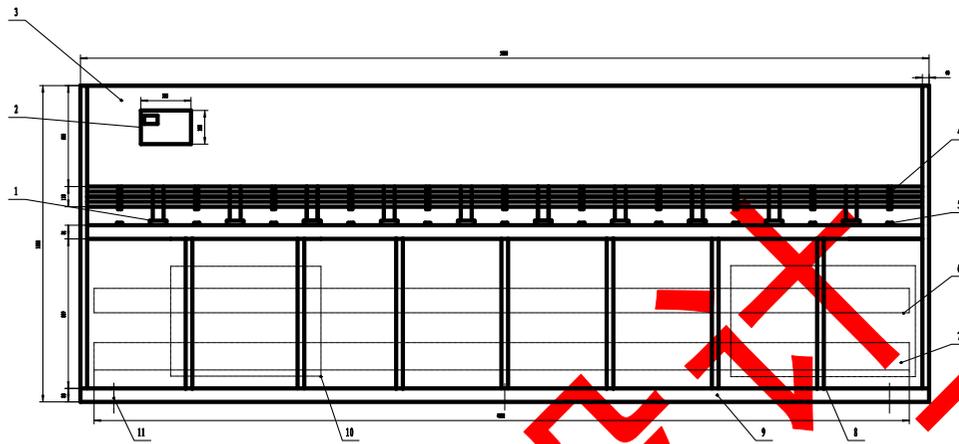


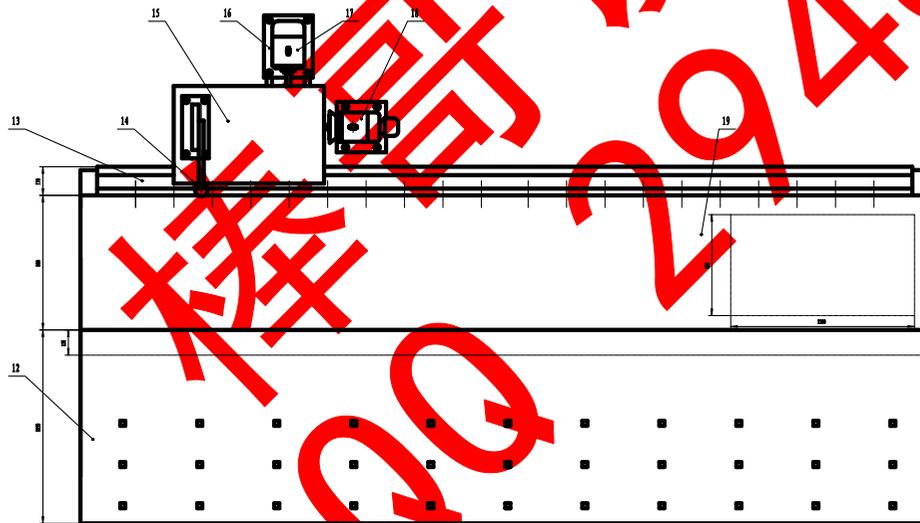
# A1-总体结构图



技术数据  
 铣削头转速  $v=1100r/min$   
 工作进给速度  $v'=2.30m/min$   
 快移空转速度  $v''=23.11m/min$

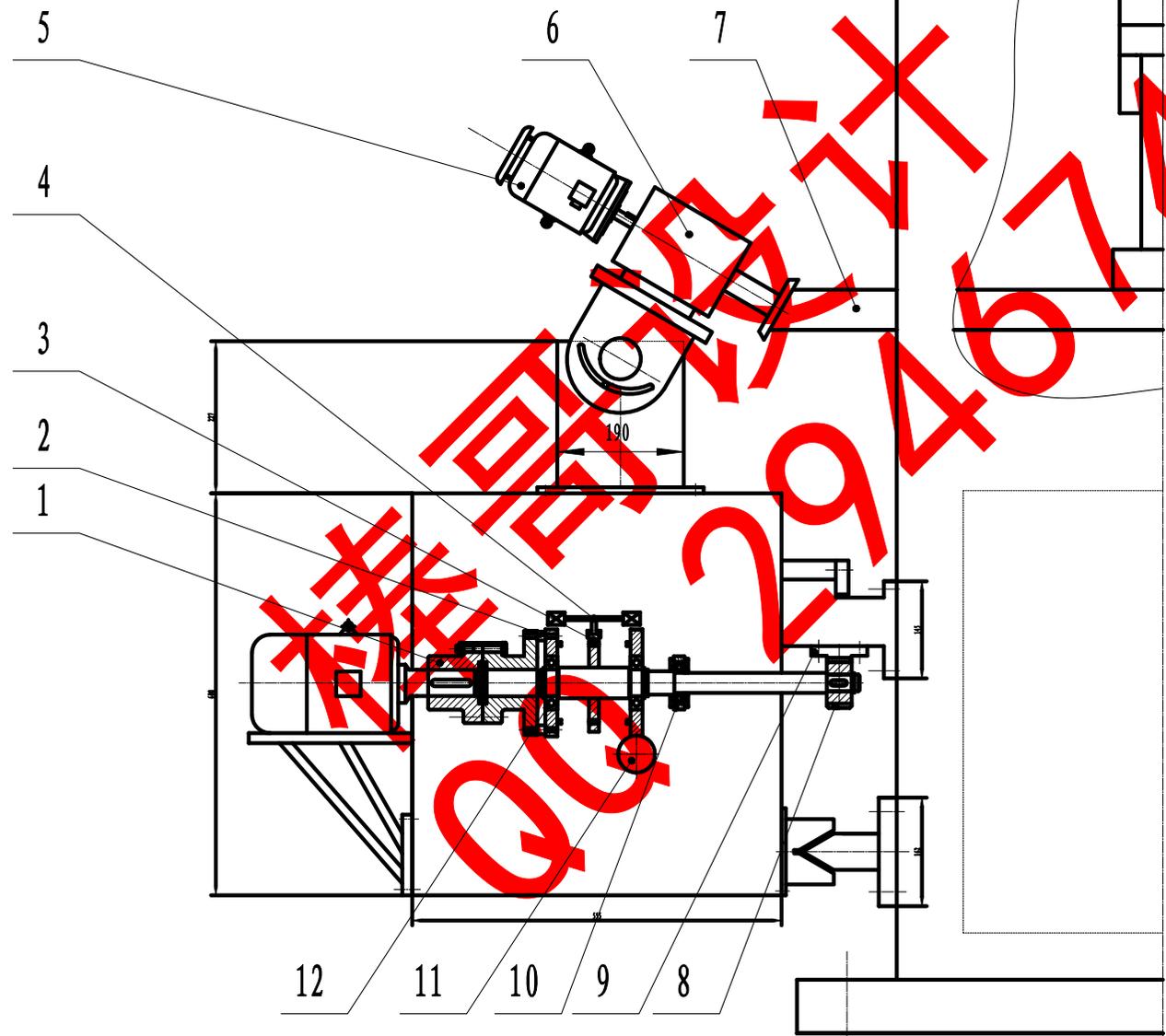
### 技术要求

- 各密封件装配前必须浸透油。
- 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。
- 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。



19	XBJ-019	机身	1						
18	Y801-4	工作进给电动机	1						
17	Y802-4	快移电动机	1						
16	XBJ-016	电动机座	2						
15	XBJ-015	铣削头箱体	1						
14	GB6126-85	螺母	1						
13	XBJ-013	铣削头	1						
12	XBJ-012	上轴套	1						
11	GB5782-86	地脚螺栓	6						
10	XBJ-010	铣削系统	1						
9	XBJ-009	孔身底座	1	HT-250					
8	XBJ-008	支撑架	7						
7	XBJ-007	Y轴导轨	1						
6	XBJ-006	液压系统	1						
5	XBJ-005	上料滚轮	33						
4	XBJ-004	安全罩	1						
3	XBJ-003	压料架	1						
2	XBJ-002	电子记录器	1						外购
1	XBJ-001	压料脚	10	45号钢					
序号	代号	名称	数量	材料	材料	重量	备注		
				45号钢					
标记	比例	分度	图号	签字	日期				
设计		审核		校对		数量	比例	板材铣边机总体结构图	
审核						1:12		XBJ-00	
工艺						共 6 张 第 1 张			

# A1-铣削系统



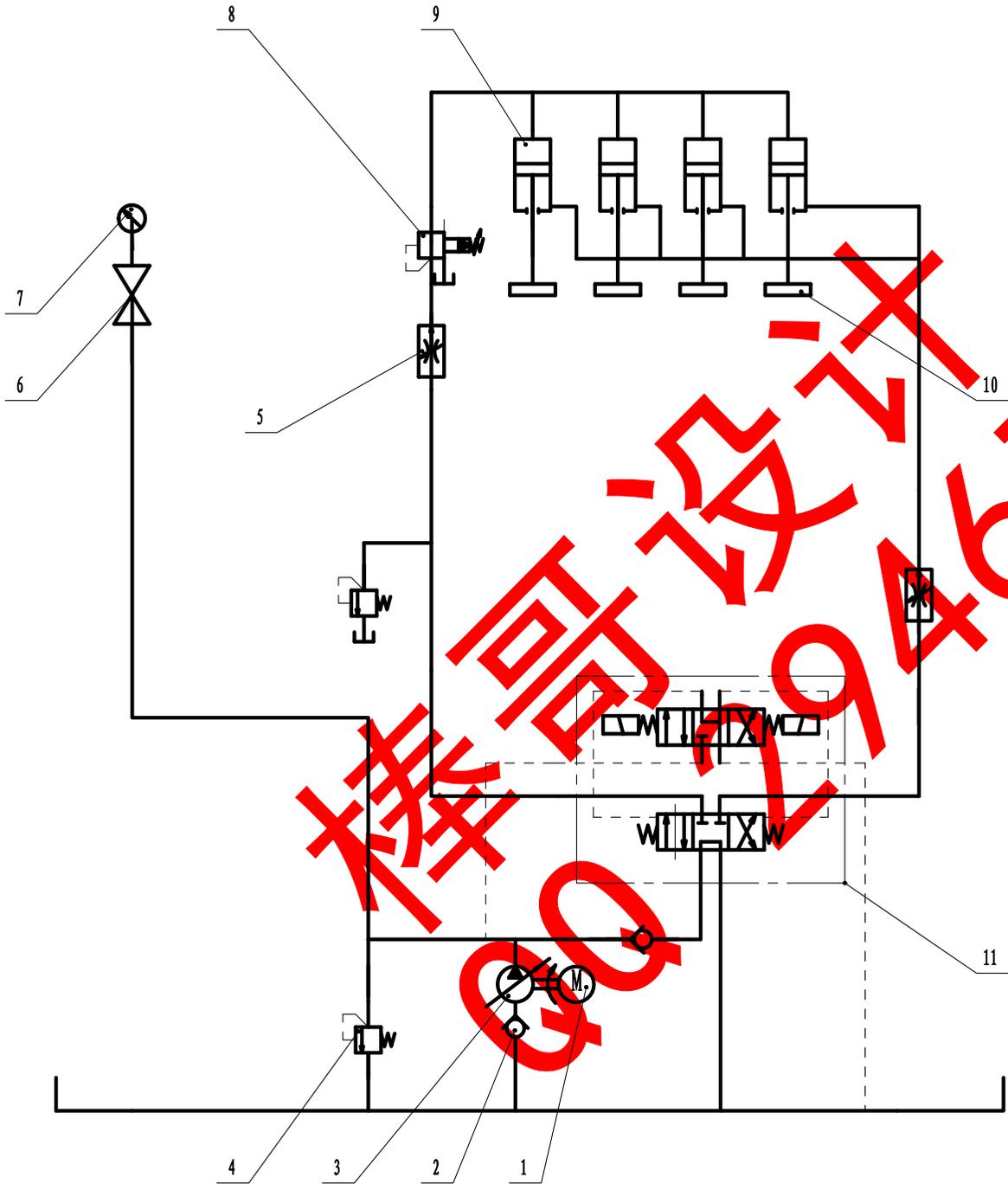
### 技术要求

1. 各密封件装配前必须浸透油。
2. 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。
3. 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。

12	GB/T276-6208	深沟球轴承	2						
11	XBJ-31	增钻振刀机构	1						
10	XBJ-030	轴承盖	1						
9	XBJ-029	齿条	1						
8	XBJ-028	齿轮	1						
7	XBJ-027	板料	1						
6	XBJ-025	减速系统	1						
5	Y90L-4	铣削电动机	1						
4	XBJ-023	离合器拨子	1						
3	XBJ-022	离合器	1						
2	XBJ-021	齿条	1						硬橡胶
1	GB/T5843-YL7	联轴器	1						铸钢

				45号钢		辽宁工程技术大学	
						铣削系统	
						XBJ-07	
设计	审核	工艺	批准	阶段标记	重量	比例	
						1:6	
				共 张 第 张			

# A2-液压传动原理图



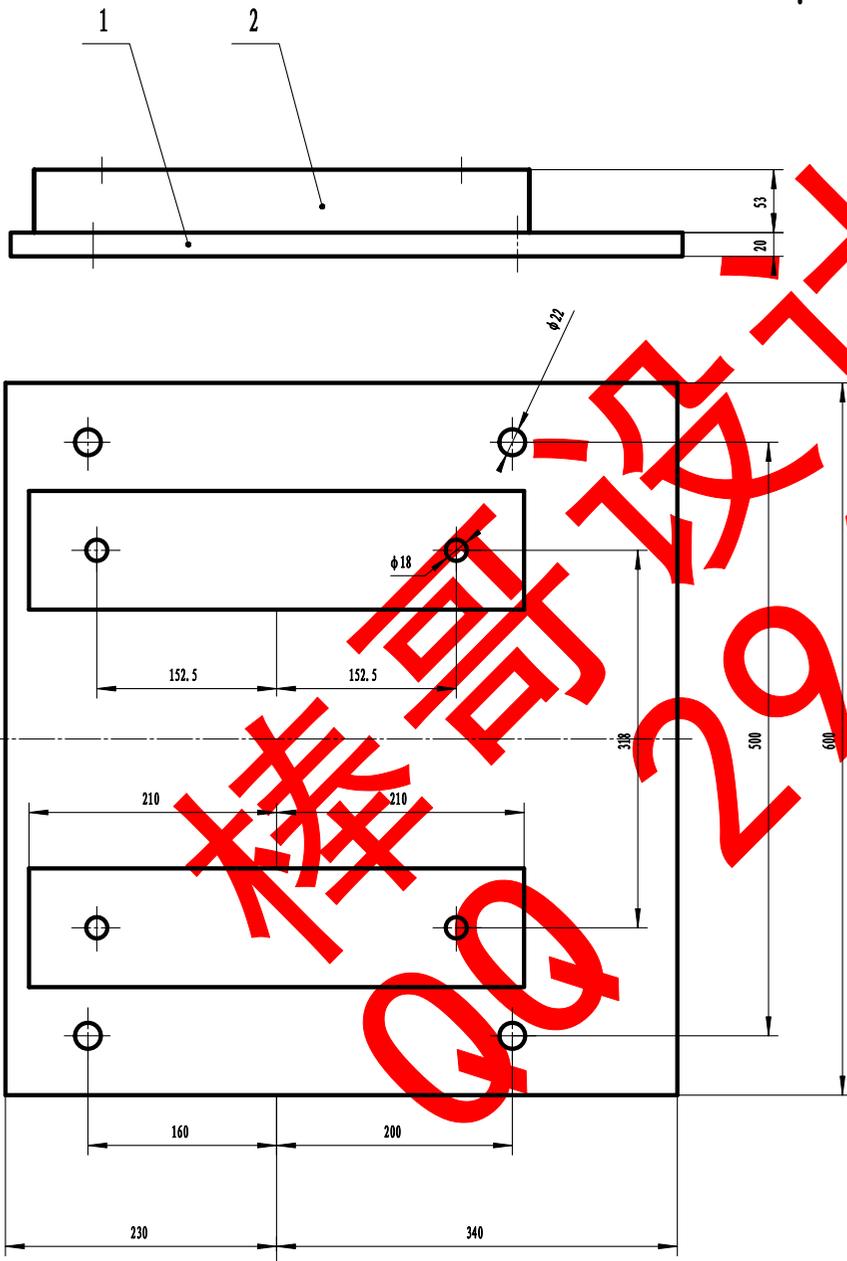
技术要求

装配液压系统时允许使用密封填料或密封胶，但应防止进入系统中。

机械工业出版社

11	XBJ-34	电液换向阀	1						
10	XBJ-33	压料脚	10	45					
9	XBJ-32	液压缸	10						
8	SJX-R11	先导型压力控制阀	1						
7	XBJ-31	压力表	1						
6	XBJ-30	压力表开关	1						
5	SJG-W23	普通调速阀	2						
4	SJW-D25	直动型溢流阀	2						
3	25CY14-1B	轴向柱塞泵	1						
2	SS2-150	单向阀	3						
1	Y90L-4	电动机	1						
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注		
原理图							多缸并联液压原理图		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	高森		标准化				阶段标记	重量	比例
审核									1:1
工艺			批准				共	张	第
							XBJ-01		

# A3-电动机座



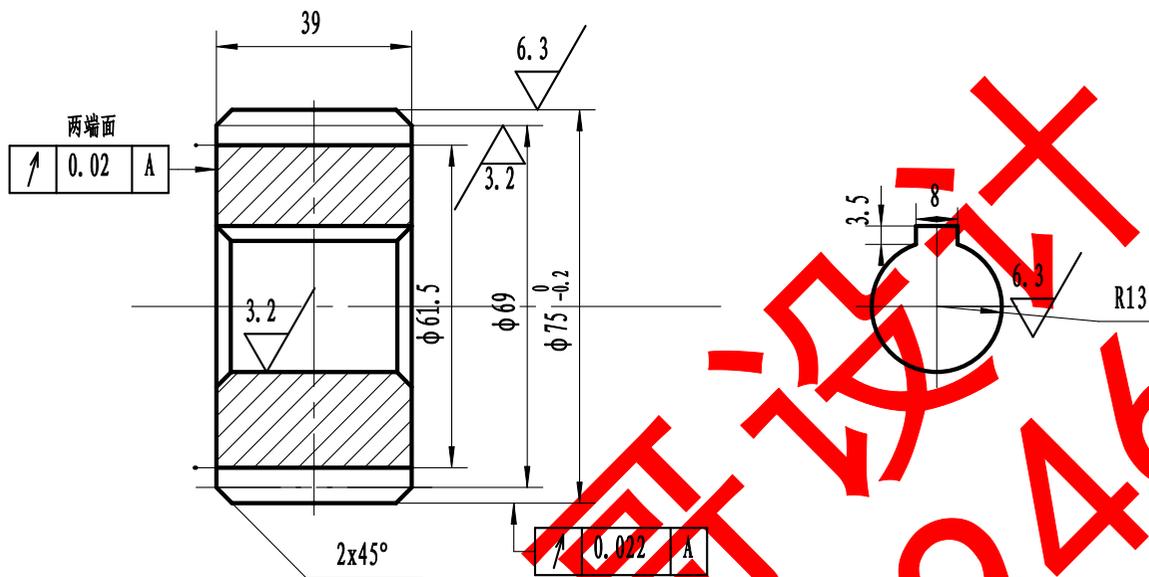
### 技术要求

1. 焊缝不得夹渣, 气孔, 裂纹等缺陷。
2. 件号2视总装配, 最后定位焊接。

2	XBJ-D02	电机座	2	45号钢			
1	XBJ-D01	底板	1	45号钢			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
				45号钢			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	电机底座	
设计	高森		标准化				
审核						1:4	XGJ-004
工艺			批准		共 6 张 第 6 张		



# A3-直齿齿轮



其余  $\sqrt{12.5}$

齿数	$z$	23
压力角	$\alpha$	$20^\circ$
齿顶高系数	$h_a^*$	1
顶系系数	$c^*$	0.25
齿顶高	$h_a$	3
齿根高	$h_f$	3.75
全齿高	$h$	6.75
顶隙	$c$	0.75
分度圆直径	$d$	69
齿厚	$s$	4.71
齿距	$p$	9.42
齿槽宽	$e$	4.71
基圆齿距	$p_b$	8.95
精度等级	8HK GB10095-88	

### 技术要求

1. 正火处理，硬度为180~210HBS。
2. 未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ 。

						45号钢			直齿圆柱齿轮
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	高森		标准化					1:1	
审核						共 6 张 第 5 张			
工艺			批准						
						XBJ-05			

