

名称	修改日期	类型	大小
 acaddoc.lsp	2017/9/11 21:46	AutoLISP 应用程...	4,637 KB
 CHY.00-01大链轮(A3).dwg	2008/6/9 9:07	AutoCAD 图形	51 KB
 CHY.00-02小链轮 (A4) .dwg	2008/6/9 9:07	AutoCAD 图形	68 KB
 CHY.00-03主动滚筒 (A3) .dwg	2008/6/9 22:35	AutoCAD 图形	84 KB
 CHY.00-04改向滚筒(A3).dwg	2008/6/9 22:34	AutoCAD 图形	57 KB
 CHY.00-05托辊 (A3) .dwg	2008/6/9 9:13	AutoCAD 图形	80 KB
 CHY.00-06热风回流通道 (A3) .dwg	2008/6/9 9:14	AutoCAD 图形	72 KB
 CHY00总装图(A0).dwg	2008/6/10 10:47	AutoCAD 图形	476 KB

宝工机械大禁外文翻译
 QQ:2363563218

名称	修改日期	类型	大小
 acaddoc.lsp	2017/9/11 21:46	AutoLISP 应用程...	6,029 KB
 CHY.01-01刮刀(A3).dwg	2008/6/9 22:38	AutoCAD 图形	52 KB
 CHY.01-01刮刀(A4).dwg	2008/6/8 16:18	AutoCAD 图形	47 KB
 CHY.01-02刮刀固定板 (A4) .dwg	2008/6/9 8:53	AutoCAD 图形	61 KB
 CHY.01-03千分表臂 (A4) .dwg	2008/6/8 18:10	AutoCAD 图形	42 KB
 CHY.01-04调刀螺杆 (A4) .dwg	2008/6/9 8:22	AutoCAD 图形	40 KB
 CHY.01刮刀部装图(A3).dwg	2008/6/9 8:53	AutoCAD 图形	121 KB

国土机械大禁外文翻译
 QQ:2363563218

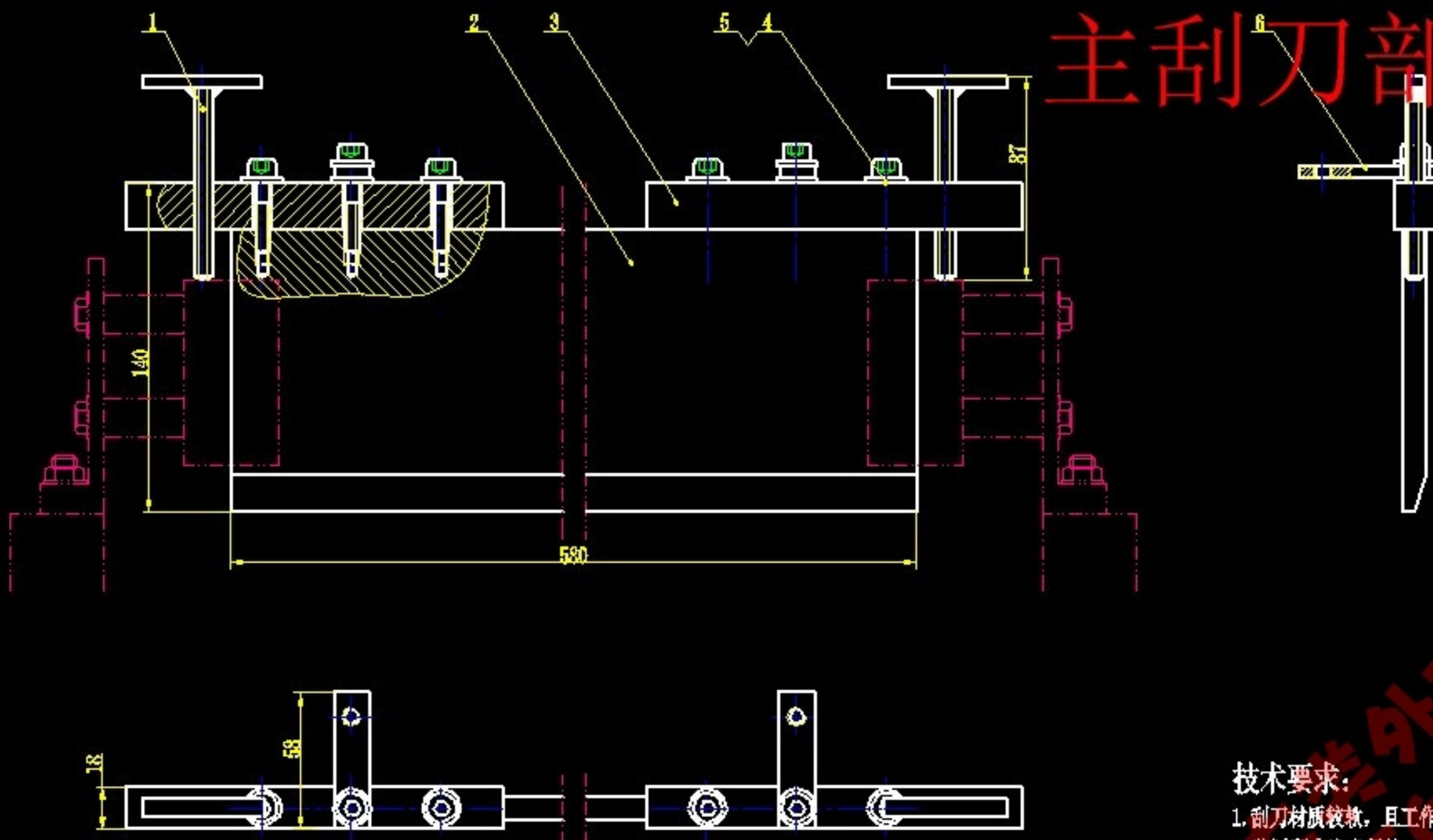
名称	修改日期	类型	大小
 acaddoc.lsp	2017/9/11 21:49	AutoLISP 应用程...	5,062 KB
 CHY.04-01压偏底架 (A4) .dwg	2008/6/9 8:57	AutoCAD 图形	50 KB
 CHY.04-02顶快 (A4) .dwg	2008/6/9 9:00	AutoCAD 图形	41 KB
 CHY.04调偏装置部装图(A2).dwg	2008/6/9 16:31	AutoCAD 图形	108 KB

国士机械大禁外文翻译
 QQ:2363563218

名称	修改日期	类型	大小
 acaddoc.lsp	2017/9/11 21:48	AutoLISP 应用程...	6,029 KB
 CHY.02-01刀槽(A4).dwg	2008/6/8 16:42	AutoCAD 图形	48 KB
 CHY.02-02刮刀架下支座A4.dwg	2008/6/9 8:41	AutoCAD 图形	66 KB
 CHY.02-03刮刀架上支座(A4).dwg	2008/6/10 9:32	AutoCAD 图形	68 KB
 CHY.02-04导向滑竿 (A4) .dwg	2008/6/9 16:33	AutoCAD 图形	51 KB
 CHY02刀架部装(A3).dwg	2008/6/9 8:40	AutoCAD 图形	158 KB

国内机械大禁外文翻译
 QQ:2363563218

主刮刀部装图



技术要求:

1. 刮刀材质较软，且工作面的精度要求较高，加工、安装过程中注意保护；
2. 安装好的刮刀各零件不会出现晃动现象；

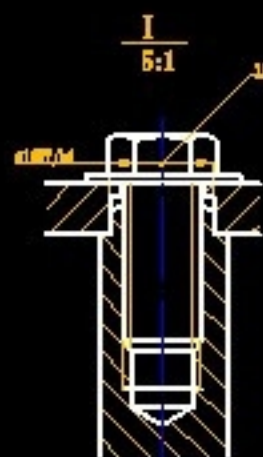
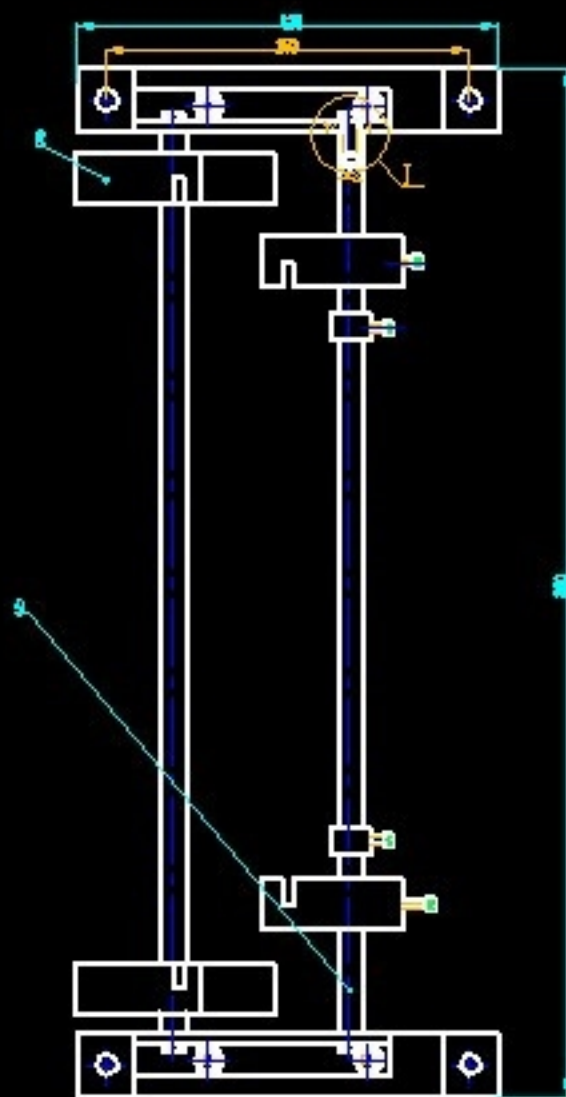
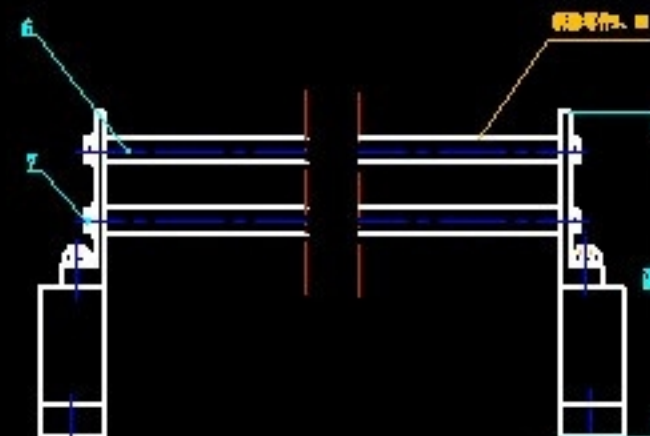
[illegible]

 CHY00总装及零件图	2017/9/8 17:20	文件夹	
 CHY01刮刀部装及零件图	2017/9/8 17:20	文件夹	
 CHY02刀架部装及零件图	2017/9/8 17:20	文件夹	
 CHY03热风箱部装图	2017/9/8 17:20	文件夹	
 CHY04调偏装置部装机零件图	2017/9/8 17:20	文件夹	
 CHY05小滚筒部装及零件图	2017/9/8 17:20	文件夹	
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB
 设计说明书.doc	2009/4/16 9:12	Microsoft Word ...	961 KB

全部文件

机械工业出版社 363563218

刮刀架

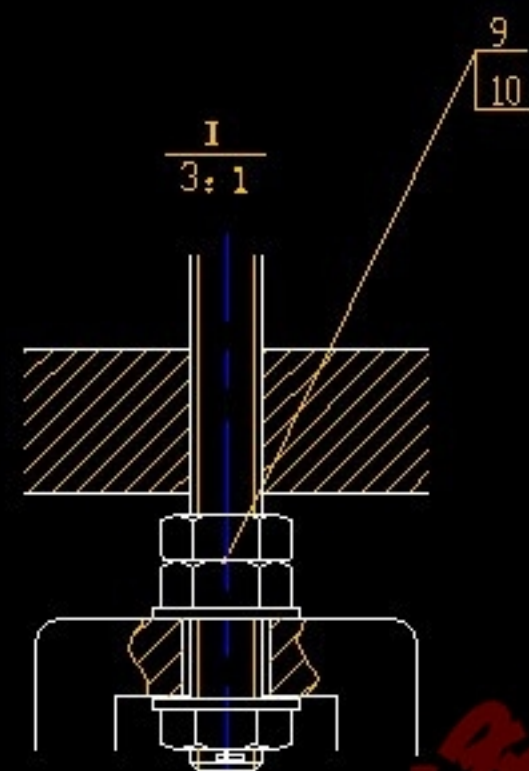
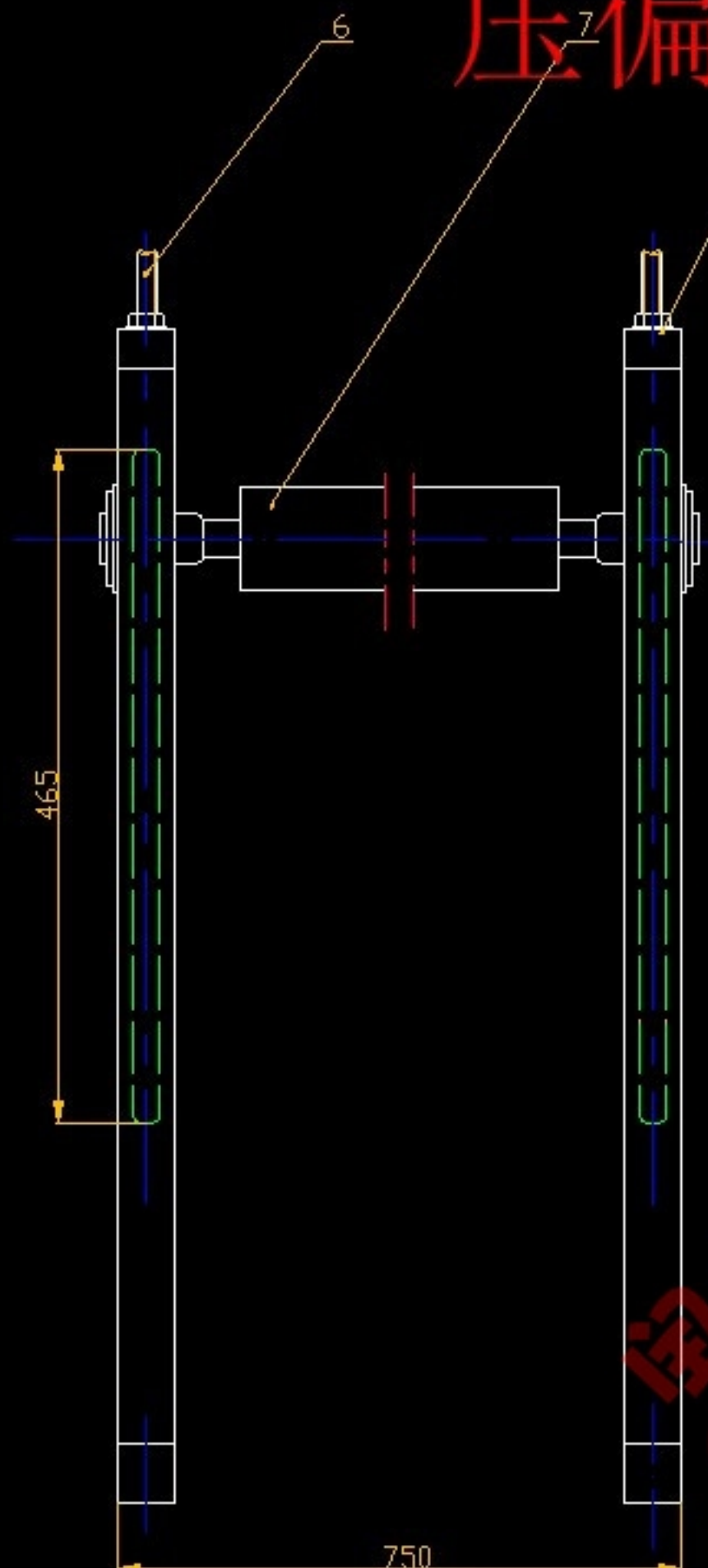
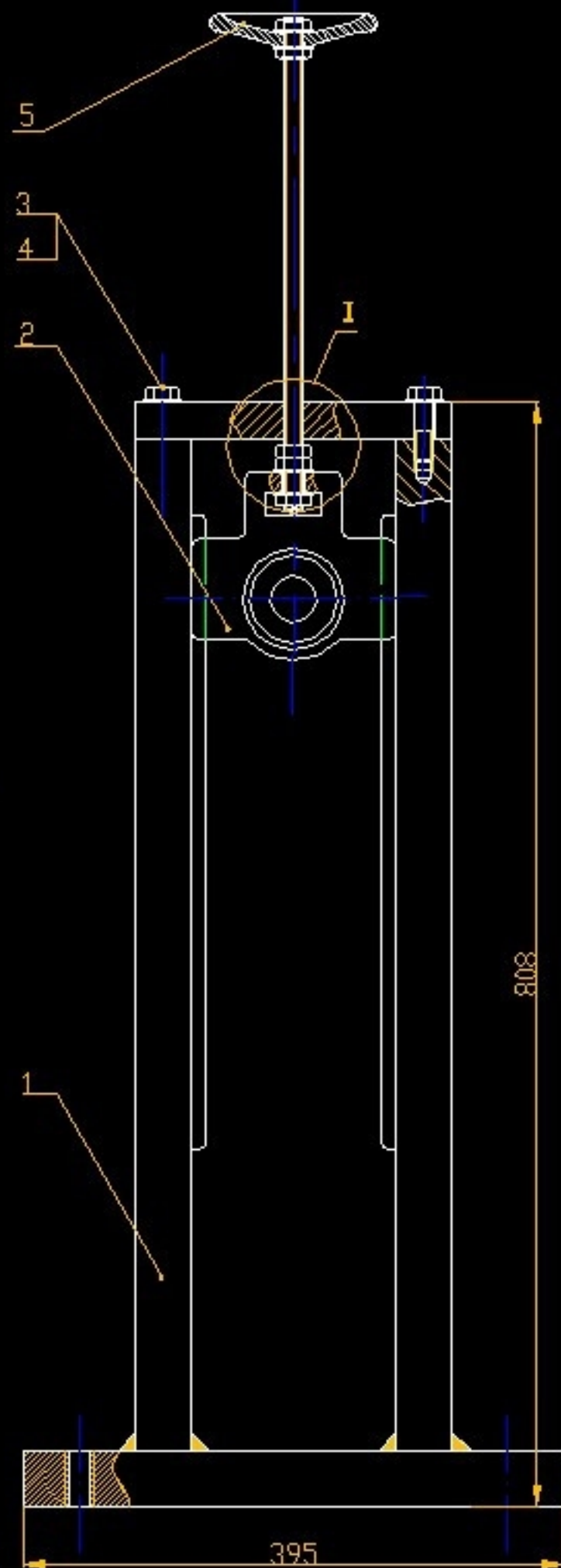


技术要求:

1. 焊缝要求打平, 且焊接处不能出现形变;
2. 先攻好底板的螺纹孔, 然后焊接;
3. 注意保护导向滑杆.

9	CHY.02.05	定块	2	不锈钢			
8	CHY.02.01	刮刀槽	4	不锈钢			
7	GB/T 5782	螺栓M12x25	6				
6	CHY.02.04	导向滑杆	3	不锈钢			
5	CHY.02.03	上支座	2	不锈钢			
4	GB/T8170	螺母M12	10				
3	GB/T87.1 12	平垫圈M12	4				
2	GB/T 5782	螺栓M12x56	4				
1	CHY.02.02	下支座	2	不锈钢			
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重	材 料 量	备 注
				不锈钢			湖南工业大学
							刮刀架
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量
设计	曹汉英		标准化				比例
审核							1:5
工艺			批准			共 张 第 张	CHY.02

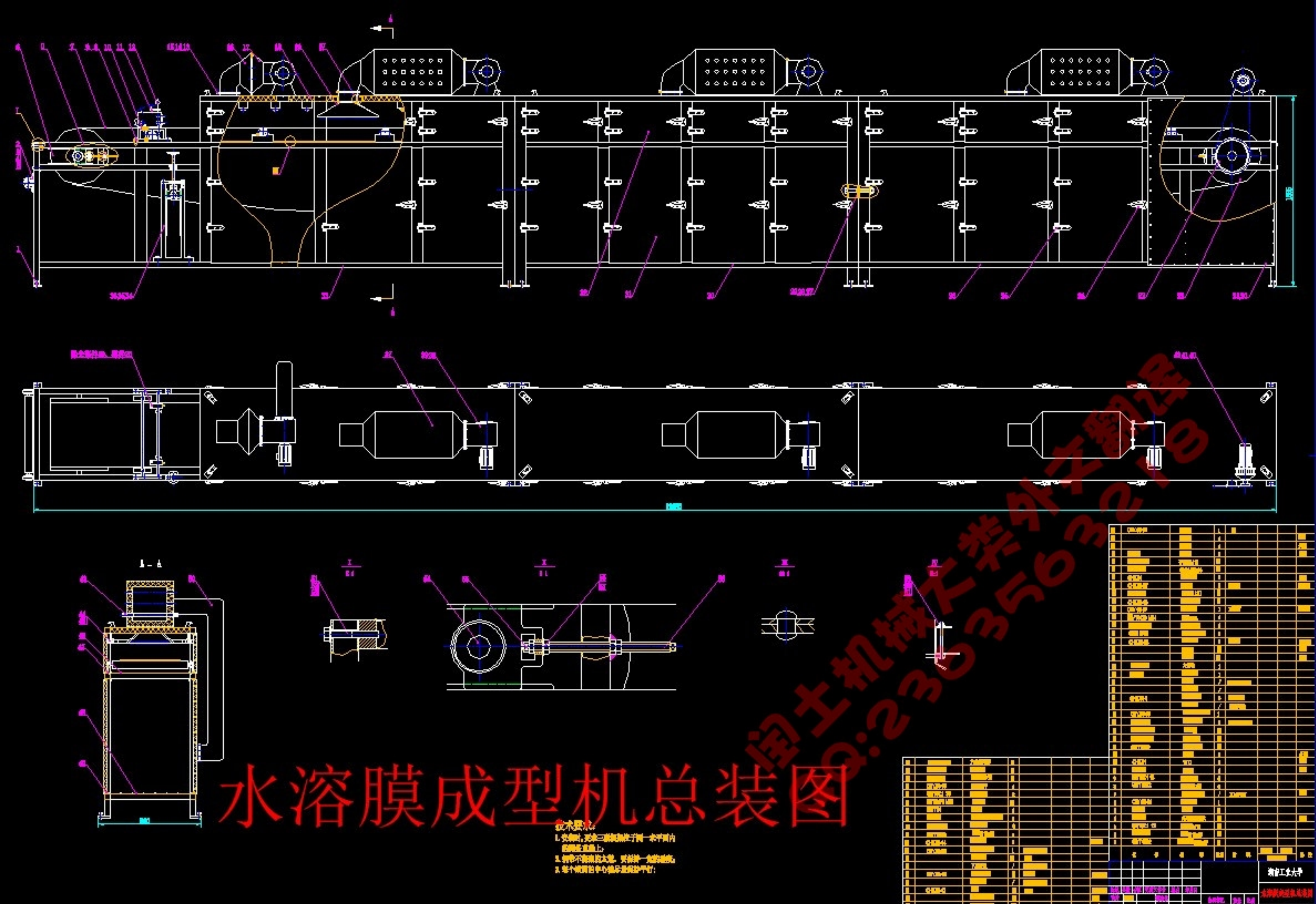
压偏机构

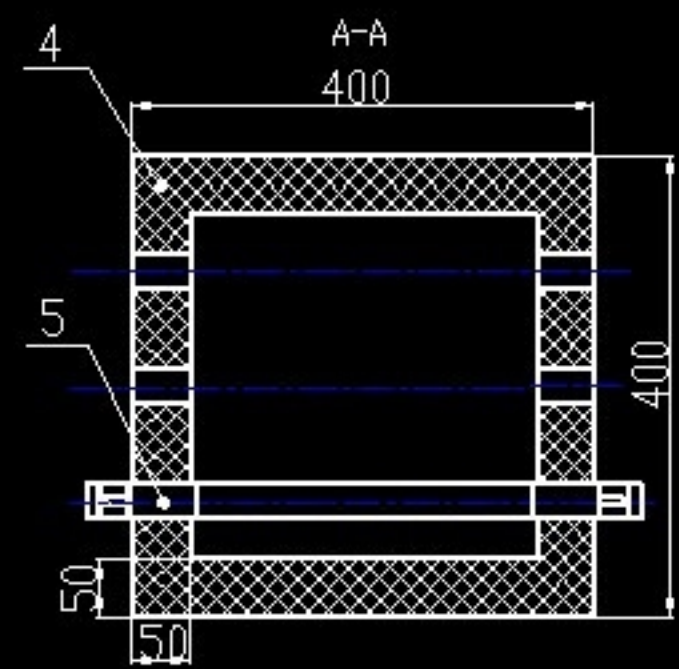
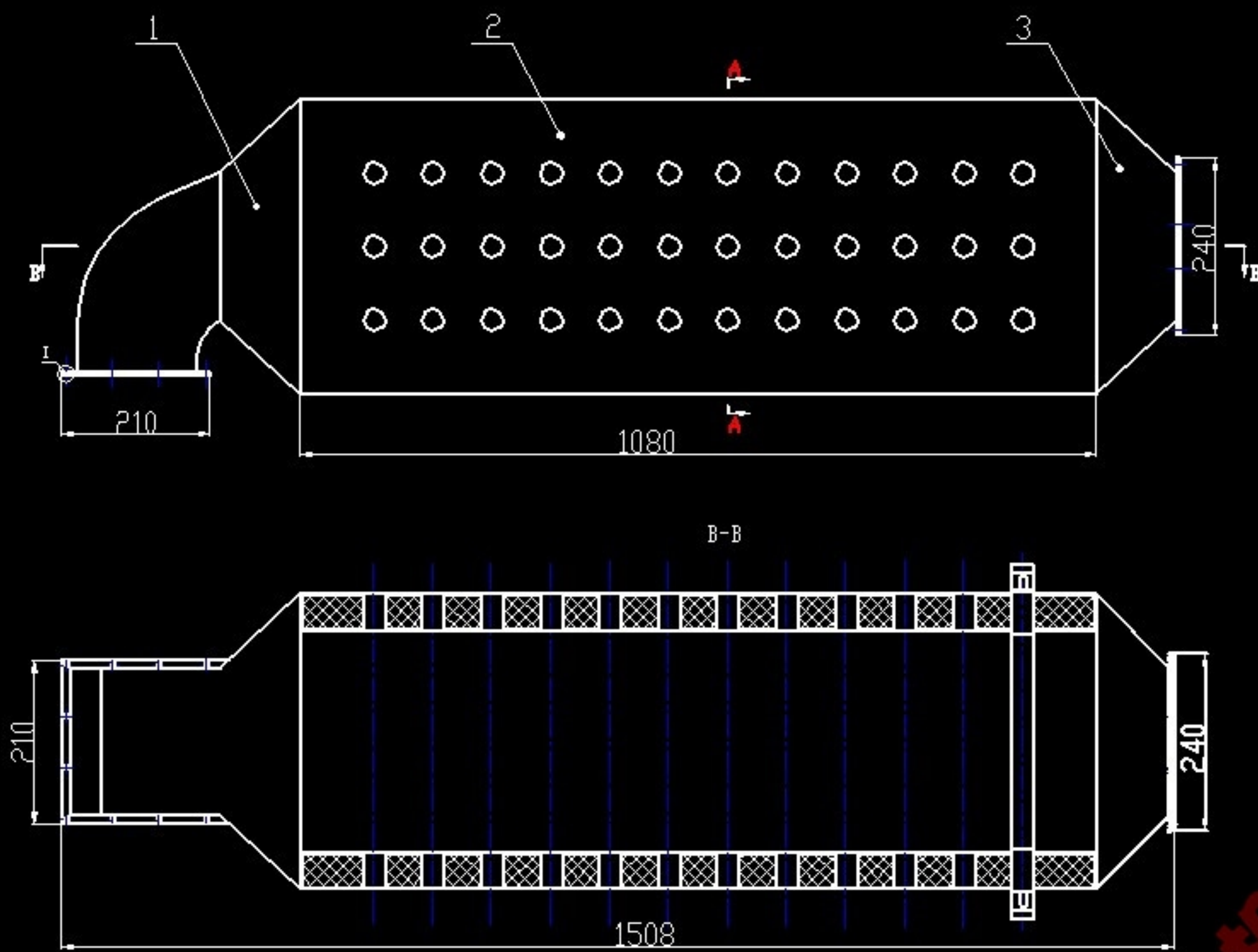


技术要求:

1. 焊接焊后冷却，不能产生形变；
2. 焊接与导轨的焊接要求打平；
3. 抽杆安装好后，要求抽杆能转动。

10	CHY.04.05	螺栓	2	45			
9	GB/T6170 M10	六角螺母M10	4				
8	GB/T97.1 10	平垫圈M10	4				
7	CHY.00.06	小弹簧	1				
6	CHY.04.02	滑动轴承M10	2				
5		手轮	2	塑料			外购
4	GB/T97.1 12	平垫圈	4				
3	GB/T6170 M12	螺栓M12x40	4				
2	WZ210	外球面滚动轴承	2				外购
1	CHY.04.01	支架	2	45			焊接
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	材 料 重 量	备 注
							湖南工业大学
							压偏机构
标记	外置	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计			标准化			图样标记	重要 比例
审核							6:3
工艺			批准			共 张 第 张	CHY.04





技术要求:

1. 保证整个箱体的气密性, 电热管与箱体间的空隙要消除;
2. 保温填料, 要尽量均匀密填;
3. 注意保护电热管。

热风箱

5		红外电热管	36				外购
4		保温填料		玻璃纤维			外购
3		斗状接头	1	白铁皮 厚1mm			定做
2		箱体	1	白铁皮 厚1mm			定做
1		弯接头	1	白铁皮 厚1mm			定做
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件	材 料	备 注
					重 量		

标记	处数	分区	更改文件号	姓名	年月日		
设计	曹秋英		标准化				
						审核标记	重量 比例

湖南工业大学

热风箱