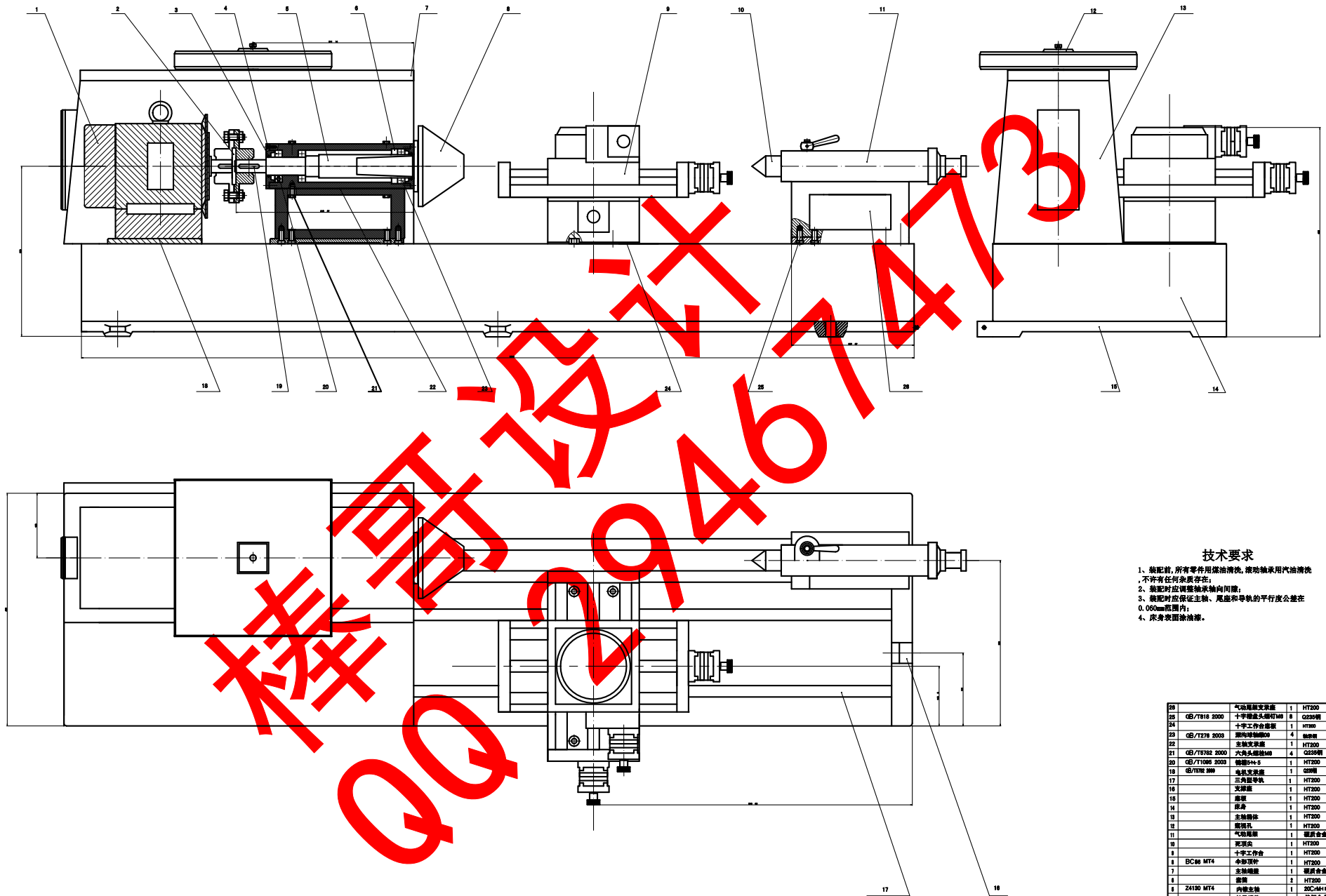


A0-装配图



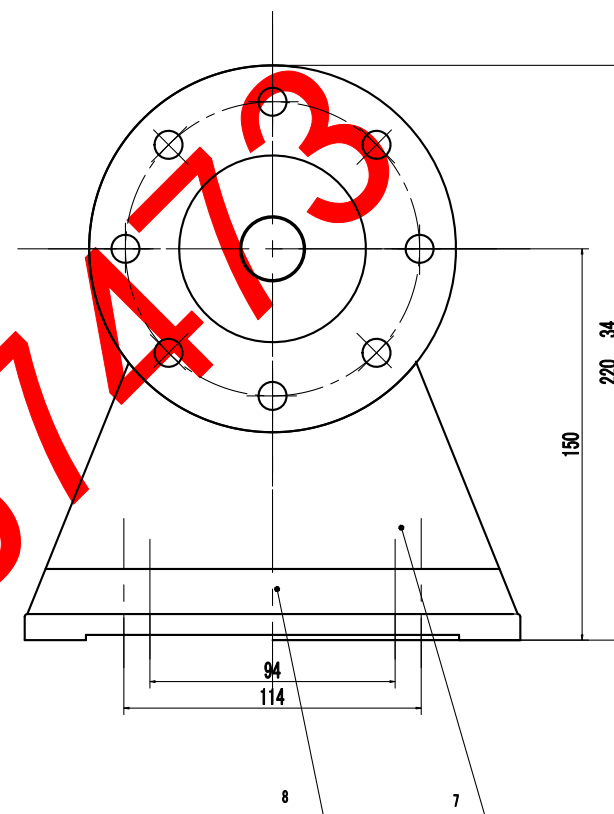
技术要求

- 1、装配前, 所有零件用煤油清洗, 滚动轴承用汽油清洗, 不允许有任何杂质存在;
- 2、装配时应调整轴承轴向间隙;
- 3、装配时应保证主轴、尾座和导轨的平行度公差在0.050mm范围内;
- 4、床身表面涂油漆。

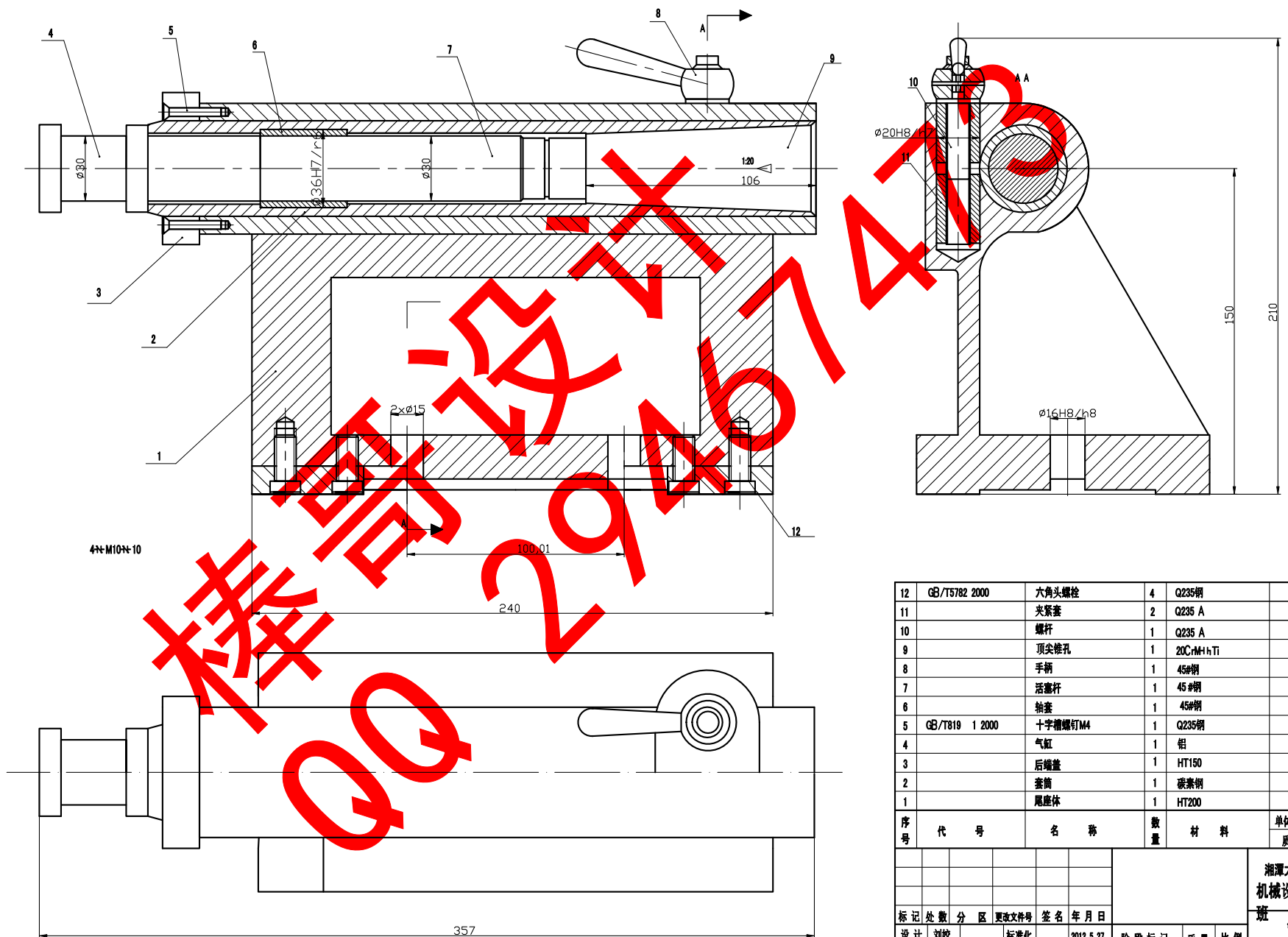
20	气动换头装置	1	HT200						
21	GB/T1816 2000 十字滑座头架HTM8	8	Q235钢						
22	十字工作台面板	1	HT300						
23	GB/T1716 2003 轴衬HTM200	4	HT300						
24	主轴承盖	1	HT200						
25	GB/T17162 2000 六角头螺栓M8	4	Q235钢						
26	GB/T1096 2003 销轴Φ4×5	1	HT200						
10	GB/T17162 1999 电气支架座	1	HT300						
11	三角带滑轮	1	HT200						
12	支脚	1	HT200						
13	底座	1	HT300						
14	床身	1	HT200						
15	主轴承体	1	HT200						
16	尾座孔	1	HT200						
17	气动尾座	1	HT300						
18	尾座盖	1	HT300						
19	十字工作台	1	HT200						
20	BC84 MT4 十字工作架	1	HT200						
21	主轴承盖	1	HT300						
22	滚珠	2	HT200						
23	Z4130 MT4 内螺纹轴	1	HT200						
24	轴承盖	1	HT300						
25	密封圈	4	HT300						
26	LTS 弹性密封圈	1	HT300						
1	Y801 2 电机	1	HT300						
材料表				材料	数量	备注	机械四班		
装配图				装配图	数量	备注	装配图		
工艺				工艺	数量	备注	2008063345		

[illegible]

Technical drawing of a mechanical assembly in cross-section. The drawing shows a horizontal shaft with four bearings (1, 2, 3, 4) and a central component (5). The shaft is supported by a frame (6). Dimensions are given in millimeters: 185, 225, 91, 250, 345, 87. The drawing is labeled with $\text{Ø}25\text{H}7/\text{m}6$ and $\text{Ø}35\text{H}7/\text{k}6$. A large red watermark 'X' is overlaid on the drawing.

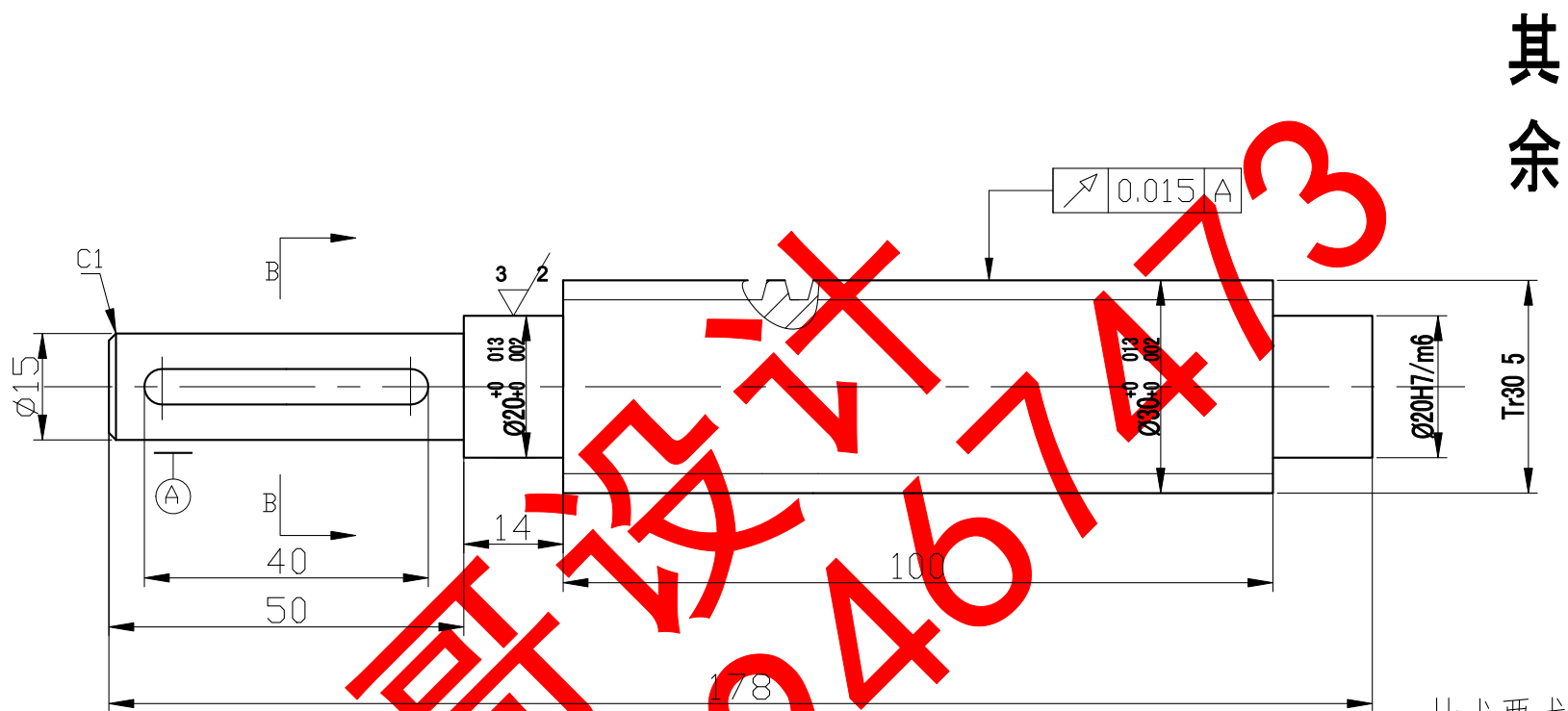
[illegible]

A2-尾架



12	GB/T5782 2000	六角头螺栓	4	Q235钢				
11		夹紧套	2	Q235 A				
10		螺杆	1	Q235 A				
9		顶尖锥孔	1	20CrMnTi				
8		手柄	1	45#钢				
7		活塞杆	1	45 #钢				
6		轴套	1	45#钢				
5	GB/T819 1 2000	十字槽螺钉M4	1	Q235钢				
4		气缸	1	铝				
3		后端盖	1	HT150				
2		套筒	1	碳素钢				
1		尾座体	1	HT200				
序号	代号	名称	数量	材料	单 体 质 量	总 计 质 量	备 注	
							湘潭大学兴湘学院08级 机械设计制造及其自动化 班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	质量	比例
设计	刘蛟		标准化		2012 5 27			
审核								1:1 25
工艺			批准			共 6 张 第 3 张	刘蛟 2008963345	

A4-滚珠丝杆零件图



其余 $\sqrt[6]{3}$

技术要求

1. 热处理前去锐边毛刺
2. 倒角C1为 5°

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	刘姣		标准化	刘姣	2012 5 27
审核					
工艺			批准		

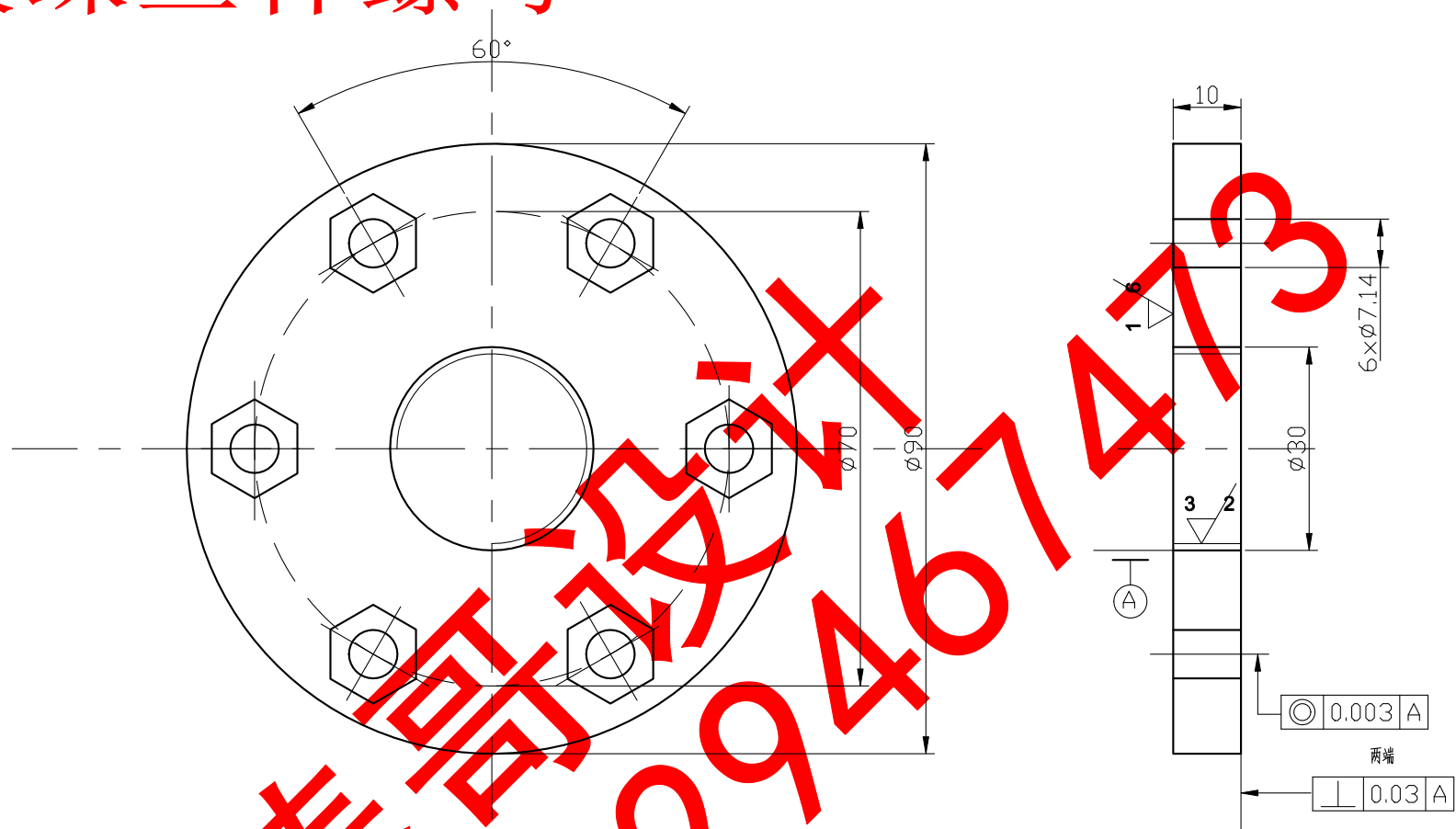
阶段标记	重量	比例
		1:1
共 9 张	第 2 张	

湘潭大学兴湘学院08级
机械设计制造及其自动化
班

滚珠丝杆

刘姣
2008963345

A4-滚珠丝杆螺母



其余



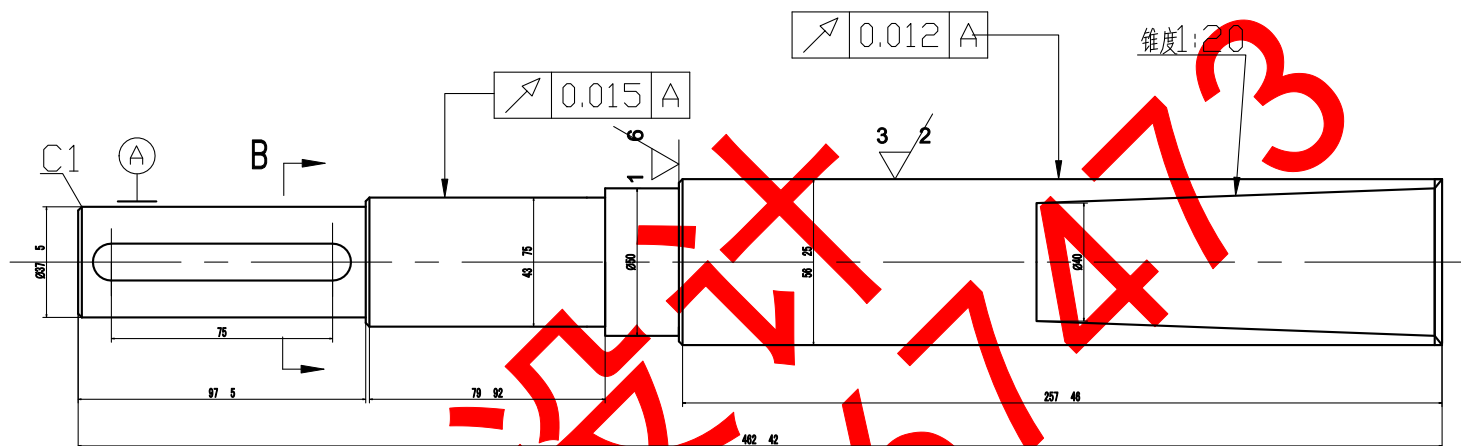
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	刘姣		标准化	刘姣	2012 5 27
审核					
工艺			批准		

阶段标记	重量	比例
		1:1
共 9 张	第 3 张	

湘潭大学兴湘学院08级
机械设计制造及其自动化
班 滚珠丝杆螺母

刘姣
2008963345

A4-内锥主轴



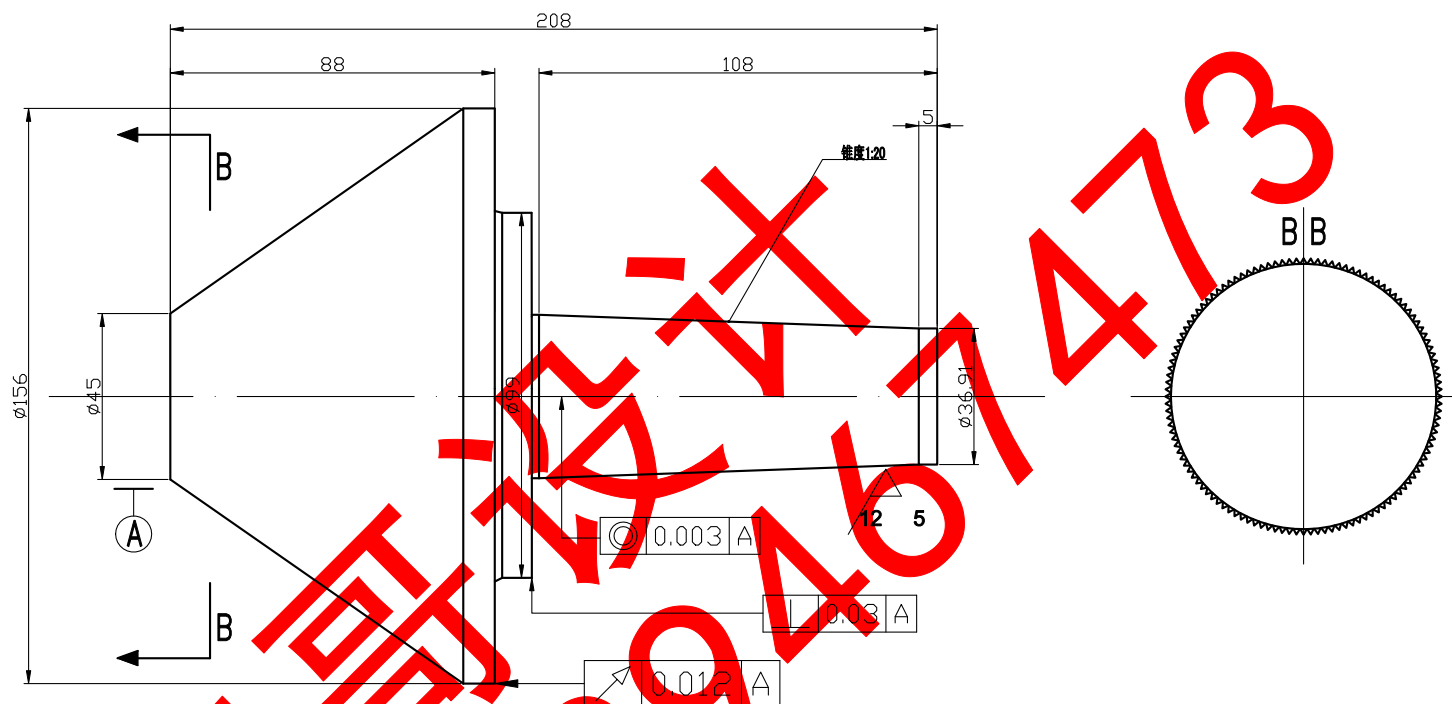
其余 $\frac{6}{3}$

技术要求

1. 热处理前去锐边毛刺
2. 倒角C1为5°

										湘潭大学兴湘学院08级 机械设计制造及其自动化 班			
										内锥主轴			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日								
设计	刘姣		标准化	刘姣	2012 5 27	阶段标记				重量	比例		
											1:2 5		
审核													
工艺			批准			共 9 张				第 5 张			
										刘姣 2008963345			

A4-伞形顶针

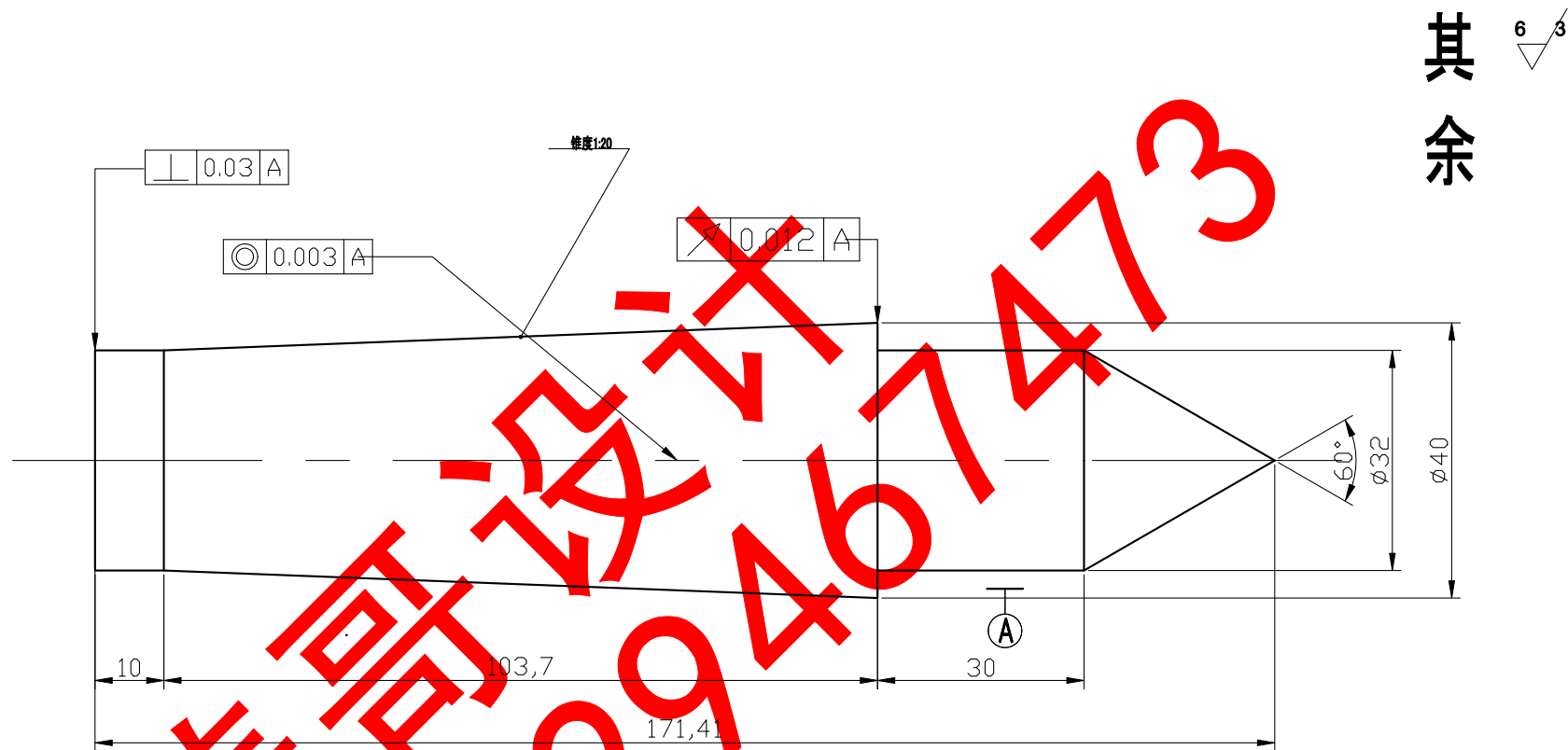


其余



						湘潭大学兴湘学院08级 机械设计制造及其自动化 班		
标记	处数	分区	更改文件号 签名		年、月、日	伞形顶针		
设计	刘姣		标准化	刘姣	2012 5 27			
						刘姣 2008963345		
审核								
工艺			批准			共 9 张 第 1 张		

A4-死顶尖



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	刘姣		标准化	刘姣	2012 5 27
审核					
工艺			批准		

阶段标记	重量	比例
		1:1
共 9 张	第 4 张	

湘潭大学兴湘学院08级 机械设计制造及其自动化 班
死顶尖
刘姣 2008963345