

A0-总装图

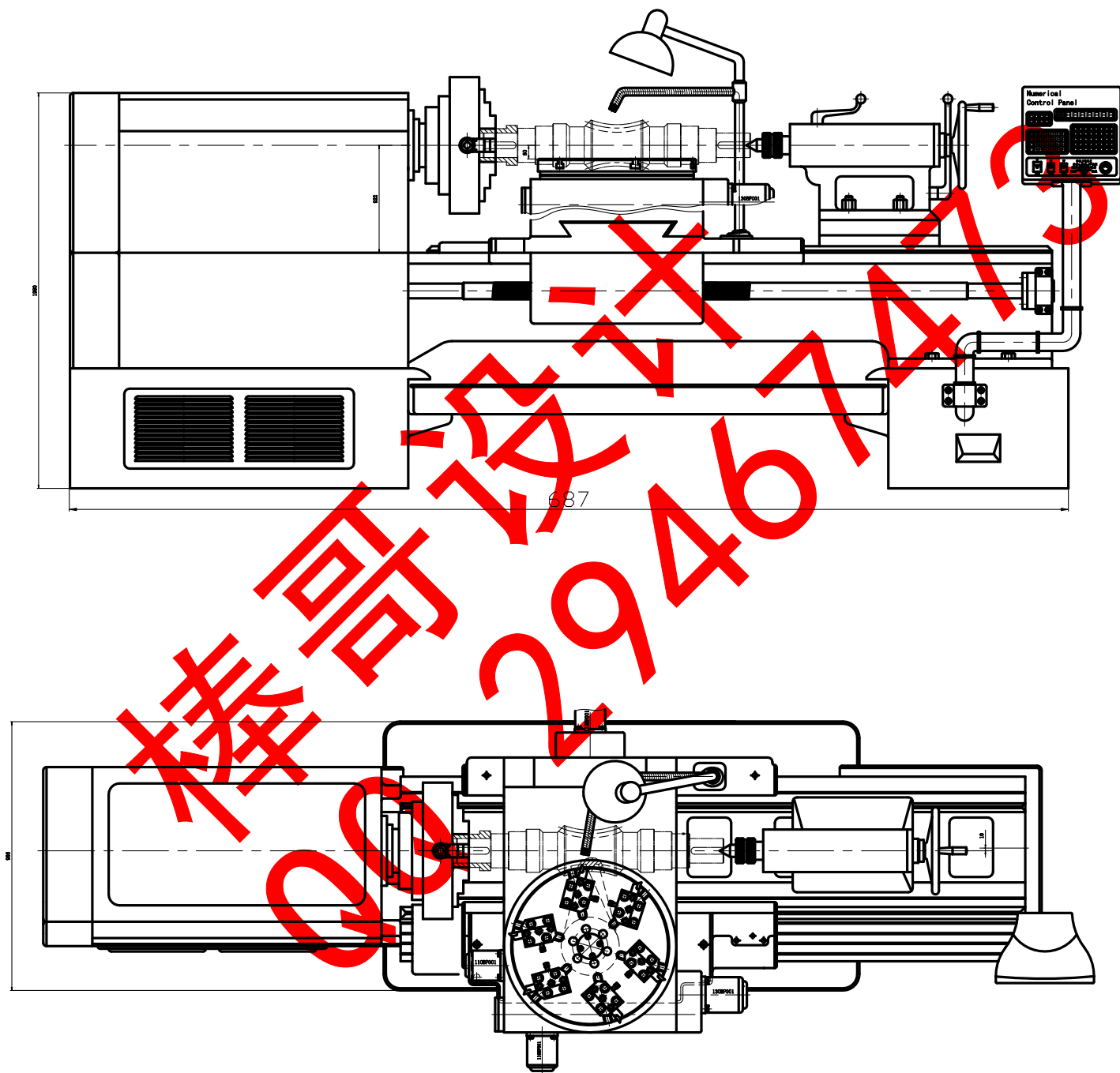
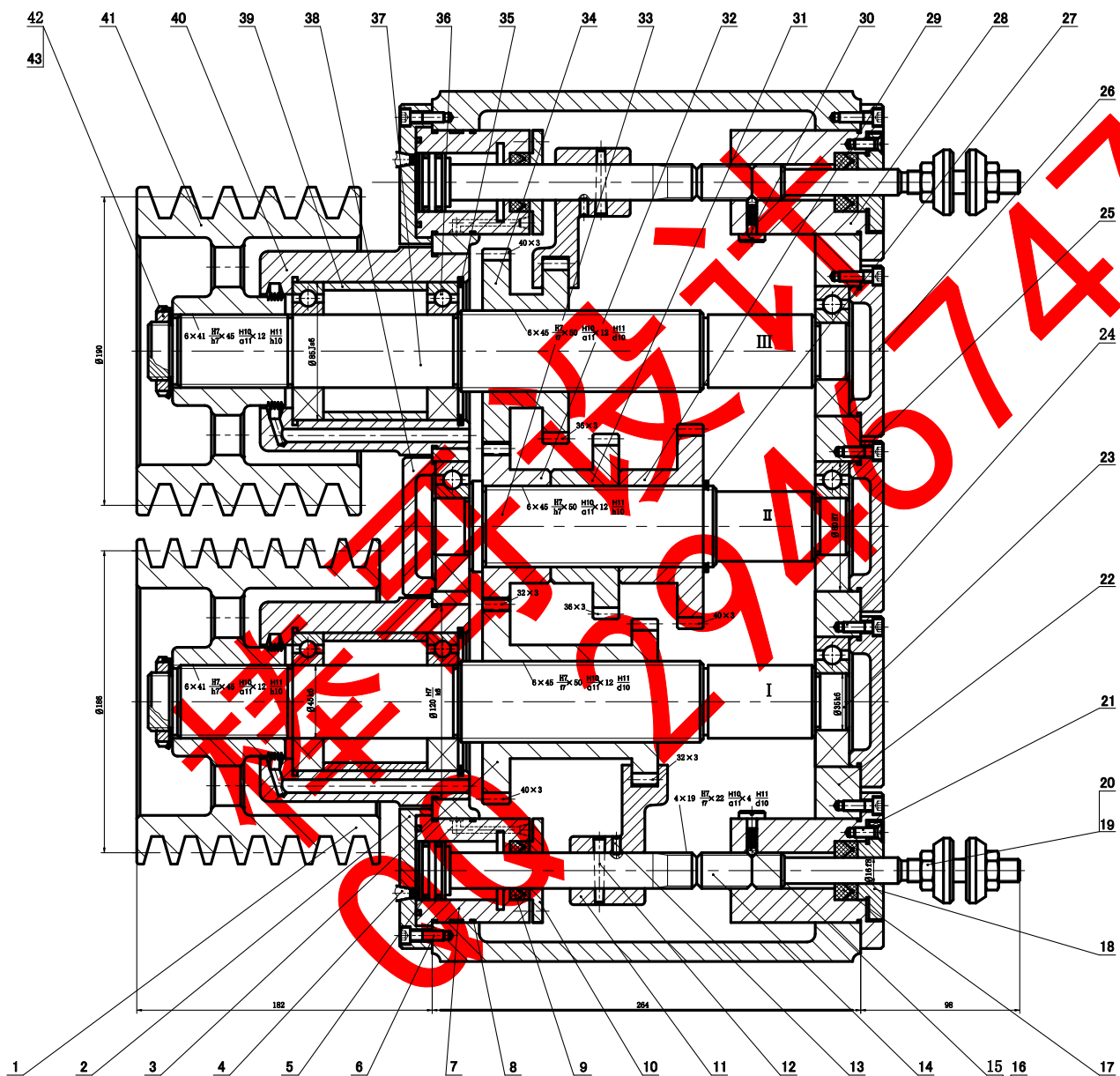


				示意图		某面铜杆数控专用 机床总装图	
设计	审核	批准	日期	制图	日期	1:1	4
工艺	材料	共 7 张	第 6 张				

A0-变速箱装配图

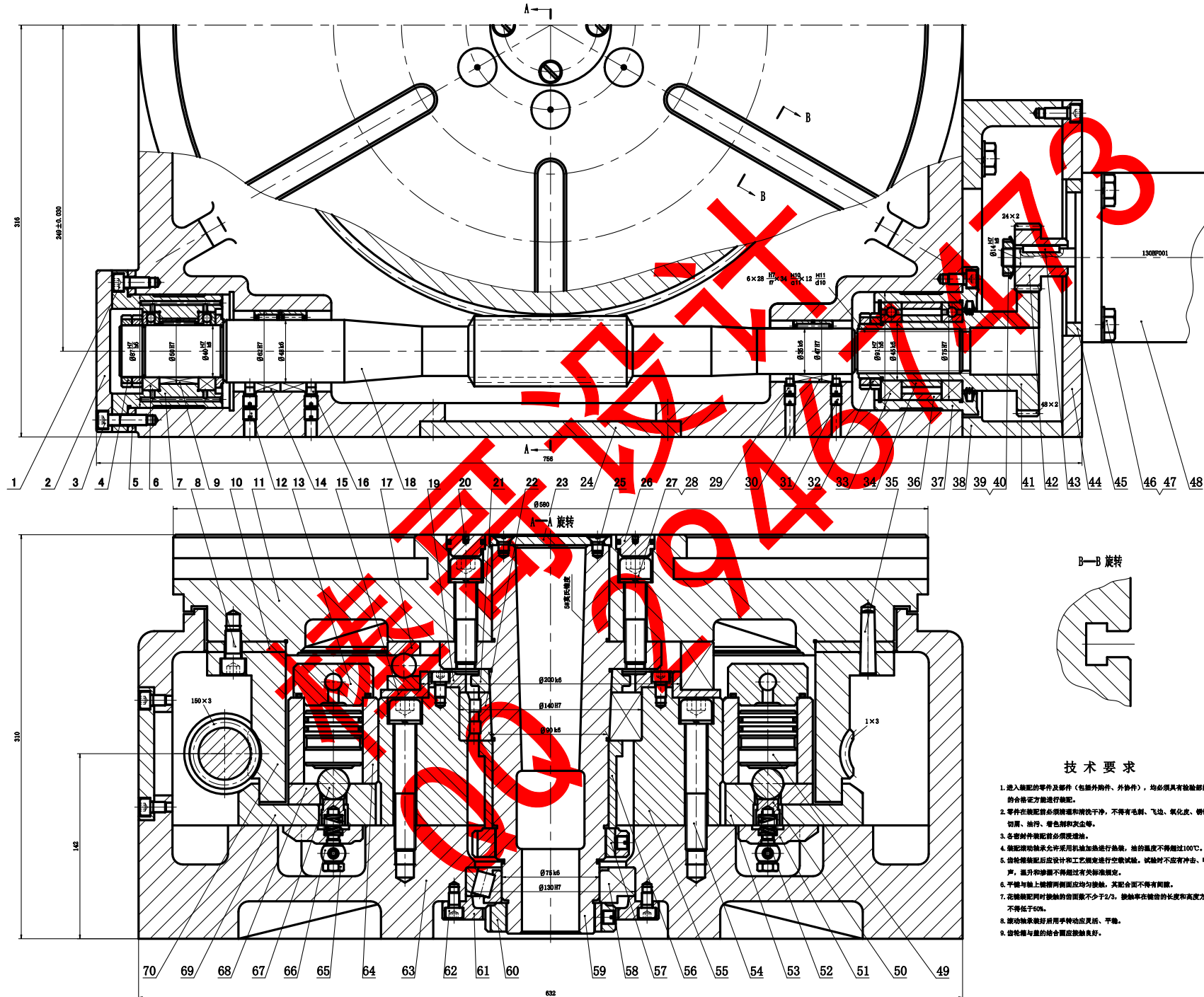


技术要求

1. 装入试验的零件及部件（包括外购件、外协件），均须具有检验部门的合格证书方可使用。
2. 零件在试验前必须彻底清洗，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、凹痕、油污、着色和夹杂等。
3. 各种材料试样必须逐块编号。
4. 试验前试样大小须用人工加热进行热处理，加热温度不得超过100℃。
5. 在试验前，应首先按试验方法和相应设备台标(G0095和G1136)的速度，将试样按额定应力设计工艺规定进行空载试验。试验时不应有冲击、噪声、振动和摩擦不得超过工艺规定。
6. 在试验前不得有超过以下规定的长度和高度方向上的不均匀性：
 - a. 在试验前不得有长度方向上≥2/3，按频率试验的长度和高度方向上不得有≥50%。
7. 滚动轴承承载后用手转动应灵活、平稳。
8. 应严格按与轴承的配合面进行试验前检查。

43	标准 GB 700-1988 1	碳素结构钢 Q235-A	2						
41	标准 GB 700-1988 1	碳素结构钢 Q235-A	2						
40		螺栓	1		HT150				
39		螺母	2		HT150				
38		垫圈	2		35				
37		垫圈	1		HT150				
36		轴	1		45				
35	标准 GB 700-1988 1	碳素结构钢 Q235-A	2						
34	标准 GB 700-1988 1	碳素结构钢 Q235-A	2						
33		双联螺母垫圈	1		45				
32		轴	1		45				
31		垫圈	1		45				
30		垫圈	1		45				
29	标准 GB 700-1988 1	碳素结构钢 Q235-A	2		35				
28		垫圈	1		45				
27		螺母	2		45				
26	标准 GB 700-1988 1	碳素结构钢 Q235-A	2						
25	标准 GB 700-1988 1	碳素结构钢 Q235-A	2						
24	标准 GB 700-1988 1	碳素结构钢 Q235-A	20						
23		轴	1		45				
22		变速箱	1		HT200				
21	标准 GB 700-1988 1	碳素结构钢 Q235-A	12						
20		开闭式小轴衬	4		HT150				
19	标准 GB 700-1988 1	碳素结构钢 Q235-A	4						
18		大六角头螺栓	2		HT150				
17	标准 GB 700-1988 1	碳素结构钢 Q235-A	2						
16	标准 GB 700-1988 1	碳素结构钢 Q235-A	2						
15		螺栓	2		35				
14		螺母	2		45				
13	标准 GB 700-1988 1	碳素结构钢 Q235-A	2						
12		开闭式固定轴衬	2						
11	标准 GB 700-1988 1	碳素结构钢 Q235-A	2		HT150				
10		螺母	2		HT150				
9		螺母	2		HT150				
8	标准 GB 700-1988 1	碳素结构钢 Q235-A	2						
7	标准 GB 700-1988 1	碳素结构钢 Q235-A	2						
6		螺栓	2		45				
5	标准 GB 700-1988 1	碳素结构钢 Q235-A	12						
4	标准 GB 700-1988 1	碳素结构钢 Q235-A	1		35				
3		管接头	1		45				
2		双联螺母垫圈	1		45				
1		螺栓	1		HT150				
材料	代	号	名	数	材	料	备	注	
装配图 南大机械工业出版社 图例012版 机械零件数按专用 表交送装配图									
合计	材料	重量	数量	材料	重量	数量	材料	重量	数量
共 7 页	第 2 页	共 7 页	第 2 页	共 7 页	第 2 页	共 7 页	第 2 页	共 7 页	第 2 页

A0-回转工作台装配图

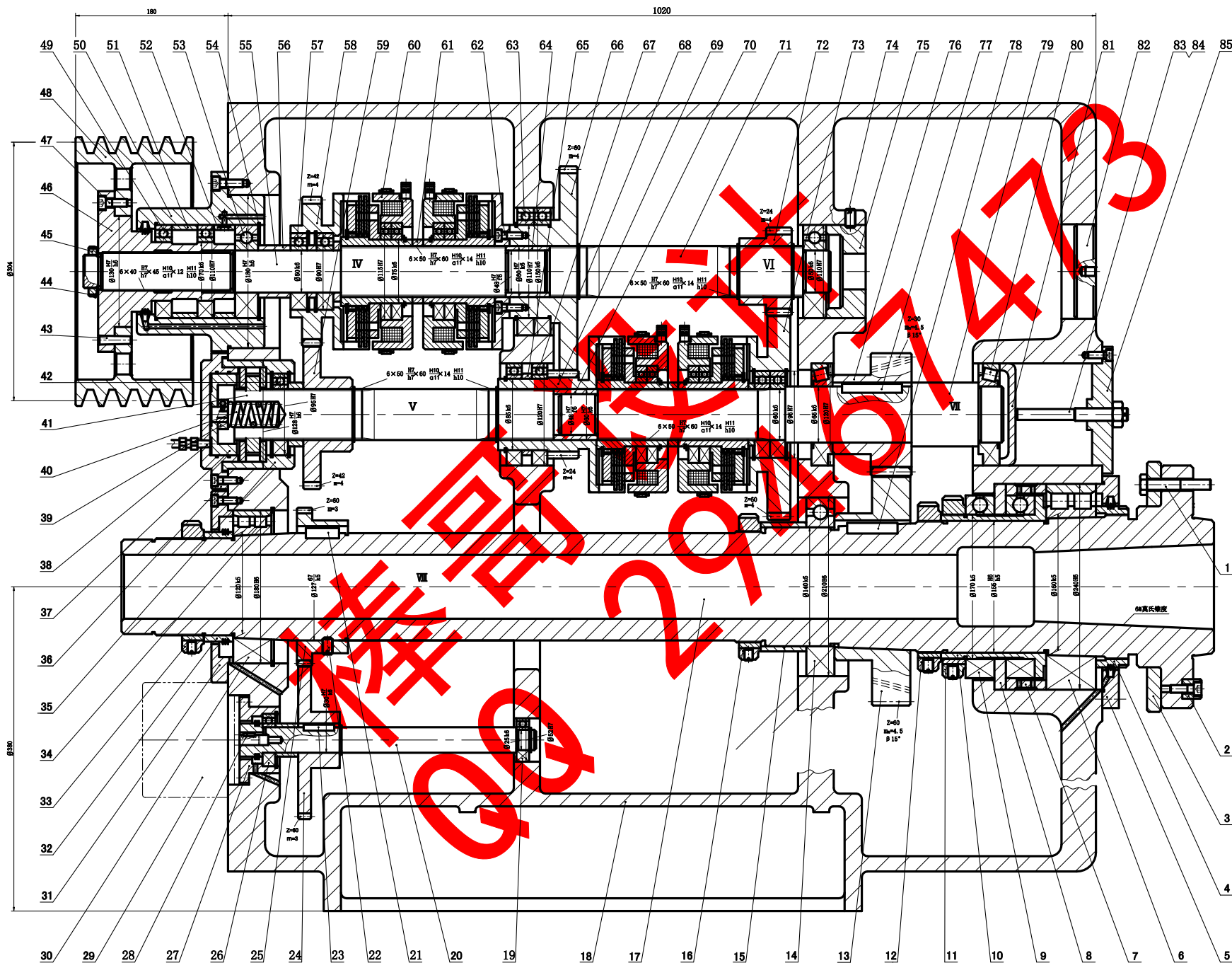


技术要求

- 进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），均必须具有检验部门的合格证书方能进行装配。
- 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 各密封件装配前必须涂油。
- 装配滚动轴承允许采用机油加热进行热装，油的温度不得超过100℃。
- 齿轮装配后应设计和工艺规定进行空载试验，试验时不应有冲击、噪声、漏油和渗漏不得超过有关标准规定。
- 平键与轴上键槽两侧面应均匀接触，其配合面不得有间隙。
- 花键装配时同时接触的齿面数不少于2/3，接触率在键齿的长度和高度方向不得低于60%。
- 液动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。
- 齿轮啮合与量的配合应接触良好。

序号		代号	名称	数量	材料	备注
60	60	60	轴	1	ZnSn10P1	φ3, n=18
61	61	61	夹套瓦	8	A3	
62	62	62	夹套瓦	8	A3	
63	63	63	销	8	A3	
64	64	64	管接头	8	A3	
65	65	65	管接头	8	A3	
66	66	66	管接头	8	A3	
67	67	67	管接头	8	A3	
68	68	68	管接头	8	A3	
69	69	69	管接头	8	A3	
70	70	70	管接头	8	A3	
71	71	71	管接头	8	A3	
72	72	72	管接头	8	A3	
73	73	73	管接头	8	A3	
74	74	74	管接头	8	A3	
75	75	75	管接头	8	A3	
76	76	76	管接头	8	A3	
77	77	77	管接头	8	A3	
78	78	78	管接头	8	A3	
79	79	79	管接头	8	A3	
80	80	80	管接头	8	A3	
81	81	81	管接头	8	A3	
82	82	82	管接头	8	A3	
83	83	83	管接头	8	A3	
84	84	84	管接头	8	A3	
85	85	85	管接头	8	A3	
86	86	86	管接头	8	A3	
87	87	87	管接头	8	A3	
88	88	88	管接头	8	A3	
89	89	89	管接头	8	A3	
90	90	90	管接头	8	A3	
91	91	91	管接头	8	A3	
92	92	92	管接头	8	A3	
93	93	93	管接头	8	A3	
94	94	94	管接头	8	A3	
95	95	95	管接头	8	A3	
96	96	96	管接头	8	A3	
97	97	97	管接头	8	A3	
98	98	98	管接头	8	A3	
99	99	99	管接头	8	A3	
100	100	100	管接头	8	A3	
101	101	101	管接头	8	A3	
102	102	102	管接头	8	A3	
103	103	103	管接头	8	A3	
104	104	104	管接头	8	A3	
105	105	105	管接头	8	A3	
106	106	106	管接头	8	A3	
107	107	107	管接头	8	A3	
108	108	108	管接头	8	A3	
109	109	109	管接头	8	A3	
110	110	110	管接头	8	A3	
111	111	111	管接头	8	A3	
112	112	112	管接头	8	A3	
113	113	113	管接头	8	A3	
114	114	114	管接头	8	A3	
115	115	115	管接头	8	A3	
116	116	116	管接头	8	A3	
117	117	117	管接头	8	A3	
118	118	118	管接头	8	A3	
119	119	119	管接头	8	A3	
120	120	120	管接头	8	A3	
121	121	121	管接头	8	A3	
122	122	122	管接头	8	A3	
123	123	123	管接头	8	A3	
124	124	124	管接头	8	A3	
125	125	125	管接头	8	A3	
126	126	126	管接头	8	A3	
127	127	127	管接头	8	A3	
128	128	128	管接头	8	A3	
129	129	129	管接头	8	A3	
130	130	130	管接头	8	A3	
131	131	131	管接头	8	A3	
132	132	132	管接头	8	A3	
133	133	133	管接头	8	A3	
134	134	134	管接头	8	A3	
135	135	135	管接头	8	A3	
136	136	136	管接头	8	A3	
137	137	137	管接头	8	A3	
138	138	138	管接头	8	A3	
139	139	139	管接头	8	A3	
140	140	140	管接头	8	A3	
141	141	141	管接头	8	A3	
142	142	142	管接头	8	A3	
143	143	143	管接头	8	A3	
144	144	144	管接头	8	A3	
145	145	145	管接头	8	A3	
146	146	146	管接头	8	A3	
147	147	147	管接头	8	A3	
148	148	148	管接头	8	A3	
149	149	149	管接头	8	A3	
150	150	150	管接头	8	A3	
151	151	151	管接头	8	A3	
152	152	152	管接头	8	A3	
153	153	153	管接头	8	A3	
154	154	154	管接头	8	A3	
155	155	155	管接头	8	A3	
156	156	156	管接头	8	A3	
157	157	157	管接头	8	A3	
158	158	158	管接头	8	A3	
159	159	159	管接头	8	A3	
160	160	160	管接头	8	A3	
161	161	161	管接头	8	A3	
162	162	162	管接头	8	A3	
163	163	163	管接头	8	A3	
164	164	164	管接头	8	A3	
165	165	165	管接头	8	A3	
166	166	166	管接头	8	A3	
167	167	167	管接头	8	A3	
168	168	168	管接头	8	A3	
169	169	169	管接头	8	A3	
170	170	170	管接头	8	A3	
171	171	171	管接头	8	A3	
172	172	172	管接头	8	A3	
173	173	173	管接头	8	A3	
174	174	174	管接头	8	A3	
175	175	175	管接头	8	A3	
176	176	176	管接头	8	A3	
177	177	177	管接头	8	A3	
178	178	178	管接头	8	A3	
179	179	179	管接头	8	A3	
180	180	180	管接头	8	A3	
181	181	181	管接头	8	A3	
182	182	182	管接头	8	A3	
183	183	183	管接头	8	A3	
184	184	184	管接头	8	A3	
185	185	185	管接头	8	A3	
186	186	186	管接头	8	A3	
187	187	187	管接头	8	A3	
188	188	188	管接头	8	A3	
189	189	189	管接头	8	A3	
190	190	190	管接头	8	A3	
191	191	191	管接头	8	A3	
192	192	192	管接头	8	A3	
193	193	193	管接头	8	A3	
194	194	194	管接头	8	A3	
195	195	195	管接头	8	A3	
196	196	196	管接头	8	A3	
197	197	197	管接头	8	A3	
198	198	198	管接头	8	A3	
199	199	199	管接头	8	A3	
200	200	200	管接头	8	A3	
201	201	201	管接头	8	A3	
202	202	202	管接头	8	A3	
203	203	203	管接头	8	A3	
204	204	204	管接头	8	A3	
205	205	205	管接头	8	A3	
206	206	206	管接头	8	A3	
207	207	207	管接头	8	A3	
208	208	208	管接头	8	A3	
209	209	209	管接头	8	A3	
210	210	210	管接头	8	A3	
211	211	211	管接头	8	A3	
212	212	212	管接头	8	A3	
213	213	213	管接头	8	A3	
214	214	214	管接头	8	A3	
215	215	215	管接头	8	A3	
216	216	216	管接头	8	A3	
217	217	217	管接头	8	A3	
218	218	218	管接头	8	A3	
219	219	219	管接头	8	A3	
220	220	220	管接头	8	A3	
221	221	221	管接头	8	A3	
222	222	222	管接头	8	A3	
223	223	223	管接头	8	A3	
224	224	224	管接头	8	A3	
225	225	225	管接头	8	A3	
226	226	226	管接头	8	A3	
227	227	227	管接头	8	A3	
228	228	228	管接头	8	A3	
229	229	229	管接头	8	A3	
230	230	230	管接头	8	A3	
231	231	231	管接头	8	A3	
232	232	232	管接头	8	A3	
233	233	233	管接头	8	A3	
234	234	234	管接头	8	A3	
235	235	235	管接头	8	A3	
236	236	236	管接头	8	A3	
237	237	237	管接头	8	A3	
238	238	238	管接头	8	A3	
239	239	239	管接头	8	A3	
240	240	240	管接头	8	A3	
241	241	241	管接头	8	A3	
242	242	242	管接头	8	A3	
243	243	243	管接头	8	A3	
244	244	244	管接头	8	A3	
245	245	245	管接头	8	A3	
246	246	246	管接头	8	A3	
247	247	247	管接头	8	A3	
248	248	248	管接头	8	A3	
249	249	249	管接头	8	A3	
250	250	250	管接头	8	A3	
251	251	251	管接头	8	A3	
252	252	252	管接头	8	A3	
253	253	253	管接头	8	A3	
254	254	254	管接头	8	A3	
255	255	255	管接头	8	A3	
256	256	256	管接头	8	A3	
257	257	257	管接头	8	A3	
258	258	258	管接头	8	A3	
259	259	259	管接头	8	A3	
260	260	260	管接头	8	A3	
261	261	261	管接头	8	A3	
262	262	262	管接头	8	A3	
263	263	263	管接头	8	A3	
264	264	264	管接头	8	A3	
265	265	265	管接头	8	A3	
266	266	266	管接头	8	A3	
267	267	267	管接头	8	A3	
268	268	268	管接头	8	A3	
269	269	269	管接头	8	A3	
270	270	270	管接头	8	A3	
271	271	271	管接头	8	A3	
272	272	272	管接头	8	A3	
273	273	273	管接头	8	A3	
274	274	274	管接头	8	A3	
275	275	275	管接头	8	A3	
276	276	276	管接头	8	A3	
277	277	277	管接头	8	A3	
278	278	278	管接头	8	A3	
279	279	279	管接头	8	A3	
280	280	280	管接头	8	A3	
281	281	281	管接头	8	A3	
282	282	282	管接头	8	A3	
283	283	283	管接头	8	A3	
284	284	284	管接头	8	A3	
285	285	285	管接头	8	A3	
286	286	286	管接头	8	A3	
287	287	287	管接头	8	A3	
288	288	288	管接头	8	A3	

A0-主轴箱装配图

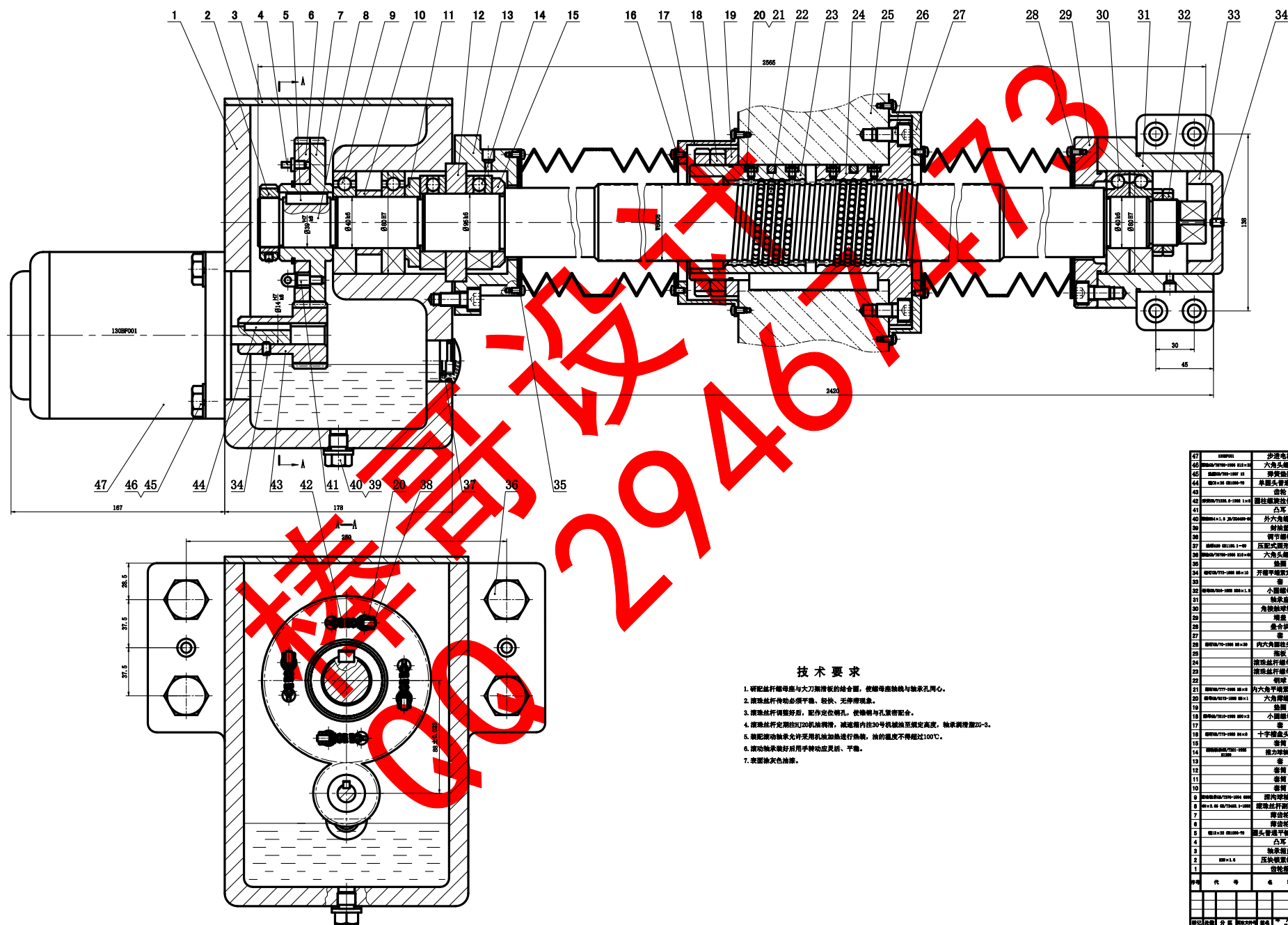


技术要求

1. 进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
2. 零件在装配前必须清理和清洗，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
3. 各密封件装配时必须涂油。
4. 装配时轴颈处允许用油加热进行预热，油的温度不得超过100℃。
5. 齿轮装配后，齿圈的接触斑点应达到GB10085和GB11345的规定。
6. 齿轮装配后应进行空载试验，试验时不得有冲击、噪声、漏油和渗漏等缺陷。
7. 齿轮装配时齿圈的齿面数不少于2/3，接触率在齿面的长度和高度方向不得低于60%。
8. 平键与轴上轴槽两侧面应均匀接触，其配合面不得有间隙。
9. 花键装配时齿面的齿面数不少于2/3，接触率在齿面的长度和高度方向不得低于60%。
10. 装配时轴颈处应用手转动应灵活、平稳。
11. 齿轮与轴的配合面应接触良好。

序号	代号	名称	数量	比例	材料	备注
1	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
2	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
3	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
4	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
5	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
6	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
7	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
8	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
9	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
10	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
11	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
12	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
13	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
14	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
15	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
16	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
17	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
18	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
19	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
20	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
21	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
22	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
23	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
24	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
25	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
26	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
27	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
28	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
29	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
30	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
31	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
32	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
33	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
34	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
35	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
36	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
37	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
38	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
39	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
40	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
41	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
42	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
43	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
44	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
45	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
46	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
47	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
48	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
49	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
50	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
51	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
52	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
53	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
54	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
55	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
56	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
57	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
58	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
59	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
60	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
61	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
62	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
63	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
64	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
65	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
66	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
67	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
68	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
69	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
70	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
71	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
72	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
73	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
74	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
75	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
76	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
77	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
78	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
79	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
80	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
81	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
82	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
83	GB10085-1988	齿圈	1	A3		
84	GB11345-1988	齿圈	1	A3		
85	GB10085-1988	齿圈	1	A3		

A0-纵向进给装配图

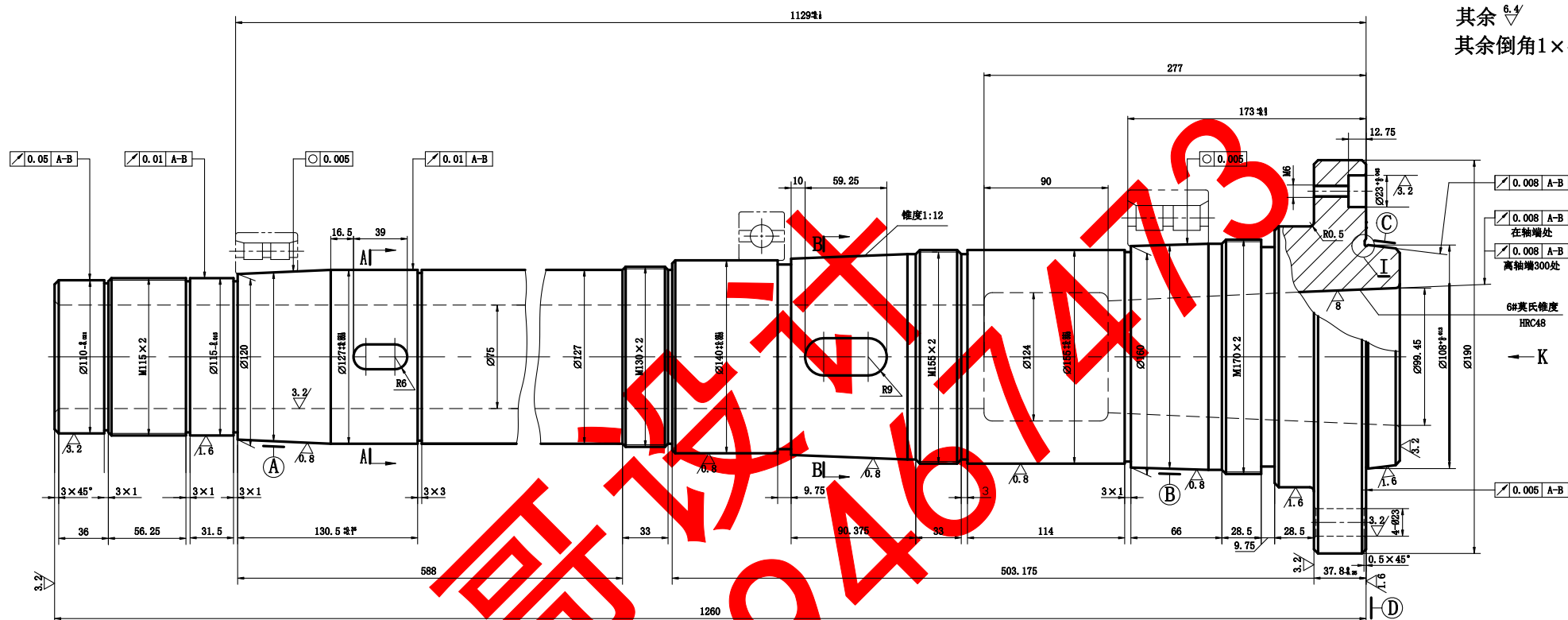


技术要求

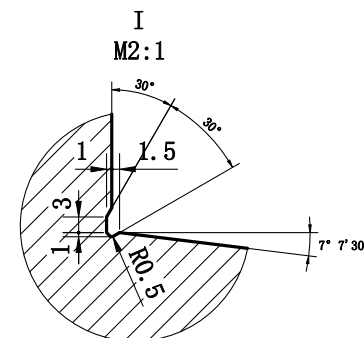
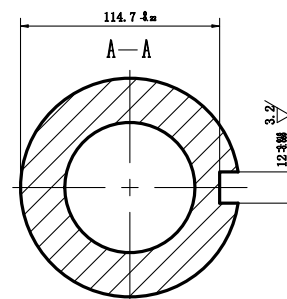
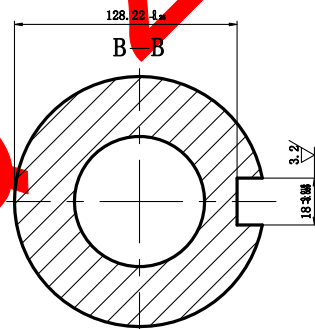
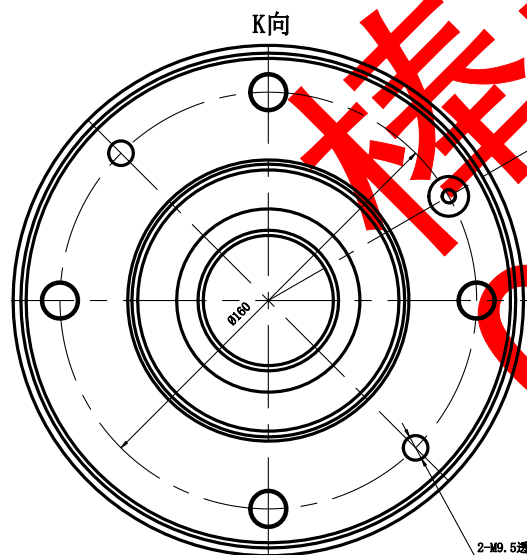
1. 研配丝杠螺母座与大刀架滑板的结合面，使螺母座轴线与轴承孔同心。
2. 调整丝杠传动必须平稳、轻快、无停滞现象。
3. 调整丝杠调整好后，配作定位销孔，使销孔与孔紧密配合。
4. 调整丝杠安装于J20机油滑箱，减速箱内注30号机械油按规定高度，轴承润滑油ZC-3。
5. 装配滚动轴承允许多用机油加热进行热装，油的温度不得超过100℃。
6. 滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。
7. 表面涂灰色油漆。

47	130000	步进电动机	1		
48	100000/1000-1000 1000-1000	六角电动机	4		
49	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机	4		
50	100000-1000 1000-1000	单圈电动机减速机	1		
51		齿轮	1	45	
52	100000/1000-1000 1000-1000	圆柱蜗轮蜗杆减速机	1		100, 500
53	100000-1000 1000-1000	外六角减速机	1	A3	
54		轴衬油	1		密封油腔
55		带节减速机	4	A3	
56	100000/1000-1000 1000-1000	压缩式密封油腔	1		
57	100000/1000-1000 1000-1000	六角电动机减速机	2		
58	100000/1000-1000 1000-1000	开带电动机减速机	2	100	
59		带	1	35	
60	100000/1000-1000 1000-1000	小圆锥	2		
61		轴衬油	1		
62		角轴减速机	2	A3	
63		带齿	1		60
64		带齿	1	HT150	
65		带齿	2	密封油腔	
66		带	1	35	
67	100000/1000-1000 1000-1000	内六角电动机减速机	1		
68		轴衬油	1	HT150	
69		带齿减速机带齿 (左)	1	35	
70		带齿减速机带齿 (右)	1	35	
71		带齿	1	35	
72	100000/1000-1000 1000-1000	内六角电动机减速机	12		
73		轴衬油	1	100	
74	100000/1000-1000 1000-1000	小圆锥	2		
75		带	1	35	
76	100000/1000-1000 1000-1000	十字轴电动机减速机	1		
77		带齿	1	35	
78	100000/1000-1000 1000-1000	轴衬油减速机	2		
79		带	1	35	
80		带齿	1	35	
81		带齿	1	35	
82		带齿	1	35	
83	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
84	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		外购
85	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		100, 500
86	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		100, 500
87	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
88	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
89	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
90	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
91	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
92	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
93	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
94	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
95	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
96	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
97	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
98	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
99	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
100	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
101	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
102	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
103	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
104	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
105	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
106	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
107	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
108	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
109	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
110	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
111	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
112	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
113	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
114	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
115	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
116	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
117	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
118	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
119	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
120	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
121	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
122	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
123	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
124	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
125	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
126	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
127	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
128	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
129	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
130	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
131	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
132	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
133	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
134	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
135	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
136	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
137	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
138	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
139	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
140	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
141	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
142	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
143	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
144	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
145	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
146	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
147	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
148	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
149	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
150	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
151	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
152	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
153	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
154	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
155	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
156	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
157	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
158	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
159	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
160	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
161	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
162	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
163	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
164	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
165	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
166	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
167	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
168	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
169	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
170	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
171	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
172	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
173	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
174	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
175	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
176	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
177	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
178	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
179	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
180	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
181	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
182	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
183	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
184	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
185	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
186	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
187	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
188	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
189	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
190	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
191	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
192	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
193	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
194	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
195	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
196	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
197	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
198	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
199	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
200	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
201	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
202	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
203	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
204	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
205	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
206	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
207	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
208	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
209	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
210	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
211	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
212	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
213	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
214	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
215	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
216	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
217	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
218	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
219	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
220	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
221	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
222	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
223	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
224	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
225	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
226	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
227	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
228	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
229	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
230	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
231	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
232	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
233	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
234	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (右)	1		
235	100000/1000-1000 1000-1000	带齿减速机带齿 (左)	1		
236	100000/1000-1000 1000-10				

A1-主轴



其余 $\frac{6.4}{\sqrt{R}}$
其余倒角 $1 \times 45^\circ$



技术要求

1. 轴颈A、B的径向跳动（在顶尖上检查）允差0.005mm。
2. 莫氏6号锥孔及1、12锥面用涂色法检查，接触率 $\geq 75\%$ ，并靠近大端。
3. 莫氏6号锥孔对主轴端面的位移允差 ± 0.2 。
4. 用环规紧贴C锥面，环规端面与D面的间隙允差0.05~0.10。
5. 材料选用45钢。

					45#		南华大学机械工程 院机械012班	
							弧面蜗杆数控专用 机床主轴	
标记	处数	分区	图样名称	签名	年	月		
设计			标准件				阶段标记	数量 比例
审核								1:1
工艺							共 7 张	第 7 张