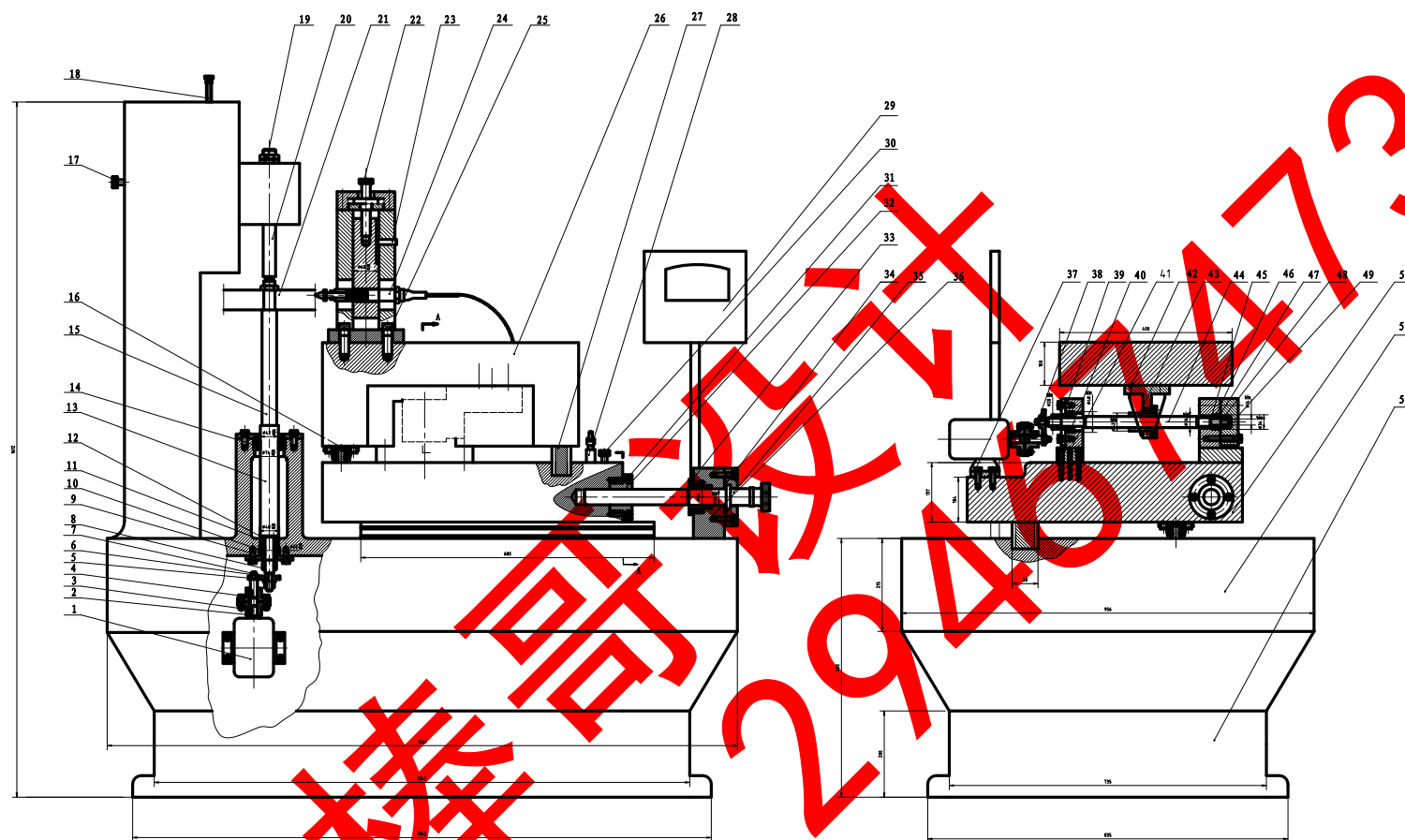


A0-总装图



技术要求:

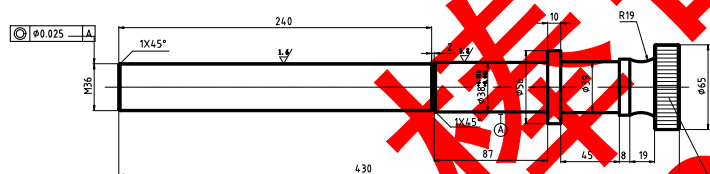
1. 机床装配好后, 主轴的各项精度要求应按有关规定进行检验
2. 各轴承内以航空润滑油7007
3. 各密封处, 接头不得渗漏, 漏油。
4. 测量时位移传感器向齿轮手动运动时, 快接触时不要太用力, 以免损坏, 用微调丝杆调整来保证位移。

52	底座	1			
51	底座	1			
50	调整螺栓	1	45		
49	轴承盖	1			
48	M8X1-6g	2			GB6170SR5
47	调整螺栓	2	45		
46	滚动轴承	2			GB/T276-94
45	防尘圈	2	45		
44	PC2005-25	1			
43	滚动轴承	1			
42	调整螺栓	1	45		
41	A4X30	1	45		GB119-86
40	M4-6gX20	4			GB6170-85
39	轴承盖	2	45		
38	轴承盖	2	45		GB5782-86
37	M5-6X20	10			GB5782-86
36	滚动轴承	1	45		
35	调整螺栓	1			
34	定位块	1			
33	M8-6gX28	6			
32	螺母	1			
31	M5-6gX20	6			GB70-85
30	调整手柄	1			
29	指示表	1			
28	调整螺栓	1			
27	浮动支承	1			
26	M5-6gX20	1	45		
25	M5-6gX20	1	45		GB70-85
24	位移传感器	1			
23	A6X22	1	45		GB6119-86
22	滚动轴承	1			
21	滚动轴承	1			
20	上顶皮	1	45		
19	M16X15-6H	2			GB6170-86
18	螺母	1	45		
17	调整螺栓	1			
16	滚动轴承	1			
15	下顶皮	1	45		
14	向心滚动轴承	1			GB/T276-94
13	下顶皮	1	45		
12	调整螺栓	2	45		
11	调整螺栓	2	45		
10	滚动轴承	2			GB/T276-94
9	防尘圈	4	45		
8	M20X2-6H	4			GB6170-86
7	z=50	2	45		
6	齿轮	1			
5	z=24	2	45		
4	M6-6gX30	2			GB5782-86
3	M6-6H	2			GB6170-86
2	YLD	2			
1	368F003	2			
序号	代号	名称	材料	数量	备注
					太湖学院
制图/审核/会签/校对/日期					电液液开线齿轮齿形图
设计/审核/校对/日期					共 1 页 第 1 页
121	数量				

[illegible]

技术要求

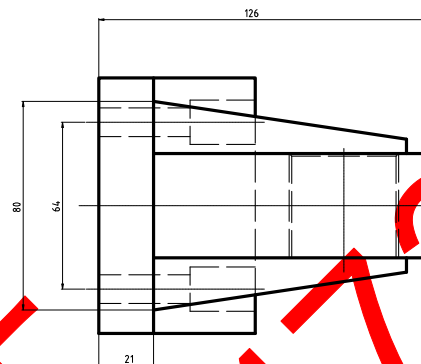
1. 热处理HRC40-45
2. 其余周边倒角0.3X45
3. 未注公差按IT14级
4. 未注形位公差按C级

[illegible]

技术要求

1. 热处理HRC35-40
2. 其余周边倒角0.3X45
3. 未注公差按IT14级
4. 未注形位公差按C级

						45	太湖学院		
							微调丝杆		
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年月日				
设计	制图		标准号			阶段标记	重量	比例	
								1:2	
审核						共17张 第12张			
工艺			批准						



Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support, showing dimensions and a red watermark.

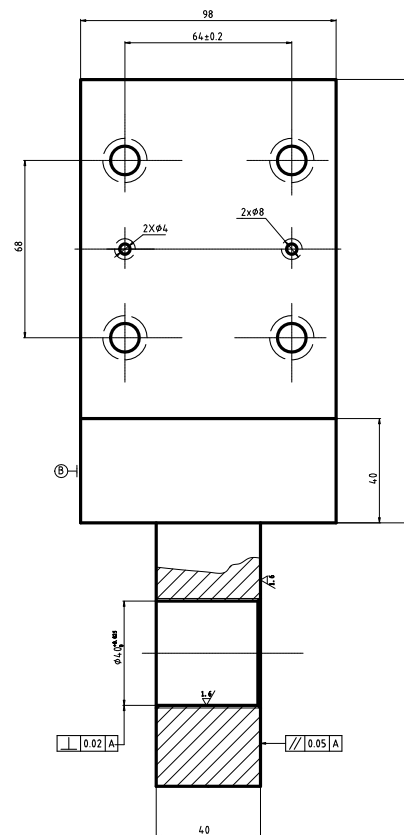
Dimensions:

- Top horizontal dimension: 25
- Top vertical dimension: 60
- Right vertical dimension: 4-5/17
- Right horizontal dimension: 58
- Bottom vertical dimension: 100
- Bottom horizontal dimension: 100

Features and Annotations:

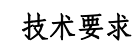
- Red watermark: "Redo" (large, stylized, diagonal).
- Section line: A-A (indicated by a triangle and the letter A).
- Radius: R5 (indicated at the bottom left and bottom right corners).
- Section: A-A (indicated by a triangle and the letter A).
- Section: B-B (indicated by a triangle and the letter B).
- Section: C-C (indicated by a triangle and the letter C).
- Section: D-D (indicated by a triangle and the letter D).
- Section: E-E (indicated by a triangle and the letter E).
- Section: F-F (indicated by a triangle and the letter F).
- Section: G-G (indicated by a triangle and the letter G).
- Section: H-H (indicated by a triangle and the letter H).
- Section: I-I (indicated by a triangle and the letter I).
- Section: J-J (indicated by a triangle and the letter J).
- Section: K-K (indicated by a triangle and the letter K).
- Section: L-L (indicated by a triangle and the letter L).
- Section: M-M (indicated by a triangle and the letter M).
- Section: N-N (indicated by a triangle and the letter N).
- Section: O-O (indicated by a triangle and the letter O).
- Section: P-P (indicated by a triangle and the letter P).
- Section: Q-Q (indicated by a triangle and the letter Q).
- Section: R-R (indicated by a triangle and the letter R).
- Section: S-S (indicated by a triangle and the letter S).
- Section: T-T (indicated by a triangle and the letter T).
- Section: U-U (indicated by a triangle and the letter U).
- Section: V-V (indicated by a triangle and the letter V).
- Section: W-W (indicated by a triangle and the letter W).
- Section: X-X (indicated by a triangle and the letter X).
- Section: Y-Y (indicated by a triangle and the letter Y).
- Section: Z-Z (indicated by a triangle and the letter Z).

1. 未注铸造圆角R5-10
2. 铸件应彻底清砂, 水冒口应清除平整
3. 铸件需人工时效
4. 铸件不得有砂眼, 气孔, 裂纹
5. 不加工表面涂底漆
6. 未注公差按IT14级
7. 未注形位公差按C级



					HT200		太湖学院	
							测量滑块支架	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计	审核	制图	标准件			前置标记	数量	比例
						共17张	第13张	1/1

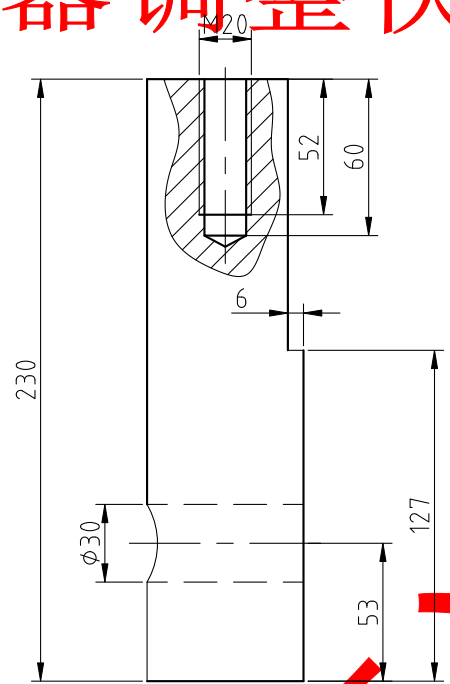
其余✓



1. 铸件不得有砂眼, 气孔, 裂纹等缺陷
2. 铸件加工后进行人工处理

						HT200	太湖学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	测量滑架箱体
设计	东晓松		标准化						
审核								1:4	
工艺			批准			共17 张	第8 张		

A3-传感器调整快7



其余 ∇ 6.3

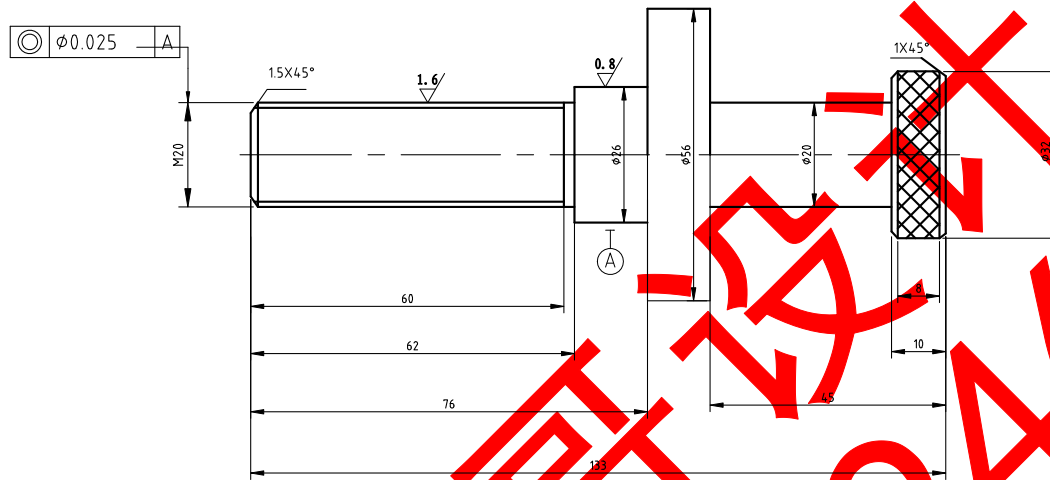
技术要求

1. 热处理HRC40-45
2. 其余周边倒角0.3X45
3. 未注公差按IT14级
4. 未注形位公差按C级

							45			太湖学院	
										传感器调整快	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例		
设计	朱敬松		标准化								
审核									1:1		
工艺			批准				共17 张		第7 张		

A3-滚花螺杆4

其余  6.3



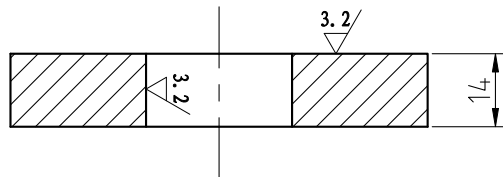
技术要求

1. 热处理HRC40-45
2. 其余周边倒角3X45
3. 未注公差按IT14级
4. 未注形位公差按C级

							45			太湖学院	
										滚花螺杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段	标记	重量	比例	
设计	朱敬松		标准化							1:1	
审核											
工艺			批准				共17张		第4张		

A3-滚花螺杆垫块6

其余  6.3



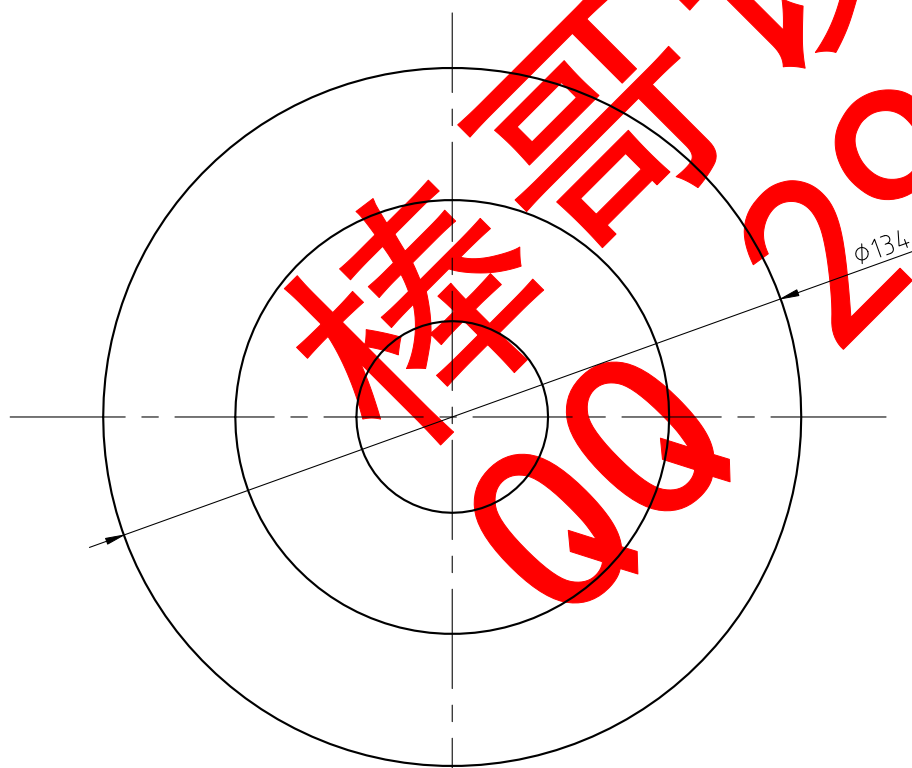
技术要求

1. 热处理HRC40-45
2. 其余周边倒角0.3X45
3. 未注公差按IT14级
4. 未注形位公差按C级

						45	太湖学院		
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日				
设 计	朱敬松		标准化			阶 段 标 记	重 量	比 例	滚花螺杆垫块
审 核								1:1	
工 艺			批 准			共17 张 第 6 张			

Technical drawing of a shaft-hub assembly showing a cross-section. The drawing includes the following dimensions and features:

- Outer Diameter:** $\phi 84$
- Inner Diameter:** $\phi 37$
- Length:** 42
- Surface Finish:** Two surface finish symbols are present, both indicating a maximum roughness of $3.2 \mu\text{m}$.
- Material:** The material is specified as $\phi 0.05 \text{ A}$ in the bottom right corner.

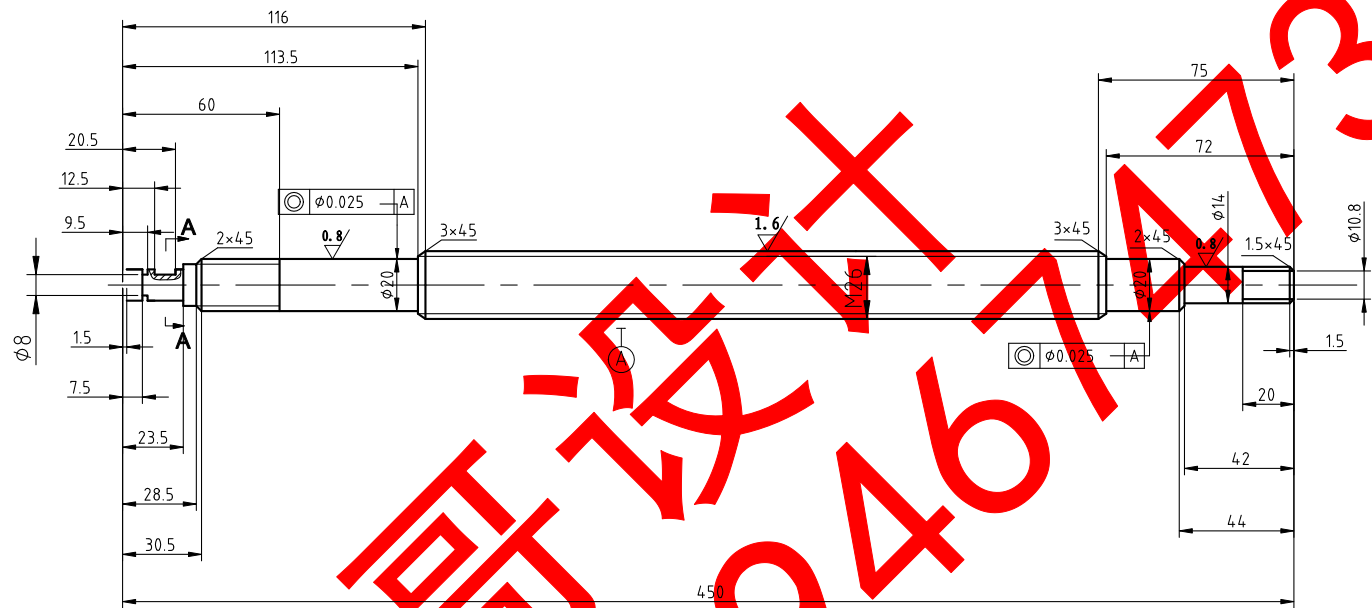


其余 6.3

1. 热处理HRC40-45
2. 其余周边倒角0.3X45
3. 未注公差按IT14级
4. 未注形位公差按C级

						45	太湖学院		
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日				
设 计	朱敬松		标准化			阶 段 标 记	重 量	比 例	滚花螺杆上支架
审 核								1:1	
工 艺			批 准			共17 张		第5 张	

A3-滚珠丝杆14

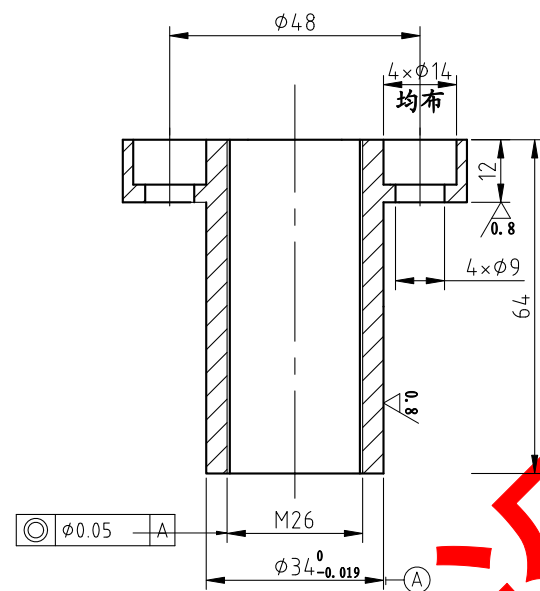


技术要求

1. 热处理HRC35-40
2. 其余周边倒角0.3X45
3. 未注公差按IT14级
4. 未注形位公差按C级

							45			太湖学院	
										滚珠丝杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段	标记	重量	比例	
设计	朱敬松		标准化							1:1	
审核											
工艺			批准				共17张		第14张		

A3-滚珠丝杠副17



其余 $\sqrt{6.3}$

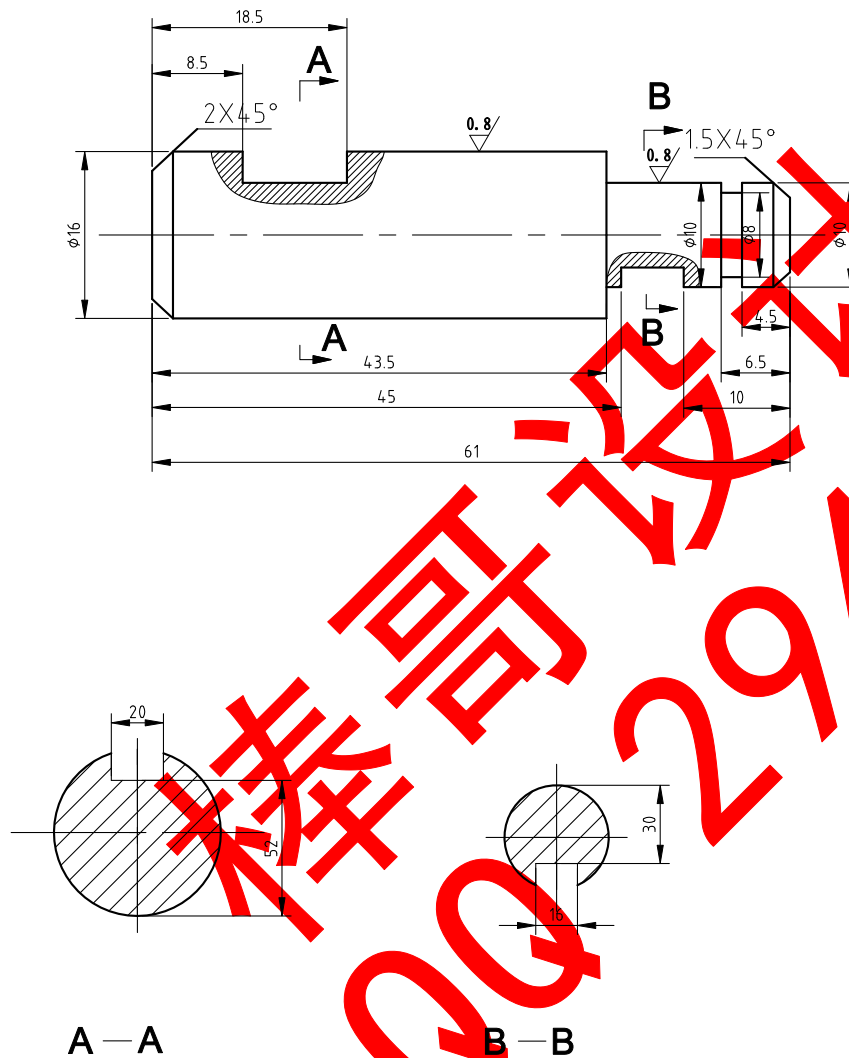
技术要求

1. 热处理HRC40-45
2. 其余周边倒角0.3X45
3. 未注公差按IT14级
4. 未注形位公差按C级

						45			太湖学院	
									滚珠丝杠副	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	重量	比例	
设计	朱敬松		标准化						1:1	
审核										
工艺			批准			共17张		第17张		

A3-连接轴3

其余 $\sqrt[6.3]{}$

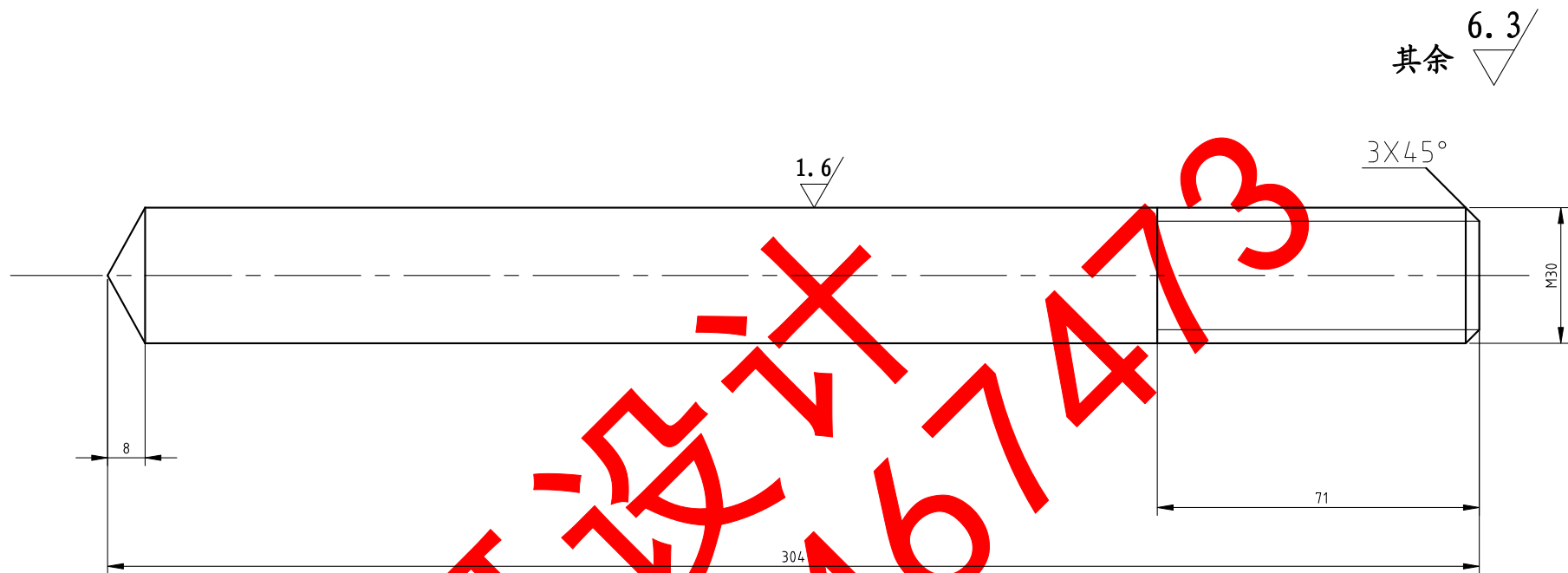


技术要求

1. 热处理HRC35-40
2. 其余周边倒角0.3X45
3. 未注公差按IT14级
4. 未注形位公差按C级

							45			太湖学院	
										连接轴	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段	标记	重量	比例	
设计	朱敬松		标准化								
审核										2:1	
工艺			批准				共17张		第3张		

A3-上顶尖1



技术要求

1. 热处理HRC40-45
2. 其余周边倒角3X45
3. 未注公差按IT14级
4. 未注形位公差按C级

									太湖学院					
												上顶尖		
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日									
设 计	朱敬松		标准化			阶 段 标 记		重 量	比 例					
										1:1				
审 核														
工 艺			批 准			共 17 张			第 1 张					

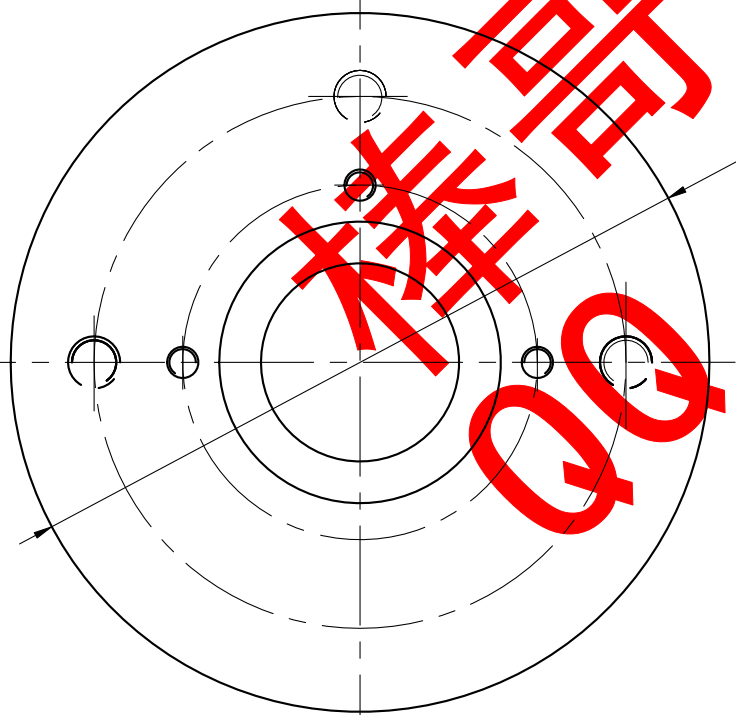
Technical drawing of a mechanical part (Figure 1-10) showing a cross-section with various dimensions and features. The drawing includes a main view and a detail view (A).

Main View Dimensions and Features:

- Overall width: $\phi 102$
- Overall height: 72
- Top left corner: $4 \times M6$ (uniformly distributed, 均布)
- Top center hole: $\phi 68$ (outer diameter), $\phi 54$ (inner diameter), depth 8.0
- Right side hole: $\phi 38^{+0}_{-0.019}$, depth 30
- Bottom right corner: $4 \times M10$ (uniformly distributed, 均布)
- Surface finish: $R 1.6$ on the right side.

Detail View (A):

- Shows a cross-section of a hole with a diameter of $\phi 0.05$.

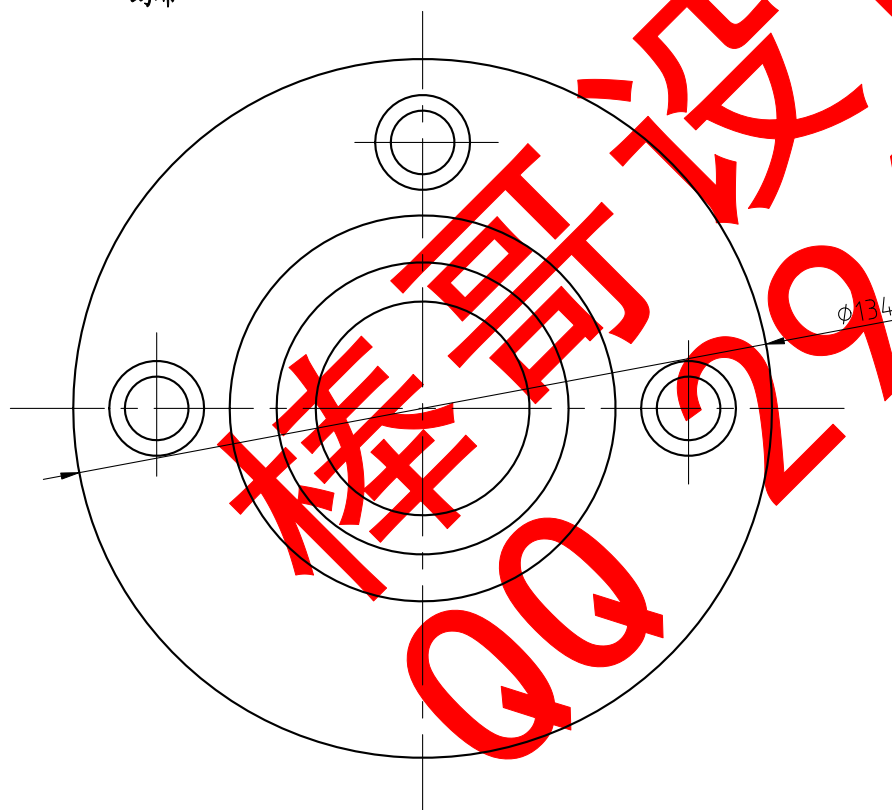
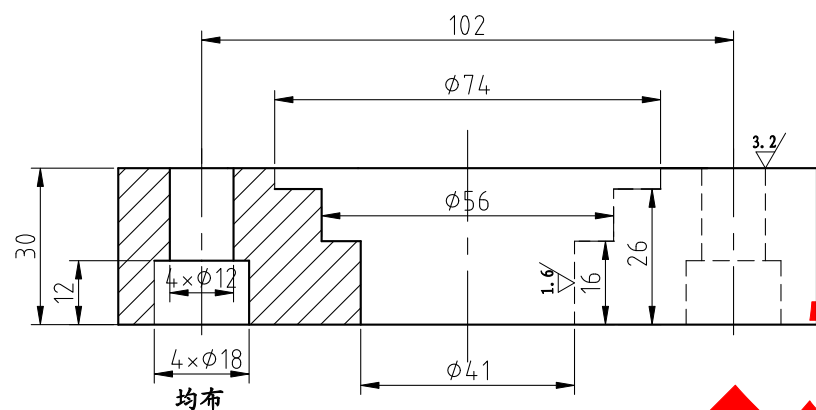


其余 6.3

1. 未注铸造圆角R5-10
2. 铸件应彻底清砂，水冒口应清除平整
3. 铸件需人工时效
4. 铸件不得有砂眼，气孔，裂纹
5. 不加工表面涂底漆
6. 未注公差按IT14级
7. 未注形位公差按C级

						45				太湖学院	
										阶段标记	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	朱敬松		标准化							1:1	
审核											
工艺			批准			共17张			第9张		

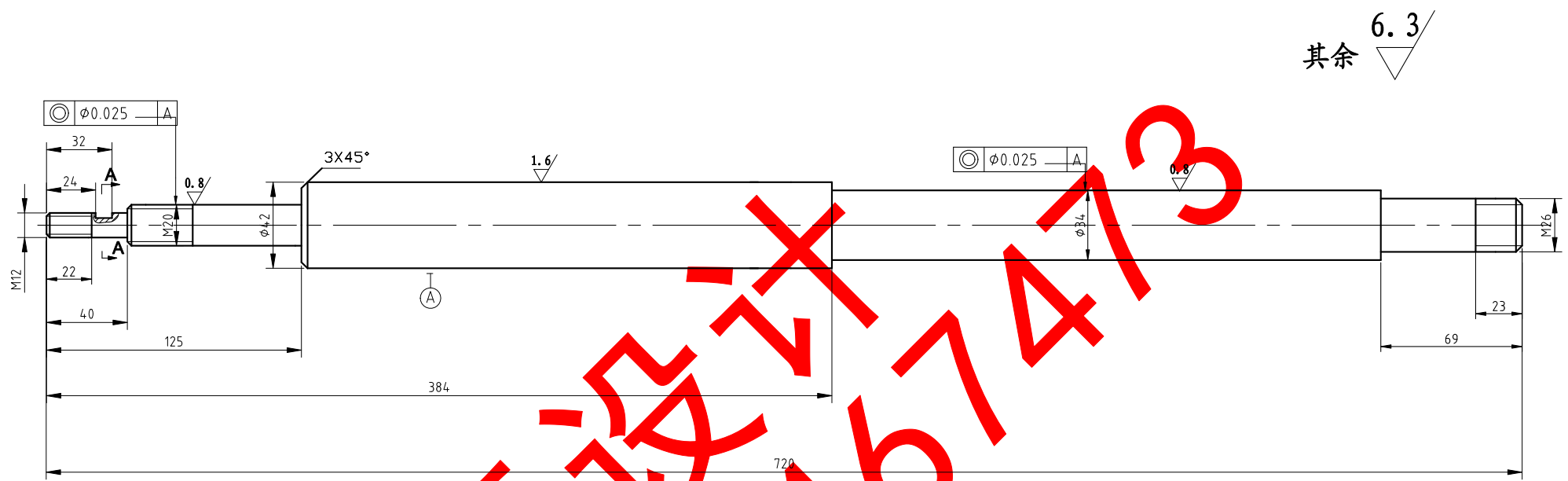
其余 6.3



1. 热处理HRC40-45
2. 其余周边倒角0.3X45
3. 未注公差按IT14级
4. 未注形位公差按C级

						45	太湖学院		
							微调丝杆右固定板		
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日				
设 计	朱敬松		标准化			阶 段 标 记	重 量	比 例	
								1:1	
审 核									
工 艺			批 准			共17 张 第10 张			

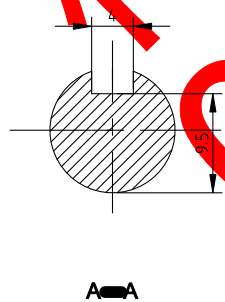
A3-下顶尖轴2



其余 $\sqrt{6.3}$

技术要求

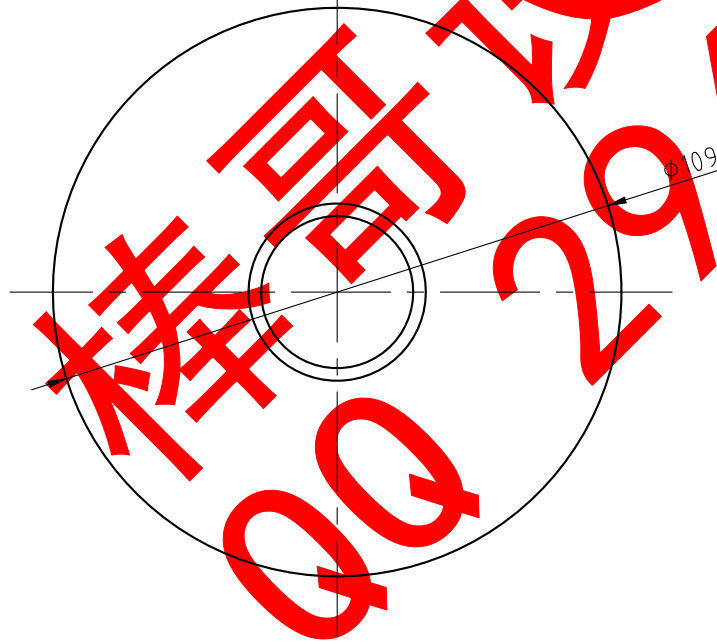
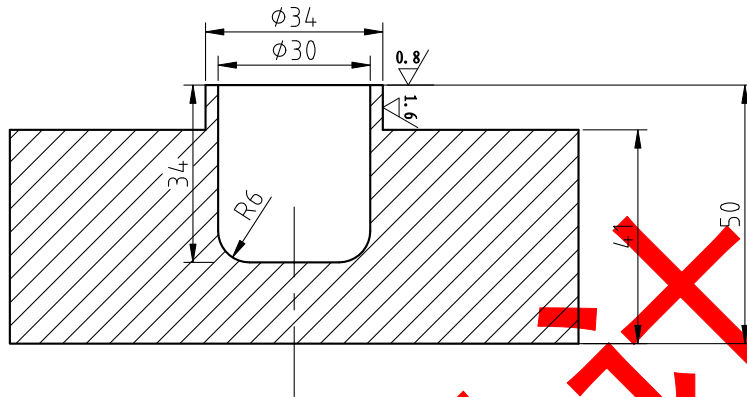
1. 热处理HRC35-40
2. 其余周边倒角0.3X45
3. 未注公差按IT14级
4. 未注形位公差按C级



							45			太湖学院	
										下顶尖轴	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段	标记	重量	比例	
设计	朱敬松		标准化							1:2	
审核											
工艺			批准				共17张		第2张		

A3-轴承端盖16

其余 $\frac{6.3}{\sqrt{\quad}}$

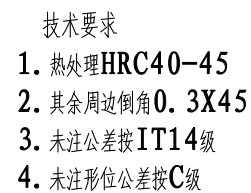


技术要求

1. 热处理HRC40-45
2. 其余周边倒角0.3X45
3. 未注公差按IT14级
4. 未注形位公差按C级

							45			太湖学院	
										轴承端盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段	标记	重量	比例	
设计	陈敬松		标准化							1:1	
审核											
工艺			批准				共17张			第16张	

其余 6.3



						45				太湖学院					
														轴承座	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日	阶 段 标 记		重 量	比 例						
设 计	朱敬松		标准化												
审 核										1:1					
工 艺			批 准			共7 张		第15 张							