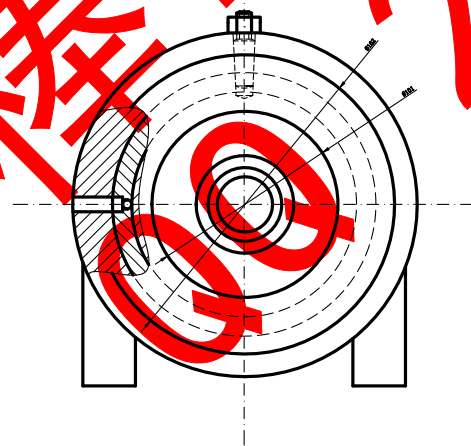


Fig. 1

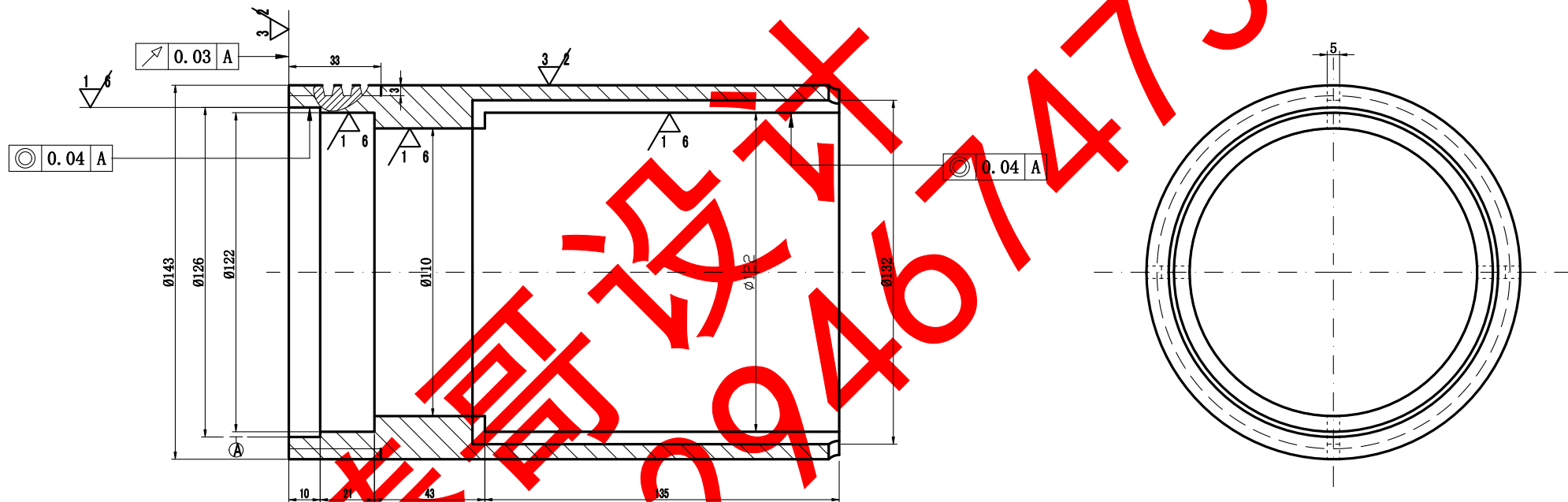
Technical drawing of a mechanical assembly in cross-section. The drawing shows a cylindrical component with a central shaft and various internal and external features. Dimensions are provided: 479 for the main body length, 187 for the shaft length, and 725 for the total length. A large red 'X' is drawn over the drawing.



1. 装配前所有零件进行清洗。箱体内部不许有杂物存在。在内壁涂两次不被机油侵蚀的涂料。
2. 试运转时, 应检查各部分, 各接触面及密封处, 均不准漏油。
3. 表面涂绿色油漆。
4. 装成后进行空载试验。

15	法兰盘		1	灰铸钢			
14	轴套		1	灰铸钢			
13	轴套	Φ70 H8/f7	1	灰铸钢			
12	前端盖		1	HT200			
11	铜紧螺母		2	45钢			
10	后推力轴承		1	ZCuSn10P1			
9	套筒		1	45钢			
8	后静压轴承		1	ZCuSn10P1			
7	套筒		1	45钢			
6	前静压轴承		1	ZCuSn10P1			
5	套筒		1	45钢			
4	前端盖		1	HT200			
3	前推力轴承		1	ZCuSn10P1			
2	轴颈圈		1	锻钢			
1	主轴		1	40Cr			
序号	名称	代号	数量	材料	单件重量 kg	备注	
				湘潭大学兴湘学院 08机械四班			
设计单位 分院 日期 姓名 日期				平面磨床主轴系 装配图			
制图	审核	工艺	图样标记 数量比例		1:1		
学号	班级	姓名	共 6 页 第 1 页				

A2-套筒



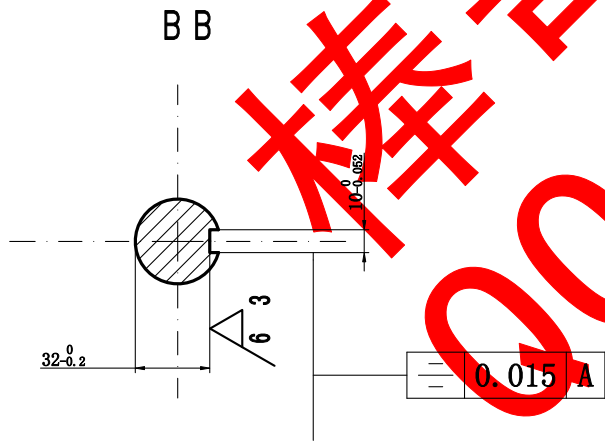
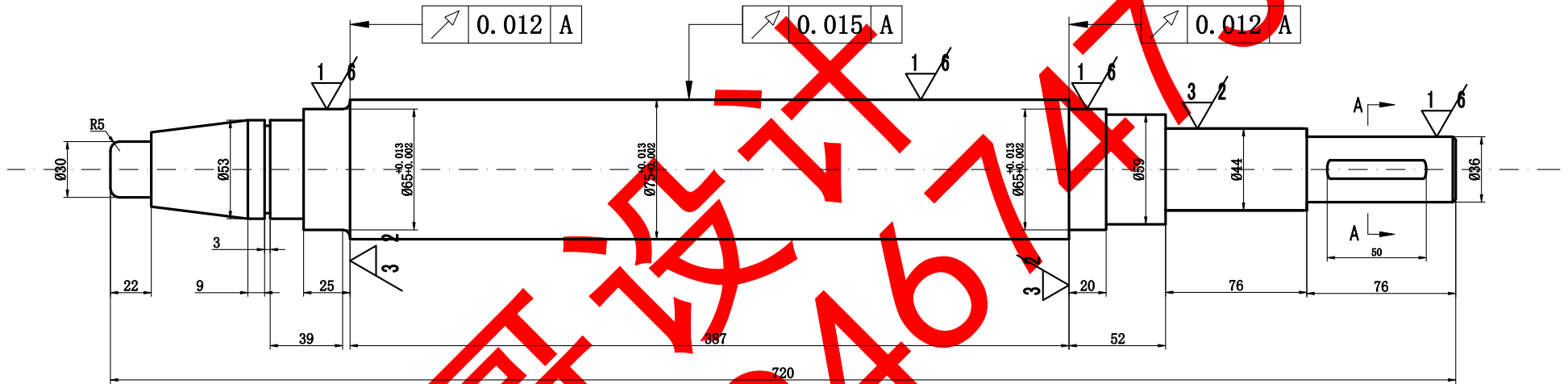
技术要求
1 零件为铸造件;
2 未注倒角C1。

										45钢	湘潭大学兴湘学院 08机械四班
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	刘佩	2012.05	标准化								0.9:1
审核											
工艺			批准							共 6 张	第 3 页

套筒

A2-主轴

其余 $\frac{12}{5}$

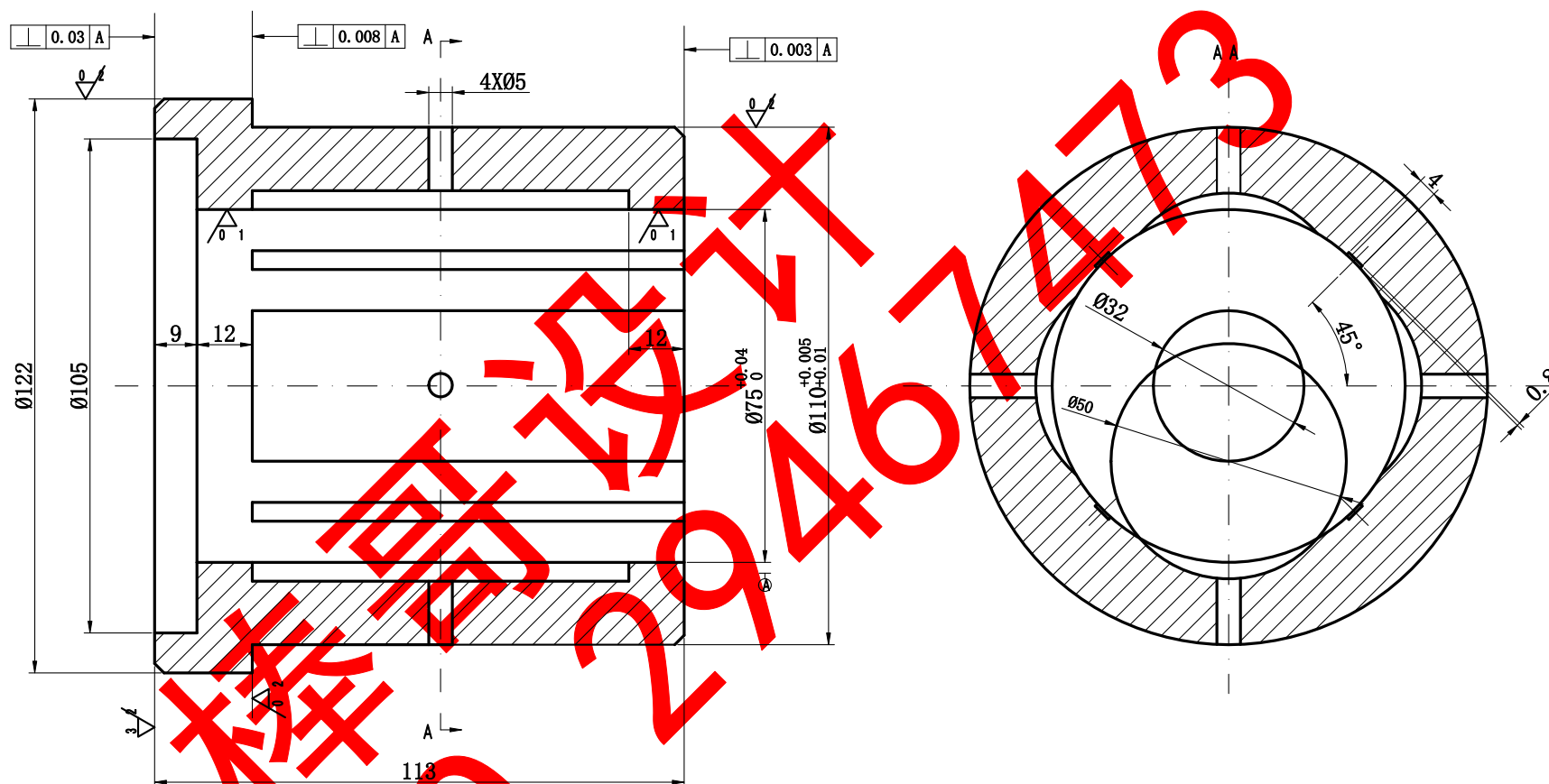


- 技术要求
- 1 热处理前去锐边毛刺。
 - 2 未注倒角R1。

						40Cr	湘潭大学兴湘学院 08机械四班			
							主轴			
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设 计	刘佩	2012.05	标准化				阶 段	标 记	重 量	比 例
审 核										0.625:1
工 艺			批 准			共 6 张			第 2 页	

主轴

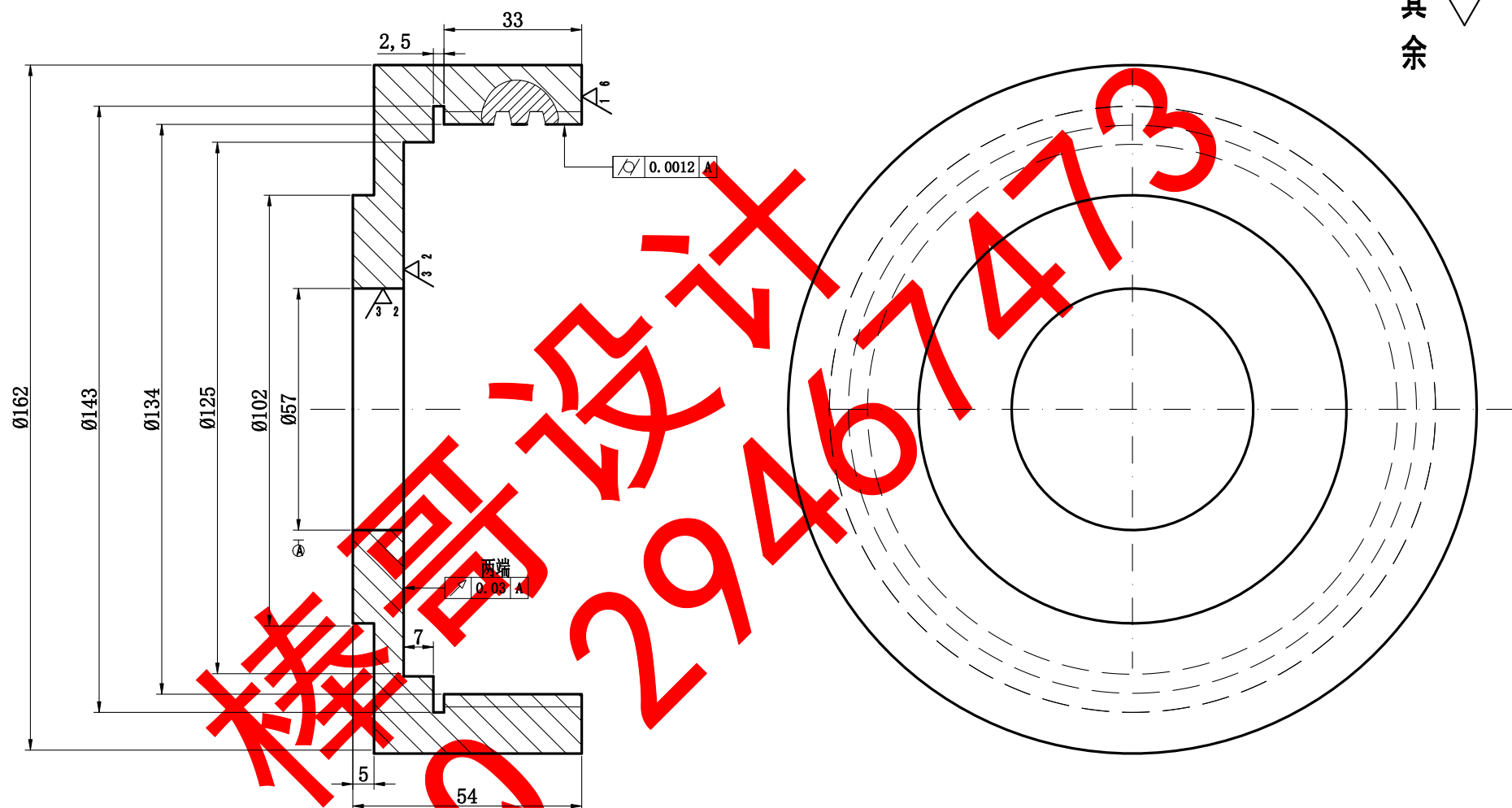
其余



- 1 铸件不得有砂眼、缩孔及疏松等缺陷。
- 2 $\phi 75$ 的内孔与后轴承一起用一根研磨棒研磨至技术要求。
- 3 未注倒角C2。

						ZCuSn10P1	湘潭大学兴湘学院 08机械四班		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期		径向静压轴承		
设计	刘佩	2012.05	标准化 审定						
审核						图样标记	重量	比例	
			批准					1:1	
						共 6 张 第 4 张			

其余

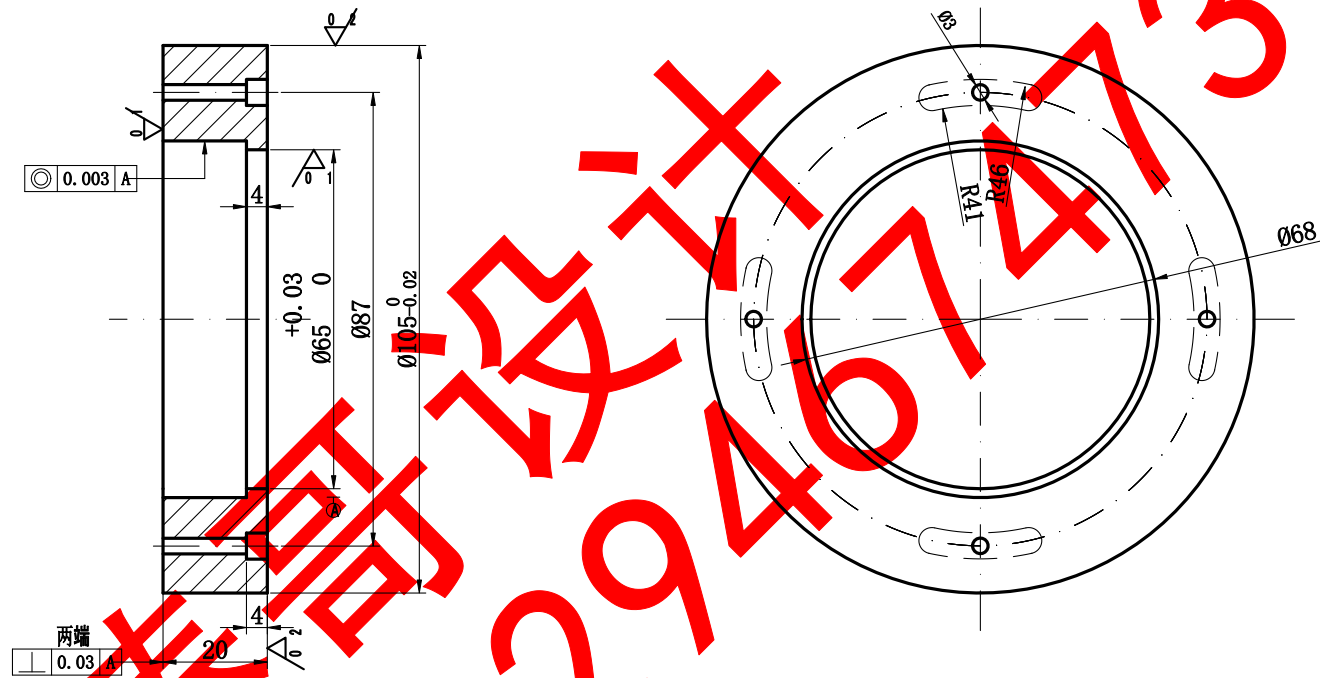


2 未注倒角C1。

						HT200				湘潭大学兴湘学院	
										08机械四班	
										前端盖	
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日						
设 计	刘佩	2012. 05	标准化			阶 段 标 记	重 量	比 例			
								1:1			
审 核											
工 艺				批 准		共 6 张 第 6 页					

A3-止推轴承

其余 



技术要求

- 1 铸件不得有砂眼、缩孔及疏松等缺陷。
- 2 未注倒角C1。

						ZCuSn10P1			湘潭大学兴湘学院 08机械四班	
标记处数	分区	更改文件号	签名	日期		图样标记	重量	比例	止推轴承	
设计	刘佩	2012.05	标准化					1:1		
审核			审定							
工艺			批准			共 6 张 第 5 张				