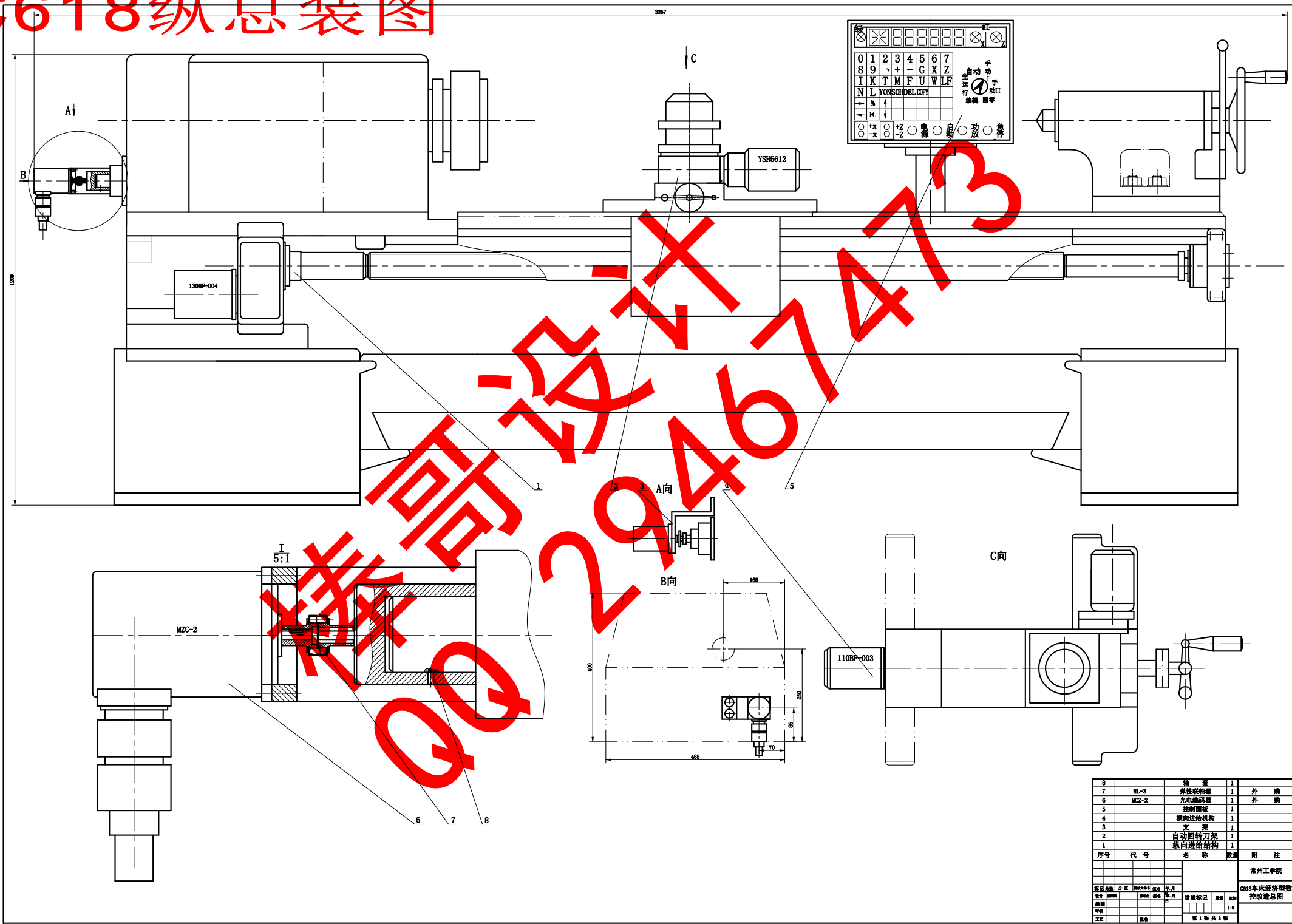
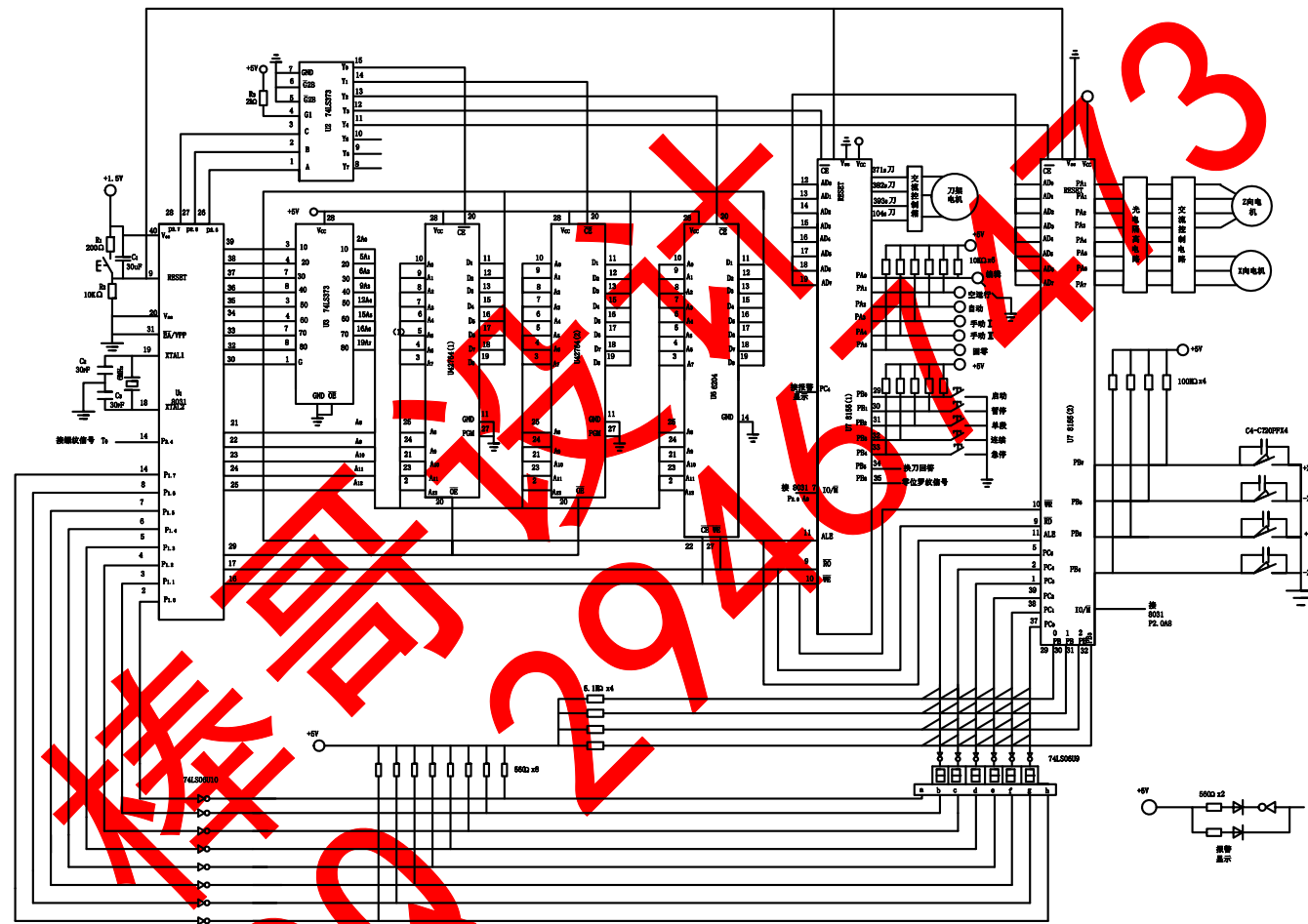


# C618纵总装图

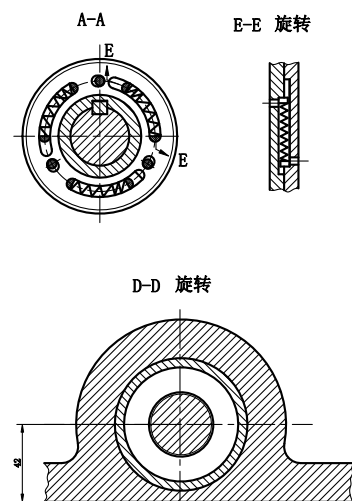
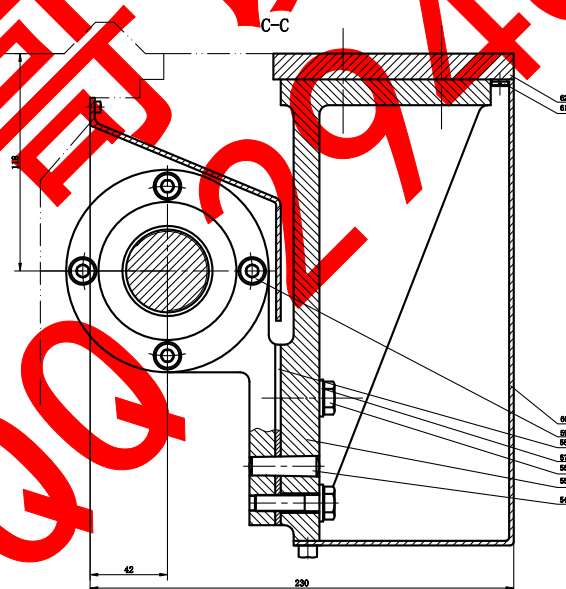
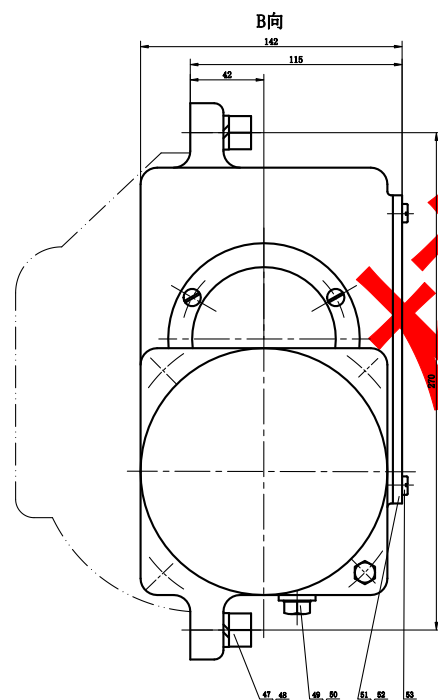
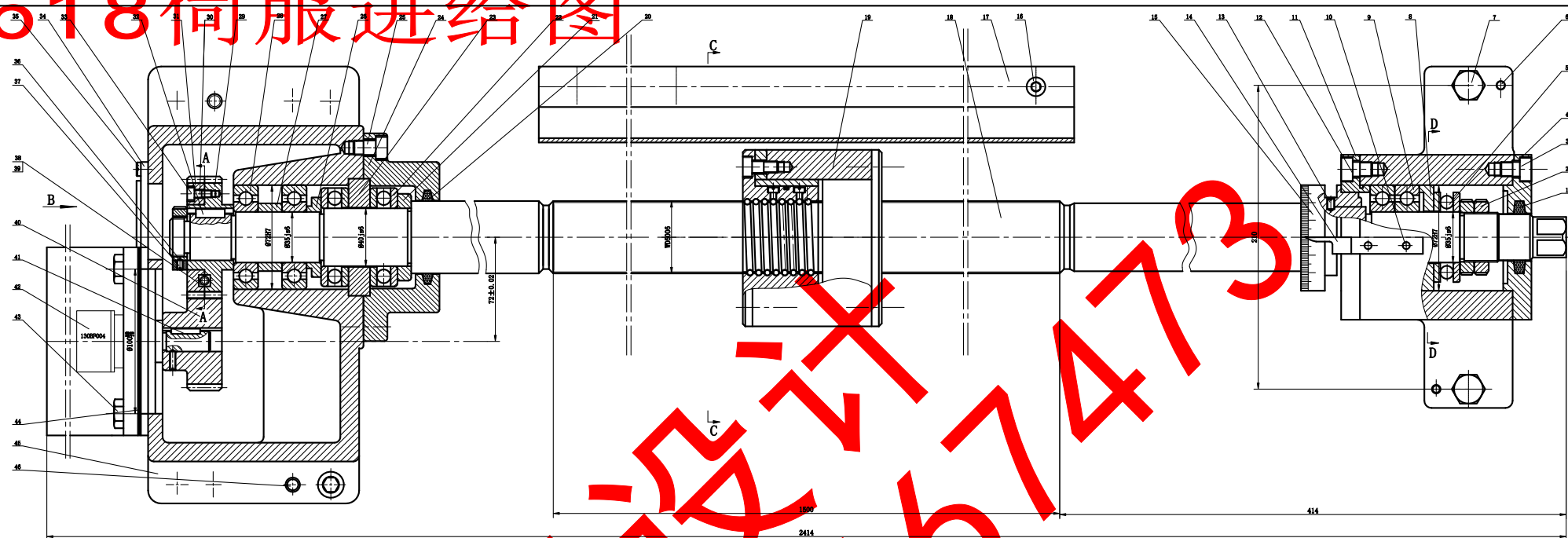


# C618车床数控改造设计电路原理图



						常州工学院		
						微机数控系统硬件电路图		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年.月.日	阶段标	重量	比例
设计	於阳阳		标准化			记		1:1
绘图								
审核								
工艺			批准			第 1 张 共 1 张		

# C618伺服进给图



63	螺母 M12X20	1	GB/T6170-86
64	垫圈	石塘咀减速机	
65	螺母 M12X140	4	GB70-66
67	垫圈		GB92-87
68	螺母 M12X55	2	GB/T1119-86
69	六角螺母	87300	1
44	垫圈	石塘咀减速机	1
43	螺母 M12X25	4	GB/T6170-86
42	垫圈	1	13087004
41	螺母 M15		GB/T1119-79
40	垫圈	45	w3 w-33
39	螺母	45	6
38	异型垫	3	
37	螺母 M16X18	1	GB/T776-86
36	垫圈垫	45	1
35	螺母 M16X11.5	4	GB/T818-89
34	垫圈	30	1
33	螺母		2
32	螺母 M20	1	GB/T6170-86
31	垫圈垫	45	w3 w-30
30	螺母 M12	9	GB/T6170-79
29	垫圈	45	w3 w-40
28	圆筒螺母垫圈 50X8	45	2
27	垫圈	45	1
26	垫圈		
25	螺母 M12X25	3	GB/T776-86
24	垫圈	30	1
23	垫圈	45	1
22	圆筒螺母垫圈 M12X8	45	2
21	垫圈		GB/T301-94
20	垫圈	45	1
19	垫圈	毛毡	1
18	垫圈	87300	1
17	丝杆螺母垫圈		1
16	垫圈 M12	GB30-4	1
15	厚度垫	30	1
14	垫圈	GB30-4	8
13	螺母 M12X8	1	GB/T776-86
12	螺母 M12X25	2	GB/T776-86
11	法兰盖	30	1
10	螺母 M12X10	1	GB/T6170-86
9	垫圈 M12	87300	2
8	垫圈	45	1
7	螺母 M12X40	2	GB/T6170-86
6	螺母 M12X28	2	GB/T1119-86
5	圆筒螺母垫圈 M12X7	1	GB/T301-94
4	垫圈	30	1
3	垫圈		2
2	垫圈		2
1	圆筒螺母	毛毡	1

序号	名称	材料	数量	附注			
1	设计			常州工学院 0518数控改造校内 进给机构装配图			
2	审核						
3	工艺						
4	材料						
5	数量						
6	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
7	设计	日期	2006	审核	日期	审核	1:1
8	工艺	日期		审核	日期	审核	1:1
9	材料	日期		审核	日期	审核	1:1
10	数量	日期		审核	日期	审核	1:1
11	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
12	设计	日期	2006	审核	日期		
13	工艺	日期		审核	日期		
14	材料	日期		审核	日期		
15	数量	日期		审核	日期		
16	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
17	设计	日期	2006	审核	日期		
18	工艺	日期		审核	日期		
19	材料	日期		审核	日期		
20	数量	日期		审核	日期		
21	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
22	设计	日期	2006	审核	日期		
23	工艺	日期		审核	日期		
24	材料	日期		审核	日期		
25	数量	日期		审核	日期		
26	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
27	设计	日期	2006	审核	日期		
28	工艺	日期		审核	日期		
29	材料	日期		审核	日期		
30	数量	日期		审核	日期		
31	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
32	设计	日期	2006	审核	日期		
33	工艺	日期		审核	日期		
34	材料	日期		审核	日期		
35	数量	日期		审核	日期		
36	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
37	设计	日期	2006	审核	日期		
38	工艺	日期		审核	日期		
39	材料	日期		审核	日期		
40	数量	日期		审核	日期		
41	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
42	设计	日期	2006	审核	日期		
43	工艺	日期		审核	日期		
44	材料	日期		审核	日期		
45	数量	日期		审核	日期		
46	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
47	设计	日期	2006	审核	日期		
48	工艺	日期		审核	日期		
49	材料	日期		审核	日期		
50	数量	日期		审核	日期		
51	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
52	设计	日期	2006	审核	日期		
53	工艺	日期		审核	日期		
54	材料	日期		审核	日期		
55	数量	日期		审核	日期		
56	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
57	设计	日期	2006	审核	日期		
58	工艺	日期		审核	日期		
59	材料	日期		审核	日期		
60	数量	日期		审核	日期		
61	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
62	设计	日期	2006	审核	日期		
63	工艺	日期		审核	日期		
64	材料	日期		审核	日期		
65	数量	日期		审核	日期		
66	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
67	设计	日期	2006	审核	日期		
68	工艺	日期		审核	日期		
69	材料	日期		审核	日期		
70	数量	日期		审核	日期		
71	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
72	设计	日期	2006	审核	日期		
73	工艺	日期		审核	日期		
74	材料	日期		审核	日期		
75	数量	日期		审核	日期		
76	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
77	设计	日期	2006	审核	日期		
78	工艺	日期		审核	日期		
79	材料	日期		审核	日期		
80	数量	日期		审核	日期		
81	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
82	设计	日期	2006	审核	日期		
83	工艺	日期		审核	日期		
84	材料	日期		审核	日期		
85	数量	日期		审核	日期		
86	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
87	设计	日期	2006	审核	日期		
88	工艺	日期		审核	日期		
89	材料	日期		审核	日期		
90	数量	日期		审核	日期		
91	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
92	设计	日期	2006	审核	日期		
93	工艺	日期		审核	日期		
94	材料	日期		审核	日期		
95	数量	日期		审核	日期		
96	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
97	设计	日期	2006	审核	日期		
98	工艺	日期		审核	日期		
99	材料	日期		审核	日期		
100	数量	日期		审核	日期		
101	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
102	设计	日期	2006	审核	日期		
103	工艺	日期		审核	日期		
104	材料	日期		审核	日期		
105	数量	日期		审核	日期		
106	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
107	设计	日期	2006	审核	日期		
108	工艺	日期		审核	日期		
109	材料	日期		审核	日期		
110	数量	日期		审核	日期		
111	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
112	设计	日期	2006	审核	日期		
113	工艺	日期		审核	日期		
114	材料	日期		审核	日期		
115	数量	日期		审核	日期		
116	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
117	设计	日期	2006	审核	日期		
118	工艺	日期		审核	日期		
119	材料	日期		审核	日期		
120	数量	日期		审核	日期		
121	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
122	设计	日期	2006	审核	日期		
123	工艺	日期		审核	日期		
124	材料	日期		审核	日期		
125	数量	日期		审核	日期		
126	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
127	设计	日期	2006	审核	日期		
128	工艺	日期		审核	日期		
129	材料	日期		审核	日期		
130	数量	日期		审核	日期		
131	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
132	设计	日期	2006	审核	日期		
133	工艺	日期		审核	日期		
134	材料	日期		审核	日期		
135	数量	日期		审核	日期		
136	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
137	设计	日期	2006	审核	日期		
138	工艺	日期		审核	日期		
139	材料	日期		审核	日期		
140	数量	日期		审核	日期		
141	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
142	设计	日期	2006	审核	日期		
143	工艺	日期		审核	日期		
144	材料	日期		审核	日期		
145	数量	日期		审核	日期		
146	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
147	设计	日期	2006	审核	日期		
148	工艺	日期		审核	日期		
149	材料	日期		审核	日期		
150	数量	日期		审核	日期		
151	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
152	设计	日期	2006	审核	日期		
153	工艺	日期		审核	日期		
154	材料	日期		审核	日期		
155	数量	日期		审核	日期		
156	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
157	设计	日期	2006	审核	日期		
158	工艺	日期		审核	日期		
159	材料	日期		审核	日期		
160	数量	日期		审核	日期		
161	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
162	设计	日期	2006	审核	日期		
163	工艺	日期		审核	日期		
164	材料	日期		审核	日期		
165	数量	日期		审核	日期		
166	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
167	设计	日期	2006	审核	日期		
168	工艺	日期		审核	日期		
169	材料	日期		审核	日期		
170	数量	日期		审核	日期		
171	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
172	设计	日期	2006	审核	日期		
173	工艺	日期		审核	日期		
174	材料	日期		审核	日期		
175	数量	日期		审核	日期		
176	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
177	设计	日期	2006	审核	日期		
178	工艺	日期		审核	日期		
179	材料	日期		审核	日期		
180	数量	日期		审核	日期		
181	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
182	设计	日期	2006	审核	日期		
183	工艺	日期		审核	日期		
184	材料	日期		审核	日期		
185	数量	日期		审核	日期		
186	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
187	设计	日期	2006	审核	日期		
188	工艺	日期		审核	日期		
189	材料	日期		审核	日期		
190	数量	日期		审核	日期		
191	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
192	设计	日期	2006	审核	日期		
193	工艺	日期		审核	日期		
194	材料	日期		审核	日期		
195	数量	日期		审核	日期		
196	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
197	设计	日期	2006	审核	日期		
198	工艺	日期		审核	日期		
199	材料	日期		审核	日期		
200	数量	日期		审核	日期		
201	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
202	设计	日期	2006	审核	日期		
203	工艺	日期		审核	日期		
204	材料	日期		审核	日期		
205	数量	日期		审核	日期		
206	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
207	设计	日期	2006	审核	日期		
208	工艺	日期		审核	日期		
209	材料	日期		审核	日期		
210	数量	日期		审核	日期		
211	日期	分区	更改次数	签名	日期	审核	比例
212	设计	日期	2006	审核	日期		
213	工艺	日期		审核	日期		
214	材料						

### 技术要求

1. 丝杆与导轨在水平面和垂直面的水平度均小于0.05。
2. 丝杆的轴向窜动应小于0.01。
3. 滚珠丝杆转动必须平稳、轻快、无停滞现象。
4. 滚珠丝杆定期加注HJ-20机油润滑。
5. 未注件号零件为原机库零件。

[illegible]