








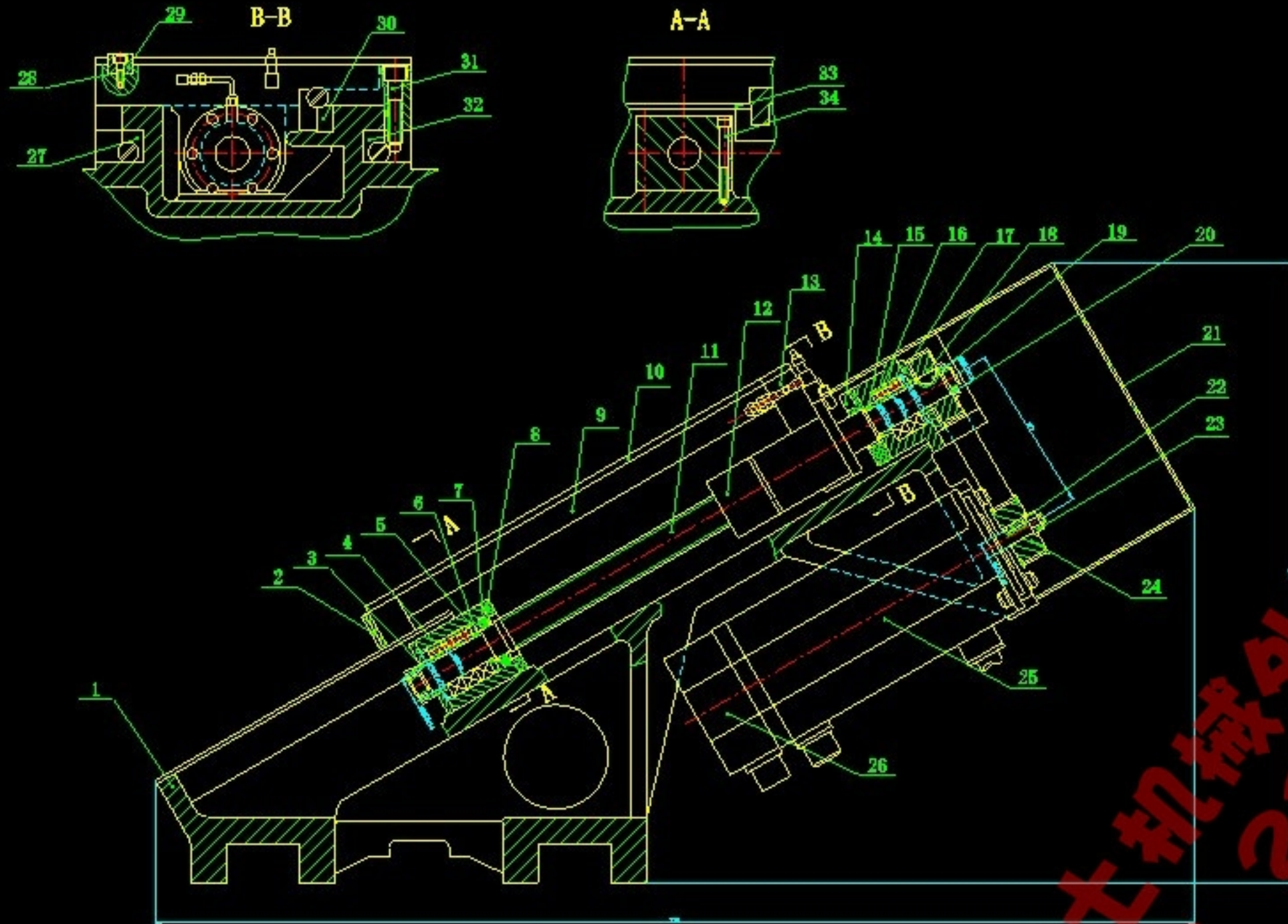


名称	修改日期	类型	大小
 x轴进给系统.dwg	2017/2/14 13:18	AutoCAD 图形	110 KB
 z轴进给系统.dwg	2017/2/14 13:18	AutoCAD 图形	94 KB
 车床外观图.dwg	2017/2/14 13:18	AutoCAD 图形	56 KB
 回转刀架.dwg	2017/2/14 13:18	AutoCAD 图形	158 KB
 主轴箱.dwg	2017/2/14 13:18	AutoCAD 图形	127 KB
 毕业论文.doc	2017/2/14 13:18	Microsoft Word ...	320 KB
 翻译.doc	2017/2/14 13:18	Microsoft Word ...	93 KB
 开题报告.doc	2017/2/14 13:18	Microsoft Word ...	116 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

# x轴进给系统



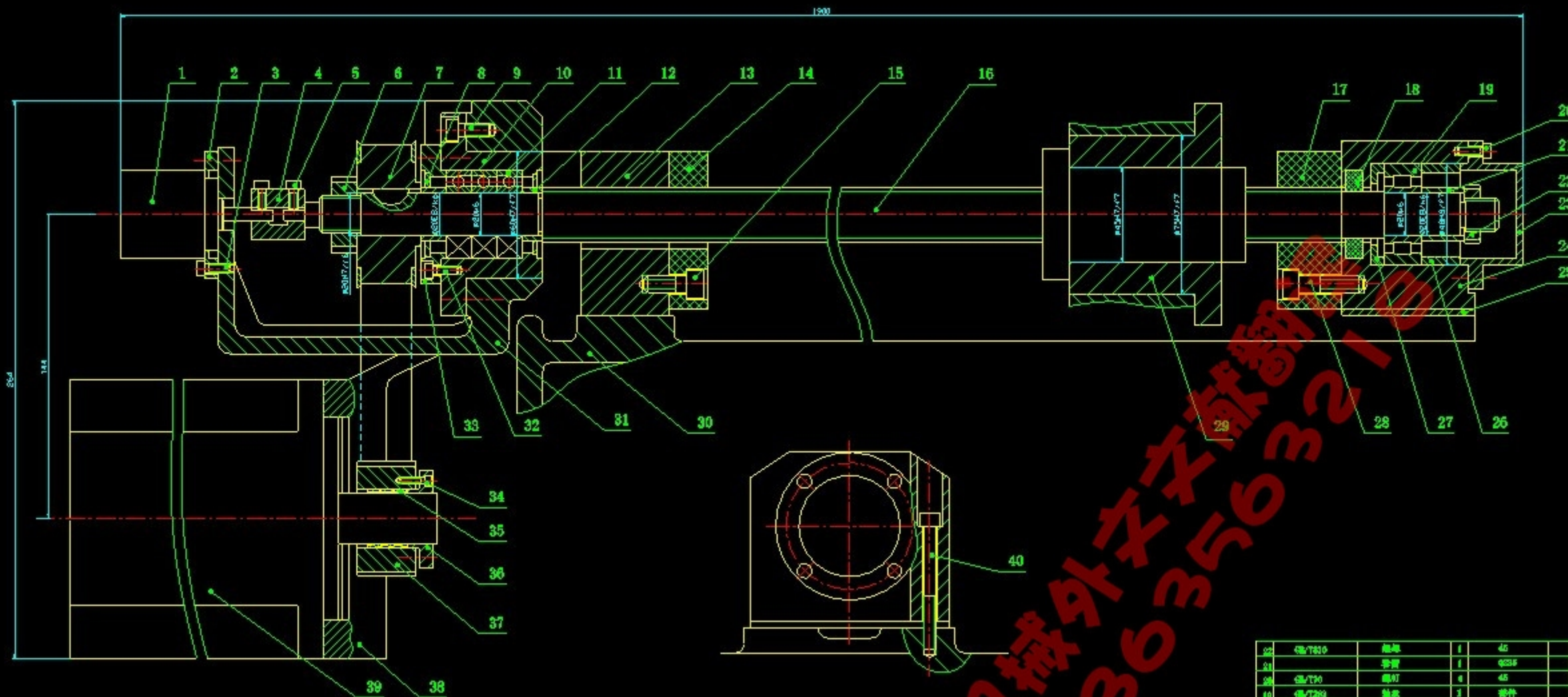
## 技术要求

1. 装配前, 所有零件用煤油清洗, 滚动轴承用汽油清洗, 不许有任何杂质存在;
2. 装配时应调整轴承轴向间隙;
3. 装配时应保证两个同步齿轮的平行度公差值在 0.05mm 范围内;
4. 箱体表面涂油漆。

34	GB/T79	螺钉	4	40			HT200
33		衬套	1	50			
32		螺母	1	35			
31	GB/T30	螺母	4	40			HT200
30		螺母	1	35			
29		螺母座	1	HT200			
28	GB/T79	螺钉	4	45			HT15
27		轴套	1	50			
26		轴衬套衬套	1	零件			
25		电动机	1	零件			0.3KW
24		齿轮	1	HT200			Z=20
23	GB41-40	轴衬	1	40			HT
22	GB106-79	轴	1	45			4x14
21		轴套	1	35			
20	GB/T300	螺母	3	40			HT200 L I
19	GB/T1000-1007	轴	1	45			4x7, 4x10
18		轴套	1	HT200			Z=24
17		轴衬套	1	HT200			
16	GB/T200	螺母	5	零件			HT200
15		螺母	2	HT15			
14		轴衬套	1	HT200			
13		轴衬套	1	HT200			
12		螺母	1	40			
11		轴套	1	45			4x14mm
10		轴套	1	35			
9		刀架衬套	1	HT200			
8		轴衬套	1	HT200			
7	PL/T10000-01	轴套	1				25
6	GB990.1/50	轴套	1	HT200			30
5	GB990.1/50	轴套	1	HT200			30
4		轴套	1	HT200			
3		轴套	1	HT200			
2		轴套	2	HT200			
1		轴套	1	HT200			

序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
(材料备注)						
设计	审核	日期	比例	图号	图名	工艺规程
制图	校对	日期	比例	图号	图名	(材料代号)
审核	批准	日期	比例	图号	图名	





### 技术要求

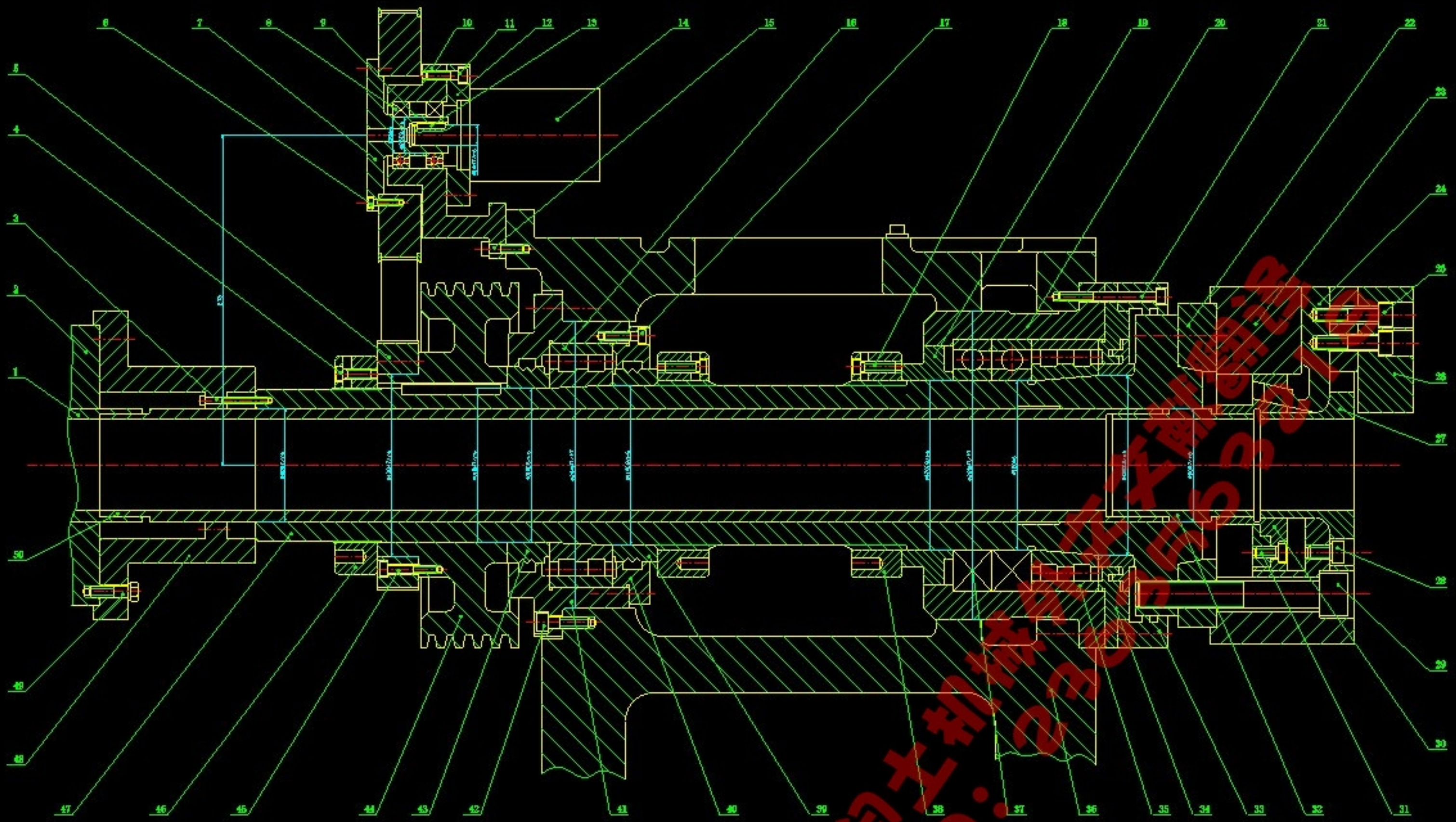
- 1、装配前，所有零件用煤油清洗。滚动轴承用汽油清洗，不许有任何杂质存在；
- 2、装配时应调整轴承轴向间隙；
- 3、装配时保证丝杠两个同步带轮的平行度公差在0.00mm范围内；
- 4、床身表面涂油漆。

序号	代号	名称	数量	比例	备注
22	GB/T6170	螺母	1	45	M8X1.0
21		垫圈	1	Q235	
20	GB/T70	螺钉	4	45	M4X12
19	GB/T2893	轴套	1	零件	HW220-45
18	HZ/YR0018-21	轴套	2	45	
17		轴衬块	2	轴衬	
16	HT	丝杠	1	45	COM610-4
15	GB/T70	螺钉	4	45	M8X20
14		轴衬块	1	轴衬	
13		固定轴	1	HT200	
12		套筒	9	Q235	
11	GB/T2893	轴套	2	零件	TD44C
10		轴衬座	1	HT300	
9	GB/T70	螺钉	1	45	
8		轴衬环	2	Q195	
7		轴衬	2	HT200	Z=60
6		轴套	1	45	M8
5	GB/T70	螺钉	2	45	M4X10
4		轴衬座	2	零件	
3	GB/T70	螺钉	4	45	M4X12
2		轴衬	1	HT200	
1		轴衬座	1	零件	

# z轴进给系统

淘士机械文库 35632103





# 主轴箱

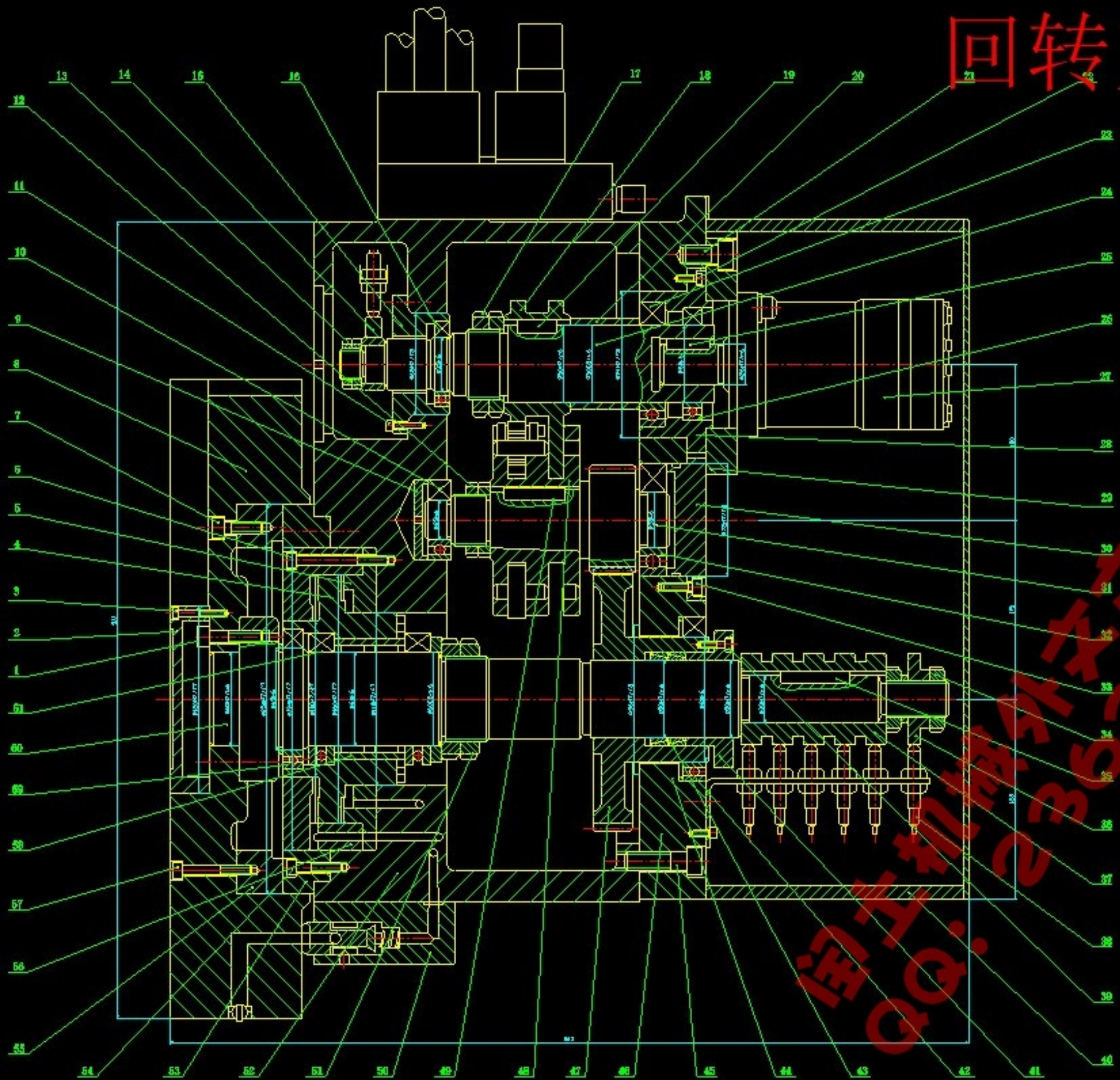
### 技术要求

- 1、装配后, 所有零件均能顺利装配, 不得有干涉现象。
- 2、装配时, 应保证各轴颈与轴套的配合公差在  $\pm 0.015$  mm 以内, 且在两个剖视图的平行度公差在  $0.04$  mm 以内。
- 3、箱体应密封良好。

序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注	材料	数量	名称	数量	名称	数量	名称	数量	名称	数量	名称	数量
1	HT150	箱体	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
2	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
3	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
4	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
5	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
6	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
7	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
8	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
9	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
10	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
11	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
12	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
13	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
14	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
15	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
16	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
17	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
18	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
19	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
20	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
21	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
22	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
23	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
24	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
25	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
26	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
27	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
28	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
29	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
30	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
31	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
32	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
33	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
34	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
35	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
36	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
37	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
38	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
39	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
40	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
41	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
42	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
43	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
44	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
45	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
46	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
47	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
48	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
49	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1
50	HT150	轴套	1	HT150	1:1		HT150	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1	轴套	1



# 回转刀架



### 技术要求

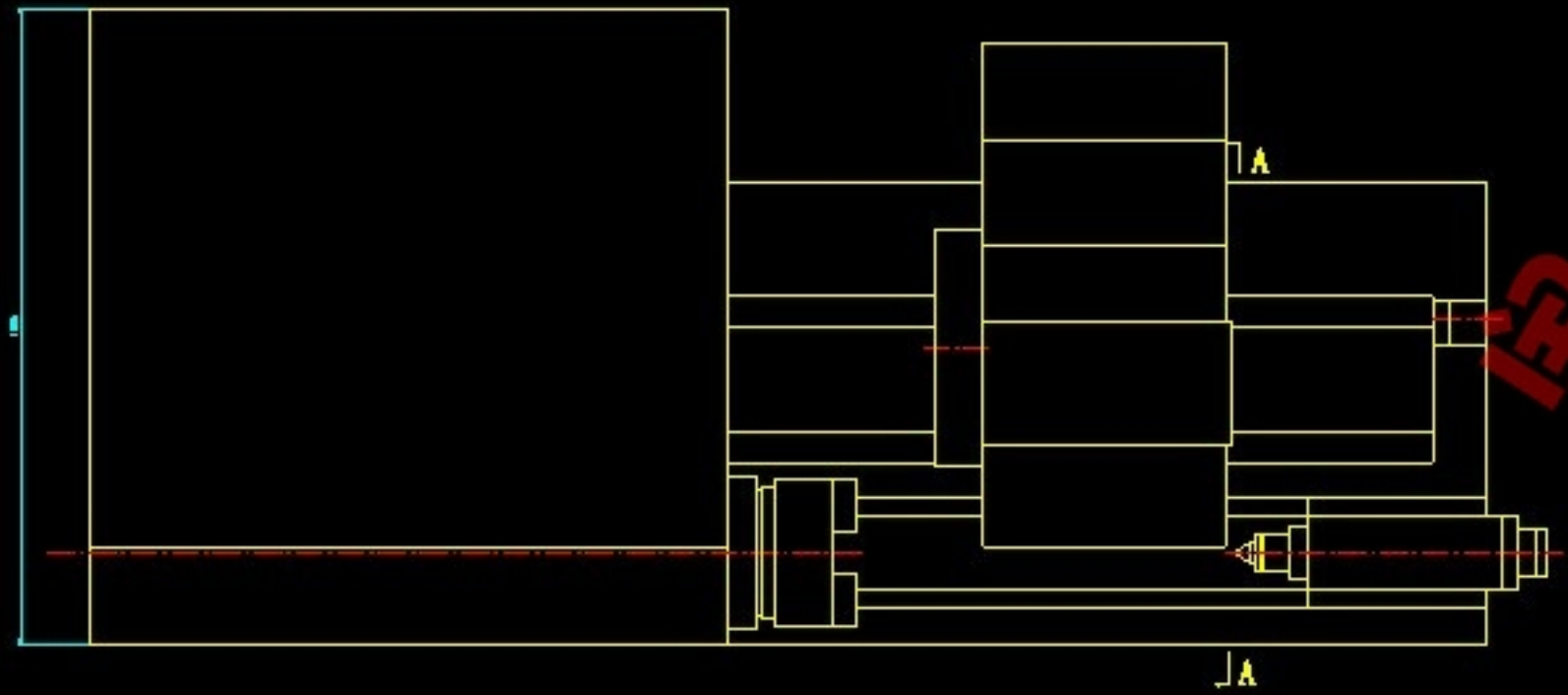
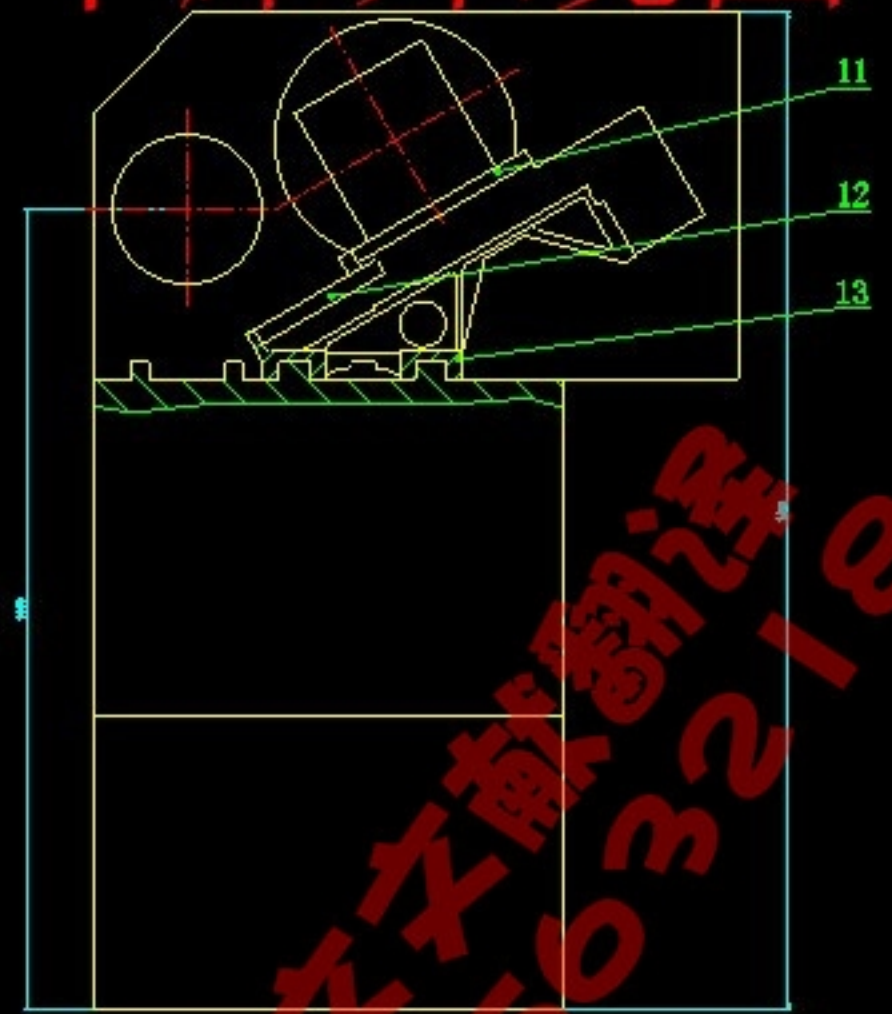
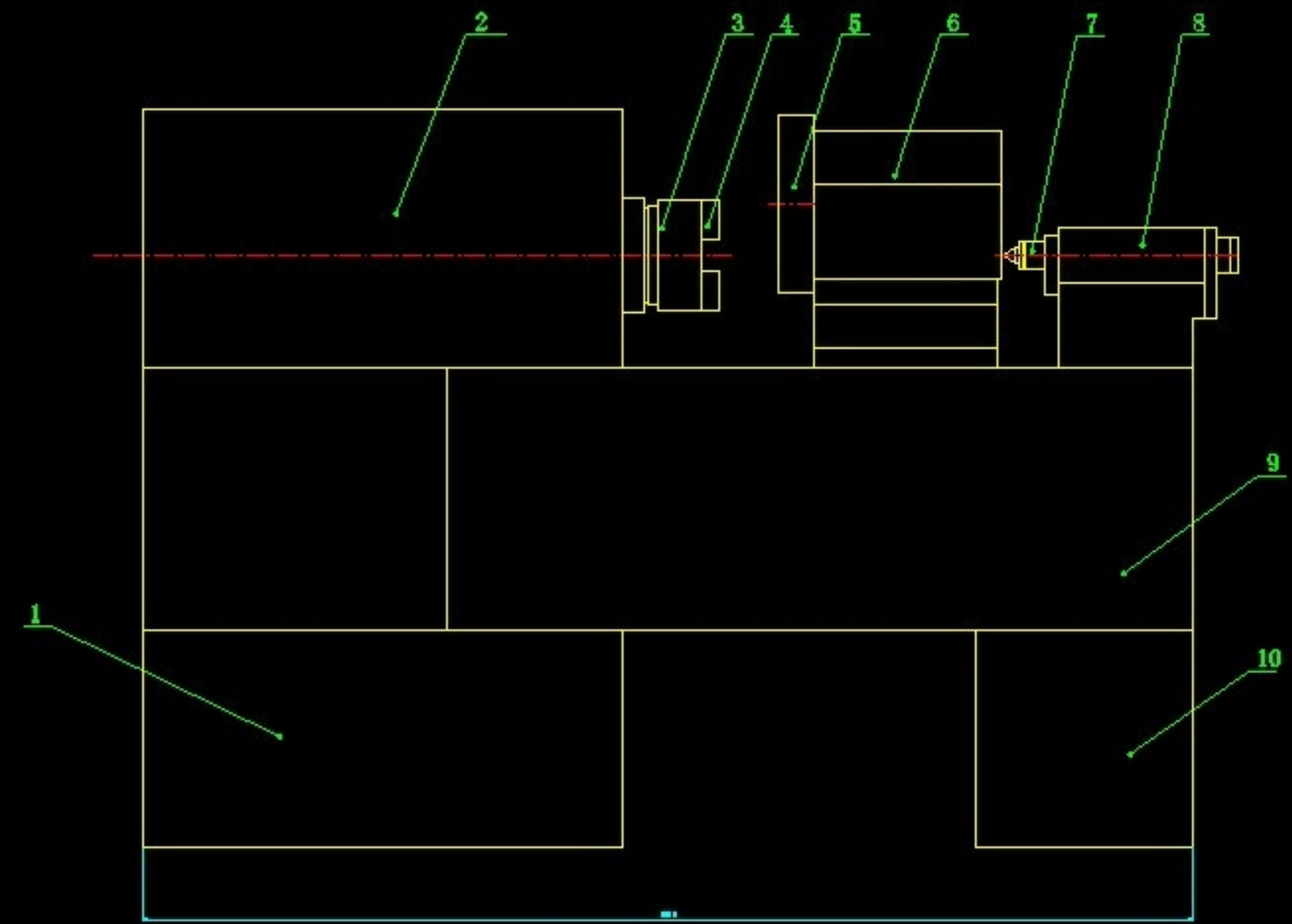
1. 装配前，所有零件应清洗干净，装配时采用内装油，不可有任何杂质存在；
2. 装配时应注意轴承的装配；
3. 刀架零件应装配准确。

序号	代号	名称	数量	比例	材料	备注
1	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
2	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
3	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
4	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
5	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
6	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
7	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
8	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
9	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
10	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
11	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
12	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
13	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
14	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
15	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
16	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
17	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
18	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
19	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
20	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
21	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
22	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
23	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
24	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
25	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
26	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
27	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
28	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
29	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
30	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
31	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
32	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
33	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
34	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
35	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
36	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
37	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
38	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
39	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
40	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
41	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
42	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
43	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
44	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
45	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
46	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
47	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
48	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
49	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
50	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
51	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
52	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
53	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
54	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
55	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
56	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
57	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
58	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
59	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
60	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	
61	GB/T1009	螺母	1	1:1	45	

编制		审核		批准	
姓名	日期	姓名	日期	姓名	日期



# 车床外观图



国士机械外文文献翻译 QQ: 2363503218

### 技术要求

- 1、装配后，所有零件用防锈油涂，密封处用气油涂油，不允许有任何漏油现象。
- 2、装配时应确保轴承轴向间隙。
- 3、装配时应保证公差，尾座中导轨的平行度公差在 0.005mm 以内。
- 4、床身应防锈处理。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	HT150	床身	1	HT150	
2	HT150	尾座	1	HT150	
3	HT150	尾座套筒	1	HT150	
4	HT150	尾座顶尖	1	HT150	
5	HT150	尾座螺母	1	HT150	
6	HT150	尾座垫圈	1	HT150	
7	HT150	尾座轴套	1	HT150	
8	HT150	尾座轴套	1	HT150	
9	HT150	尾座轴套	1	HT150	
10	HT150	尾座轴套	1	HT150	
11	HT150	尾座轴套	1	HT150	
12	HT150	尾座轴套	1	HT150	
13	HT150	尾座轴套	1	HT150	