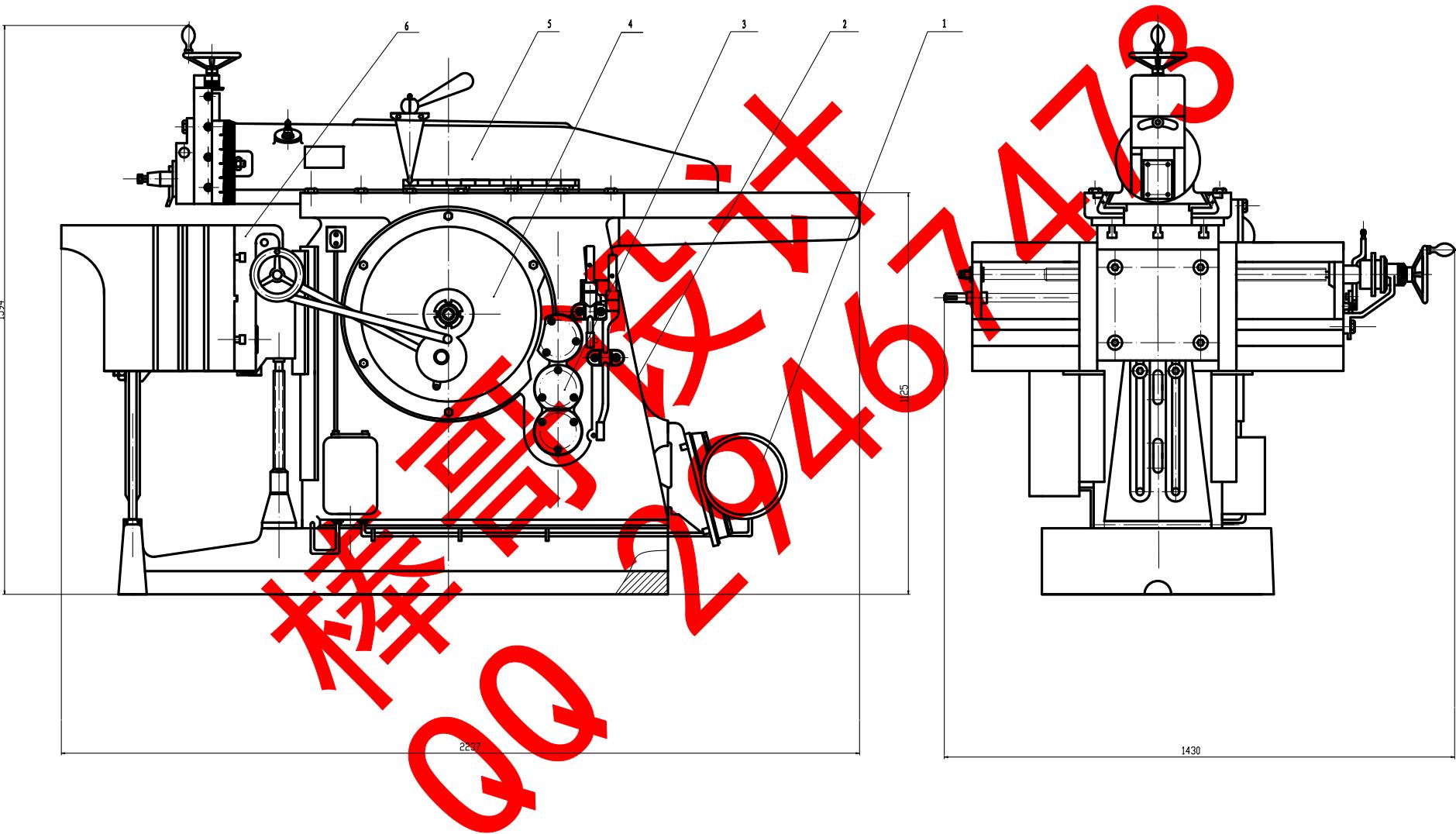


AO-外观图



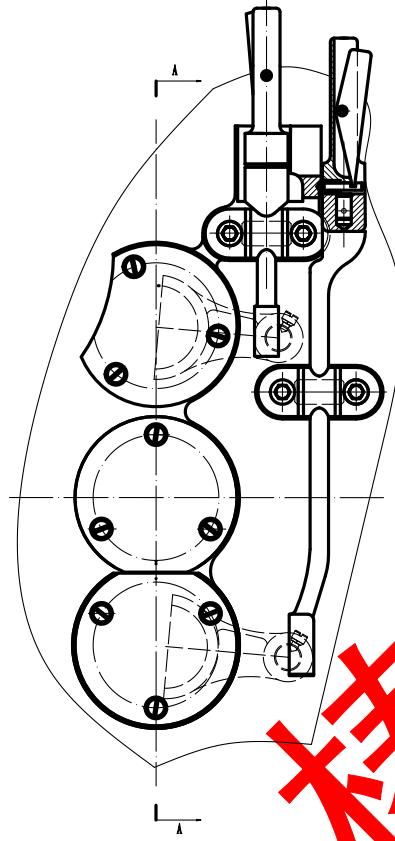
技术要求
1. 零件不加工表面必须均整光洁，零件内不允许有夹杂夹沙及裂纹等缺陷存在。
2. 零件在粗加工后必须分别进行人工时效处理，消除内应力。

序号	名称	数量	材料	备注
06	工作台	1		HB-00-06
05	执行机构	1		HB-00-05
04	曲柄连杆机构	1		HB-00-04
03	变速箱	1		HB-00-03
02	机架	1		HB-00-02
01	电机	1		HB-00-01

机床总装图
设计: 李新艺 2012.6.15
审核:

黑龙江工程学院

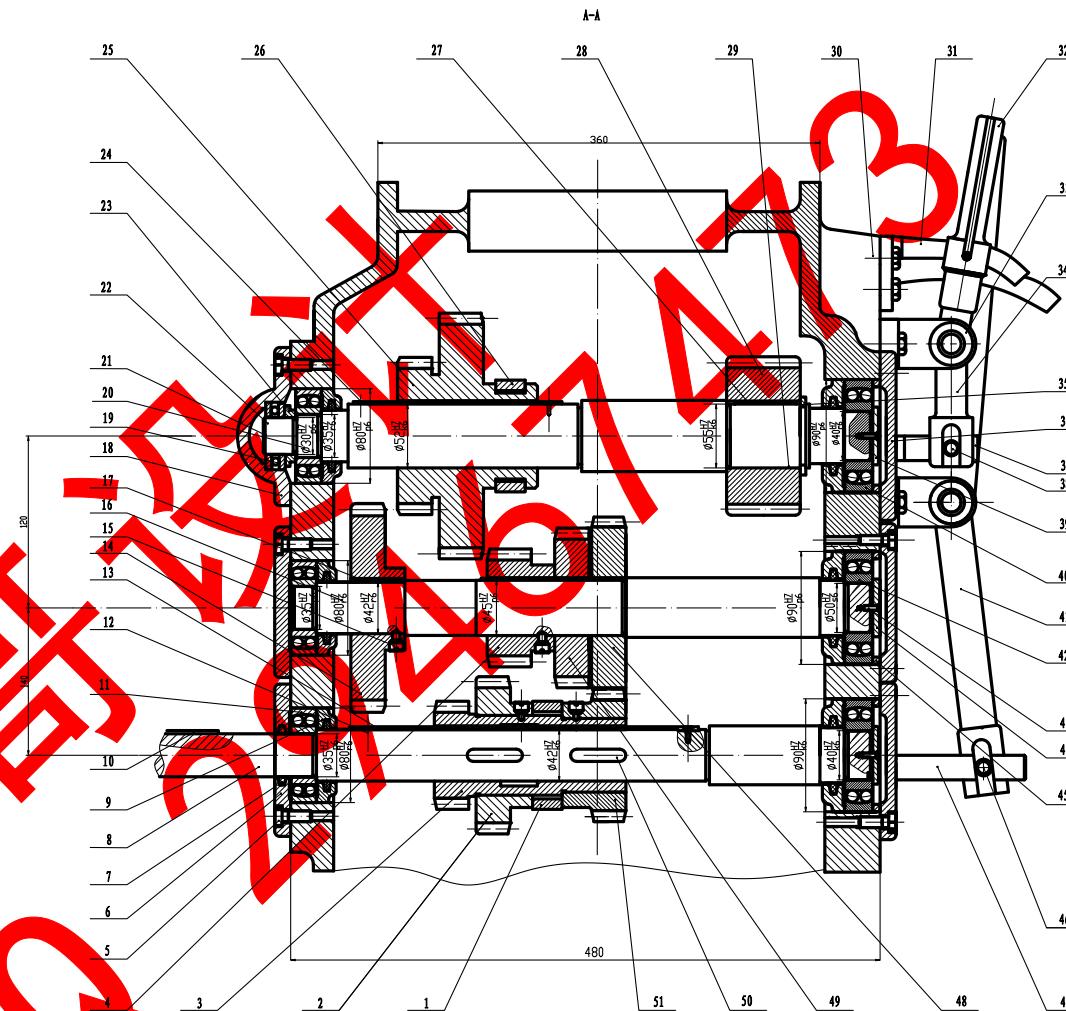
A0-主轴箱



The diagram shows a cross-section of a mechanical device, possibly a clutch or brake master cylinder. It features a central vertical cylinder with a rod extending from its top. A lever system with several links is attached to the side of the cylinder. Red callout labels with numbers 1 through 15 point to specific parts: 1 points to the cylinder body; 2 points to a rod; 3 points to a lever; 4 points to another lever; 5 points to a small part near the base; 6 points to a lever; 7 points to a lever; 8 points to a lever; 9 points to a lever; 10 points to a lever; 11 points to a lever; 12 points to a lever; 13 points to a lever; 14 points to a lever; and 15 points to a lever at the top right.

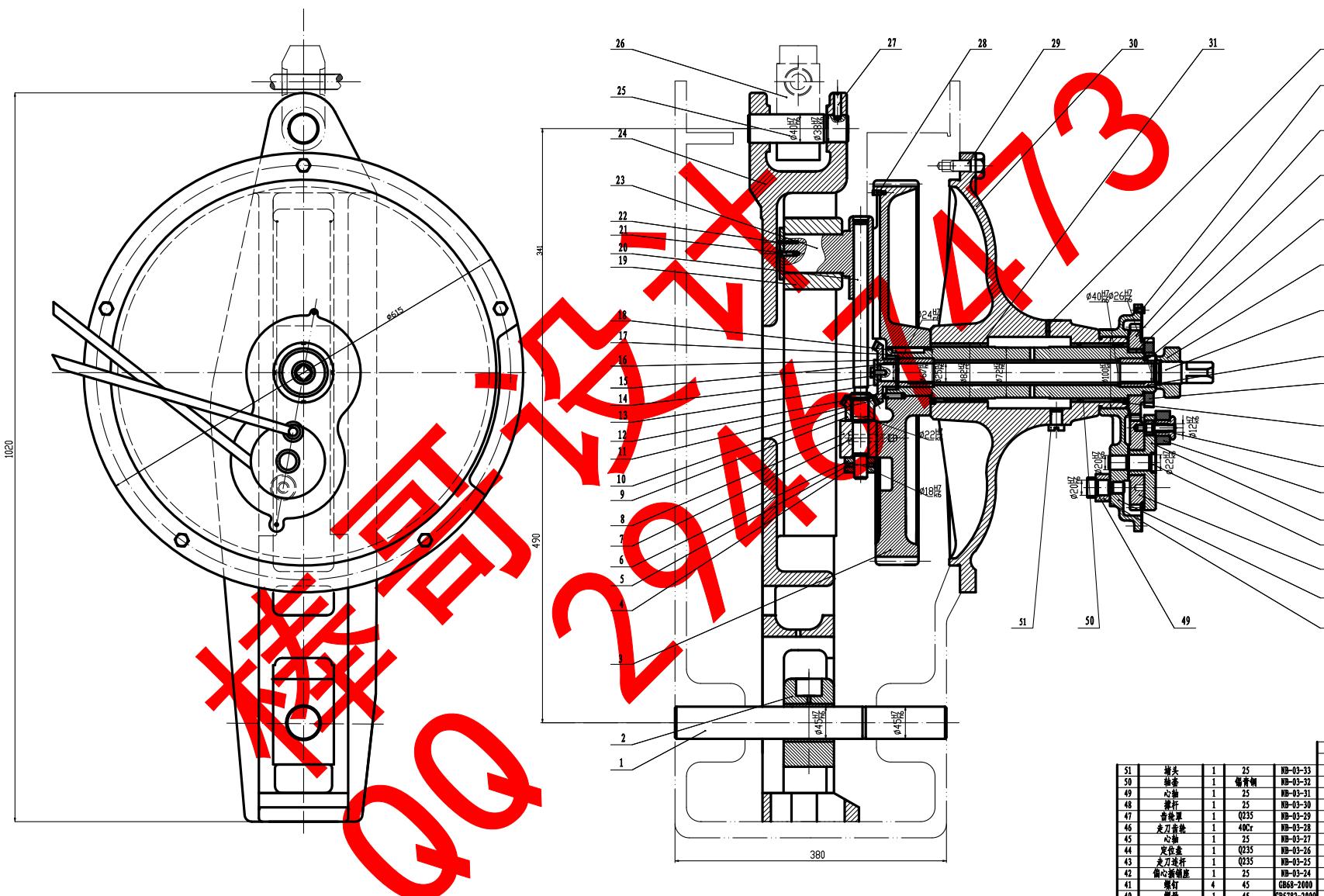
技术要求

1. 各密封胶装配前必须清理出油。
 2. 零件在装配前必须清洗和擦洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色和灰尘等。
 3. 螺丝头与螺母配合时进行选配间隙在 0.05mm 左右。
 4. 焊灯、螺母和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后焊灯、螺母和螺钉、螺栓头部不得损伤。
 5. 进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），均必须有制造部门的技术文件进行装配。



29	聚四氟乙烯22	1	20	GB/T-2009
28	青稞面-5 z=23	1	400Cr	HD-01-17
27	鍛件6x10x50	1	45	GB119-2009
26	鍛灰	1	25	GB119-2009
25	接頭	1	40Cr	HD-01-14
24	螺釘	1	20	GB119-2009
23	套筒	1	15	GB67-2000
22	压块	1	45	GB67-2000
21	螺栓6x18	1	20	GB68-2000
20	传动轴总成	1	45	HD-01-12
19	單列球軸承	1	组件件	GB/T131-1994
18	法兰	1	25	GB119-01-11
17	鍛件8x45	1	45	GB119-2009
16	过滤器总成	1	40Cr	HD-01-16
15	螺母M10-29	1	25	GB68-2000
14	滑套M16 x 20	1	40Cr	HD-01-09
13	螺母M16 x 15	3	20	GB68-2000
12	鍛件10x200	1	25	GB119-2009
11	塑料润滑脂	1	20	GB/T276-1994
10	螺母M10-25	10	螺栓8x10	1
9	螺栓8x10	3	0235	GB119-01-08
8	螺母M8	1	45	HD-01-07
7	传动轴总成	1	45	GB119-2009
6	鍛件276-1994	1	毛胚	HD-01-06
5	鍛件276-1994	1	法蘭	HD-01-05
4	双列圆锥滚子轴承	3	组件件	GB/T312-2000
3	鍛件	1	25	GB/T312-2000
2	鍛件	1	20	GB/T312-2000
1	鍛件	1	25	GB/T312-2000
35	双列圆柱滚子轴承	1	组件件	GB/T312-1-1984
34	锻造毛坯	1	45	HD-01-01
33	支架	2	25	HD-01-01
32	铸造毛坯	2	45	HD-01-01
31	定型支架	1	45	HD-01-01
30	锻造毛坯	3	20	GB/T5782-2000

AO-曲柄机构

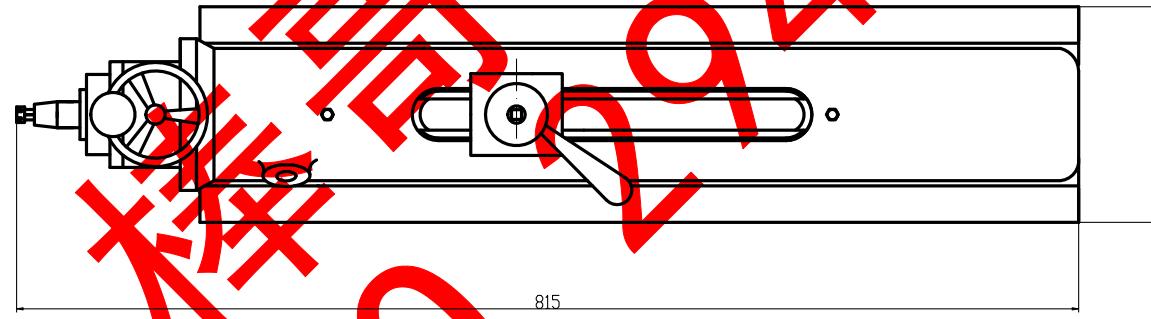
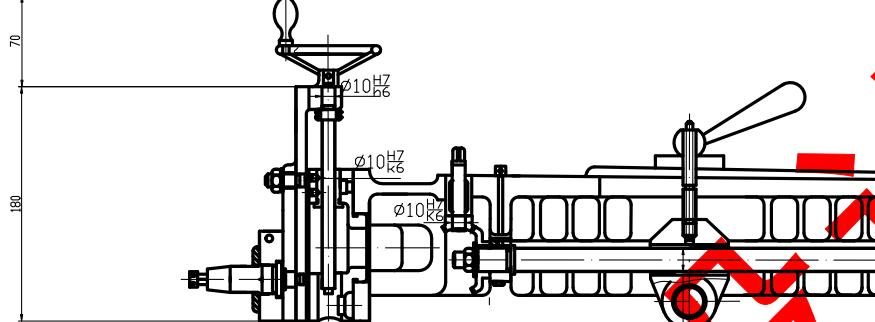


技术要求

1. 齿轮偏心度不大于0.05mm。
2. 各部件转动灵活，不允许有不均匀现象存在。
3. 轴套与轴的配合间隙在0.002mm。
4. 轴孔对基准面的垂直度误差为0.011/100mm。

曲柄滑块机构			
零件号	名称	数量	材料
24	滑杆	1	HT200
23	曲柄销座	1	45
22	定位销φ5x18	1	45
21	螺钉M8x22	1	20
20	调整螺杆	1	45
19	曲柄销滑块	1	35
18	锁	1	45
17	空心主轴	1	35
16	调整垫圈	2	Q235
15	销12x245	1	45
14	螺钉	3	20
13	压盖	3	Q235
12	垫圈Φ5 mm=36	1	25
11	螺钉M10x22	1	45
10	螺钉M6x20	1	45
9	垫片	10	GB105-1990
8	销	1	45
7	压板螺帽	1	45
6	螺母	1	45
5	螺钉	2	20
4	螺钉	1	45
3	螺钉	1	45
2	螺钉	1	45
1	螺栓	1	45
51	端头	1	25
50	轴套	1	25
49	心轴	1	25
48	螺杆	1	25
47	齿轮罩	1	Q235
46	走刀齿耙	1	40Cr
45	心轴	1	25
44	定位座	1	Q235
43	走刀连杆	1	Q235
42	偏心滑块座	1	25
41	螺钉	4	45
40	螺母	1	45
39	轴套	2	螺栓
38	齿耙	1	45
37	压板螺帽	1	25
36	螺钉	3	Q235
35	螺钉	1	45
34	走刀传动齿轮	1	45
33	螺钉	4	20
32	偏僻螺钉	1	20
31	轴套	1	45
30	主轴轴承座	1	45
29	螺钉	5	20
28	螺钉	1	45
27	螺钉	1	45
26	连接轴架	1	45
25	支点螺钉	1	Q235
24	滑杆	1	HT200
23	曲柄销座	1	45
22	定位销φ5x18	1	45
21	螺钉M8x22	1	20
20	调整螺杆	1	45
19	曲柄销滑块	1	35
18	锁	1	45
17	空心主轴	1	35
16	调整垫圈	2	Q235
15	销12x245	1	45
14	螺钉	3	20
13	压盖	3	Q235
12	垫圈Φ5 mm=36	1	25
11	螺钉M10x22	1	45
10	螺钉M6x20	1	45
9	垫片	10	GB105-1990
8	销	1	45
7	压板螺帽	1	45
6	螺母	1	45
5	螺钉	2	20
4	螺钉	1	45
3	螺钉	1	45
2	螺钉	1	45
1	螺栓	1	45

A1-滑枕



技术要求

1. 各密封件装配前必须浸透油。
2. 齿轮箱装配后应设计和工艺规定进行空载试验。试验时不应有冲击、噪声，温升和泄漏不得超过有关标准规定。
3. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。

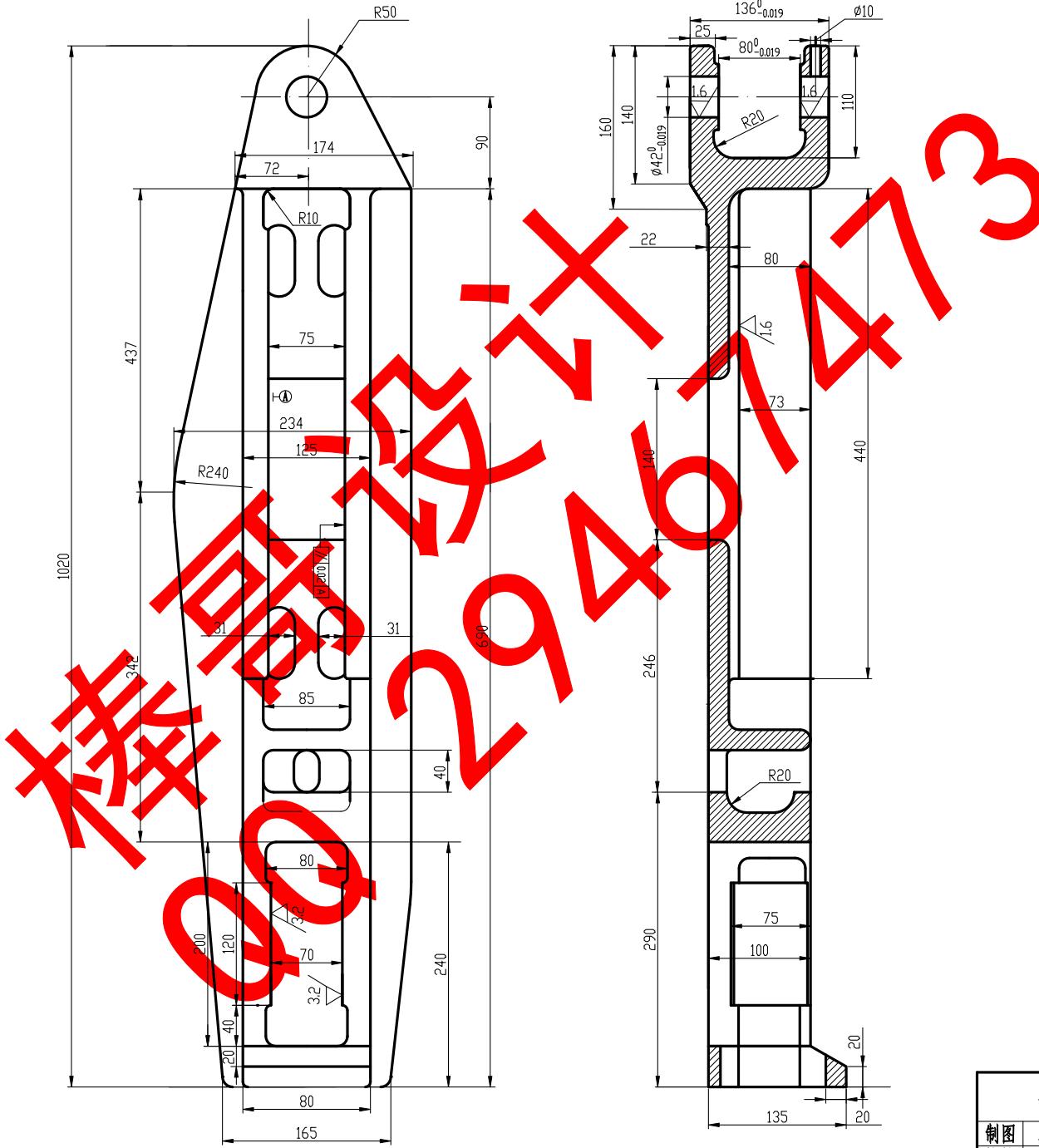
GB73-2000

GB5782-2000

GB73-2000

GB73-2000

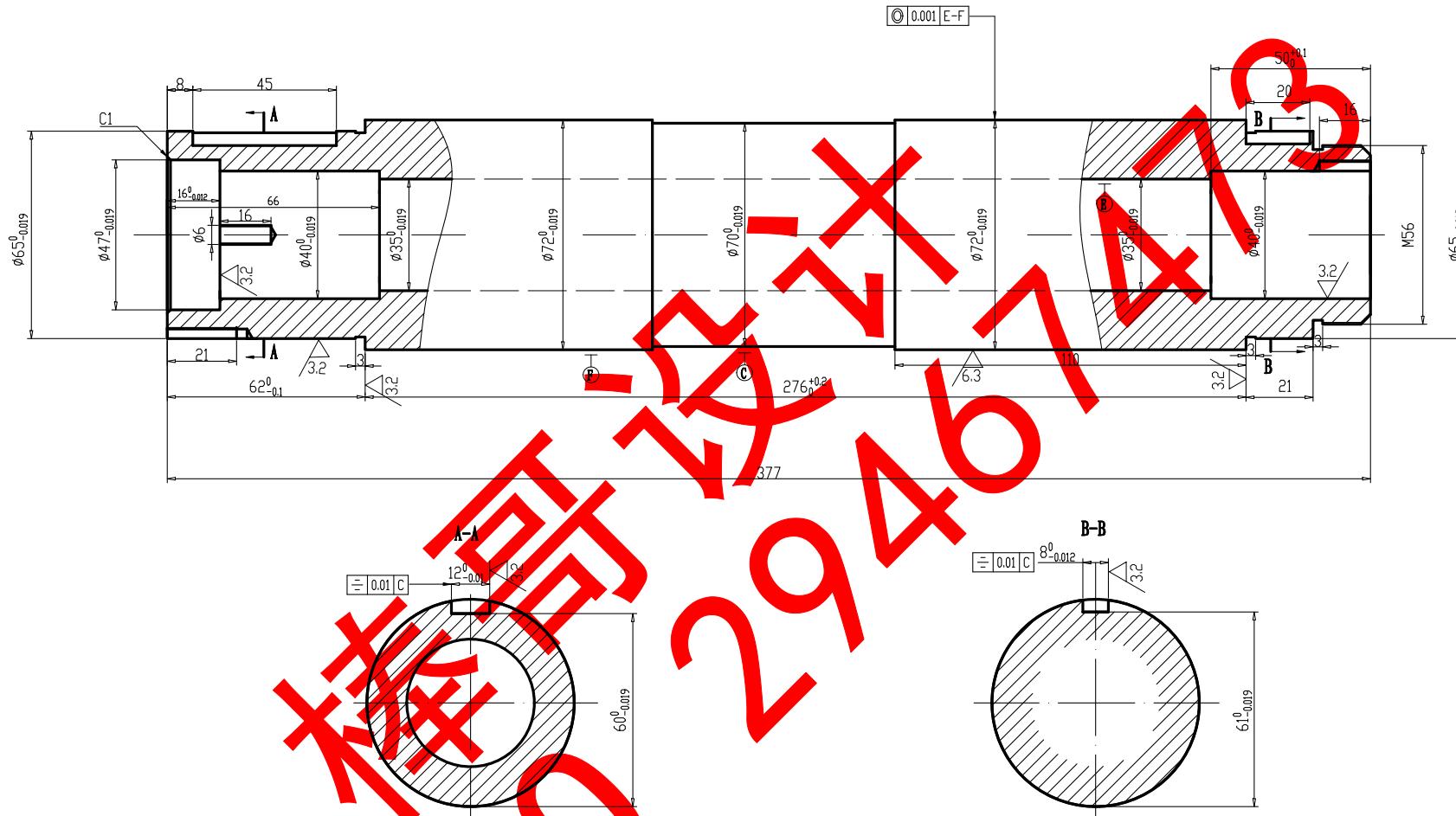
A2-摆杆



摆杆		材料	45	比例	1:3
制图	蔡新艺 2012.6.3	数量	1	图号	NB-03-15
校核				黑龙江工程学院	

A2-空心主轴

其余 12.5



技术要求

1. 调质处理HBS280-330;
2. φ65, φ72的椭圆度及锥度允差为0.01mm;
3. φ40两孔的不同心度允差为0.03mm。

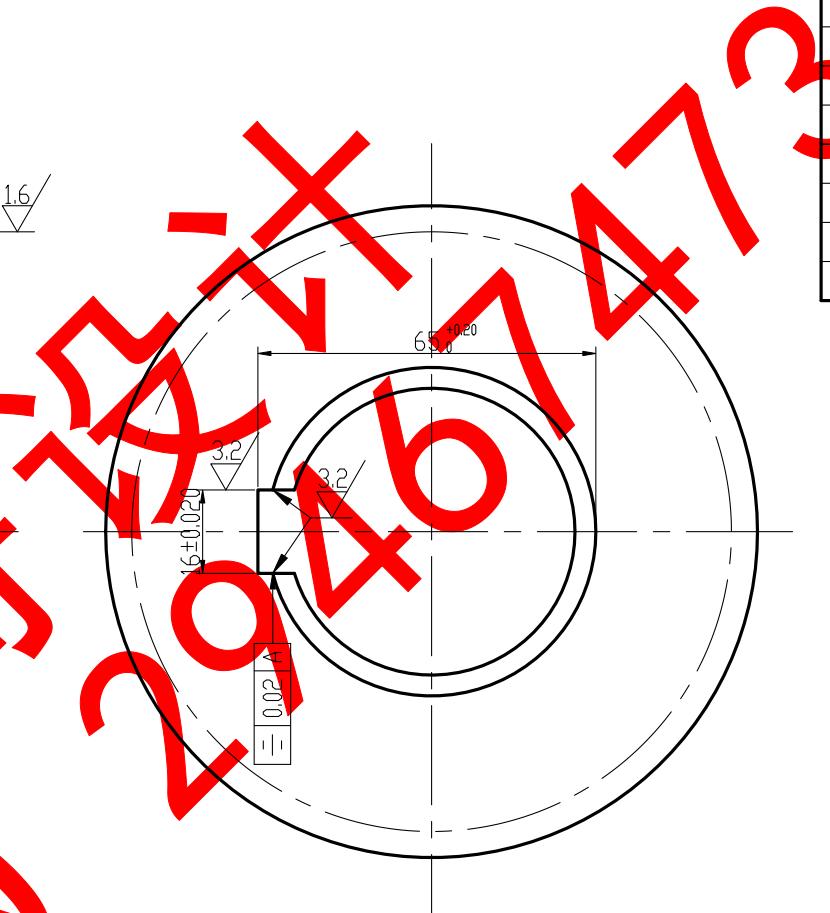
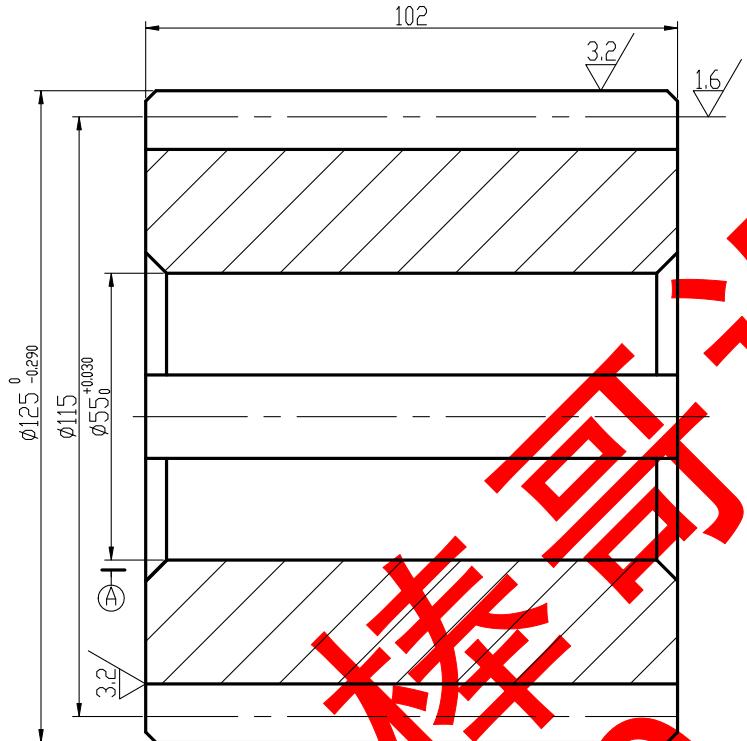
空心主轴	材料	45	比例	1:1
制图	蔡新艺	2012.6.3	数量	1
校核			图号	NB-03-11

黑龙江工程学院

A3-齿轮

其余 12.5

模数	m	5
齿数	z	23
齿形角	α	20°
齿顶高系数	ha^*	1
齿顶隙系数	C^*	0.25
径向变位系数	x	0
全齿高	h	11.25
精度等级		7-GJ
单个齿距极限偏差	f_{pt}	± 0.016
齿圈径向跳动公差	F_r	0.053
公法线长度变动公差	F_w	0.037
齿距累计公差	f_p	0.066
齿向公差	F_b	0.026



技术要求

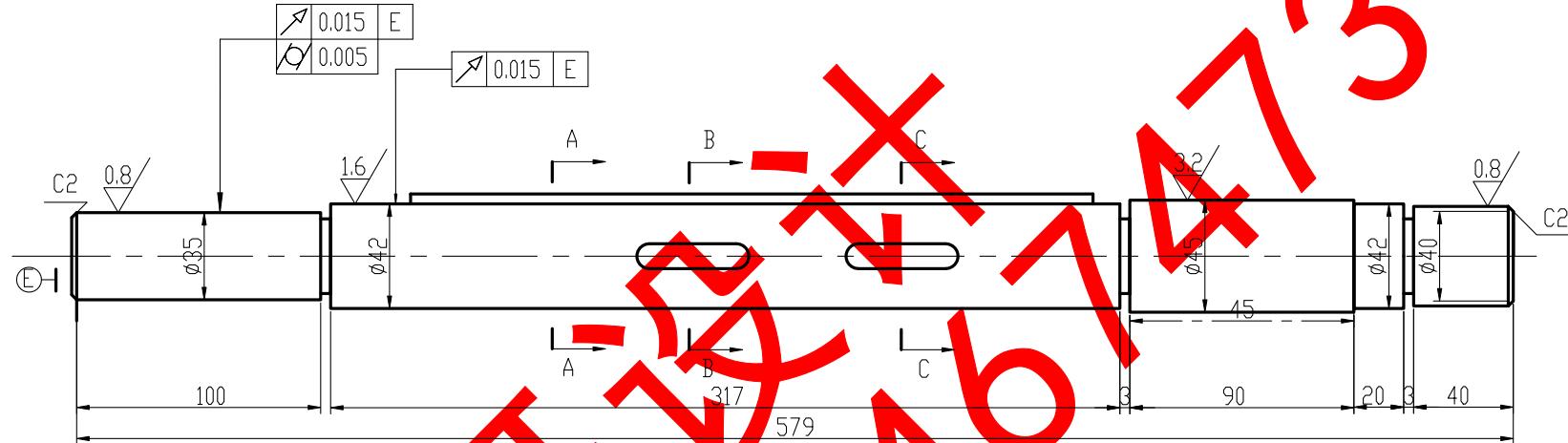
1. 调制处理 230-260HBS;
2. 未注倒角 C2;
3. 未注尺寸偏差处精度为 IT12。

齿轮			材料	45	比例	1:1
数量			1	图号	NB-01-17	
制图	蔡新艺	2012.6.15				
校核						

黑龙江工程学院

A3-轴

其余 12.5



A technical drawing of a part labeled 'A-A'. It features a slot with a width of 16.0-0.036 mm and a tolerance of +/- 0.02 mm.

The technical drawing shows a cross-sectional view of a mechanical part. Key dimensions include a total width of 36.0 mm, a central hole diameter of 16 mm, a shoulder height of 3.2 mm, and a base thickness of 6.3 mm. Tolerances are specified as 0.036 mm for the width, -0.036 mm for the hole diameter, and ±0.02 mm for the base thickness.

Technical drawing of a circular part C-C. The slot width is 36.0⁰2 mm. The shoulder height is 16⁰ -0.036 mm. A dimension of 6.3 is shown at the bottom.

技术要求

1. 调制处理260-290HBS;
 2. 未注圆角半径R1;
 3. 未注尺寸偏差处精度为IT12。

传动轴			材料	45	比例	1:2
			数量	1	图号	NB-03-07
制图	蔡新艺	2012.6.15				
校核			黑龙江工程学院			