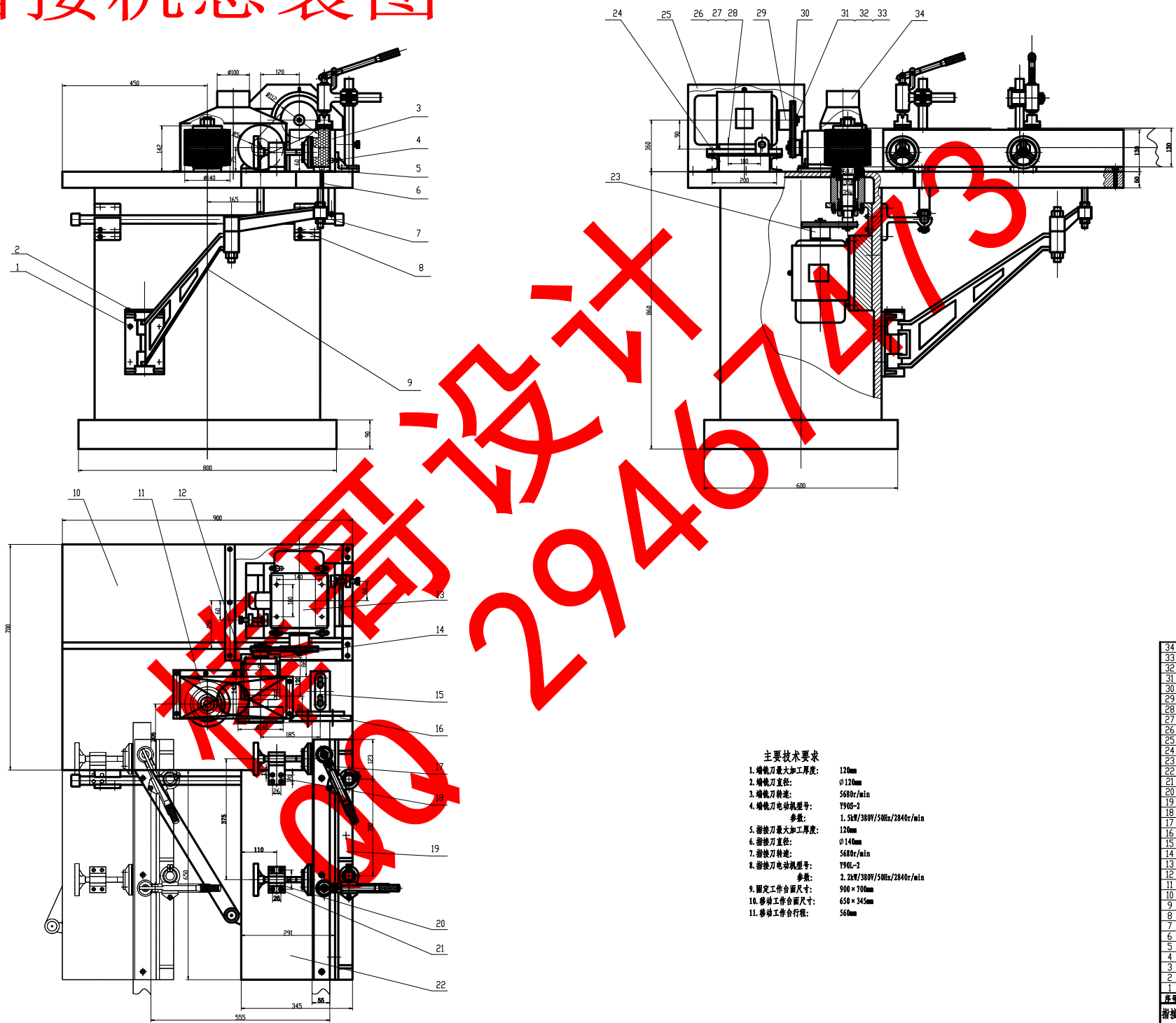


A0-指接机总装图

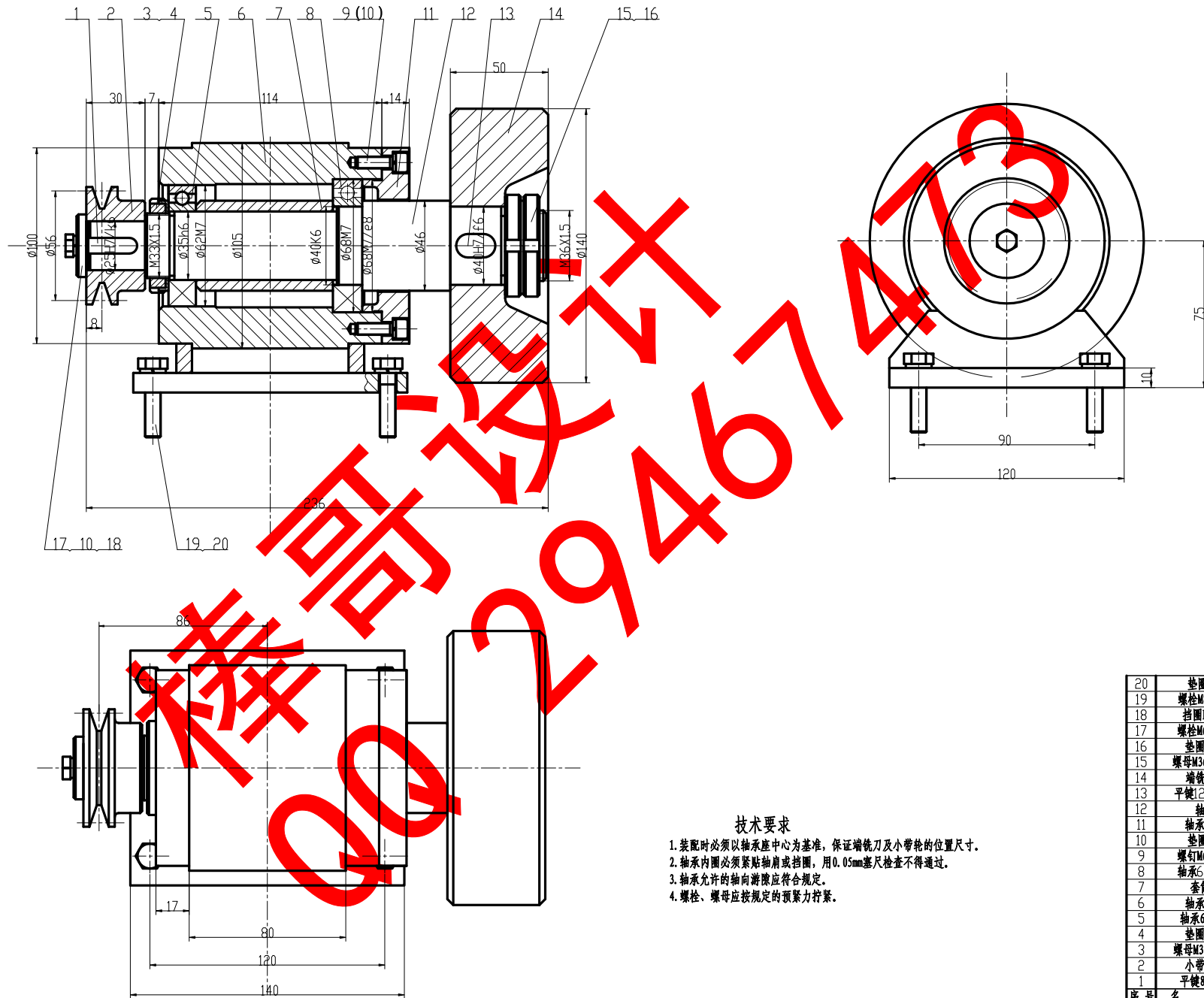


主要技术要求

1. 端铣刀最大加工厚度: 120mm
2. 端铣刀直径: $\phi 120\text{mm}$
3. 端铣刀转速: 5600r/min
4. 端铣刀电动机型号: Y90S-2
参数: 1. 5kW/380V/50Hz/2840r/min
5. 指接刀最大加工厚度: 120mm
6. 指接刀直径: $\phi 140\text{mm}$
7. 指接刀转速: 5600r/min
8. 指接刀电动机型号: Y90L-2
参数: 2. 2.2kW/380V/50Hz/2840r/min
9. 固定工作台面尺寸: 900 × 700mm
10. 移动工作台面尺寸: 650 × 345mm
11. 移动工作台面行程: 560mm

34	大带轮	1	HT150	见零件
33	轴套B32	1	45	GB892-86
32	轴套G	1	45	GB93-87
31	螺栓M6X20	1	Q235A	GB5783-86
30	普通V带 Z560	1		GB11544-89
29	大带轮	1	45	08
28	轴套G	4	45	GB971-85
27	轴套G	4	45	GB93-87
26	螺栓M6X40	4	Q235A	GB5780-86
25	小带轮罩	1	HT150	见零件
24	电动机	1	HT150	见零件
23	指接刀动力系统	1		
22	小合页	1	HT150	
21	螺栓M8X30	4	Q235A	GB5780-86
20	侧压头总成 I	1		04
19	直角板	1	HT150	
18	侧压头总成 II	1		05
17	上压头总成	2		03
16	定位板	1	硬杂木	
15	支承板	1	Q235A	
14	螺栓M8X35	4	Q235A	GB5780-86
13	三相异步电动机	1		Y90S-2
12	端铣刀总成	1		02
11	指接刀总成	2		06
10	大台面	1	HT150	
9	侧板总成	1		07
8	侧板总成	2	Q235A	GB70-85
7	侧板总成	1	45	
6	螺钉 M8X40	3	Q235A	GB70-85
5	垫圈	1	Q235A	
4	螺钉 M8X20	3	Q235A	GB70-85
3	立板	1	硬杂木	
2	螺栓 M6X25	4	Q235A	GB27-88
1	螺钉 M5X16	2	Q235A	GB67-85
序号	名称	数量	材料	备注
指接机切削部分总成				共 9 张 第 1 张 比例 1:4
设计				
审核				

A1-端铣刀总成

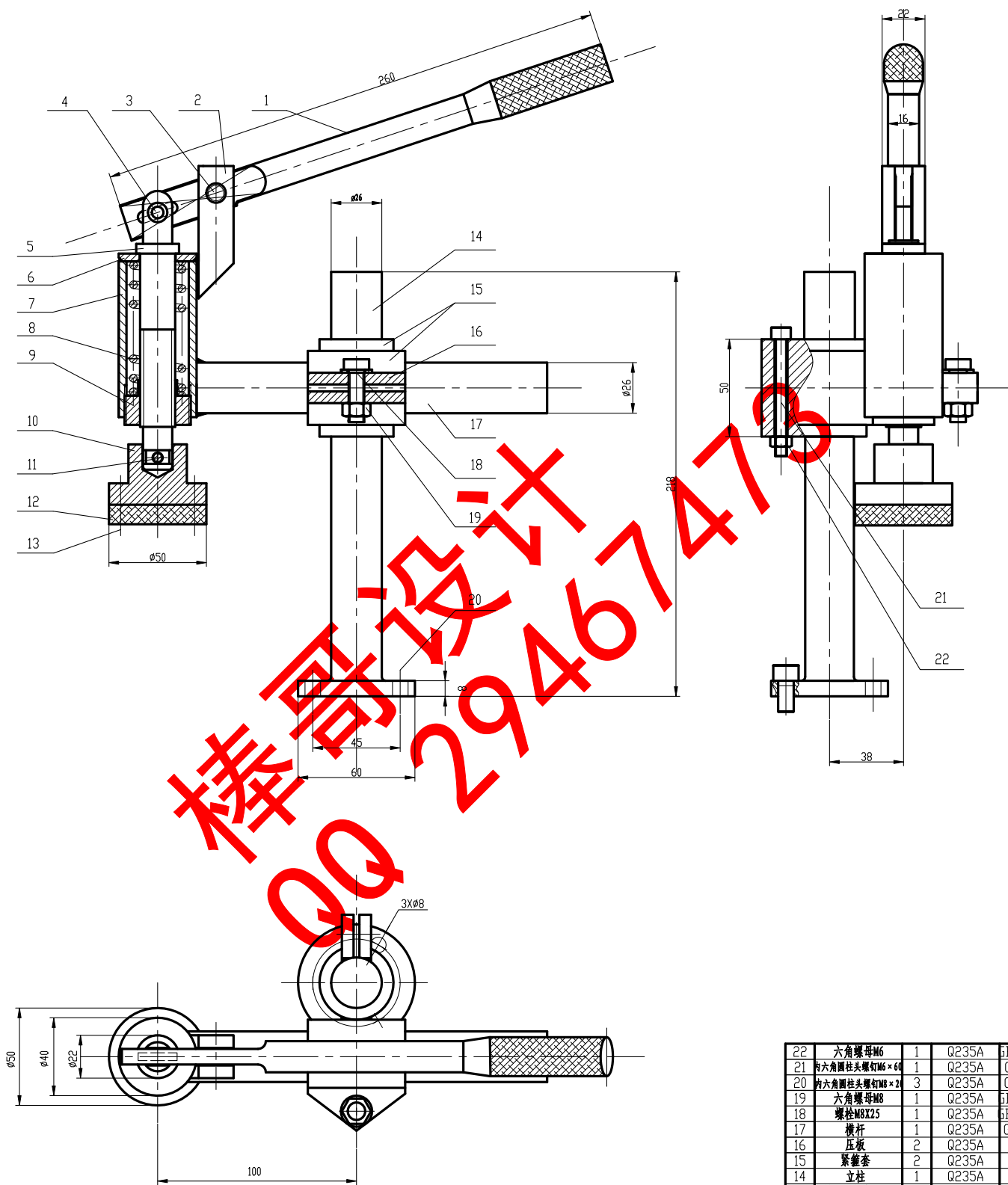


技术要求

1. 装配时必须以轴承座中心为基准, 保证端铣刀及小带轮的位置尺寸。
2. 轴承内圈必须紧贴轴肩或挡圈, 用0.05mm塞尺检查不得通过。
3. 轴承允许的轴向游隙应符合规定。
4. 螺栓、螺母应按规定的预紧力拧紧。

20	垫圈9	4	45	GB93-87
19	螺栓M8X35	4	Q235A	GB5780-86
18	挡圈B32	1	45	GB892-86
17	螺栓M6X20	1	Q235A	GB5783-86
16	垫圈36	2	45	GB858-88
15	螺母M36X1.5	2	Q235A	GB810-88
14	端铣刀	1	T8	外购
13	平键12x20	2	45	GB1096-79
12	轴	1	45	
11	轴承盖	1	Q235A	
10	垫圈6	7	45	GB93-87
9	螺钉M6X20	6	Q235A	GB70-85
8	轴承6008	1	GCr15	GB276-94
7	套筒	1	Q235A	
6	轴承座	1	铸件	
5	轴承6007	1	GCr15	GB276-94
4	垫圈33	1	45	GB858-88
3	螺母M33X1.5	1	Q235A	GB810-88
2	小带轮	1	45	
1	平键8X35	2	45	GB1096-79
序号 名称 数量 材料 备注				
端铣刀总成		共9张	第2张	比例 1:1
设计		数量 1	图号	
审核				

A1-上压头总成I

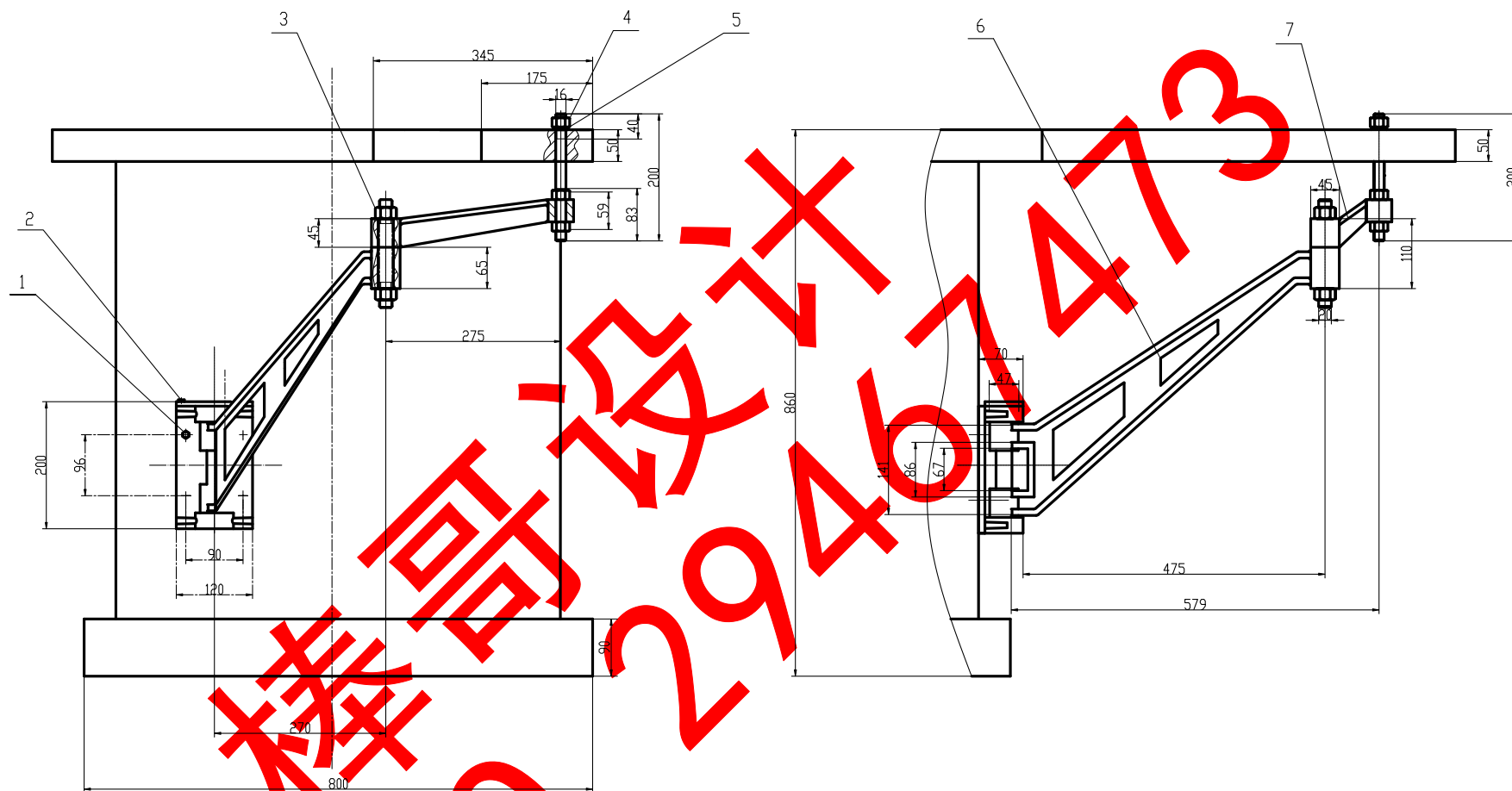


技术要求

1. 焊接后时效处理，再加工装配，手柄操作无干涉；
2. 压头滑动部分需润滑

22	六角螺母M6	1	Q235A	GB170-84
21	内六角圆柱头螺钉M6×60	1	Q235A	GB70-85
20	内六角圆柱头螺钉M8×20	3	Q235A	GB70-85
19	六角螺母M8	1	Q235A	GB170-84
18	螺栓M8X25	1	Q235A	GB5781-84
17	横杆	1	Q235A	GB68-85
16	压板	2	Q235A	
15	紧套套	2	Q235A	
14	立柱	1	Q235A	
13	开槽沉头螺钉M4×12	2	Q235A	GB73-85
12	胶垫	1	橡胶	
11	紧定螺钉M6X10	1	Q235A	
10	压头	1	Q235A	
9	端面带孔圆螺母M18	1	Q235A	
8	弹簧YI	1	碳素弹簧钢	
7	导销	1	Q235A	
6	端盖	1	Q235A	
5	轴	1	45	
4	销轴6X28	1	Q235A	GB882-86
3	销轴8X26	1	Q235A	GB882-86
2	支板	2	Q235A	
1	压杆	1	Q235A	
序号	名称	数量	材料	备注
上压头总成I		共9张	第3张	比例 1:1
设计		数量	2	图号 03
审核				

A2-摆臂

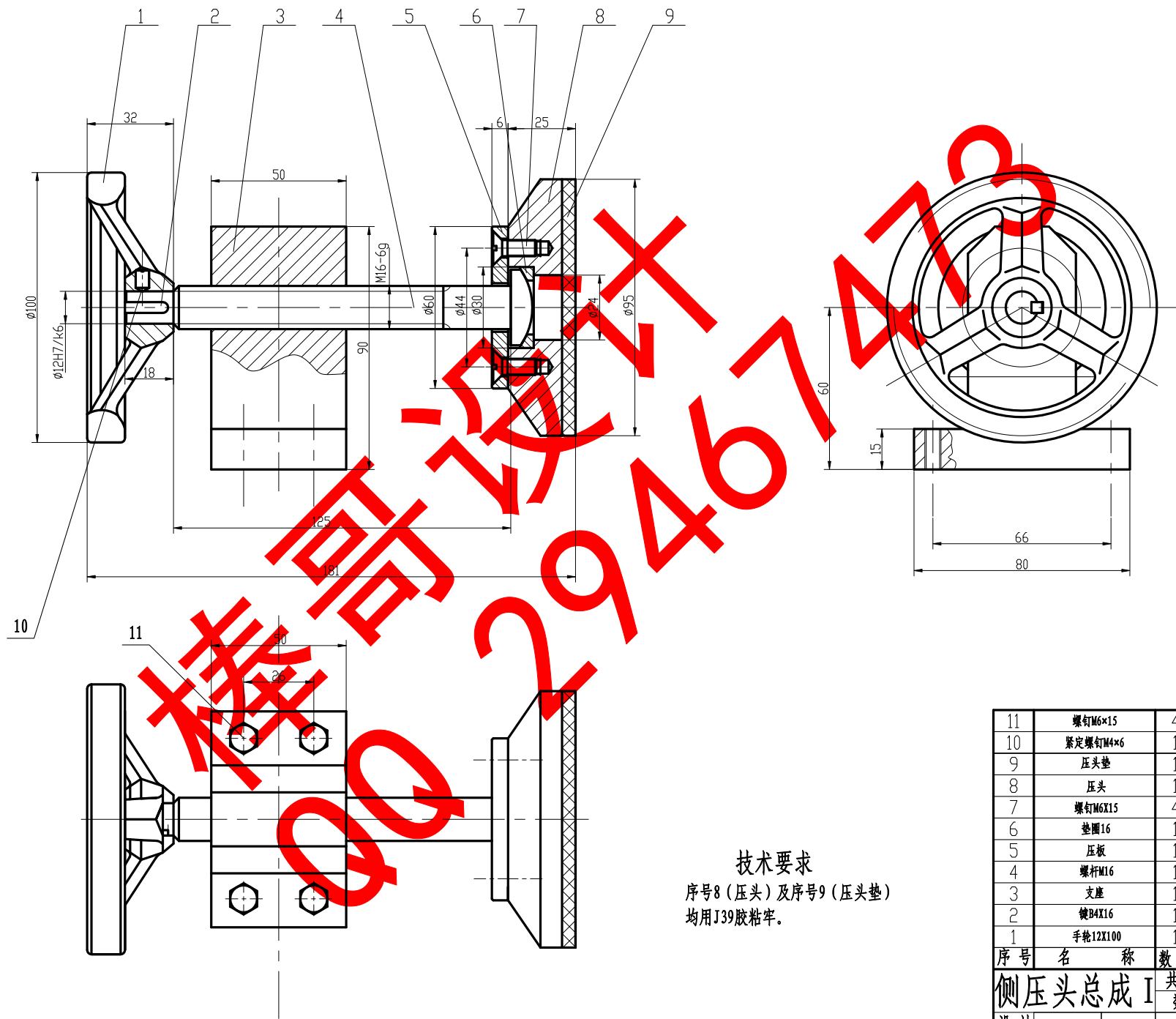


技术要求

1. 移动工作台面尺寸: 650X345mm.
2. 移动工作台行程: 560mm.
3. 各摆动处采用脂润滑.

7	上摆臂	1	Q235A	
6	下摆臂	1	Q235A	
5	垫圈16	1	45	GB93-87
4	螺母M16X200	3	Q235A	GB6170-86
3	螺母M20X18	2	Q235A	GB6170-86
2	螺栓M6X25	4	Q235A	GB27-88
1	螺钉M5X16	2	Q235A	GB67-85
序号	名称	数量	材料	备注
摆臂总成		共 9 张	第 6 张	比例 1:5
设计		数量	1	图号 06
审核				

A2-侧压头总成 I



技术要求
序号8 (压头) 及序号9 (压头垫)
均用J39胶粘牢。

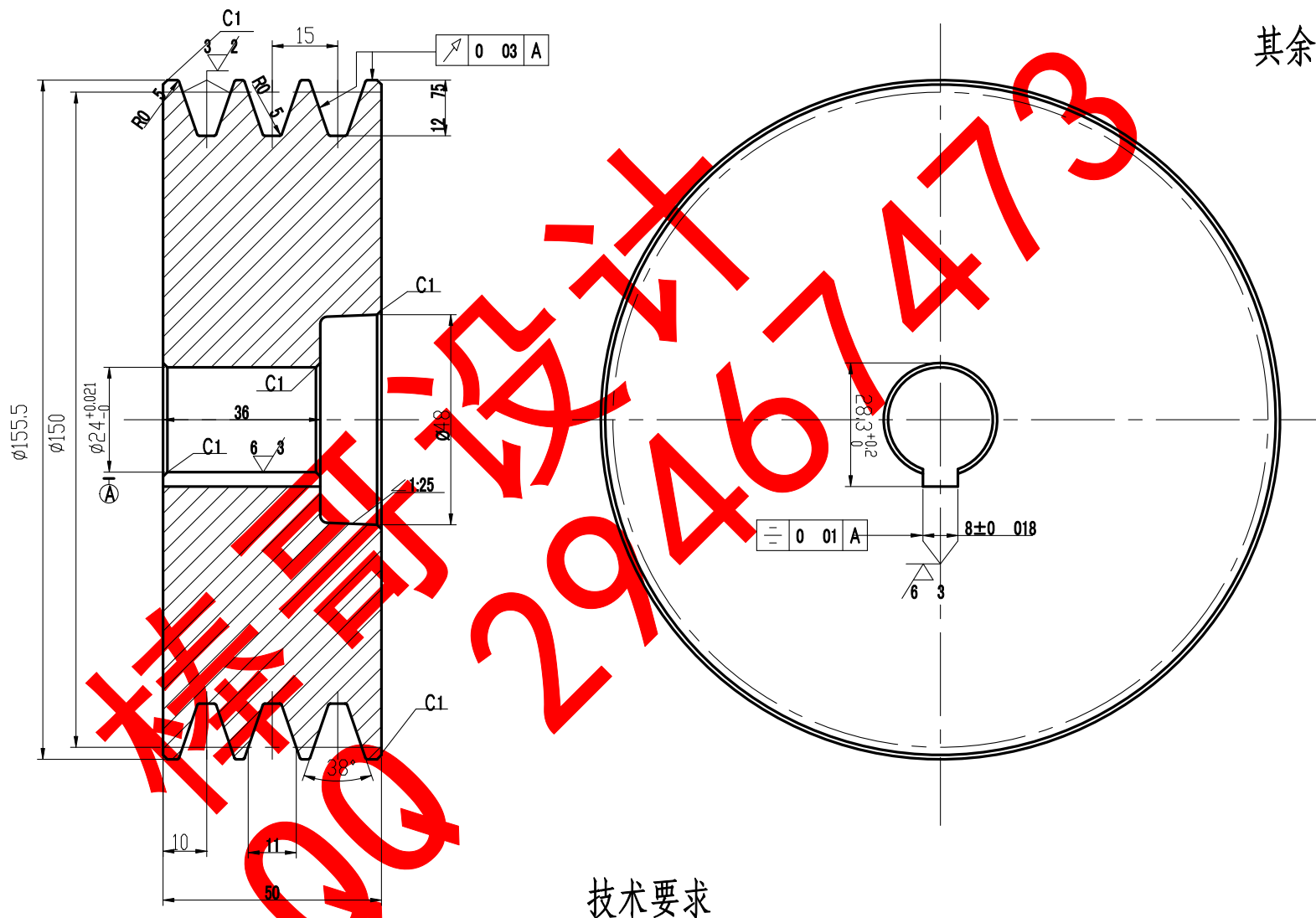
11	螺钉M6×15	4	Q235A	GB5782-86
10	紧定螺钉M4×6	1	Q235A	GB71-85
9	压头垫	1	橡胶板	1140×5 (HG4-400-66)
8	压头	1	35	
7	螺钉M6X15	4	Q235A	GB68-85
6	垫圈16	1	Q235A	GB850-88
5	压板	1	35	
4	螺杆M16	1	45	
3	支座	1	焊件	
2	键B4X16	1	45	GB1096-79
1	手轮12X100	1	HT200	GB1353-78
序号	名称	数量	材料	备注
侧压头总成 I		共 9 张	第 4 张	比例 1:1
设计		数量	1	图号 04
审核				

[illegible]

1. 刀片组装时要清除刀片间杂质。
2. 并确保刀片松动时要及时拧紧左侧螺母。

7	六角螺母M24	1	Q235A	G6170-86
6	轴	1	45	利用原件
5	斜刀片	22	T8	
4	直刀片	2	T8	
3	垫圈	1	45	
2	螺母60X2	1	45	
1	轴套	1	45	
序号	名称	数量	材料	备注
指接刀总成		共9张	第5张	比例 1:1
设计		数量	1	图号 5
审核				

A3-大带轮

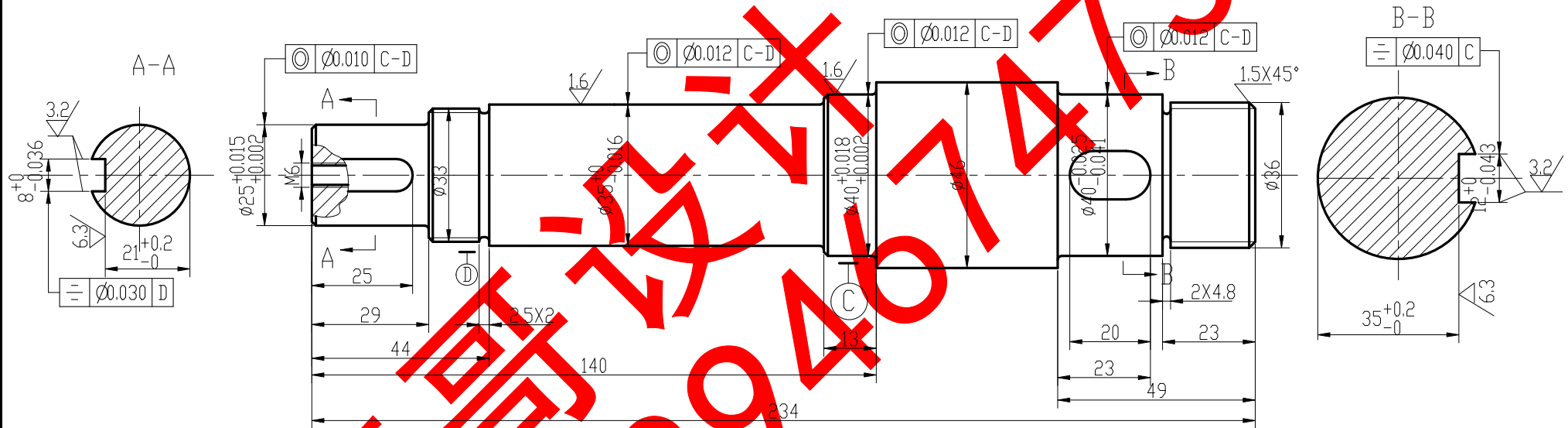


技术要求
轮槽工作表面不应有
沙眼、气孔等。

主动大带轮		材料	HT200	比例	1:1
		数量	1	图号	7
设计					
审核					

A3-端铣刀轴

其余 $\sqrt{12.5}$



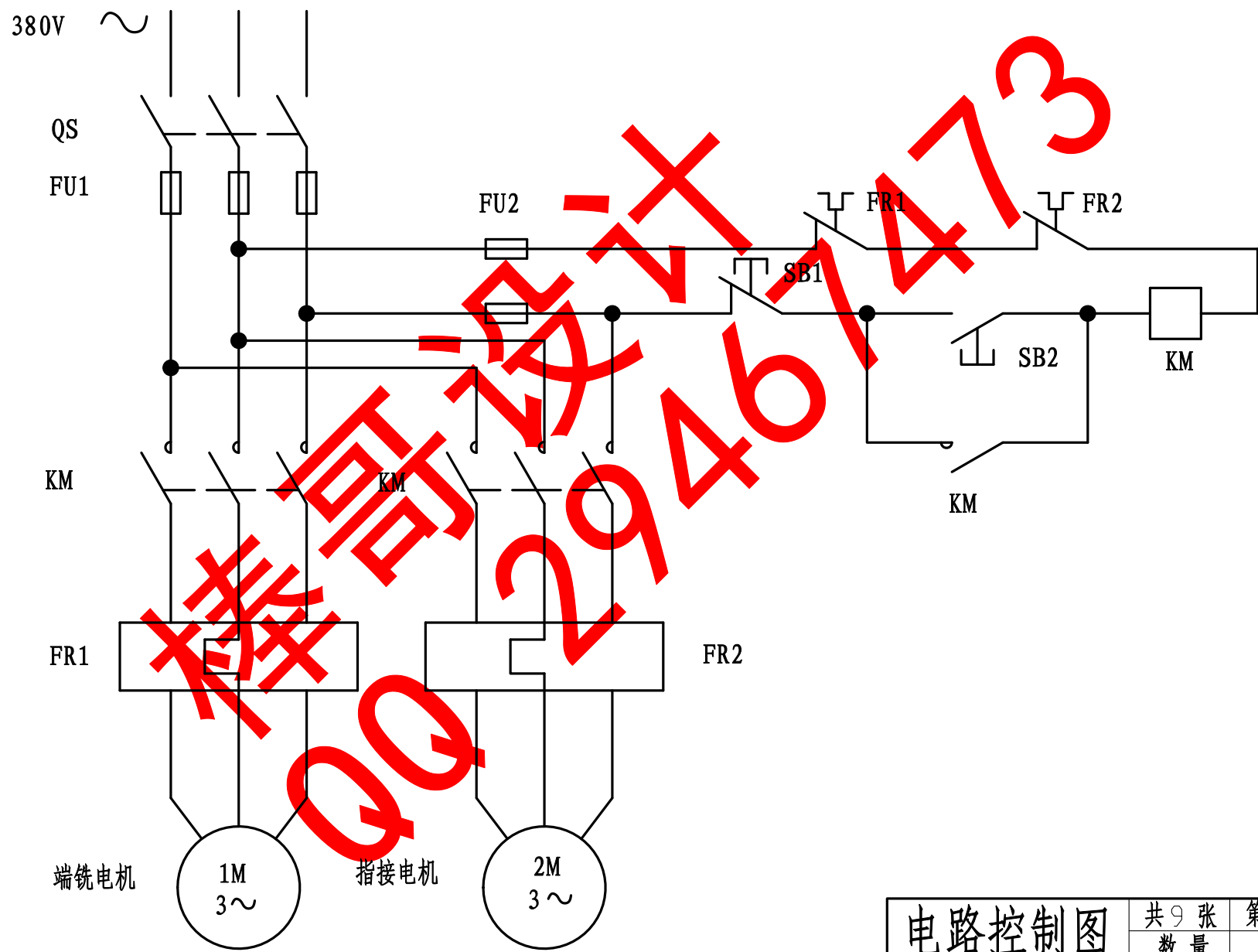
技术要求

1. 未注倒角1X45°。
2. 45钢调质处理, 硬度220-260HBS。

端铣刀轴

材料	45	比例	1:1
数量	1	图号	2.1
设计			
审核			

A3-控制图



电路控制图		共 9 张	第 9 张	比例	1:1
		数量	1	图号	08
设计					
审核					