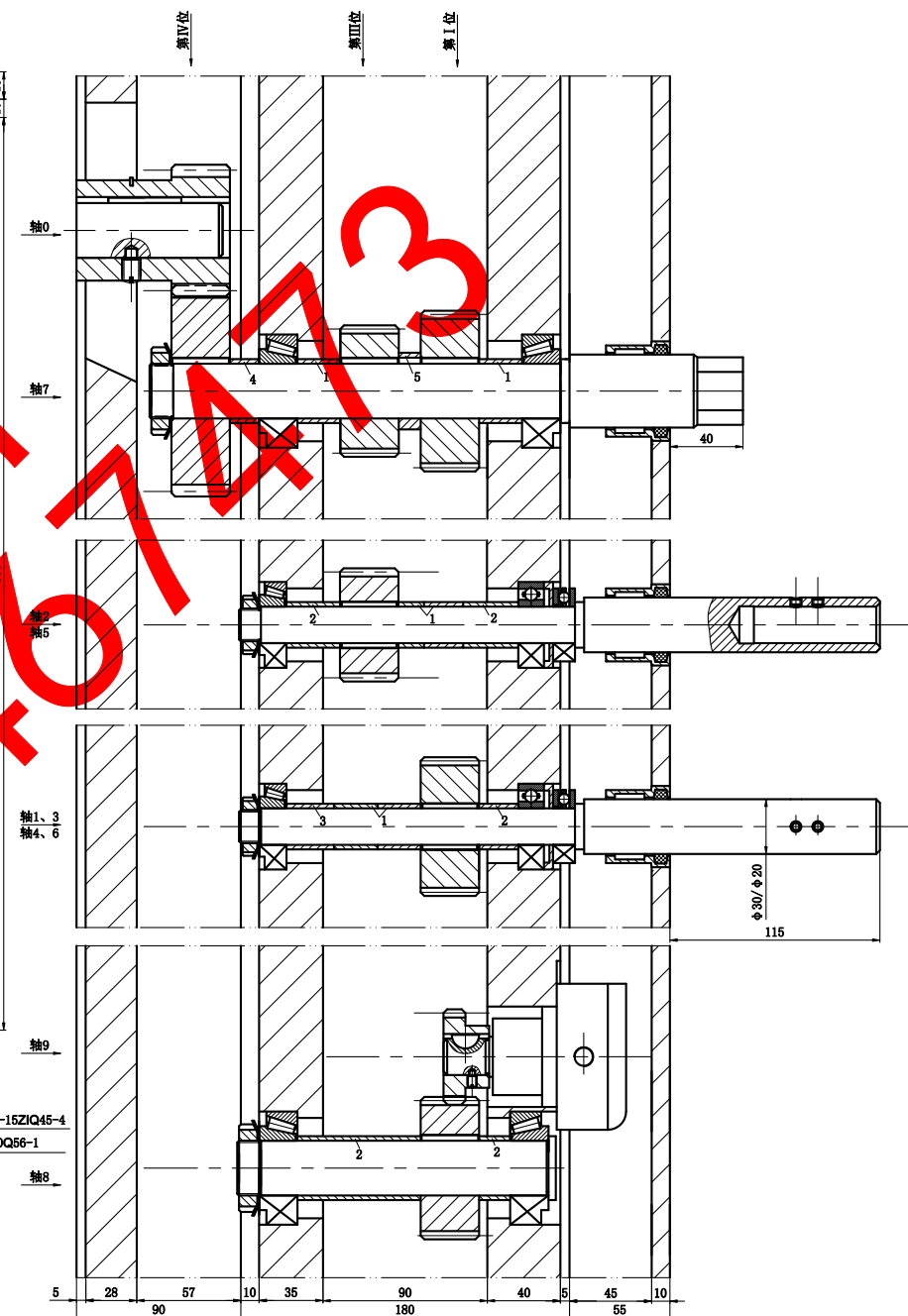
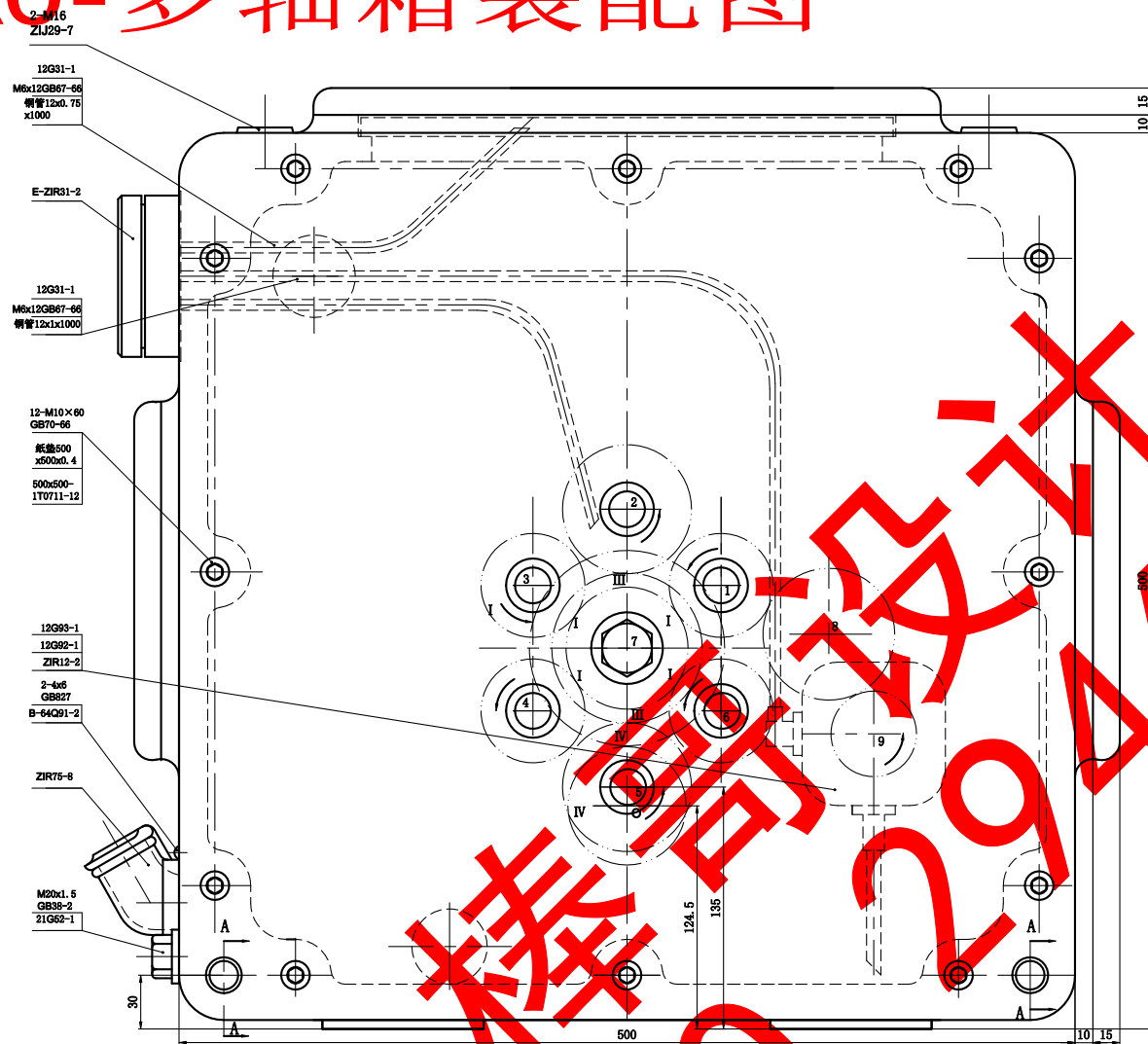


A0-多轴箱装配图

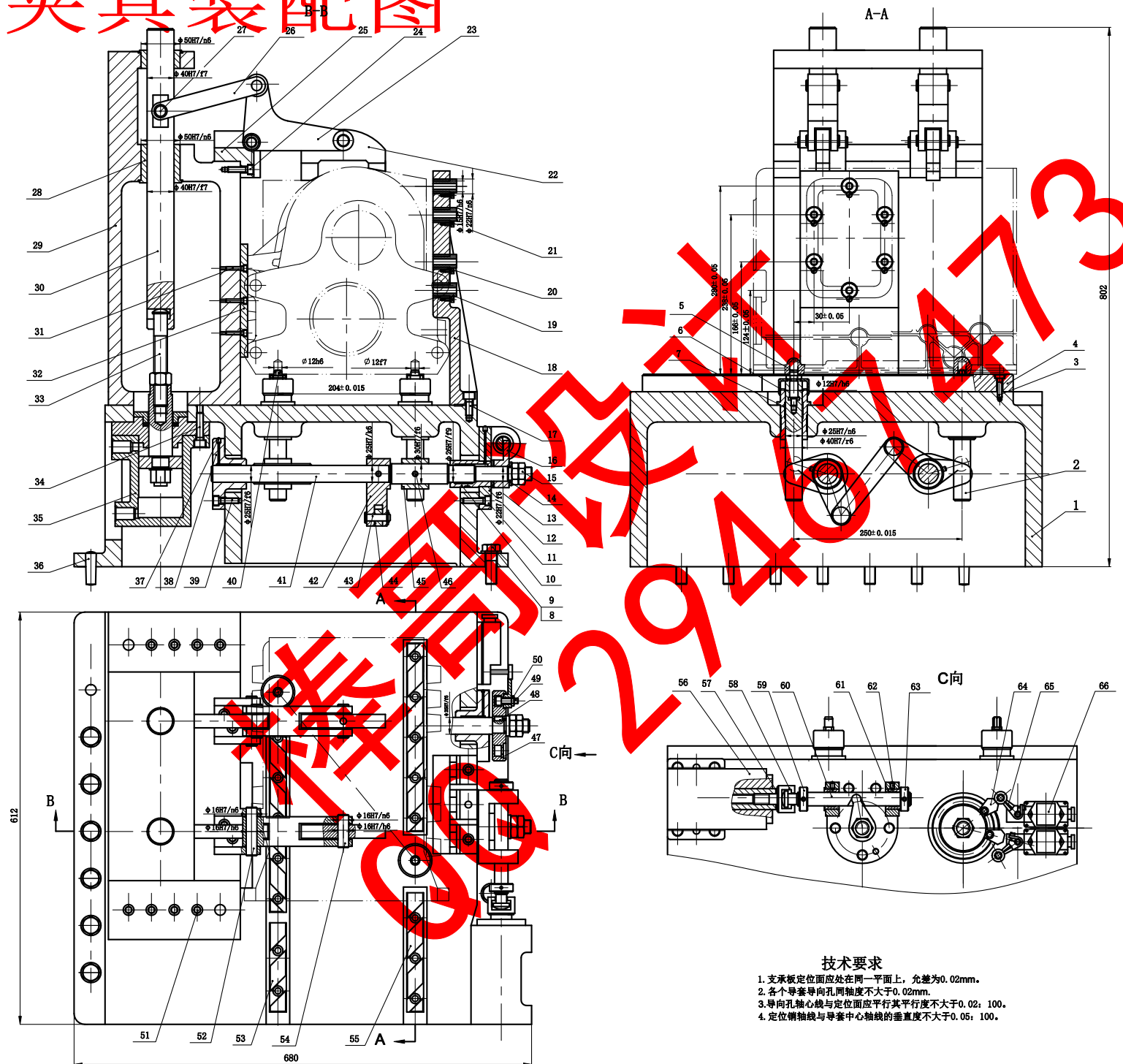
[illegible]

技术条件

1. 多轴箱按ZBJ58011-89《组合机床多轴箱制造技术条件》进行制造。
按ZBJ58012-89《组合机床多轴箱的验收技术条件》进行验收。
2. 主轴精度按JB3043-82《组合机床多轴箱精度》标准进行检验。
3. 往多轴箱内注入3L-AN45全损耗系统用油。

					装配图	福州大学 机械工程学院			
标记	块数	分区	更改文件号	签名		年月日	多轴箱 装配图		
设计			标准号	05.6			阶段标记	数量	比例
审核								1:1	
工艺			批准			共 6 张 第 5 张			
						ZHYZ-05			

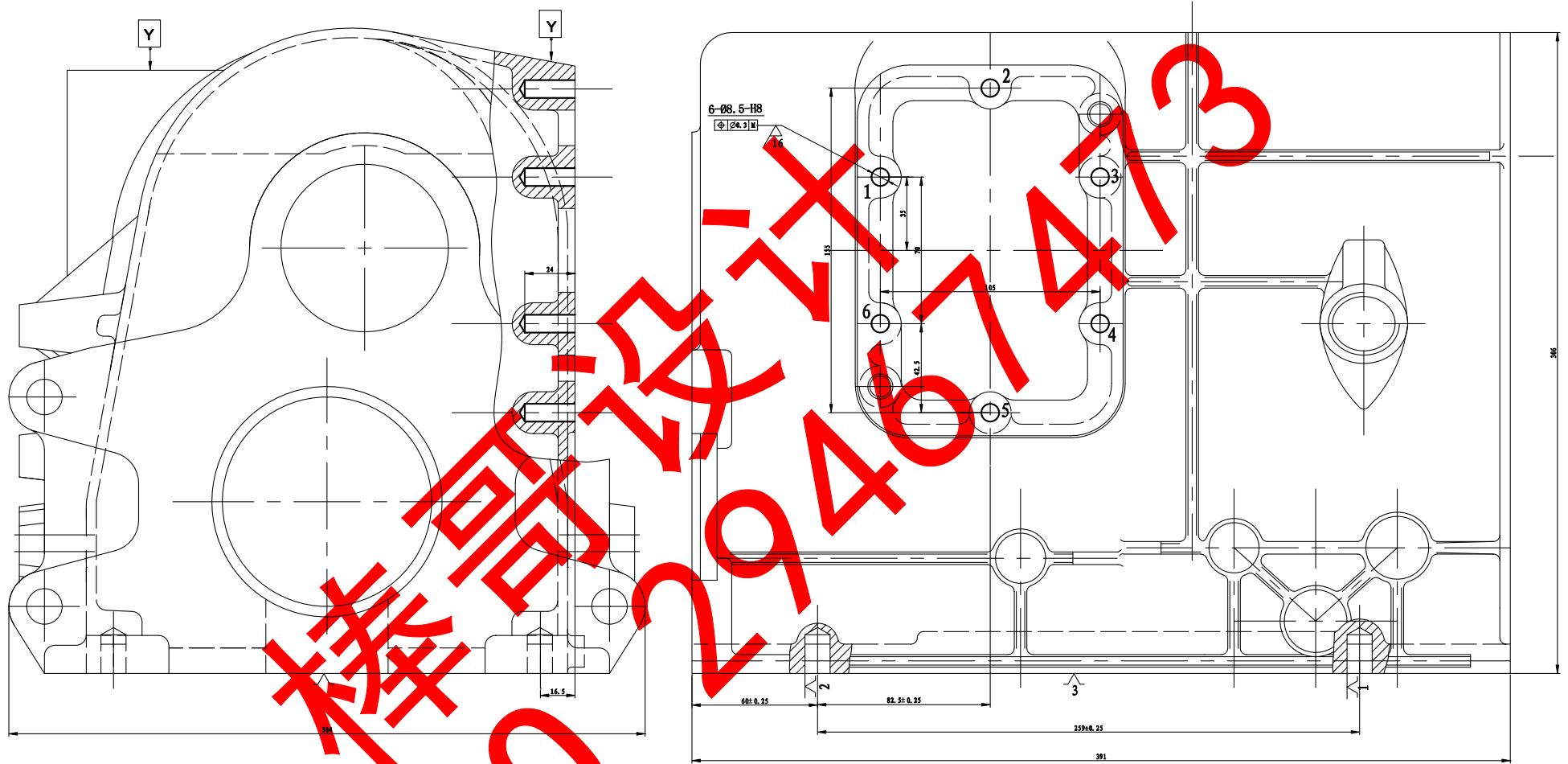
A0-夹具装配图



60	22-04	电气插座	1	
61	22-01	电气插座	2	36
64	22-00	插座	2	30
65	22-09	主插座	1	A3
66	22-05	插座T8x13	4	36
67	22-08	插座T8	2	A3
68	22-07	插座T8x13	1	36
69	22-09	主插座	1	A3
70	22-08	插座T8x13	1	36
87	0000-00	插座 30	1	Q310
	插座 1 型	插座 1 型	1	36
88	0000-00	文豪插座T8x13	2	36
89	0000-00	插座T8x13	4	36
90	0000-00	文豪插座T8x13	2	36
91	0000-00	插座T8x13	10	36
92	0000-00	插座T8x13	2	45
93	0000-00	插座T8x13	1	45
94	0000-00	插座T8x13	2	45
95	0000-00	插座T8x13	1	45
96	0000-00	插座T8x13	1	45
97	0000-00	插座T8x13	1	45
98	0000-00	插座T8x13	1	45
99	0000-00	插座T8x13	1	45
100	0000-00	插座T8x13	1	45
101	0000-00	插座T8x13	1	45
102	0000-00	插座T8x13	1	45
103	0000-00	插座T8x13	1	45
104	0000-00	插座T8x13	1	45
105	0000-00	插座T8x13	1	45
106	0000-00	插座T8x13	1	45
107	0000-00	插座T8x13	1	45
108	0000-00	插座T8x13	1	45
109	0000-00	插座T8x13	1	45
110	0000-00	插座T8x13	1	45
111	0000-00	插座T8x13	1	45
112	0000-00	插座T8x13	1	45
113	0000-00	插座T8x13	1	45
114	0000-00	插座T8x13	1	45
115	0000-00	插座T8x13	1	45
116	0000-00	插座T8x13	1	45
117	0000-00	插座T8x13	1	45
118	0000-00	插座T8x13	1	45
119	0000-00	插座T8x13	1	45
120	0000-00	插座T8x13	1	45
121	0000-00	插座T8x13	1	45
122	0000-00	插座T8x13	1	45
123	0000-00	插座T8x13	1	45
124	0000-00	插座T8x13	1	45
125	0000-00	插座T8x13	1	45
126	0000-00	插座T8x13	1	45
127	0000-00	插座T8x13	1	45
128	0000-00	插座T8x13	1	45
129	0000-00	插座T8x13	1	45
130	0000-00	插座T8x13	1	45
131	0000-00	插座T8x13	1	45
132	0000-00	插座T8x13	1	45
133	0000-00	插座T8x13	1	45
134	0000-00	插座T8x13	1	45
135	0000-00	插座T8x13	1	45
136	0000-00	插座T8x13	1	45
137	0000-00	插座T8x13	1	45
138	0000-00	插座T8x13	1	45
139	0000-00	插座T8x13	1	45
140	0000-00	插座T8x13	1	45
141	0000-00	插座T8x13	1	45
142	0000-00	插座T8x13	1	45
143	0000-00	插座T8x13	1	45
144	0000-00	插座T8x13	1	45
145	0000-00	插座T8x13	1	45
146	0000-00	插座T8x13	1	45
147	0000-00	插座T8x13	1	45
148	0000-00	插座T8x13	1	45
149	0000-00	插座T8x13	1	45
150	0000-00	插座T8x13	1	45
151	0000-00	插座T8x13	1	45
152	0000-00	插座T8x13	1	45
153	0000-00	插座T8x13	1	45
154	0000-00	插座T8x13	1	45
155	0000-00	插座T8x13	1	45
156	0000-00	插座T8x13	1	45
157	0000-00	插座T8x13	1	45
158	0000-00	插座T8x13	1	45
159	0000-00	插座T8x13	1	45
160	0000-00	插座T8x13	1	45
161	0000-00	插座T8x13	1	45

						福州大学 机械工程学院		
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	年月日	机床总图 尺寸图		
设计			标准号		05.6	阶段标记	数量	比例
审核								4:1
工艺			批准			共 6 张 第 3 张		
						ZHZ-03		

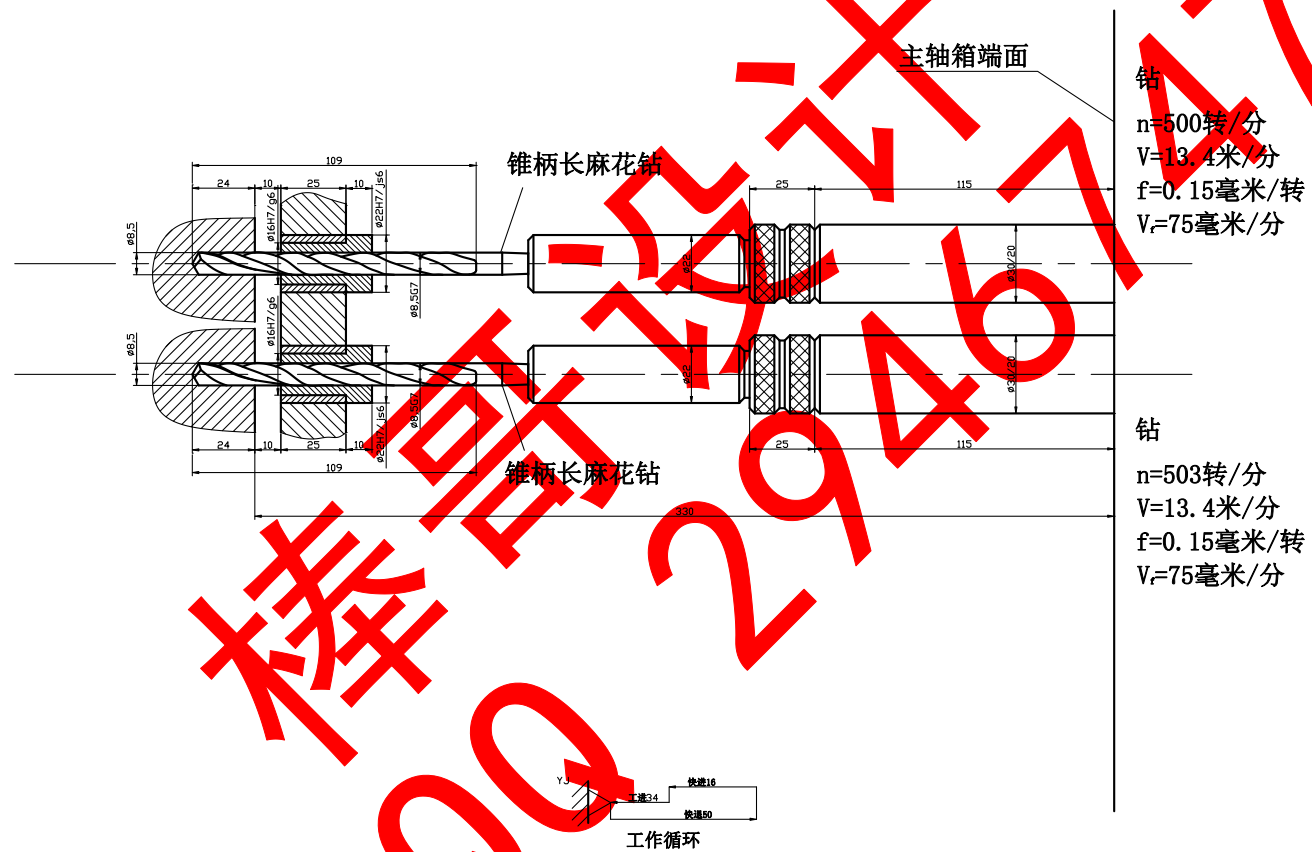
A1-加工工序图



1. 被加工零件名称及编号：汽车变速箱外壳 EQY-112-90；材料
及硬度：灰铸铁HT200，HB175-255。
2. 图中 ∇ 为定位基准。 $\square$ 为压夹符号。
3. -上尺寸为本工序保证尺寸。

						HT200			福州大学 机械工程学院	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日				变速箱加 工工序图	
设计			标准化	05.6		阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准			共 6 张 第 1 张			ZHZ-01	

A1-加工示意图

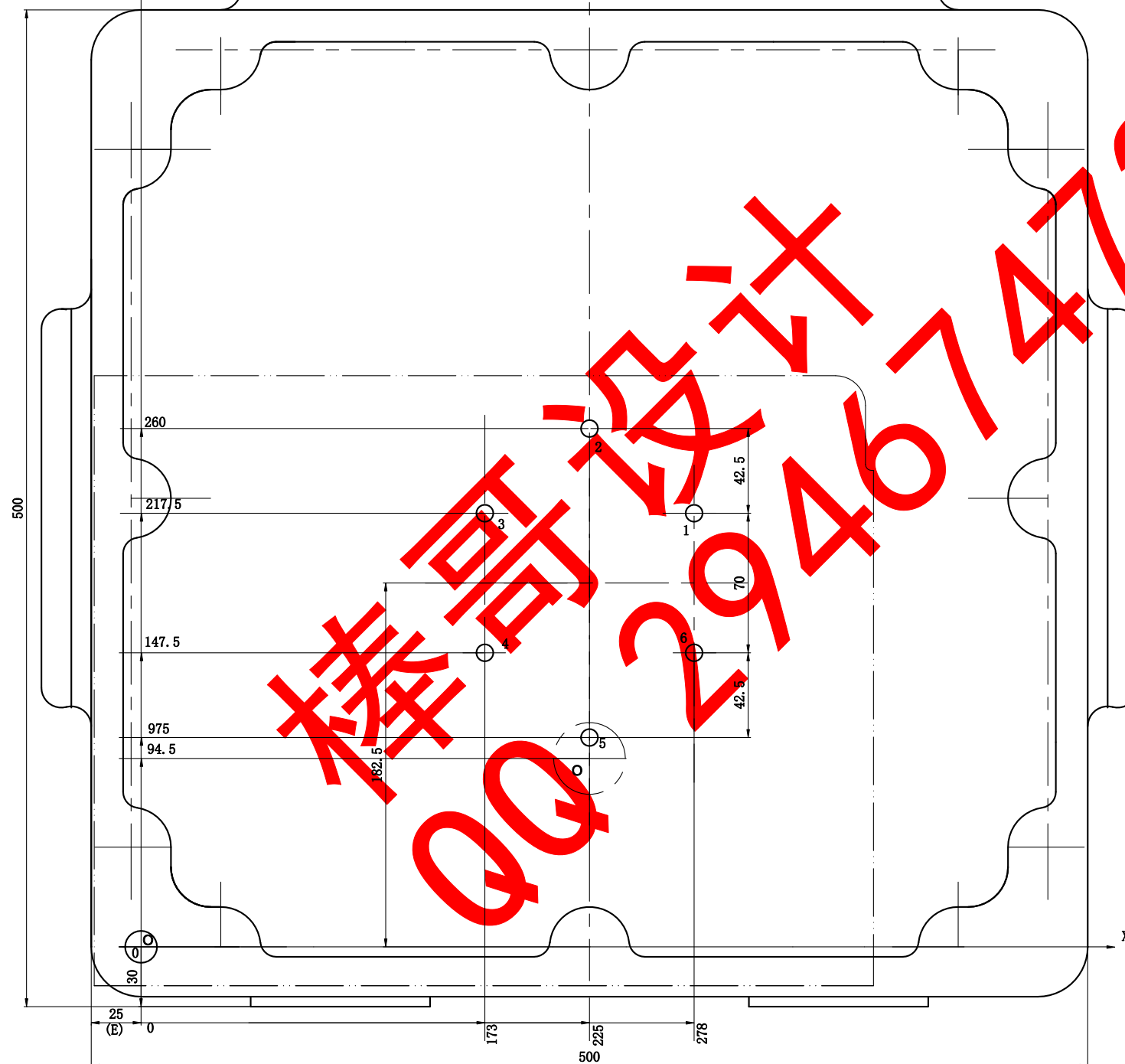


钻
n=500转/分
V=13.4米/分
f=0.15毫米/转
V_r=75毫米/分

钻
n=503转/分
V=13.4米/分
f=0.15毫米/转
V_r=75毫米/分

						加工示意图			福州大学	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日				机械工程学院	
设计			标准化		05.6	阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准			共 6 张 第 2 张			简介专	

A1-原始依据图 1



注: 1. 被加工零件编号及名称: EQY-112-90变速箱外壳。
材料及硬度: HT200, 175~250HB。
2. 主轴外伸尺寸及切削用量:

编号	主瓣外伸尺寸 (mm)		切 削 用 量				备注
	D/d	L	工序内容	$n(r \cdot \min^{-1})$	$v(r \cdot \min^{-1})$	$f(mm \cdot r^{-1})$	
1, 3 4, 6	30/20	115	钻 $\phi 8.5$	500	13.4	0.15	
2, 5	30/20	115	钻 $\phi 8.5$	503	13.4	0.15	

						原始依据图			福州大学 机械工程学院	
标记	页数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			标准化		05.6					
						阶段标记	重量	比例		
审核									1:1	
工艺						共 6 张 第 4 张			ZH-Z-04	