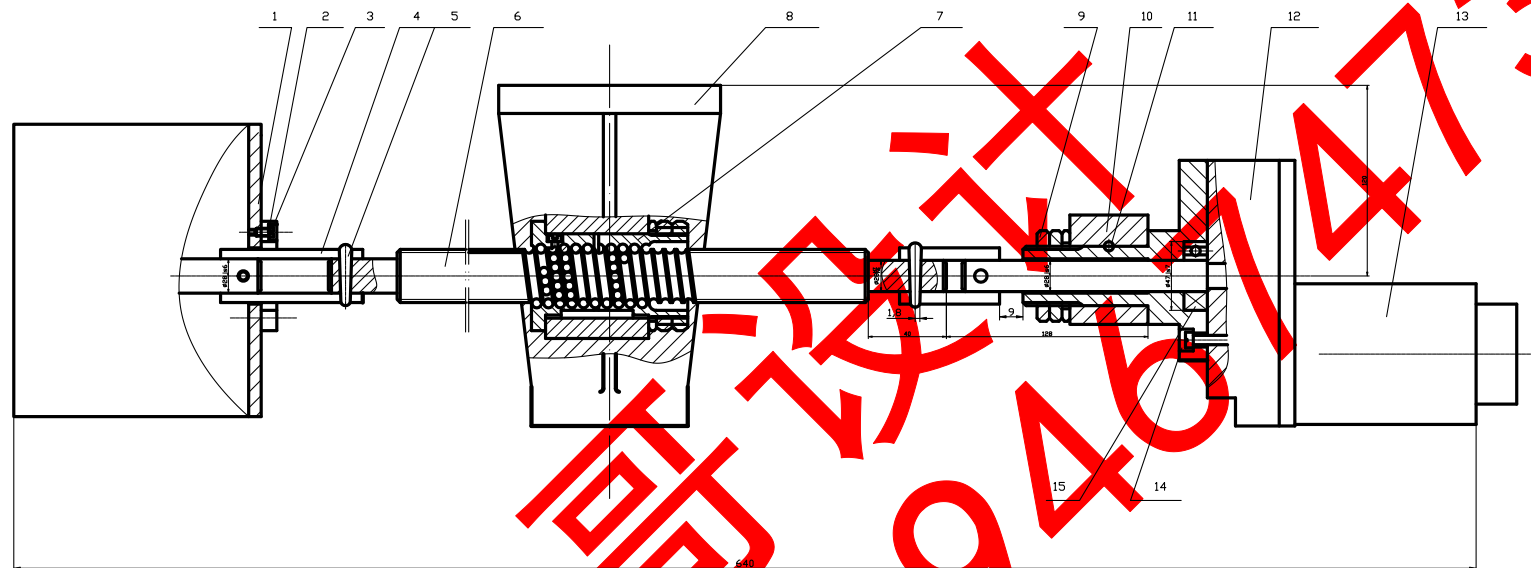


A1~横向进给机构示意图

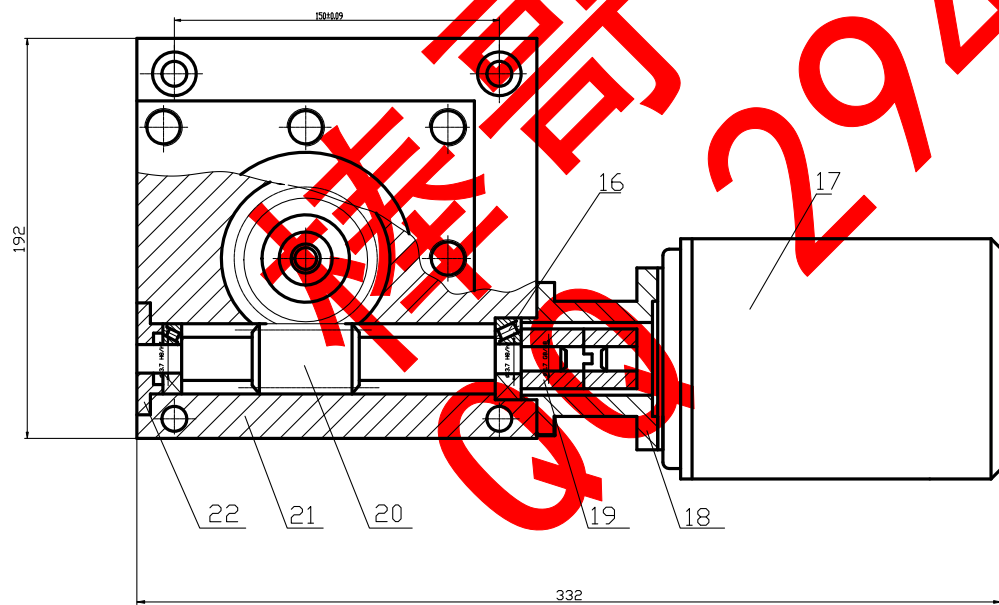
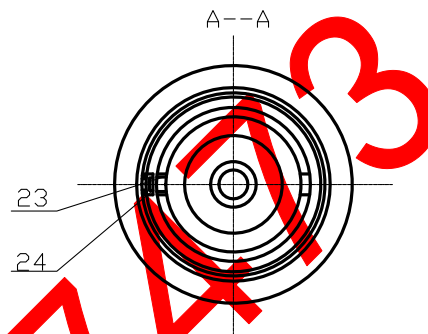
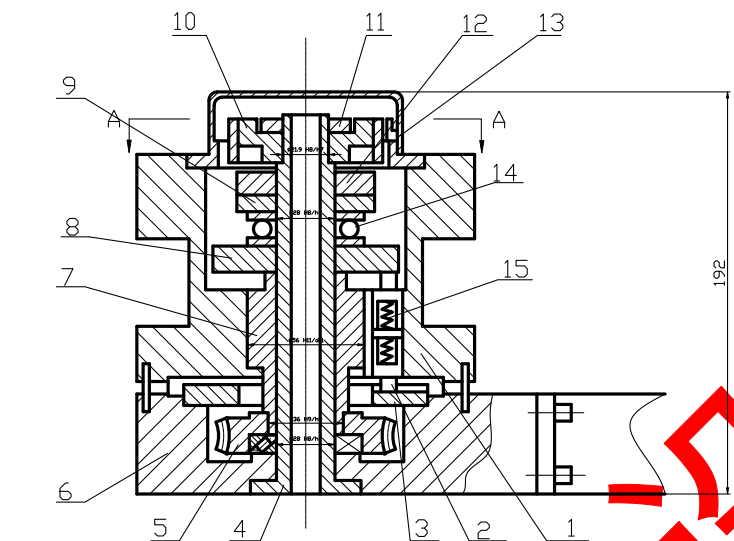


技术要求

- 1 研配丝杠螺母座与大刀架滑板结合面，使螺母座轴线与轴承孔同心
- 2 滚珠丝杠转动必须平稳、轻快、无停滞现象
- 3 滚珠丝杠调整后螺母座配作定位销孔，使锥销与孔紧密结合
- 4 滚珠丝杠定期注Hj-20润滑油减速箱内注L-AN46全损耗系统用油至规定高度，轴承使用润滑脂ZG-3
- 5 表面涂灰色油漆

[illegible]

A1~自动转位刀架



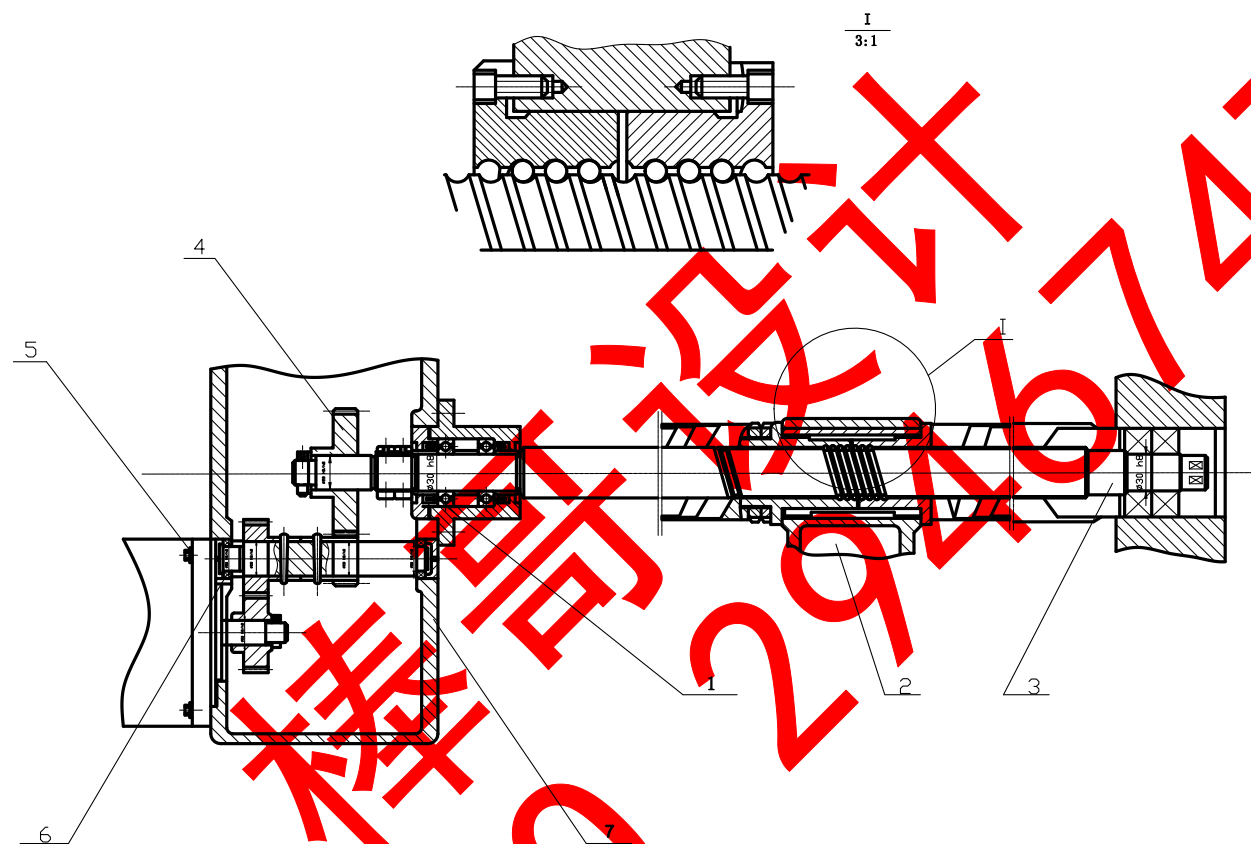
技术要求:

- 1、装配完后转动要灵活,无不良声响;
- 2、锐边倒角;
- 3、没有加工的表面腻子喷漆处理。

24	磁	铜	1	HT150	
23	霍	尔	元	件	1
22	轴	承	盖	1	HT150
21	底	座	1	HT150	
20	蜗	杆	轴	1	45
19	反	靠	盘	1	45
18	联	轴	器	1	HT150
17	电	机	1	45	
16	圆锥	推	力	轴	承
15	弹	簧	2	45	热处理后
14	平	底	推	力	轴
13	上	盖	1	HT150	TLL1
12	隔	板	1		
11	盖	板	1	HT150	
10	联	接	体	1	45
9	挡	板	1	HT150	
8	离	合	器	1	45
7	螺	杆	1	45	
6	下	刀	体	1	HT150
5	蜗	轮	1	ZnSn10-1	
4	定	轴	1	45	
3	槽	体	1	HT150	
2	活	动	销	1	GCr15
1	上	刀	体	1	HT150

序号	代号	名称	数量	材料	附注
CA6140数控改造 哈尔滨理工大学					
总装图 ZZ-CA6140-GZ-00					
代号	材料	数量	比例	共张	第张
4:5					

A1~纵向进给机构示意图

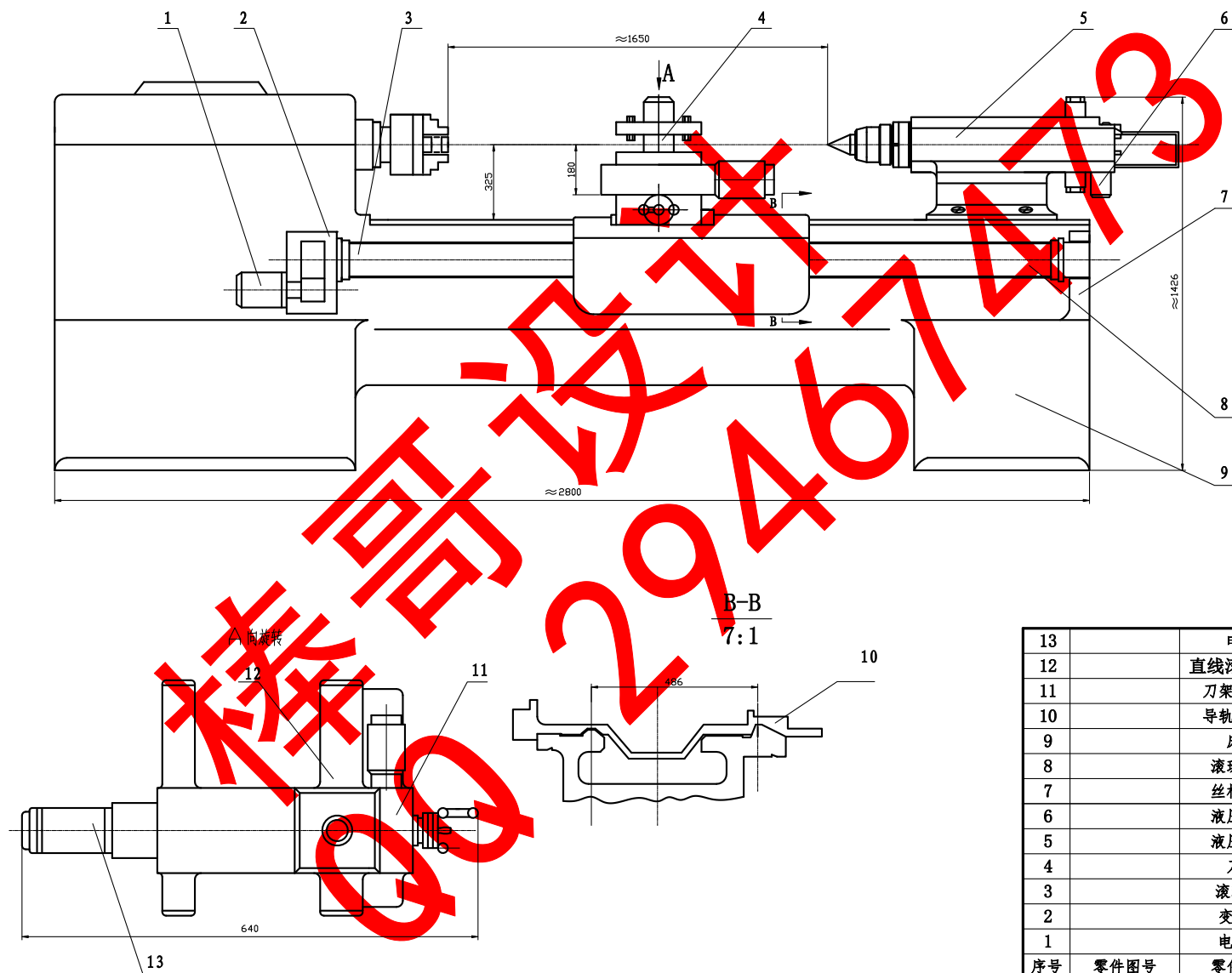


技术要求:

- 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

[illegible]

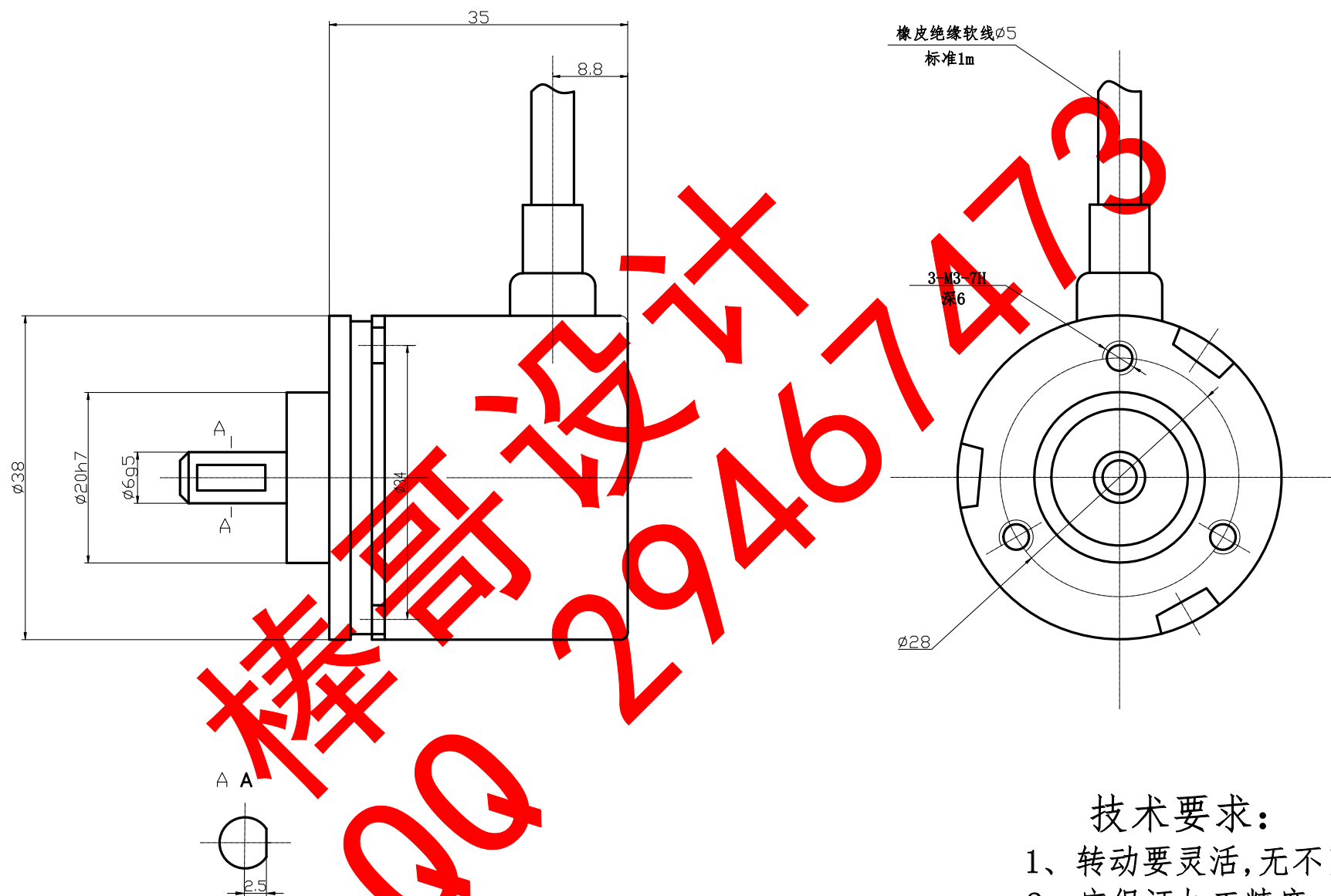
A2~CA6140数控改造总装图



13		电机				组件
12		直线滚动导轨	1			
11		刀架电气箱	1			组件
10		导轨贴板	1			
9		床鞍		HT200		组件
8		滚珠丝杠	1			组件
7		丝杠托架	1	45		
6		液压马达	1			
5		液压尾座	1			
4		刀架				
3		滚珠丝杠			W2505	
2		变速箱	1			
1		电动机	1		110BF003	
序号	零件图号	零件名称	数量	材料	规格	备注

				数控改造总体方案原理图		哈尔滨理工大学	
						YL-CA6140-GZ-00	
设计	马露	审核		代号	材料	重量	数量
绘图		标准化					比例
校核							4:5

A2~¹LBJ²光电³编码盘⁴

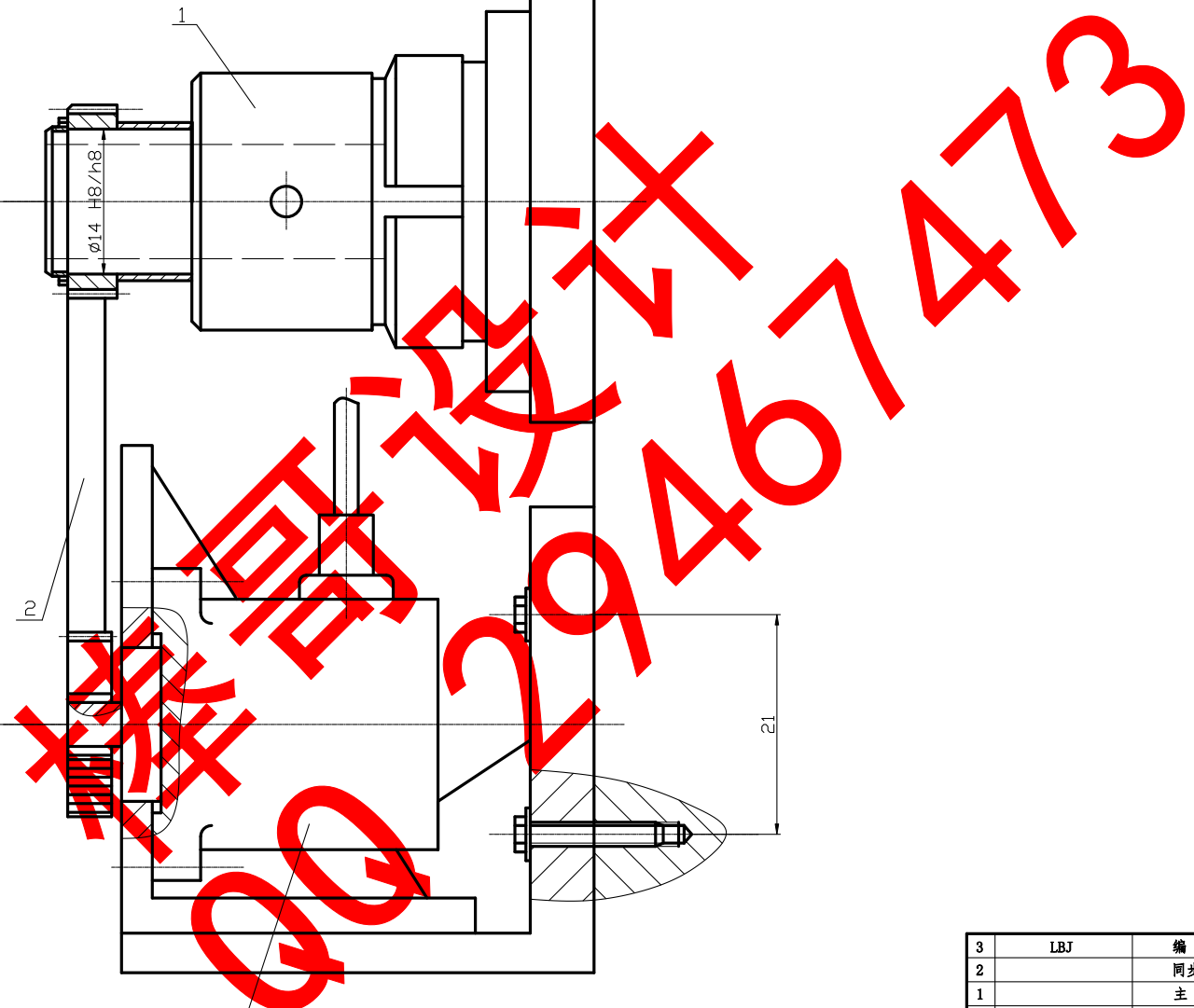


技术要求:

- 1、转动要灵活,无不良声响;
- 2、应保证加工精度。

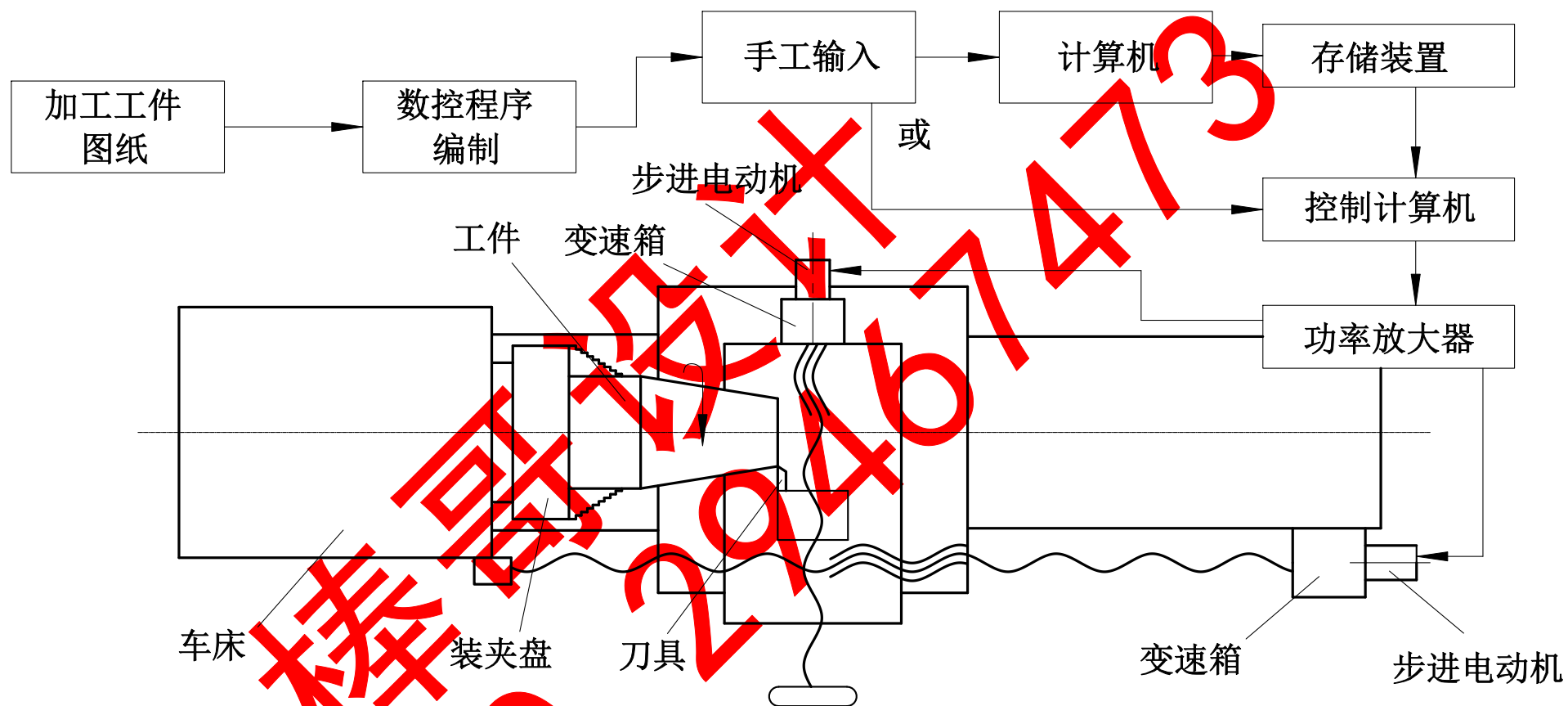
				LBJ型光电编码盘			哈尔滨理工大学				
							BMP-CA6140-GZ-00				
标 记	类 别	更改代号		零 号	日期						
设 计	马 露			审 核		代号	材料	重量	数量	比例	共 张
绘 图				标准化						3:1	第 张
校 核											

8



F

A2~数控改造原理图



				数控改造总体方案原理图		哈尔滨理工大学		
						YL-CA6140-GZ-00		
设计	马露	审核		代号	材料	重量	数量	比例
绘图		标准化						共 张
校核								第 张

A3~齿轮零件图

