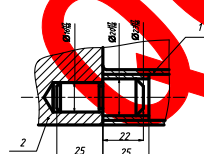
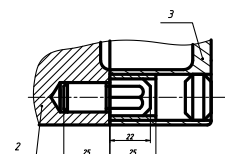
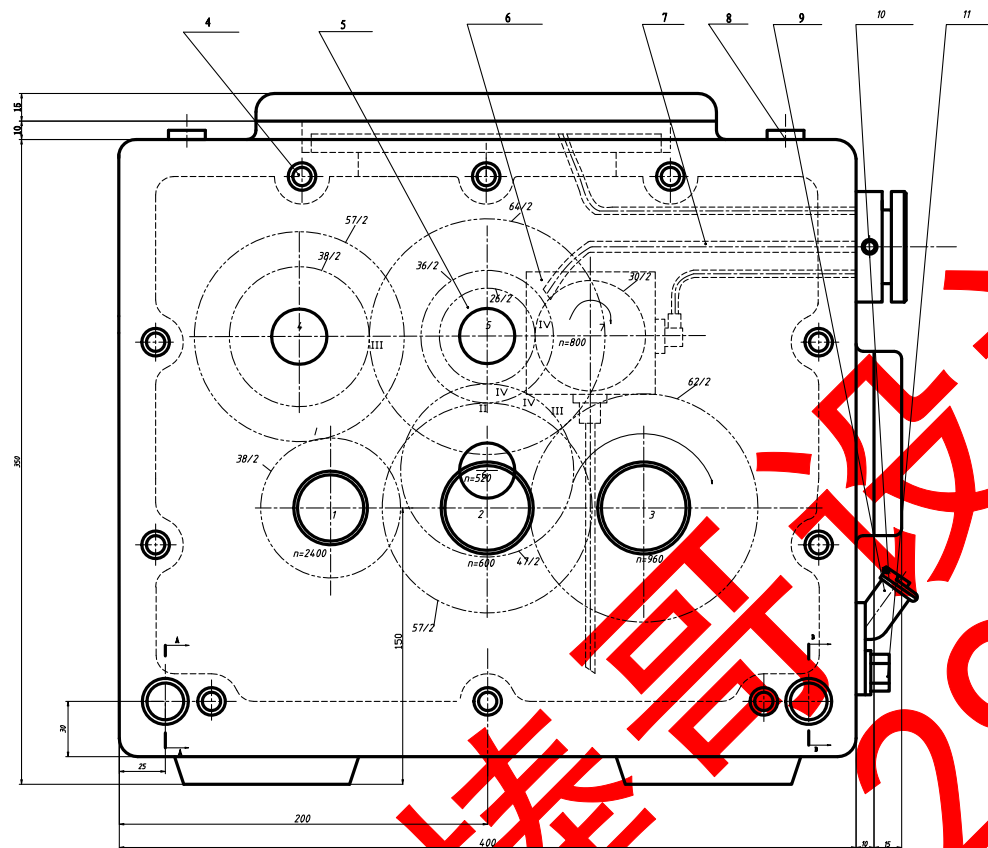
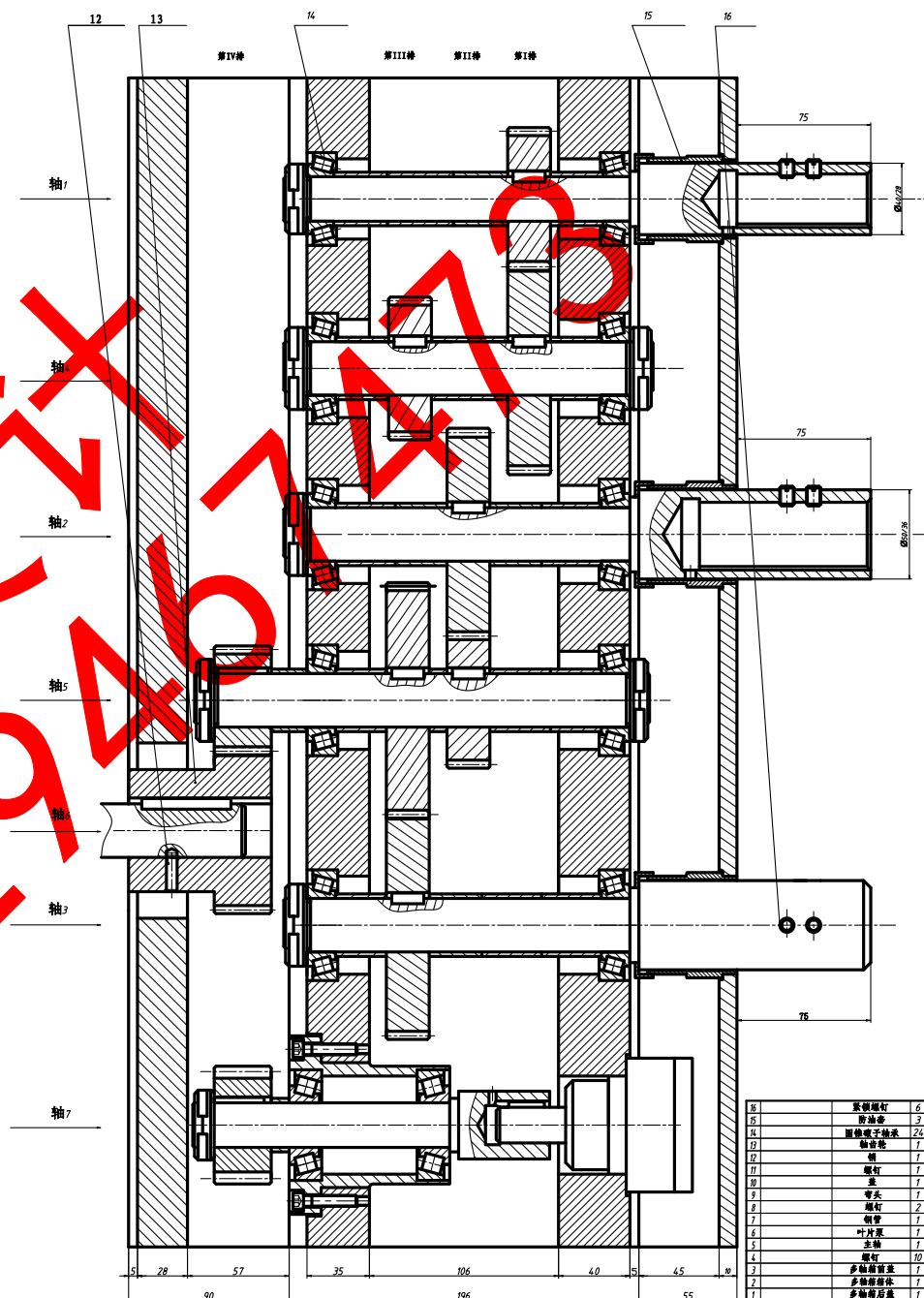


多轴箱A0



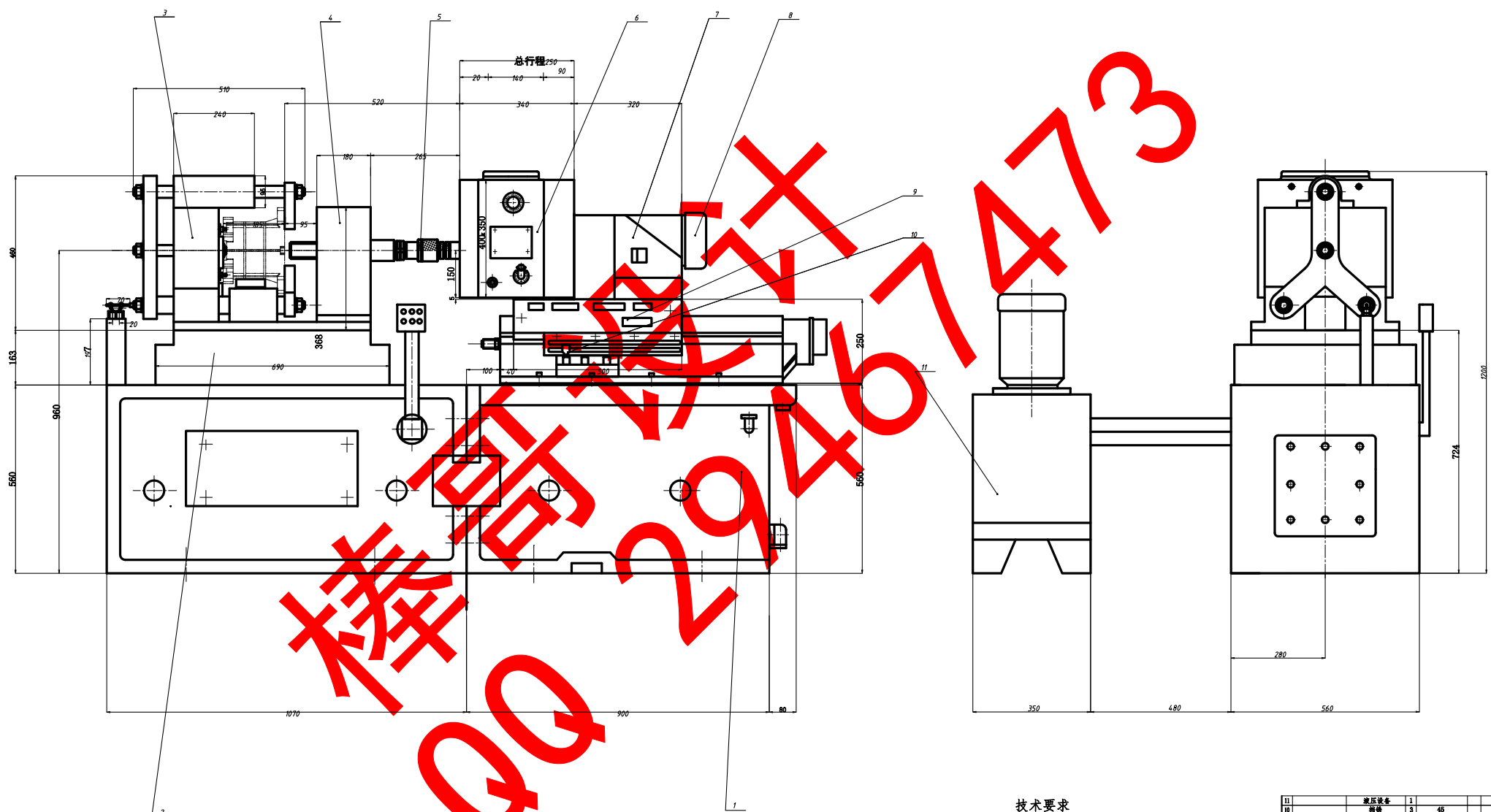
前盖、后盖与多轴箱连接用定位销

[illegible]

技术要求

1. 多轴箱按ZBNJ58011-89《组合机床多轴箱制造技术条件》进行制造,按ZBNJ58012-89《组合机床多轴箱验收技术条件》进行验收。
2. 多轴箱内注入L-AN46全损耗系统用油。

机床联系尺寸图 A0



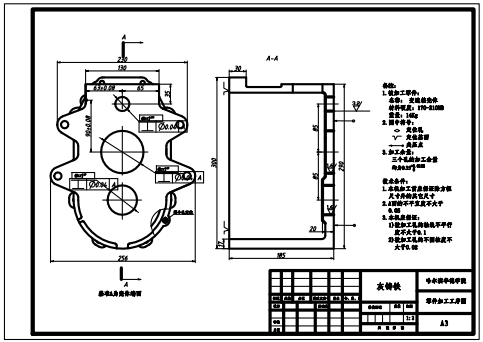
技术要求

1. 机床总装及试车按 JB/T 58-88 (TC04B-1) 进行。
2. 气压总装及实验按 JB/T 1984-88 (TC04B-5) 进行。

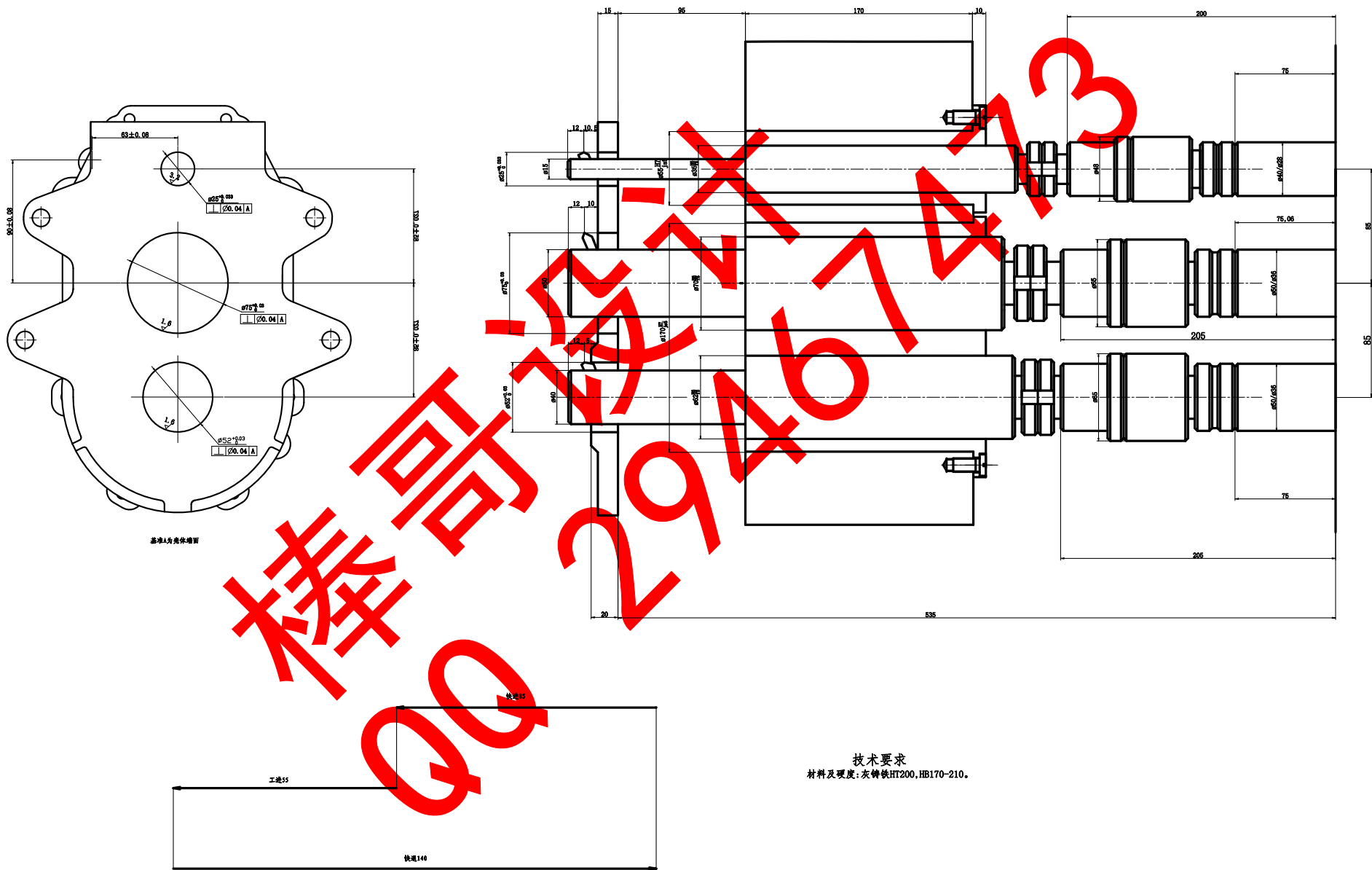
11		液压设备	1				
10		箱体	3	45			
9		润滑油泵	1				
8		电动机	1				
7		传动装置	1				
6		多轴箱	1	45			
5		操纵工具	1				
4		锯床	1	45			
3		夹头	1				
2		中间底座	1	45			
1		床身	1				
序号	代号	名称	数量	材料	比例及计算	备注	
							哈尔滨华德学院
							卧式专用锯床
比例	1:1						A0

加工工序图 A3

棒哥设计
QQ 29467473

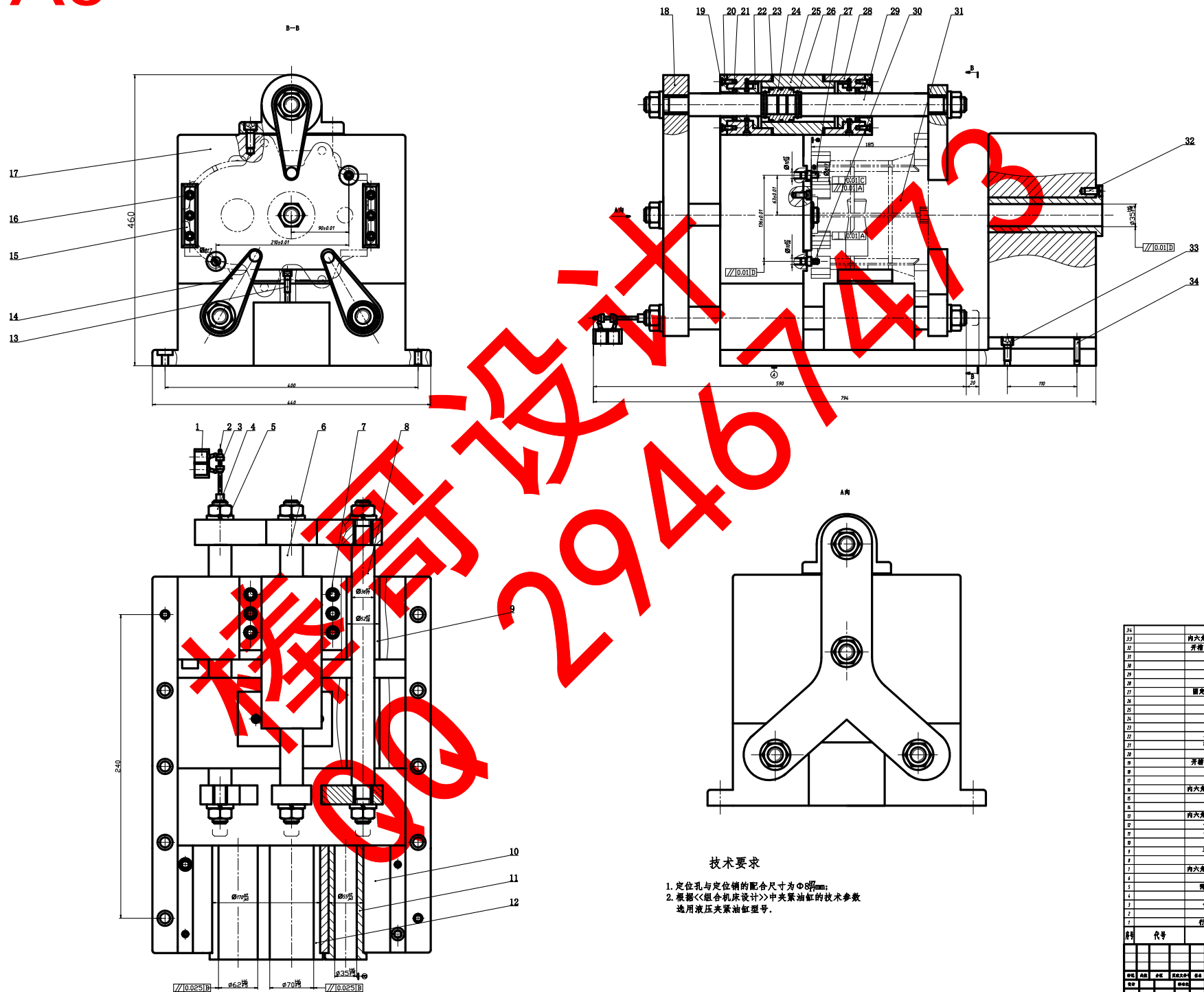


加工示意图 A0

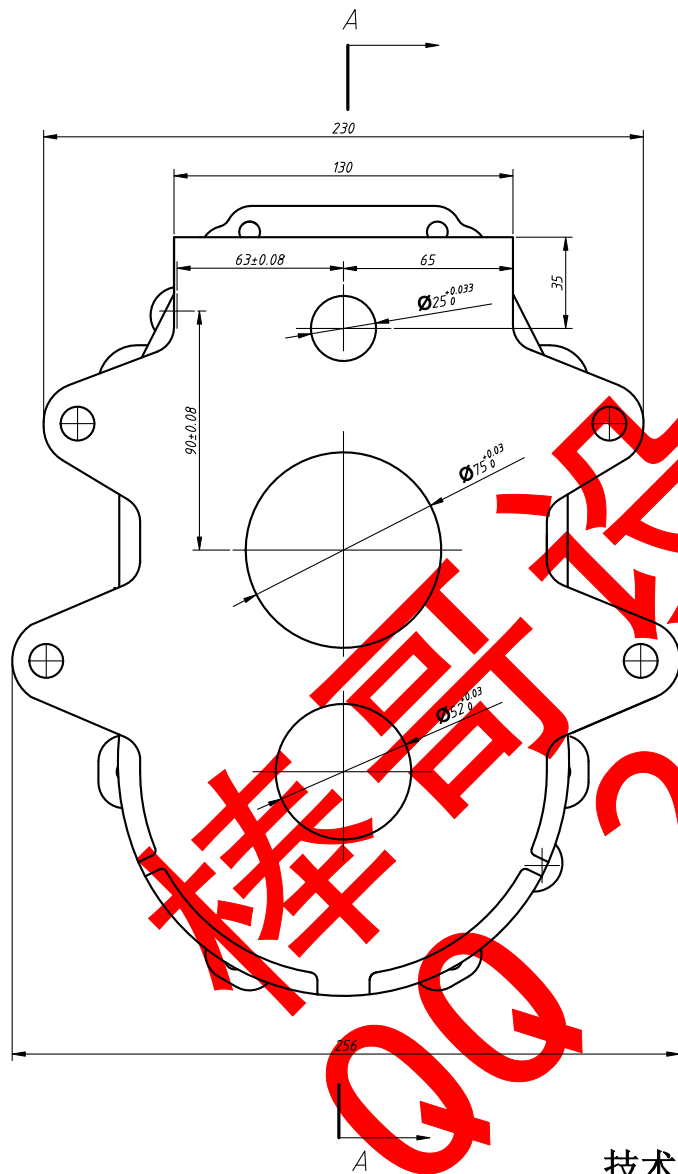


										哈尔滨学院	
										加工示意图	
										A0	

夹具A0

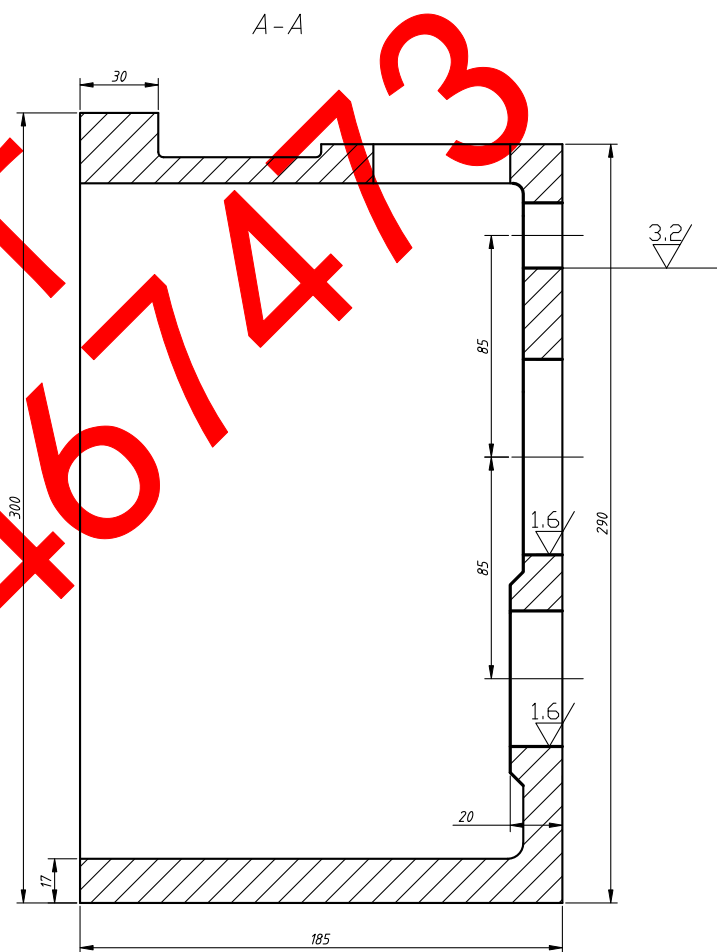


零件图 A3



技术要求

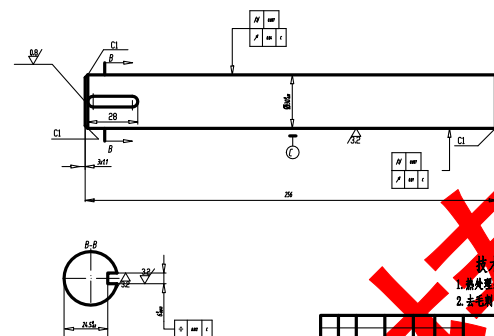
1. 未注圆角R2-R5。
2. 去毛刺。



其余 √

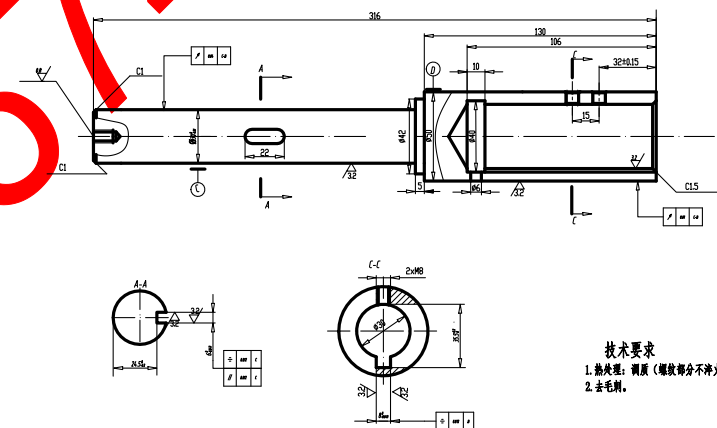
							灰铸铁			哈尔滨华德学院	
										变速箱壳体零件图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		阶段标记	重量	比例	A3	
设计			标准化						1:2		
审核											
工艺							共 张 第 张				

主轴与传动轴



技术要求

1. 热处理: 调质 (螺紋部分不淬火)。
2. 去毛刺。

[illegible]

技术要求

1. 热处理: 调质 (螺纹部分不淬火)。
2. 去毛刺。

[illegible]