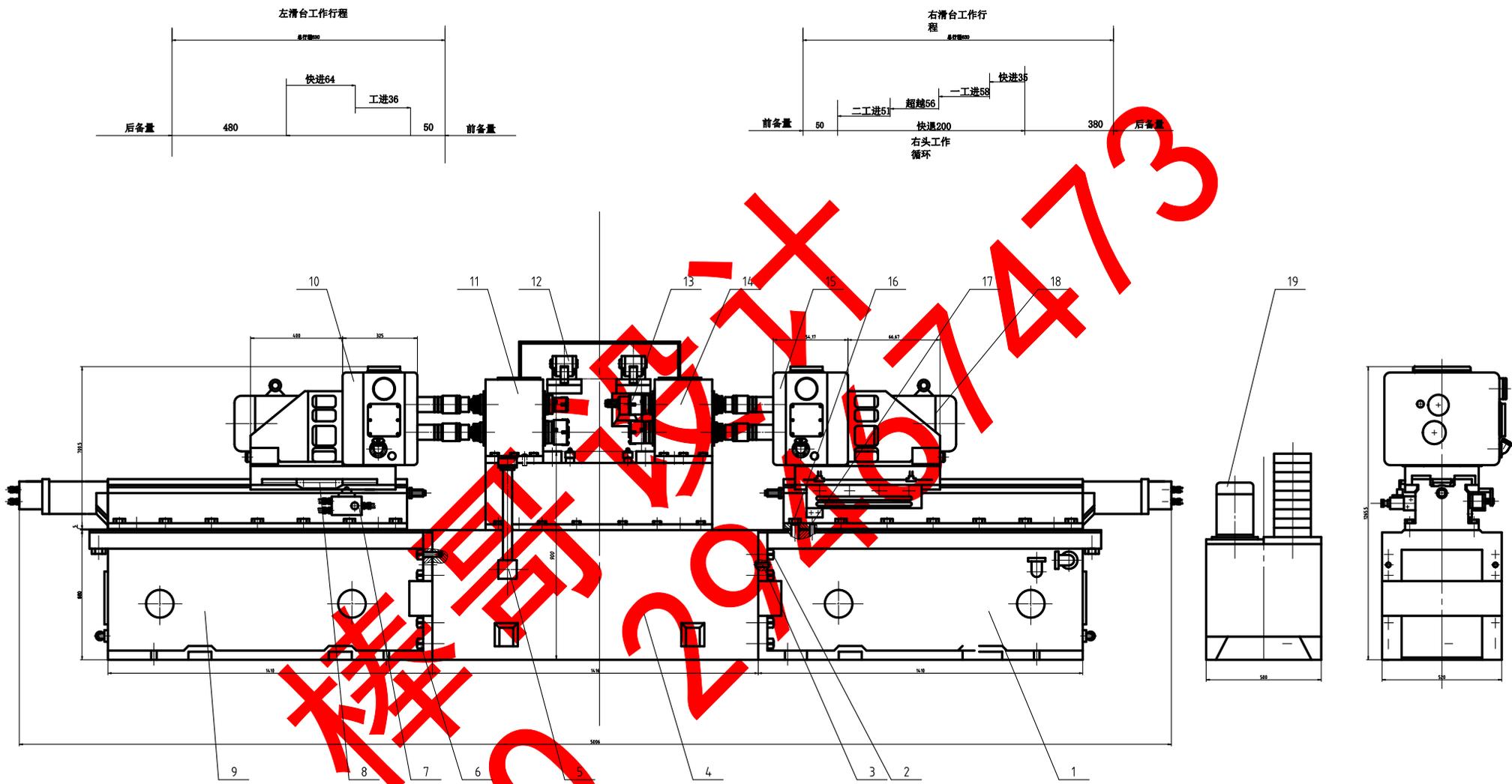


A0-机床总装图

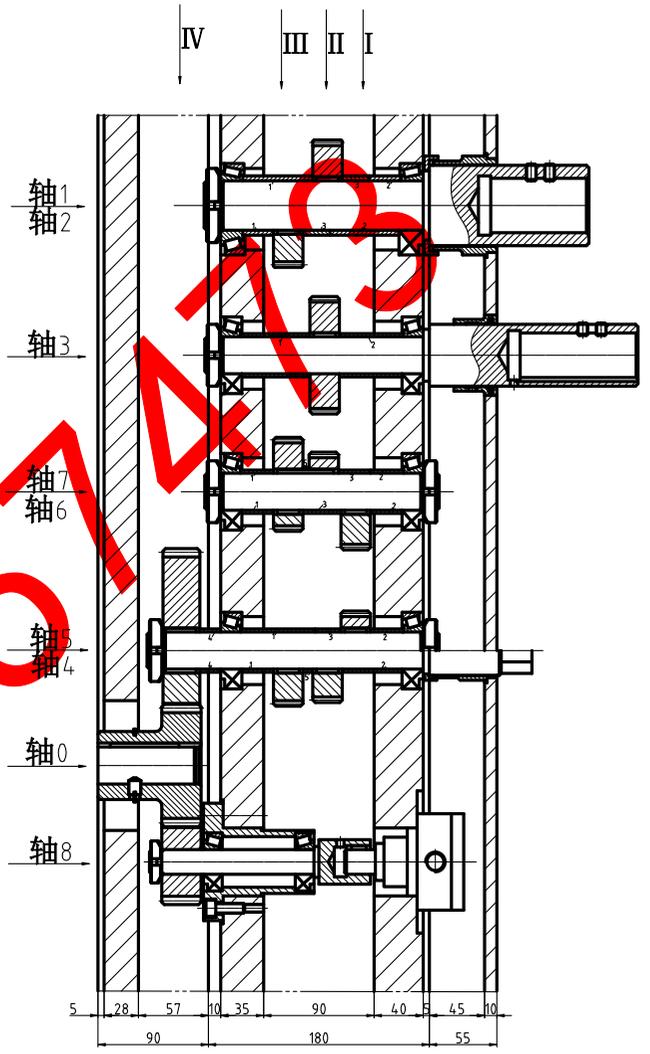
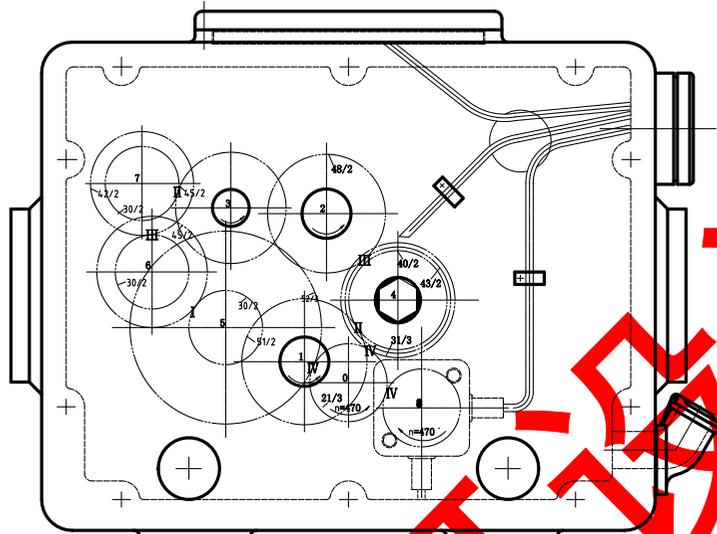


技术要求

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	左侧多轴架	1	组件		
14	右侧多轴架	1	组件		
13	刀架	1	组件		
12	刀架	1	组件		
11	左溜架	1	组件		
10	左溜架	1	组件		
9	GB 3668.6-1983	1	组件		
8	溜架	1	组件		
7	溜架	1	组件		
6	GB 85-88	8	SS400		
5	溜架	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	备注
				无锡大洲学校	
				机床总装图	
				0923213	

A0-主轴箱装配图



主轴和传动轴装配表

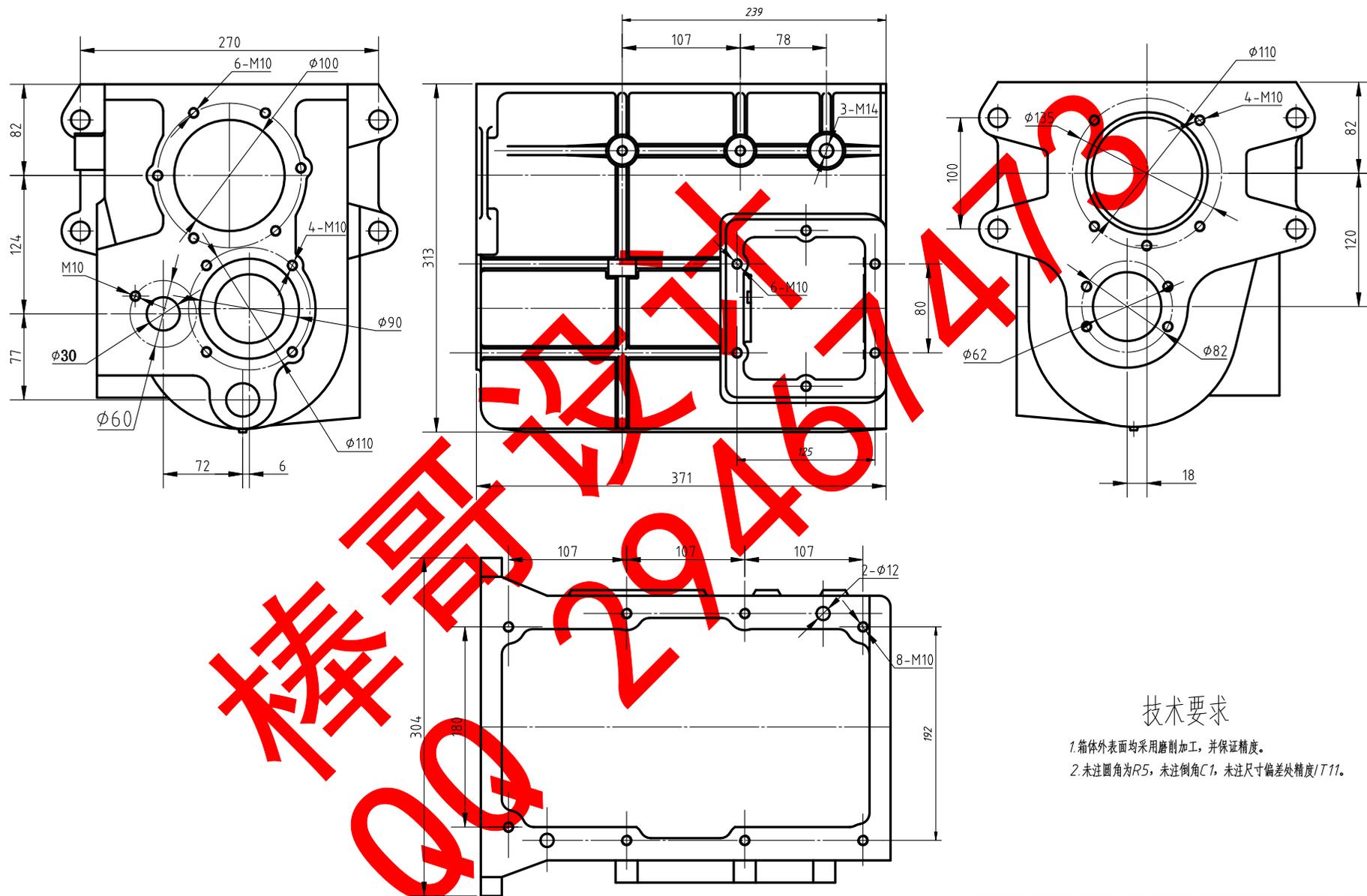
轴号	轴的型号	齿轮 (GB 1134-1137)					标准件		外购件		
		I	II	III	IV	2	3	GB 1096-79		GB 6188-88	
1	40-1 T0721-41		2-51x45		40x57	40x26	40x42	B8-18	M40x15	40	32008(2)
2	40-1 T0723-42		2-48x48		40x25	40x50	40x25	B8-18	M40x15	40	30208(2)
3	30-1 T0721-42		2-36x30		30x55	30x55		B8-18	M30x15	30	30206(2)
4	30-1 T0736-42		2-40x30	2-43x30	2-31x30	30x27	30x50	30x17	30x10		30206(2)
5	30-1 T0734-42	2-30x30		2-52x30	30x60	30x27	30x21	30x17			30206(2)
6	30-1 T0734-41	2-65x30	2-30x30		30x27	30x27	30x31				30206(2)
7	30-1 T0734-41	2-30x30	2-42x30		30x27	30x27	30x26	30x5			30206(2)
8	20-1 T0738-41										30204(2)

技术要求

- 多轴箱 按 ZBJ 58011-89《组合机床多轴箱制造技术条件》进行制造。
- 按 ZBJ 58012-89《组合机床多轴箱验收技术条件》标准进行验收。
- 主轴精度 按 JB 3043-82《组合机床多轴箱精度标准》进行检验。
- 往多轴箱内注入 3 L - AN 46 全损耗系统用油。

				无锡太湖学院	
				主轴箱装配图	
设计	审核	制图	校对	日期	比例
沈文	沈文	沈文	沈文	2015	1:1
材料	热处理	表面处理	检验	日期	比例

A2-变速箱零件图



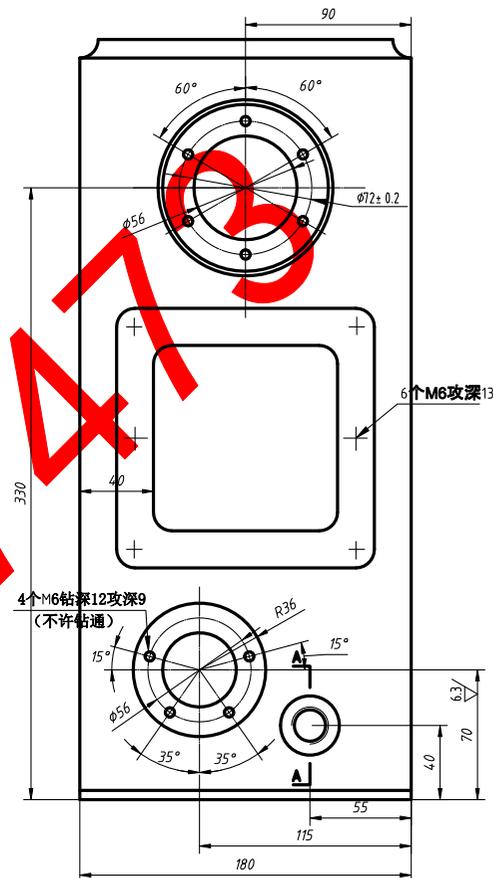
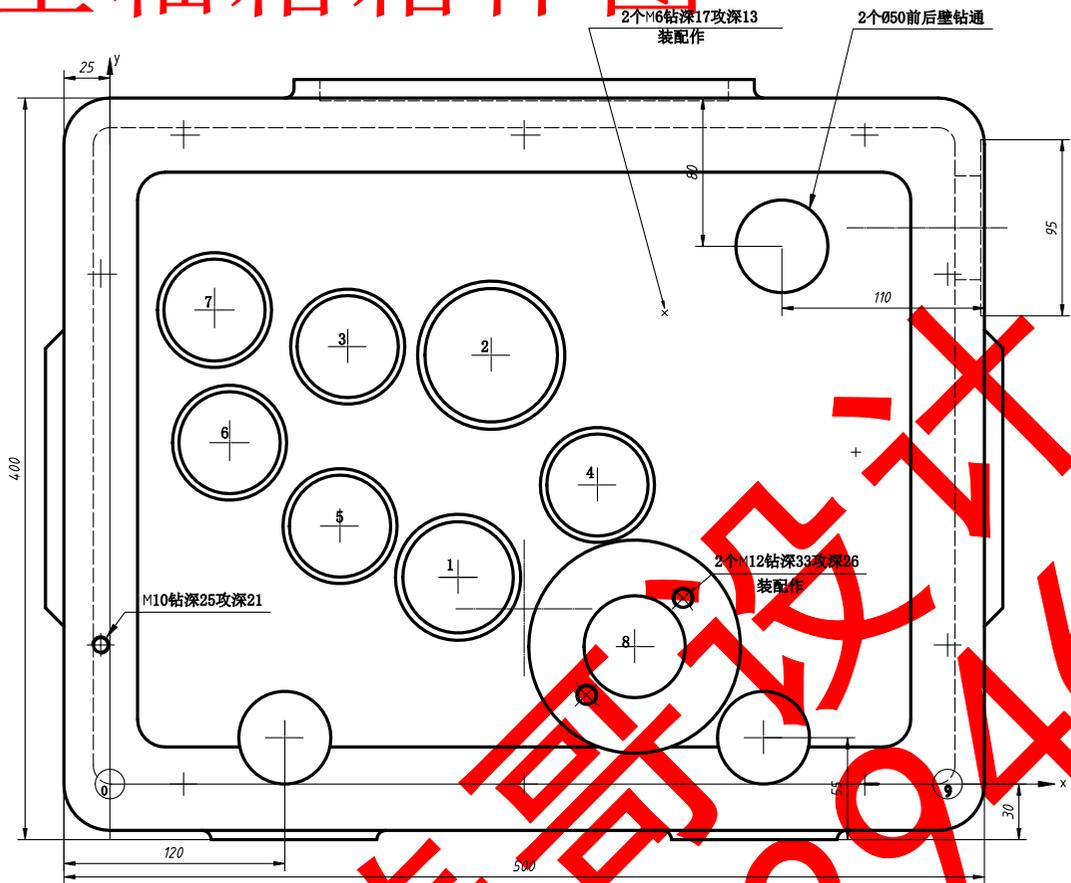
技术要求

- 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					张	

A2-主轴箱箱体图

其余



键孔坐标表

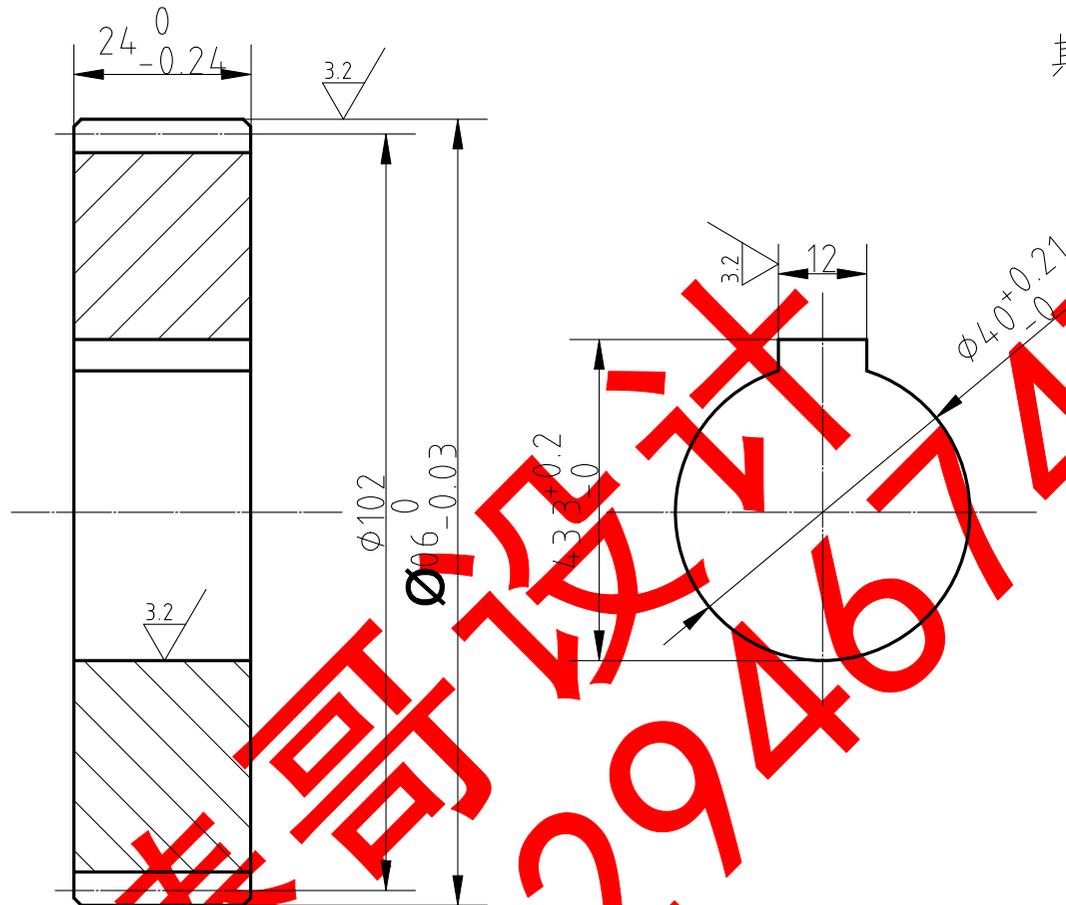
键孔坐标	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
X	0.000	189.110	207.110	129.166	264.794	125.000	65.000	56.803	284.988	455.000
Y	0.000	115.500	231.200	235.938	161.297	139.112	184.112	255.653	74.092	0.000

- 技术要求
1. 所有键孔 (1-8) 轴线对B面的垂直度在300长度上不大于0.03
 2. 同一轴线键孔的同轴度不大于0.01
 3. 所有键孔端面须在键孔时一并作出, 以保证端面与键孔的垂直度
 4. 所有键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	张	第

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.

						40Cr			无锡太湖学院	
									齿轮1	
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	2013-5-16	标准化							
审核						共 张		第 张		
工艺			批准							

