

A0-XK100装配图

工作过程

- 当系统执行程序时
转速 n 在 $0 \sim 1281 \text{ r/min}$ 之间时，小齿轮带动大齿轮，此时与大齿轮相连的离合器失电，实现减速传动。
当转速 n 在 $1281 \sim 4000 \text{ r/min}$ 时，大齿轮带动小齿轮，此时与小齿轮相连的离合器失电，实现增速传动
- 机床工作状态下，碟型弹簧通过拉杆用 3.5 t 的力将BT50刀柄拉紧，当换刀时，气转液的打刀缸，用 $6 \sim 7$ 公斤的力，就可以转换为 3.5 t 的力将拉杆打下，松开拉抓，实现换刀动作。

技术要求

- 装配时应调整主轴上下支撑的同轴度误差小于 0.005
- 轴承与主轴配合时，应加温后，慢慢嵌入
- 离合器失电制动，得电脱离
- 装配前应用煤油清洗零件
- 轴承采用锁紧螺母预紧
- 拉杆的移动量为 8.5 mm ，打刀缸的行程为 $8.5 + 6.5 = 15 \text{ mm}$ ，其中 6.5 为间隙
- 主轴内孔为 $7:24$ 的锥度，采用BT50的刀柄
- 主轴的转速为 $40 \text{ r/min} \sim 4000 \text{ r/min}$ ，传递功率 5.4 kW
- 碟形弹簧的最大变形量为 8.5 mm ，BT50通常需要 3.5 吨的拉紧力
- 装配图中拉杆处于拉紧状态

序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
1	1X100-10-201	主轴承	1	40Cr		
2	1X100-10-202	主轴承	1	40Cr		
3	1X100-10-203	主轴承	1	40Cr		
4	1X100-10-204	主轴承	1	40Cr		
5	1X100-10-205	主轴承	1	40Cr		
6	1X100-10-206	主轴承	1	40Cr		
7	1X100-10-207	主轴承	1	40Cr		
8	1X100-10-208	主轴承	1	40Cr		
9	1X100-10-209	主轴承	1	40Cr		
10	1X100-10-210	主轴承	1	40Cr		
11	1X100-10-211	主轴承	1	40Cr		
12	1X100-10-212	主轴承	1	40Cr		
13	1X100-10-213	主轴承	1	40Cr		
14	1X100-10-214	主轴承	1	40Cr		
15	1X100-10-215	主轴承	1	40Cr		
16	1X100-10-216	主轴承	1	40Cr		
17	1X100-10-217	主轴承	1	40Cr		
18	1X100-10-218	主轴承	1	40Cr		
19	1X100-10-219	主轴承	1	40Cr		
20	1X100-10-220	主轴承	1	40Cr		
21	1X100-10-221	主轴承	1	40Cr		
22	1X100-10-222	主轴承	1	40Cr		
23	1X100-10-223	主轴承	1	40Cr		
24	1X100-10-224	主轴承	1	40Cr		
25	1X100-10-225	主轴承	1	40Cr		
26	1X100-10-226	主轴承	1	40Cr		
27	1X100-10-227	主轴承	1	40Cr		
28	1X100-10-228	主轴承	1	40Cr		
29	1X100-10-229	主轴承	1	40Cr		
30	1X100-10-230	主轴承	1	40Cr		
31	1X100-10-231	主轴承	1	40Cr		
32	1X100-10-232	主轴承	1	40Cr		
33	1X100-10-233	主轴承	1	40Cr		
34	1X100-10-234	主轴承	1	40Cr		
35	1X100-10-235	主轴承	1	40Cr		
36	1X100-10-236	主轴承	1	40Cr		
37	1X100-10-237	主轴承	1	40Cr		
38	1X100-10-238	主轴承	1	40Cr		
39	1X100-10-239	主轴承	1	40Cr		
40	1X100-10-240	主轴承	1	40Cr		
41	1X100-10-241	主轴承	1	40Cr		
42	1X100-10-242	主轴承	1	40Cr		
43	1X100-10-243	主轴承	1	40Cr		
44	1X100-10-244	主轴承	1	40Cr		
45	1X100-10-245	主轴承	1	40Cr		
46	1X100-10-246	主轴承	1	40Cr		
47	1X100-10-247	主轴承	1	40Cr		
48	1X100-10-248	主轴承	1	40Cr		
49	1X100-10-249	主轴承	1	40Cr		
50	1X100-10-250	主轴承	1	40Cr		
51	1X100-10-251	主轴承	1	40Cr		
52	1X100-10-252	主轴承	1	40Cr		
53	1X100-10-253	主轴承	1	40Cr		
54	1X100-10-254	主轴承	1	40Cr		
55	1X100-10-255	主轴承	1	40Cr		
56	1X100-10-256	主轴承	1	40Cr		
57	1X100-10-257	主轴承	1	40Cr		
58	1X100-10-258	主轴承	1	40Cr		
59	1X100-10-259	主轴承	1	40Cr		
60	1X100-10-260	主轴承	1	40Cr		
61	1X100-10-261					

A0-XK100装配图

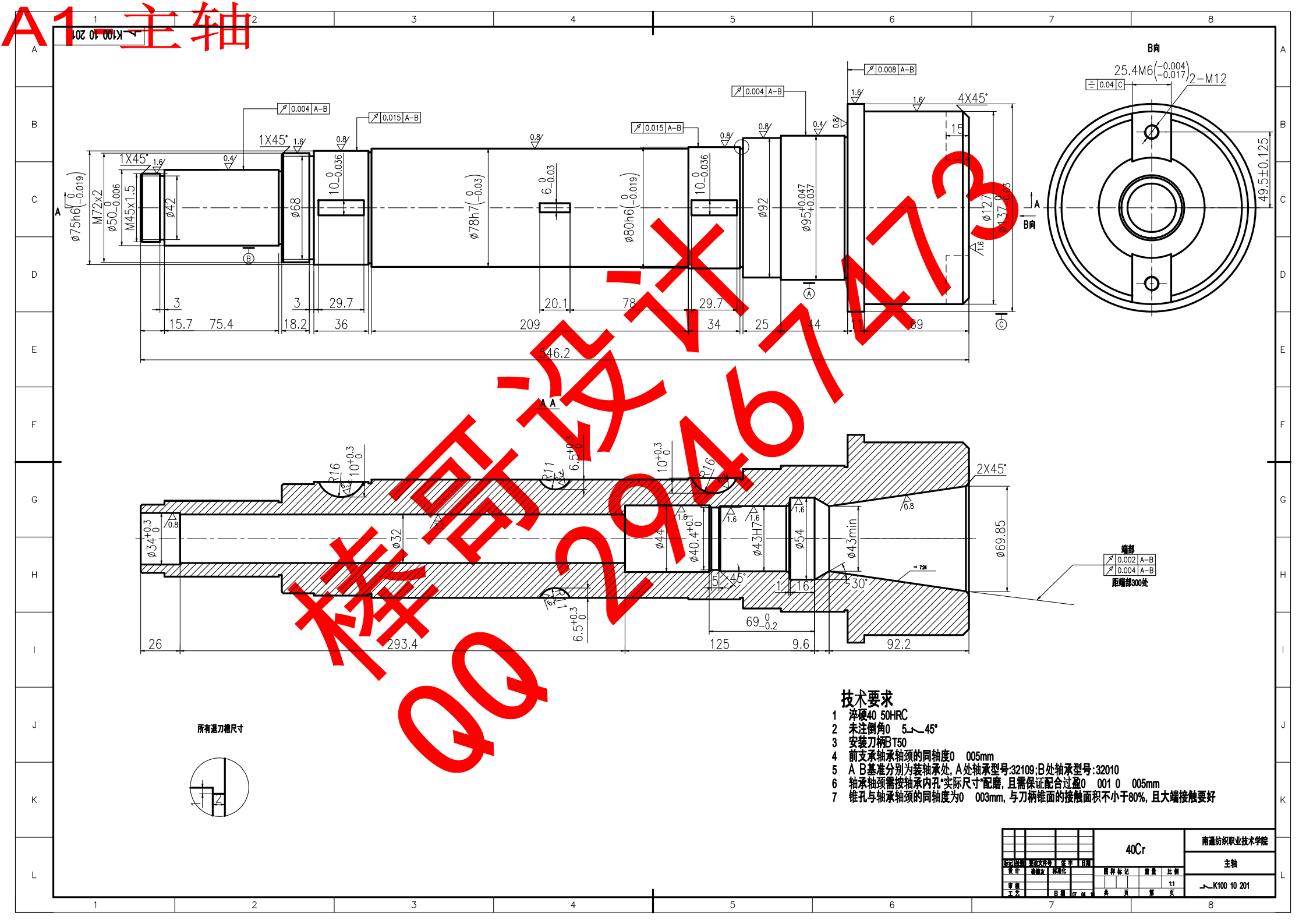
工作过程

- 当系统执行程序时
转速 n 在 $0 \sim 1281 \text{ r/min}$ 之间时，小齿轮带动大齿轮，此时与大齿轮相连的离合器失电，实现减速传动。
当转速 n 在 $1281 \sim 4000 \text{ r/min}$ 时，大齿轮带动小齿轮，此时与小齿轮相连的离合器失电，实现增速传动
- 机床工作状态下，碟型弹簧通过拉杆用 3.5 t 的力将BT50刀柄拉紧，当换刀时，气转液的打刀缸，用 $6 \sim 7$ 公斤的力，就可以转换为 3.5 t 的力将拉杆打下，松开拉抓，实现换刀动作。

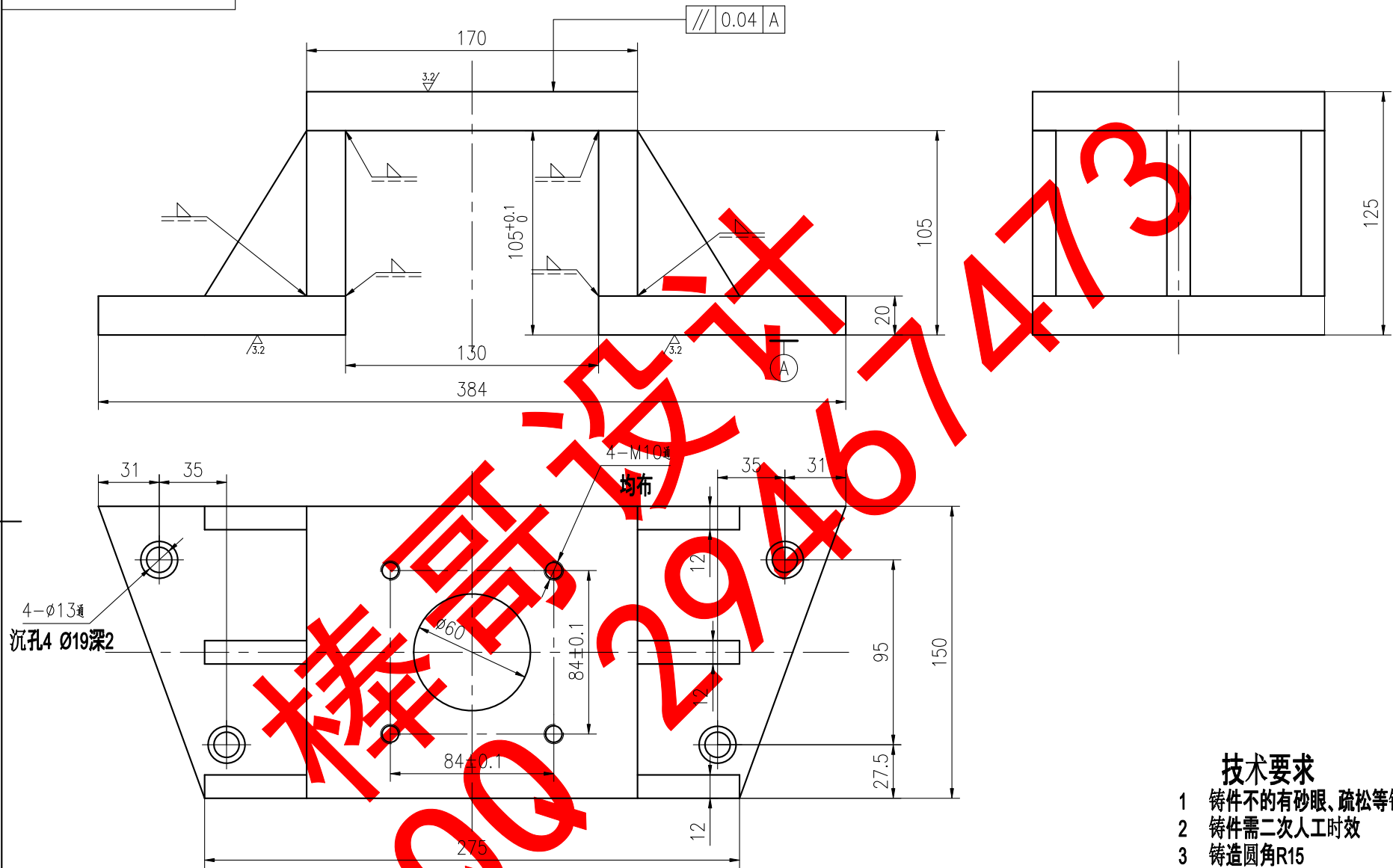
技术要求

- 装配时应调整主轴上下支撑的同轴度误差小于 0.005
- 轴承与主轴配合时，应加温后，慢慢敲入
- 离合器失电制动，得电脱离
- 装配前应用煤油清洗零件
- 轴承采用锁紧螺母预紧
- 拉杆的移动量为 8.5 mm ，打刀缸的行程为 $8.5 + 6.5 = 15 \text{ mm}$ ，其中 6.5 为间隙
- 主轴内孔为 $7:24$ 的锥度，采用BT50的刀柄
- 主轴的转速为 $40 \text{ r/min} \sim 4000 \text{ r/min}$ ，传递功率 5.4 kW
- 碟形弹簧的最大变形量为 8.5 mm ，BT50通常需要 3.5 吨的拉紧力
- 装配图中拉杆处于拉紧状态

序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
1	1X100-10-201	主轴承	1	40Cr		
2	1X100-10-202	主轴承	1	40Cr		
3	1X100-10-203	主轴承	1	40Cr		
4	1X100-10-204	主轴承	1	40Cr		
5	1X100-10-205	主轴承	1	40Cr		
6	1X100-10-206	主轴承	1	40Cr		
7	1X100-10-207	主轴承	1	40Cr		
8	1X100-10-208	主轴承	1	40Cr		
9	1X100-10-209	主轴承	1	40Cr		
10	1X100-10-210	主轴承	1	40Cr		
11	1X100-10-211	主轴承	1	40Cr		
12	1X100-10-212	主轴承	1	40Cr		
13	1X100-10-213	主轴承	1	40Cr		
14	1X100-10-214	主轴承	1	40Cr		
15	1X100-10-215	主轴承	1	40Cr		
16	1X100-10-216	主轴承	1	40Cr		
17	1X100-10-217	主轴承	1	40Cr		
18	1X100-10-218	主轴承	1	40Cr		
19	1X100-10-219	主轴承	1	40Cr		
20	1X100-10-220	主轴承	1	40Cr		
21	1X100-10-221	主轴承	1	40Cr		
22	1X100-10-222	主轴承	1	40Cr		
23	1X100-10-223	主轴承	1	40Cr		
24	1X100-10-224	主轴承	1	40Cr		
25	1X100-10-225	主轴承	1	40Cr		
26	1X100-10-226	主轴承	1	40Cr		
27	1X100-10-227	主轴承	1	40Cr		
28	1X100-10-228	主轴承	1	40Cr		
29	1X100-10-229	主轴承	1	40Cr		
30	1X100-10-230	主轴承	1	40Cr		
31	1X100-10-231	主轴承	1	40Cr		
32	1X100-10-232	主轴承	1	40Cr		
33	1X100-10-233	主轴承	1	40Cr		
34	1X100-10-234	主轴承	1	40Cr		
35	1X100-10-235	主轴承	1	40Cr		
36	1X100-10-236	主轴承	1	40Cr		
37	1X100-10-237	主轴承	1	40Cr		
38	1X100-10-238	主轴承	1	40Cr		
39	1X100-10-239	主轴承	1	40Cr		
40	1X100-10-240	主轴承	1	40Cr		
41	1X100-10-241	主轴承	1	40Cr		
42	1X100-10-242	主轴承	1	40Cr		
43	1X100-10-243	主轴承	1	40Cr		
44	1X100-10-244	主轴承	1	40Cr		
45	1X100-10-245	主轴承	1	40Cr		
46	1X100-10-246	主轴承	1	40Cr		
47	1X100-10-247	主轴承	1	40Cr		
48	1X100-10-248	主轴承	1	40Cr		
49	1X100-10-249	主轴承	1	40Cr		
50	1X100-10-250	主轴承	1	40Cr		
51	1X100-10-251	主轴承	1	40Cr		
52	1X100-10-252	主轴承	1	40Cr		
53	1X100-10-253	主轴承	1	40Cr		
54	1X100-10-254	主轴承	1	40Cr		
55	1X100-10-255	主轴承	1	40Cr		
56	1X100-10-256	主轴承	1	40Cr		
57	1X100-10-257	主轴承	1	40Cr		
58	1X100-10-258	主轴承	1	40Cr		
59	1X100-10-259	主轴承	1	40Cr		
60	1X100-10-260	主轴承	1	40Cr		
61	1X100-10-261	主轴承	1	40Cr		
62	1X100-10-262	主轴承	1	40Cr		
63	1X100-10-263	主轴承	1	40Cr		
64	1X100-10-264	主轴承	1	40Cr		
65	1X100-10-265	主轴承	1	40Cr		
66	1X100-10-266	主轴承	1	40Cr		



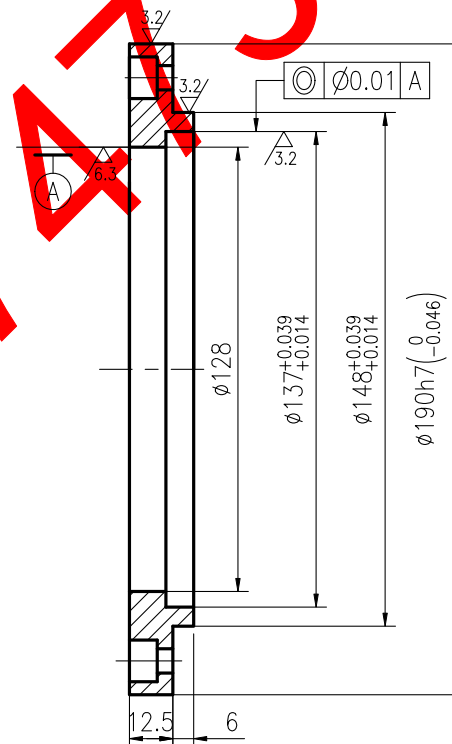
A3-打刀缸连接板



技术要求

- 1 铸件不的有砂眼、疏松等铸造缺陷
- 2 铸件需二次人工时效
- 3 铸造圆角R15
- 4 锐边倒钝

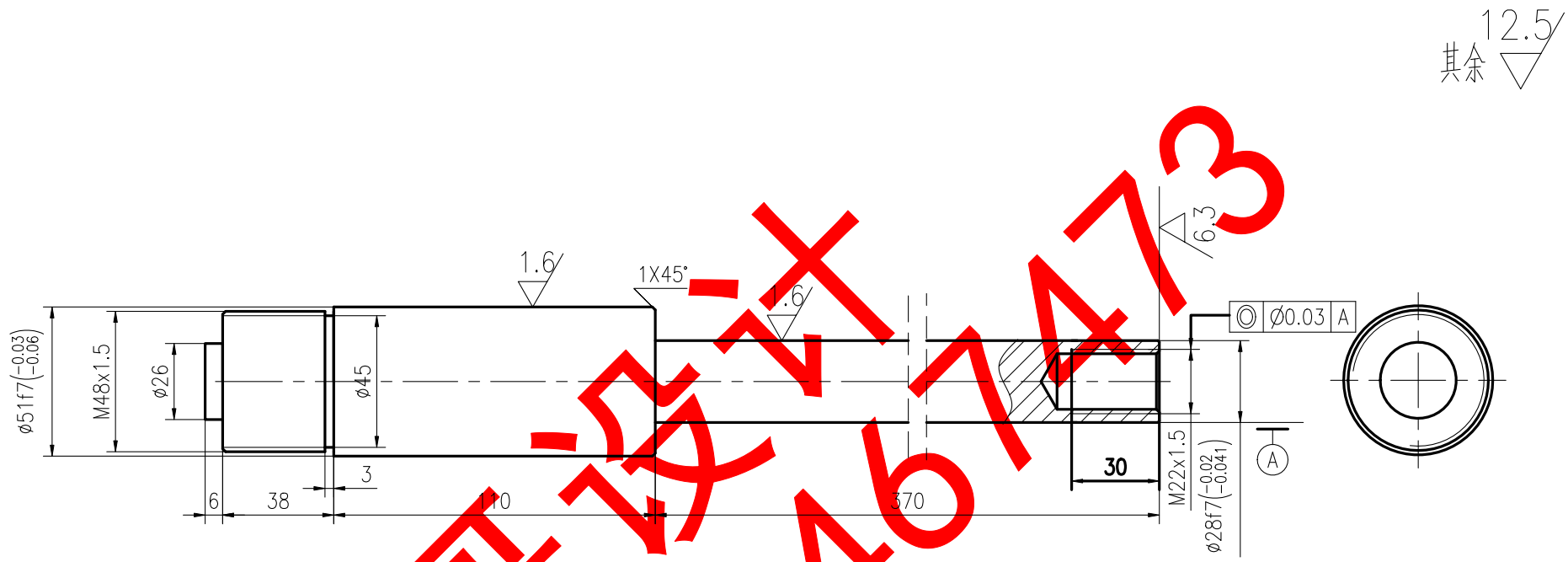
				HT250			南通纺织职业技术学院	
							打刀缸连接板	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	K100 10 101
设计		崔德友	标准化				1:2	
审核								
工艺			日期	07 3 15	共 页	第 页		



1 倒角0 5 45°
2 发蓝

						45	南通纺织职业技术学院		
							法兰盖		
标记	处数	更改文件号	签字	日期					
设计		崔德友	标准化			图样	标记	重量	比例
审核									1:1 5
工艺			日期	07 3 20		共	页	第	页

A3-拉杆

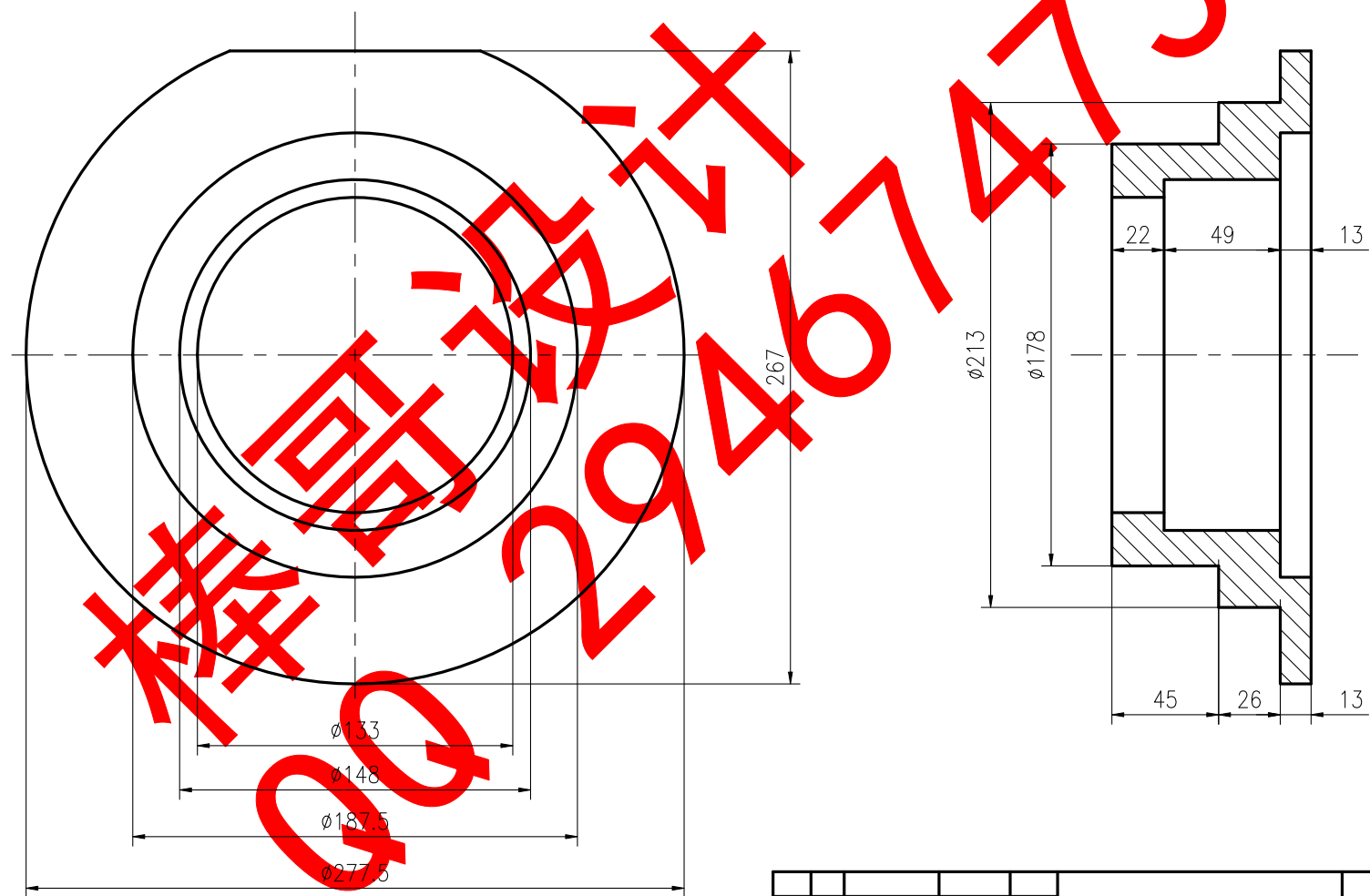


技术要求

- 1 T265
- 2 未注倒角0 5 45°

					45			南通纺织职业技术学院	
								拉杆	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记			重量	比例
设计		崔德友	标准化						1:1 5
审核									
工艺									
					共	页		第	页
					07	4	5		
								K100 10 207	

A3-轴承套



					45				南通纺织职业技术学院				
									图 样 标 记		重 量	比 例	轴承套
标记	处数	更改文件号	签字	日期						K100 10 204			
设计		崔德友	标准化					1:2					
审核													
工艺			日期	07 4 16	共 页		第 页						

217 10 100 K100 10 217

2

其余 12.5



—K100 10 217

					45				
标记	处数	更改文件号	签字	日期					
设计	崔德友	标准化			图样标记		重量	比例	
审核								1:3	
工艺		日期	07 4 26	共	页		第	页	

60Z 01 001K

A

A

109

棒哥设计
QQ 29467473

ø90

ø78

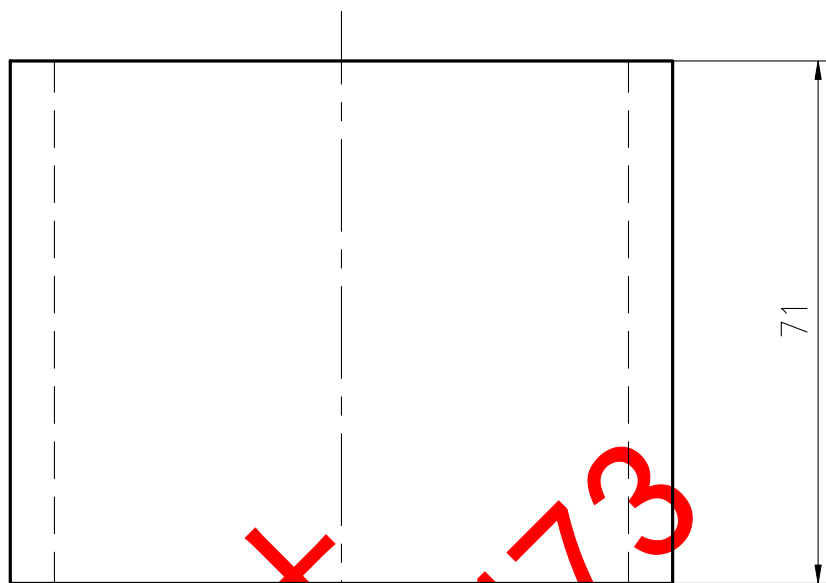
B

B

					45			南通纺织职业技术学院	
								大套筒	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记			重量	比例
设计		崔德友	标准化						1:1
审核									
工艺			日期	07 3 20	共	页	第	页	
					K100 10 209				

1
2
K100 10 213

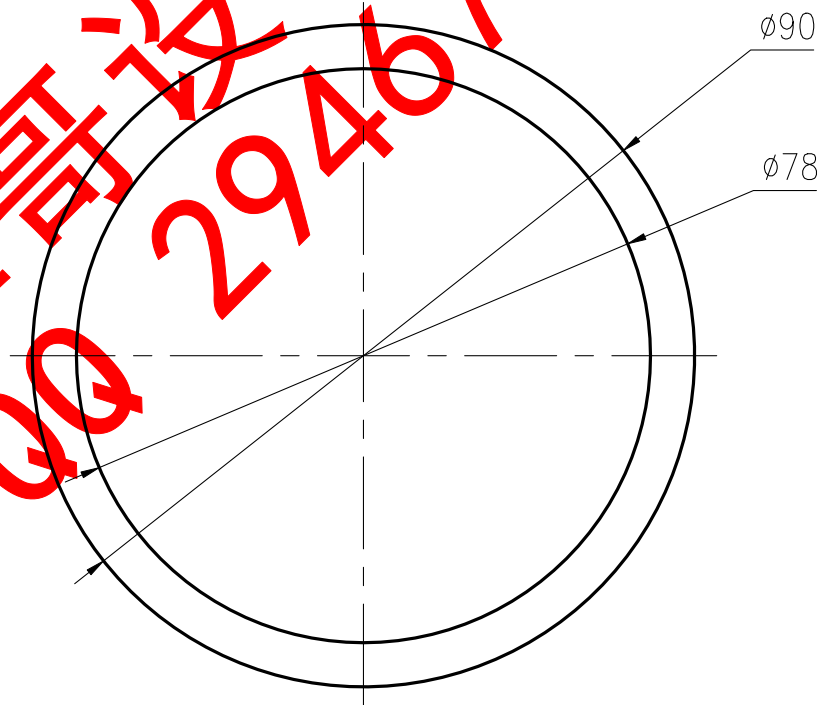
A



71

棒哥设计
QQ 29461473

B



ø90

ø78

					45	南通纺织职业技术学院		
						小套筒		
标记	处数	更改文件号	签 字	日期				
设 计	崔德友	标准化				图 样 标 记	重 量	比 例
审 核								1:1
工 艺			日期	07 4 12	共	页	第	页
					— K100 10 213			