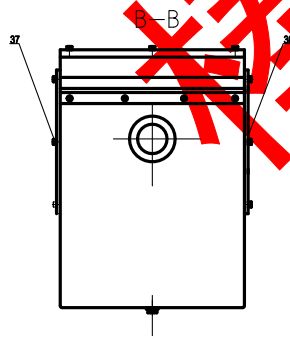
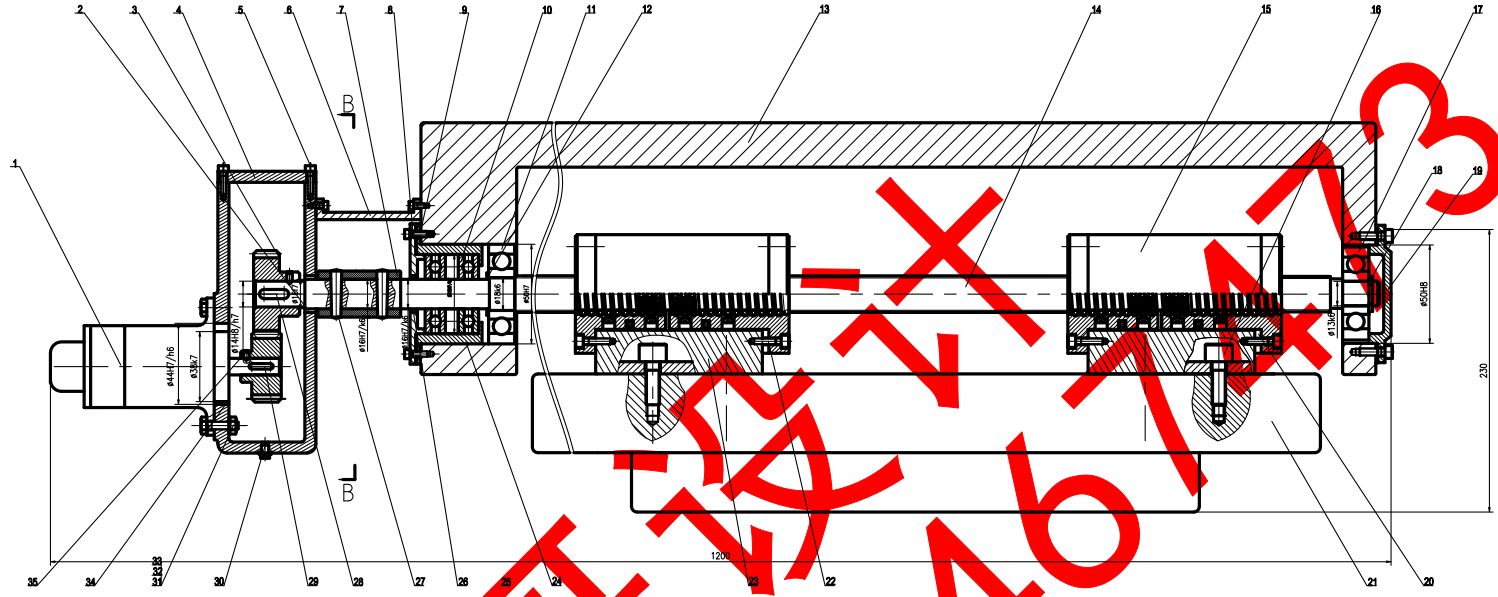


A0-X6132横向进给系统



技术要求

1. 整体内外涂防锈漆。
2. 检查各个轴承端盖，齿轮箱处不漏油。
3. 齿轮的传动侧隙可用修刮支座的底面来调整。
4. 合面、底面、轴承座调整后，打入销钉定位。
5. 调整轴承轴向间隙，使手动旋转手感轻松，不能有轴向窜动。
6. 在装配前所有零件用煤油清洗两次；滚动轴承用汽油清洗两次。
7. 啮合侧隙用铅丝检验不大于0.10mm，铅丝不得大于最小侧隙的四倍。
8. 用涂色法检验斑点，按齿高接触斑点不小于30%；按齿长接触斑点不小于40%。
9. 润滑油填充至轴承内部空间容积的1/3；齿轮箱中大齿轮侵入油中的深度不超过一个齿。

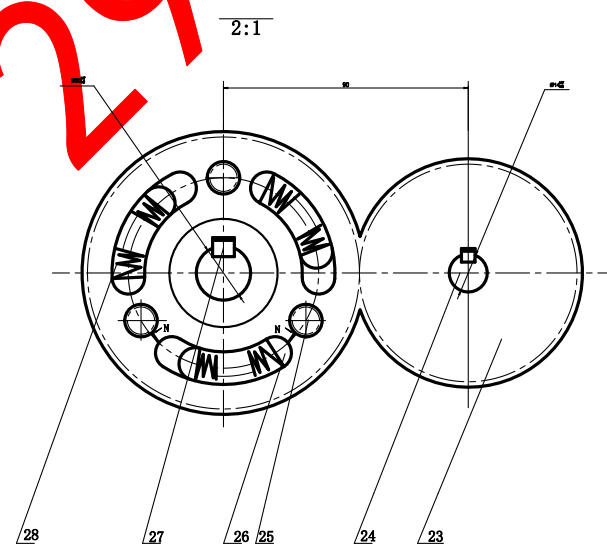
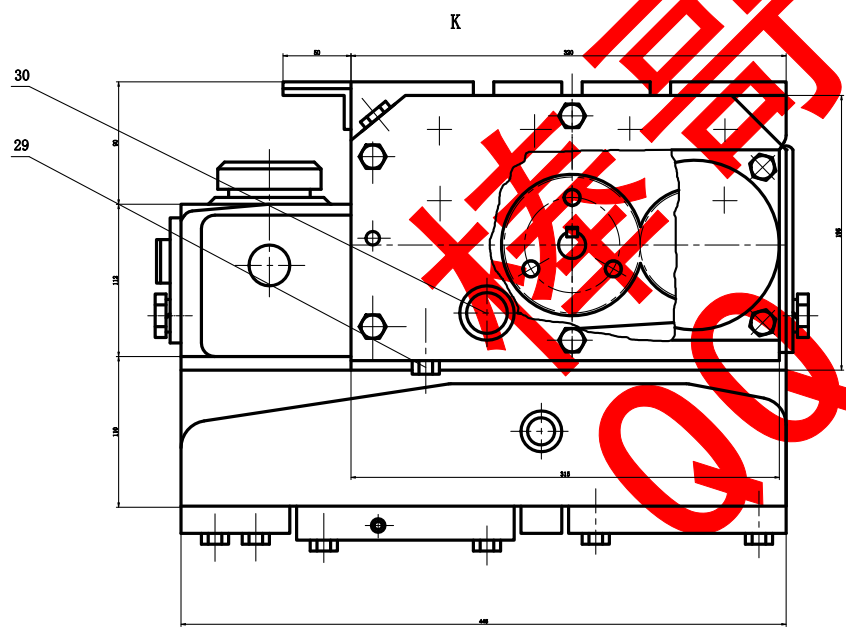
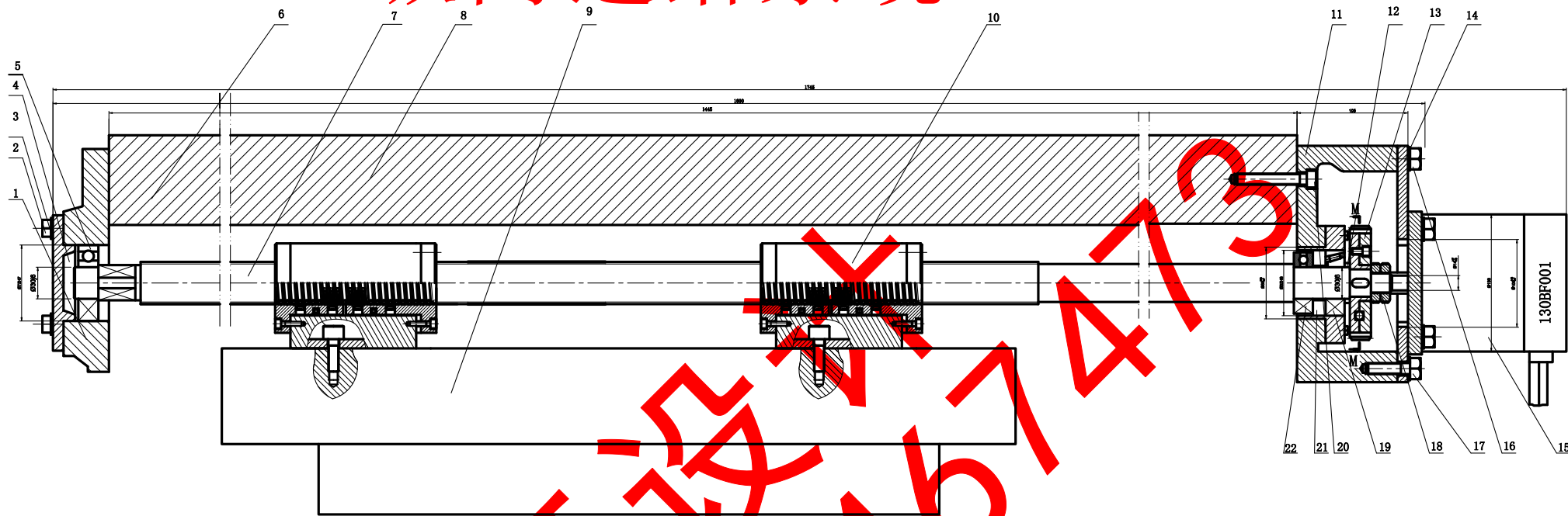
序号	代号	名称	数量	材料	备注
27	GB70 85	螺钉	24	Q235	
28	GB700 8	垫圈	2	钢	
29	GB80 85	螺母	2	钢	不能互换
30	GB100-11	轴衬	1	Q235	
31	GB218 79	套圈	4		
32	GB218 79	套圈	4		
33	GB218 79	轴套	1	Q235	
34	GB1008 79	衬套	1	45	轴套与轴配合
35	GB1008 79	衬套	1	45	
36	GB117 88	销钉	2	45	
37	GB34021 82	O型圈	2	橡胶	
38	GB34021 82	衬套	2	45	
39	GB34021 82	衬套	1	45	
40	GB34021 82	衬套	1	45	
41	GB34021 82	衬套	1	45	
42	GB34021 82	衬套	1	45	
43	GB34021 82	衬套	1	45	
44	GB34021 82	衬套	1	45	
45	GB34021 82	衬套	1	45	
46	GB34021 82	衬套	1	45	
47	GB34021 82	衬套	1	45	
48	GB34021 82	衬套	1	45	
49	GB34021 82	衬套	1	45	
50	GB34021 82	衬套	1	45	
51	GB34021 82	衬套	1	45	
52	GB34021 82	衬套	1	45	
53	GB34021 82	衬套	1	45	
54	GB34021 82	衬套	1	45	
55	GB34021 82	衬套	1	45	
56	GB34021 82	衬套	1	45	
57	GB34021 82	衬套	1	45	
58	GB34021 82	衬套	1	45	
59	GB34021 82	衬套	1	45	
60	GB34021 82	衬套	1	45	
61	GB34021 82	衬套	1	45	
62	GB34021 82	衬套	1	45	
63	GB34021 82	衬套	1	45	
64	GB34021 82	衬套	1	45	
65	GB34021 82	衬套	1	45	
66	GB34021 82	衬套	1	45	
67	GB34021 82	衬套	1	45	
68	GB34021 82	衬套	1	45	
69	GB34021 82	衬套	1	45	
70	GB34021 82	衬套	1	45	
71	GB34021 82	衬套	1	45	
72	GB34021 82	衬套	1	45	
73	GB34021 82	衬套	1	45	
74	GB34021 82	衬套	1	45	
75	GB34021 82	衬套	1	45	
76	GB34021 82	衬套	1	45	
77	GB34021 82	衬套	1	45	
78	GB34021 82	衬套	1	45	
79	GB34021 82	衬套	1	45	
80	GB34021 82	衬套	1	45	
81	GB34021 82	衬套	1	45	
82	GB34021 82	衬套	1	45	
83	GB34021 82	衬套	1	45	
84	GB34021 82	衬套	1	45	
85	GB34021 82	衬套	1	45	
86	GB34021 82	衬套	1	45	
87	GB34021 82	衬套	1	45	
88	GB34021 82	衬套	1	45	
89	GB34021 82	衬套	1	45	
90	GB34021 82	衬套	1	45	
91	GB34021 82	衬套	1	45	
92	GB34021 82	衬套	1	45	
93	GB34021 82	衬套	1	45	
94	GB34021 82	衬套	1	45	
95	GB34021 82	衬套	1	45	
96	GB34021 82	衬套	1	45	
97	GB34021 82	衬套	1	45	
98	GB34021 82	衬套	1	45	
99	GB34021 82	衬套	1	45	
100	GB34021 82	衬套	1	45	

哈尔滨理工大学

X6132横向进给系统

共 4 页 第 2 页

A0-X6132纵向进给系统



技术要求

1. 工作台凹形燕尾导轨运动接触表面做贴膜处理。
2. 装配前各零部件必须清洗干净，不允许有污迹和表面缺陷。
3. 各转动件应预紧与消除间隙，滚珠丝杠应转动轻便灵活，无阻滞。
4. 滚珠丝杠副，轴承装配时涂锂基润滑油，齿轮箱内注入N15机械油。

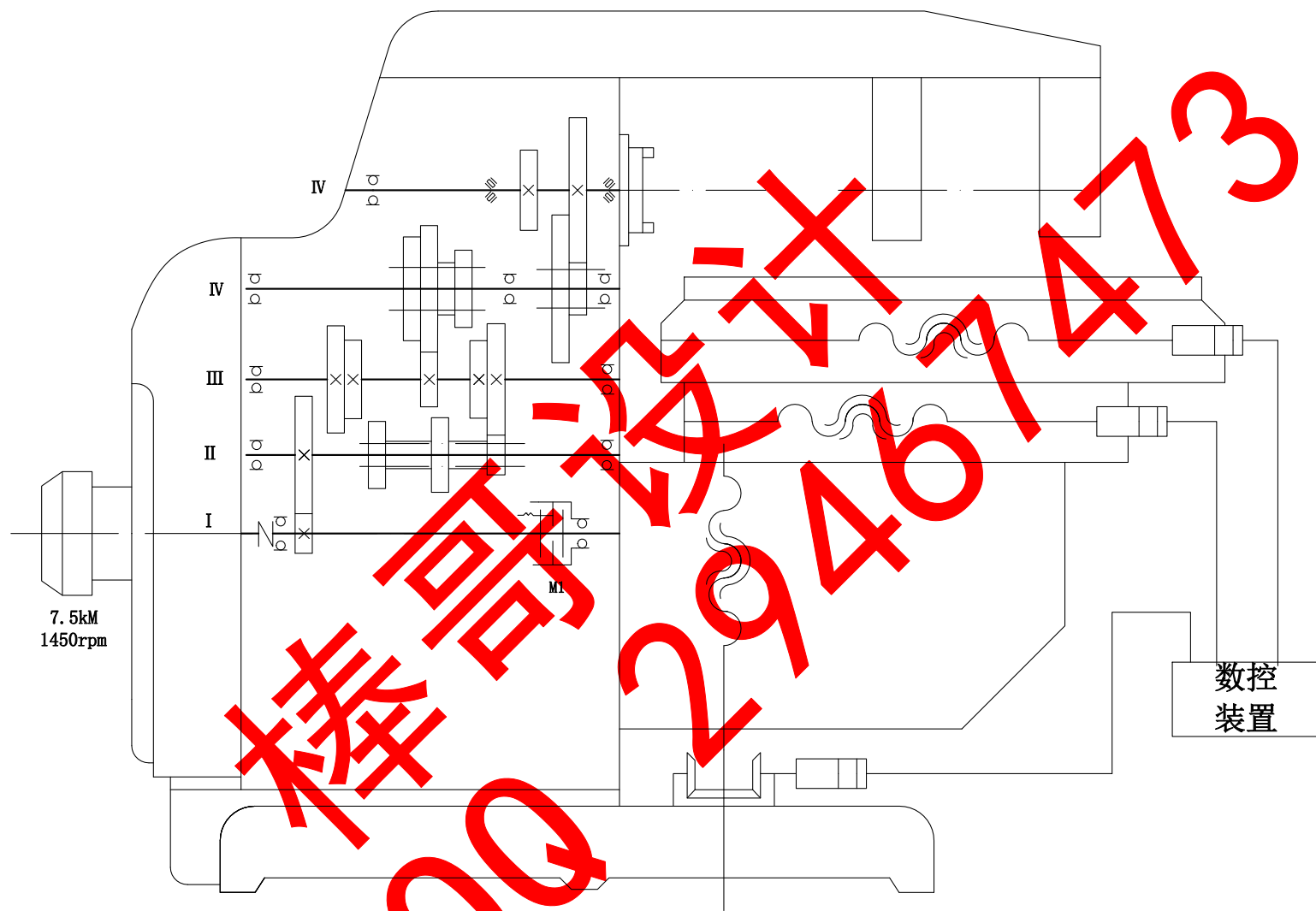
序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
20	GB/T11401-1999	油标G24	1			
21	JB/T50440-1998	螺母M12	3			
22	GB/T1099-1979	压缩弹簧	1	65Mn		
23	GB/T1099-1979	键 8X16	1			
24	GB/T779-1985	挡 钢	6	35		
25	GB/T779-1985	螺钉 M8X12	3			
26	GB/T1099-1979	键 4X12	1			
27	GB/T301-1994	主动齿轮	1	40Cr		
28	GB/T227-1994	螺母M8	1			
29	GB/T779-1985	螺钉	10	35		
30	GB/T227-1994	螺母M8	1			
31	GB/T812-1986	螺母M4X1.6	2			不能缺
32	GB/T818-1988	螺栓M10X65	2			
33	GB/T979-1986	螺栓M10X50	8			
34	130BF001	步进电机	1			
35		消 差	1	HT200		
36		消隙齿轮	1	40Cr		
37		隔 套	1	35		
38		螺 母	1	HT200		
39		螺母副	2	40Cr		机床附件
40		床 鞍	1			机床附件
41		回转台	1			机床附件
42		工作台	1			
43		螺母副	1			机床附件
44	GB/T227-1994	螺母M8	1			
45		盖	1	HT200		
46	GB/T5509-1987	垫圈10	3			
47	GB/T979-1986	螺栓M10X40	3			
48		支 架	1	HT300		
49		螺母副	1			
50		螺母副	1			
51		螺母副	1			
52		螺母副	1			
53		螺母副	1			
54		螺母副	1			
55		螺母副	1			
56		螺母副	1			
57		螺母副	1			
58		螺母副	1			
59		螺母副	1			
60		螺母副	1			
61		螺母副	1			
62		螺母副	1			
63		螺母副	1			
64		螺母副	1			
65		螺母副	1			
66		螺母副	1			
67		螺母副	1			
68		螺母副	1			
69		螺母副	1			
70		螺母副	1			
71		螺母副	1			
72		螺母副	1			
73		螺母副	1			
74		螺母副	1			
75		螺母副	1			
76		螺母副	1			
77		螺母副	1			
78		螺母副	1			
79		螺母副	1			
80		螺母副	1			
81		螺母副	1			
82		螺母副	1			
83		螺母副	1			
84		螺母副	1			
85		螺母副	1			
86		螺母副	1			
87		螺母副	1			
88		螺母副	1			
89		螺母副	1			
90		螺母副	1			
91		螺母副	1			
92		螺母副	1			
93		螺母副	1			
94		螺母副	1			
95		螺母副	1			
96		螺母副	1			
97		螺母副	1			
98		螺母副	1			
99		螺母副	1			
100		螺母副	1			

哈尔滨理工大学

设计 完 审核 日期 年月日 修改 日期 年月日 比例 1:1

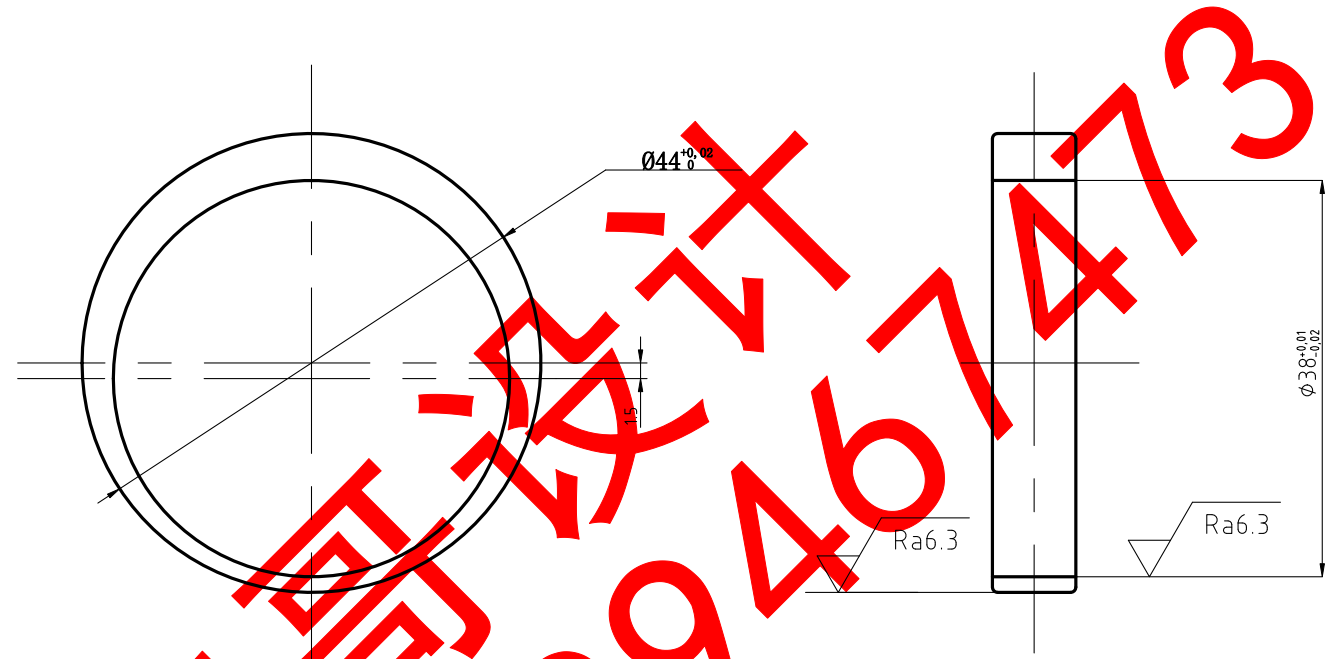
工艺 日期 共 4 张 第 1 张

A3-X6132总体布局图



						哈尔滨理工大学		
						X6132总体布局图		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	关睿		标准化					1:4
审核						共 6 张 第 4 张		
工艺			批准					

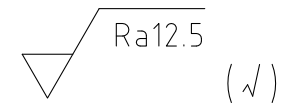
A3-调隙环



棒哥设计 29467473 QQ

技术要求

- 1、调质处理 HB=220-240;
- 2、未标注圆角半径R=0.5.

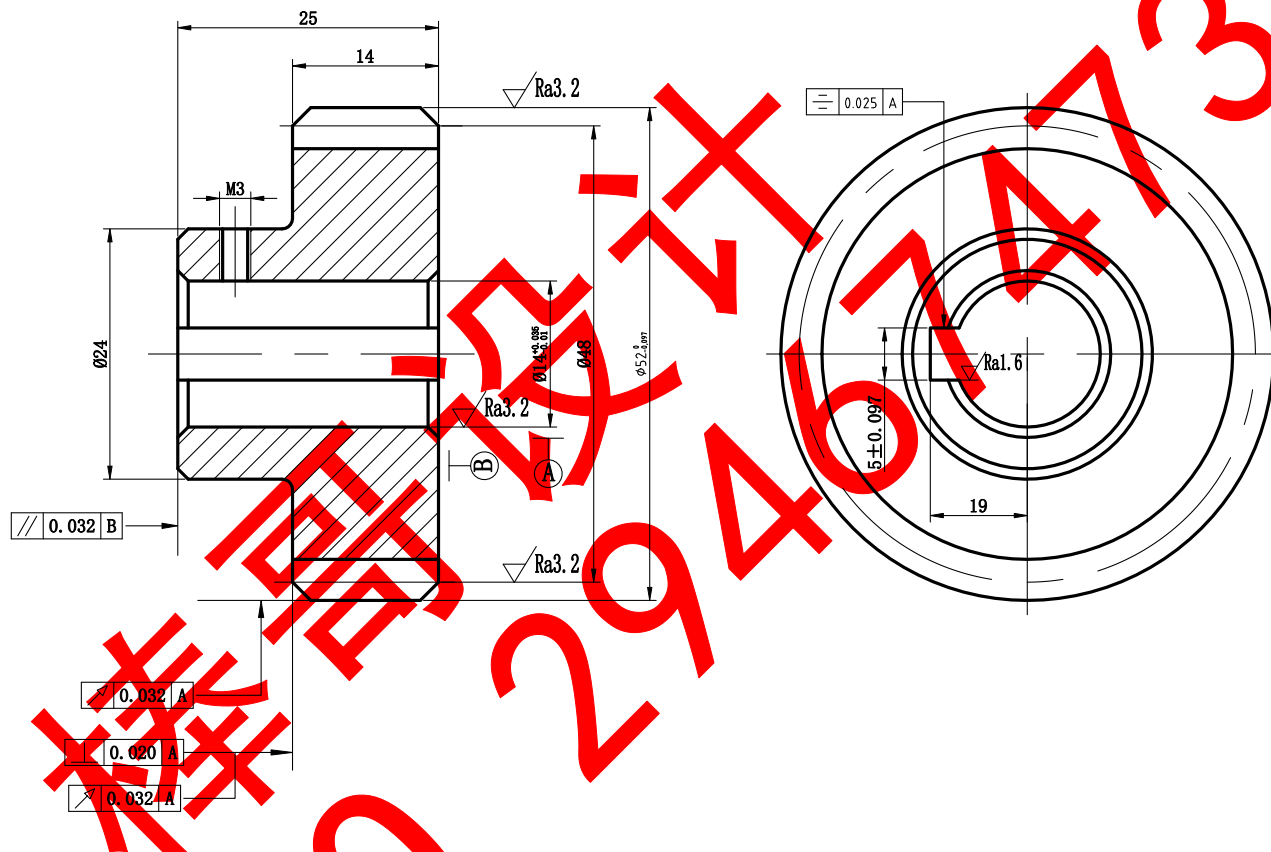


						45			哈尔滨理工大学		
									调隙环		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例		
设计	关睿		标准化						1:2		
审核						共 6 张 第 6 张					
工艺			批准								

A3-小齿轮

角

齿数	Z	24
齿形角	α_n	20°
齿顶高系数	h_a^*	1
顶隙系数	C_n^*	0.25
分度圆螺旋角	β	9°24'
模数	m	1.75
变位系数	x	0
精度等级	8-GK	
公法线长度及偏差	13.71 ^{+0.100} _{-0.200}	
跨测齿数	K	3



技术要求:

1. 齿面渗碳淬火 56-62HRC。
2. 倒角为1×45°，粗糙度为 $\sqrt{Ra6.3}$
3. 未标注偏差尺寸处精度为IT14。

$\sqrt{Ra6.3}$ (√)

						20Cr			哈尔滨理工大学		
									小齿轮		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例	
设计			标准化							1:2	
审核											
工艺			批准						共 6 张 第 5 张		

A3-总体布局图

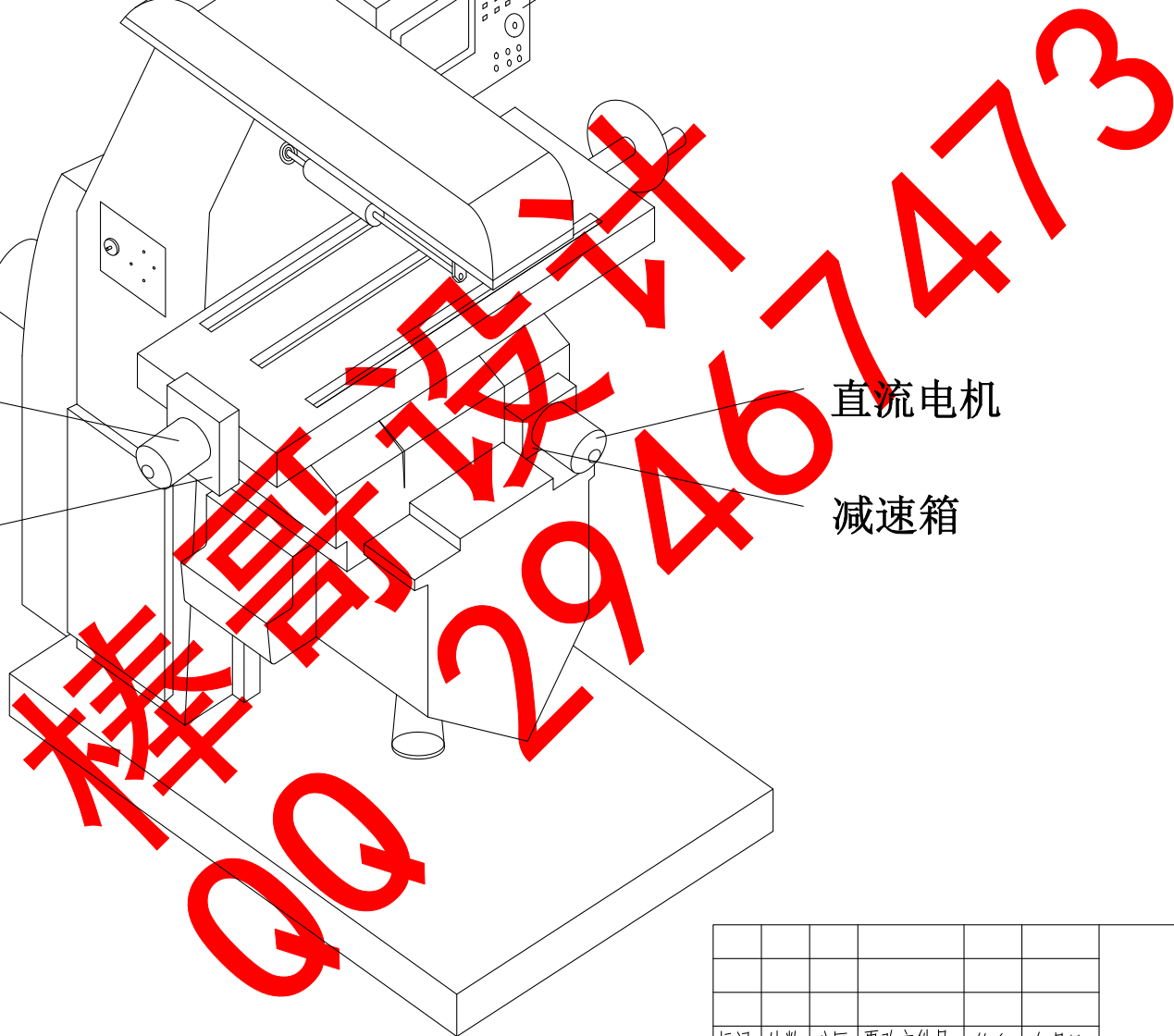
数控系统及显示
键盘输入装置

直流电机

直流电机

减速箱

减速箱



							哈尔滨理工大学		
							总体布局图		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例
设计	关睿		标准化						1:4
审核									
工艺			批准				共 6 张 第 3 张		