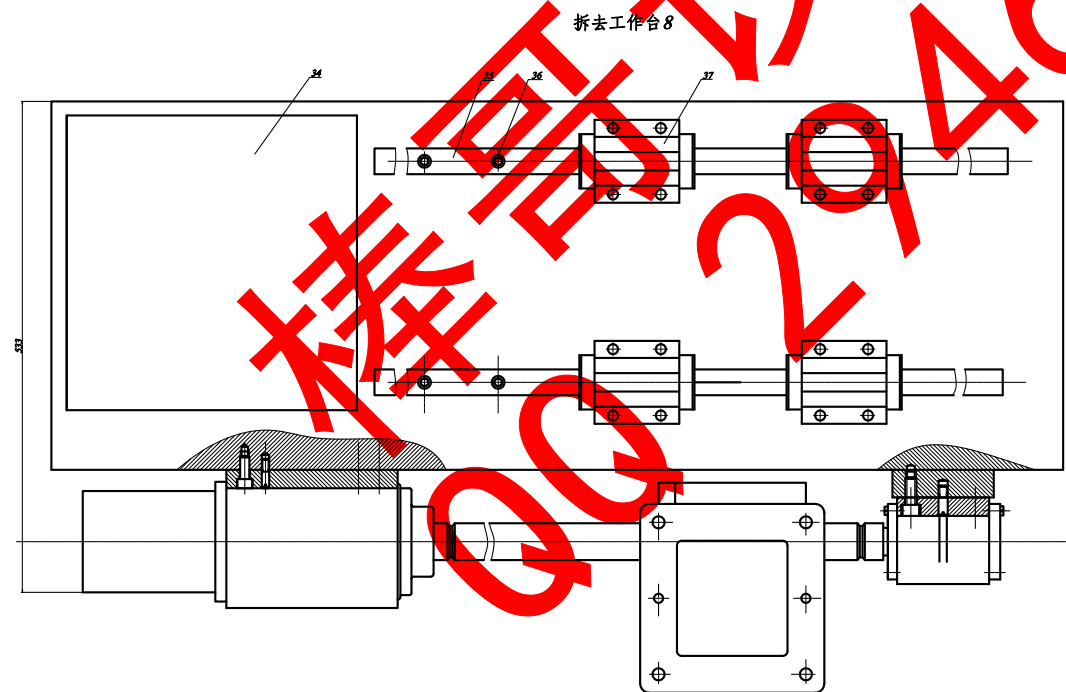
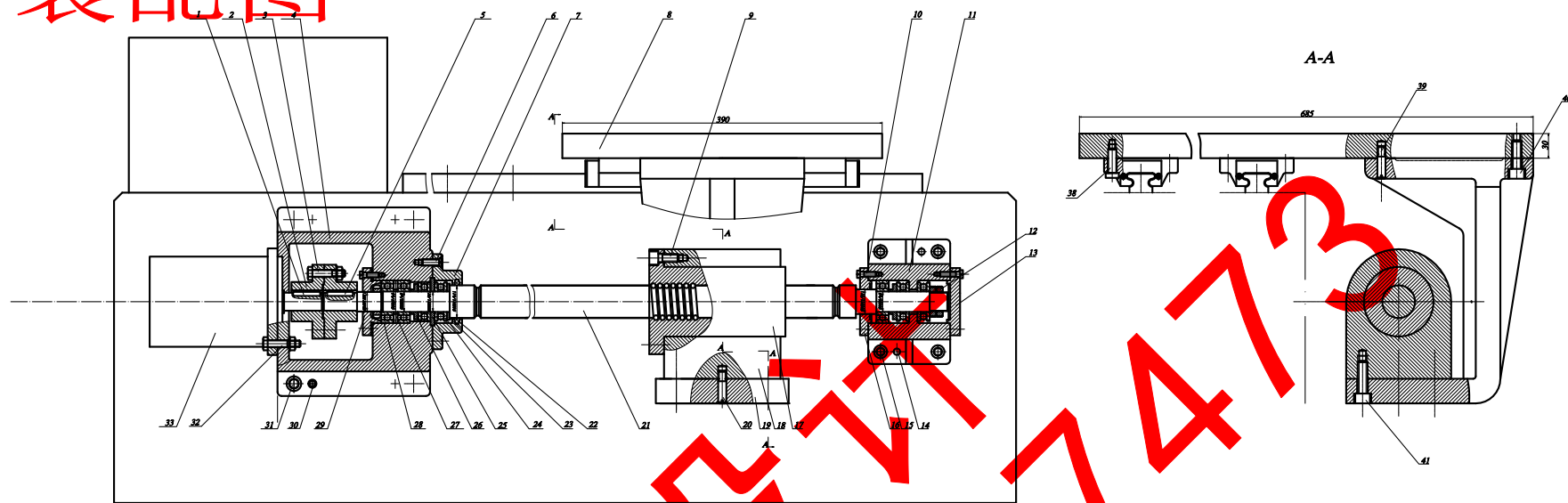


A0-装配图



技术要求:

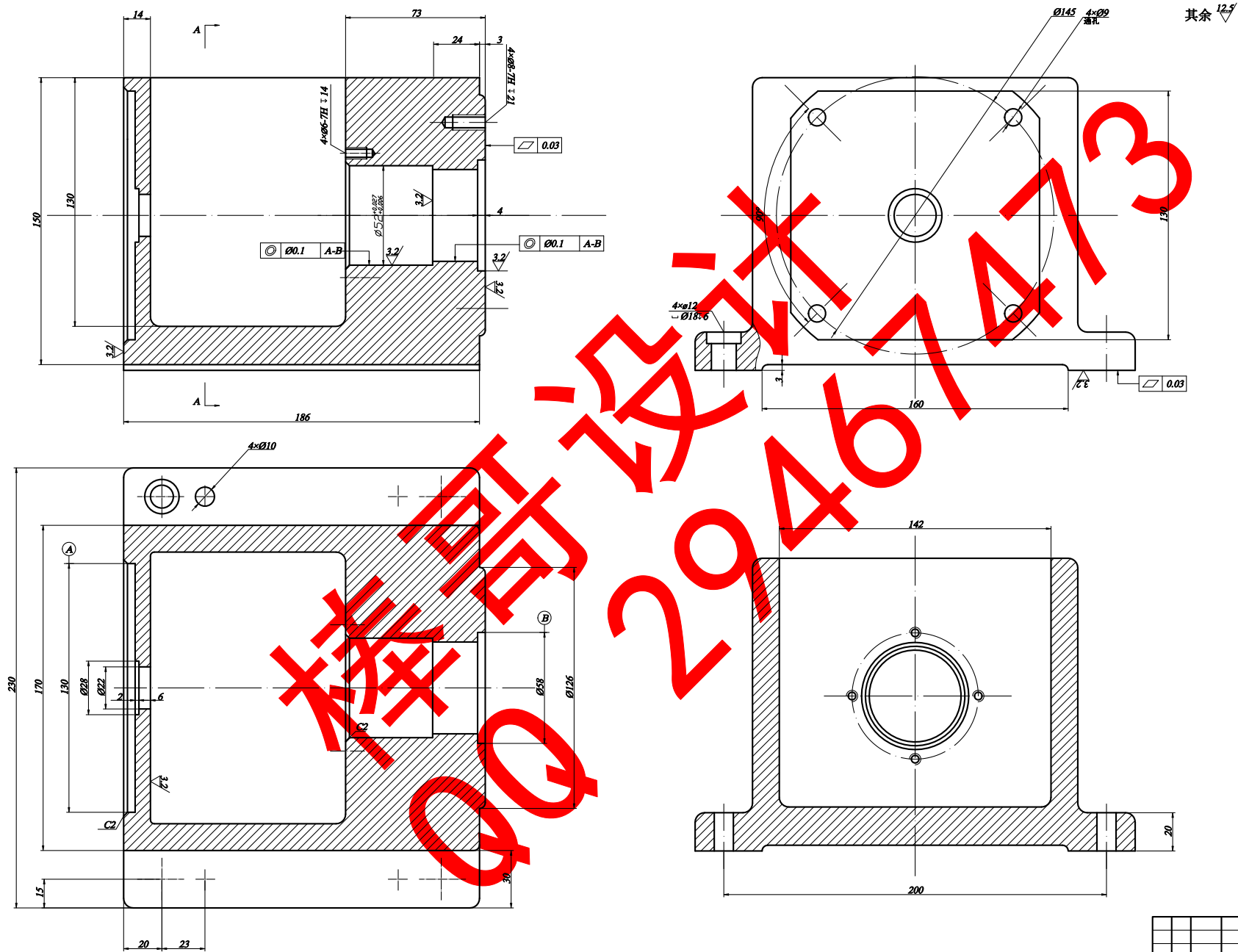
1. 零件在装配前必须清理和清洗干净。
2. 装配过程中零件不允许有碰撞、划伤。
3. 装配完成后导轨能自由滑动。
4. 装配完成后工作台应调水平。

41	GB/T5783-2000	螺钉 M10×40	4						
40	GB/T5783-2000	螺钉 M10×35	4						
39	GB120-86	圆螺母 10×40	2						
38	GB/T5783-2000	螺钉 M10×30	16						
37		排块	4						
36	GB/T5783-2000	螺钉 M8×25	17						
35		手轮	2						
34		主轴承	1						
33	GT6020C2-12	电机	1						
32	GB70-85	螺栓 M8×40	4						
31	GB/T5783-2000	螺钉 M10×30	4						
30	GB120-86	圆螺母 8×28	4	35					
29		轴承盖	1	HT200					
28	GB/T278-93	滚珠轴承	2						
27		排块	2	45					
26		排块	1	45					
25		排块	1	45					
24	GB/T301-93	推力球轴承	4						
23		轴套	1	45					
22		轴套	1	毛毡					
21		滚珠丝杠	1						
20	GB120-86	圆螺母 10×40	2						
19		支撑架	1	45					
18		支撑架	1	45					
17		轴套	1						
16		轴套	2	HT200					
15	GB/T5783-2000	螺钉 M10×25	4						
14	GB120-86	圆螺母 8×28	2	35					
13		轴套	1	HT200					
12	GB610-88	螺母 M22×1.5	2						
11		轴套	1	45					
10	GB/T5783-2000	螺钉 M6×20	8						
9	GB/T5783-2000	螺钉 M10×25	6						
8		工作台	1						
7		轴承盖	1	HT200					
6	GB6190-86	圆螺母 8×28	4						
5	GB1008-79	平键 8×7×32	1						
4		支撑架	1	45					
3	GB70-85	螺栓 M8×40	3						
2	GB3852-83	联轴器	1						
1	GB1008-79	平键 22×7×32	1						
序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注			
设计	审核	会签	设计	审核	会签	设计			
设计	4.25	审核	4.25	审核	4.25	设计			
审核						1:2			
工艺						共 11 页 第 1 页			

数控铣床纵向进给系统

ZCJ-01

A1-电机座0

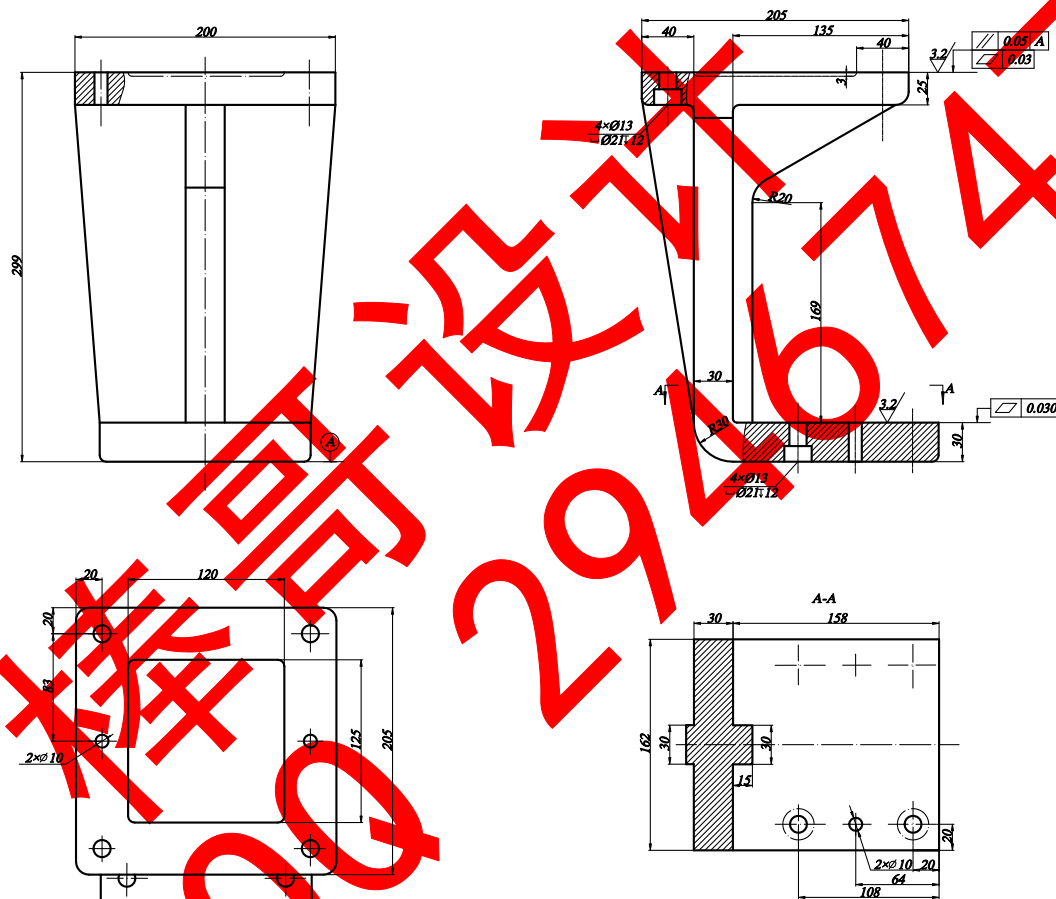


技术要求

1. 零件加工表面上不应该有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 零件的锐边应倒角。
3. 未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ ，未注圆角半径R5。
4. 装配过程中零件不允许碰、碰、划伤和锈蚀。

				45				支撑架
设计	4.25	标准	签名	年月日	阶段标识	重量	比例	
审核							1:1	JZA-03
工艺		批准			共 11 张	第 3 张		

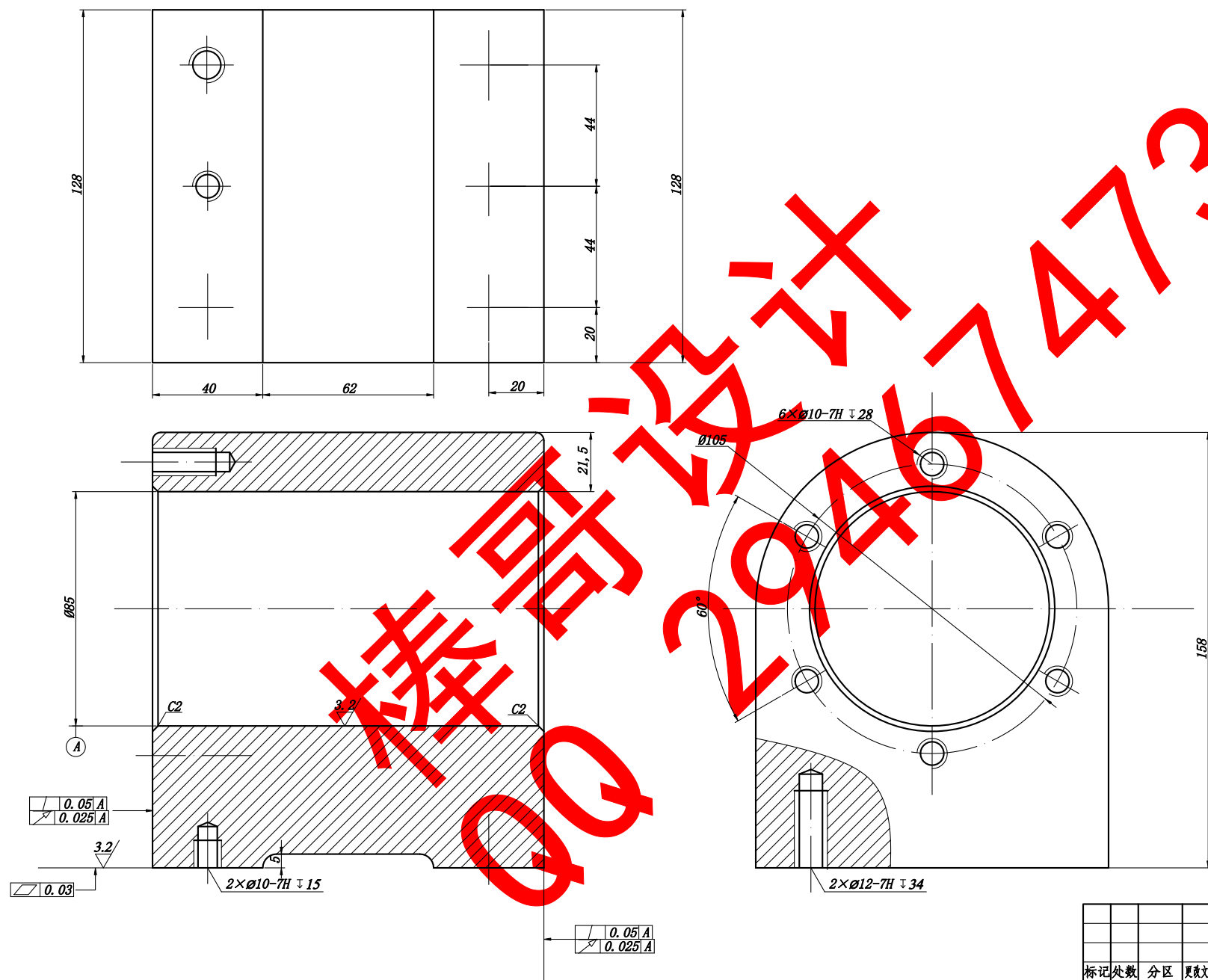
其余 $\frac{6.4}{\nabla}$



1. 零件加工表面上不应该有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 零件的锐边应倒角。
3. 未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ ，未注圆角半径R5。
4. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

						HT200			支撑架	
标记处数	分区	图样号	签名	年、月、日		阶段标识	重量	比例	ZCJ-05	
设计	4.25	标准图 (签名)	(年月日)					1:2		
审核						共 11 张 第 5 张				
工艺										
		批准								

A2-工作台连接部分



技术要求

1. 零件加工表面上不应该有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 零件的锐边应倒角。
3. 未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ ，未注圆角半径R5。
4. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

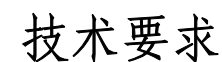
						45	连接体		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标识	重量	比例	LJT-06
设计		4.25	标准化	(签名)	(年月日)				
审核								1:1	
工艺			批准			共 11 张	第 6 张		

[illegible]

1. 零件加工表面上不应该有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 去除毛刺飞边。
3. 进行高温时效处理。
4. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

						HT200			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			滚珠丝杠副	
设计		4.25	标准	签名	(年月日)	阶段标识	重量		
审核								1:1	GSG-07
工艺			批准			共 11 张	第 7 张		

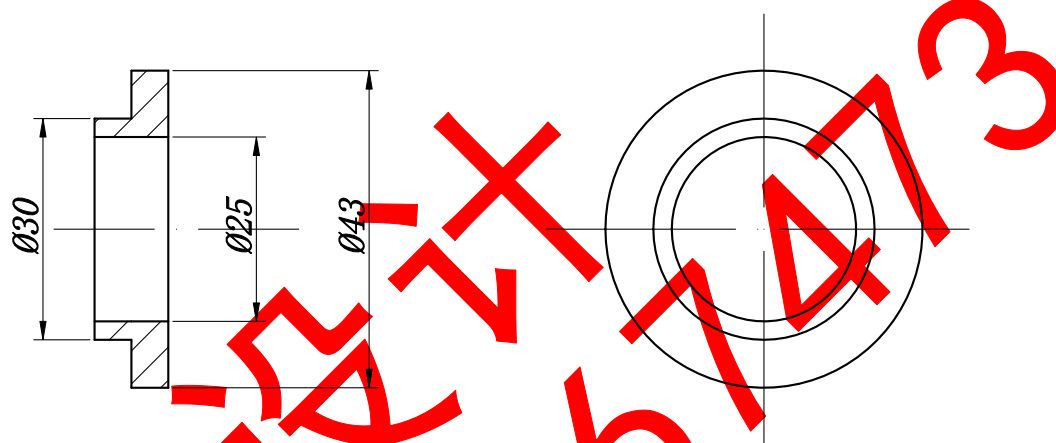
其余 6.4



1. 零件的锐边应倒角。
2. 未注倒角均为 $1 \times 45^\circ$ ，未注圆角半径R2。
3. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

						HT200				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计		4.25	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例	轴承端盖	
								1:1	ZDG-10	
审核						共 11 张 第 10 张				
工艺			批准							

A4-挡块

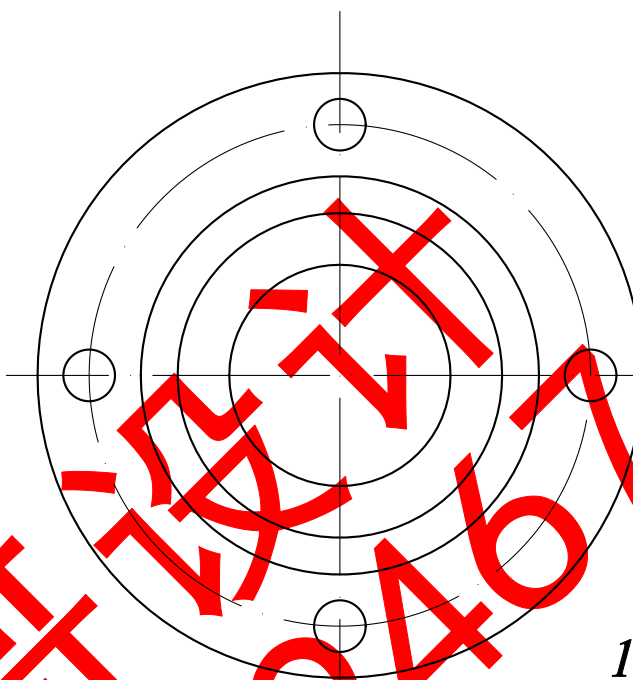
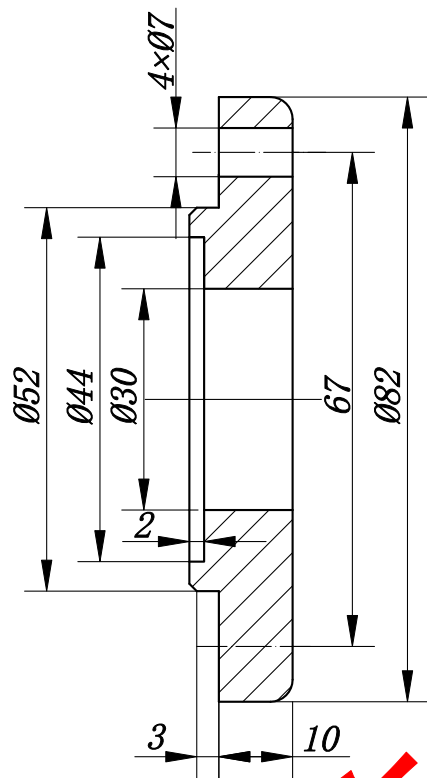


技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 零件的锐边应倒角。

						45			挡块
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标识	重量	比例	DQA-02
设计		4.25	标准化	(签名)	(年月日)				
								1:1	
审核						共 11 张 第 2 张			
工艺			批准						

A4-端盖2

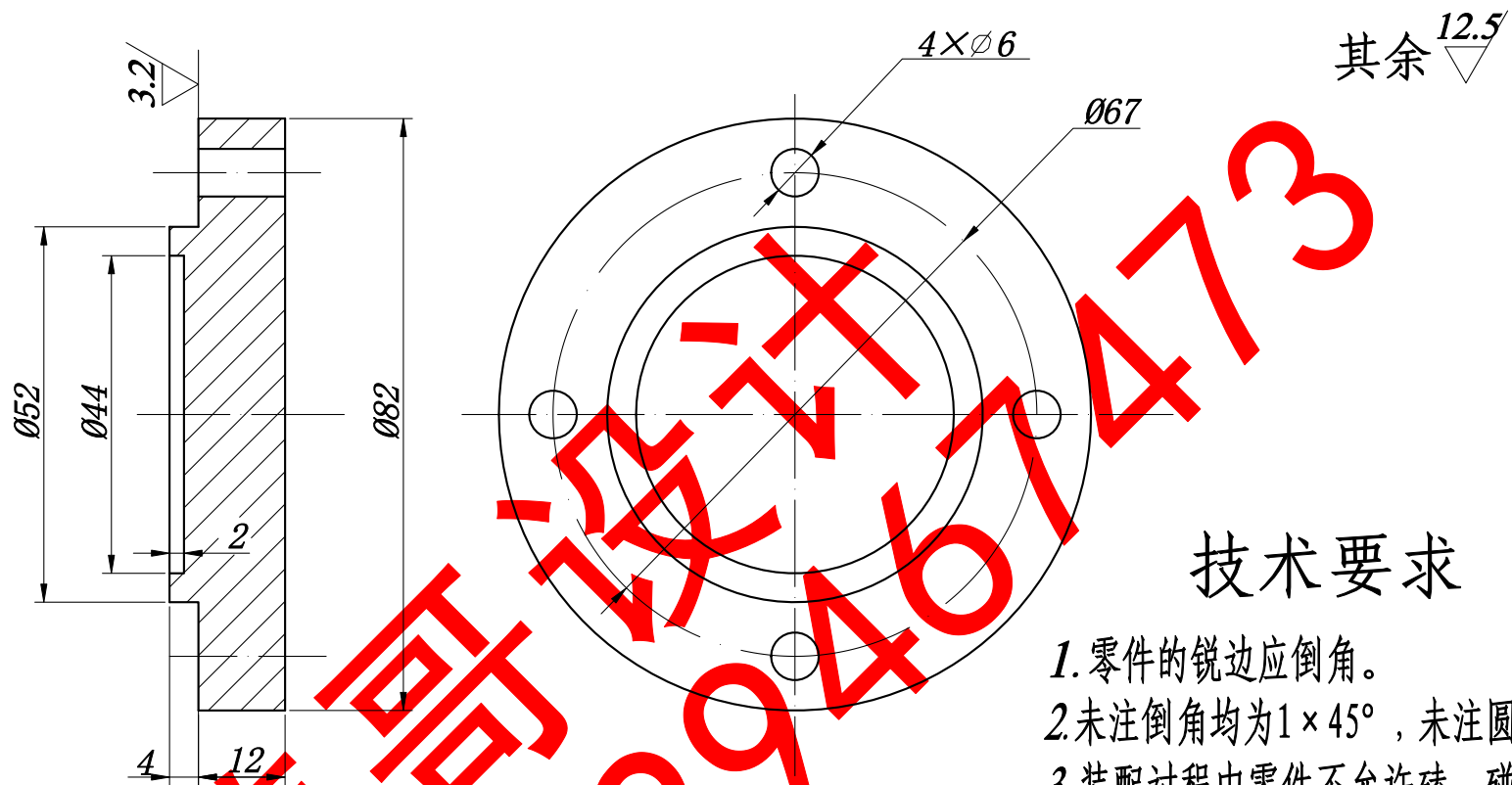


技术要求

1. 零件的锐边应倒角。
2. 未注倒角均为 $1 \times 45^\circ$ ，未注圆角半径R2。
3. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

							HT200			
标记处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			阶段标识	重量	比例	端盖2
设计		4.25	标准化	(签名)	(年月日)					
审核									1:1	
工艺			批准				共 11 张 第 8 张			ZCD-08

A4-法兰盘

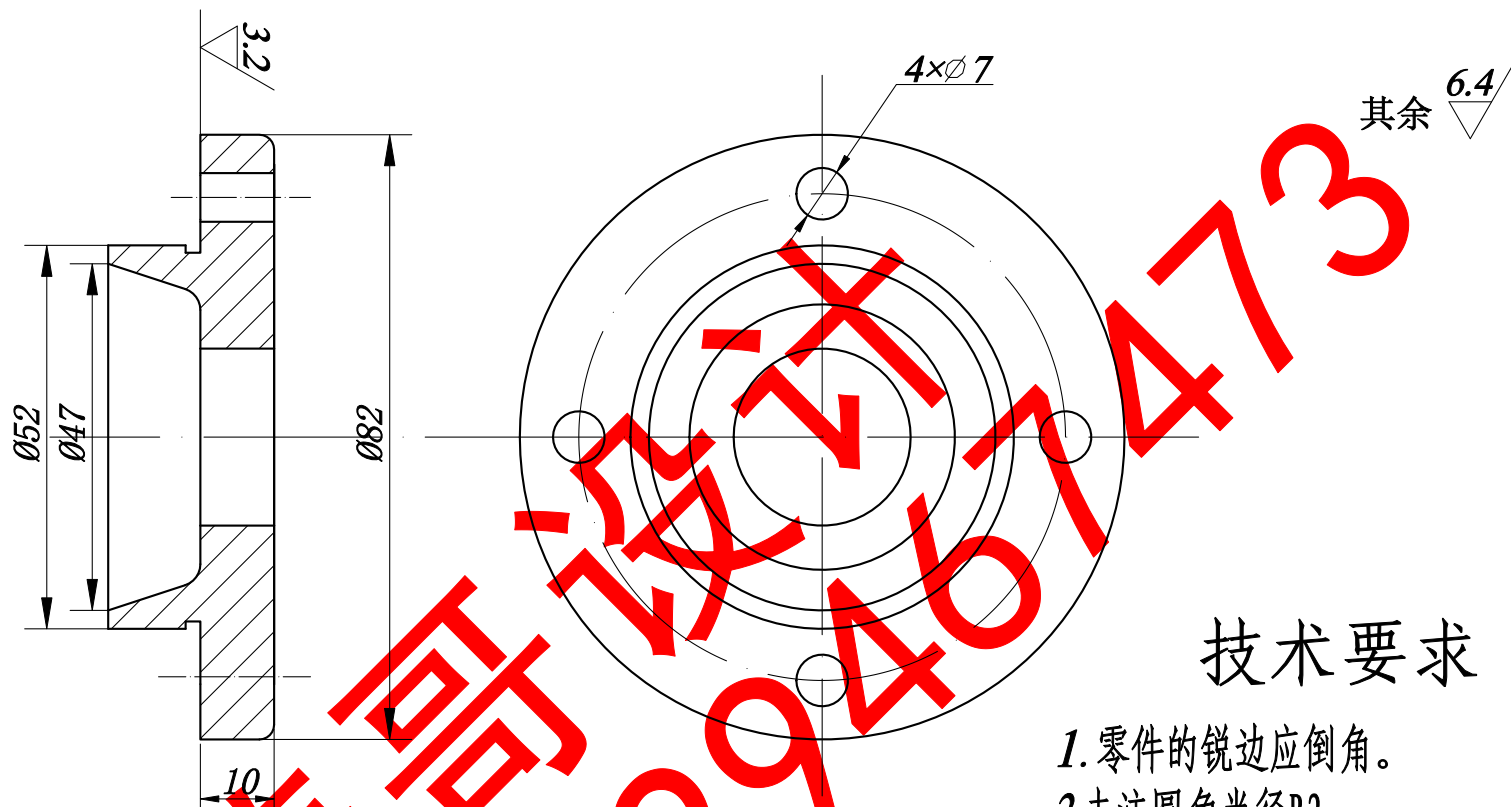


技术要求

1. 零件的锐边应倒角。
2. 未注倒角均为 $1 \times 45^\circ$ ，未注圆角半径R2。
3. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

						HT200			端盖1	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标识			1:1	
设计		4.25	标准化	(签名)	(年月日)					
									ZDD-04	
审核										
工艺			批准			共 11 张 第 4 张				

A4-轴承端盖



技术要求

- 1. 零件的锐边应倒角。
- 2. 未注圆角半径R2。
- 3. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

						HT200			轴承端盖	
标记处数		分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标识		重量	比例	ZDG-11
设计		4.25	标准化	(签名)	(年月日)					
									1:1	
审核										
工艺				批准		共 11 张 第 11 张				