



- Hợp giã tố phải sơn các bề mặt không gia công
- Hợp giã tố khi lắp xong phải chờ 24 giờ để kiểm tra tiếng ồn, sự tăng nhiệt độ tại các ổ, mức độ rò rỉ dầu. Sau đó thay dầu bôi trơn và xả cặn dầu.
- Bôi chất lán kín lên bề mặt lắp ghép nối và thân
- Lỗ chốt định vị lắp hộp và thân hộp phải được gia công sau khi lắp ghép thân và nắp hộp giã tố

39		Bai ốc M14	6	Thép C45	
38		Đệm vành M14	6	Inox 304	
37		Chốt định vị	1	Thép CT38	
36		Bu lông cạnh Ø M14	6	Thép C45	
35		Nắp cửa thăm 150x100	1	Thép C45	
34		Nút thông hơi	1	Thép C45	
33		Vít nắp cửa thăm M6x1	1	Thép C45	
32		Đệm nắp cửa thăm	1	Ceramic	
31		Nắp nắp	1	GX15-32	
30		Vít vòng M12x1,75	2	Thép C45	
STT	Ký hiệu	Tên gọi	SL	Vật liệu	Ghi chú

29		Vít tách nắp M8	1	Thép C45	
28		Bu lông M10x175	4	Thép C45	
27		Đệm vành M10	4	Inox 304	
26		Đai ốc M10x175	4	Thép C45	
25		Que thăm dầu	1	Thép CT38	
24		Đệm nút tháo dầu	1	Đồng	
23		Nút tháo dầu M16x15	1	Thép CT38	
22		Đệm chỉnh nắp ở trục II	2	Inox 302	
21		Bánh răng nghiêng dẫn	1	Thép C45	Gia công
20		Vít ghép nắp ở trục II M6	8	Thép C45	
19		Nắp ở kín trục II	1	GX15-32	
18		Vít ghép nắp ở trục III M10	8	Thép C45	
17		Then bằng 12x8x70	1	Thép C45	
16		Vòng phốt dầu trục III	1	Cao su	
15		Nắp ở thùng trục II	1	GX15-32	
14		Bánh răng nghiêng bị dẫn	1	Thép C45	
13		Đệm chỉnh nắp ở trục III	2	Inox 302	
12		Vòng chắn dầu trục III	1	Thép CT31	
11		Then bằng 18x11x40	1	Thép C45	
10		Trục III	1	Thép C45	
9	7310	Ổ bi đỡ côn trục III	2		
8		Nắp ở kín trục III	1	GX15-32	
7		Vòng chắn dầu trục II	2	Thép CT31	
6	36206	Ổ bi đỡ chặn trục II	2		
5		Then bằng 6x6x36	1	Thép C45	
4		Trục II	1	Thép C45	
3		Vòng phốt dầu trục II	1	Cao su	
2		Nắp ở thùng trục II	1	GX15-32	
1		Thân hộp	1	GX15-32	
STT	Ký hiệu	Tên gọi	SL	Vật liệu	Ghi chú

THIẾT KẾ HỆ THỐNG TRUYỀN ĐỘNG CON LÀN					
Được nâng	Hà và Tân	Chức vụ	Nghề	Số lượng	Khối lượng
Thiết kế	Hồ Hữu Du			1	1-1
Hiệu chỉnh	Phạm Minh Tuấn			Tờ 2	Tổng số tờ 4
Duyệt				Trường ĐH Bách khoa TP.HCM Khoa Cơ khí - Lớp TN01	