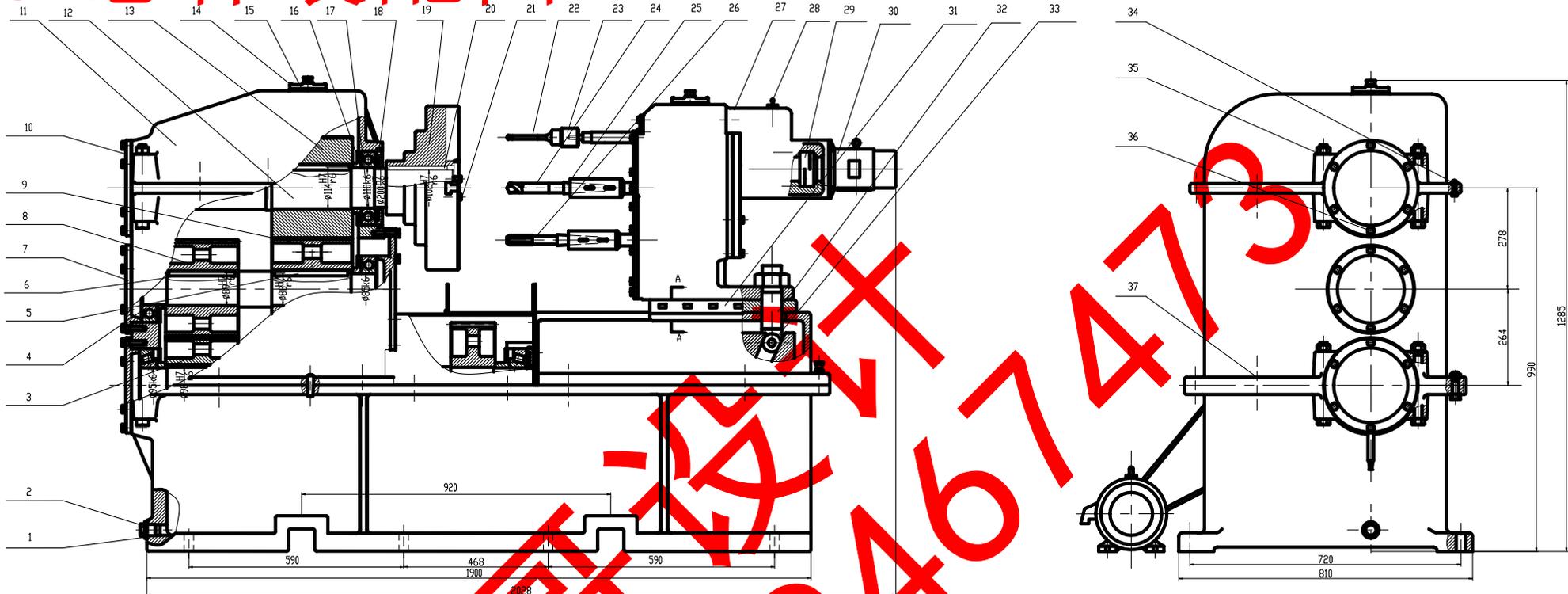
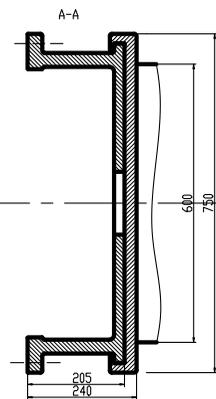
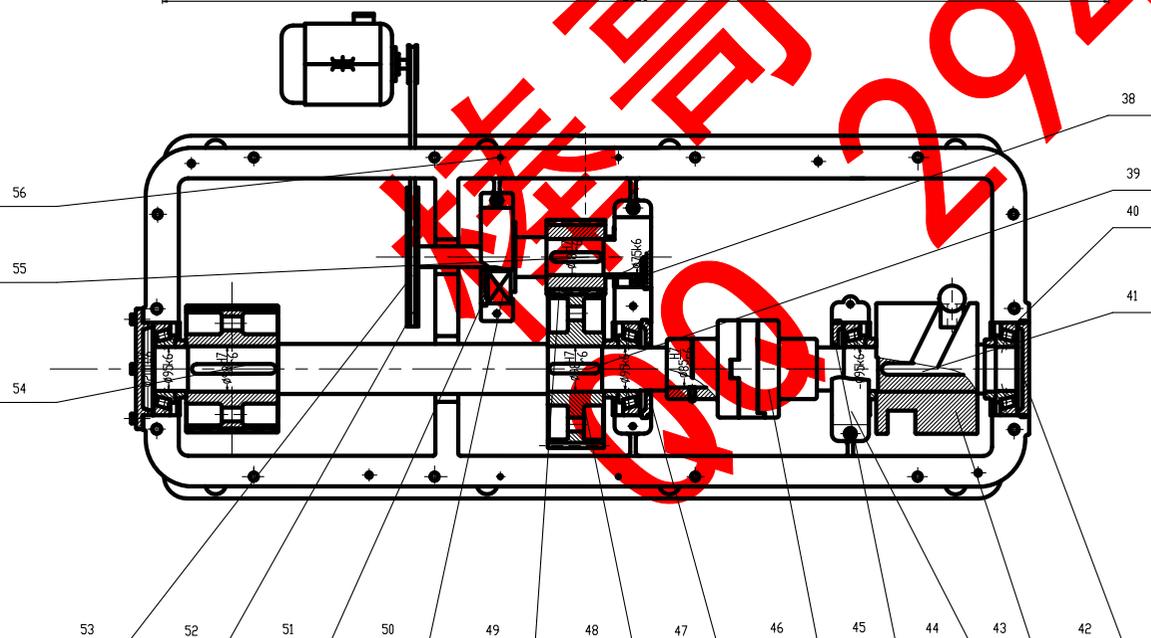


# A0-总体装配图



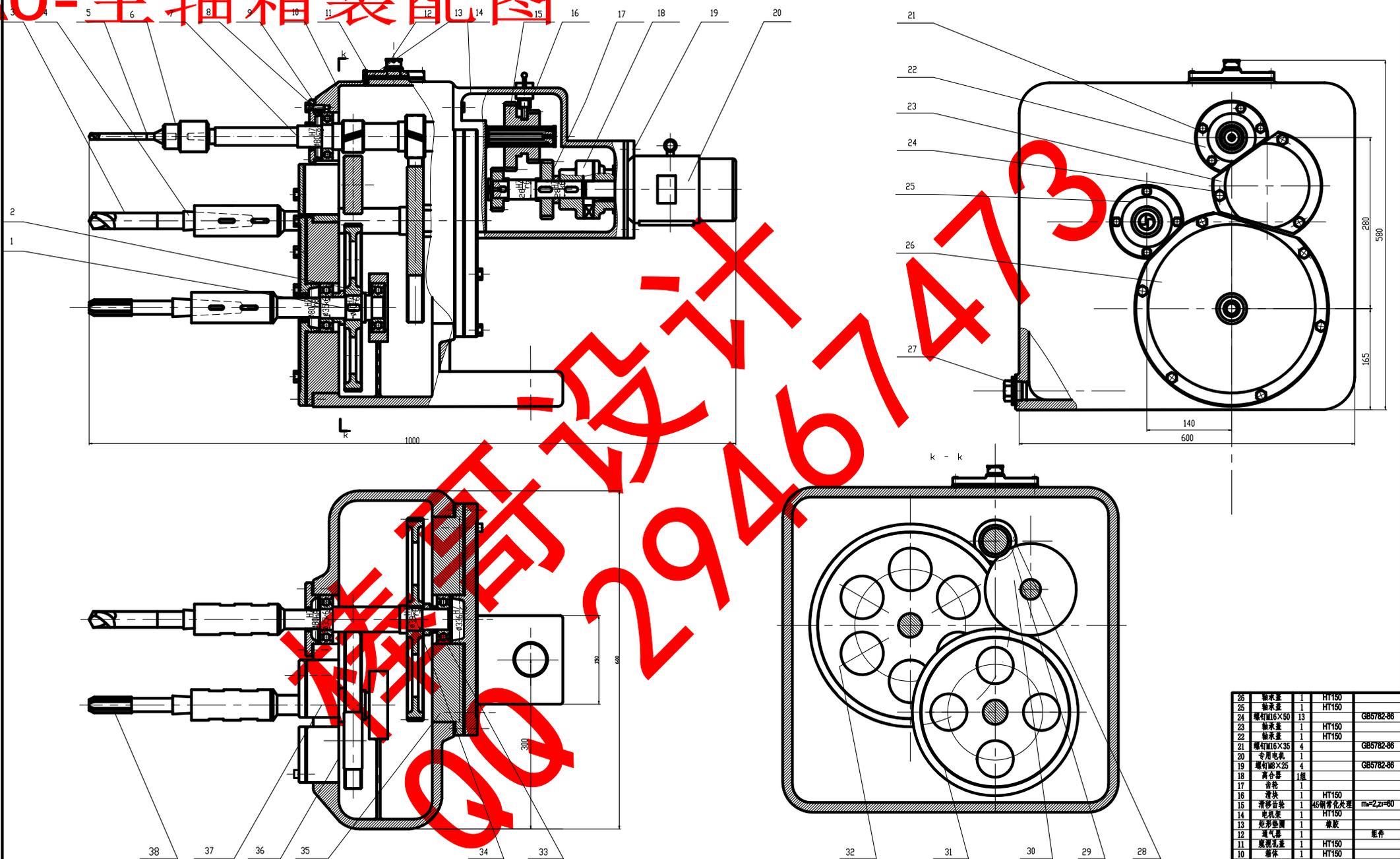
### 技术要求

1. 装配前, 所有零件进行清洗, 机体内壁涂防锈油;
2. 啮合侧隙 $C_n$ 之大小用铅丝检验, 保证侧隙不小于0.17mm, 所有铅丝直径不得大于最小侧隙的二倍;
3. 用涂色法检查齿点, 齿面高和齿长接触点不少于50%;
4. 调整固定轴承时应保留轴向间隙0.05mm;
5. 机床剖分面, 各接触面及密封处均不许漏油, 剖分面允许涂以密封胶或水玻璃;
6. 机床装11-50润滑油至规定高度;
7. 机床表面涂绿色油漆。



序号	名称	数量	材料	比例	备注
29	专用电机	1			标准件
28	离合器	1根			标准件
27	手刹	1	HT150		
26	电机架	1	HT150		
25	螺母	1			标准件
24	尖齿套	1			标准件
23	手托架	1			标准件
22	美次轴头	1			标准件
21	轴套	1			标准件
20	轴套	1			标准件
19	轴套	1			标准件
18	轴套	1	HT150		
17	轴套	2			GB292-93
16	轴套	1			
15	轴套	1			
14	轴套	1			
13	轴套	1	HT150		
12	轴套	1			
11	轴套	1	HT150		
10	轴套	1	HT150		
9	轴套	1			
8	轴套	1			
7	轴套	1			
6	轴套	1			
5	轴套	1			
4	轴套	1			
3	轴套	1			
2	轴套	1			
1	轴套	1			

# A0-主轴箱装配图



## 技术要求

1. 装配前, 所有零件进行清洗, 箱体内部涂防锈油;
2. 啮合侧隙 $a_n$ 之大小用铅丝来检查, 保证侧隙不小于0.17mm, 所有铅丝直径不得大于最小侧隙的二倍;
3. 用涂色法检查齿点, 检查齿高和齿长接触点都不少于50%;
4. 调整固定轴承时应保留轴向间隙0.05mm;
5. 箱体剖分面、各接触面及密封处均不许漏油, 剖分面允许涂以密封胶或水玻璃;
6. 箱体表面涂绿色油漆。

26	轴衬套	1	HT150				
25	轴衬套	1	HT150				
24	螺钉M16×50	13					GB5782-86
23	轴衬套	1	HT150				
22	轴衬套	1	HT150				
21	螺钉M16×35	4					GB5782-86
20	专用电刷	1					
19	螺钉M8×25	4					GB5782-86
18	离合器	1					
17	齿轮	1					
16	滑块	1	HT150				
15	滑移齿轮	1	45钢氧化处理				$m=2, z=60$
14	电机架	1	HT150				
13	矩形垫圈	1	橡胶				
12	通气塞	1					组件
11	圆锥孔套	1	HT150				
10	箱体	1	HT150				
9	轴衬套	1	HT150				
8	轴承7208AC	2					GB/T292-1994
7	轴	1	45钢				
6	莫氏钻夹头	1					标准件
5	平键轴	1					标准件
4	夹套套	1					标准件
3	衬孔轴	1					标准件
2	轴承7307AC	2					GB/T292-1994
1	轴12×22	1					GB1098-90
38	键4	1					$m=1.5, z=32$
37	轴5	1					$m=1.5, z=96$
36	轴2	1					序号 名称 数量 材料 备注
35	轴3	1					$m=1.5, z=32$
34	轴1	1					$m=2, z=92$
33	键5	1					GB1098-90
32	轴衬套	1					GB/T292-1994
31	轴衬套	1					GB1098-90
30	轴衬套	1					GB1098-90
29	轴衬套	1					GB1098-90
28	轴衬套	1					GB1098-90
27	键5	1	A3				设计 陈彦博 2012.6
26	轴衬套	1					制图 陈彦博 2012.6
25	轴衬套	1					审核 陈彦博 2012.6
24	轴衬套	1					材料
23	轴衬套	1					数量
22	轴衬套	1					比例 1:2
21	轴衬套	1					图号 ZC-2
20	轴衬套	1					黑龙江工程学院

