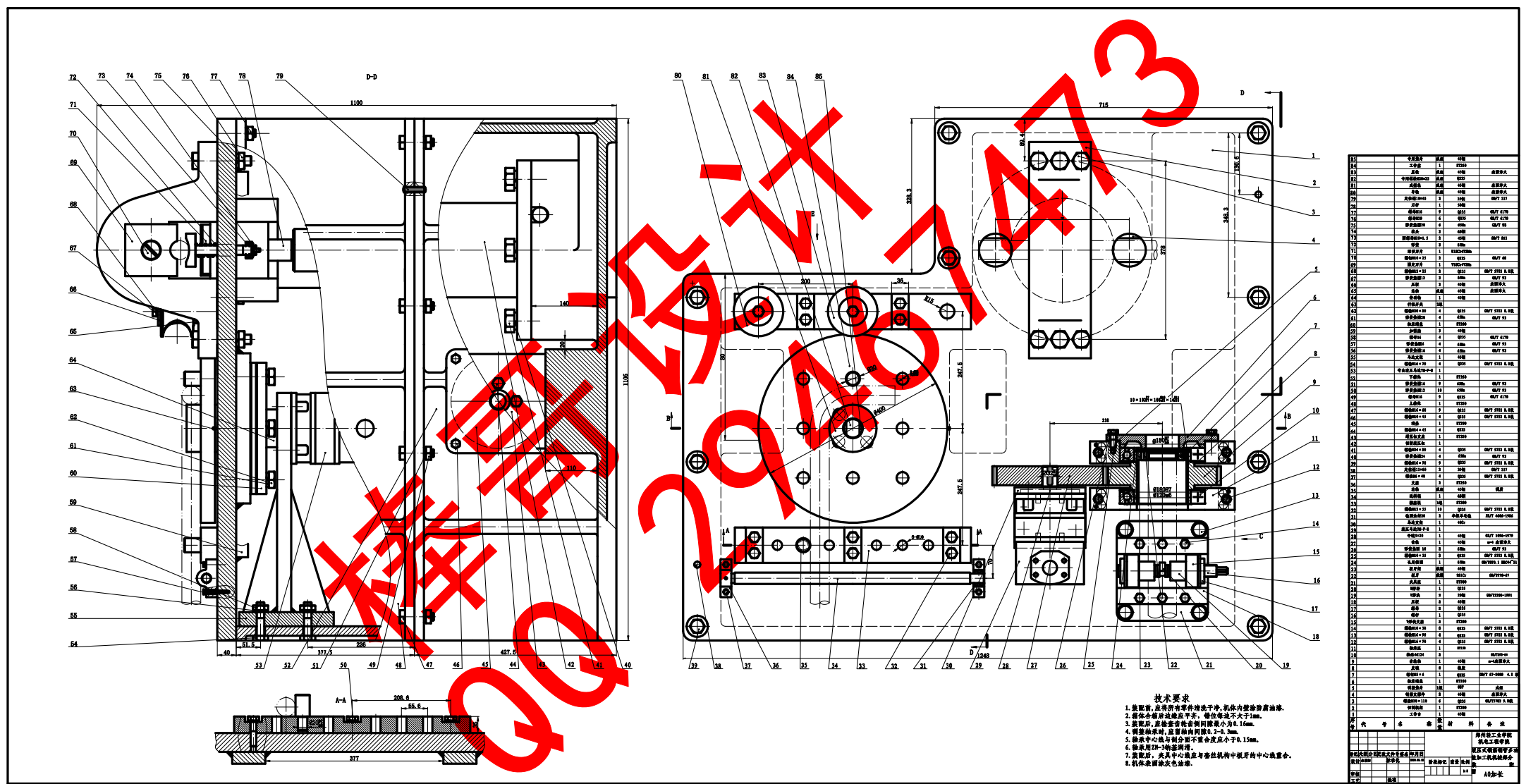
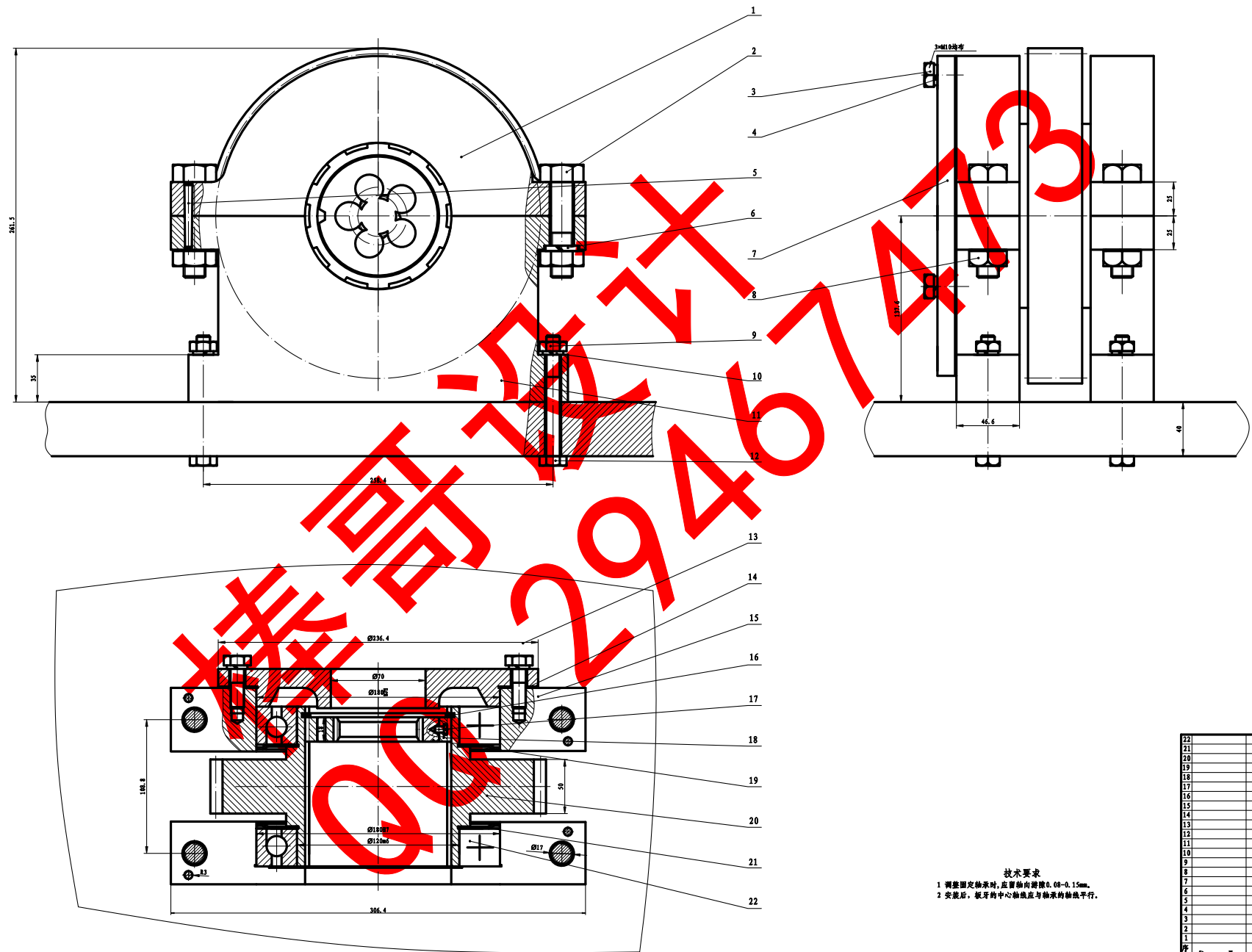


A0-机械部分装配图



A0-套丝装置装配图



技术要求
1 调整固定轴承时,应留轴向间隙0.00-0.15mm。
2 安装后,板牙的中心轴线应与轴承的轴线平行。

22	轴承40134	1		GB/T392-64
21	皮套	2	橡胶	
20	套丝板	1	45钢	表面淬火
19	板牙	1	90Cr	GB/T976-67
18	板牙架	1	45钢	
17	螺栓M10×6	1	Q235	GB/T107-2000 4.8级
16	螺母M10	1	Q235	GB/T6170.1 8.8级
15	下轴衬套	1	HT150	
14	调整垫片	1	08F	退火
13	工作套	1	45钢	
12	螺栓M10×10	4	Q235	GB/T107 8.8级
11	下轴衬套	1	HT150	
10	螺母M10	4	Q235	GB/T 6170
9	螺母M10	4	Q235	GB/T 6170
8	螺母M10	4	Q235	GB/T 6170
7	轴套衬套	1	HT150	
6	螺母M10	4	Q235	GB/T 6170
5	定轴衬套	4	35钢	GB/T 117
4	螺母M10	3	Q235	GB/T 6170
3	螺栓M10×10	3	Q235	GB/T 5783
2	螺栓M10×10	3	Q235	GB/T 5783
1	上轴衬套	1	HT150	
代 号 名 称 材 料 备 注				
机电工程学院				
机制023班26号				
套丝装置装配图				
设计	审核	36.6.10	审核	1:1
工艺	批准			A0

Technical drawing of a mechanical assembly, showing three views: front view, top view, and side view. The drawing includes dimensions and labels for components.

Dimensions:

- Overall height: 80
- Overall width: 100
- Top view width: 30
- Top view height: 15.5
- Top view radius: R30
- Top view hole diameter: Ø50
- Top view hole diameter: Ø20H6
- Top view hole diameter: Ø25
- Top view hole radius: R10
- Top view hole diameter: Ø160
- Top view hole diameter: Ø10
- Side view height: 5
- Side view radius: R30
- Side view hole diameter: Ø20H6

Assembly Requirements (技术要求):

- 1 装配后，活动卡瓦应可以沿固定卡瓦移动。
- 2 成型轮的圆弧轴线应与两卡瓦的处的轴线。
- 3 固定卡瓦与成型轮不应该有相对移动。

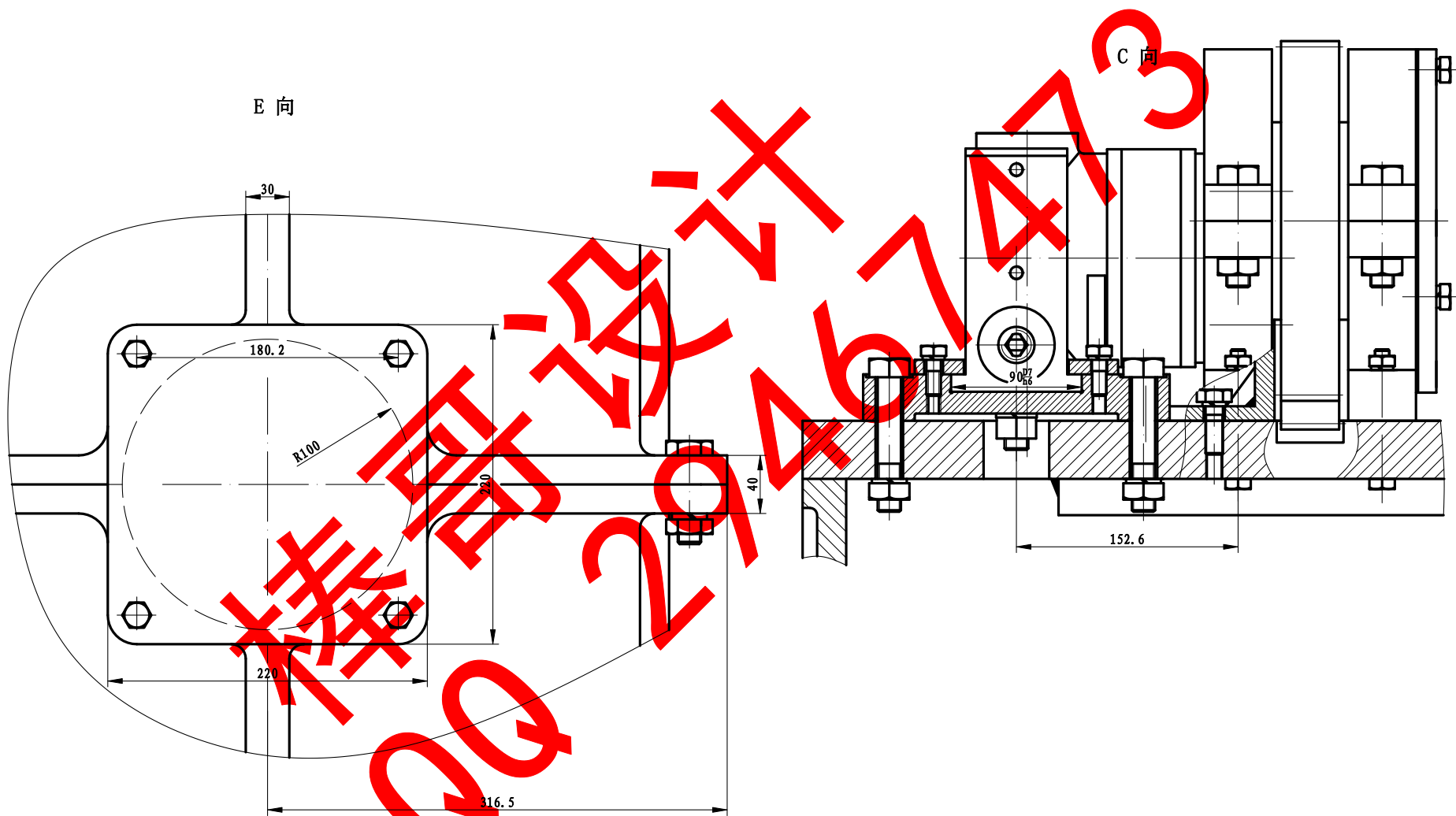
序号	代号	名称	数量	材料
4		活动卡瓦	1组	45钢
3		固定卡瓦	1组	45钢
2		销10×70	2	45钢
1		成型轮	1组	45钢

设计	审核	标准化	日期	阶段	重量	比例
设计	审核	标准化	06.6.10	阶段	重量	比例

- 1 装配后,活动卡瓦应可以沿固定卡瓦移动。
- 2 成型轮的圆弧轴线应与两卡瓦的处的轴线重合。
- 3 固定卡瓦与成型轮不应该有相对移动。

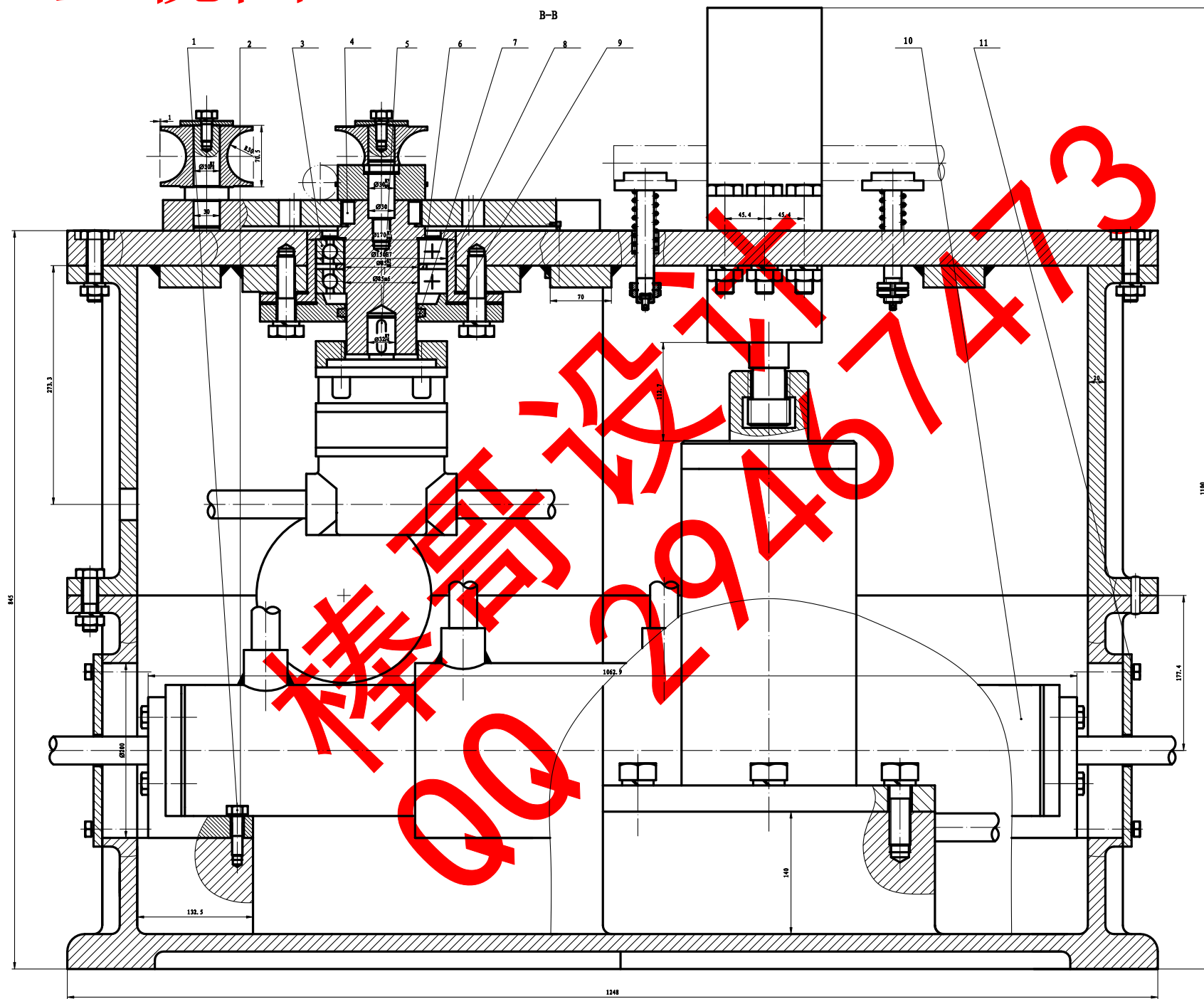
4		活动卡瓦	1组	45钢	成组 表面淬火
3		固定卡瓦	1组	45钢	成组 表面淬火
2		销10×70	2	45钢	表面淬火GB/T 119.1
1		成型轮	1组	45钢	成组 表面淬火
序号	代号	名称	数量	材料	备注
			机电工程学院 机制023班		
标记处数分区更改文件号签名年月日			成型轮装配图		
设计	朱朝阳	标准化 06.6.10			
审核工艺			阶段标记	重量	比例
					1:1
		批准			
			A2		

A2-向视图



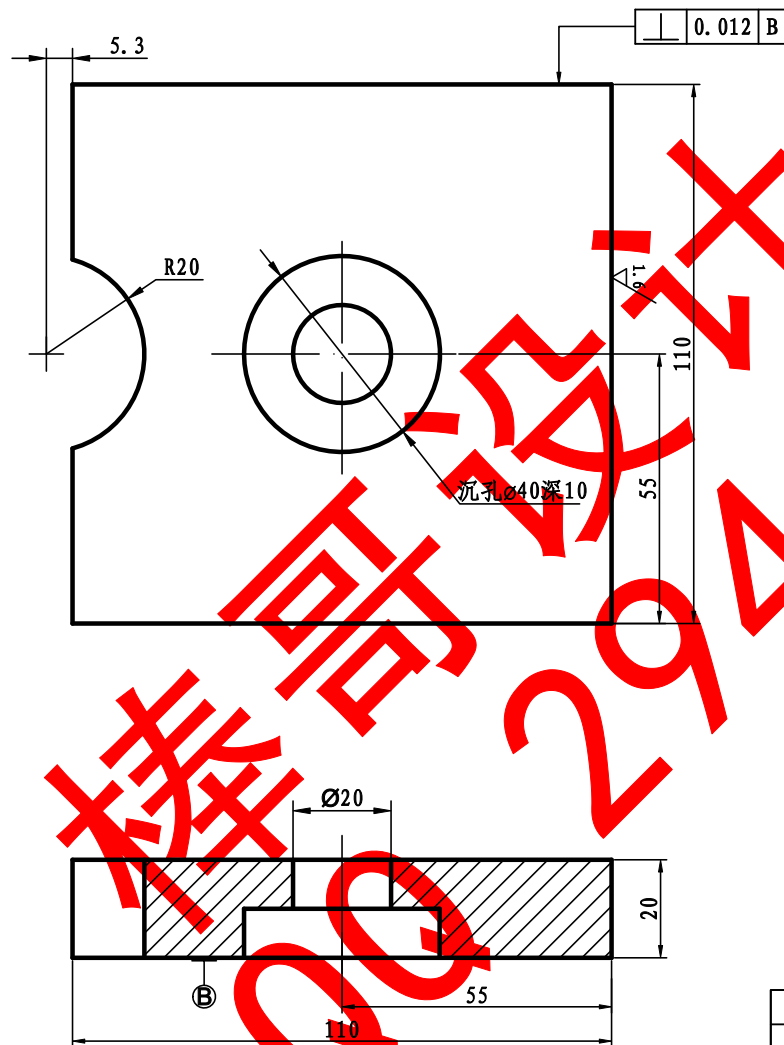
									机电工程学院 机制023班26号
标记处数	分区	更改文件号	签名	年月日					向视图
设计	朱朝阳		标准化	06.6.10			阶段标记	重量	比例
审核								1:2	A2
工艺			批准						

A2-主视图



11		弹性垫圈	10	4	6306		GB/T 93
7		螺母	1				
9		弹性垫片	2	块	88P		高度
8		垫环	1		HT200		
7		连接螺栓	1			3/16"	4406-1996
6		密封环	1		0.05		
5		螺栓	12044	1	4-60		GB 1969-1996
4		垫圈	238-28	2	450H		GB 1969-1996
3		轴承	7212C	2		GB/T 295-1994	
2		弹性垫圈	12	4	6306		GB/T 93
1		螺母M16×50	4		Q235		GB/7537.2 4.8 级
序号	代号	名称	数量	材料	备注		
机工处工程处 机制023室26号 设计日期 审核日期 年月日 设计 审核 批准 06.6.10 修改 工艺 批准 管理 工艺 比例 1:1.5 视图 A0							

A3-固定刀片



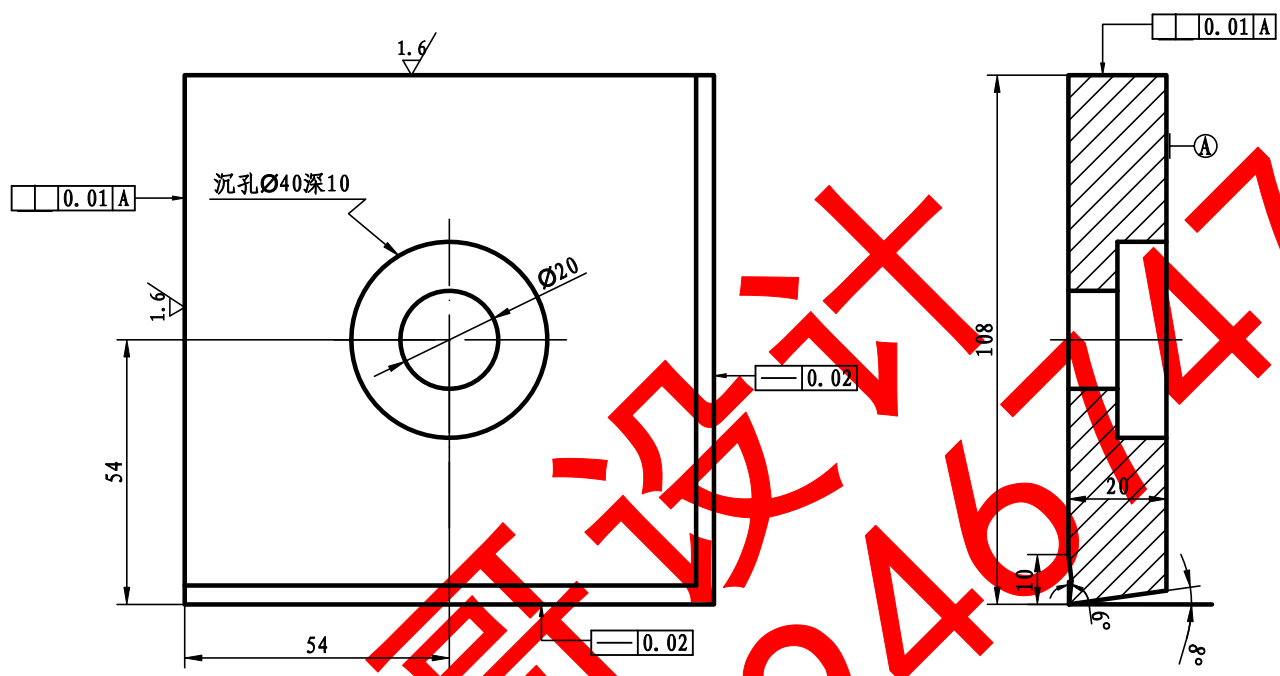
其余 $\sqrt{3.2}$

技术要求

- 1 硬度HRC40-45
- 2 未注倒角1.5X45°

							W18CR4V2Mn			郑州轻工业学院机电工程 学院机制023班26号	
标记	处数	分区	更改	文件号	签名	年月日	阶段标记 重量 比例			固定刀片	
设计	朱朝阳			标准化		06.6.10					
审核							1:1			A3	
工艺				批准							

A3-活动刀片



技术要求

- 1 硬度HRC40~45
- 2 未注倒角1.5X45°

						W18Cr4V2Mn			郑州轻工业学院机电工程 学院机制023班26号	
标记	处数	分区	更改	文件号	签名	年月日	阶段标记 重量 比例			活动刀片
设计	朱朝阳			标准化		06.6.10				
审核							1:1			A3
工艺				批准						