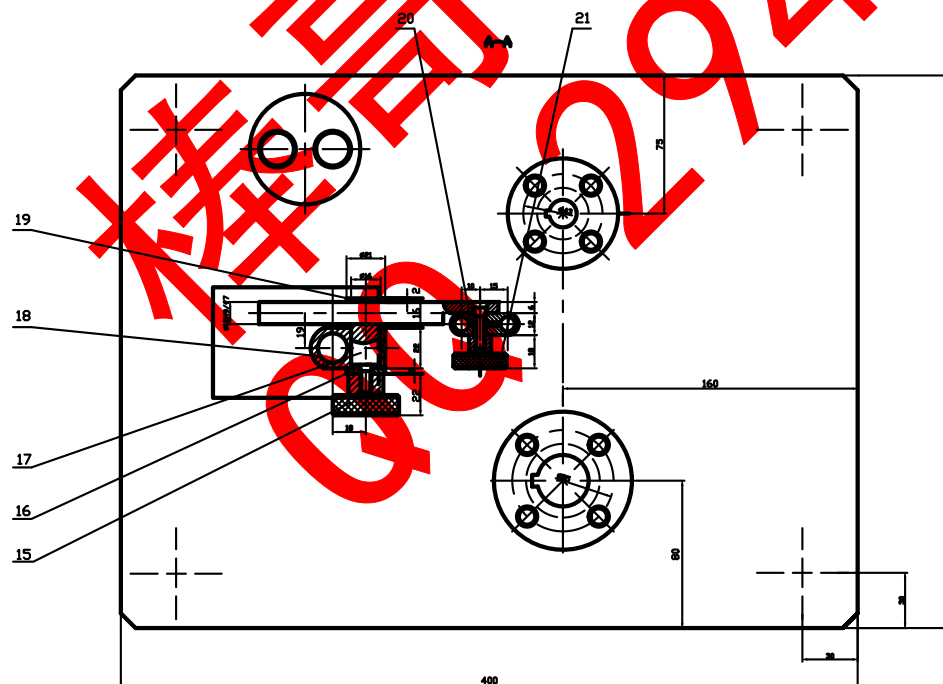
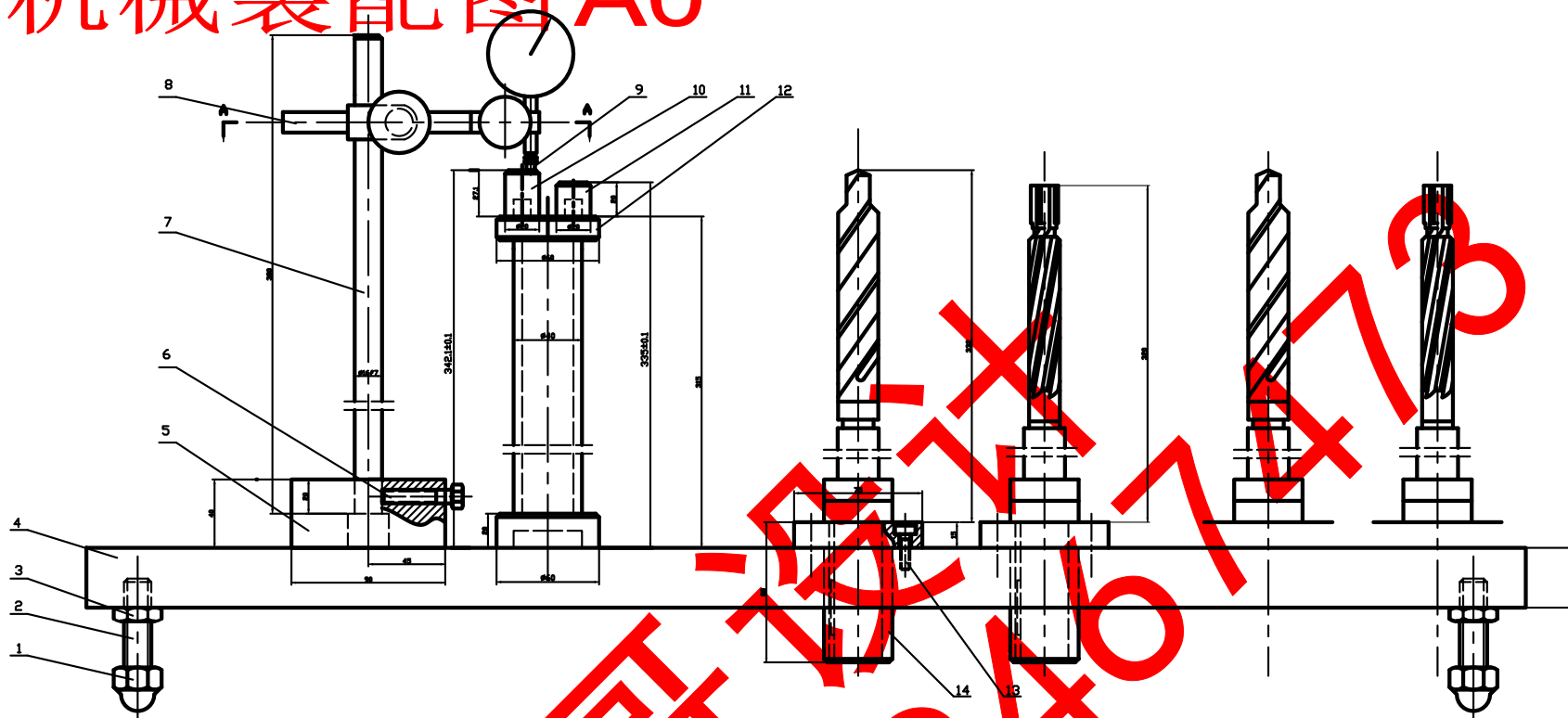


1-机械装配图 A0



技术要求

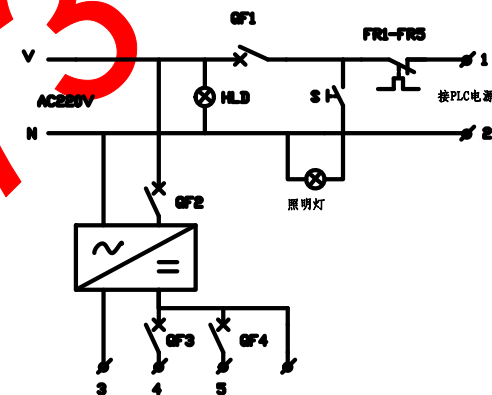
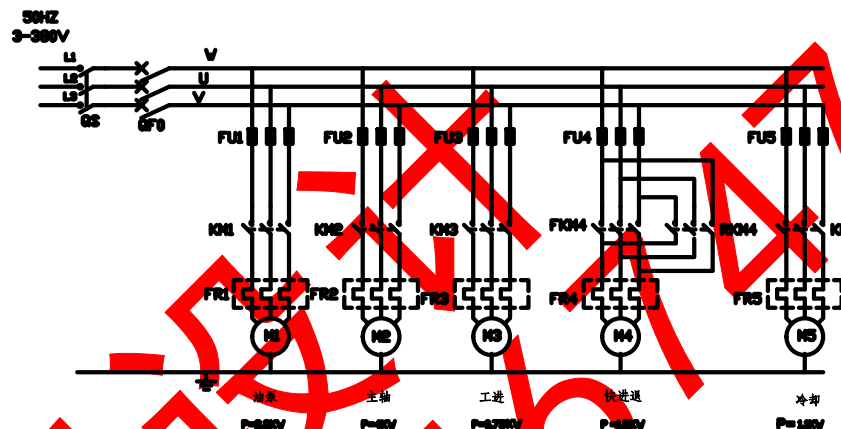
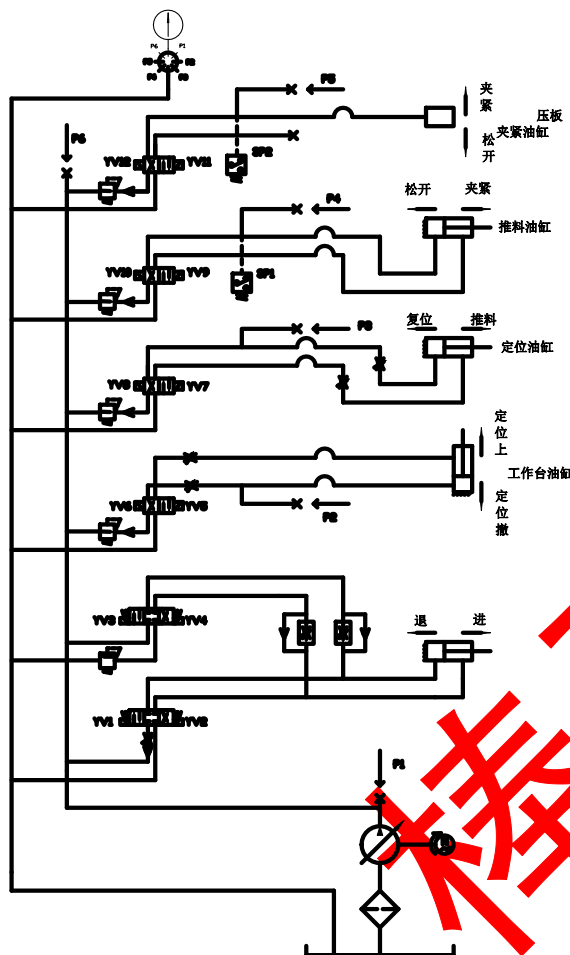
1. 淬火处理底板。
2. 各零件需涂防锈油。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
21	JW48T1600116	螺母 M16	1	45	
20	JW48T1600115	垫圈 16	1	45	
19	JW48T1600114	卡簧	1	45	
18	JW48T1600113	螺母 M16	1	45	
17	JW48T1600112	螺栓	1	A3	
16	JW48T1600111	垫圈	1	A3	
15	JW48T1600110	螺母 M16	1	A3	
14	JW48T160019	刀柄套	1	HT200	
13	M16X20	螺栓	8	A3	GB70
12	JW48T160018	刀柄套	1	45	
11	JW48T160017	刀片 2	1	45	淬火处理
10	JW48T160016	刀片 1	1	45	淬火处理
9	JW48T160015	刀片	1		
8	JW48T160014	螺栓	1	HT200	
7	JW48T160013	卡簧	1	HT200	
6	M8X16	螺栓	1	A3	GB78
5	JW48T160012	垫圈	1	HT200	
4	JW48T160011	底座	1	45	淬火处理
3	M16	螺母	4	A3	GB7172
2	M16X70	螺栓	4	A3	GB900
1	M16	螺母	4	A3	GB923

对刀仪装配图

共 3 页 第 1 页

3-电气图2 A0



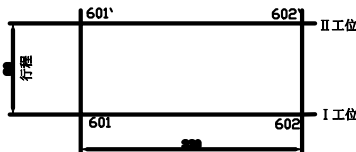
电动机动作表

部件	油泵电机	主轴电机	动力头快进/退电机	冷却泵电机
油泵启动	+			
主轴启动		+		
动力头快进			+	
动力头快退				+
冷却泵启动				+

机床电磁铁动作表

部件	移动工作台	定位	推料	夹紧	压板
移动工作台快进	+				
移动工作台快退					
移动工作台快进	+				
移动工作台快退					
工件定位上		+			
推出工件			+		
推料定位				+	
工件夹紧				+	+
工件松开				+	
压板压紧					+
压板松开					+
停止					-

I 工位



					加工示意图		山东大学	
标记	张数	分图	更改文件号	签名	年月日			
设计	刘大刚		001004-01.11.12			阶段标记	重量比例	
绘图								1:1
审核								
工艺				批准		共 3 张	第 1 张	