

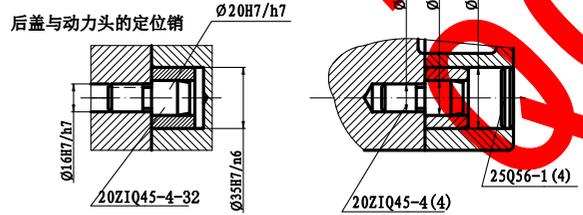


# A1-多轴箱装配图 1



## 技术条件

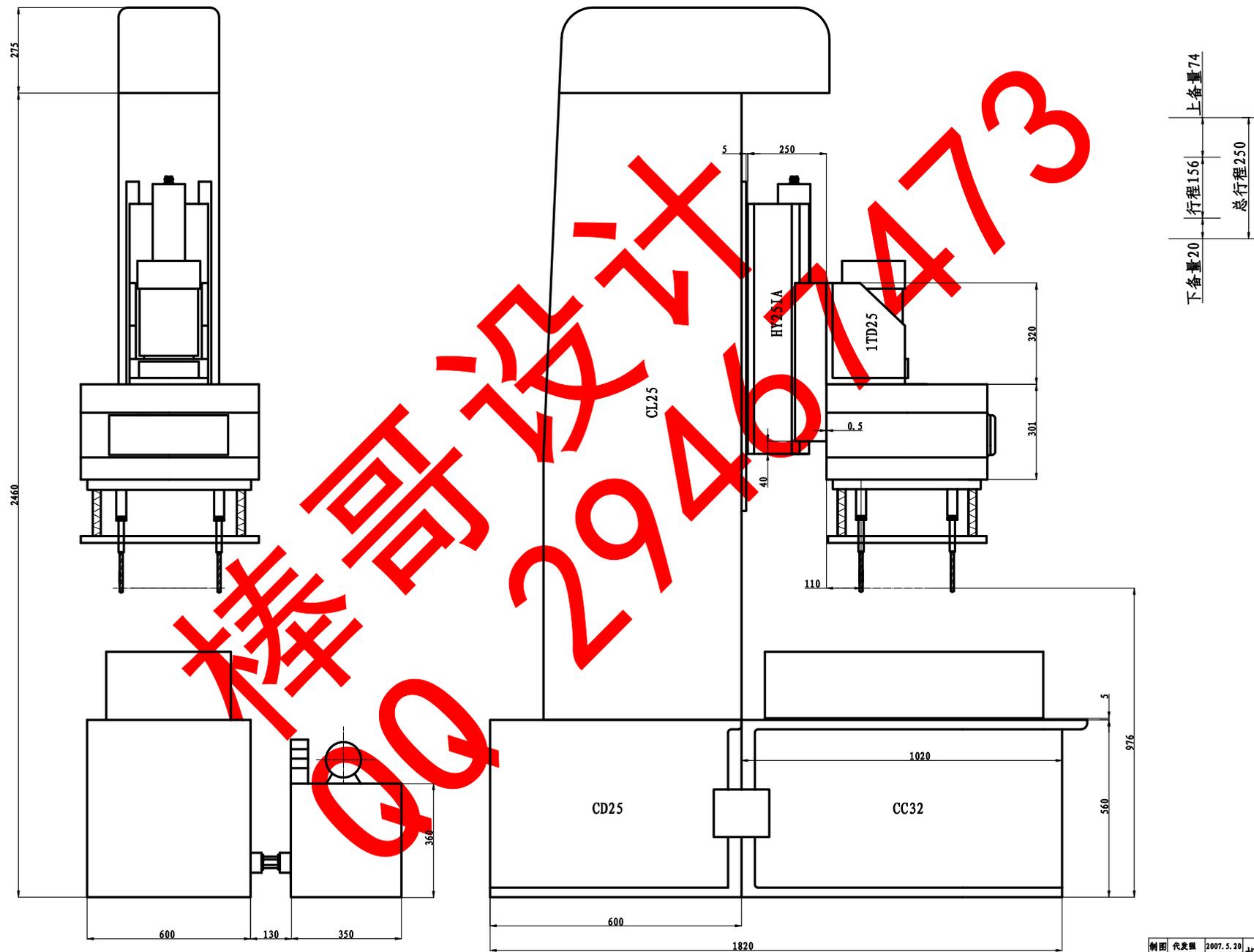
1. 多轴箱按ZBnJ58011—89《组合机床多轴箱制造技术条件》进行制造，按ZBJ58012—89《组合机床多轴箱验收技术条件》进行验收。
2. 主轴精度按JB3043—82《组合机床多轴箱精度》标准进行检验。
3. 多轴箱内注入L—AN46全损耗系统用油。



制图	日期	多轴箱装配图	比例	1:1.5
校核			材料	铸铁
		A1	件数	1

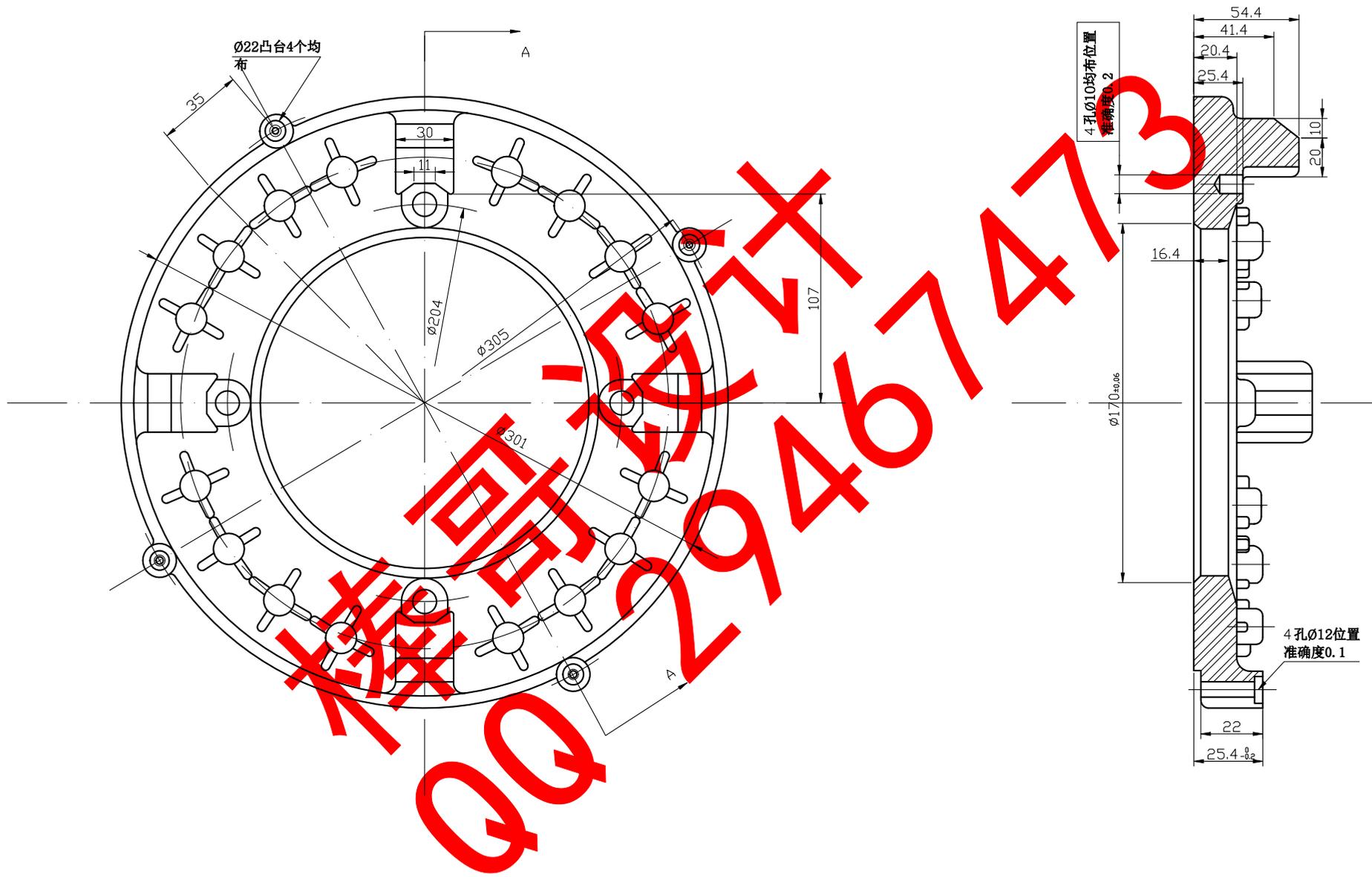


# A1-联系尺寸总图



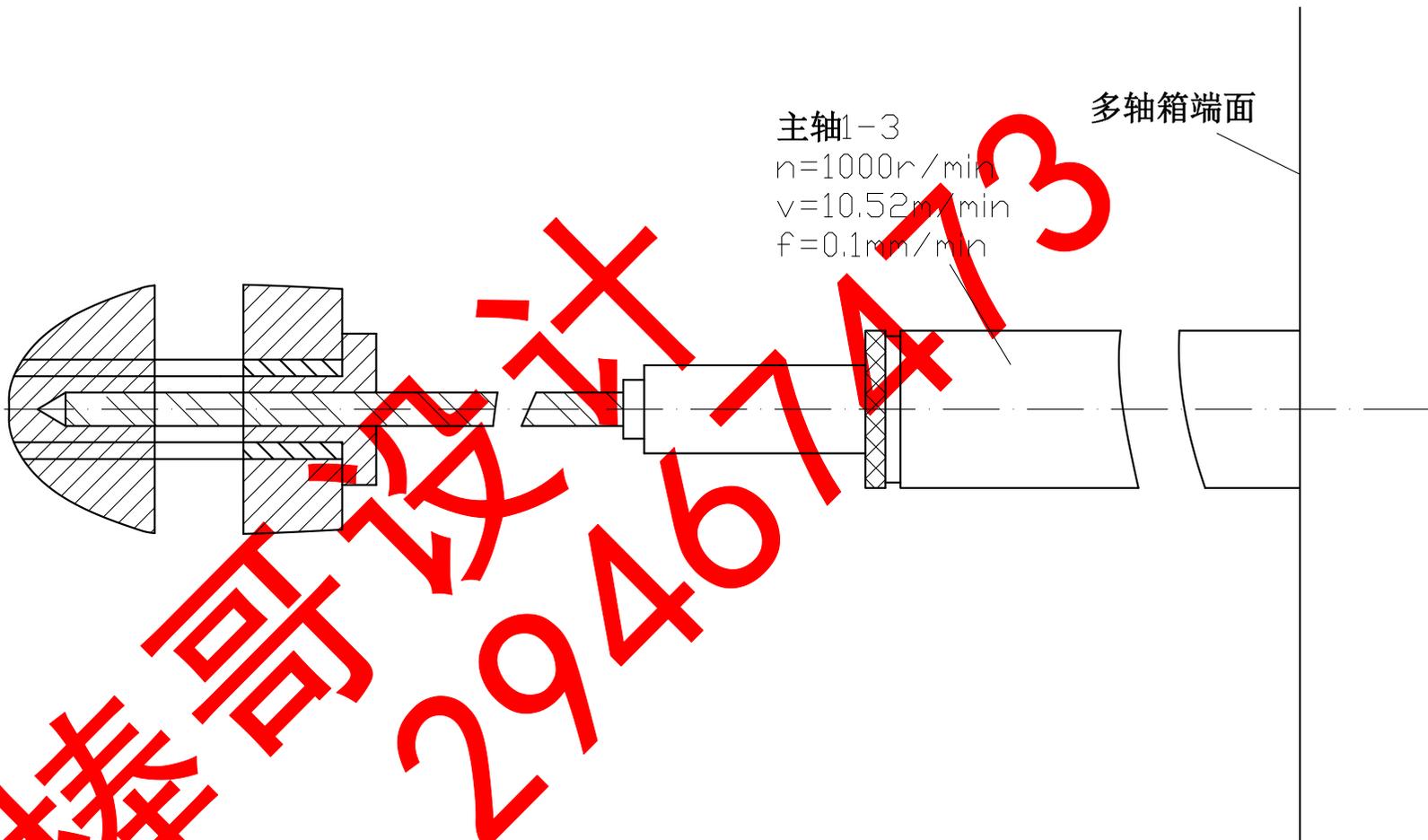
制图	代俊强	2007.5.20	机床联系尺寸图	比例	1:6
审核				材料	
攀枝花学院03机制本			A1	件数	1

# A2-被加工零件工序图



被加工零件工序图		数量	材料	图号
制图		1	HT21-40	
审核				

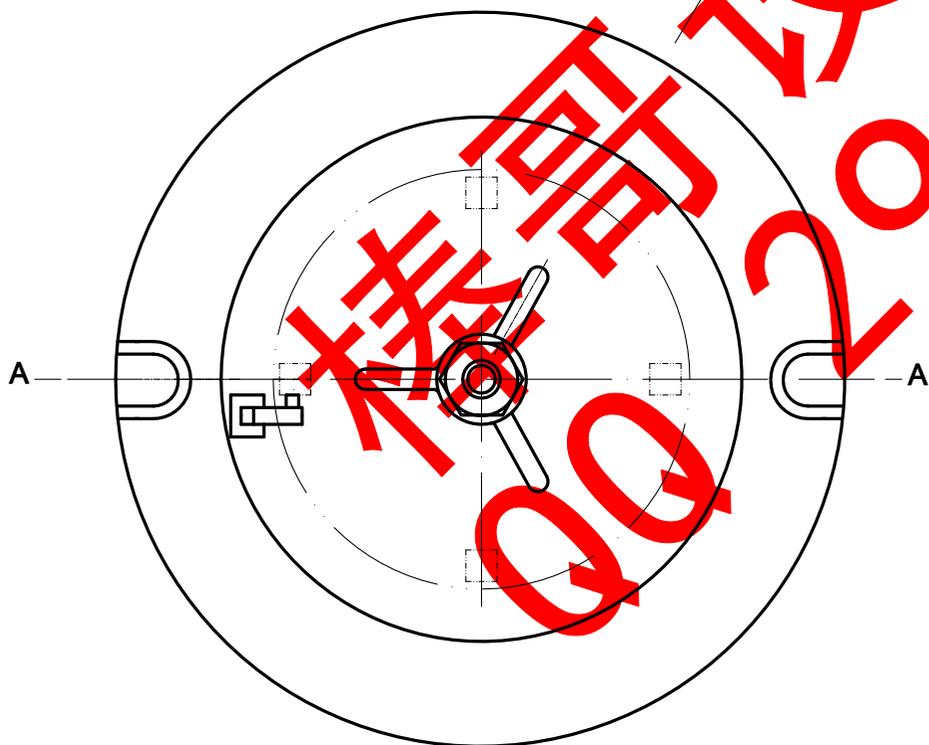
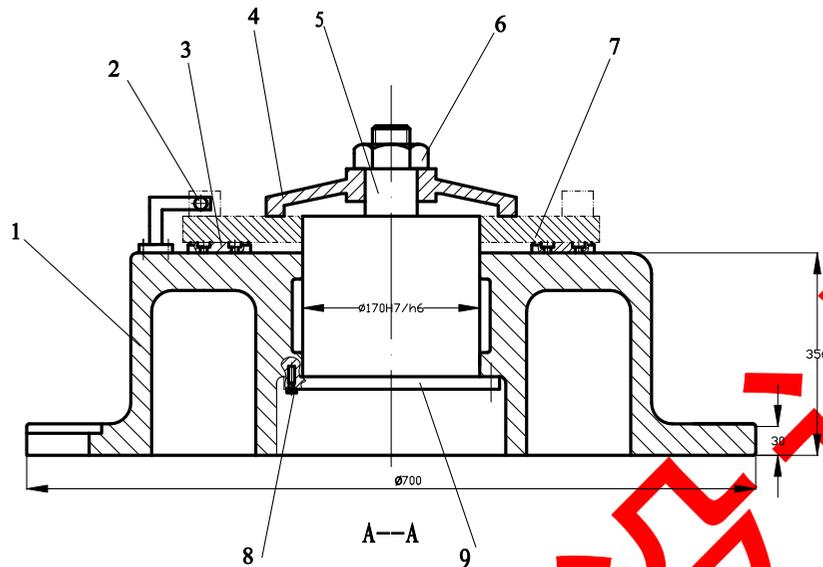
# A2-加工示意图



棒哥设计  
QQ 29467473

加工示意图			比例	1:2	(图号)
			材料	HT200	A3
制图	代发强	07.1.18	攀枝花学院 机电工程学院03机制1班		
审核					

# A2-夹具装配图



## 技术要求

1. 铸件应进行时效处理。
2. 未注圆角R2~R3

9	垫片	1		
8	四角螺钉	1	45	HRC30-50
7	工件	1	HT21-40	JB397-62
6	M36螺母	1	45	GB6175-86
5	心轴	1	45	
4	压板	1	45	
3	支承板	8	45	HRC40-50
2	挡销	1	35	
1	夹具体	1	HT200	
序号	零件名称	数量	材料	备注
夹具装配图		比例	材料	图号
		1:5	铸铁	A2
制图		日期		
审核				