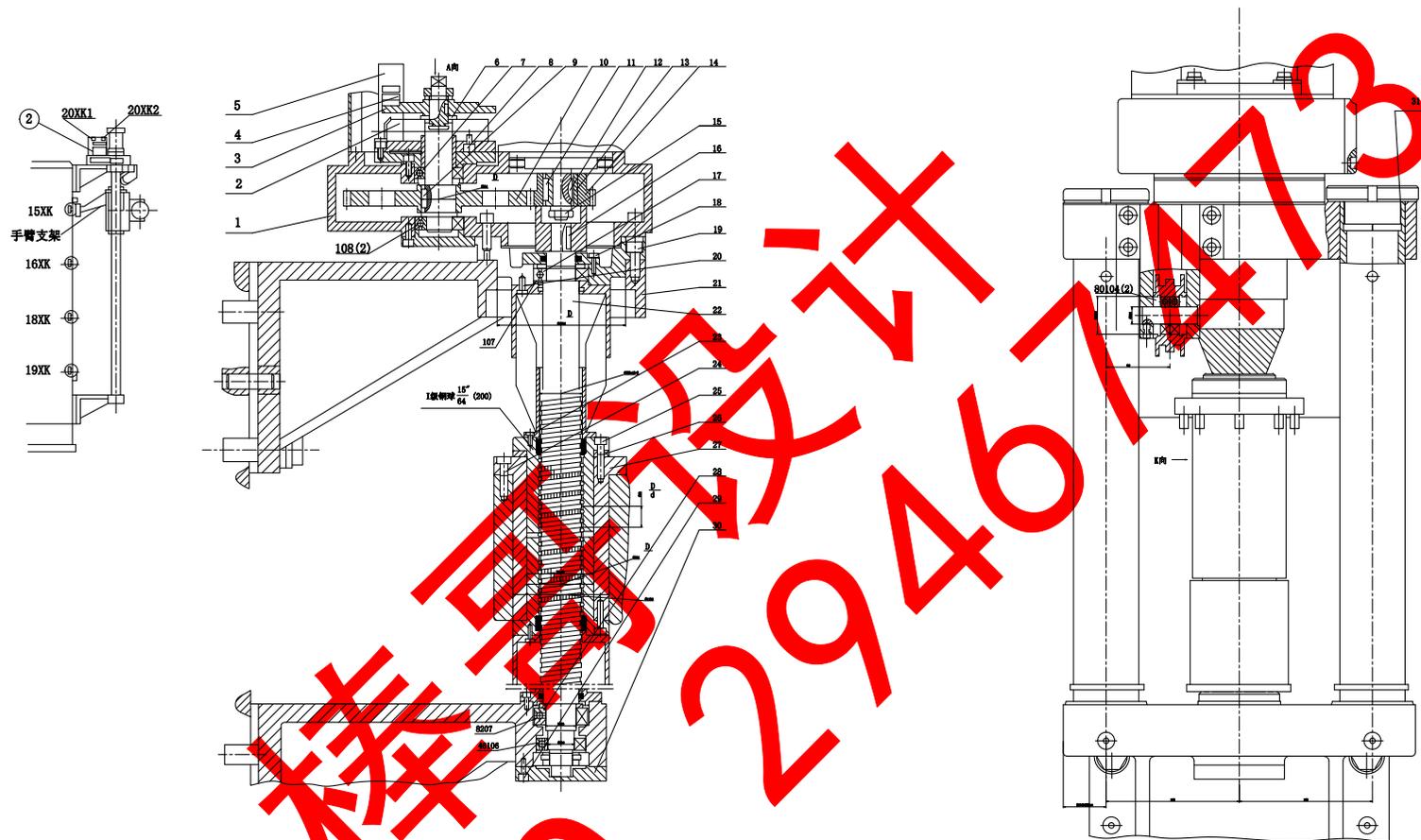


A0-刀库升降台

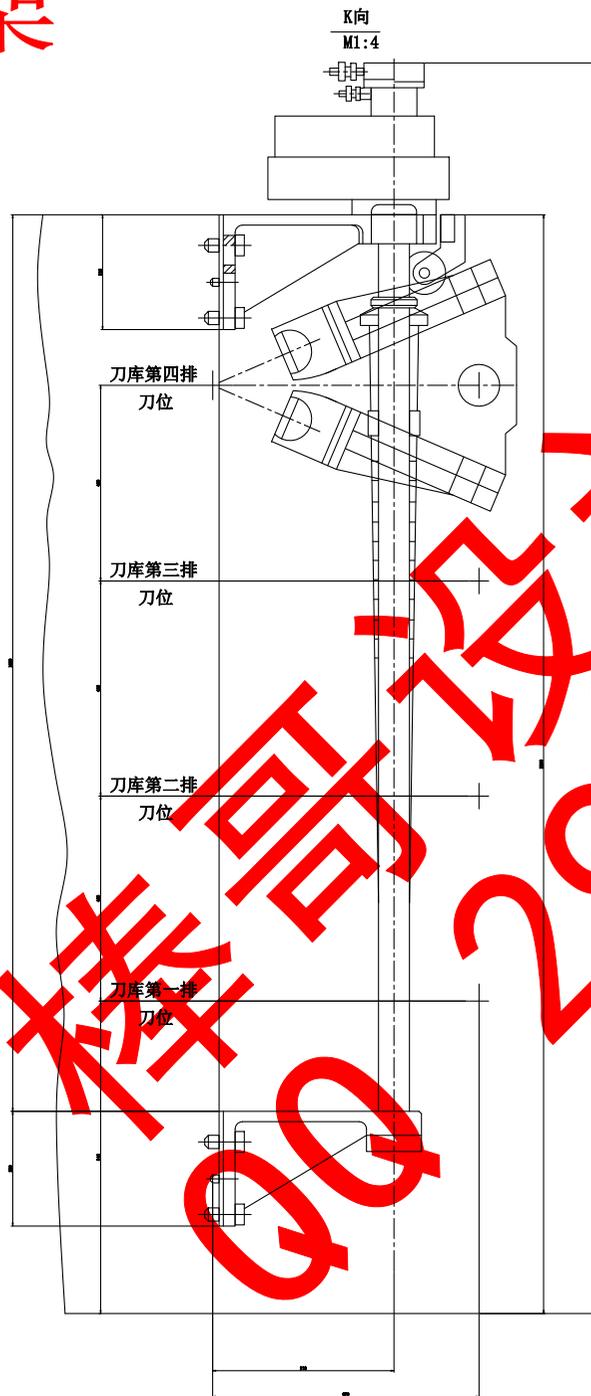


31	导向柱	1	45钢
30	轴套	1	HT100
29	螺栓	1	Q235
28	深沟球轴承	1	GCr15
27	轴套	1	45钢
26	垫片	1	GB/T
25	螺栓	1	Q235
24	螺栓	1	Q235
23	螺栓	1	Q235
22	轴	1	45钢
21	壳体	1	45钢
20	螺栓	1	Q235
19	螺栓	1	Q235
18	螺栓	1	Q235
17	推力轴承	2	GCr15
16	平键	1	45钢
15	螺母	1	GB/T3098.1-2000
14	齿轮	1	45钢
13	轴套	1	GCr15
12	半圆键	1	45钢
11	平键	1	45钢
10	齿轮1	1	45#
09	平键	1	Q195
08	螺栓	1	Q195
07	深沟球轴承	2	440c
06	垫片	1	GB/T
05	讯号开关	1	购买
04	感应块	1	购买
03	讯号盒	1	购买
02	摩擦片式电磁离合器	1	Q235
01	齿轮箱	1	HT220
序号	名称	数量	材料
制图	审核	工艺	日期
设计	校对	数量	比例
审核	批准	日期	1:1
工艺	日期	共 1 张 第 1 张	

刀库升降台

01

A0-刀排架

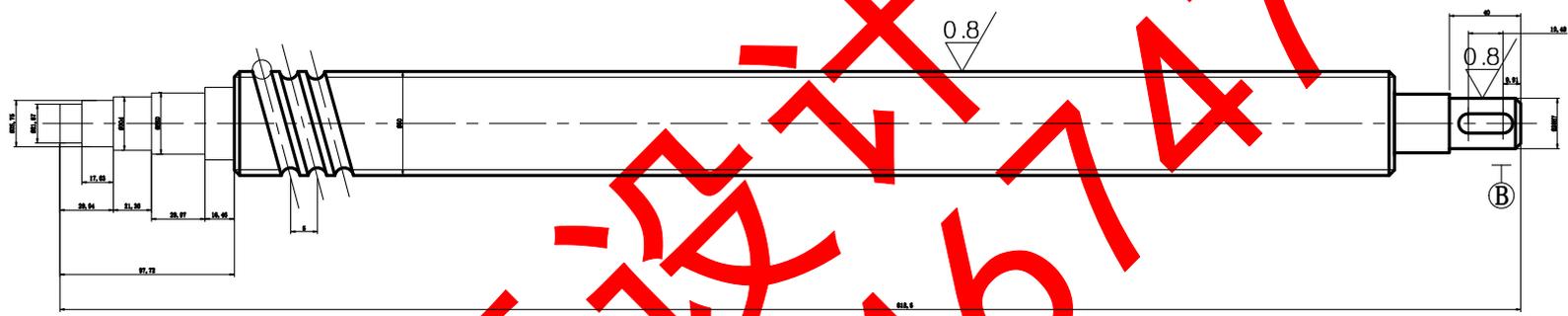


- 技术要求:
1. 锐边去毛刺。
 2. 未注倒角C0.5
 2. 未注尺寸公差按 GB/T1804-M
 3. 未注形位公差按 GB/T1184-H
 3. 发蓝处理

				Q235			
设计/审核/工艺	分厂	图号	年月日	数量	比例	刀排架	
		B090201			1:1.5	02	
共 2 张 第 2 张							

A1-滚珠丝杠

其余 $\sqrt[12.5]{}$



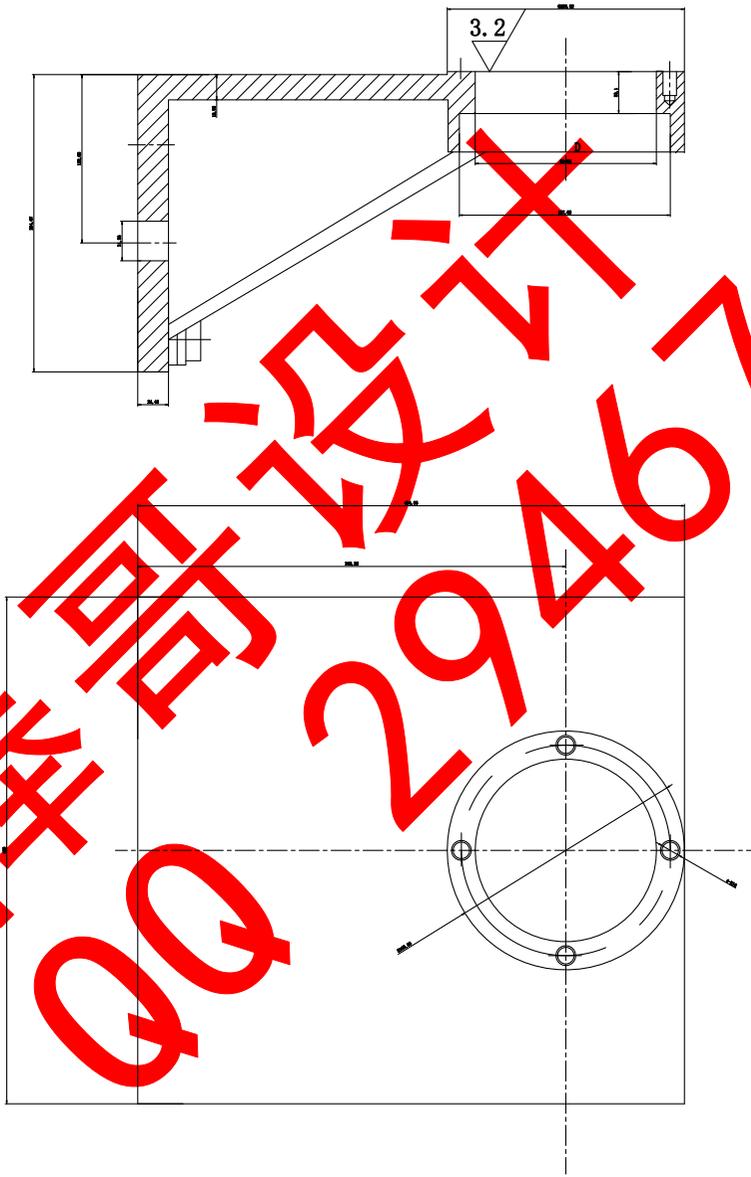
棒哥设计 29467473

技术要求

1. 滚珠丝杠副按国家标准及制造厂相关技术要求生产。
2. 未注倒角c2
3. 预紧负荷3000N。

						GCr15			滚珠丝杠
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	重量	
设计				标准化					1:1
				班级	B090201				
审核				学号	B09020119				
工艺				批准		共 8 页 第 3 张			03

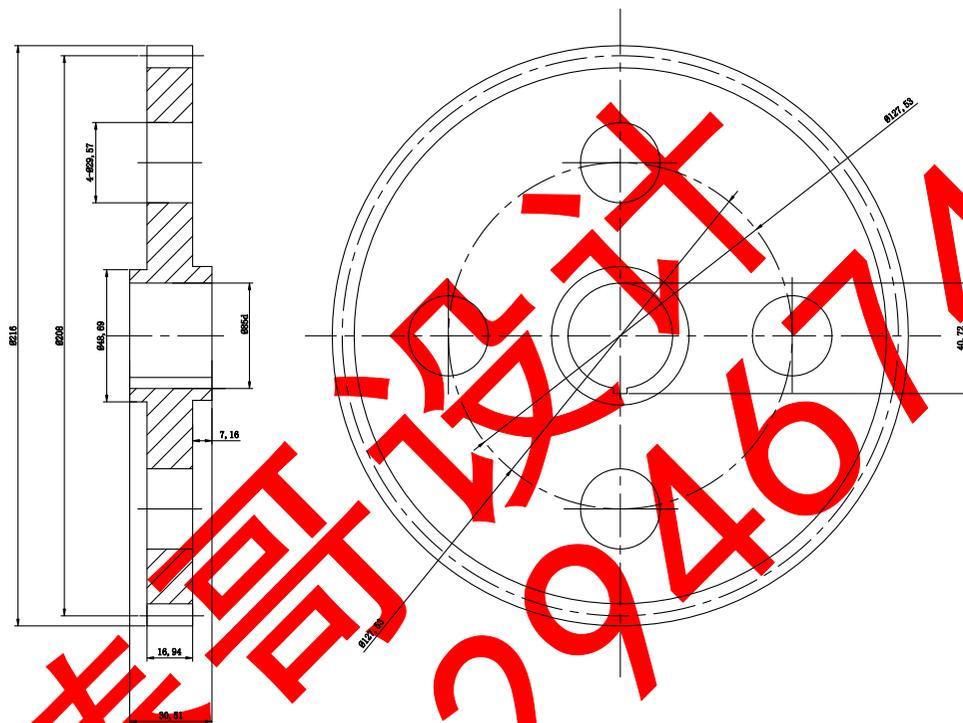
A1 - 支撑架



- 技术要求:
1. 锐边去毛刺。
 2. 未注倒角C0.5
 2. 未注尺寸公差按 GB/T1804-M
 3. 未注形位公差按 GB/T1184-H
 3. 发蓝处理

				Q235			
设计	审核	日期	比例	数量	比例	支撑架	
		0909201			1:1.5	02	
工艺	材料	规格	数量	备注			

A2-齿轮2



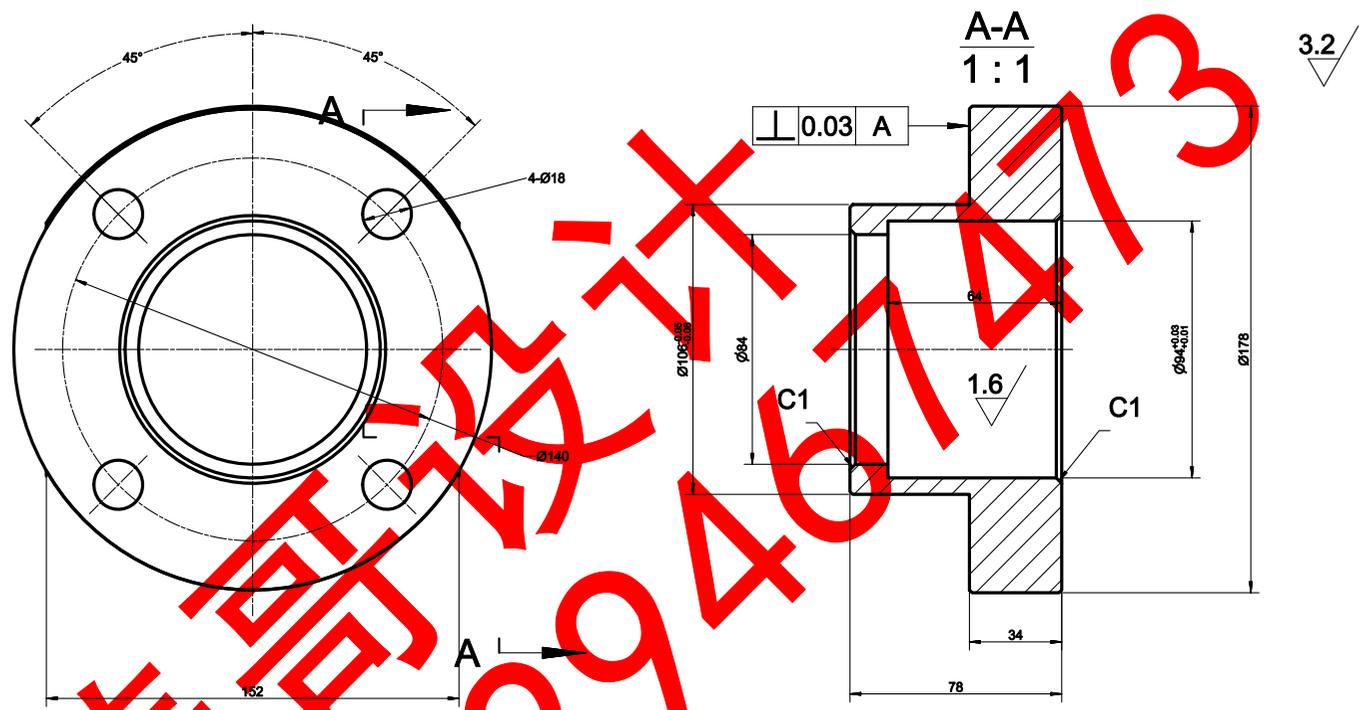
齿轮参数	
模数	4
齿数	52
压力角	20°
分齿圆直径其余	$6.3/\sqrt{\quad}$ 208
齿顶高	4
齿全高	
精度等级	7-DC
齿工作面光滑度不低于	∇
接触斑点检验	7-DC
噪音检验	按标准
相啮合齿轮的图号及齿数	1092QT-19 Z=15
变位系数	-0.15
齿轮径向跳动公差	0.050
公法线长度变动公差	0.028

技术要求:

1. 锐边去毛刺。
2. 未注倒角C0.5
2. 未注尺寸公差按 GB/T1804-M
3. 未注形位公差按 GB/T1184-H
3. 发蓝处理

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
				45#			
设计	标准号	设计日期	阶段	比例	齿轮2		
审核	序号	日期	数量	比例	04		
工艺	批准		共 8 张 第 4 张				

A2-固定座

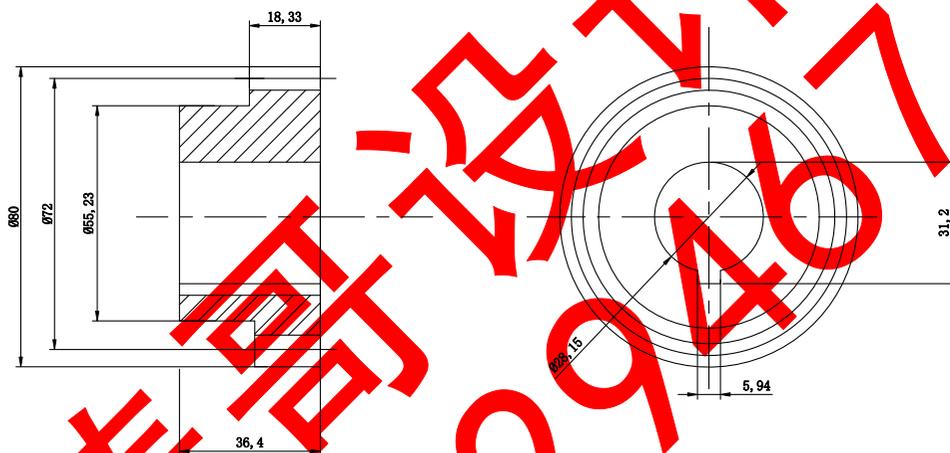


- 技术要求:
1. 锐边 去毛刺。
 2. 未注倒角C0.5
 2. 未注尺寸公差按 GB/T1804-M
 3. 未注形位公差按 GB/T1184-H
 3. 发蓝处理

						45#					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				固定座		
设计				标准化		阶段标记	重量	比例			
				班级	B090201			1:1			
审核				学号	B09020119				05		
工艺				批准		共 8 张 第 5 张					

A3-齿轮1

齿轮参数	
模数	4
齿数	18
压力角	20°
分齿圆直径	72
齿顶高	4
齿全高	
精度等级	7-DC
齿工作面光滑度不低于	√
接触斑点检验	7-DC
噪音检验	按标准
相啮合齿轮的图号及齿数	1092QT-19 Z=15
变位系数	-0.15
齿轮径向跳动公差	0.050
公法线长度变动公差	0.028



技术要求:

1. 锐边去毛刺。
2. 未注倒角C0.5
2. 未注尺寸公差按GB/T1804-M
3. 未注形位公差按GB/T1184-H
3. 发蓝处理

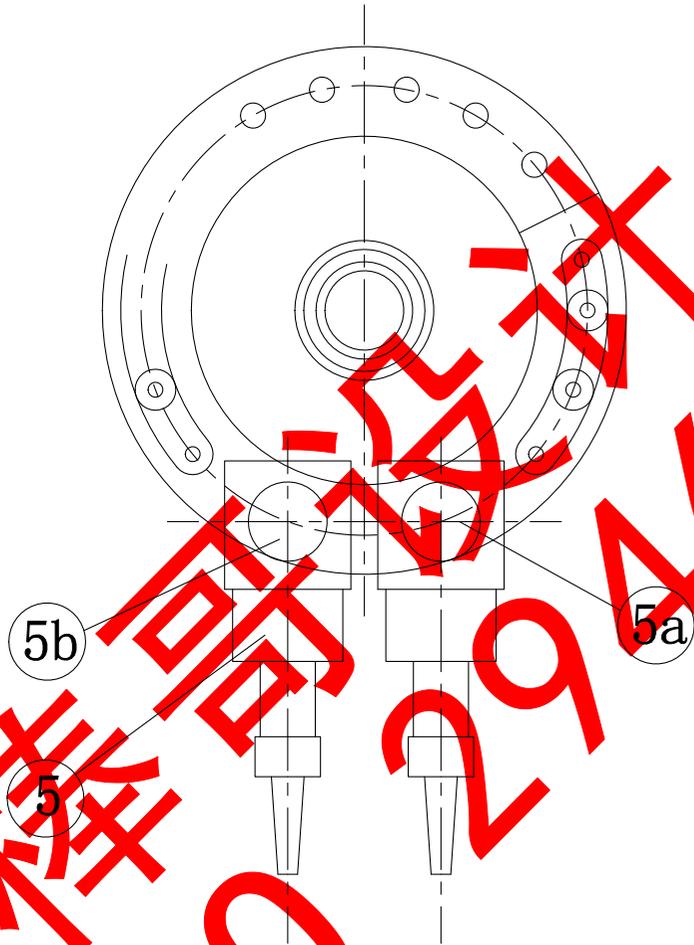
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量	重量	
				45#			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计			标准化			阶段标记	重量 比例
审核			班敏	B090201			1:1
工艺			学号	B09020119			
			批准			共 8 页 第 8 页	

齿轮1

08

A3-讯号盘

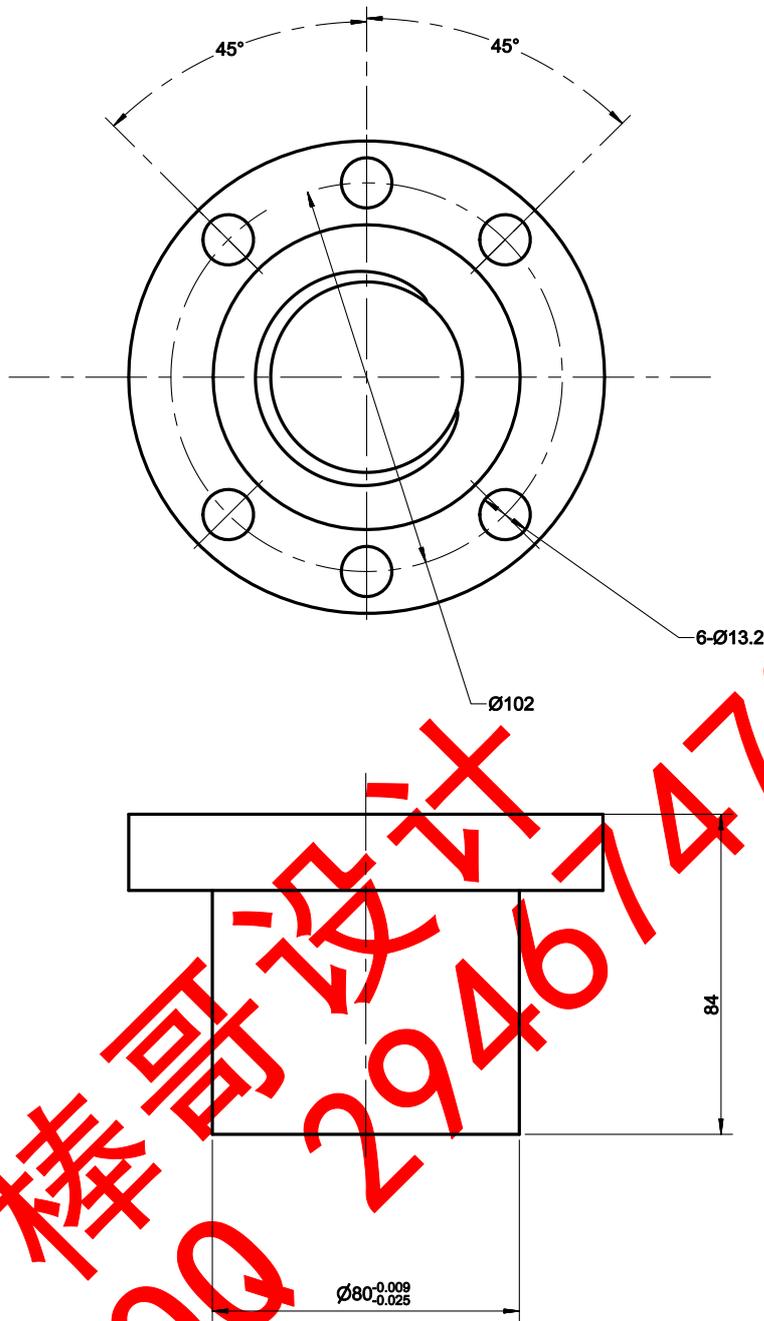
A向 旋转



标准号: QB/T 2946.7-473

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量	重量	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		讯号盘
设计			标准化			阶段标记 重量 比例	
审核			班教	B090201		1: 1	10
工艺			学号	B09020119		共 8 页 第 10 页	

A4-滚珠丝杠螺母



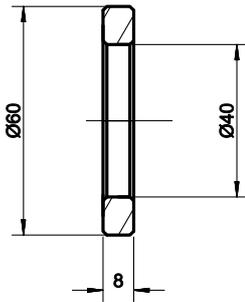
型号:

螺母型号:PGF-D-2505-RH-VV-1

滚珠丝杆型号: PGT-D-2505-052-RH-K20-210长度-K0-F-VV-1

						Cr12			
									滚珠丝杠螺母
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					1:1	
			班级	B090201					
审核			学号	B09020119					
工艺			批准			共 8 张 第 6 张			
									06

A4-调整垫片



棒哥设计
 QQ 29467473

- 技术要求：**
1. 锐边去毛刺。
 2. 未注倒角C0.5
 2. 未注尺寸公差按 GB/T1804-M
 3. 未注形位公差按 GB/T1184-H
 3. 发蓝处理

						45#			调整垫片
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						
			班级	B090201					1: 1
审核			学号	B09020119					
工艺			批准			共 8 张 第 7 张			07