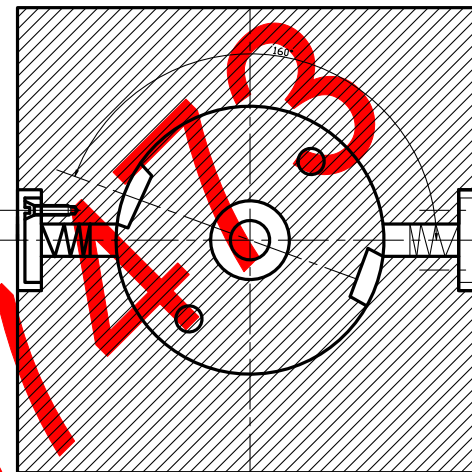
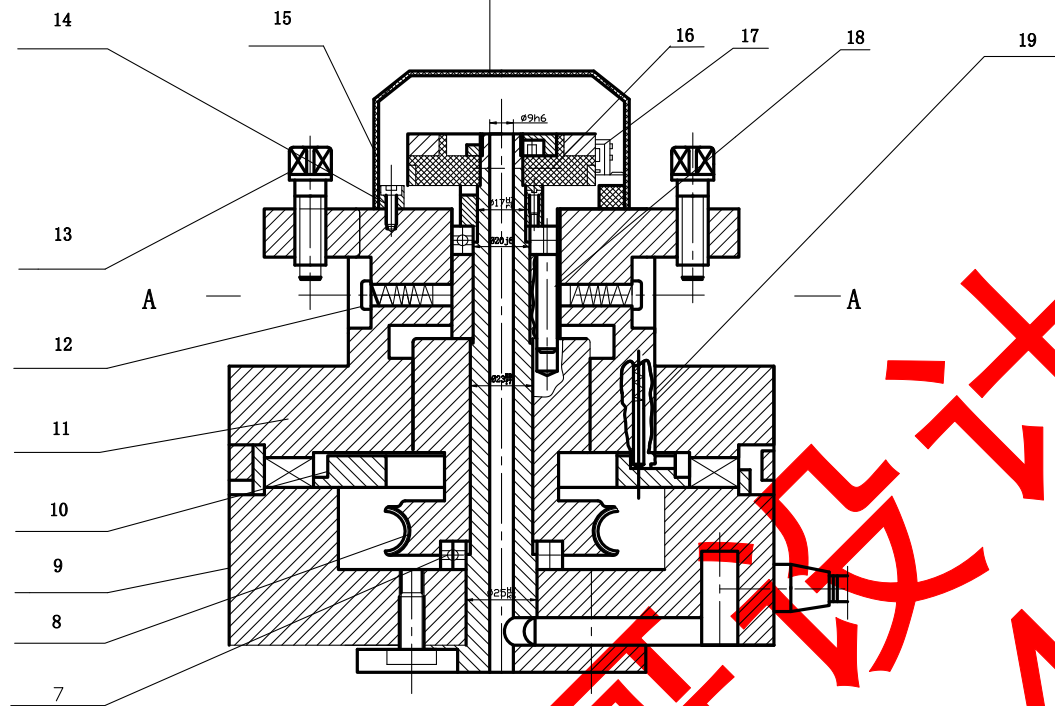
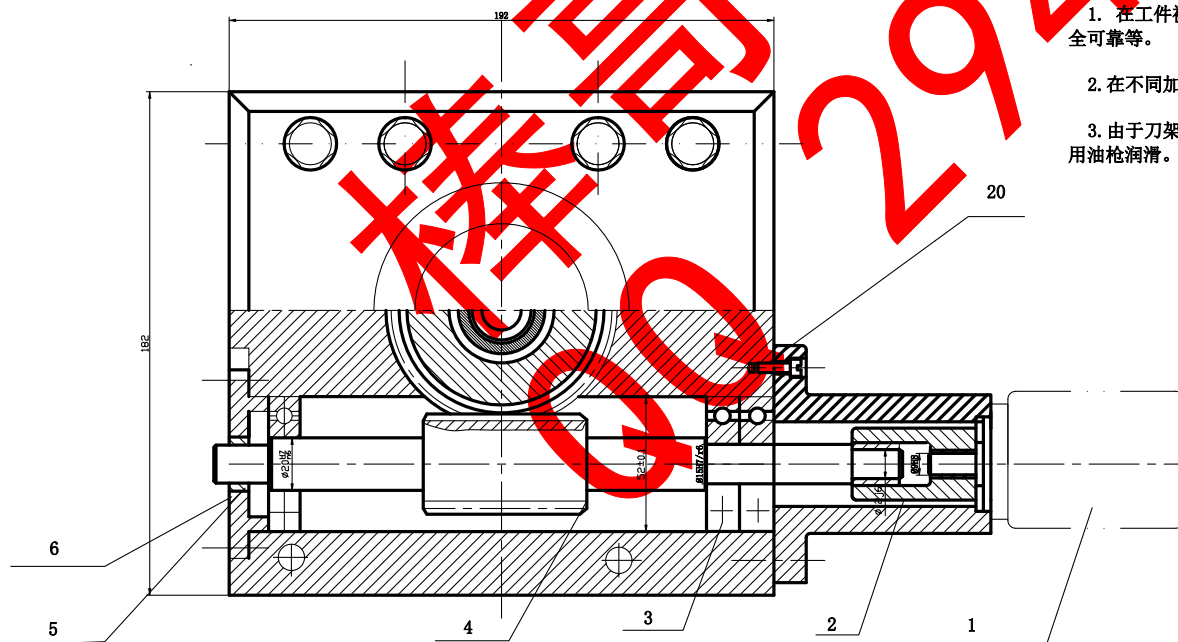


1-自动刀架装配图-A1



技术要求

1. 在工件被切削的过程中应该保证换刀时间准确安全可靠等。
2. 在不同加工过程中应保持较高的重复定位精度。
3. 由于刀架长期的工作中需要润滑，为了方便润滑采用油枪润滑。

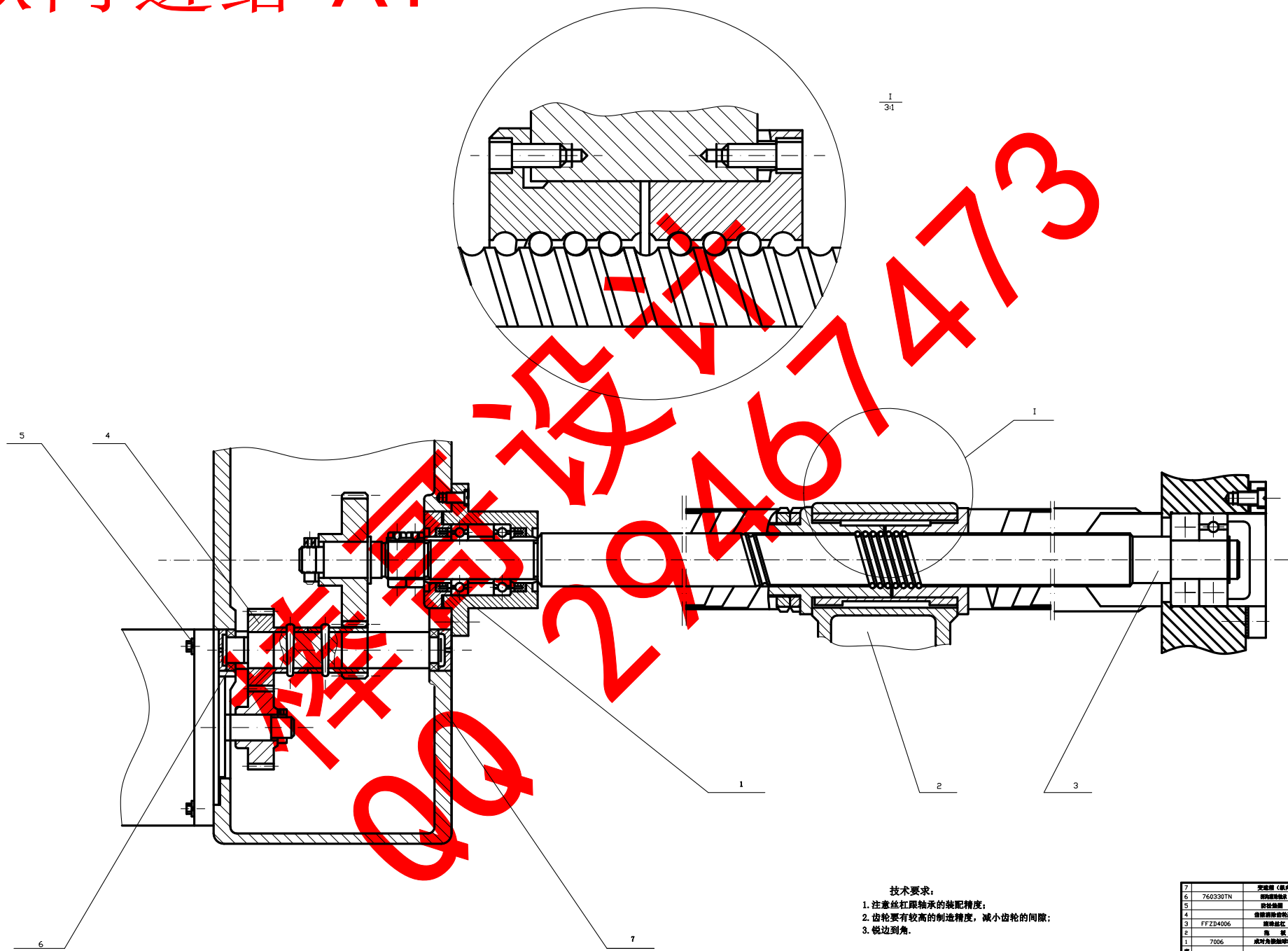


20	螺钉M10×20	4	HT150	Gb/T65-1985	
19	粗定位销	1	30	Gb/119-86	
18	销钉	1	HT150		
17	电刷	1			
16	发信体	1			
15	电刷座	1			
14	螺钉M8×20	5	HT200	Gb/T68-1985	
13	螺栓M16	1	HT200	Gb/T5780-1986	
12	球头销	1	HT150		
11	刀架体	1			
10	粗定位盘	1	HT150		
9	刀架底座	1	HT150		
8	蜗轮丝杠	1	ZCuA110Fe 3		
7	轴承61805	1	Cr15	Gb/T276-1994	
6	轴承端盖	1	HT150		
5	轴承	1	45		
4	蜗杆轴	1	40Cr		
3	轴承 61802	3	cr15	Gb/T276-1994	
2	联轴器	1			
1	电机	1			外购
序号	名称	数量	材料	标准	备注
设计					成都电子高专
校核					
审核			比例	1.5: 1	四方刀架结构装配图
班级	学号				A1

Technical drawing of a mechanical part (Figure 10-10) showing a side view and a top view. The side view includes dimensions: total length 68, outer diameter 76, inner diameter 50, and various section dimensions. The top view shows a circular flange with 6 holes, a 60-degree angle, and a diameter of 63. A red watermark '294617473' is overlaid on the drawing.

										横向进给系统滚珠丝杠 FFZD3204	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计				标准化			阶段标记	重量	比例		
									1:1		
审核											
工艺				批准			共 1 张 第 1 张				

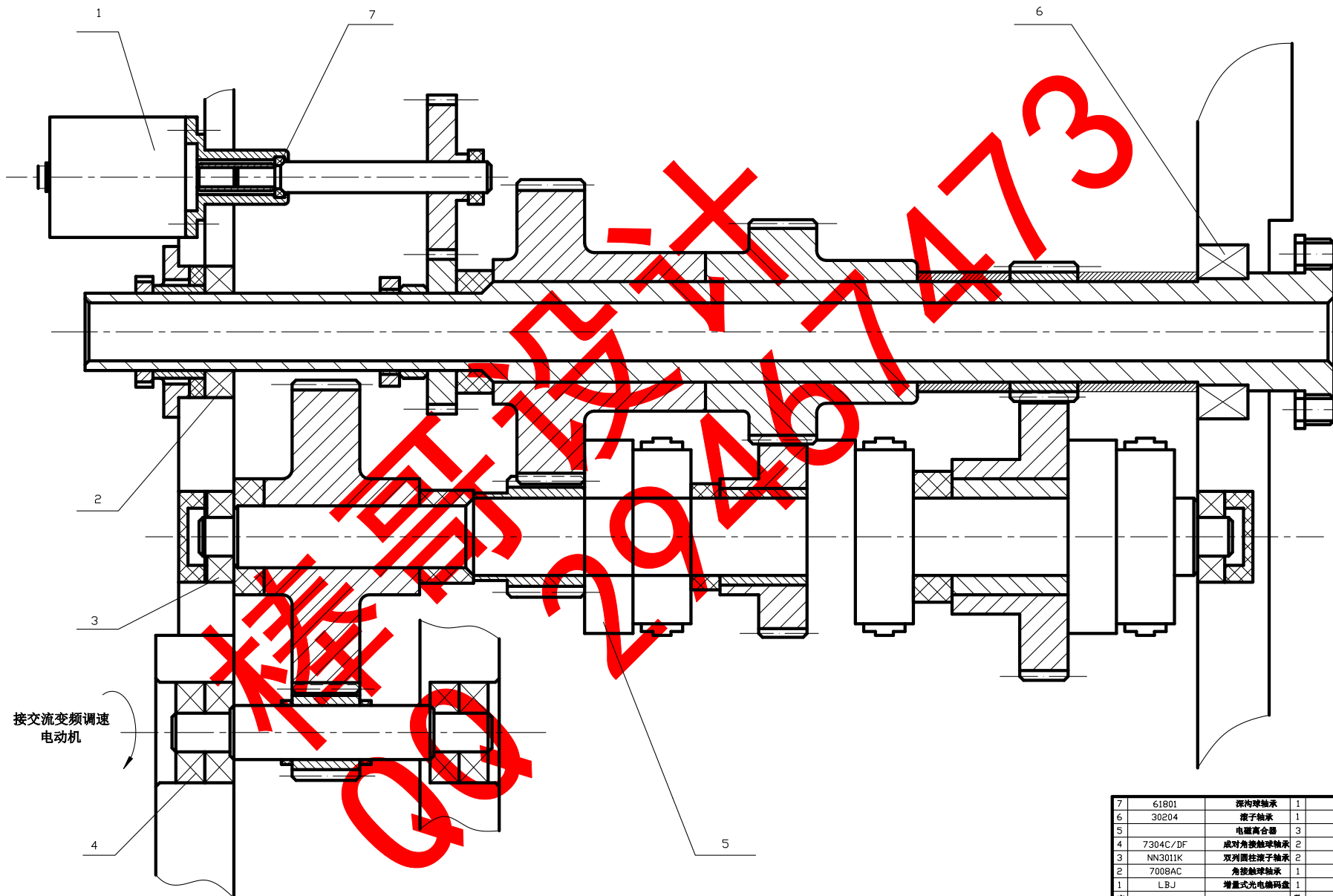
3-纵向进给-A1



- 技术要求:
1. 注意丝杠跟轴承的装配精度;
 2. 齿轮要有较高的制造精度, 减小齿轮的间隙;
 3. 锐边到角.

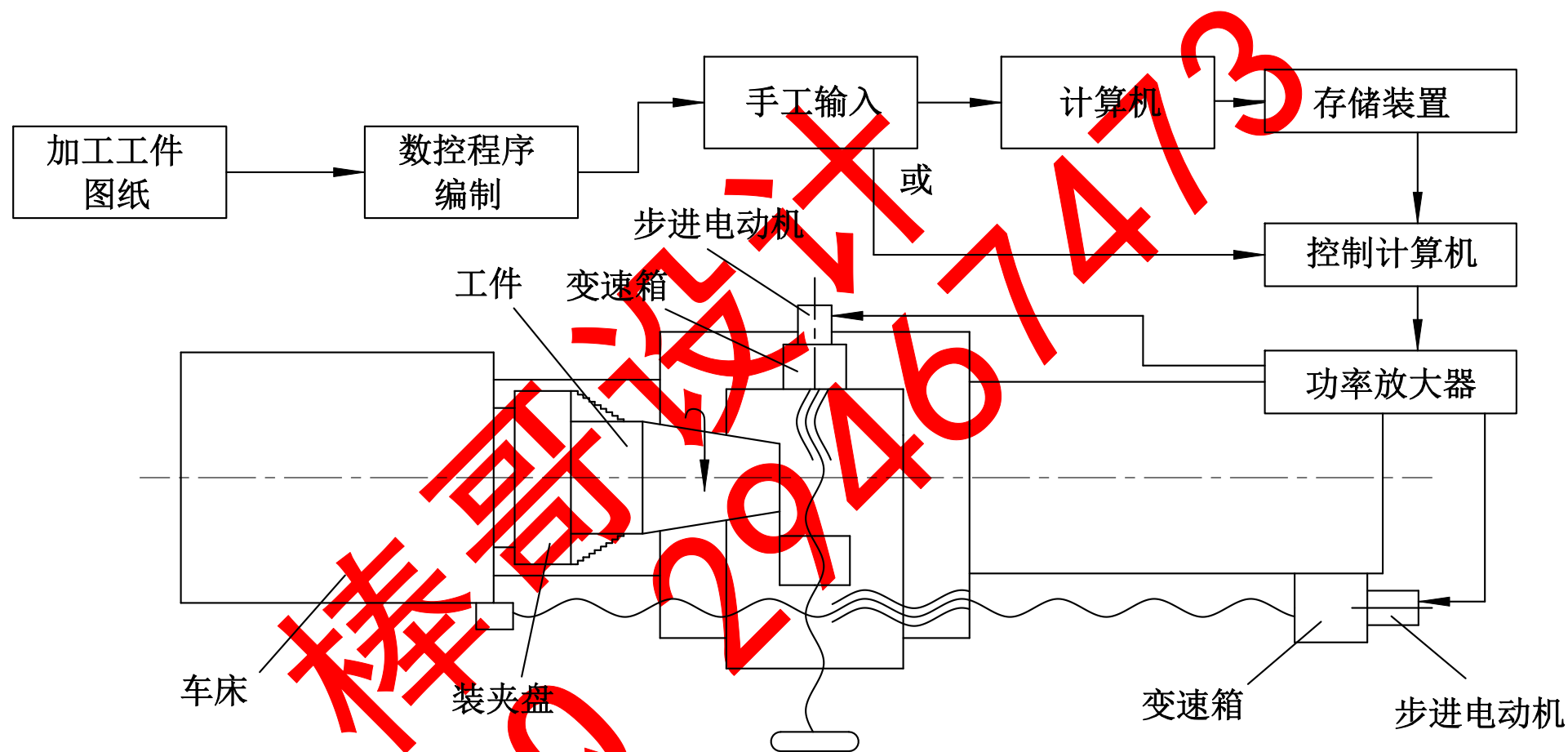
7	变通槽 (圆角)	1	HT25			
6	760330TN	2	45			
5	齿轮轴	2				
4	自锁脚踏齿轮	1	40Cr			
3	FFZD4006	1	45			
2	轴	1	45			
1	7006	2	45			
序号	代号	名称	数量	材料	备注	备注
标记	数量	设计	审核	日期	比例	纵向进给机构示意图
制图						
审核						
工艺						
共	1	张	第	1	张	

4-主轴箱传动系统-A1



7	61801	深沟球轴承	1	45				随对图安装
6	30204	滚子轴承	1	45				
5		电磁离合器	3					
4	7304C/DF	成对角接触球轴承	2	45				
3	NN3011K	双列圆柱滚子轴承	2	45				
2	7008AC	角接触球轴承	1	45				
1	LBJ	增量式光电编码器	1					
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量	总计重量	备 注	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	车床床头箱结构图		
设计			标准化					
				阶段标记	重量	比例		
审核						1:1		
工艺		批准	共 1 张 第 1 张					

5-数控改造的总体方案示意图-A2



												数控改造的总体 方案示意图						
标记	外数	分区	更改文件号	签名	年月日													
设计			标准化										阶段标记		重量	比例		
审核																		
工艺			批准			共 张 第 张												