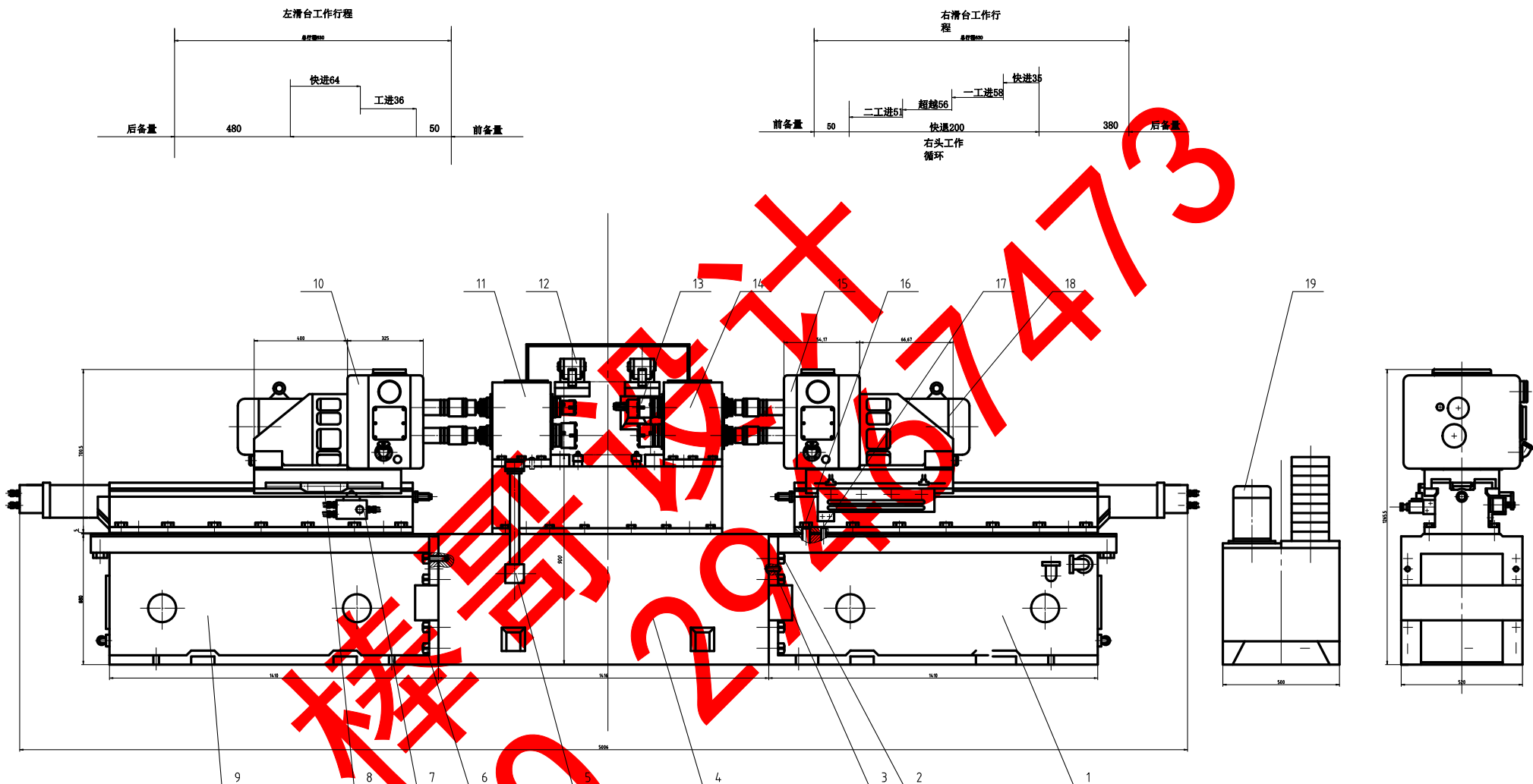


A0-机床总装图

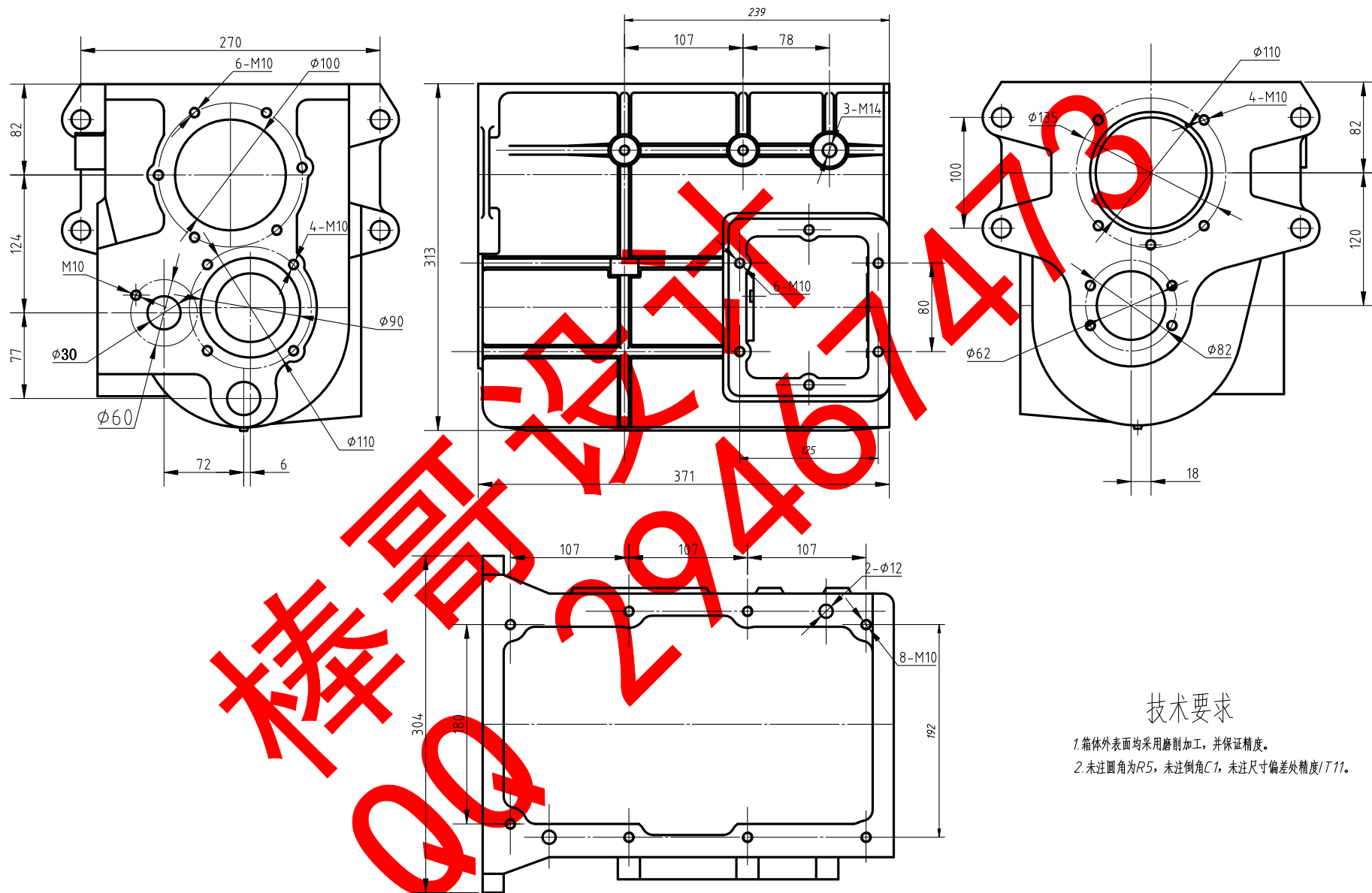


技术要求

1. 机床精度检查按合格证明书进行;
2. 机床总装及试车按JBn158-88 (TCQ4B-1) 进行;
3. 液压总装及实验按JBn1984-88 (TCQ4B-5) 进行。

19	液压装置	1	组件						
17	后溜装置	1	组件						
17	GB/T 119.1-2000	8	SS400						
16	GB 85-88	28	SS400						
15	左制多轴架	1	组件						
14	右制多轴架	1	组件						
13	刀架	1	组件						
12	左制多轴架	1	组件						
11	左制多轴架	1	组件						
10	右制多轴架	1	组件						
9	GB 3668.6-1983	1	组件						
8	油缸	1	组件						
7	液压装置	1	组件						
6	GB 85-88	8	SS400						
5	空气装置	1	组件						
4	GB 3668.6-1983	1	组件						
3	GB 117-86	4	SS400						
2	GB 85-88	16	SS400						
1	GB 3668.6-1983	1	组件						
代号	名称	数量	材料	设计	审核	批准	日期	比例	备注
无级调速器									
机床总装图									
0923213									

A2-变速箱零件图



机械工业出版社

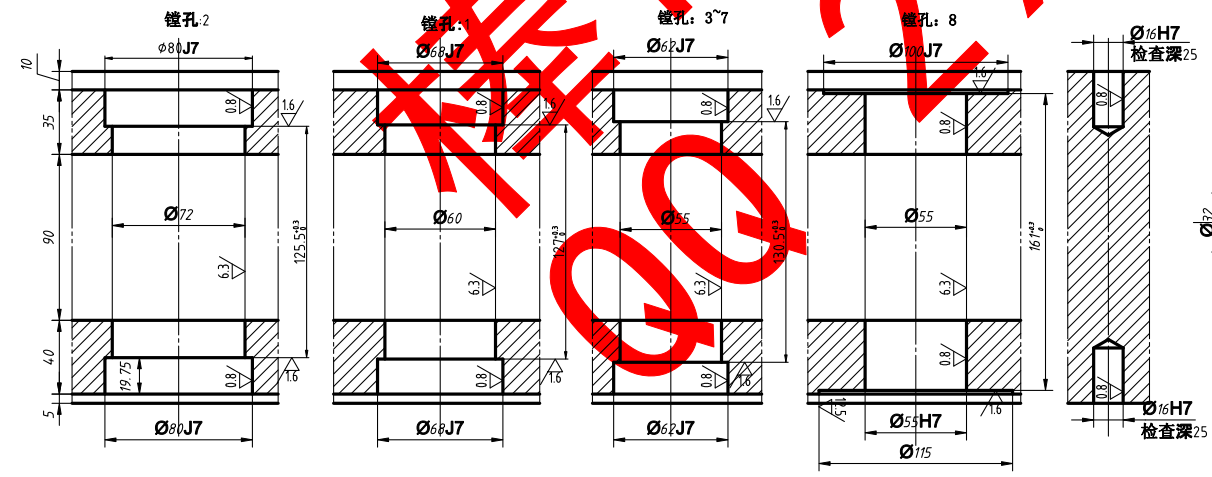
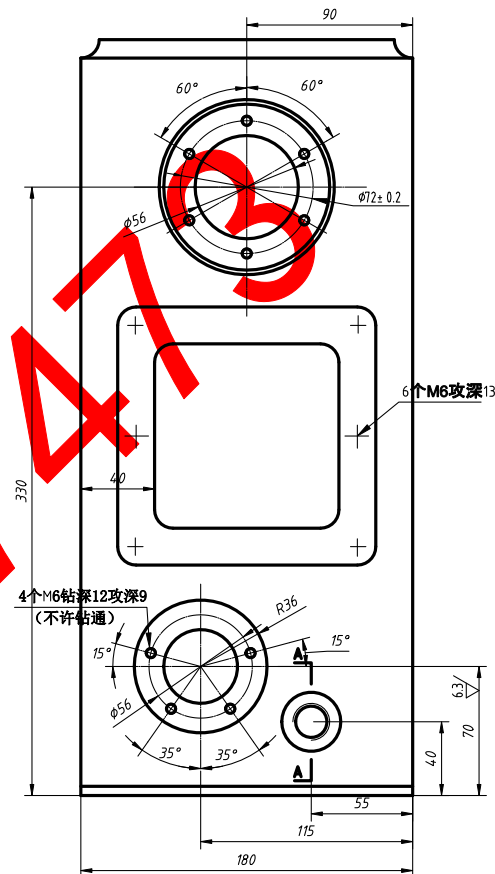
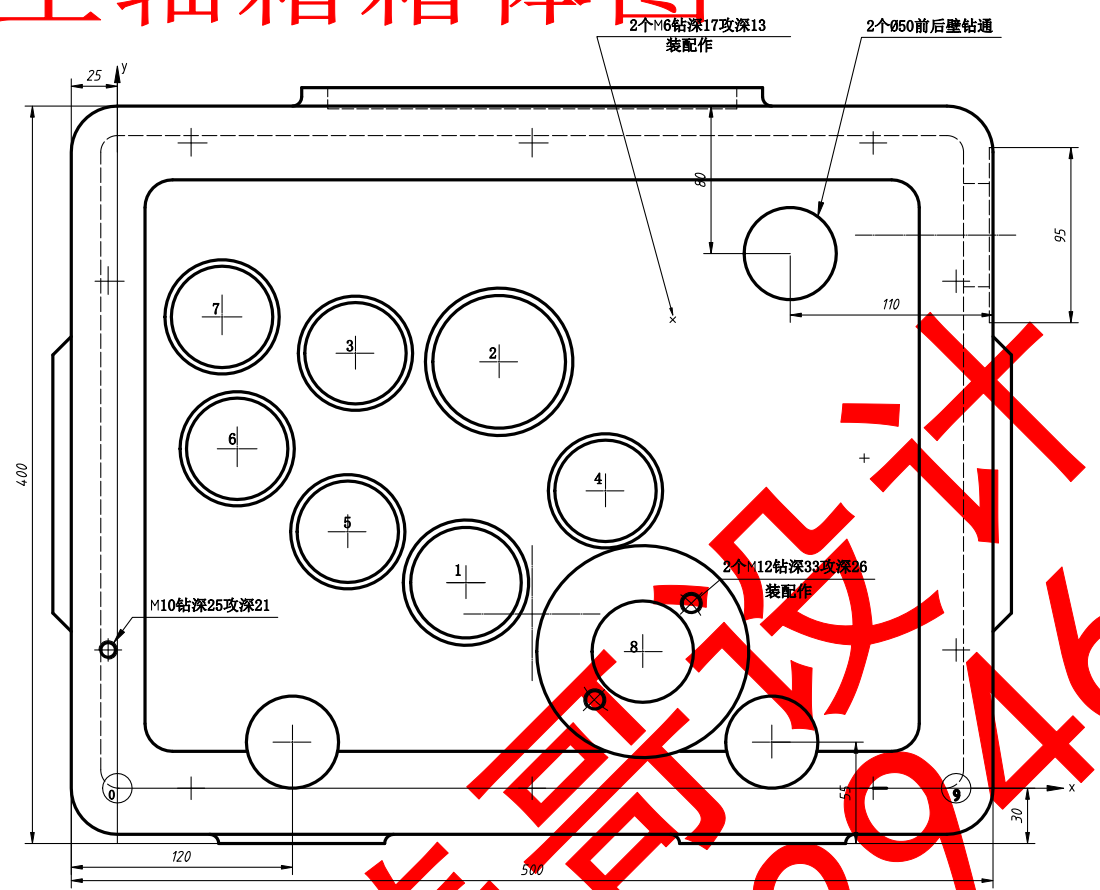
技术要求

- 箱体外表面均采用磨削加工, 并保证精度。
- 未注圆角为R5, 未注倒角C1, 未注尺寸偏差处精度IT11。

						HT200		无锡太湖学院	
								变速箱零件图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			标准	比例
设计	陈超	2013-5-17	标准化			标准	重量	1:2.5	
审核						共	张	第	
工艺			批准						

A2-主轴箱箱体图

其余



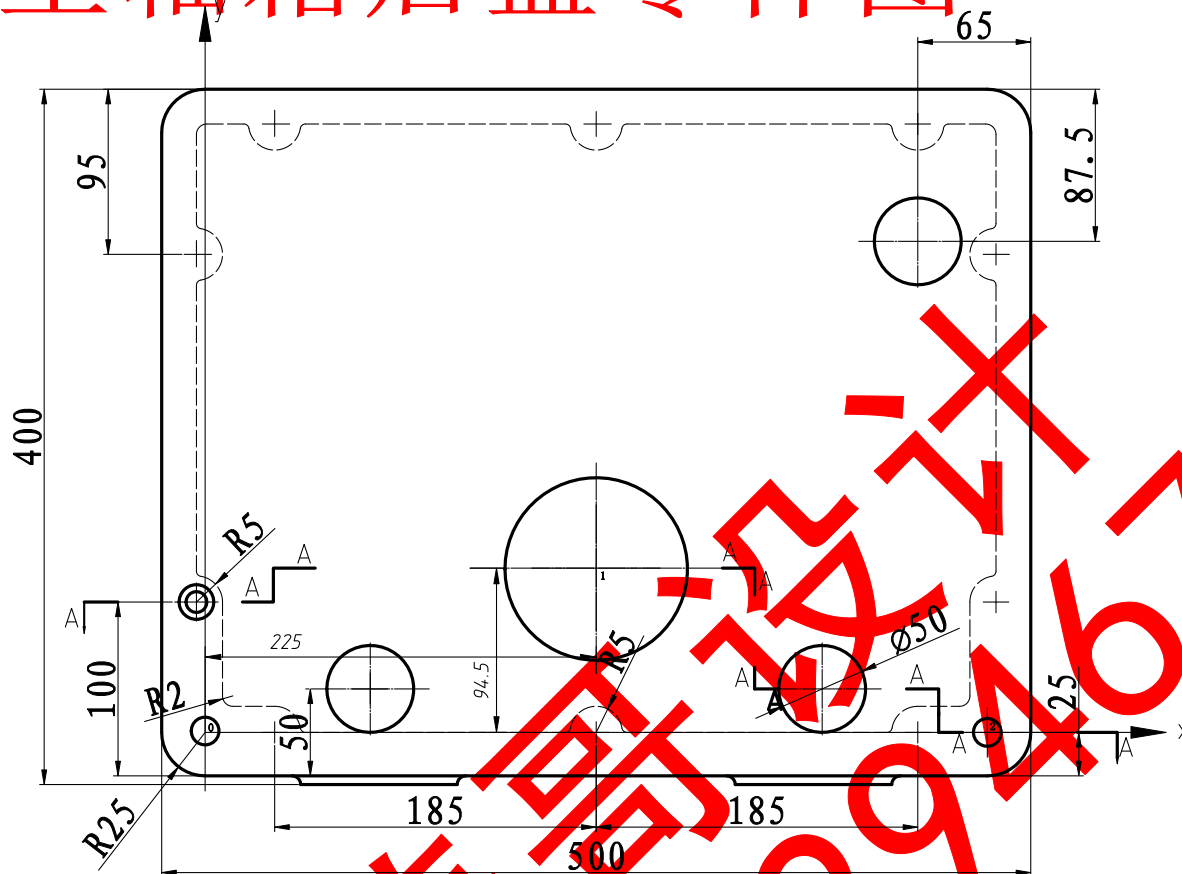
镗孔坐标表

孔号	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
X	0.000	189.110	207.110	129.166	264.794	125.000	65.000	56.803	284.988	455.000
Y	0.000	115.500	231.200	235.938	161.297	139.112	184.112	255.653	74.092	0.000

- 技术要求
1. 所有镗孔 (1-8) 轴线对B面的垂直度在300长度上不大于0.03
 2. 同一轴线镗孔的同轴度不大于0.01
 3. 所有镗孔端面须在镗孔时一并作出, 以保证端面与镗孔的垂直度
 4. 所有镗孔端面与圆周边面相交处的圆弧半径不大于1

					无锡太湖学院			
					主轴箱箱体零件图			
标记	张数	分区	更改文件号	签名	年月日	标记	重量	比例
设计	陈建	2013-5-17	标准化					1:2
审核								
工艺			批准			共	底	第

A3-主轴箱后盖零件图

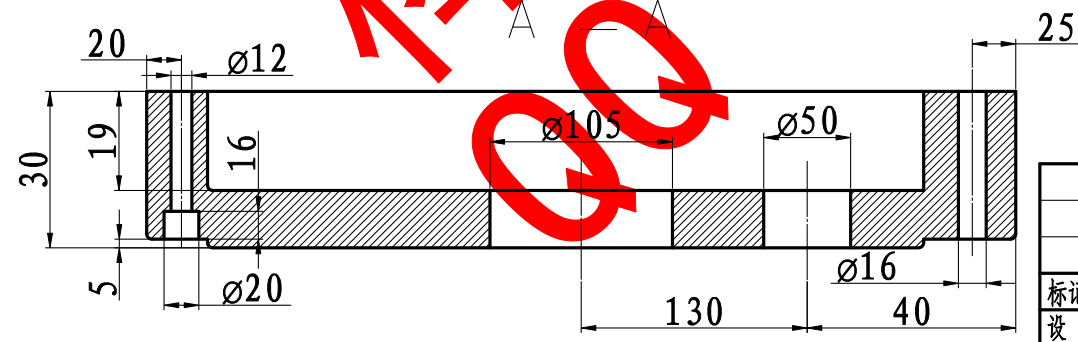


镗孔坐标表

孔号	0	1	2
x	0.000	225.000	455.000
y	0.000	94.500	0.000

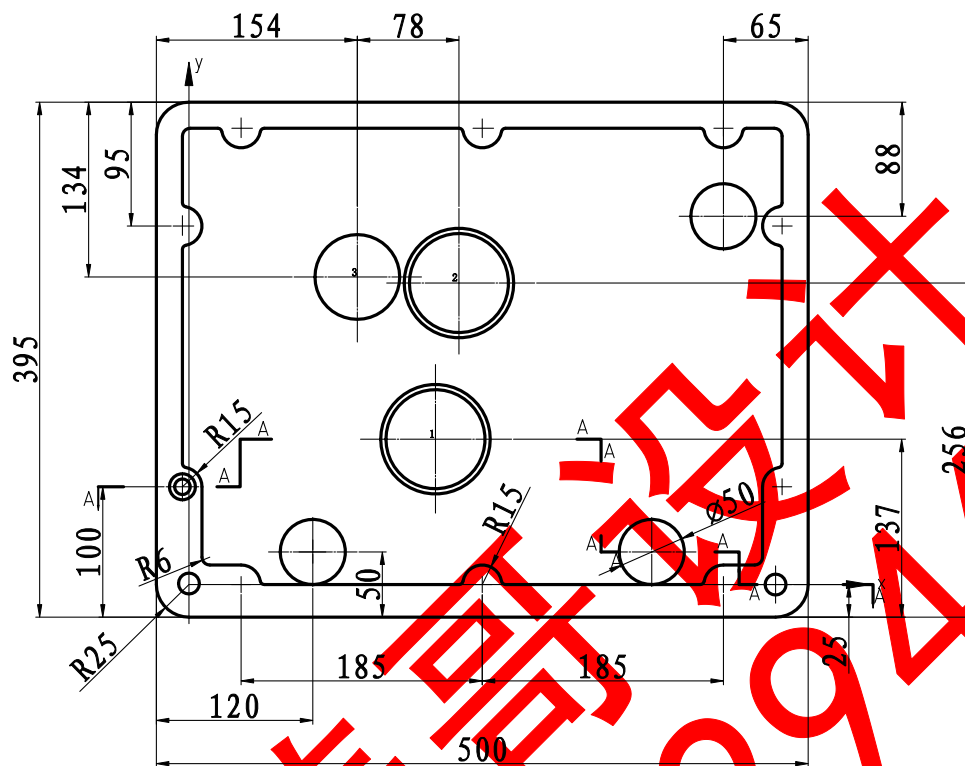
技术要求

1. 所有镗孔轴线对B面的垂直度在300长度上不大于0.03;
2. 同一轴线镗孔的同轴度不大于0.01
3. 所有镗孔端面须在镗孔时一并作出, 以保证端面与镗孔的垂直度;
4. 所有镗孔端面与圆周面相交处的圆弧半径不大于1.



						无锡太湖学院		
						主轴箱后盖零件图		
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	陈超	2013-5-17	标准化					
审核						共 张	第 张	
工艺			批准					

A3-主轴箱前盖零件图

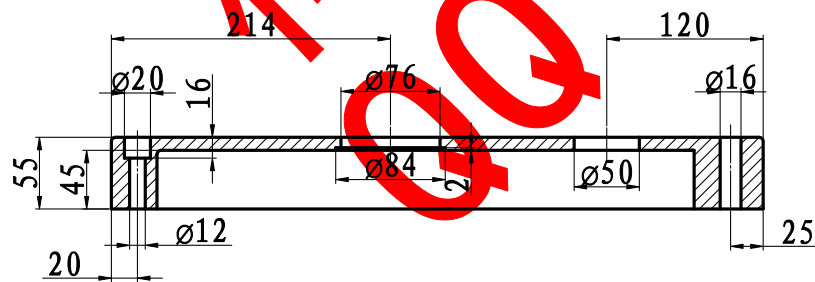


镗孔坐标表

孔号	0	1	2	3	4
坐标					
x	0.000	189.110	207.110	129.166	455.000
y	0.000	111.500	231.280	235.939	0.000

技术要求

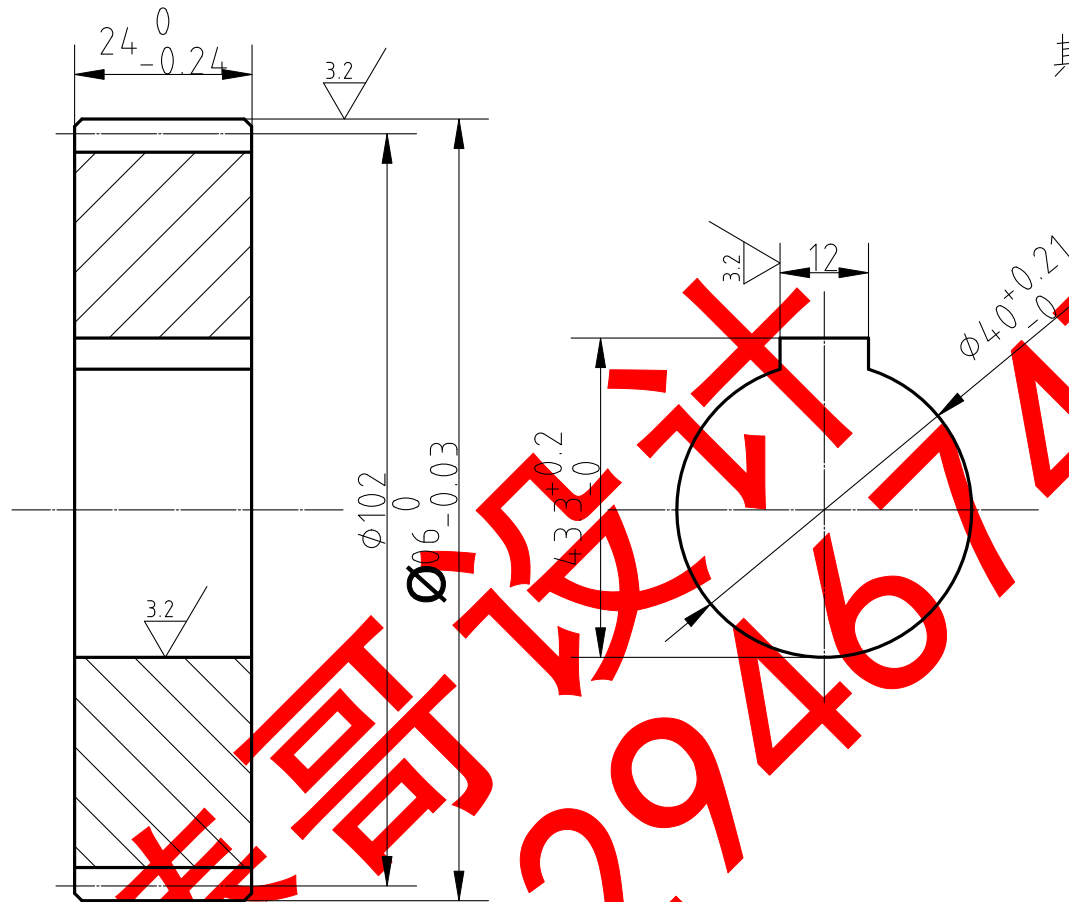
1. 所有镗孔（1~3）轴线对B面的垂直度在300长度上不大于0.03；
2. 同一轴线镗孔的同轴度不大于0.01；
3. 所有镗孔端面须在镗孔时一并作出，以保证端面与镗孔的垂直度；
4. 所有镗孔端面与圆周面相交处的圆弧半径不大于1.



						无锡太湖学院		
						主轴箱前盖零件图		
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	陈超	2013-5-17	标准化					
审核						共 张		第 张
工艺			批准					

A4-齿轮1

模数 M	2
齿数 Z_2	51
齿形角 α	20°



技术要求

齿面高频淬火 (50-55) HRC.

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	陈超	2013-5-16	标准化		
审核					
工艺			批准		

40Cr		
阶段标记	重量	比例
		1:1
共 张	第 张	

无锡太湖学院

齿轮1

