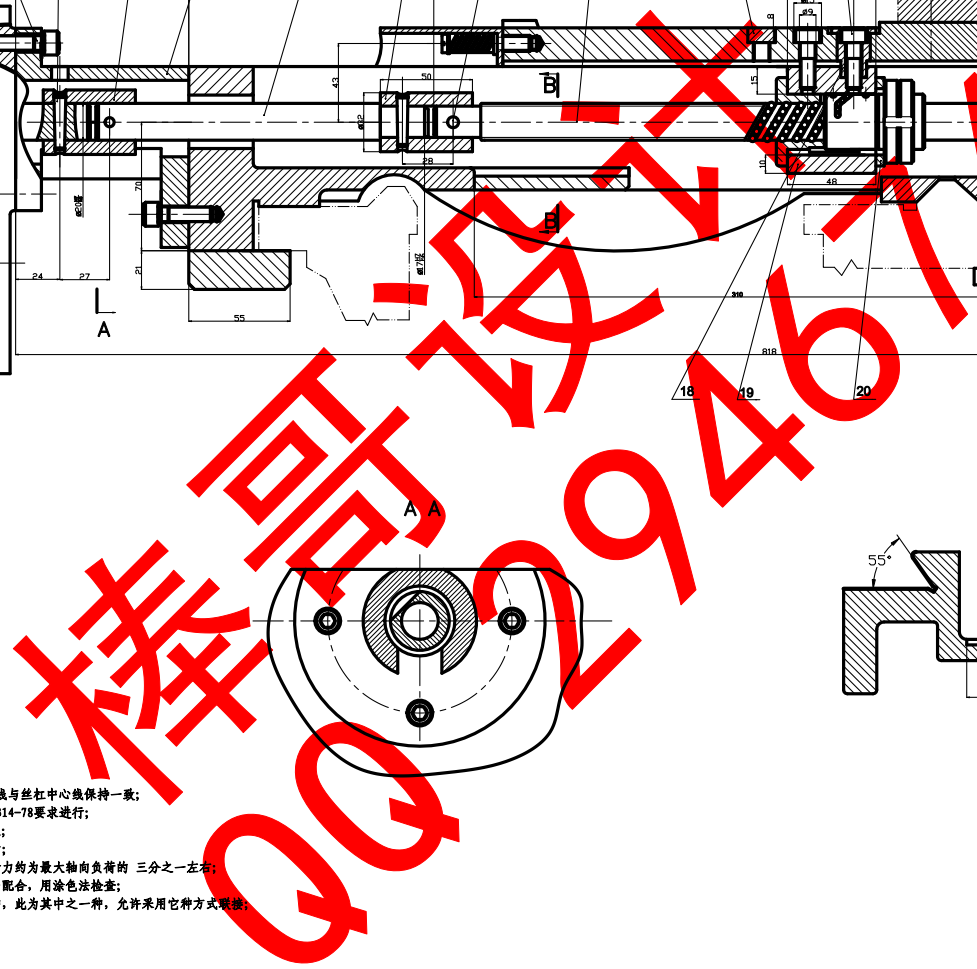


1

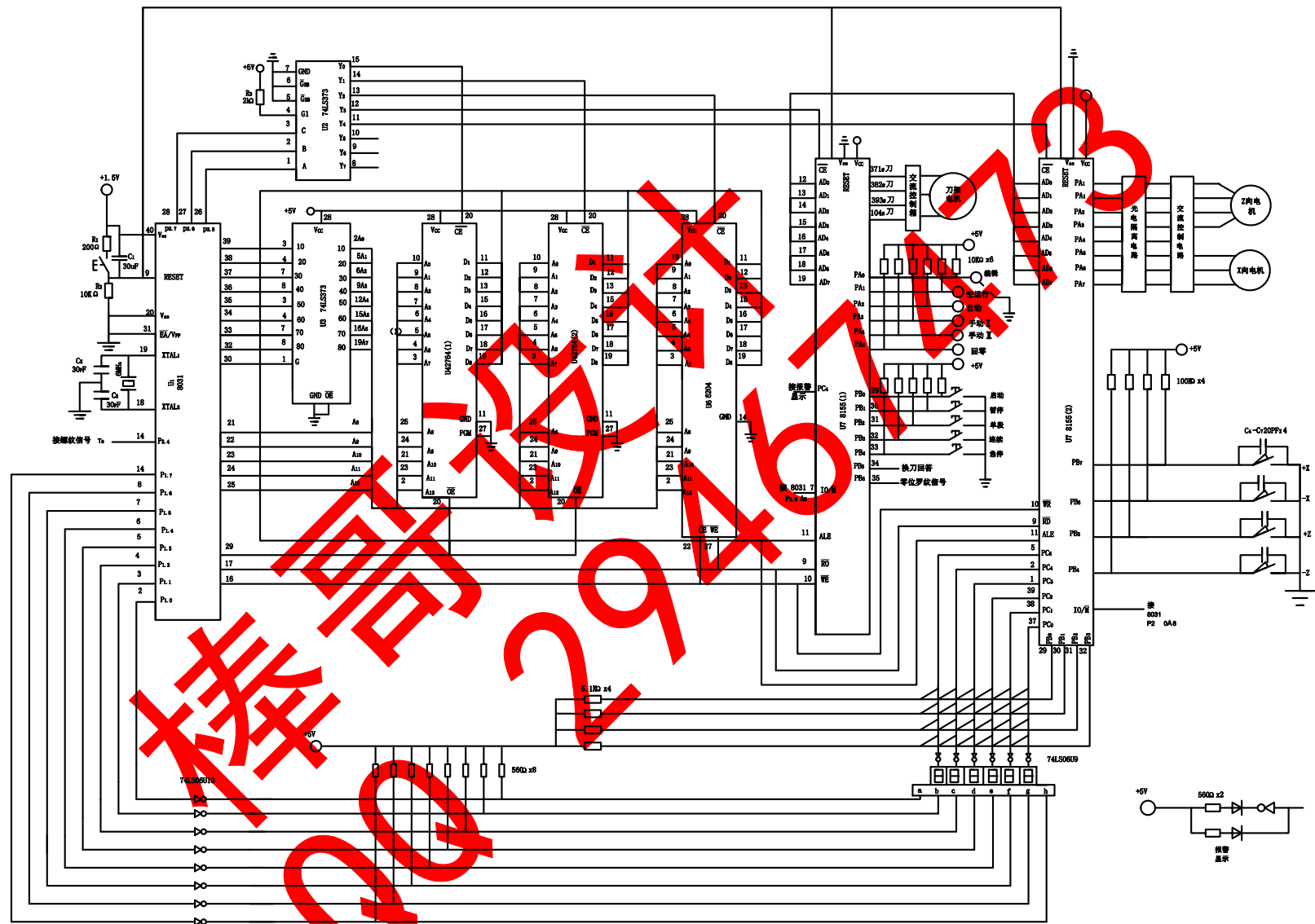


技术要求

1. 安装后应使减速步进电机输出轴中心线与丝杠中心线保持一致;
2. 液流丝杠安装《普通车床床身》JB2314-78要求进行;
3. 丝杠转动应平稳、轻快、无阻滞现象;
4. 液流丝杠副应定期打油—20机油润滑;
5. 液流丝杠副采用双螺母驱动,其预紧力应为最大轴向负荷的 三分之一左右;
6. 螺母与两工件之间的锥孔必须完全紧密配合,用涂油法检查;
7. 减速步进电机与板板联接方式有多种,此为其中之一件,允许采用它种方式联接;
8. 未注件号者均为原零部件。

序号	代号	名称	数量	材料	零件编号	备注
24	CJ7351-40-02-00	固定套	1	HT200		原图设计
25	CJ7351-40-02-00	轴	1	15#		
26	GB7115-1-2000	螺母	2	35		5×32
27	GB/T115-1-2000	轴衬圈	1	35		
28	GB/T975-2002	轴圈	1	65Mn		36
29	CJ7351-40-02-01	螺母套	1	45		
30	CJ7351-40-02-00	轴	1	45		
31		液压步进电机	1			110P090
34	GB/T1-2000	螺钉	8	35		MB×28
35	GB117-2000	螺母	2	35		5×32
36		联轴器	1	45		
37	CJ7351-40-02-01	联轴器架	1	HT200		
38	CJ7351-40-02-04	轴	1	HT150		
39	CJ7351-40-02-03	联轴器	1	45		
40	GB117-2000	螺母	2	35		5×28
41	CJ7351-40-02-01	联轴器轴圈	1	45		
42		固定架底座	1	45		
43	GB/T1-2000	螺钉	4	35		MB×20
44		联轴器	1	45		
45	GB/T9710-2000	螺母	4	Q235		MB150
46	GB/T975-2002	轴	4	65Mn		12
47	GB/T9710-2000	螺母	4	Q235		MB150
48	GB/T9710-2000	螺母	4	Q235		GB93
49	CJ7351-40-02-01	固定套	1	45		

2-电路原理图(A0)



设计	审核	批准	日期	姓名	日期	阶段	标记	重量	比例	微机数控系统硬件
制图	校对	审核	日期	姓名	日期	阶段	标记	重量	比例	电路图
工艺	批准	批准	日期	姓名	日期	阶段	标记	重量	比例	共 x 张 第 xx 张

Technical drawing of a mechanical part, likely a bearing housing or flange, showing a side view and a top view.

Side View Dimensions:

- Total length: 76
- Outer diameter: $\varnothing 50$
- Inner diameter: $\varnothing 32$
- Step diameters: $\varnothing 38$, $\varnothing 31.2$, $\varnothing 28$
- Flange thickness: 6
- Internal hole diameter: $\varnothing 10$
- Internal hole offset: 11
- Internal hole diameter: $\varnothing 5.8$
- Internal hole offset: 14
- Internal hole diameter: $\varnothing 12$
- Internal hole offset: 3
- Internal hole diameter: $\varnothing 10$
- Internal hole offset: 11
- Internal hole diameter: $\varnothing 5.8$
- Internal hole offset: 14

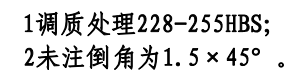
Top View Dimensions:

- Outer diameter: $\varnothing 63$
- Inner diameter: $\varnothing 5$
- Angle: 60°

A large red watermark "29407473" is overlaid diagonally across the drawing.

												横向往给系统滚珠丝杠 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			
审核										1:1			
工艺				批准		共 1 张 第 1 张							

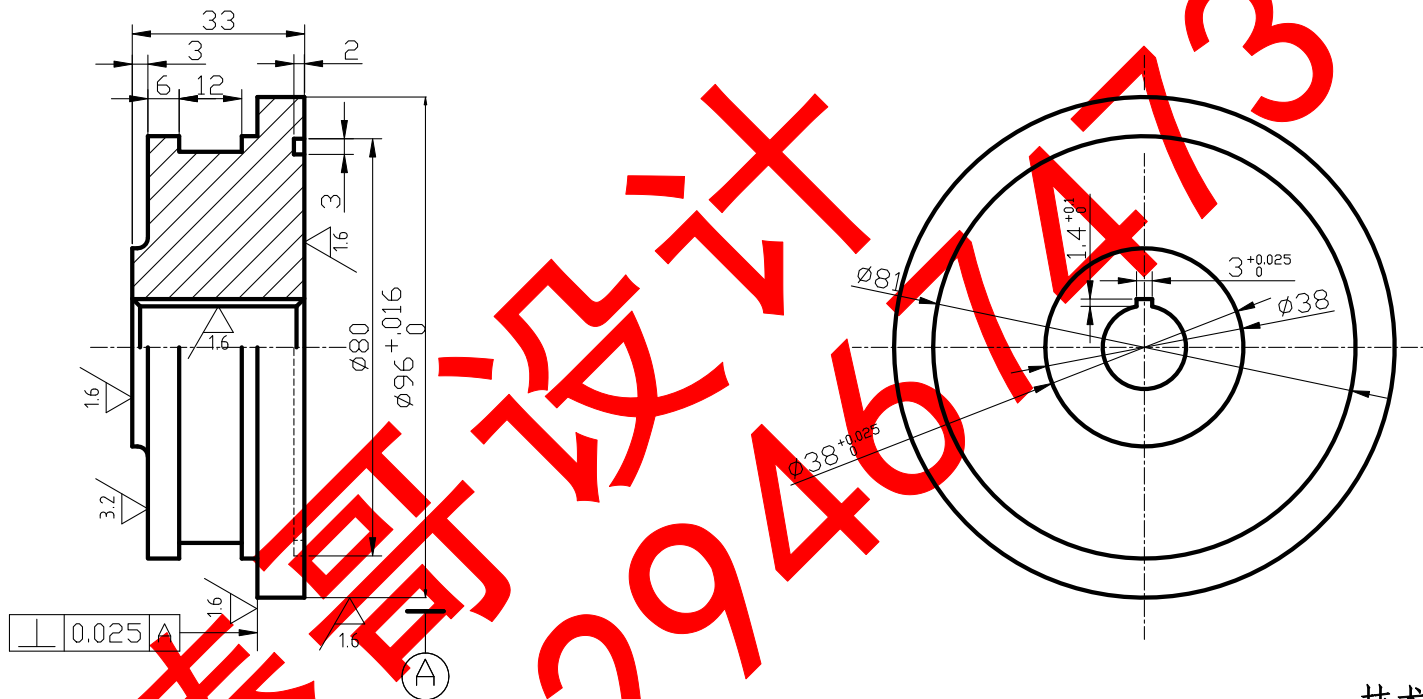
CAJJX6140-02-05



						HT200			联接支架	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日	阶 段 标 记		重 量	比 例	CAJJX6140-02-05
设 计			标准化							
审 核									1 : 1	
工 艺			批 准			共 张 第 张				

其余

12.5/



技术要求

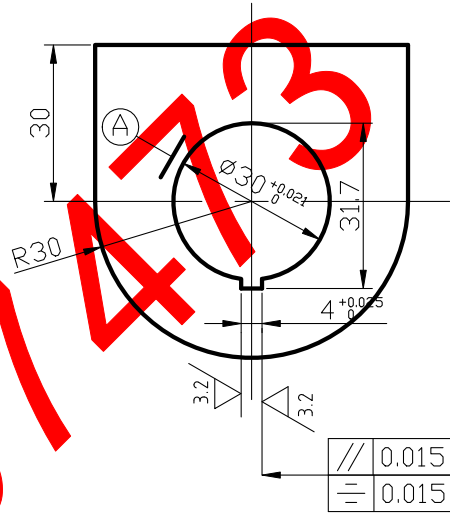
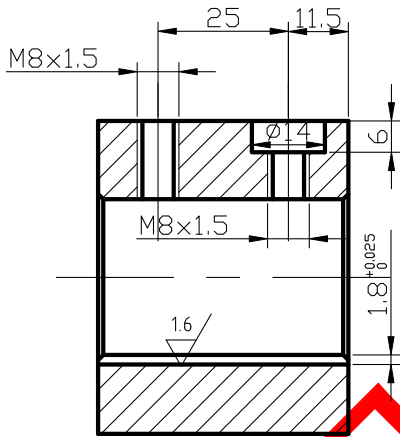
1. 调质处理190-230HBS;
2. 未注圆角R=1.5。

						HT150			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		透盖		
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	CAJJX6140-02-01
								1 : 1	
审核									
工艺			批准			共	张	第	张

6-螺母座(A3)

6.3/

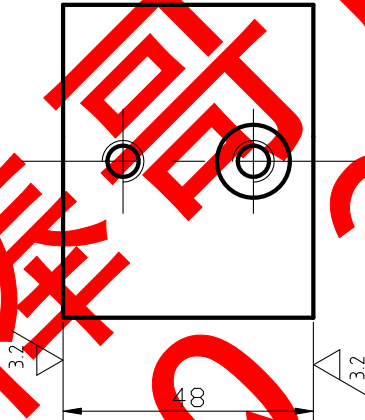
其余



///	0.015	A
≡	0.015	A

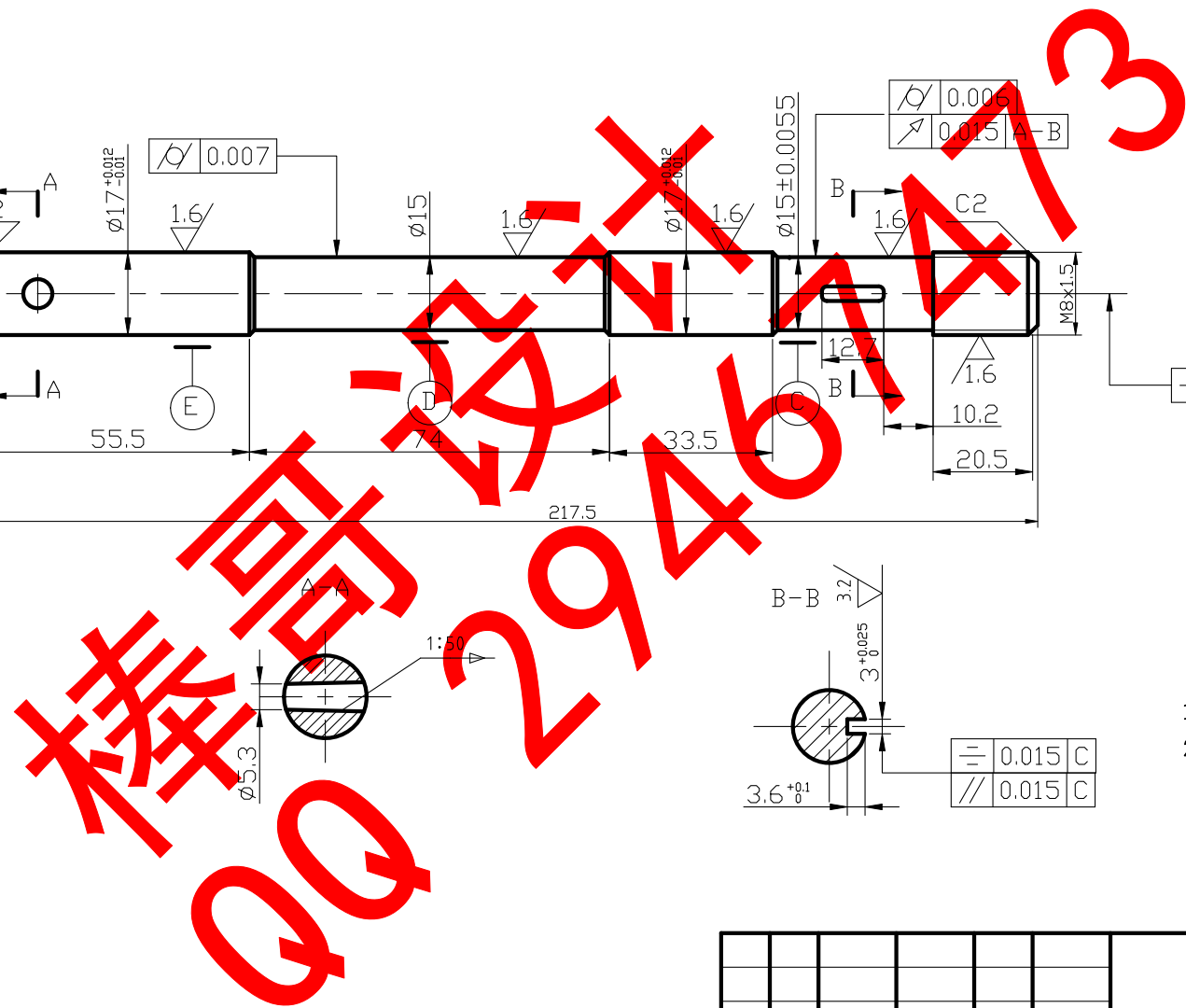
技术要求

1. 调质处理228-255HBS;
2. 未注倒角为1×45°。

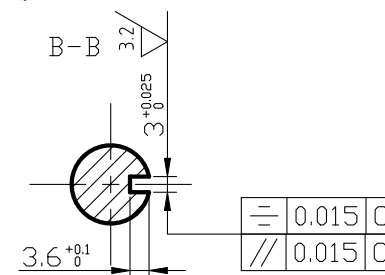


							45			螺母座
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计			标准化				阶段标记	重量	比例	CAJJX6140-02-07
审核									1:1	
工艺			批准				共	张	第	

12.5



1. 调质处理228-255HBS;
2. 中心孔B4 (GB145-85)。

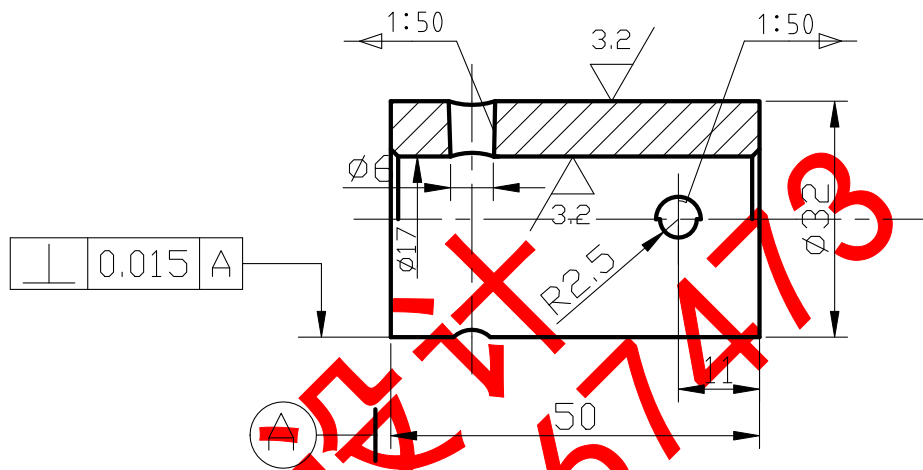


						45					
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日		轴				
设 计			标准化			阶 段 标 记				重 量	比 例
											1 : 1
审 核						CAJXX6140-02-08					
工 艺			批 准								
						共 张 第 张					

8-联接套(A4)

CAJJX6140-02-03

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

1. 调质处理228-255HBS;
2. 未注倒角为 $1 \times 45^\circ$ 。

						45			联接套	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日				CAJJX6140-02-03	
设 计			标准化			阶 段 标 记	重 量	比 例		
								1 : 1		
审 核										
工 艺			批 准			共 张 第 张				