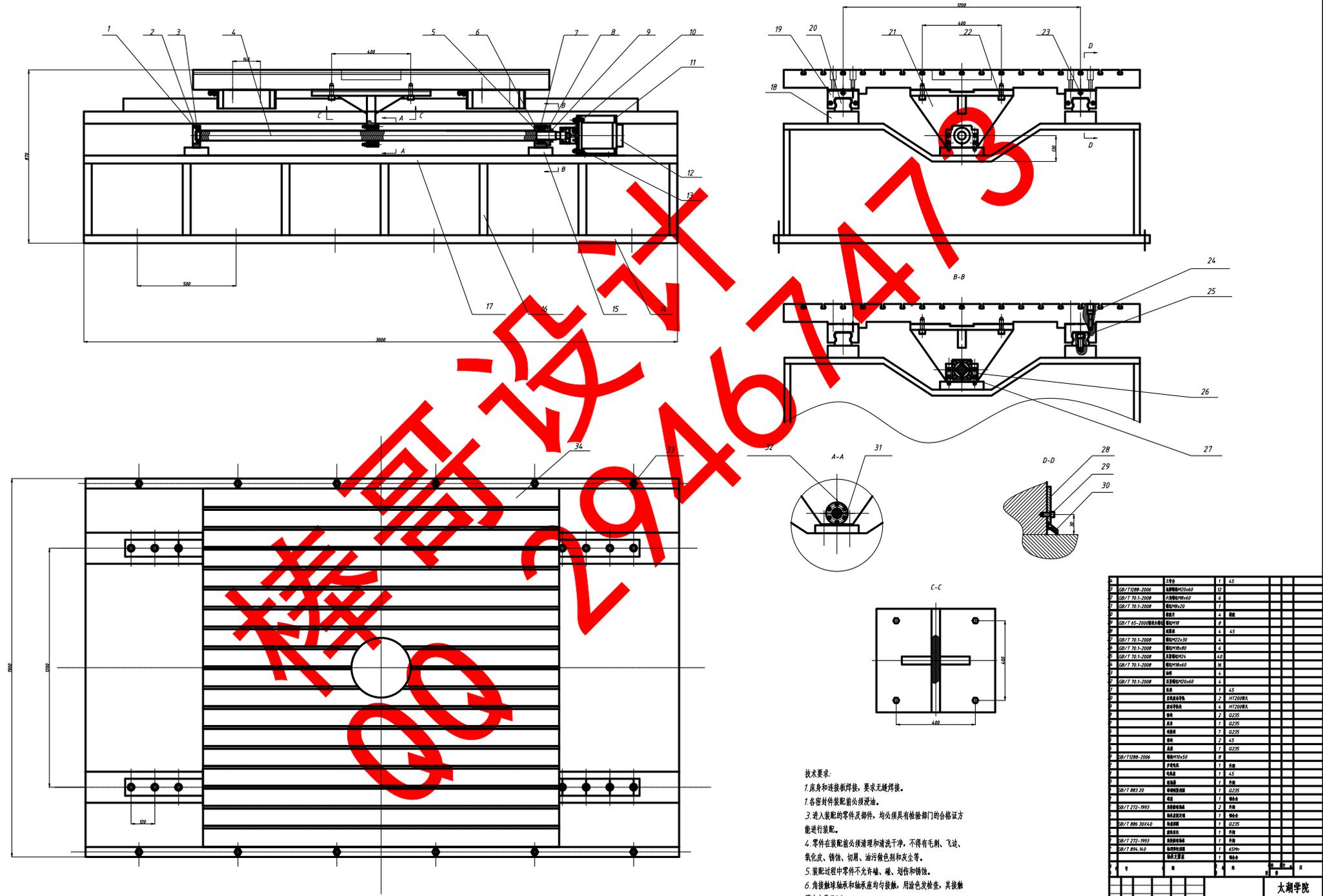


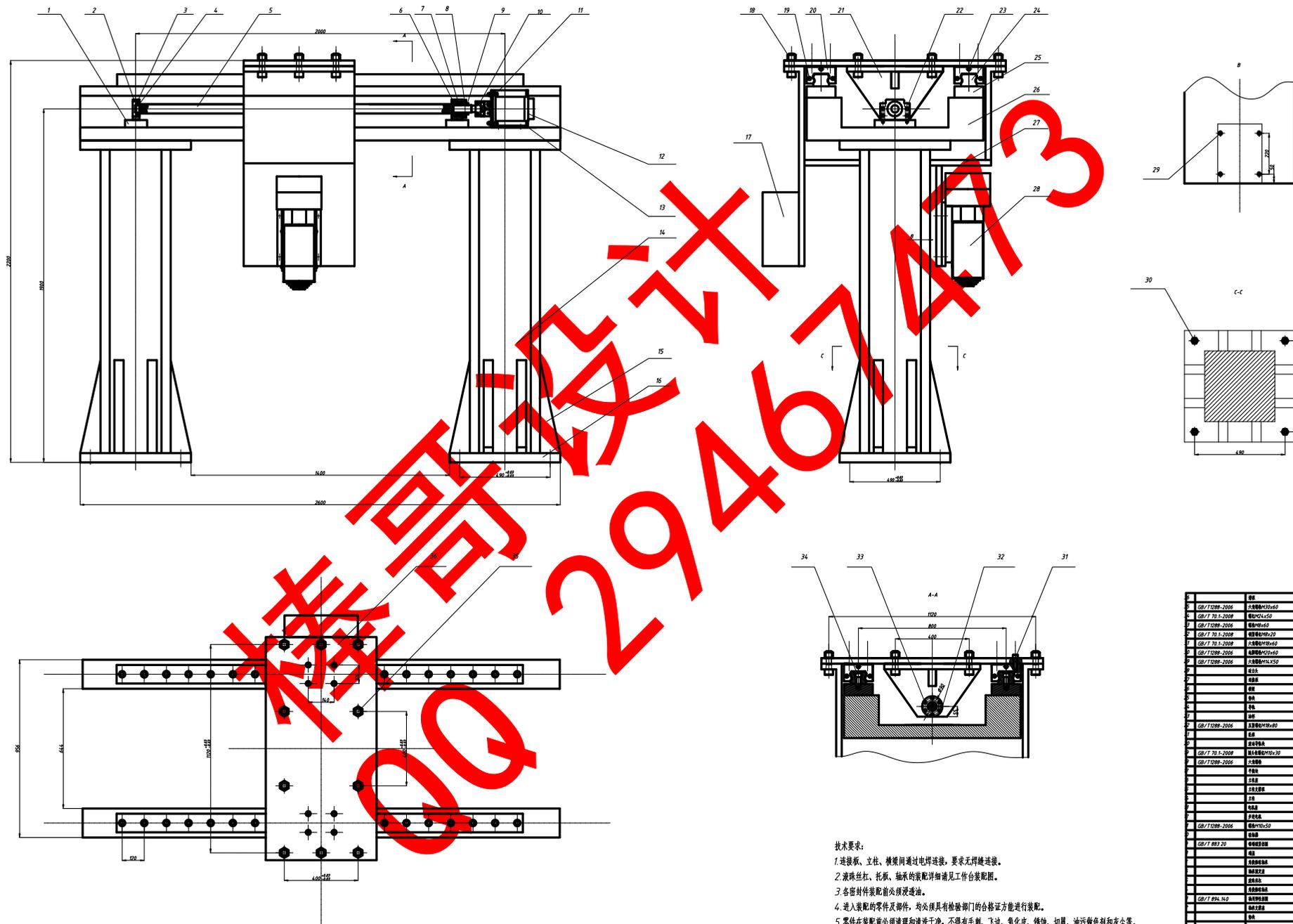
# A0-工作台进给系统装配图



技术要求:  
 1 床身和连接板焊接, 要求无缝焊接。  
 2 各密封件装配前必须浸油。  
 3 进入装配的零件及部件, 均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。  
 4 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、微尘和灰尘等。  
 5 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。  
 6 角接触球轴承和轴承座均匀接触, 用涂色法检查, 其接触不应小于70%。

序号	代号	名称	数量	比例	备注
1	GB/T 228-2006	碳素钢 Q235-A	1	1:1	
2	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
3	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
4	GB/T 65-2008	螺母 M10	1	1:1	
5	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
6	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
7	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
8	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
9	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
10	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
11	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
12	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
13	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
14	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
15	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
16	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
17	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
18	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
19	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
20	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
21	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
22	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
23	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
24	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
25	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
26	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
27	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
28	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
29	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
30	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
31	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
32	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
33	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	
34	GB/T 70.1-2008	六角头螺栓 M10×20	1	1:1	

# A0-横梁进给系统装配图



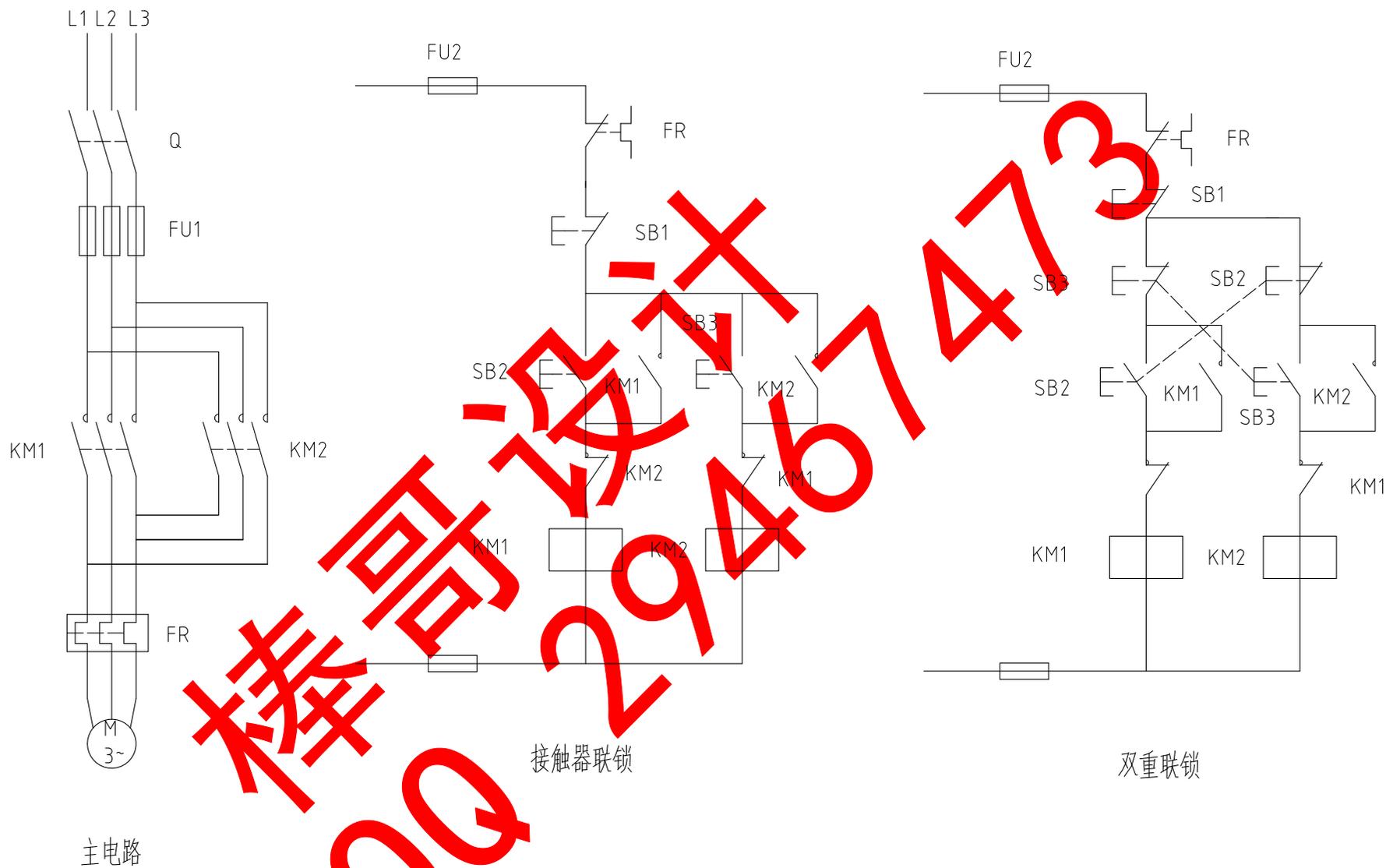
- 技术要求:
1. 进给缸、立柱、横梁间通过电焊连接, 要求无焊缝连接。
  2. 滚珠丝杠、托爪、轴承的装配详细请见工作台装配图。
  3. 各密封件装配前必须浸透油。
  4. 进入装配的零件及部件, 均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
  5. 零件在装配前必须清理和清洗干净, 不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污着色剂和灰尘等。
  6. 装配过程中零件不允许碰、划伤和锈蚀。
  7. 角接触球轴承和轴承座均匀接触, 用涂色法检查, 其接触不应小于70%。

序号	代号	名称	数量	比例	备注
1	1	进给缸	1	1:1	
2	2	立柱	1	1:1	
3	3	横梁	1	1:1	
4	4	滚珠丝杠	2	1:1	
5	5	托爪	2	1:1	
6	6	轴承	2	1:1	
7	7	角接触球轴承	2	1:1	
8	8	密封件	1	1:1	
9	9	电焊	1	1:1	
10	10	电焊	1	1:1	
11	11	电焊	1	1:1	
12	12	电焊	1	1:1	
13	13	电焊	1	1:1	
14	14	电焊	1	1:1	
15	15	电焊	1	1:1	
16	16	电焊	1	1:1	
17	17	电焊	1	1:1	
18	18	电焊	1	1:1	
19	19	电焊	1	1:1	
20	20	电焊	1	1:1	
21	21	电焊	1	1:1	
22	22	电焊	1	1:1	
23	23	电焊	1	1:1	
24	24	电焊	1	1:1	
25	25	电焊	1	1:1	
26	26	电焊	1	1:1	
27	27	电焊	1	1:1	
28	28	电焊	1	1:1	
29	29	电焊	1	1:1	
30	30	电焊	1	1:1	
31	31	电焊	1	1:1	
32	32	电焊	1	1:1	
33	33	电焊	1	1:1	
34	34	电焊	1	1:1	

太湖学院

横梁进给系统装配图  
0923243

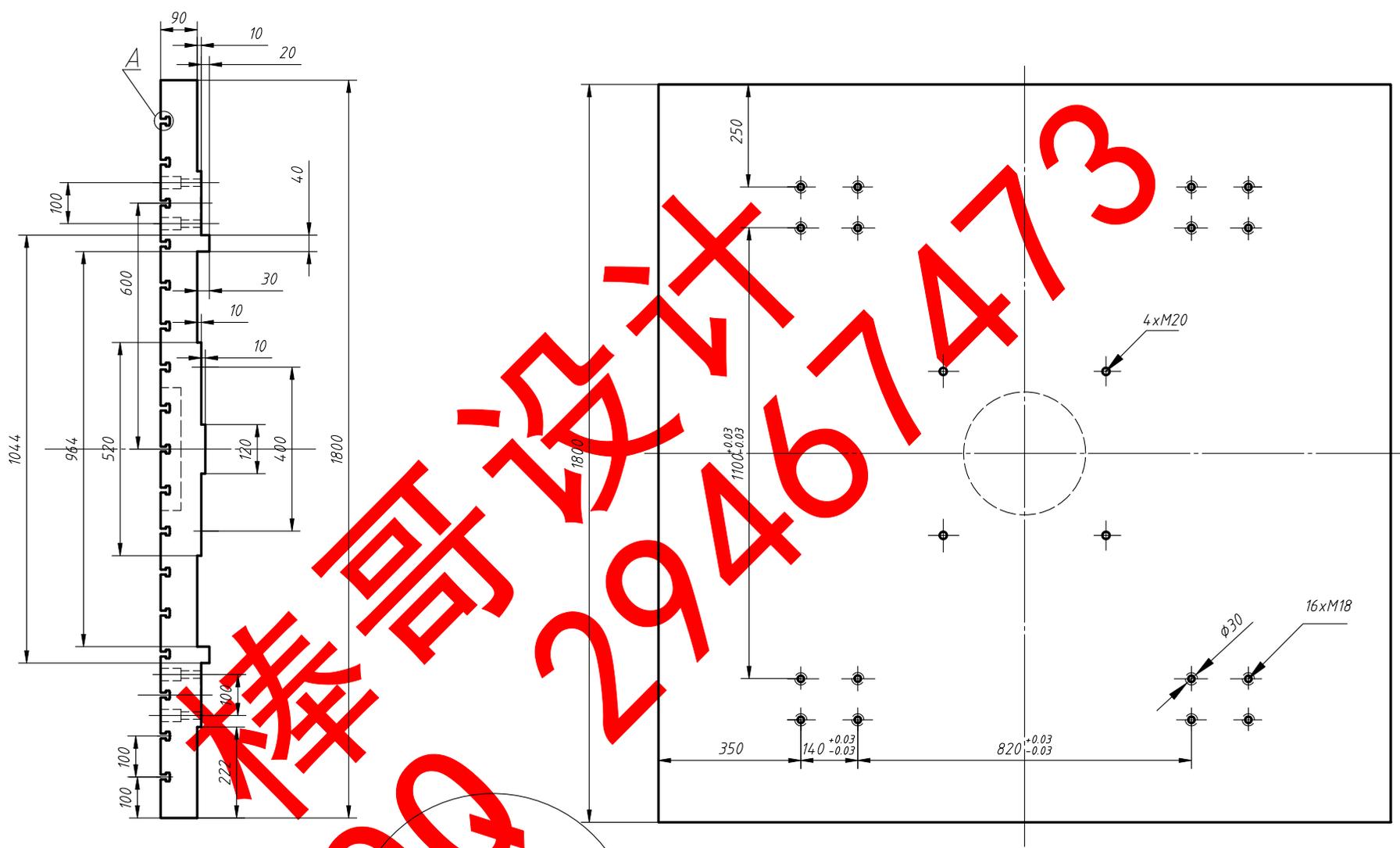
# A3-电动机正反转控制电路



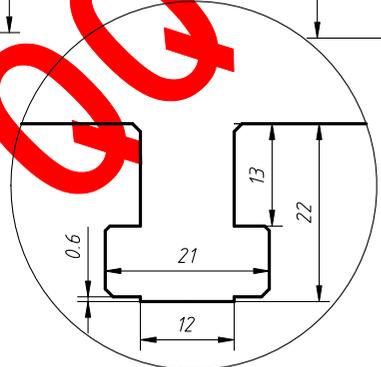
						太湖学院		
						电动机正反转控制电路		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	张丞		标准化					
审核								
工艺			批准			共4张		第3张



# A3-工作台

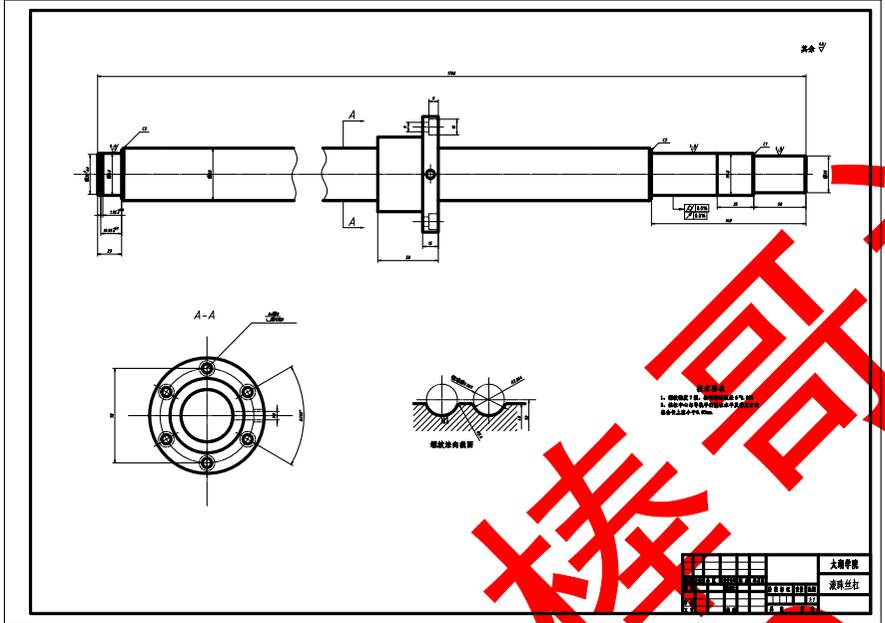


A  
8:1

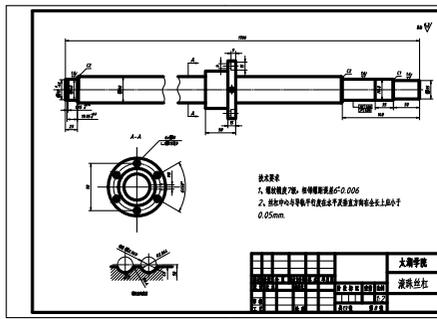


						45			太湖学院	
									工作台	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例		
设计	张丞		标准化					1:10		
审核										
工艺			批准			共13张		第10张		

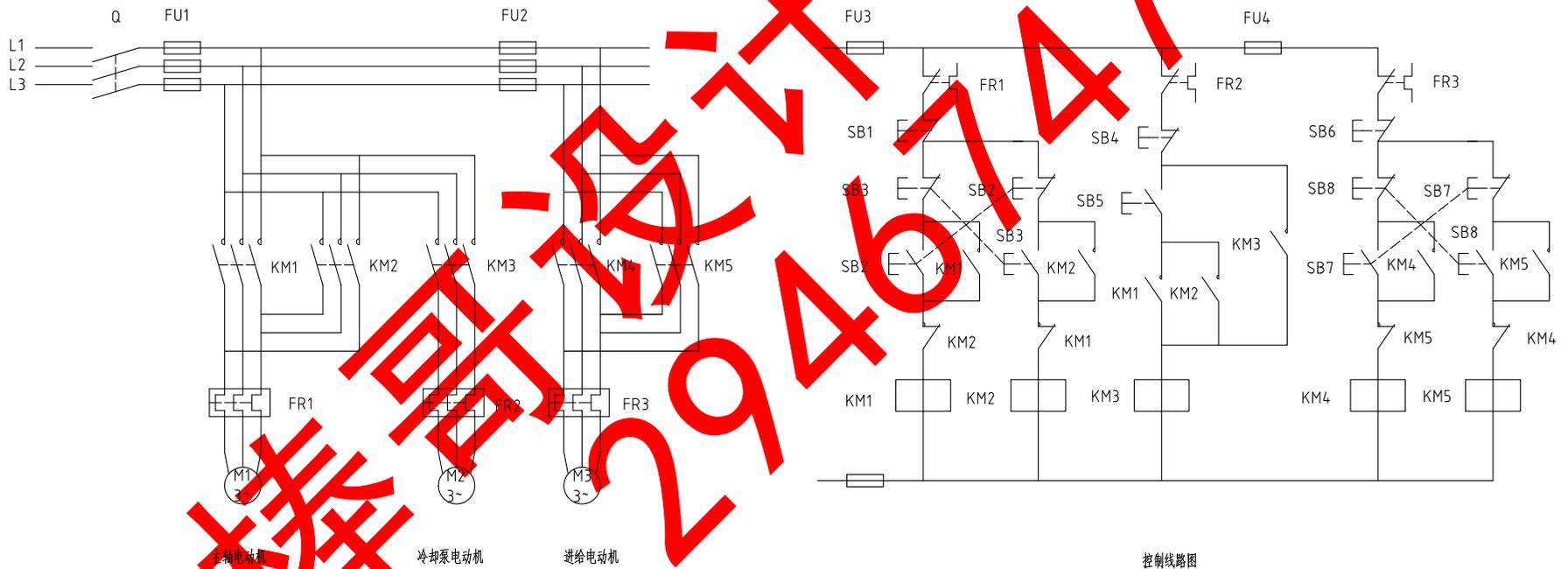
# A3-滚珠丝杠



机械设计 29467473

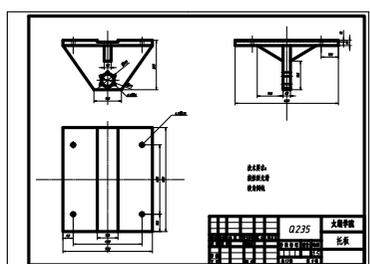
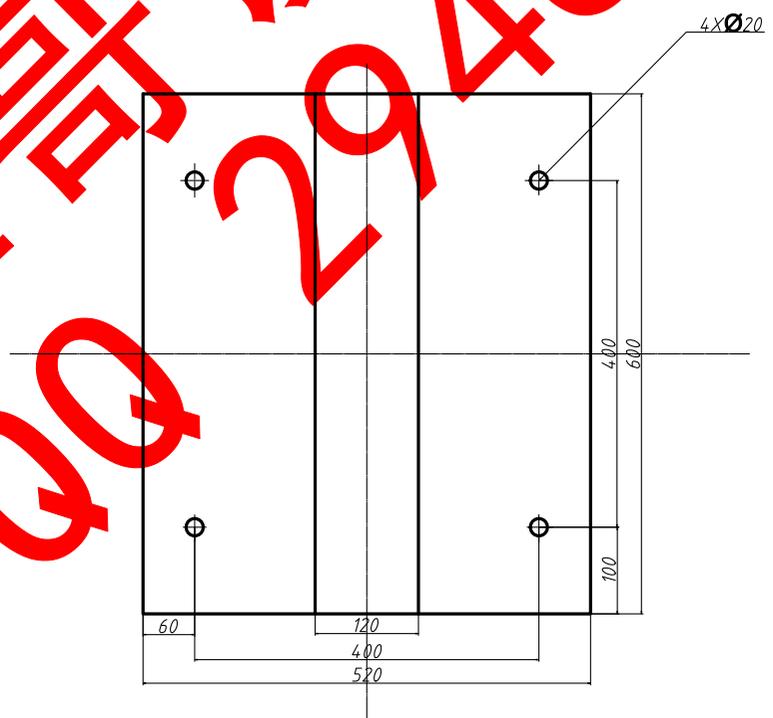
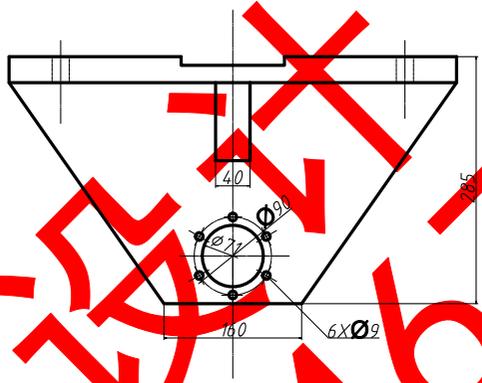
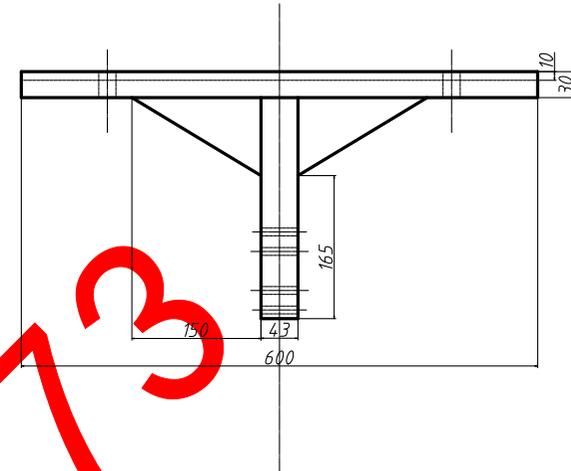


# A3-机床电气图



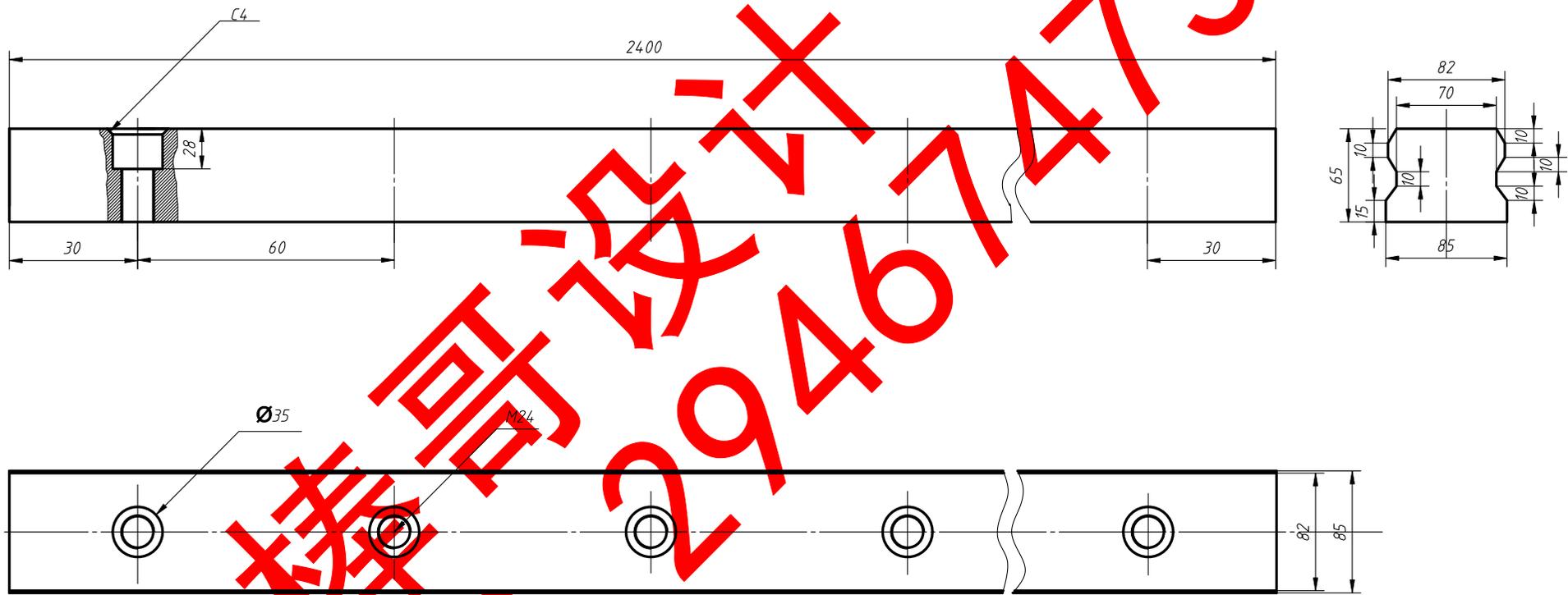
							太湖学院		
							机床电气图		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	张丞		标准化			阶段标记	重量	比例	
审核									
工艺			批准			共 4 张	第 4 张		

# A3-托板



QQ 29467473 榉木哥

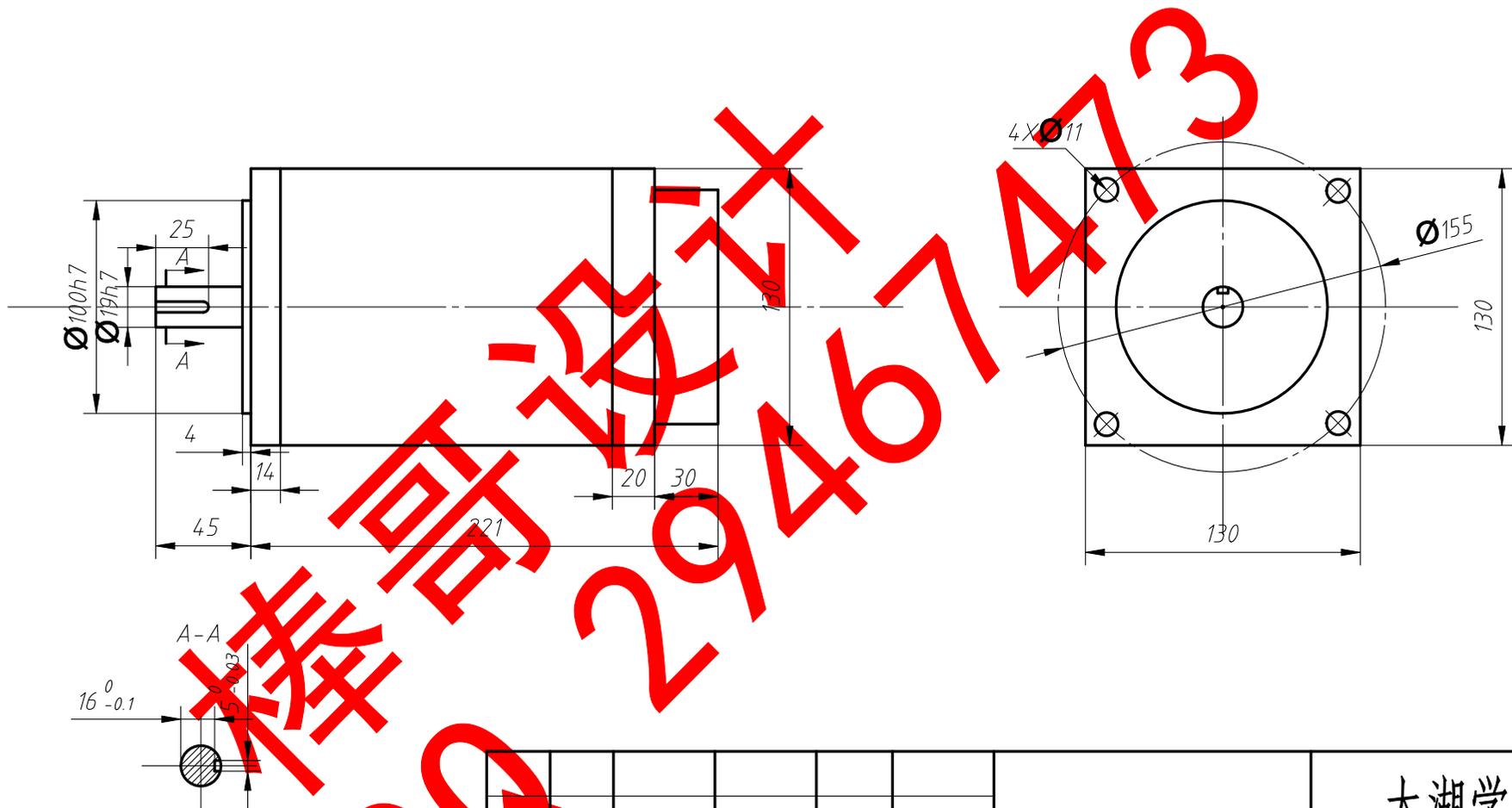
# A3-直线滚动导轨



技术要求：  
表面淬硬至58~64HRC

						HT200			太湖学院	
									直线滚动导轨	
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	张丞		标准化					1:3		
审核						共13张		第6张		
工艺			批准							

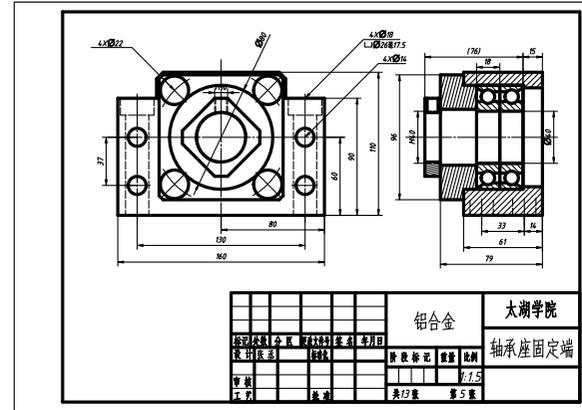
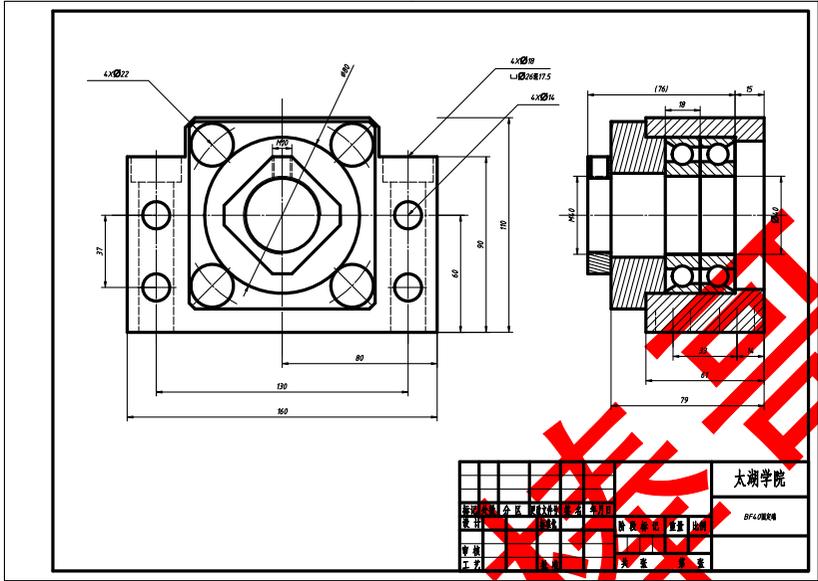
# A4-步进电机



机械设计 29467473

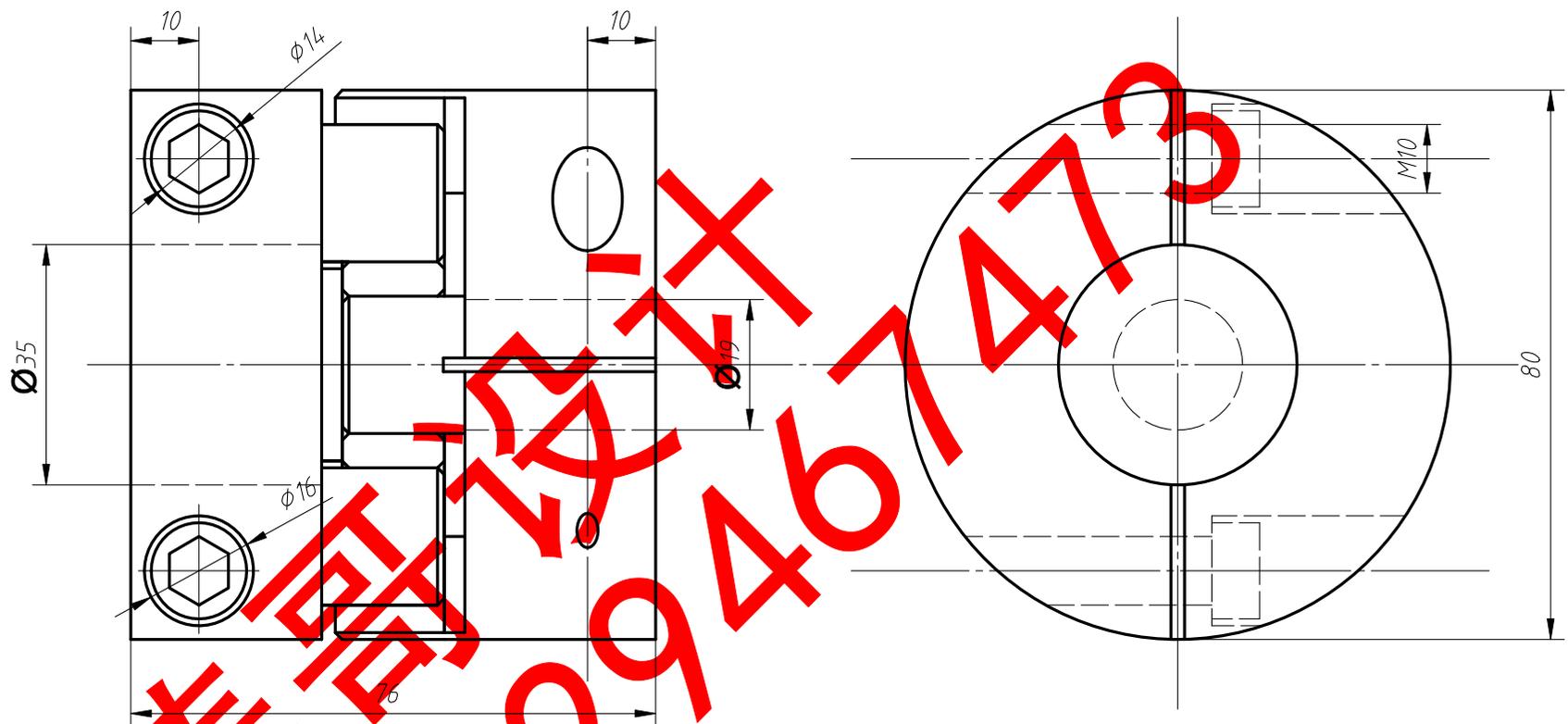
						太湖学院		
						步进电机		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	张丞		标准化					1:3
审核						共 13 张		第 12 张
工艺			批准					

# A4-承座固定端



QQ 29467473

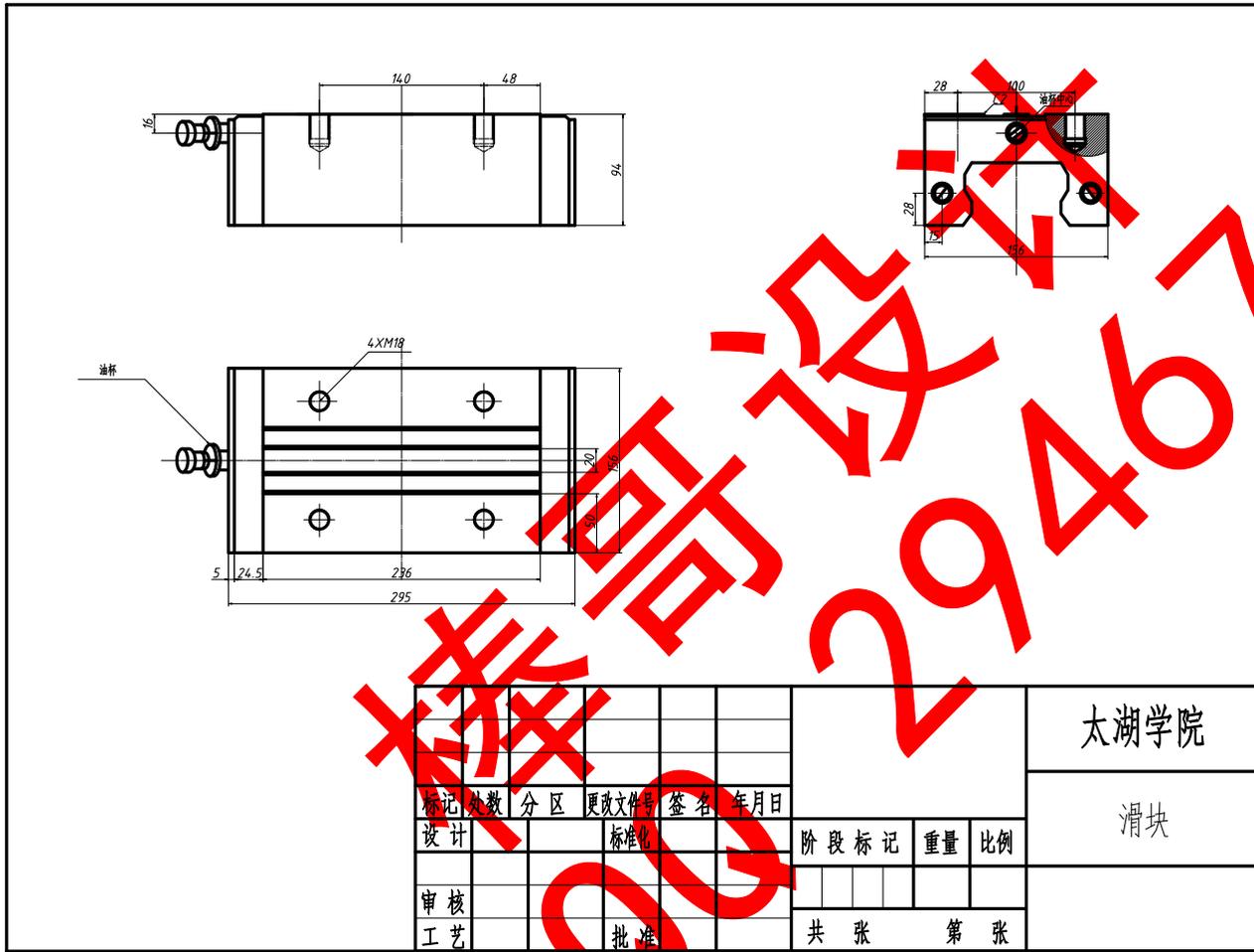
# A4-弹性联轴器



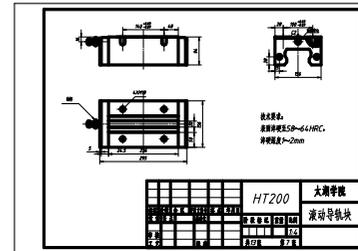
机械零件设计 2946143

						铝合金			太湖学院	
									弹性联轴器	
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	张丞		标准化							
审核										
工艺			批准			共13张			第11张	

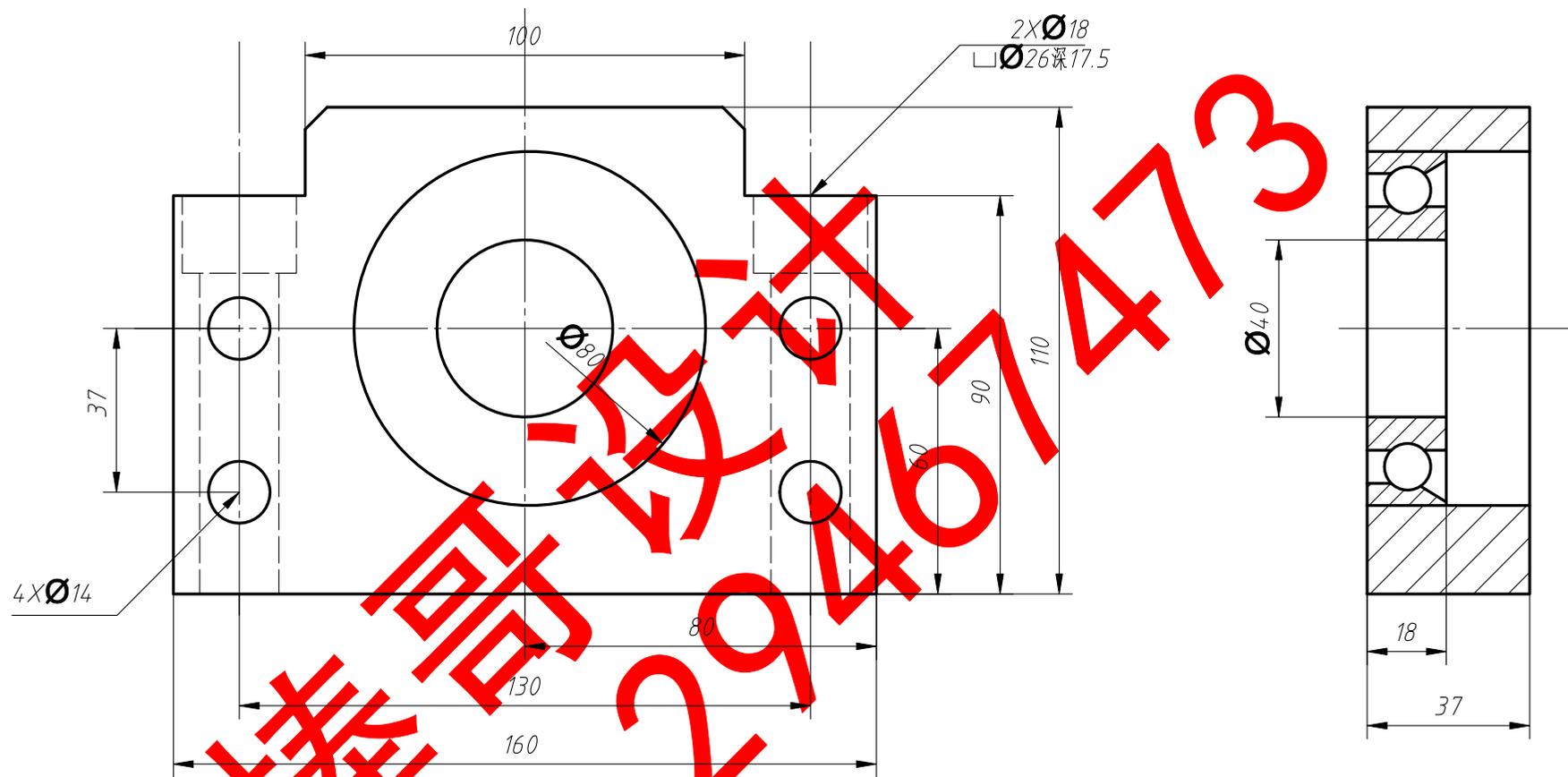
# A4-滚动导轨块



					太湖学院				
					滑块				
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			标准化						
审核									
工艺			批准			共张		第张	



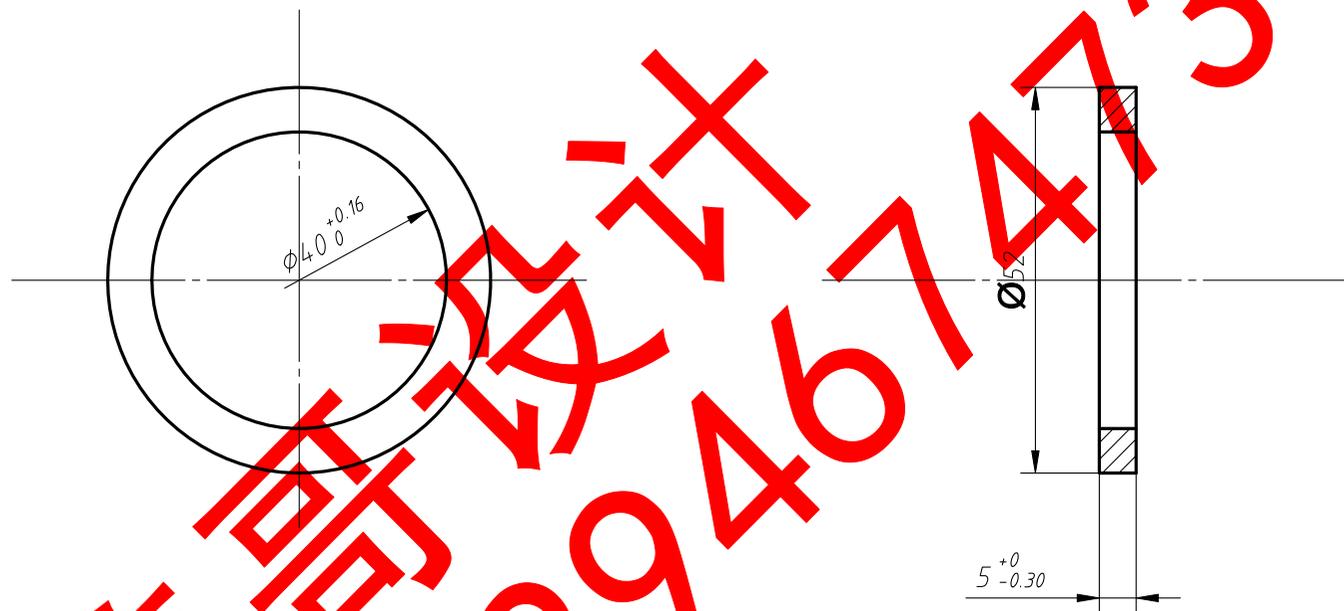
# A4-轴承座支撑端



零件号: 29461473  
 QQ: 29461473

						铝合金			太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	轴承座支撑端	
设计	张丞		标准化							
审核								1:1.5		
工艺			批准			共13张		第4张		

# A4-轴肩挡圈



技术要求:  
接触表面光滑  
棱角倒钝

精高设计 29467473

						Q235			太湖学院	
									轴肩挡圈	
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	张丞		标准化							
审核										
工艺			批准			共13张			第3张	

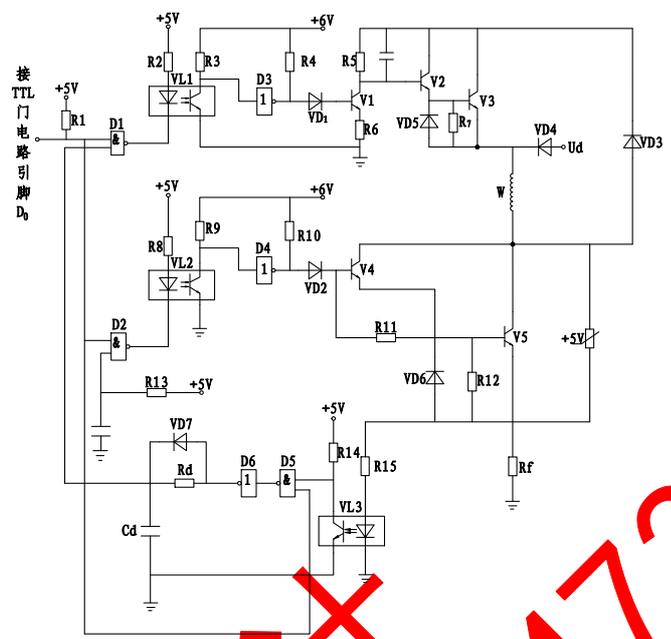
# A4-轴用弹性挡圈



技术要求：  
 热处理44~45HRC  
 表面发蓝处理

						65Mn	太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量
设计	张丞		标准化					
审核						共13张	第2张	轴用弹性挡圈
工艺			批准					

# B3-8031单片机与步进电机接口



接 TTL 门电路引脚 D<sub>0</sub>

同上

接 TTL 门电路引脚 D<sub>1</sub>

同上

棒哥设计 29467473 QQ

						太湖学院		
						8031单片机与步进电机		
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	张丞		标准化					
审核								
工艺			批准			共 4 张		第 1 张

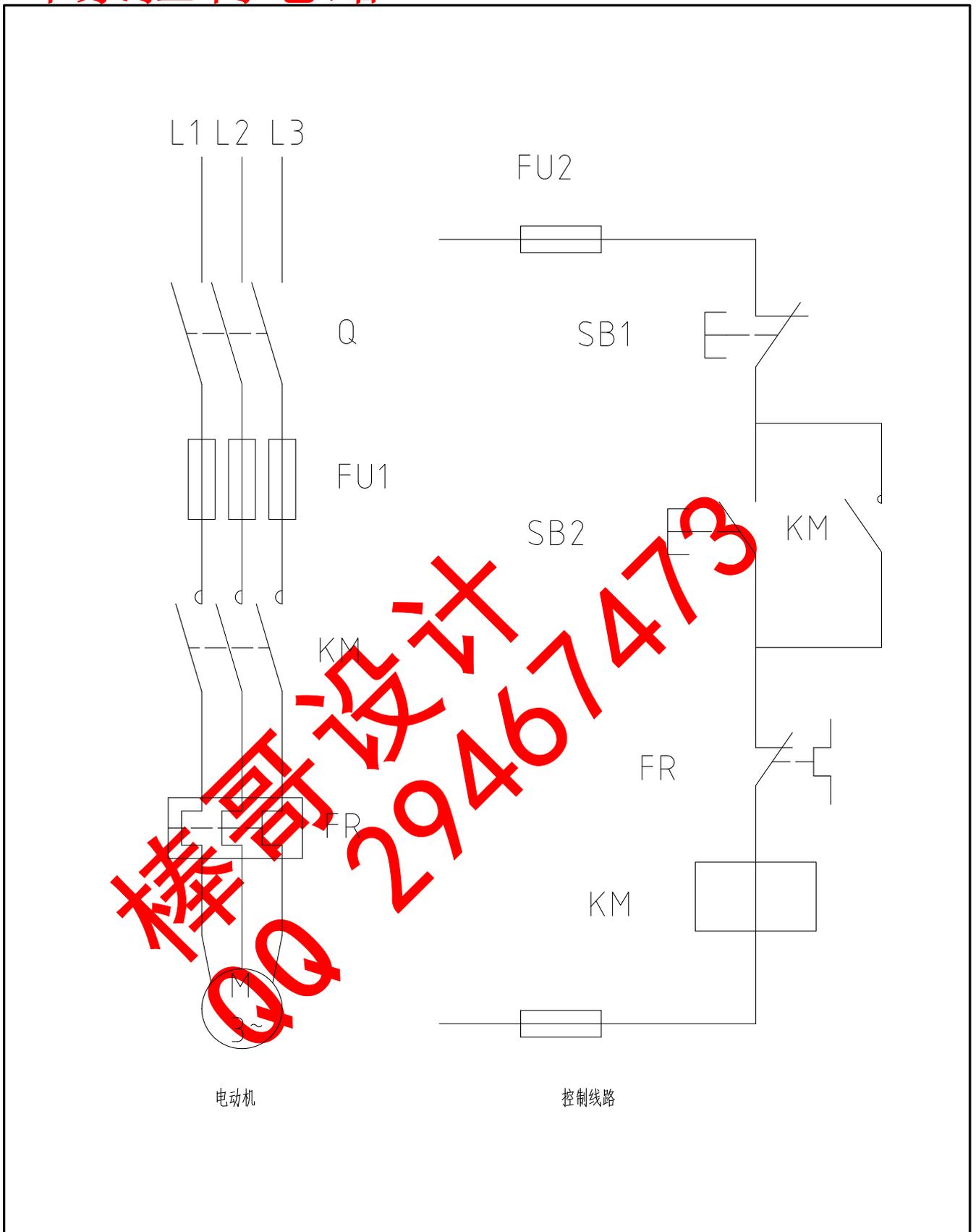
太湖学院

8031单片机与步进电机

接口

共 4 张 第 1 张

# B4-冷却泵控制电路



标准设计 29467473  
 QQ

						太湖学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	冷却泵控制电路		
设计	张丞		标准化					
审核								
工艺			批准			共 4 张      第 2 张		

