












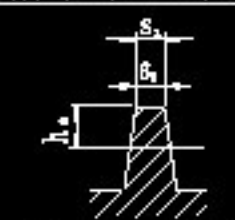
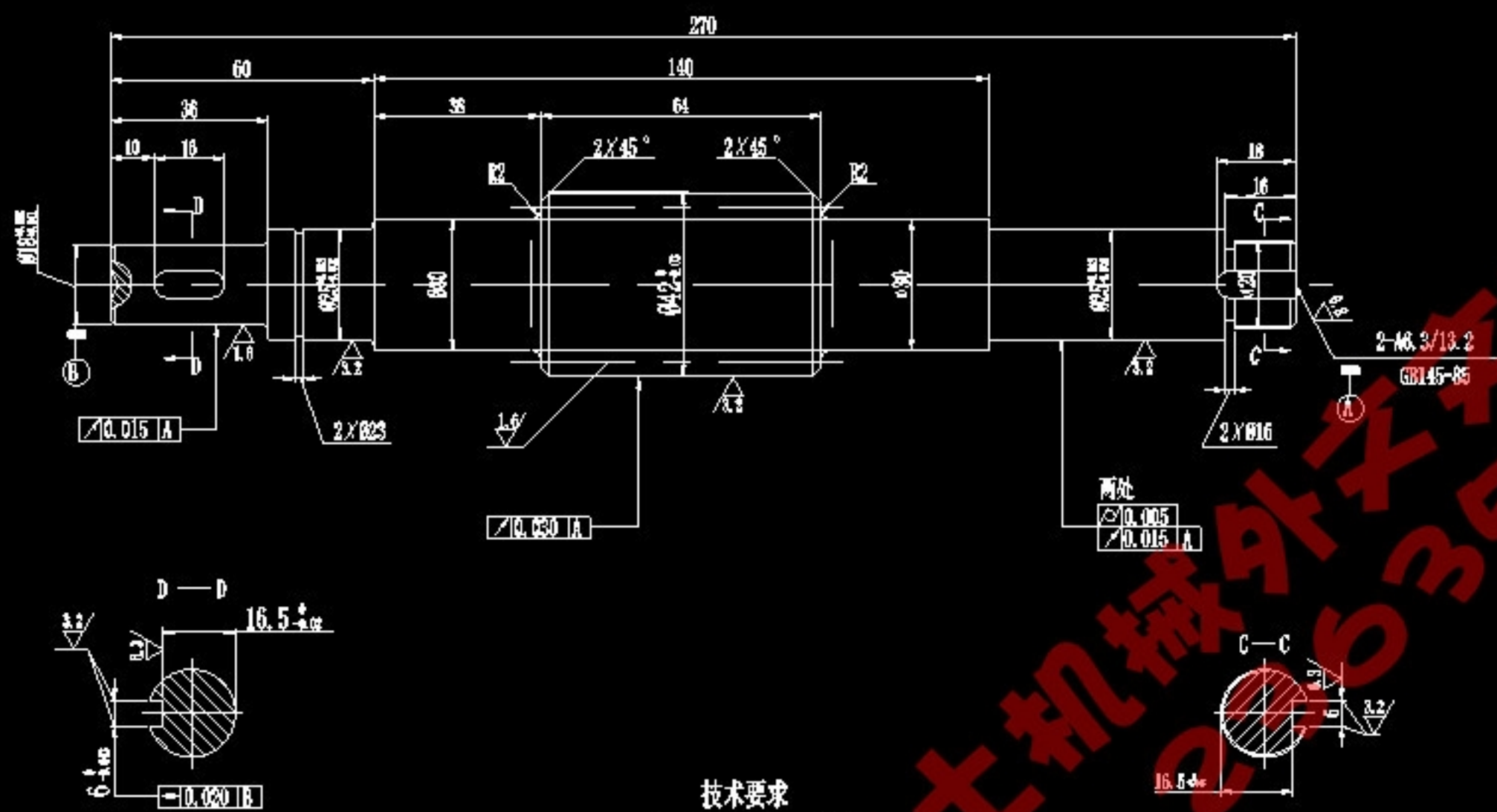


名称	修改日期	类型	大小
 A0图纸 刀库装配图.dwg	2013/10/5 19:01	AutoCAD 图形	591 KB
 A2图纸 零件图.dwg	2013/10/5 15:01	AutoCAD 图形	133 KB
 A3图纸 液压控制图.dwg	2013/10/5 9:01	AutoCAD 图形	58 KB
 AD.dwg	2013/10/5 18:01	AutoCAD 图形	79 KB
 SDrawing111.dwg	2013/10/5 9:01	AutoCAD 图形	107 KB
 导向套.dwg	2013/10/5 9:01	AutoCAD 图形	38 KB
 工序卡.dwg	2013/10/5 15:01	AutoCAD 图形	52 KB
 工序卡1.dwg	2013/10/5 10:01	AutoCAD 图形	48 KB
 过程卡片.dwg	2013/10/5 16:01	AutoCAD 图形	50 KB
 活塞杆.dwg	2013/10/5 15:01	AutoCAD 图形	42 KB
 运动简图.dwg	2013/10/5 18:01	AutoCAD 图形	51 KB
 半自动液压专用铣床液压系统设计.doc	2013/10/5 12:01	Microsoft Word ...	586 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

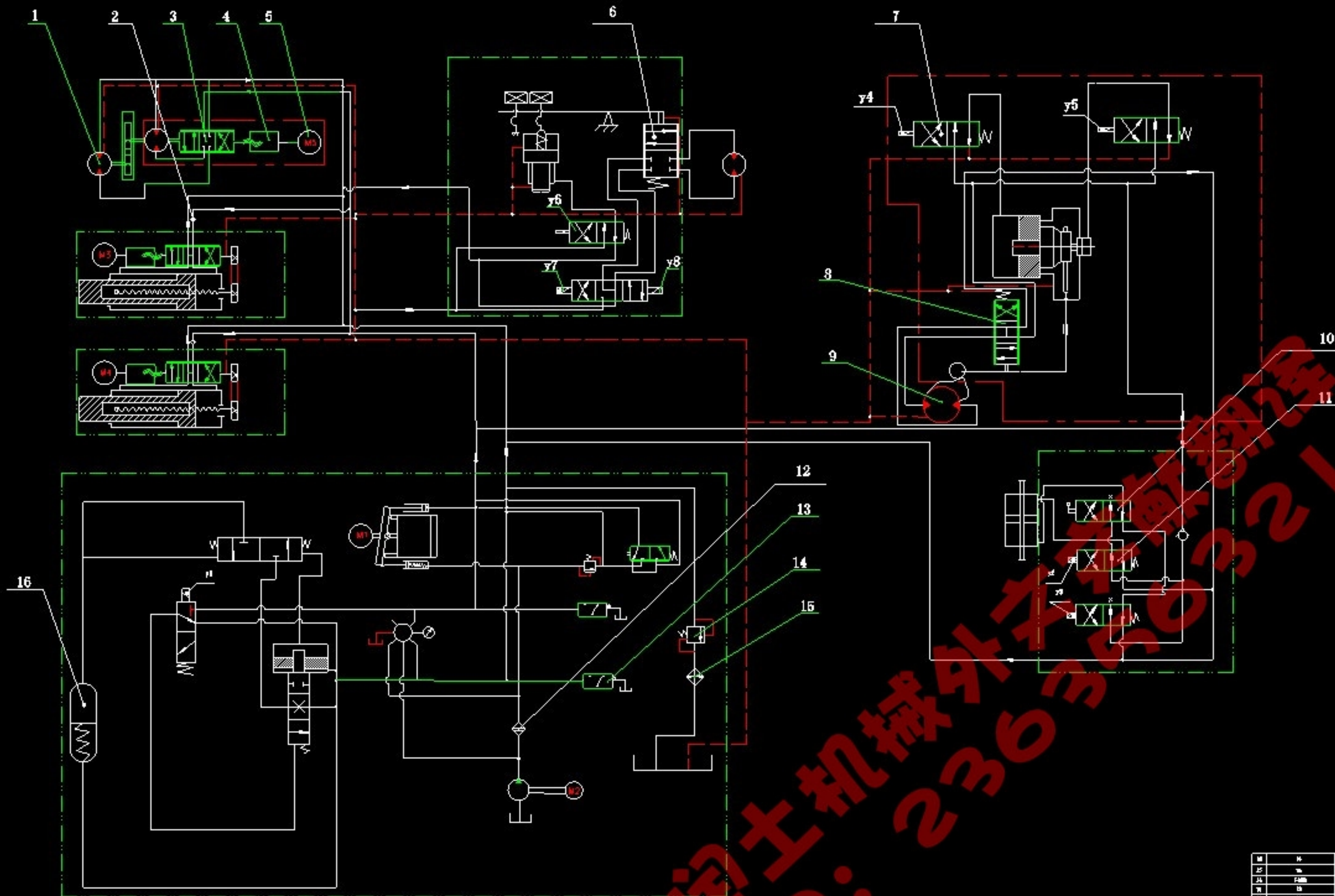
其余 12.5

轴向模数	a_n	3.15	轴向齿距	D_n	9.89
蜗杆头数	z_1	6	中心距及其偏差	74 ± 0.06	
轴向齿形角	α	20°	轴向齿距极限偏差	f_{pa}	± 0.025
齿顶高系数	h_a^*	1	轴向齿距累积误差	$f_{pa,c}$	± 0.045
顶隙系数	c^*	0.2	蜗杆齿形公差	f_{ga}	± 0.040
蜗杆直径系数	q	11.27	蜗杆螺牙径向跳动公差	f_r	± 0.025
蜗杆类型	ZI		 <p>蜗杆轴向、法向齿厚</p>	h_a	3.15
蜗杆导角	γ	$38'14''$		s_a	4.948 ± 0.025
精度等级	蜗杆8c (GB10090-88)			s_n	4.368 ± 0.025
螺旋方向	右旋			b_n	
分度圆直径	d_1	35.5			
全齿高	h	6.93			



- 技术要求
1. 调质处理220~240HBS;
 2. 未注倒角为1x45°;
 3. 未注圆角半径为R1.5;
 4. 未注尺寸偏差处精度为IT12;

						45			南通纺院	
									蜗杆轴零件图	
标记	数量	分区	图号	签名	年月日	阶段标记	质量	比例	1:1	
设计	魏仕明	2007.5.25	徐静凡	(签名)	***					
审核						共5张		第5张		XKA5032A/C-01-01-01
工艺			沈浩							

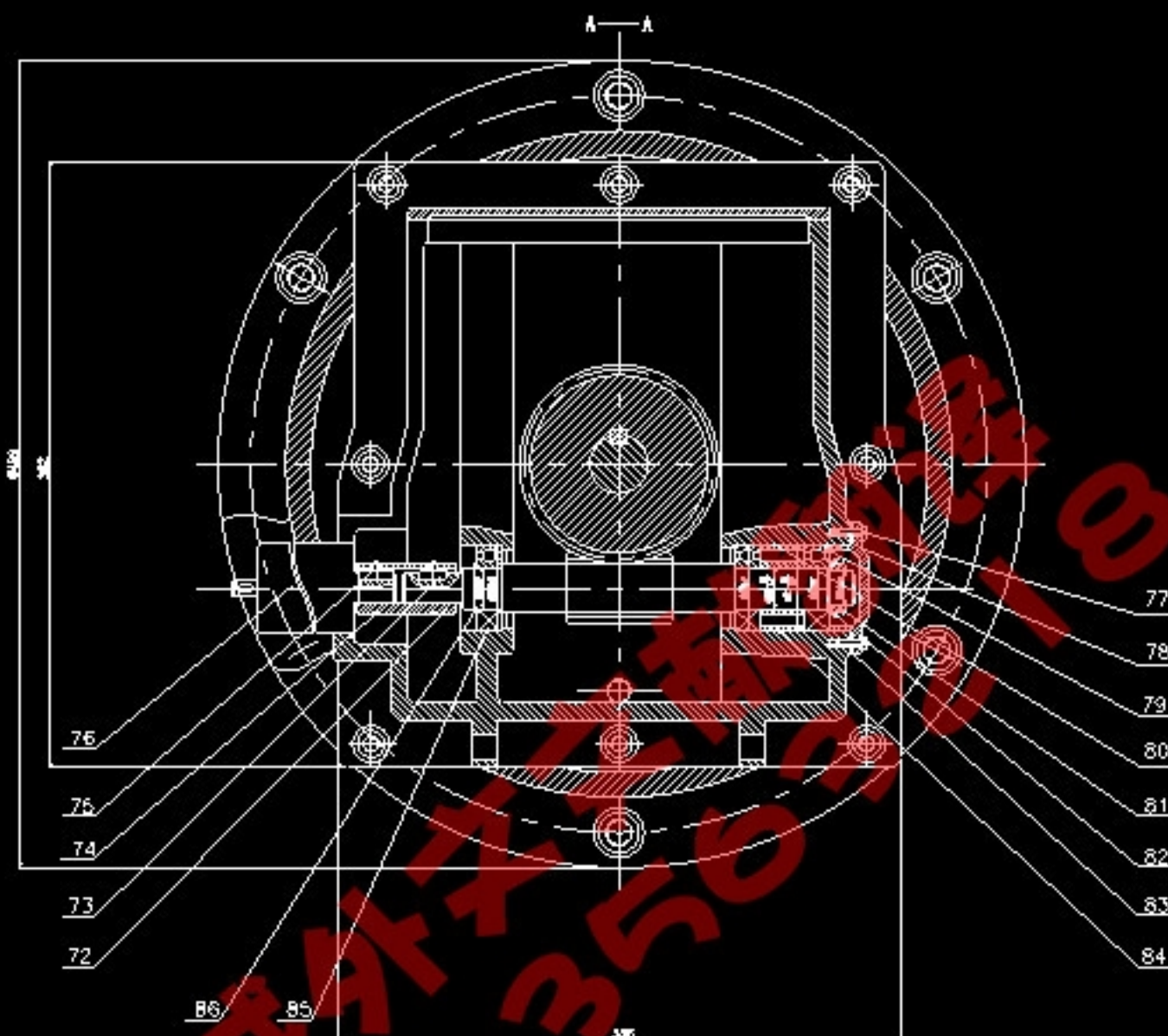
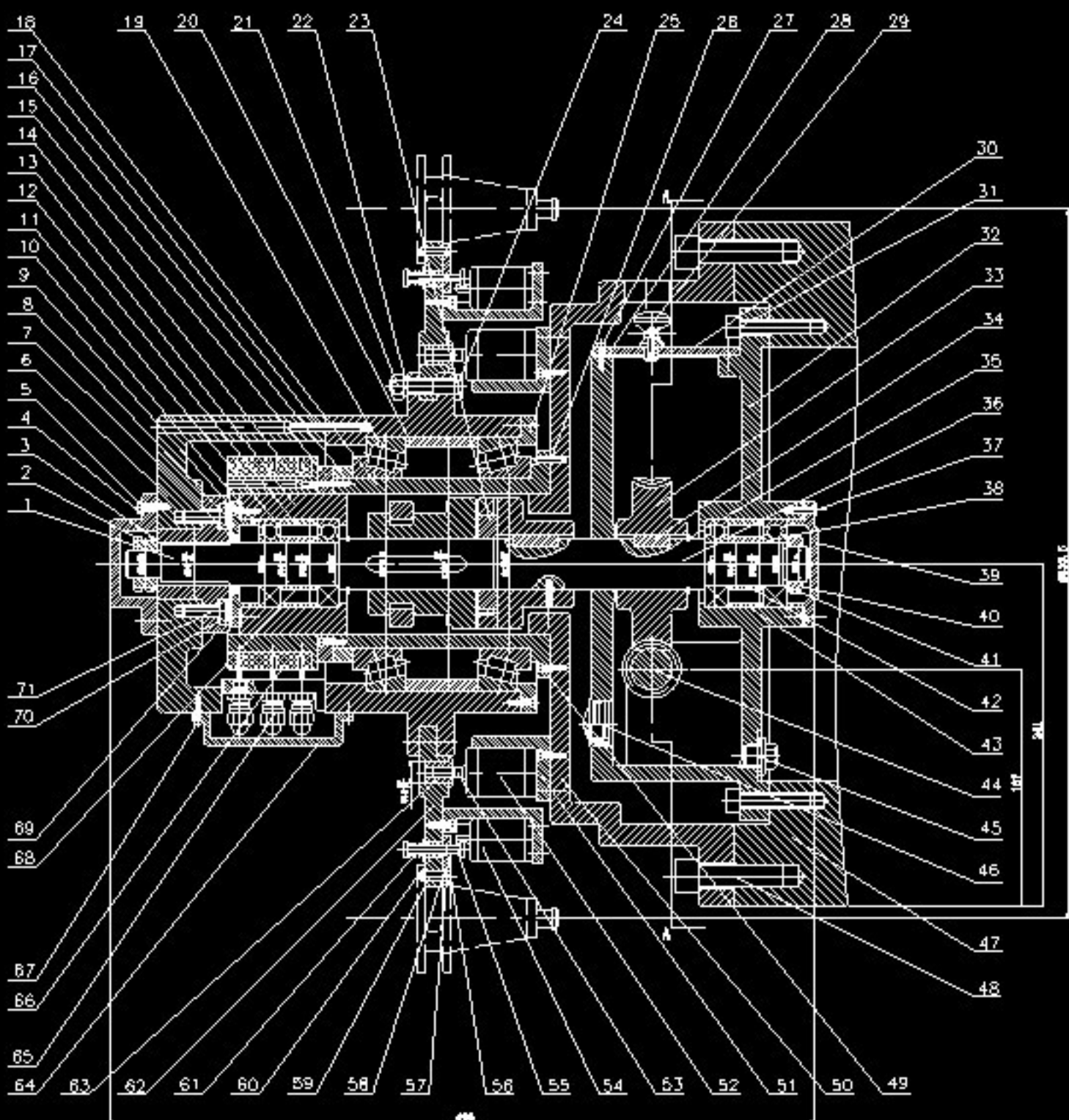


淘工机械网 236363218

代号	名称	规格	数量	备注
1	电动机	Y100L2-4	1	
2	溢流阀	YF100	1	
3	换向阀	4WE6E62-31	1	
4	换向阀	4WE6E62-31	1	
5	换向阀	4WE6E62-31	1	
6	换向阀	4WE6E62-31	1	
7	换向阀	4WE6E62-31	1	
8	换向阀	4WE6E62-31	1	
9	换向阀	4WE6E62-31	1	
10	换向阀	4WE6E62-31	1	
11	换向阀	4WE6E62-31	1	
12	换向阀	4WE6E62-31	1	
13	换向阀	4WE6E62-31	1	
14	换向阀	4WE6E62-31	1	
15	换向阀	4WE6E62-31	1	
16	换向阀	4WE6E62-31	1	

数控车床光轴
 复冲压原理图
 数控车床光轴
 复冲压原理图
 1 1 2 4
 共4页 第4页

刀库装配图

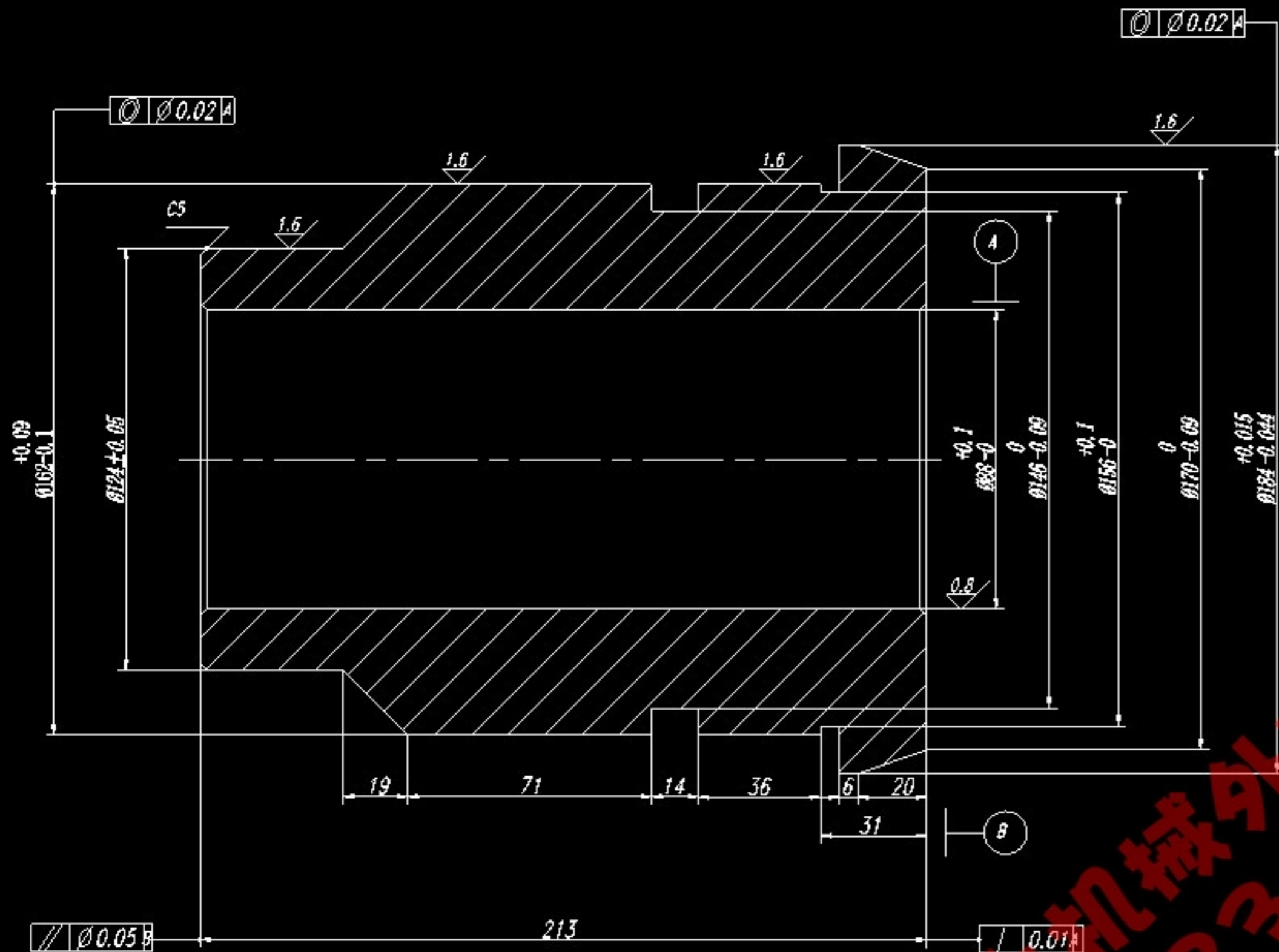


技术要求

1. 总装配，所有零件用防锈油，传动轴用汽油清洗。
2. 装配、调试时采取防锈措施(D6mu)。
3. 螺母用M41-0.4防腐措施(高度)。
4. 孔体配合配合，轴时，轴套应在孔内自由滑动。
5. 未加工表面涂防锈油，防锈油应无色无味。
6. 装配后要进行试验，刀库轴位位置精度±0.05mm。

注：由于印刷原因，图中零件未在图中加装配号列表，但不影响使用；B2系列电机式直列风机电动轴，型号B23210, 304000, 轴径D60mm。

物料清单 (BOM)										物料清单 (BOM)										物料清单 (BOM)									
序号	代号	名称	单位	数量	备注	序号	代号	名称	单位	数量	备注	序号	代号	名称	单位	数量	备注	序号	代号	名称	单位	数量	备注						
16	16	螺母	M20	1		44	44	螺母	M20	1		80	80	螺母	M20	1		116	116	螺母	M20	1							



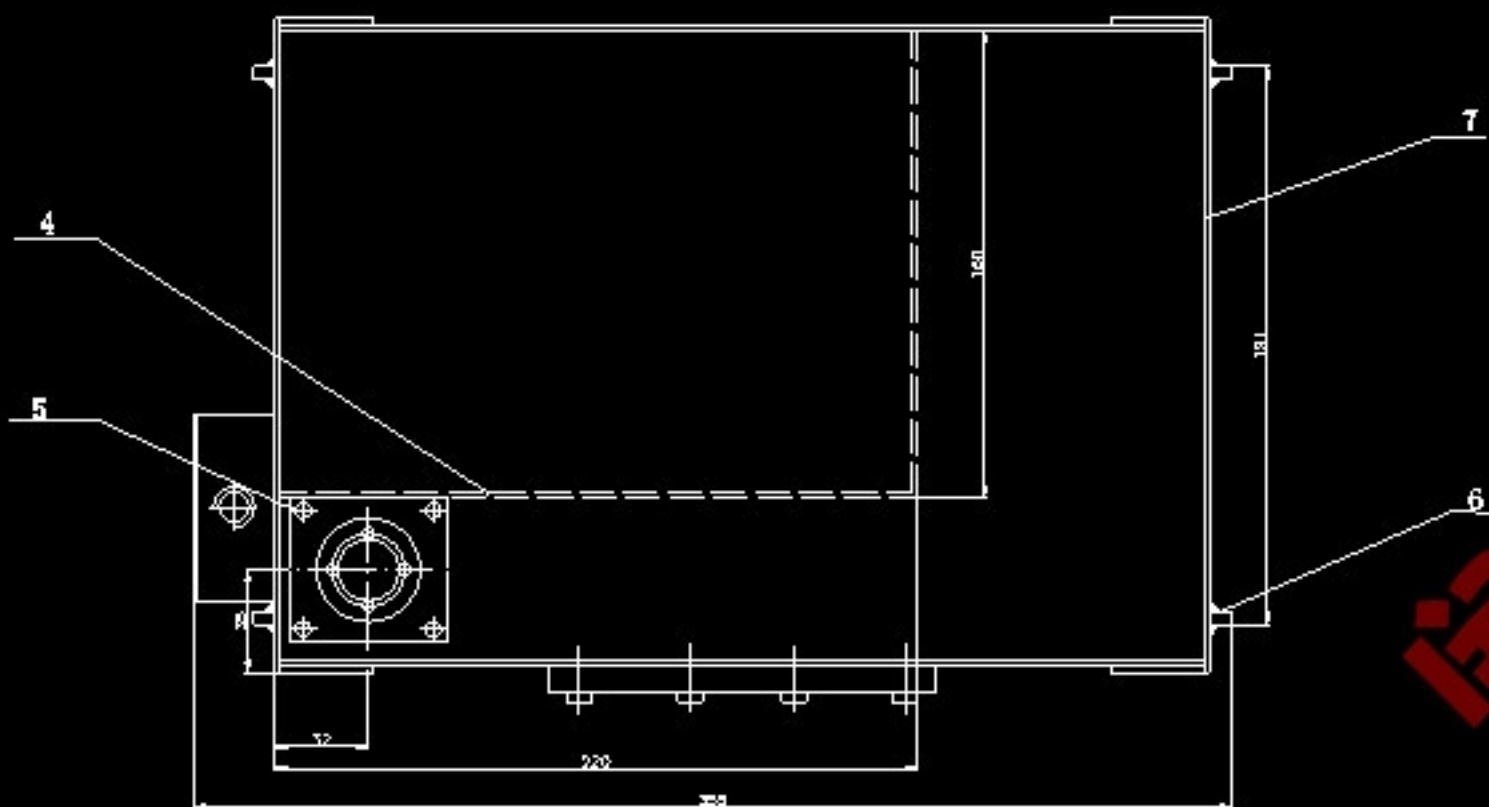
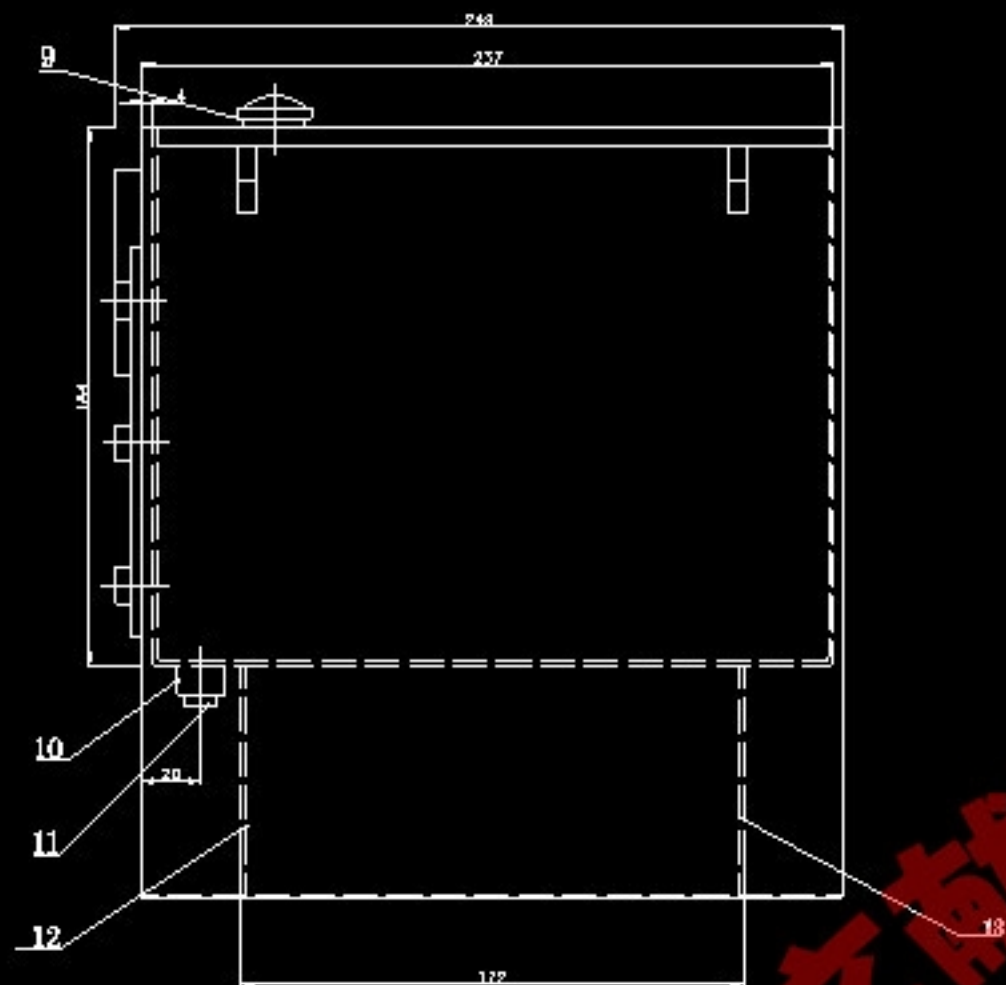
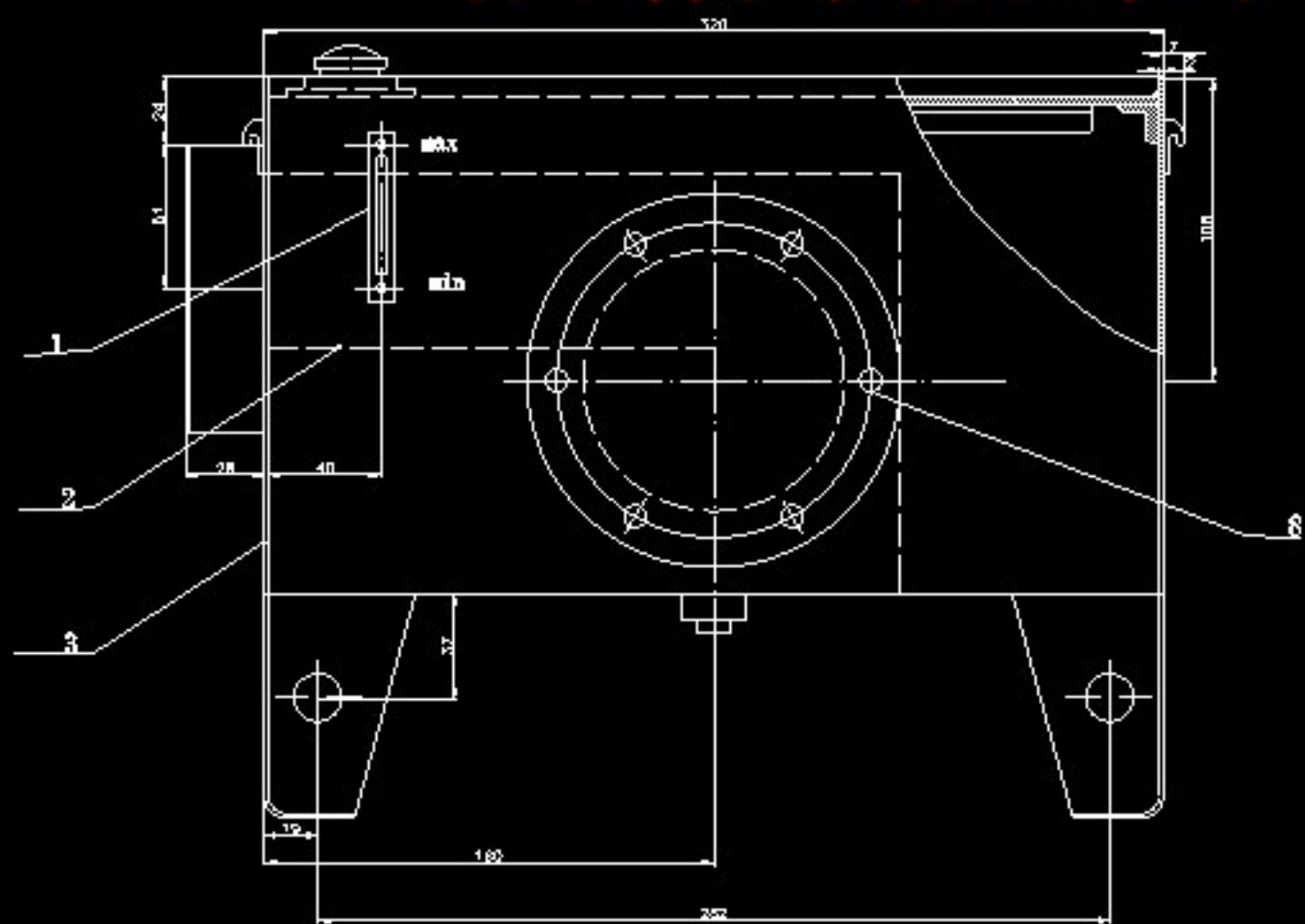
其余 $\sqrt{1.6}$

- 技术要求
1. 材料内部不得有砂眼, 疏松等缺陷。
 2. 未注圆角R3。

导向套

设计						阶段标记	数量比例	
校对							1	1:1
审核							共6张 第1张	
工艺								
标题	名称	分区	图样文件号	签名	年月日	导 向 套		

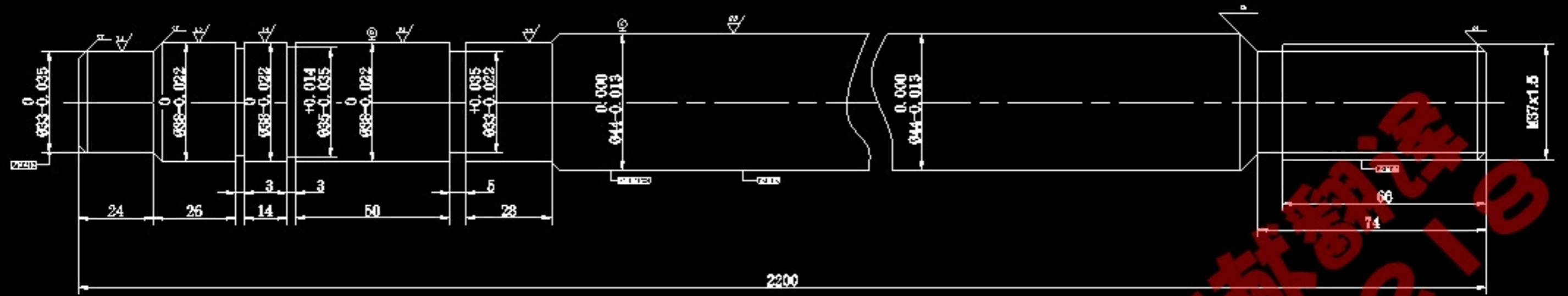
油箱装配图



技术要求
 1. 各密封面及接触处均不允许漏油
 2. 表面涂防锈漆

序号	代号	名称	数量	比例	备注
1	1	油箱盖	1	1:1	
2	2	密封垫	1	1:1	
3	3	油箱盖	1	1:1	
4	4	密封垫	1	1:1	
5	5	油箱盖	1	1:1	
6	6	密封垫	1	1:1	
7	7	油箱盖	1	1:1	
8	8	密封垫	1	1:1	
9	9	油箱盖	1	1:1	
10	10	密封垫	1	1:1	
11	11	油箱盖	1	1:1	
12	12	密封垫	1	1:1	
13	13	油箱盖	1	1:1	

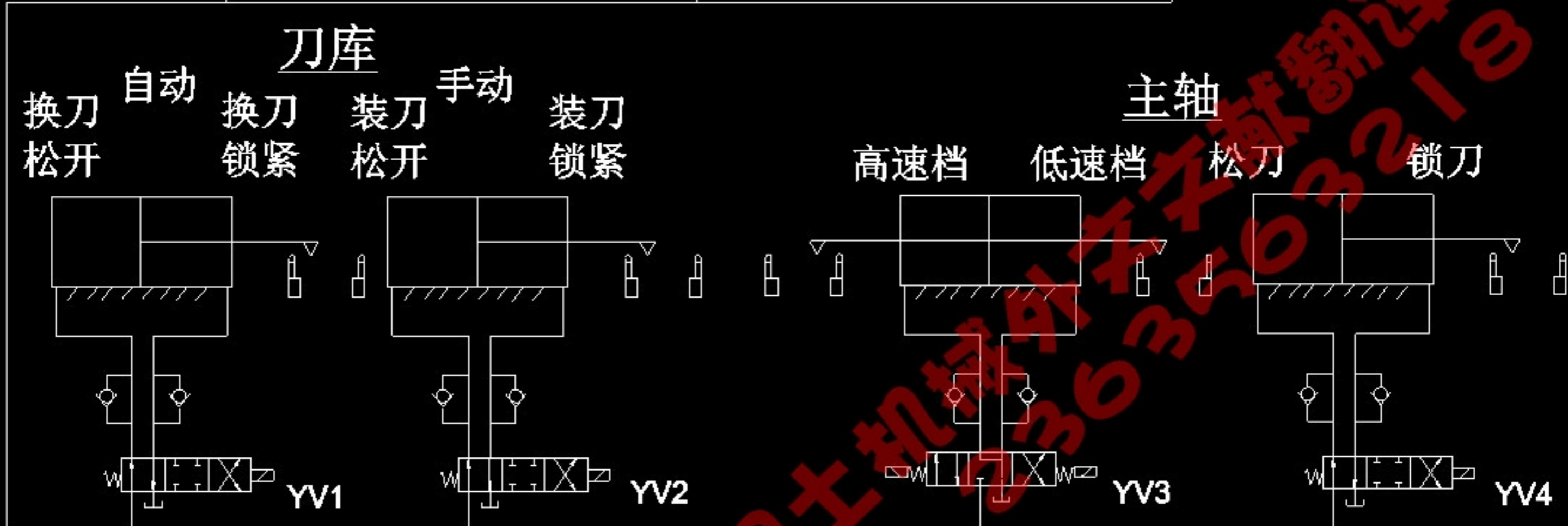
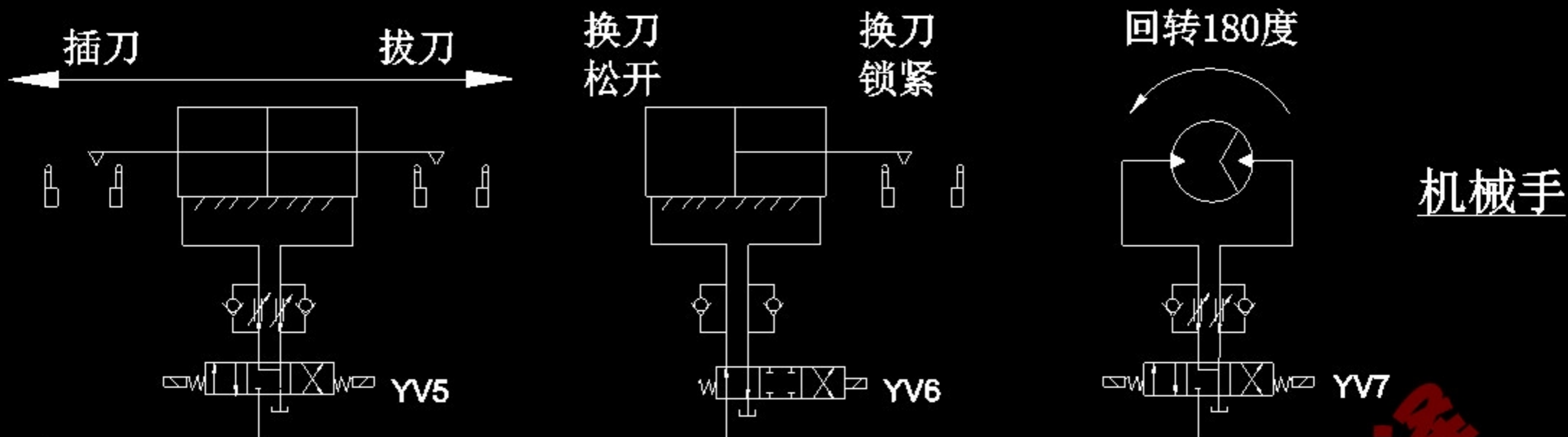
淘工机械外文文献翻译 QQ: 2363563218



- 技术要求
1. 调质处理217-255HBS。
 2. 未注圆角R3。

活塞杆

设计	校对	审核	工艺	批准	日期	数量	比例	活塞杆
						1	1:1	
						共6张	第2张	



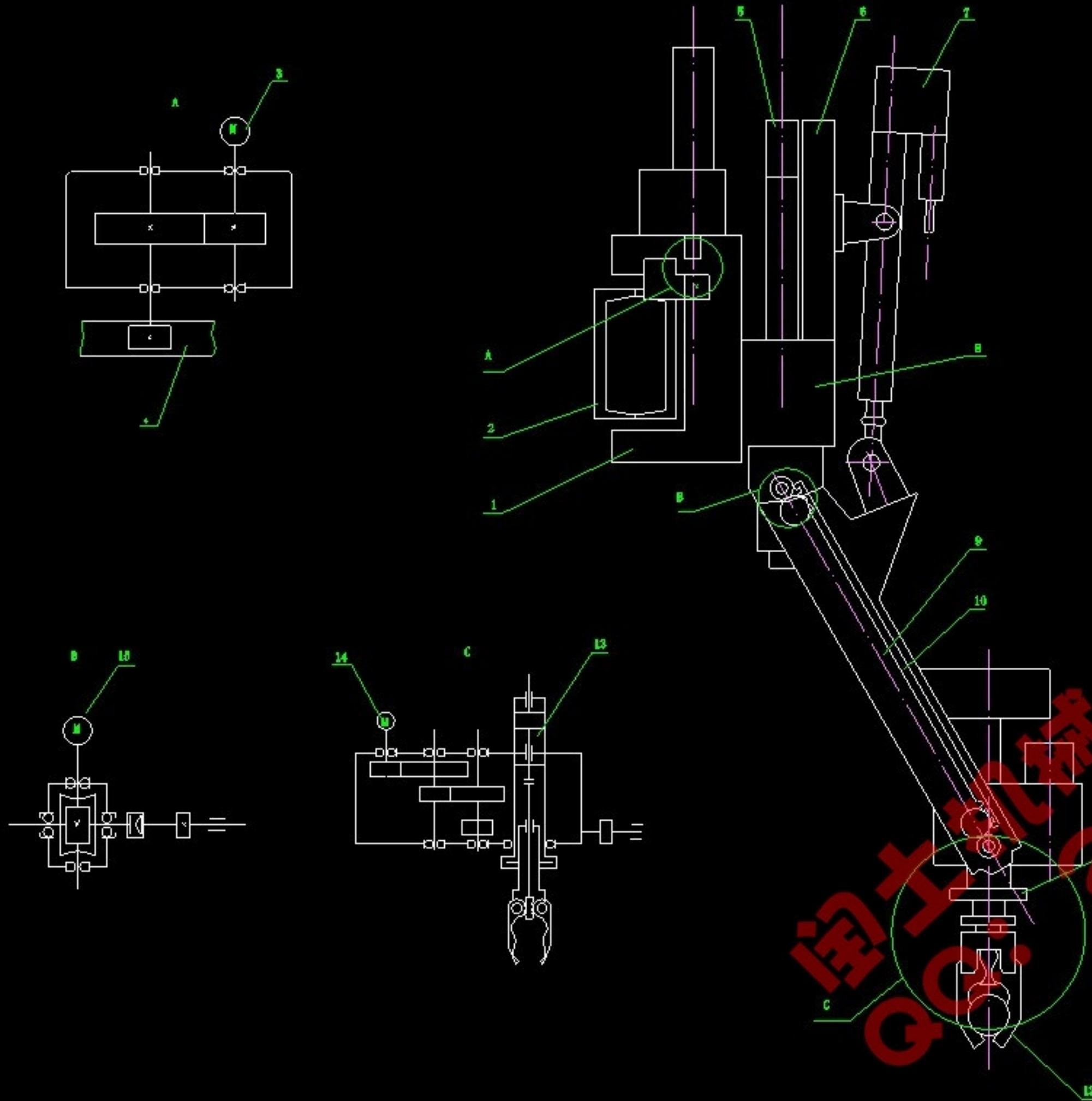
液压控制图

标记处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	魏仕明	2007 5 23	标准化 (签名)	(年月日)
审核				
工艺		批准		

材料标记		
阶段标记	质量	比例
共 5 张	第 4 张	

南通纺院
XKA5032A/C自动换刀装置液压控制图
XKA5032A/C-02

运动简图



14	液压马达							
14	液压马达							
14	液压缸							
11	夹持机构							
11	手肘							
10	手臂							
9	手肘							
6	滑架机体							
4	驱动装置							
8	滑架							
6	连杆							
4	齿条							
1	驱动轴							
2	导轨							
1	小车							
序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注	比例	备注
设计		标准			阶段标记	重量比例		工业机器人运动简图
审核								
工艺		批准			共 1 张	第 1 张		