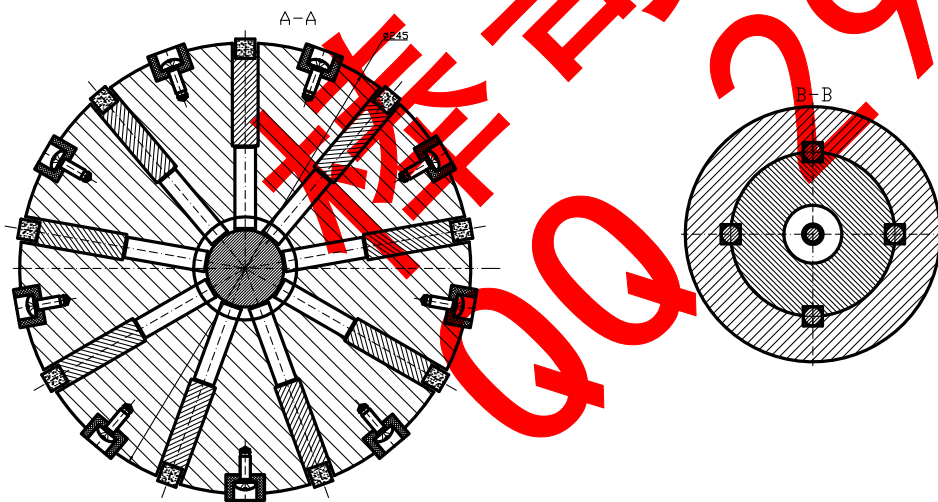
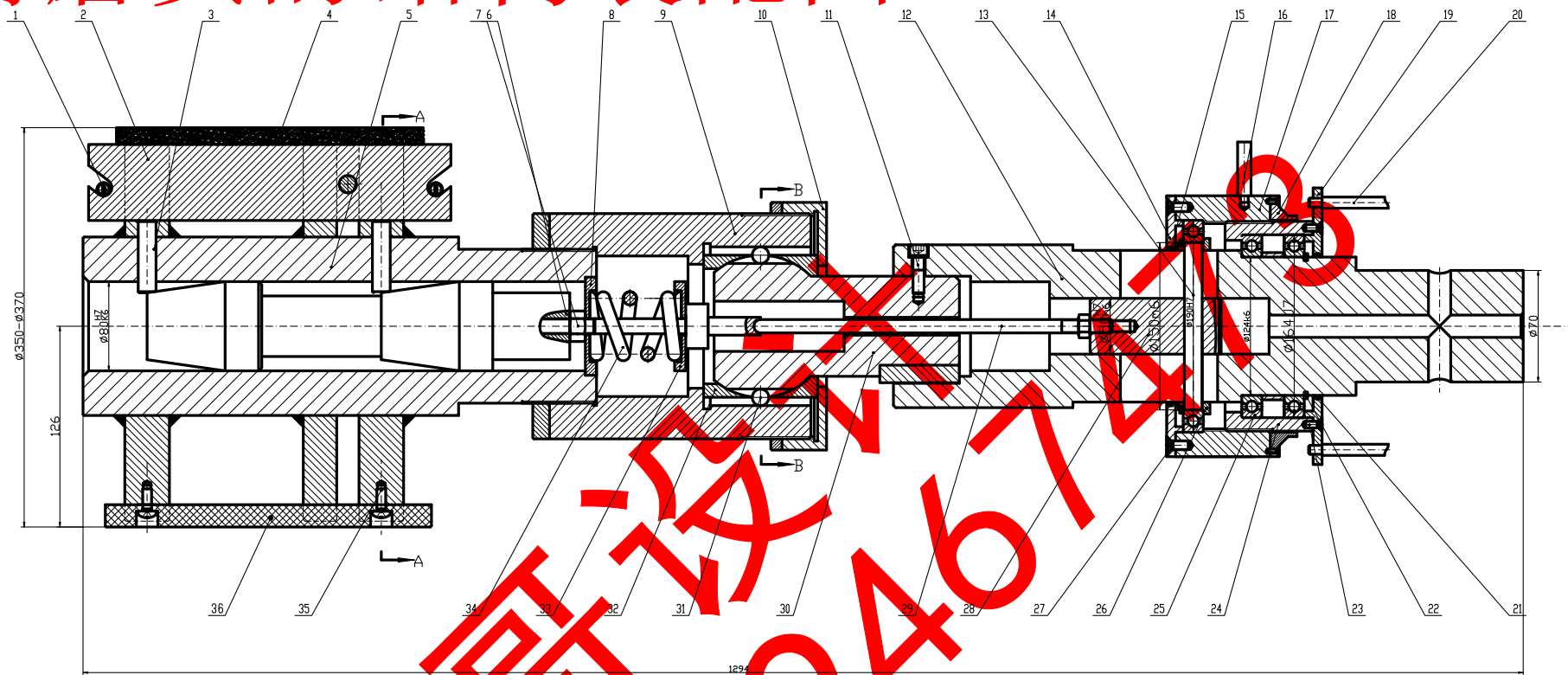


1-珩磨头的结构装配图-A0

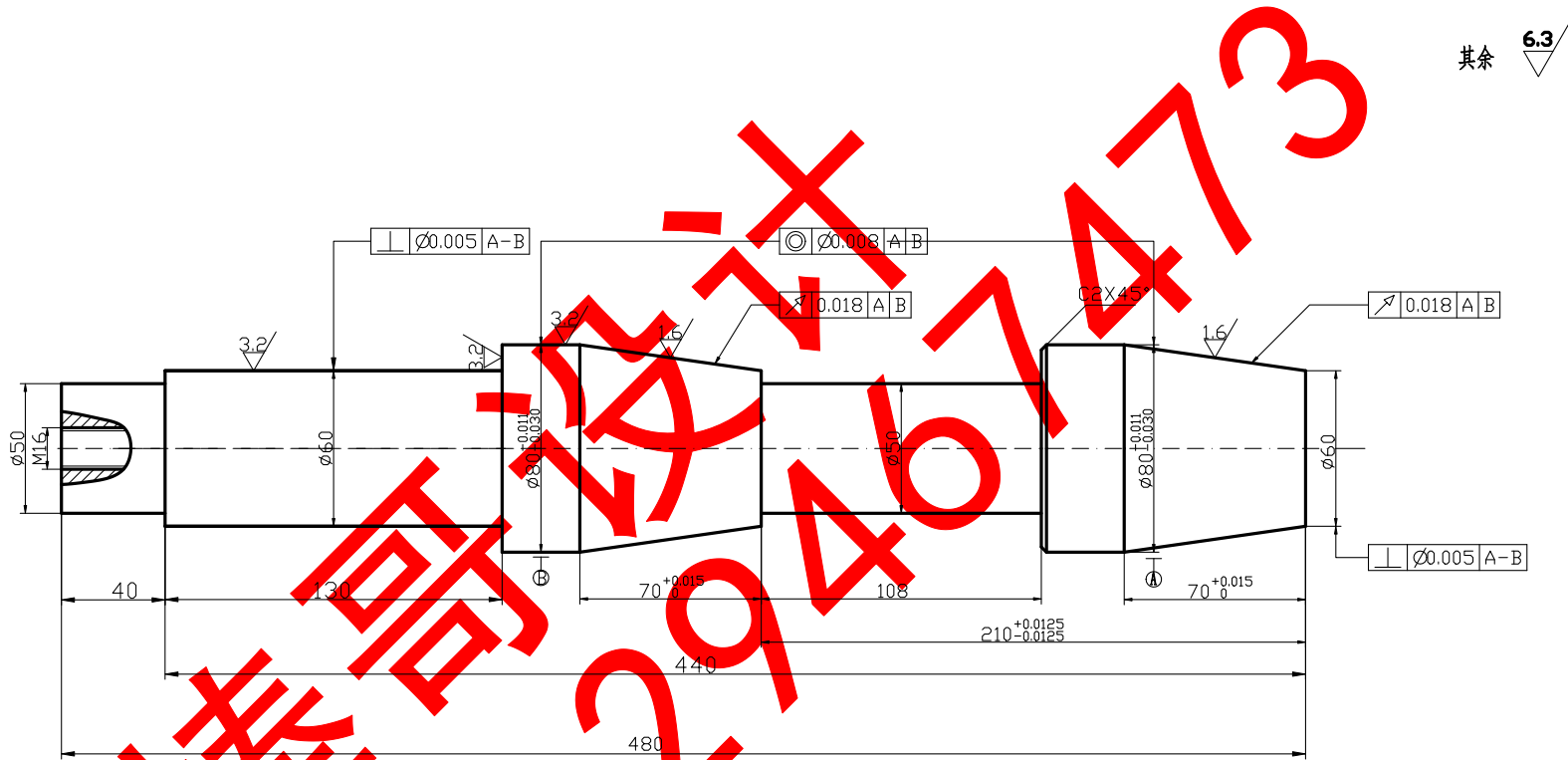


技术要求

- 1、装配前，各个零件应用煤油清洗干净，珩磨基体内不应有杂物，以免影响装配精。
- 2、装配前应对滚锥与基体孔的配合尺寸及相关精度进行复查。
- 3、装配过程中不允许有磕、碰、划伤和锈蚀。
- 4、装配完成后应保证手动进给机构转动灵活。

序号	代号	名称	数量	材料	重量 (公斤)	备注
36	MX15	十字形滚锥	9	45#		
35	MX15	十字形滚锥	18	Q235		
34	MX15	十字形滚锥	1	Q235		
33	MX15	十字形滚锥	1	Q235		
32	MX15	十字形滚锥	4	Q235		
31	MX15	十字形滚锥	1	Q235		
30	09-00-08	滚锥体	1	45#		
29	09-00-08	滚锥体	1	45#		
28	09-00-08	滚锥体	1	45#		
27	MX15	开槽滚锥	4	35#		
26	MX15	开槽滚锥	1	35#		
25	MX15	开槽滚锥	18	35#		
24	MX15	开槽滚锥	1	35#		
23	MX15	开槽滚锥	4	35#		
22	MX15	开槽滚锥	1	35#		
21	MX15	开槽滚锥	1	35#		
20	09-00-07	滚锥体	2	45#		
19	09-00-07	滚锥体	1	Q235		
18	09-00-06	滚锥体	1	Q235		
17	09-00-06	滚锥体	1	Q235		
16	09-00-06	滚锥体	1	Q235		
15	09-00-06	滚锥体	1	Q235		
14	09-00-06	滚锥体	1	Q235		
13	09-00-06	滚锥体	1	Q235		
12	09-00-06	滚锥体	1	Q235		
11	09-00-06	滚锥体	1	Q235		
10	09-00-06	滚锥体	1	Q235		
9	09-00-06	滚锥体	1	Q235		
8	09-00-06	滚锥体	1	Q235		
7	09-00-06	滚锥体	1	Q235		
6	09-00-06	滚锥体	1	Q235		
5	09-00-06	滚锥体	1	Q235		
4	09-00-06	滚锥体	1	Q235		
3	09-00-06	滚锥体	1	Q235		
2	09-00-06	滚锥体	1	Q235		
1	09-00-06	滚锥体	1	Q235		

2-涨锥-A1



技术要求

- 1、涨锥要求淬火，保证淬火后的硬度达到HRC58-62。
- 2、未注长度尺寸允许偏差±0.5mm。
- 3、未注形状公差应符合GB1184-80要求。
- 4、未注倒角均为2X45°。

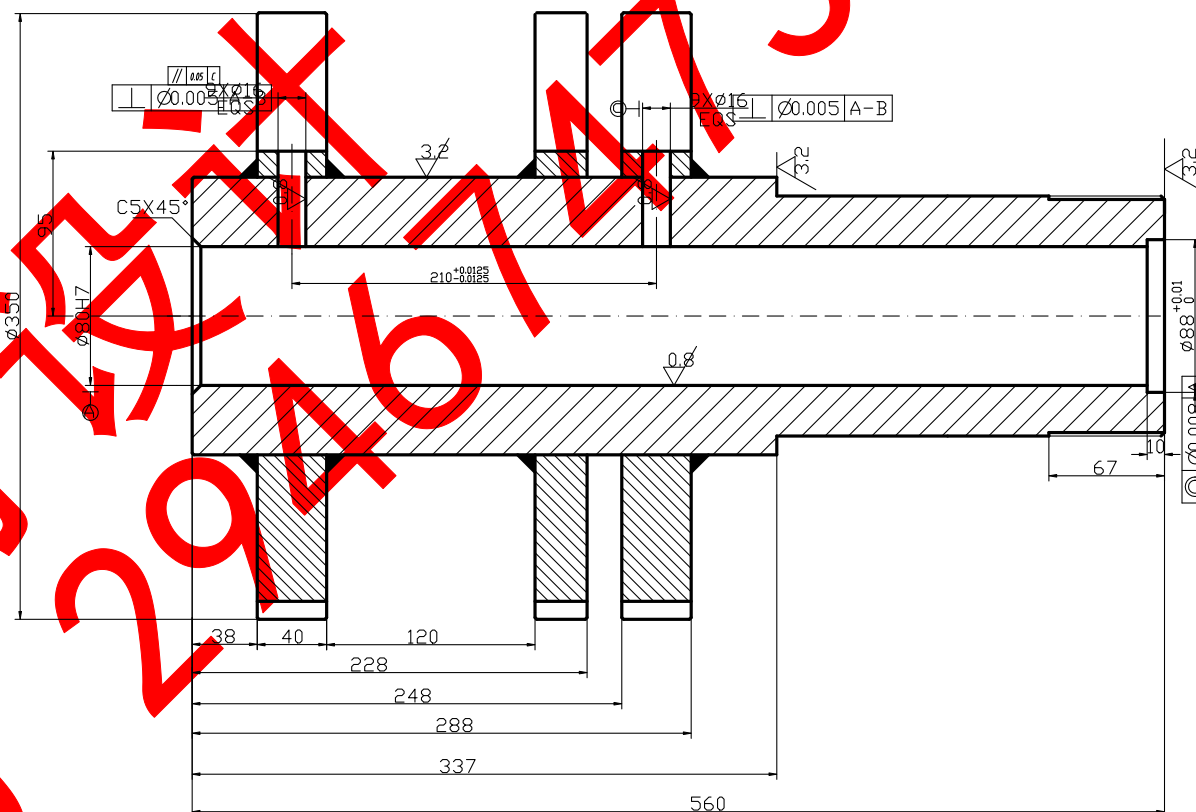
				涨 锥		09-00-03	
						产品号	数量
						1	2:3
						共9张	第4张
						河南理工大学	

设计	李亚敏	工艺审查	
制图	李亚敏	标准审查	
校对		批准	
审定		日期	11.05.30

材料	CrMn
----	------

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



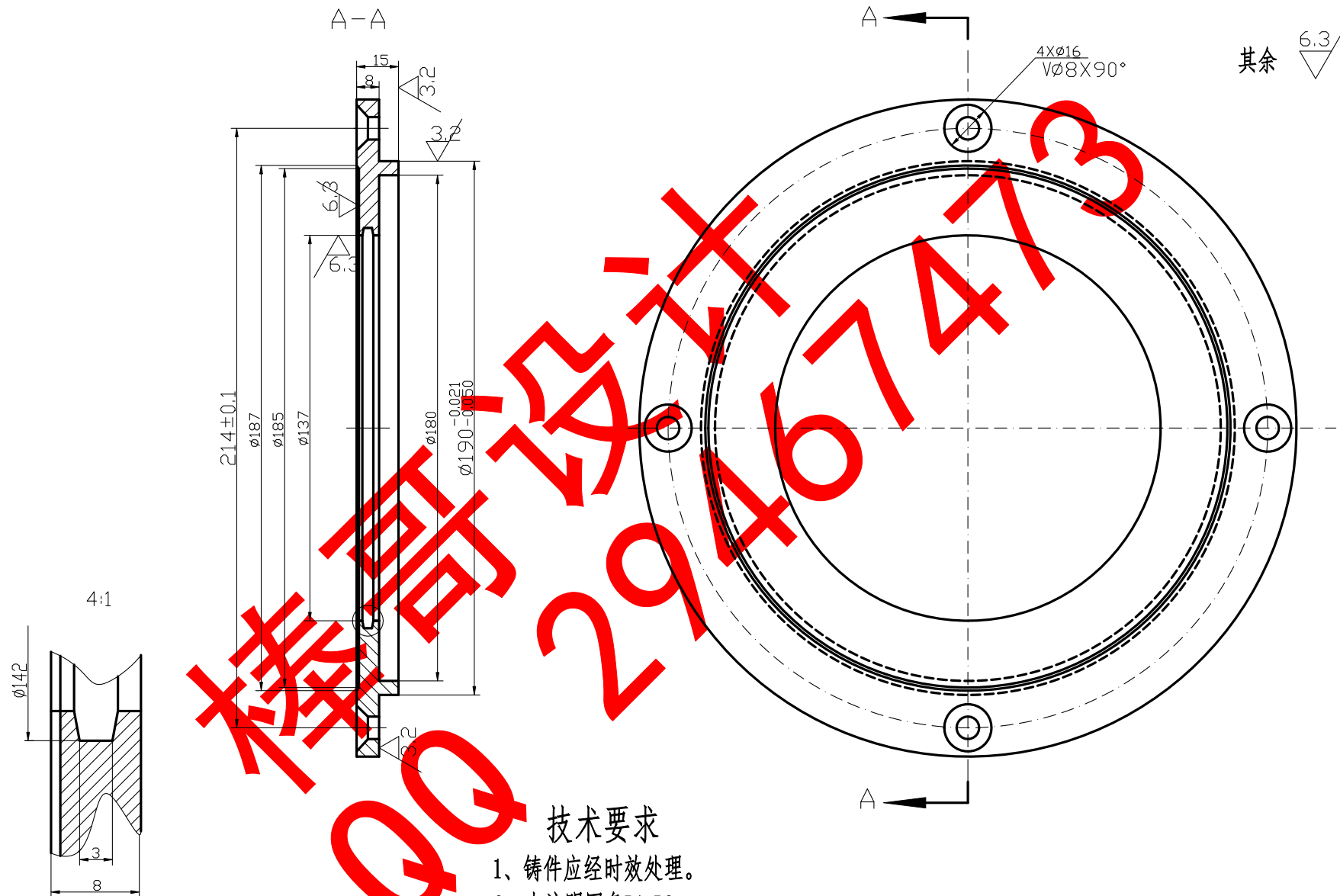
- 1、经调制处理HRC58-62。
- 2、未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
- 3、未注形状公差应符合GB1184-8的要求。
- 4、未注倒角均为 $5\times 45^\circ$ 。
- 5、涨销孔应在同一平面内。

					靳磨基体	09-00-02					
						材料	CrWMn	产品号	数量	重量	比例
									1		1:
标记处数					文件号	签字	日期				
设计	李亚敏	工艺审查			材料	CrWMn	共9张 第3张				
制图	李亚敏	标准审查									
校对		批准									
定稿		日期	11.05.30								
					河南理工大学						

河南理工大学

日期	签字
----	----

4-端盖-A2



旧底图总号

底图总号

日期 签字

					端盖		09-00-05				
							产品号	数量	重量	比例	
标记处数	文件号	签 字	日 期		材料	HT150		1		1:1	
设 计	李亚敏	工艺审查					共9张		第6张		
制 图	李亚敏	标准审查									
校 对	李亚敏	批 准									
校 审		日 期	11.05.30		河南理工大学						

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

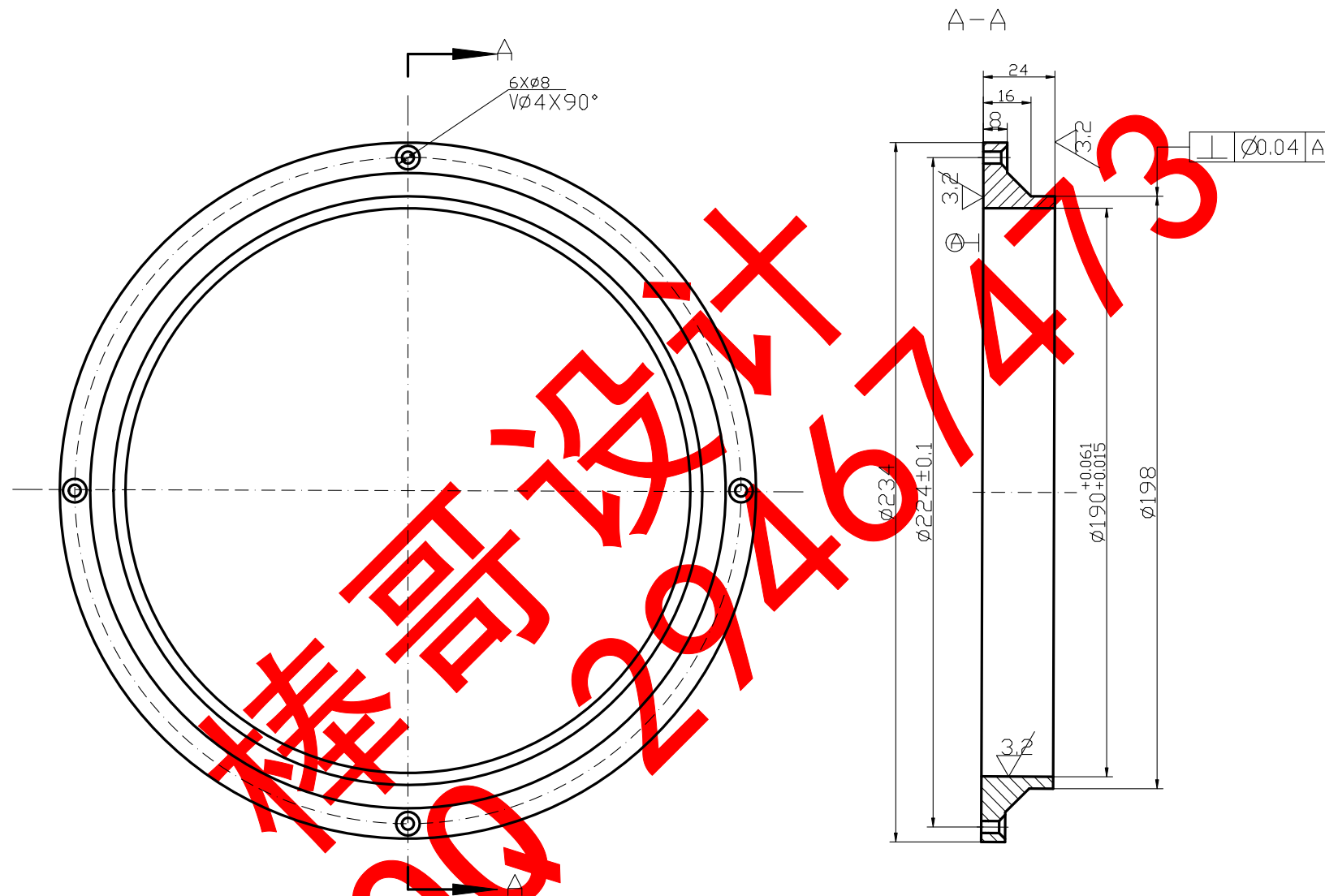


- 1、铸件应经时效处理。
- 2、未注明圆角R1-R2。
- 3、未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
- 4、未注倒角 $2\times 45^\circ$ 。

					油石座		09-00-01			
							产品号	数量	重量	比例
标记处数	文件号	签字	日期		材料	45钢		1	1:1	
设计	李亚敏	工艺审查					共9张	第2张		
制图	李亚敏	标准审查								
校对		批准			河南理工大学					
审核		日期	11.05.30							

河南理工大学

6-端面卡盘-A2



技术要求

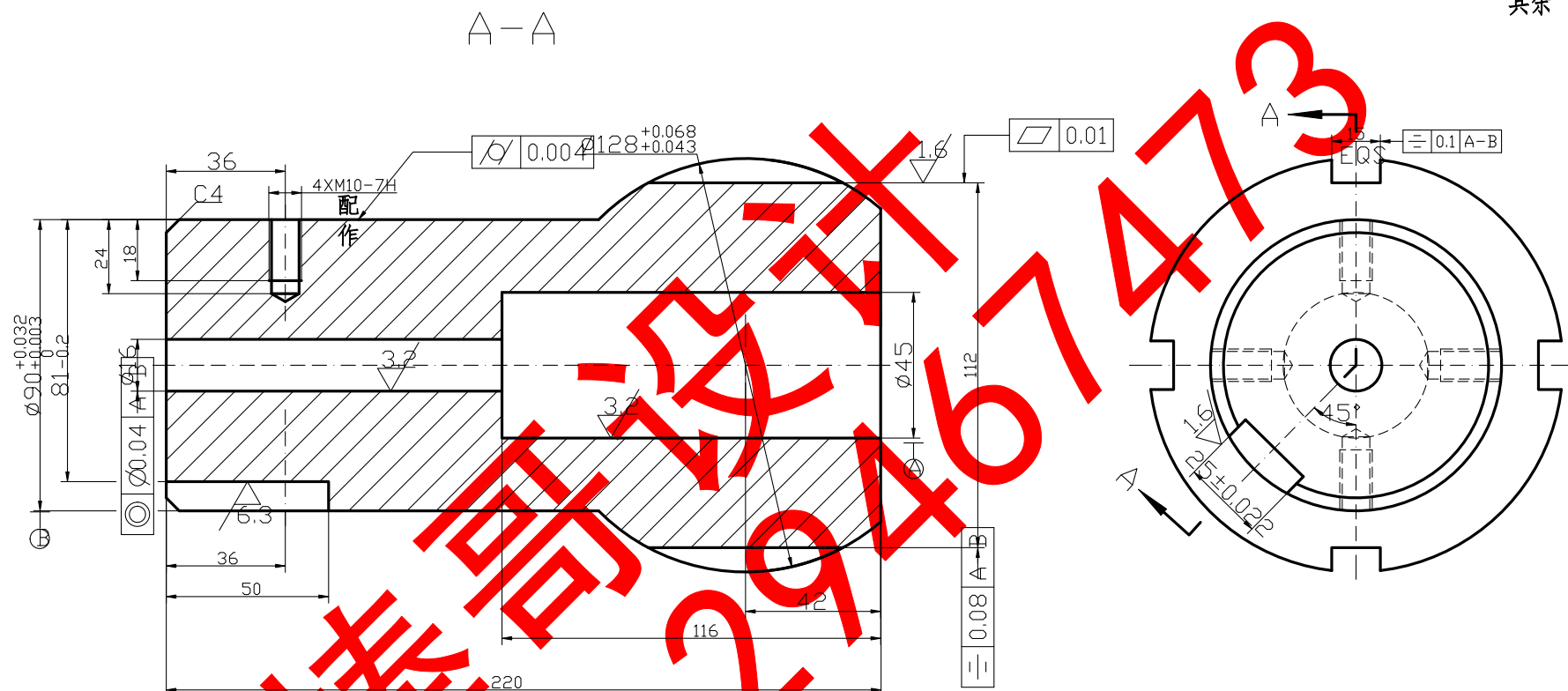
- 1、铸件应进行热处理，并保证其处理后的硬度不低于53HRC。
- 2、未注形状公差应符合GB1184-80要求。

				端面卡盘		09-00-06	
						产品号	数量
							1
						共9张	第7张
				河南理工大学			

标记处数	文件号	签字	日期
设计	李亚敏	工艺审查	
制图	李亚敏	标准审查	
校对		批准	
审定		日期	11.05.30

材料	Q235
----	------

7-连接体-A2



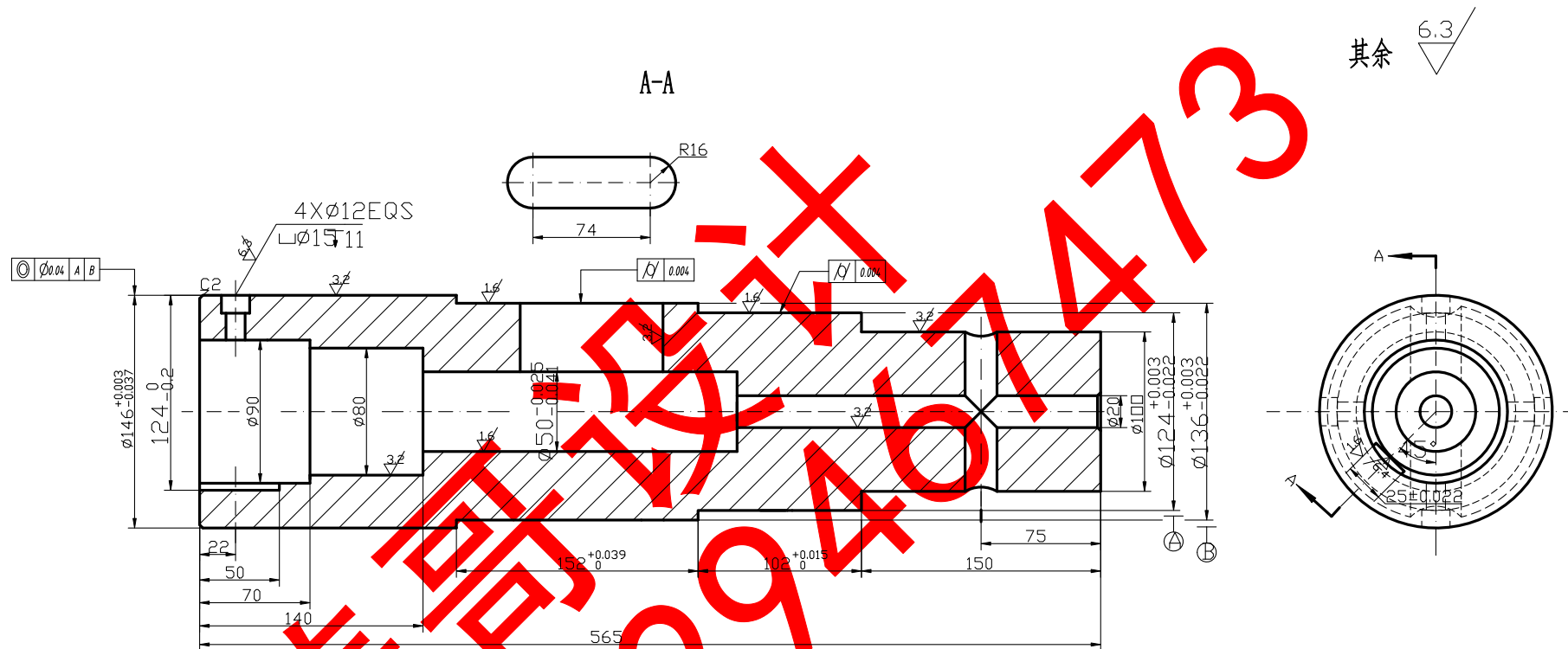
技术要求

- 1、零件进行高频淬火，350-370° 回火，HRC40-45。
- 2、未注形状公差应符合GB1184-80要求。
- 3、未注尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
- 4、未注倒角均为 $2\times 45^\circ$ 。

					连接体	09-00-08			
						产品号	数量	重量	比例
							1		1:1
标记处数	文件号	签字	日期		材料	45钢	共9张		
设计	李亚敏	工艺审查					第9张		
制图	李亚敏	标准审查			河南理工大学				
校对		批准							
审核		批日期	11.05.30						

河南理工大学

8-安装体-A2



技术要求

1. 未注形状公差应符合 GB1184-80 要求。
2. 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。

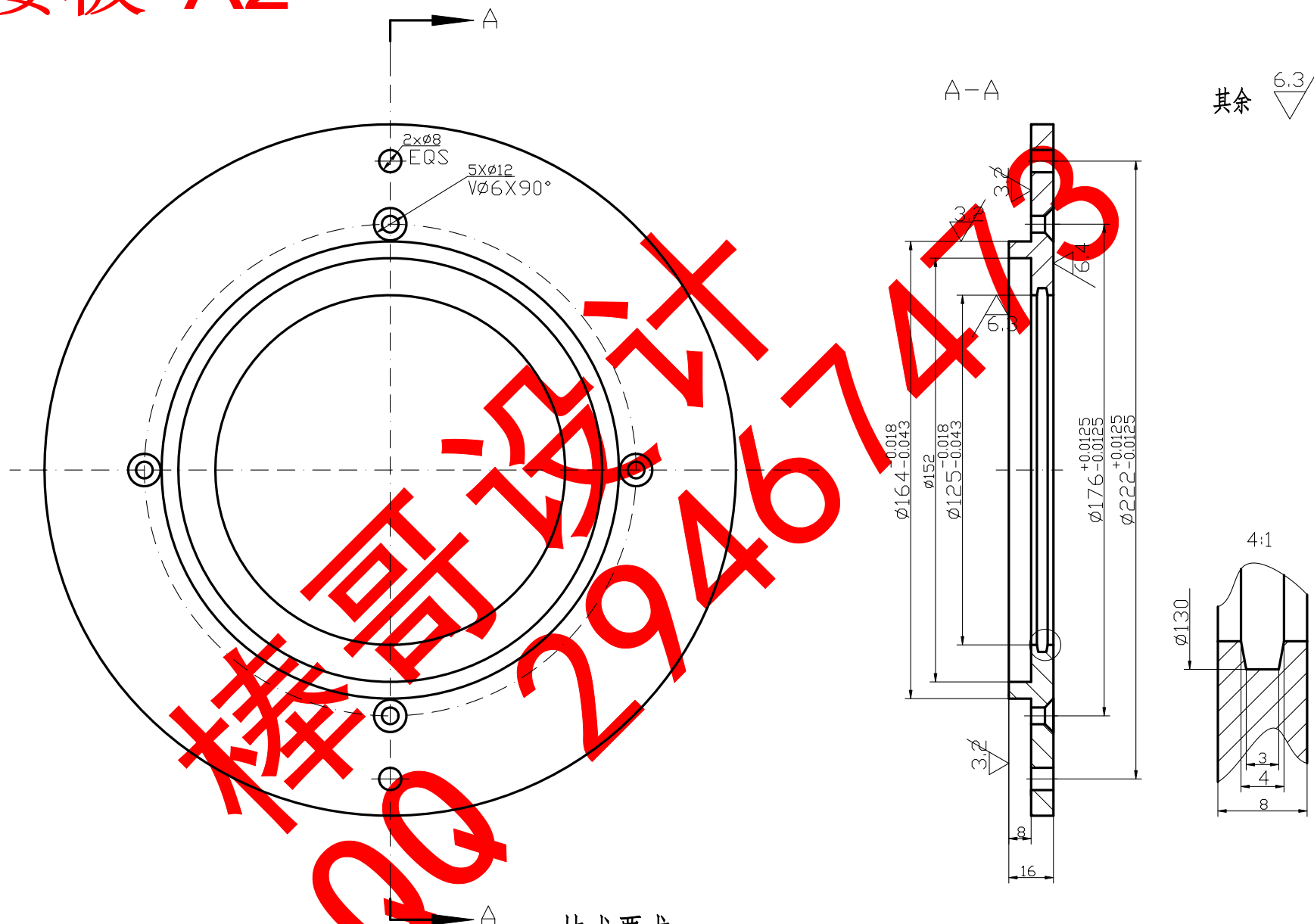
					安装体		09-00-04			
							产品号	数量	重量	比例
								1		1:2
标记	处数	文件号	签 字	日 期	材料	HT200	共9张		第5张	
设 计		李亚敏	工艺审查							
制 图		李亚敏	标准审查							
校 对			批 准							
审 定			日 期	11.05.30	河南理工大学					

旧底图总号

底图总号

日期 签字

9-连接板-A2



技术要求

- 1、铸件应经时效处理。
- 2、为注明圆角R1-R2。
- 3、未注形状公差应符合GB1184-80。

				连接板				09-00-07			
标记处数				文件号				产品号			
设计				李亚敏				数量			
制图				李亚敏				重量			
校对				标准审查				比例			
审定				批准				1			
				日期				1:1			
				11.05.30				共9张			
								第8张			
								河南理工大学			

全部图纸汇总

