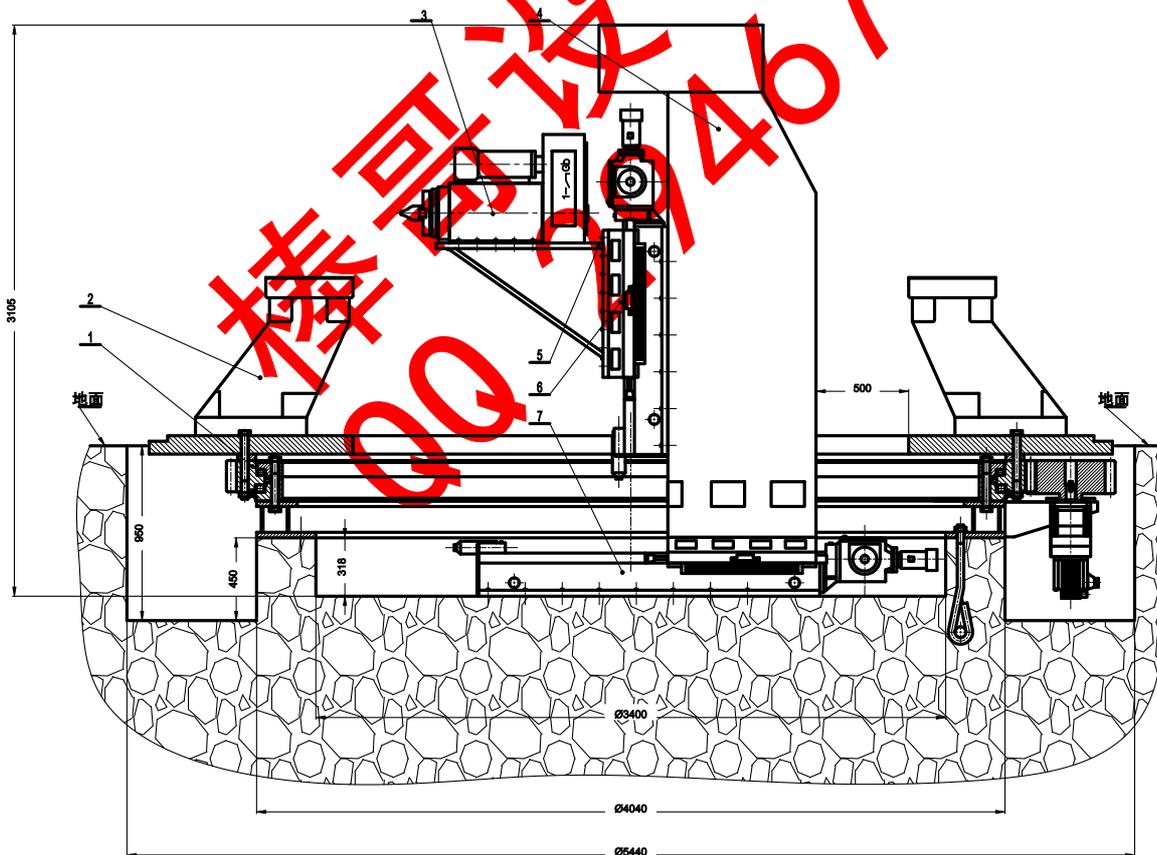
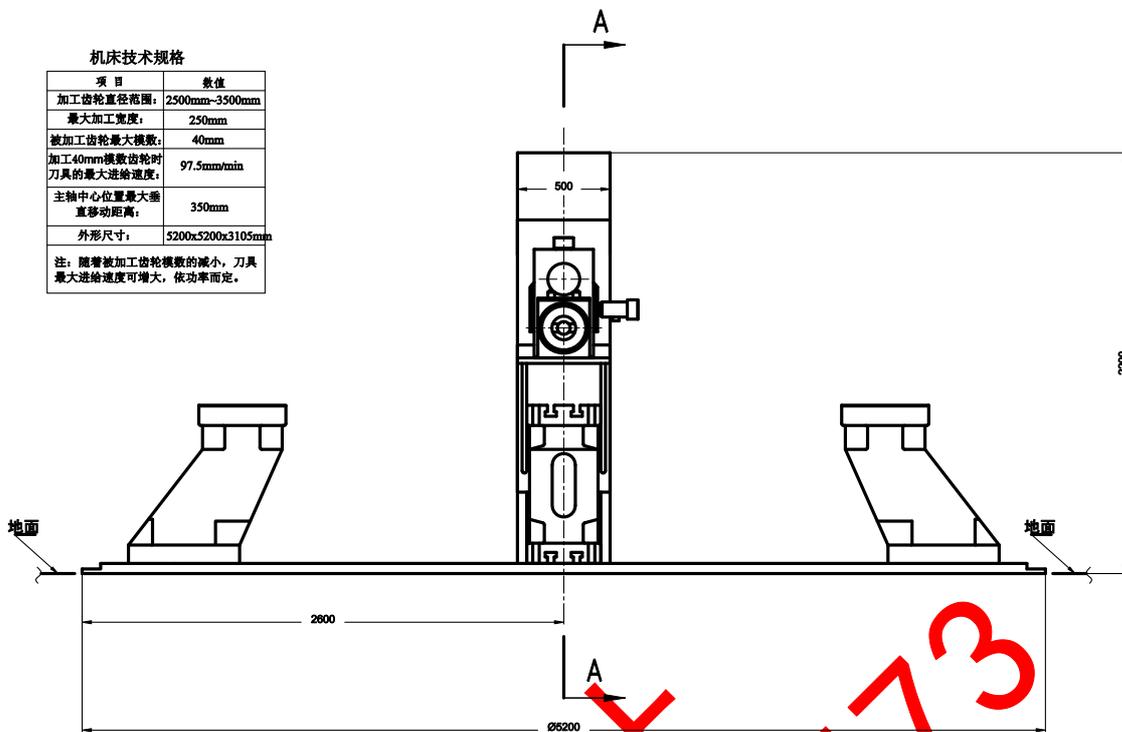


机床设计总图 A0

机床技术规格

项目	数值
加工齿轮直径范围:	2500mm-3500mm
最大加工宽度:	250mm
被加工齿轮最大模数:	40mm
加工40mm模数齿轮时 刀具的最大进给速度:	97.5mm/min
主轴中心位置最大垂 直移动距离:	350mm
外形尺寸:	5200x5200x3105mm

注: 随着被加工齿轮模数的减小, 刀具最大进给速度可增大, 依功率而定。



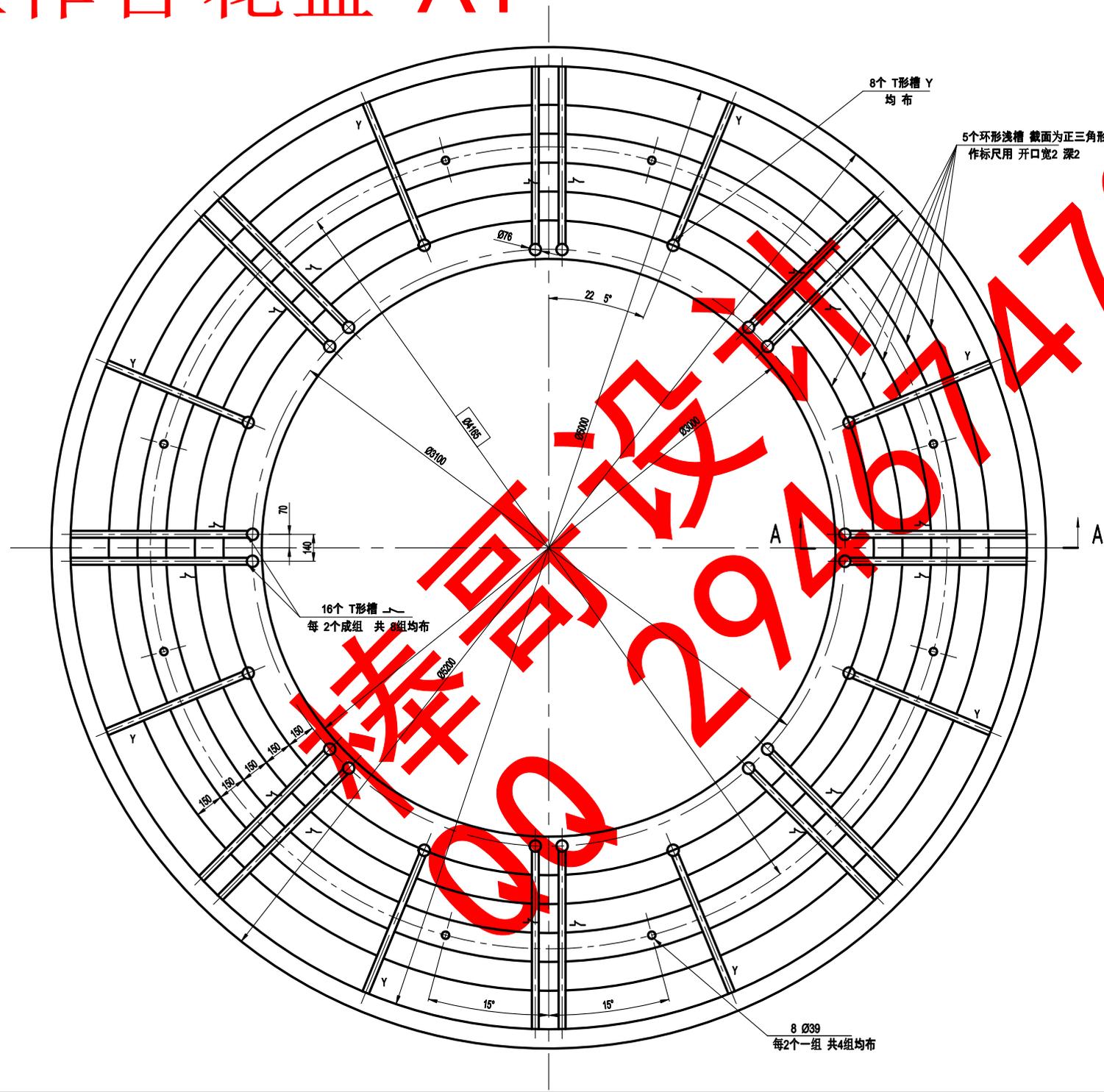
技术要求

- 1、进入装配的零件及部件 (包括外购件、外协件), 均须经检验合格方能进行装配;
- 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、装配前应对零、部件的主要配合尺寸, 特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查;
- 4、装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀;
- 5、螺钉、螺栓和螺母紧固时, 严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏;
- 6、所有需要进行涂装的钢铁制件表面在涂装前, 必须将锈迹、氧化皮、油脂、灰尘、泥土、盐和污物等除去。

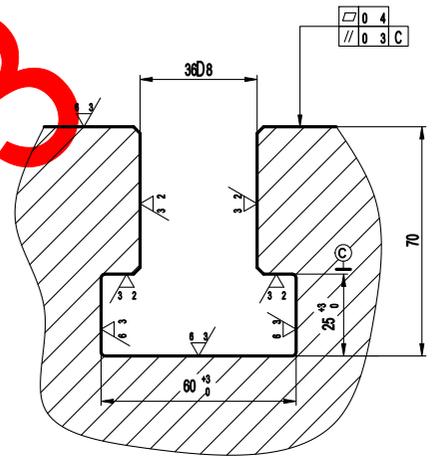
7	GB 3668.4-83	1HJ24.0M 圆锥滚子	1	外购				
6	GB 3668.4-83	1HJ4.0 圆锥滚子	1	外购				
5		圆锥滚子	1	Q235A	201	201		
4	GB 3668.9-83	1CLb4.0 滚珠	1	外购				
3	GB 3668.9-83	1T×32 圆锥头	1	外购				
2	XCJC-02	圆锥工夹	8	H7200	610	4880		
1	XCJC-01	分度蜗轮工夹台	1	圆锥	17200	17200		
序	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注	
合计								
常州工学院								
综合式专用圆锥机床								
设计	审核	标准化	校对	重量	比例	总图		
设计	审核	标准化	校对	重量	比例	XCJC-00		
共5页	第1页							

工作台花盆 A1

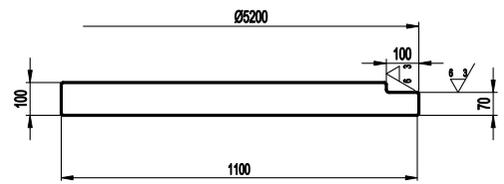
其余 $\sqrt{5}$



5个环形浅槽 截面为正三角形
作标尺用 开口宽2 深2



A A
1:8

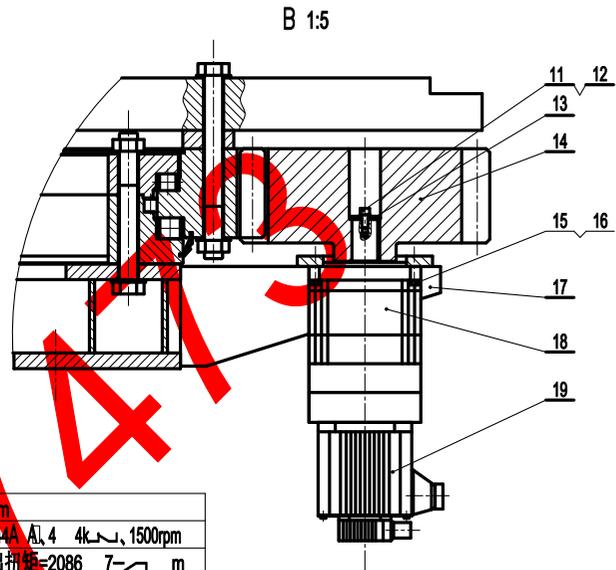
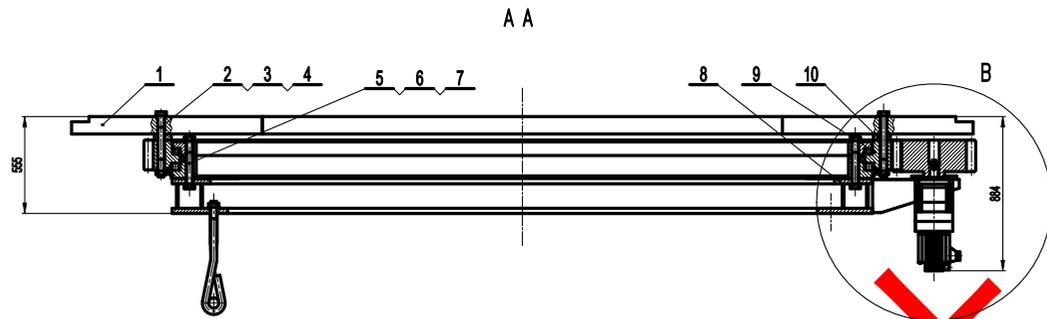


技术要求

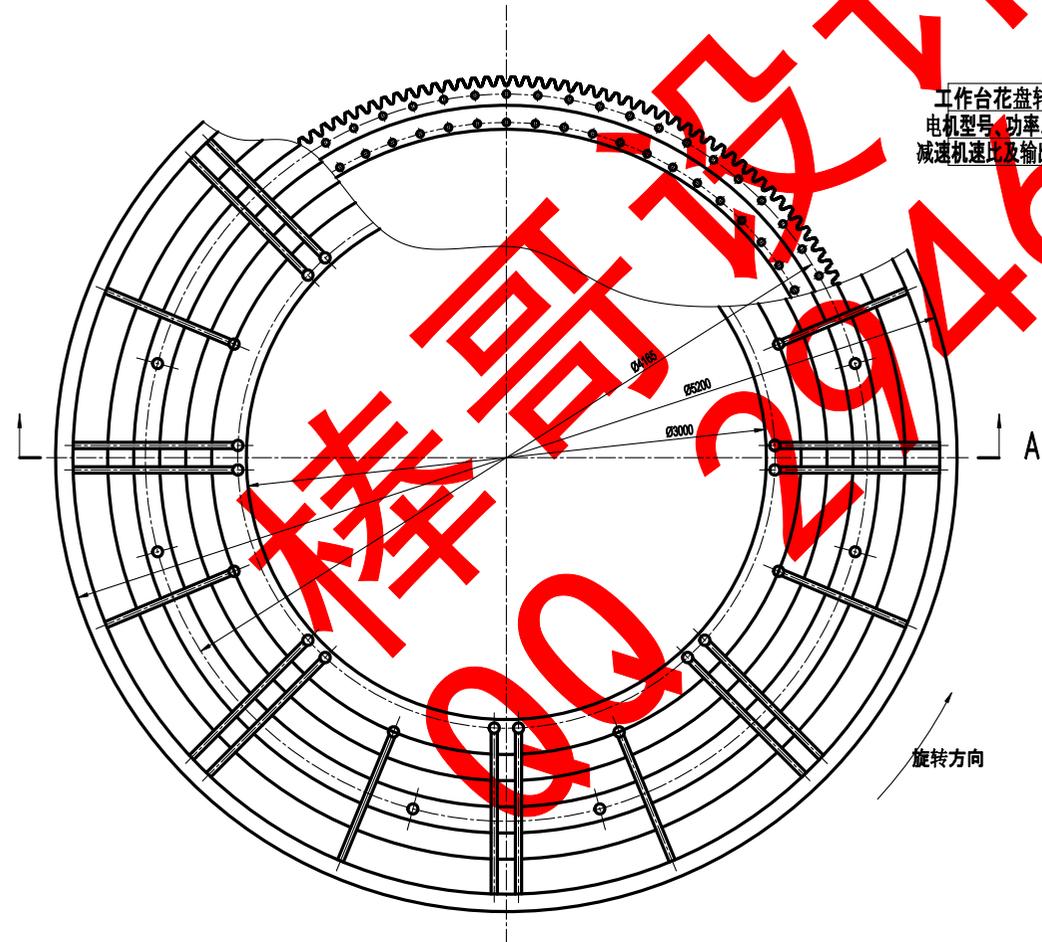
- 1、未注倒角 1.6X45°，未注圆角半径为 R12；
- 2、采用热轧钢板（GB/T709-1988），板厚100mm；
- 3、T形槽其余有关尺寸见 GB/T158-1996。

					组合式专用铣齿机床			常州工学院
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日			工作台花盆
设计	赵经纬		标准化			阶段标记	重量	比例
审核							9860	
工艺			批准			共5页	第5页	XCJC-01-01

铣内齿工作台 A1



工作台转速 0.5rpm
 电机型号、功率、转速 GMGH 44A AL4 4kW、1500rpm
 减速机速比及输出扭矩 60: 输出扭矩=2086 7-1 m



技术要求

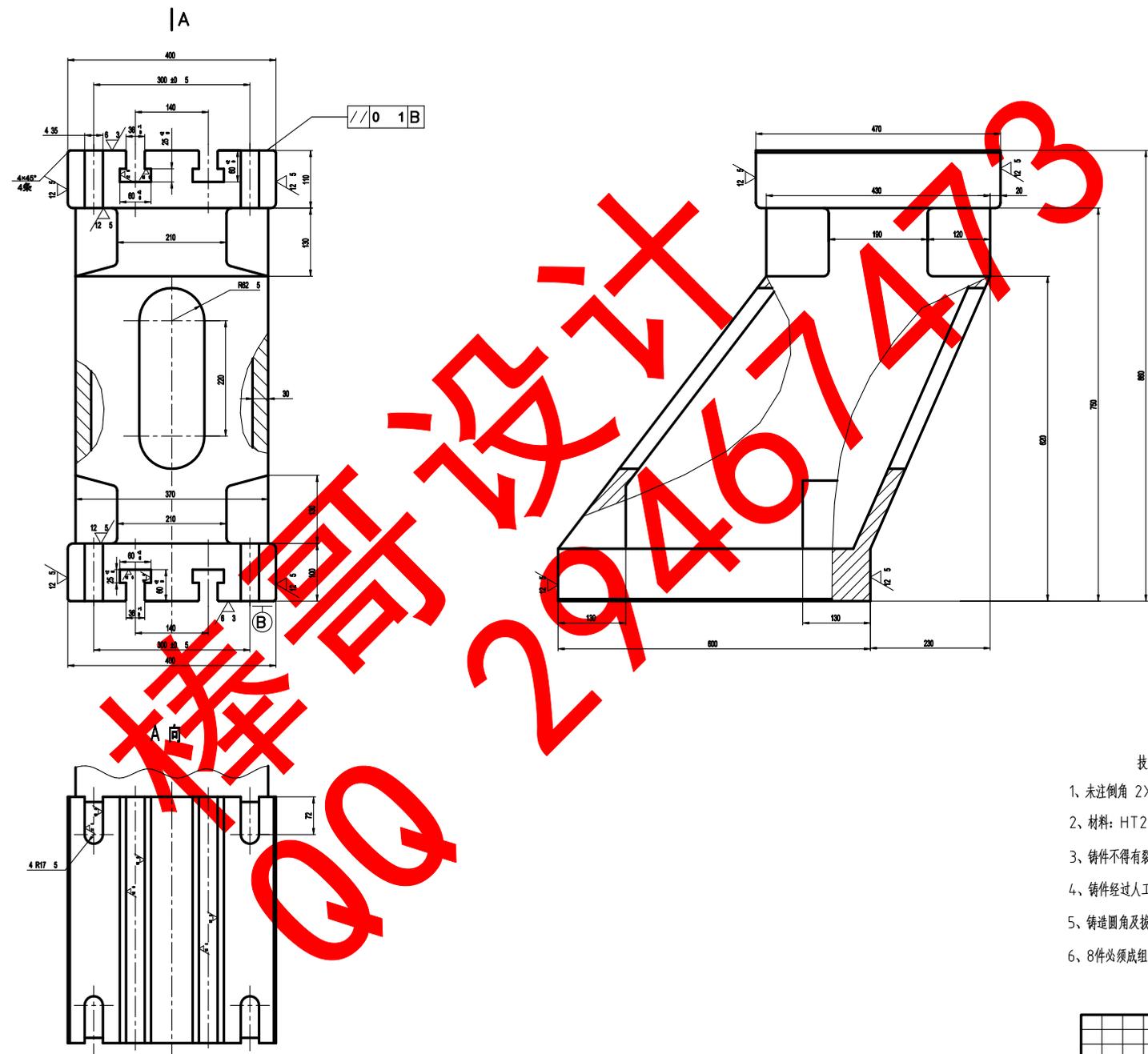
- 1、进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），均必须检验合格方能进行装配；
- 2、零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等；
- 3、装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查；
- 4、装配过程中零件不允许碰、碰、划伤和锈蚀；
- 5、装配时，各个垫高块两端平面需要涂乐泰586胶；
- 6、齿轮装配后，齿面的接触斑点和侧隙应符合GB10095和GB11365的规定。

19	SGMGH-44 A0A	伺服电机	1	外购	23	23
18	PX190	行星减速机	1	外购	4.6.5	4.6.5
17	XCJC-01-02	减速机支架	1	Q235A	0.004	0.004
16	GB/T97.1-2002	平垫圈 12	4	Q235A	0.004	0.004
15	GB/T5782-2000	螺栓 M12x4.8	4	Q235A	0.07	0.07
14		齿轮	1	45#	2.05	2.05
13		垫板	1	Q235A	0.12	0.12
12	GB/T848-2002	小垫圈 12	1	Q235A	0.003	0.003
11	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉 M12x25	1	Q235A	0.04	0.04
10		垫高块	8	45	1.74	3.48
9		回转支承	1	42CrMo	5200	5200
8		工作台支架	1		1820	1820
7	GB/T97.1-2002	平垫圈 36	9	Q235A	0.1	0.9
6	GB/T6170-2000	螺母 M36	9	Q235A	0.37	3.33
5	GB/T5782-2000	螺栓 M36x350	9	Q235A	3.1	27.9
4	GB/T97.1-2002	平垫圈 36	8	Q235A	0.1	0.8
3	GB/T6170-2000	螺母 M36	8	Q235A	0.37	2.96
2	GB/T5782-2000	螺栓 M36x350	8	Q235A	3.1	24.4
1	XCJC-01-01	工作台花盘	1	锻钢	9860	9860
序	代	名	数	材	重	备
号	号	称	量	料	量	注
					单	
					件	
					总	
					计	

组合式专业铣齿机床				常州工学院	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	赵臣臣	标准化			
审核					
工艺		批准			
			阶段标记	重量	比例
				17220	1:15
			共 5 张	第 2 张	
				分度回转工作台	
				XCJC-01	

制齿工装及零件图 A1

其余



技术要求

- 1、未注倒角 2X45°;
- 2、材料: HT200, 热处理: HB200~240;
- 3、铸件不得有裂纹, 砂眼, 气孔, 缩松等缺陷;
- 4、铸件经过人工时效处理;
- 5、铸造圆角及拔模斜度由铸造工艺确定;
- 6、8件必须成组加工, 高度完全一致。

						组合式专用铣齿机床			常州工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				制齿工装	
设计	爬修	爬修	爬修	爬修	爬修	阶段标记	重量	比例		
审核							610		XCJC-02	
工艺			批准			共5页	第3页			