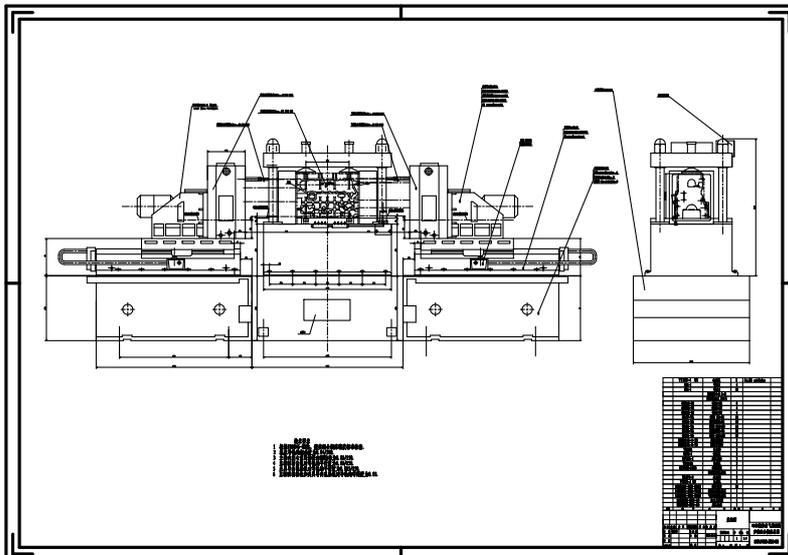
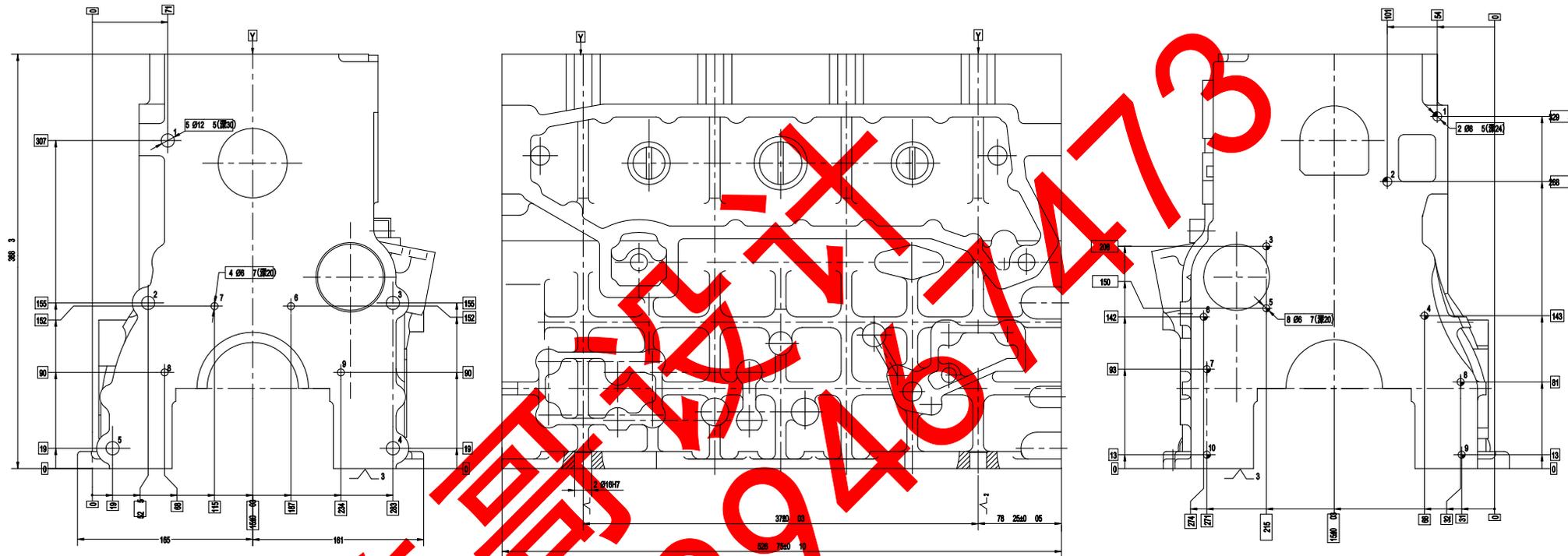


A0-多轴组合机床总图

棒哥设计
QQ 29467473



A0-工序图



备注

- 一、被加工零件：
 名称：机体
 图号：YZ4102QA-02101
 材料：HT250
 硬度：187-255 HBS

二、图中符号：

- ▲ 活动定位销孔，限制机体1个自由度；
- ▲ 2 活动定位销孔，限制机体2个自由度；
- ▲ 3 固定定位基面，限制机体3个自由度；
- 甲 液压夹紧点；

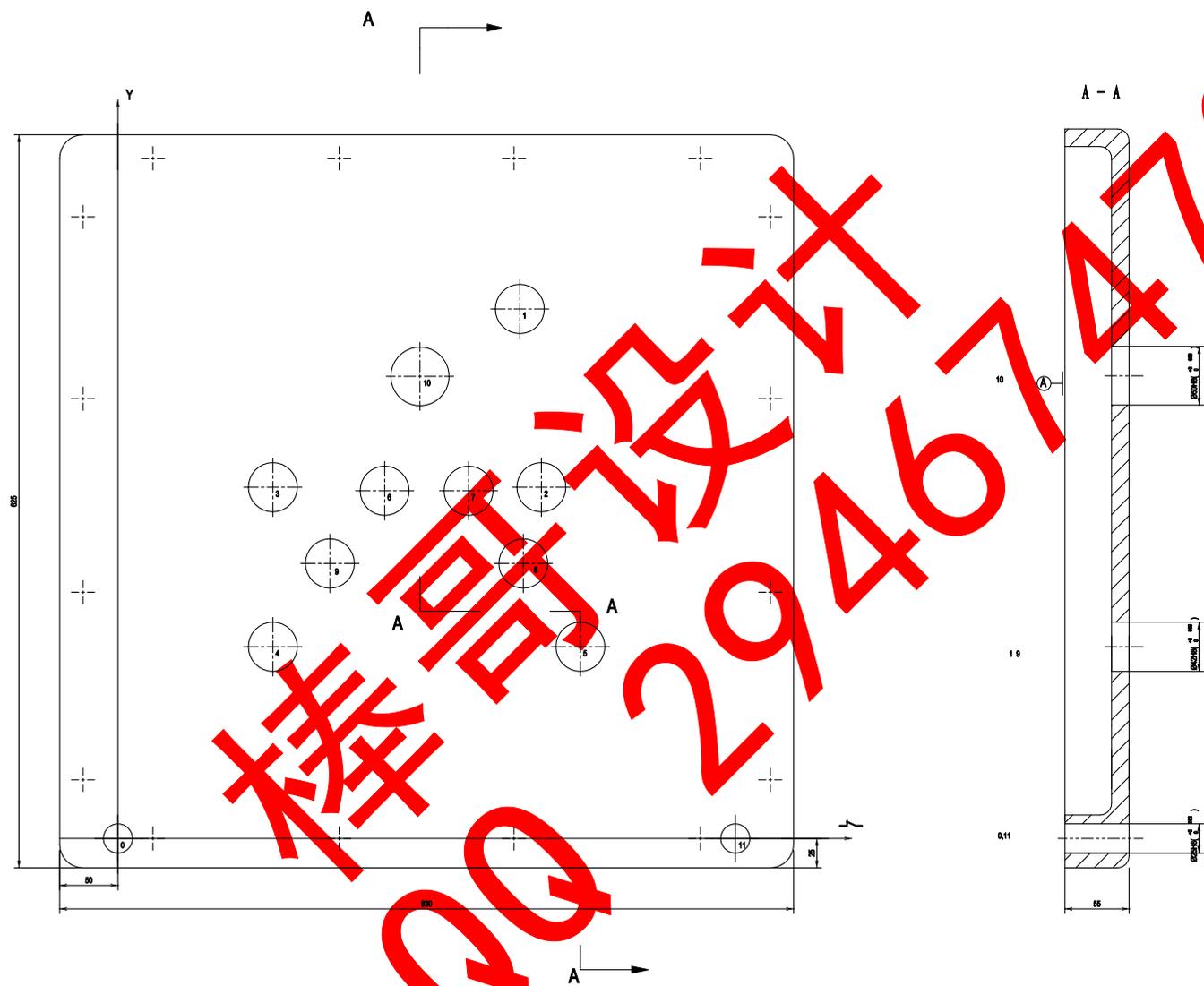
三、图中 内尺寸及相应的粗糙度由本机床保证，其余相应的粗糙度由前面的工序保证。被加工孔表面粗糙度 $Ra=12.5\mu m$

| | | | | | | |
|----|----|----|----|-----|-------|------------------|
| | | | | 工序图 | | 扬州广播电视大学 |
| | | | | 机体 | | 机体装配工序图 |
| 图号 | 比例 | 审核 | 制图 | 日期 | 共 1 页 | 102UX02-Z02-0001 |
| 名称 | 材料 | 数量 | 比例 | 日期 | 共 1 页 | |
| 比例 | 材料 | 数量 | 比例 | 日期 | 共 1 页 | |

A1-前盖补充加工图

Z02-7102

1.6
其余补充加工面



镗孔坐标表

| 孔号 | X | Y |
|----|---------|---------|
| 0 | 0.000 | 0.000 |
| 1 | 345.000 | 451.500 |
| 2 | 363.500 | 299.500 |
| 3 | 133.000 | 299.500 |
| 4 | 133.000 | 163.500 |
| 5 | 397.000 | 163.500 |
| 6 | 229.000 | 296.500 |
| 7 | 301.000 | 296.500 |
| 8 | 348.000 | 234.500 |
| 9 | 182.000 | 234.500 |
| 10 | 259.293 | 394.015 |
| 11 | 530.000 | 0.000 |

镗孔 0,11 坐标允差为±0.01
其余坐标允差为 ±0.1

技术要求:

1. 镗孔0, 11轴线对A面的垂直度为0.03/300

常用通用件
图号
图例
图底图总号
图号总号
签字
日期

| | | | | | | | | | | |
|------|----|----|-------|----|------------|-------|----|--------------------|----------|--|
| | | | | | | 加工图 | | | 扬州广播电视大学 | |
| 标记 | 共几 | 分几 | 图底文件号 | 版本 | 年月日 | | | 齿飞面专机飞面 前盖补充加工图 | | |
| 零件 | 数量 | 材料 | 标准号 | | | 阶段标记 | 件数 | 比例 | | |
| 数量 | | | | | 2006.04.18 | | 1 | 1:2 | | |
| 校对 | | | | | | | | | | |
| 工艺会签 | | | | | | | | | | |
| | | | | | | 共 1 张 | | 第 1 张 | | |
| | | | | | | | | Z02-7100 | | |