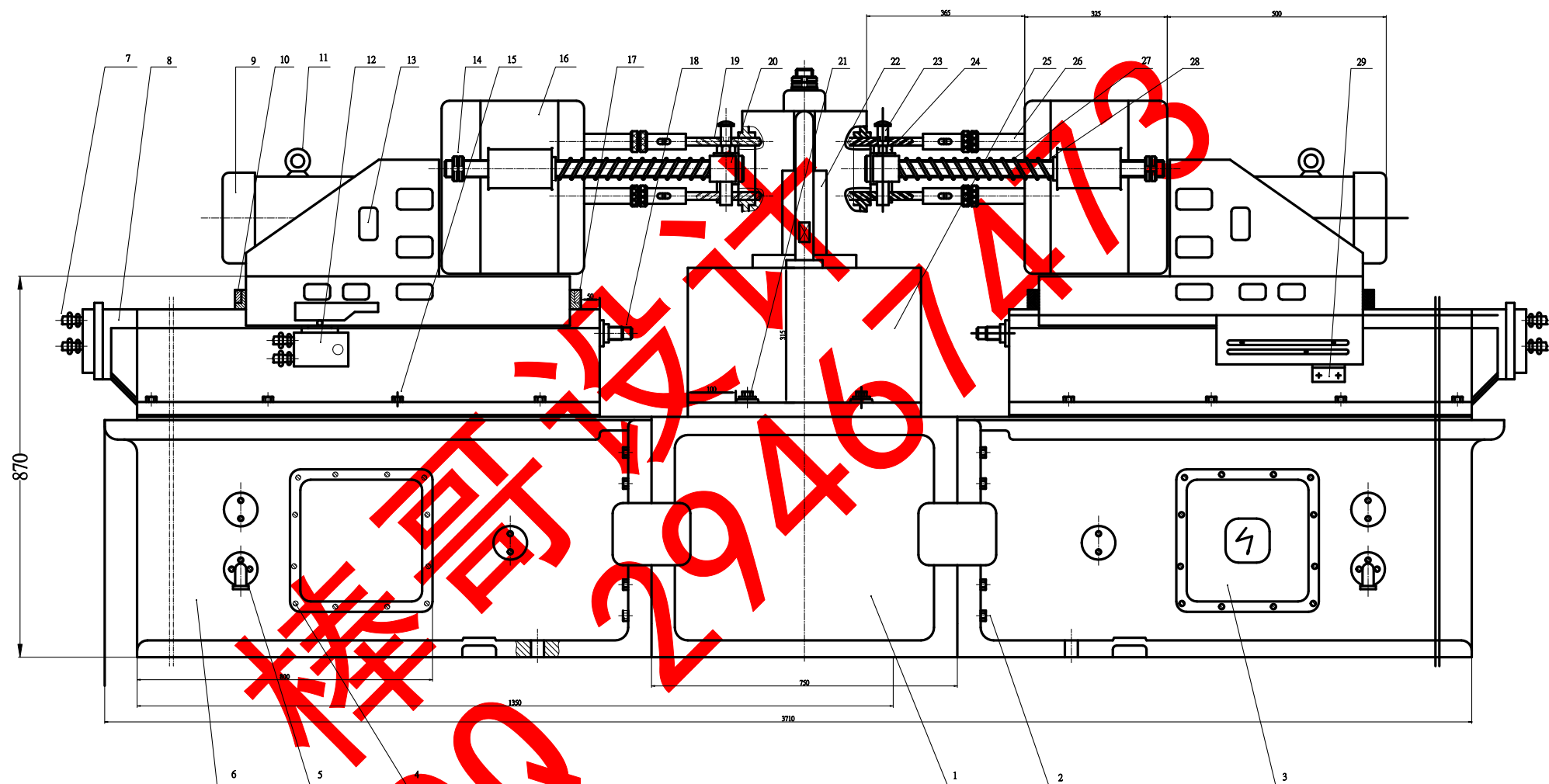


组合机床装配图



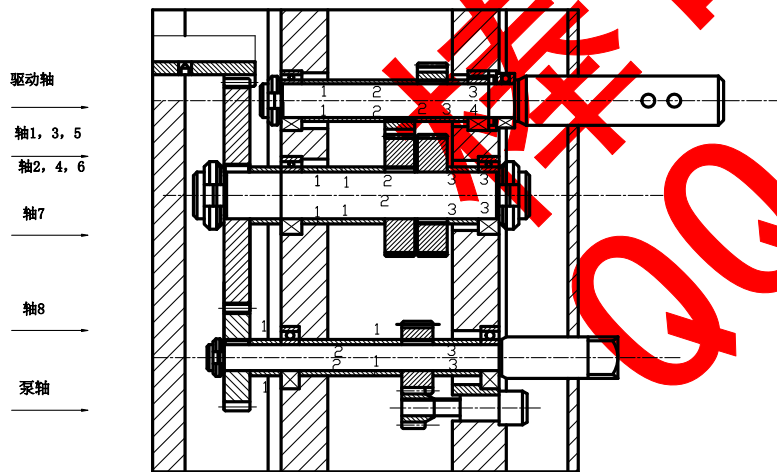
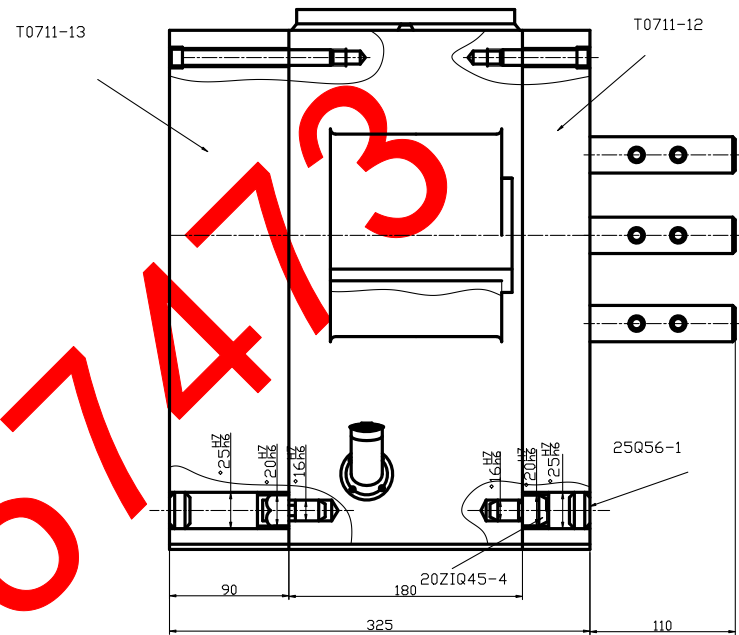
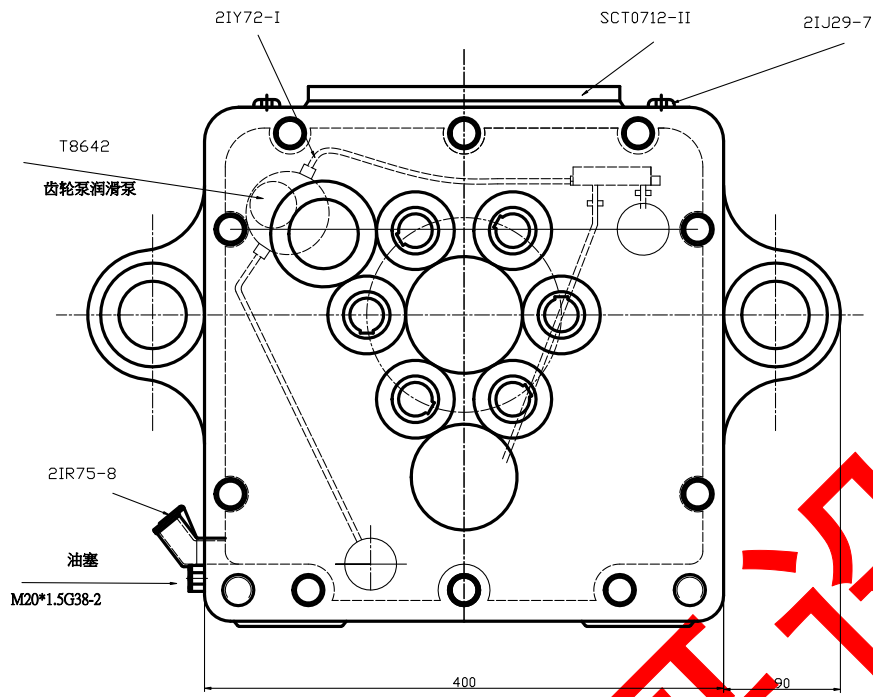
技术要求:

1. 机泵在空载调试时, 其轴承水平面跳动控制在万分之 0.05mm 之内, 如: 轴套安装在主轴箱的定位导柱中心轴的轴跳动控制在 0.05mm 内;
2. 本机床在刀具和工件组合后连续使用二次, 2-5MPa 压力工件进给速度为 12.5-500mm/min, 但不少于 4mm/min, 以免磨损系统产生爬行影响产品的加工质量;
3. 本机床 800-4000 转/分钟, 每年更改一次;
4. 本机床内表面涂上红色防锈漆, 外表面涂蓝色防锈漆于底座, 进行三次抛光, 一次水磨抛光, 两次干后进行喷干, 主色为军绿色;
5. 本机床生产一件产品所需时间为 1.927 分钟, 机床的使用寿命为 8000。

29	行程开关支座		1		11		导板	M16	2		QBZ65-76
28	零件	40			10		电动机压紧				
27	螺母	Φ40*90	4	CB1308-76			电动机	YR2244			
26	螺母	1-GB7003-01					液压平台	BY40*40*1000-521-2	2		
25	螺母	M30*15	4				Φ19 止动垫圈		4		
24	手柄		4				油管	KC40*30*1000-120-21	2		
23	WIZ2-23	夹头支座					油管		4		
22	WIZ2-23	夹头					螺母	M8	76		QBZ1-76
21		螺母	M20	8	QBZ1-76		电气设备		2		
20	WIZ2-30	活动轴衬板					螺母	M20	16		QBZ1-76
19		钻头	Φ17麻花钻	2		WIZ2-01	中间连接	72P*Φ20*1000-120-23	5		
18	WIZ2-18	螺旋钻块				序号	图号	名称	规格、尺寸	数量	备注
17		毛钻	2								
16	WIZ2-16	步钻板		2	CB3568L-83						
15		螺母	M16	24	QBZ1-76						
14		螺母母	M40*P1.5	8	CBZ12-76						
13		拉力棒	ED740	2							
12		螺母轴		1							

WIZ2-00				湖南工学院 组合双面铣床
图号	数量	单位	备注	
图号	数量	单位	备注	
图号	数量	单位	备注	

主軸箱裝配總圖



技术要求

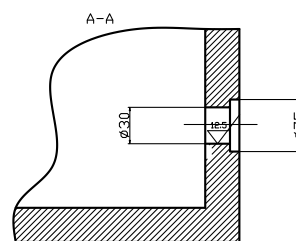
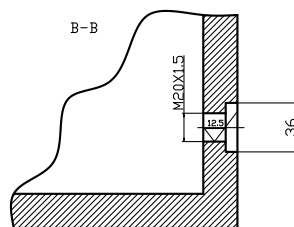
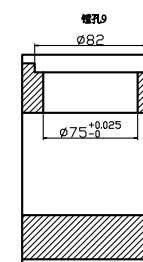
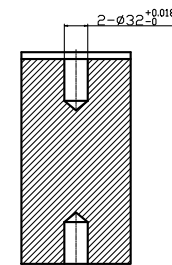
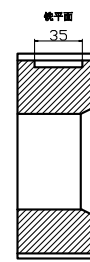
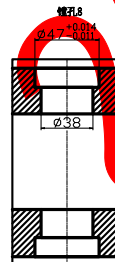
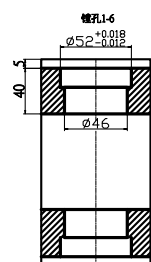
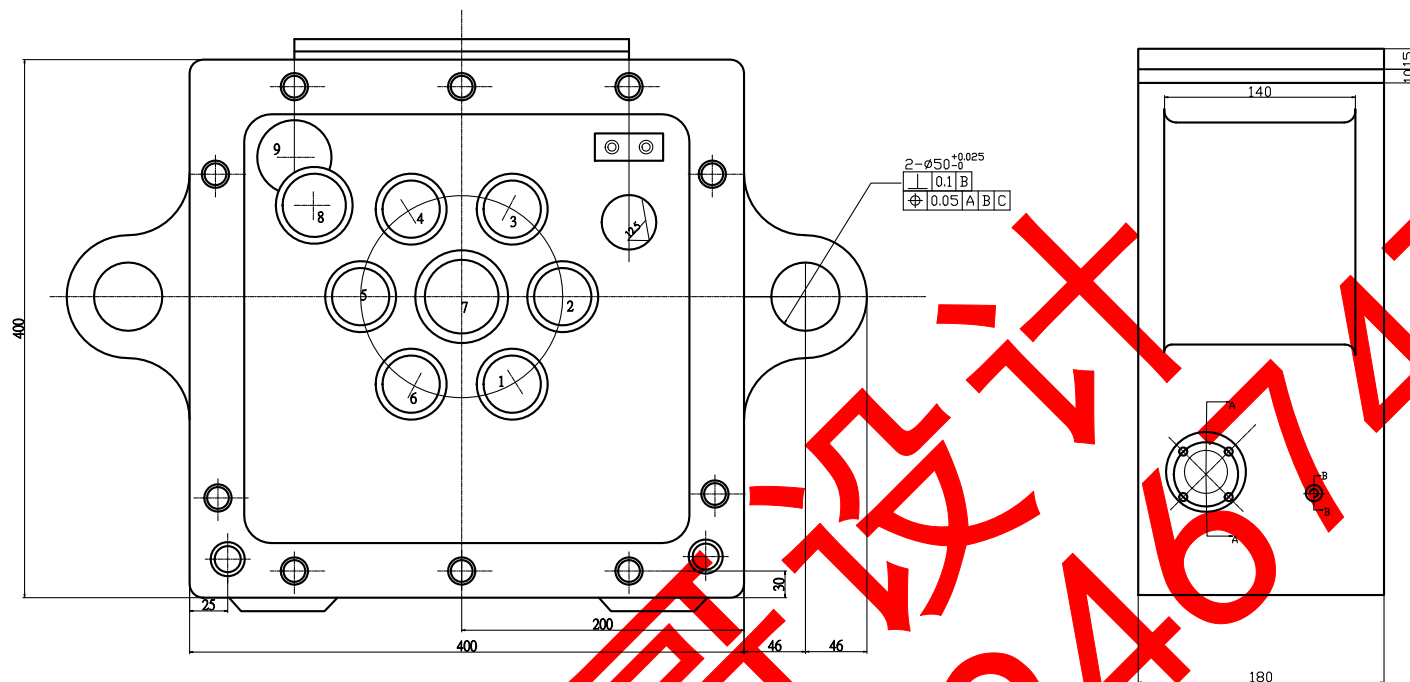
1. 轴承的预紧, 润滑油正常连续运行4小时内温度不超过55摄氏度
2. 轴安装时的轴向串动不大于0.01, 径向跳动不大于0.01
3. 齿轮啮合音小于45分贝
4. 主軸箱油漆颜色为绿色
5. 齿轮正常工作之前进行跳合实验.

轴号	轴径	代号	齿轮			
			I	II	III	IV
1,3,5	25		2*30*25			
2,4,6	25					
7	35		2*45*35	2*30*25		3*57*35
8	20		2*20*20	2*45*35		3*25*20

轴号	轴径	套			
		1	2	3	4
1,3,5	25	25*22*10723-68	25*6070723-62	25*19.570722-61	25*19.570722-61
2,4,6	25	25*26*10722-65	25*29.570721-61	25*2670721-65	
7	35	35*1570723-61	35*2470721-68	35*1470723-64	
8	20	20*21.570722-61	20*6170723-62	20*30.570722-62	

										湖南工学院	
										主軸箱裝配圖	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年.月.日	审核标记		重量	比例	A1	
设计	段美华		标准化		11.05.25				1:1		
审核											
工艺											

多軸箱中間體加工图

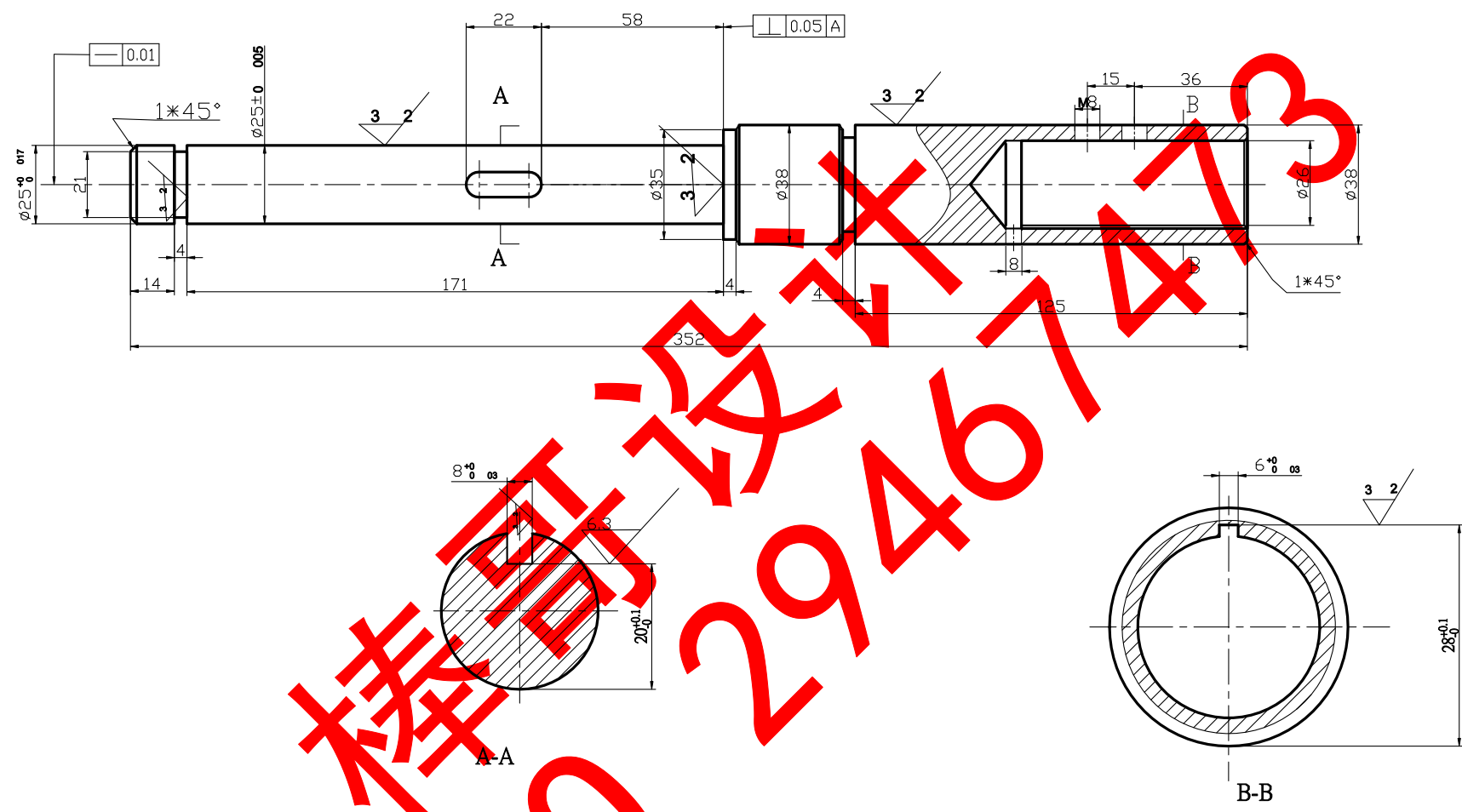


技术要求:

- 1: 所有锥孔 ($0.1^{\circ} 1^{\circ} 0$) 的轴线对B面的垂直在300长度上不大于0.03;
- 2: 同一轴线的锥孔垂直度不大于0.01;
- 3: 所有锥孔的端面(Ra1.6)需在锥孔时一起作出, 以保证锥孔轴线垂直;
- 4: 所有锥孔的端面(Ra1.6)与圆锥面(Ra0.8)相交处圆弧半径不大于1;
- 5: 孔1-8的相对基准A, B 不大 于0.01;
- 6: 孔1-6的圆度不大于0.01;
- 7: 孔14相对于基准A, B, C位置不大 于0.01.

					湖南工学院 多轴箱中间体 加工图		
标记	处数	分区	更改文字号	签名	年、月、日		
设计	袁良华		标准件		11.05.25		
						审核标记	重量
							比例
审核						1:2	
工艺			批准				
						A1	

雙面鑽組合機床主軸



技术要求:

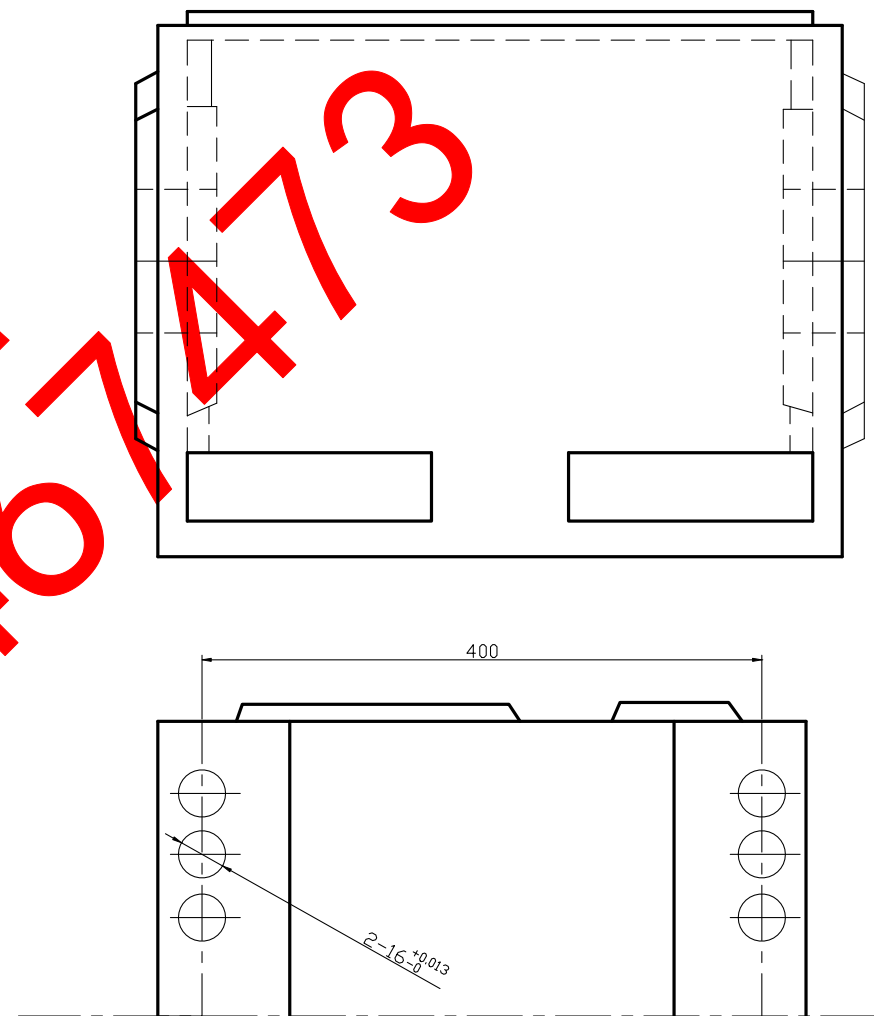
- 1: D, d对d的跳动不大于0.04;
- 2: d对d的跳动在距轴端10mm处不大于0.01, 距轴端150mm处不大于0.04;
- 3: 材料: 40Cr, 热处理, C42 螺纹不淬火。

									湖南工学院
									双面钻组合机
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				床主轴
设计	段良华		标准化		11.05.25	阶段标记	重量	比例	
审核								1:2	A1
工艺			批准						

Technical drawing of a mechanical part, likely a flange or base plate, showing multiple views and dimensions. The drawing includes a large red watermark reading "QQ 29467473".

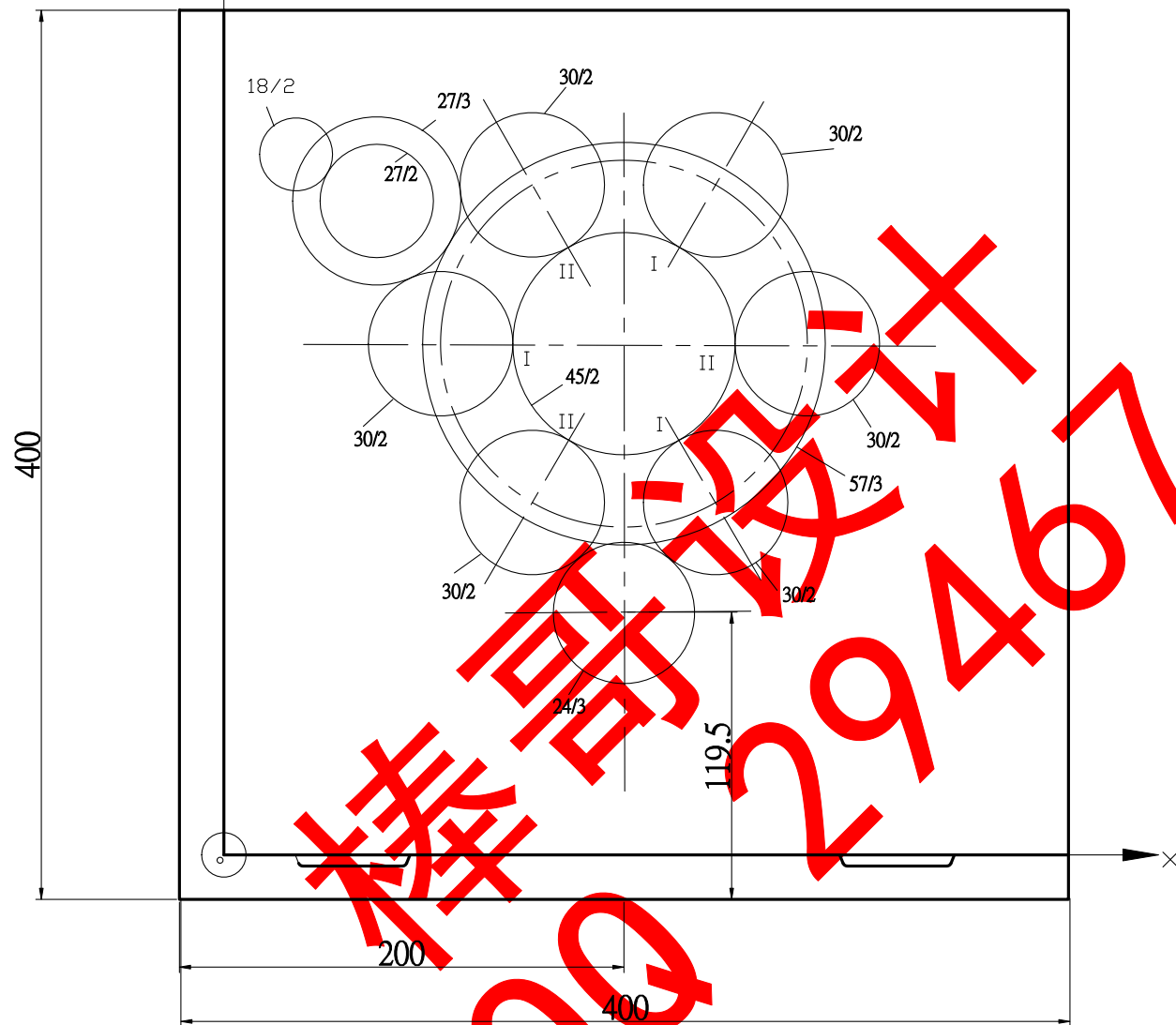
Key features and dimensions:

- Top View:** Shows a circular flange with a central hole and four smaller holes arranged in a circle. A dimension of 440 is indicated for the outer diameter.
- Side View:** Shows the profile of the part, including a flange with a thickness of 10 and a base with a height of 40.
- Bottom View:** Shows the underside of the part, including a central hole and four smaller holes arranged in a circle. A dimension of 440 is indicated for the outer diameter.
- Section View:** Shows a cross-section of the part, revealing internal features and dimensions. A dimension of 2-16^{+0.013} is indicated for the thickness of a section.



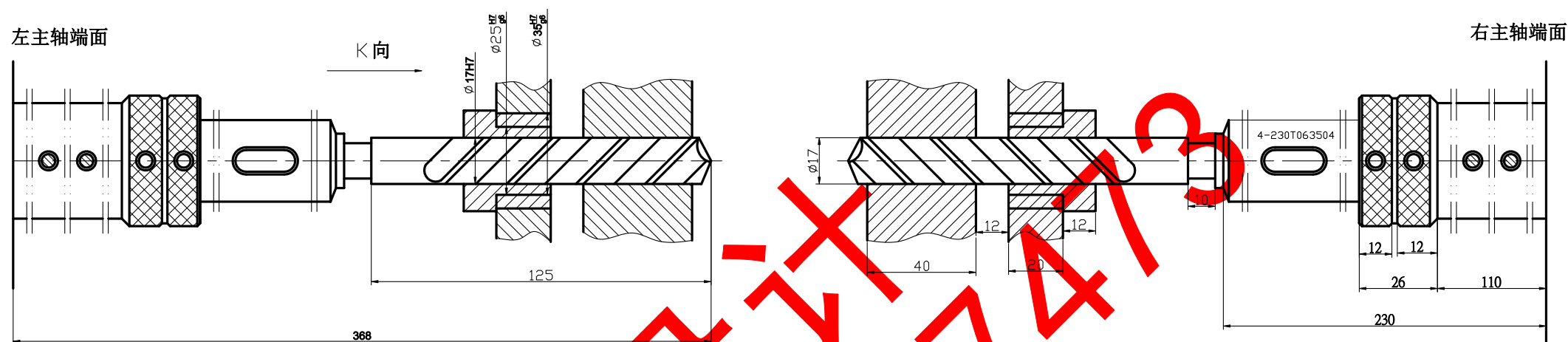
						HT200			湖南工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				组合机床加工示意图	
设计	段良华		标准化		11.05.25					
						阶段标记			重量	比例
										1:2
审核									A2	
工艺			批准							

主軸箱傳動系統圖

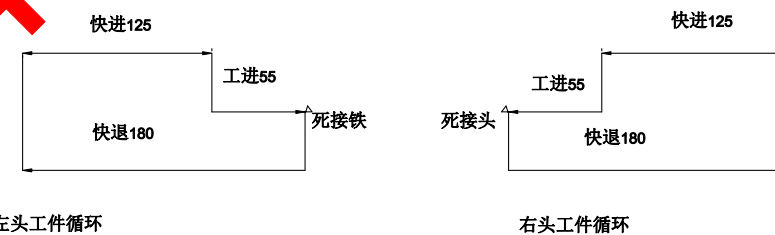
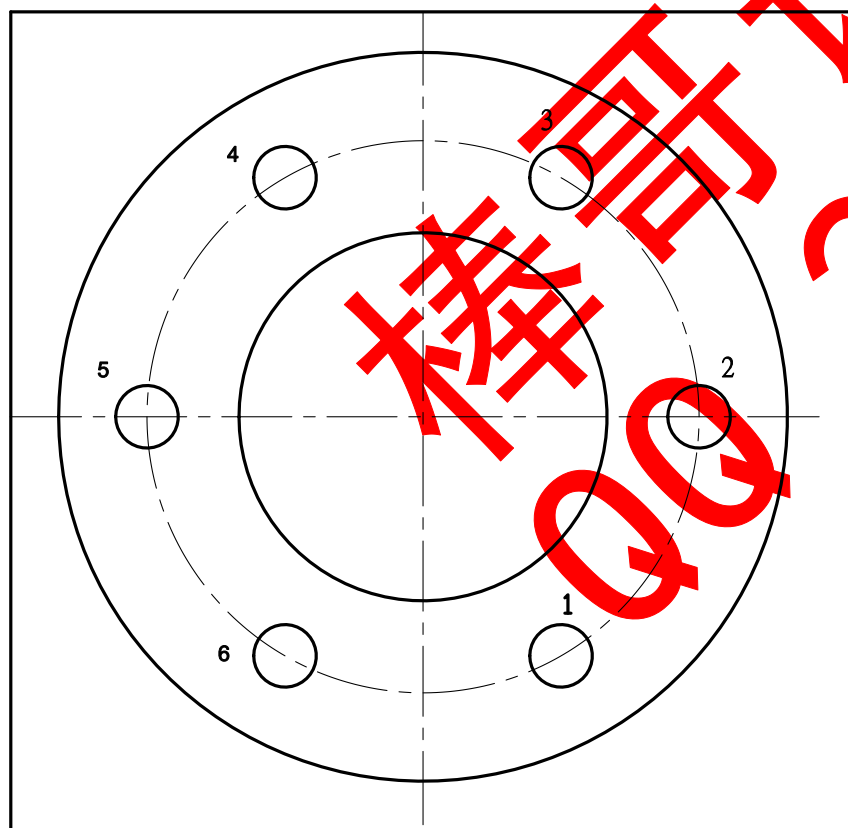


									湖南工学院			
											主轴箱传动系统图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							
设计	段良华		标准化		11.05.25	阶段标记	重量	比例	A4			
审核								1:1				
工艺			批准									

主軸箱體6孔加工示意图



K 向视图



双面钻: $n=468 \text{ r/min}$
 $v=25 \text{ m/min}$
 $f=0.2 \text{ mm/rad}$
 $V_f=93.6 \text{ mm/min}$

						湖南工学院 主轴箱6孔加工示意图 A2	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计	段良华		标准化		11.05.25		阶段标记 重量 比例
审核							1:1
工艺			批准				