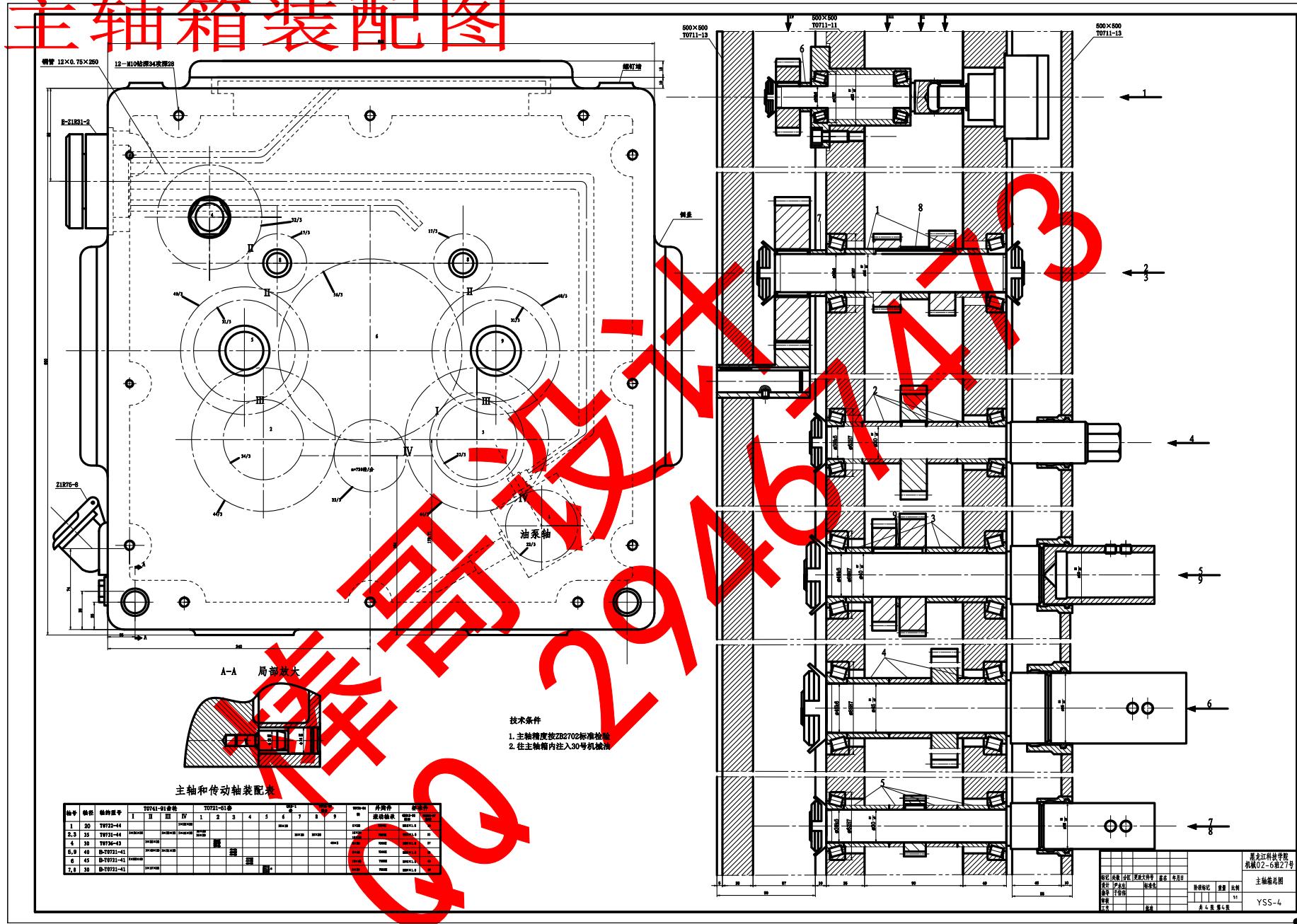
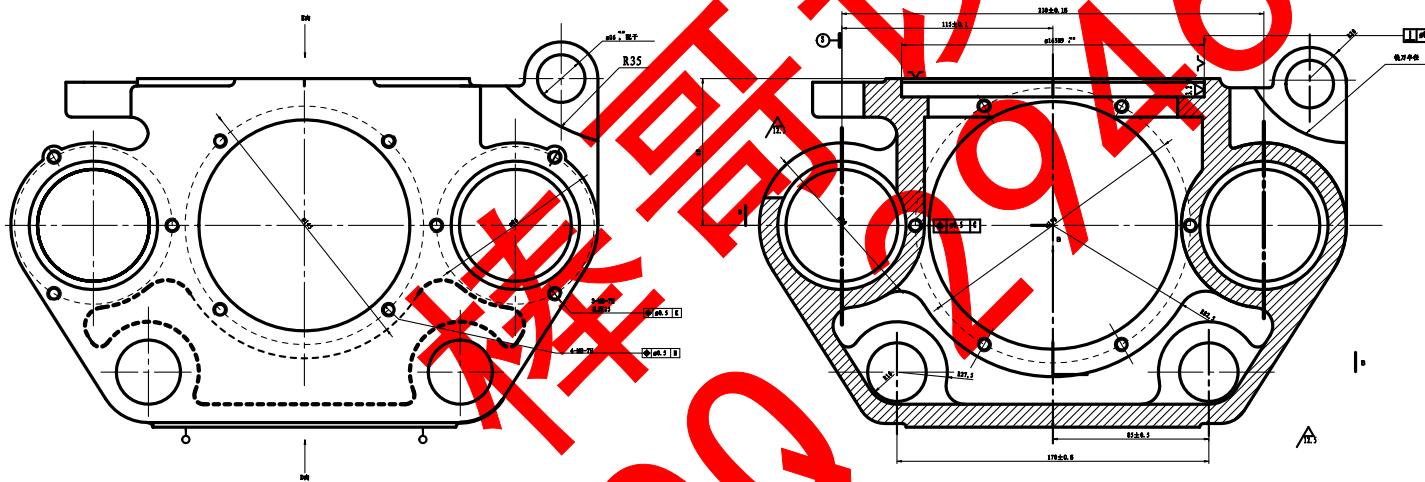
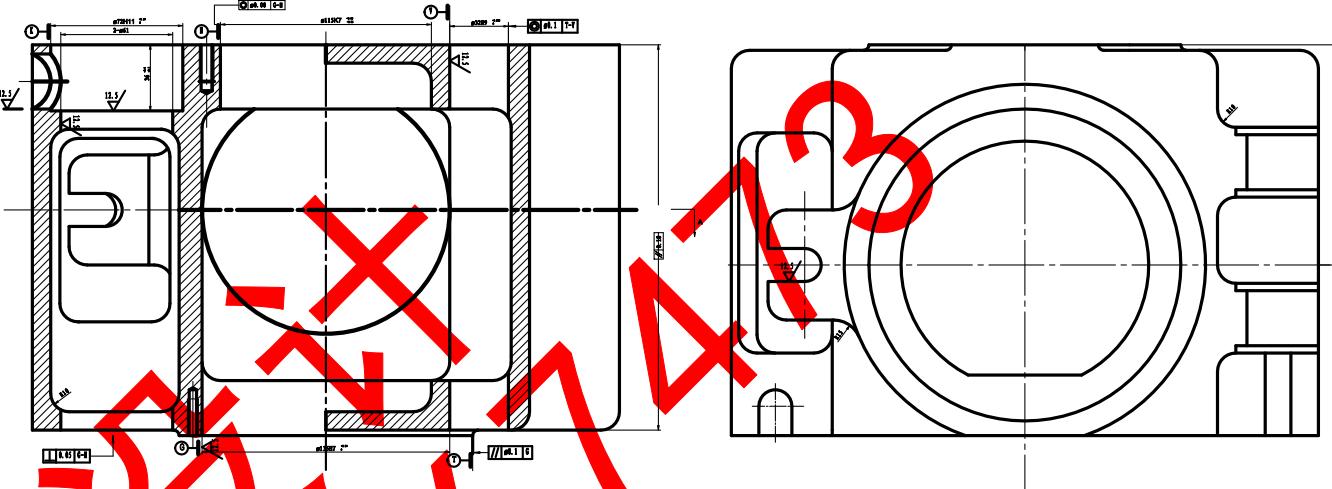
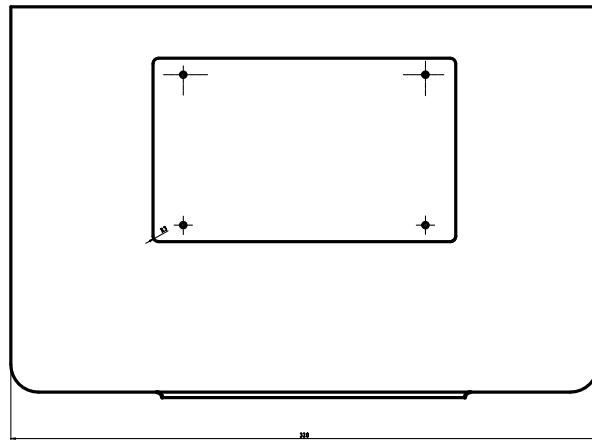


A0-主轴箱装配图



AO-被加工零件工序图



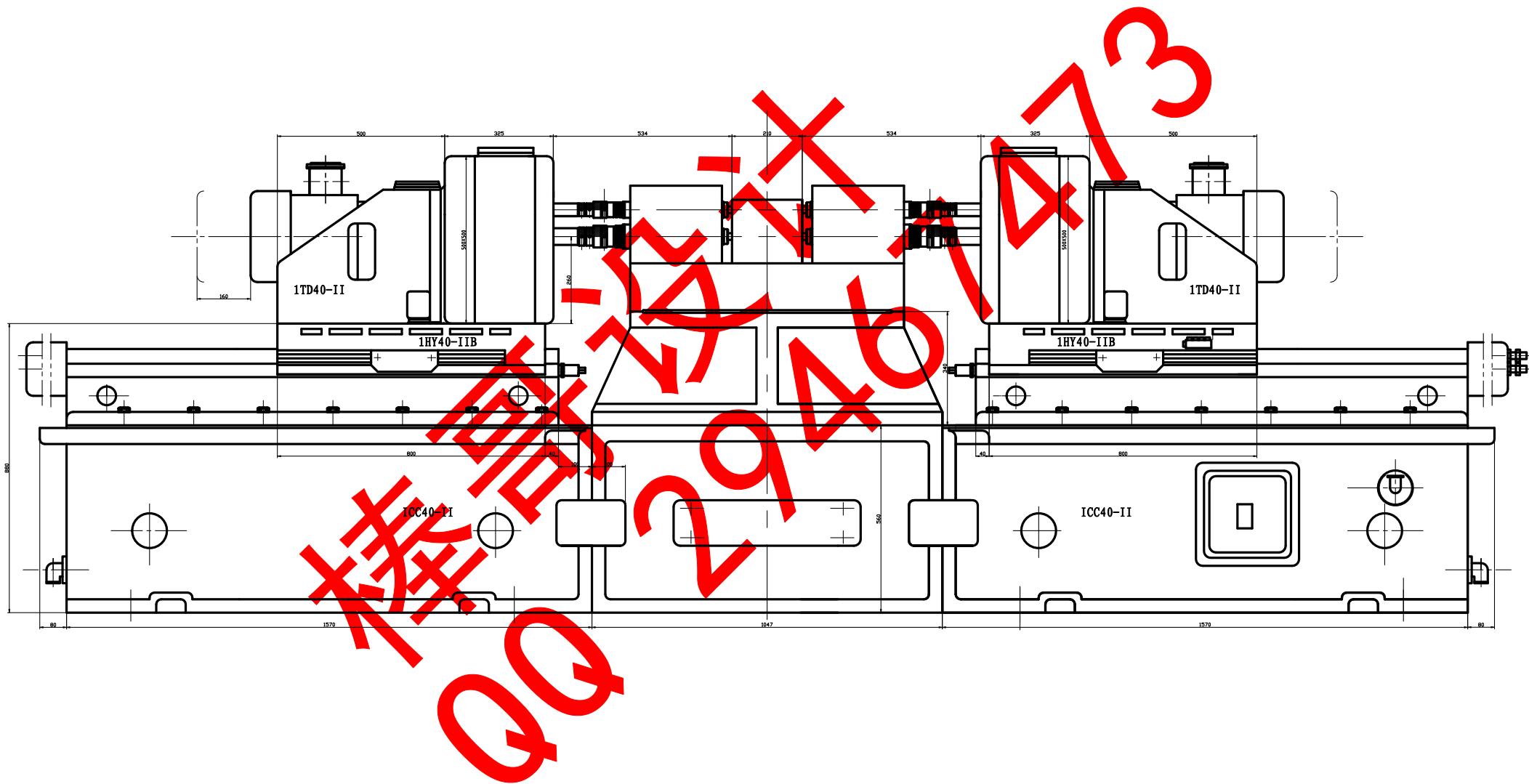
备注

- 零件名称: TXU-75钻机
- 材料: ZG-35 HB150-200
- 图中 ▲ 符号为定位基准, ○ 为夹压符号
- 上尺寸为本工序保证尺寸
- 重量: 40Kg
- 加工余量: $\phi 115k7$, 2- $\phi 61$ 单边余量取5, 5mm, 2- $\phi 32H9$ 取3mm, 本工序分别加工至 $\phi 115$, $\phi 61$, $\phi 32$ mm

技术要求

- 165H9孔与135H7孔的中心线在垂直面的允许不相交偏差为0.05
- 115K7与125h7两孔的不同心度允差0.08
- 两个32H9孔中心线与135h7中心线不平行度允差为0.1
- 铸造斜度按1-5未注明的铸造尺寸三级精度
- 3等分M8螺纹孔任意相邻两孔直线矩允差 ± 0.25
- 4等分M8螺纹孔任意相邻两孔直线矩允差 ± 0.25
- 图上未注明的铸造内径为R6, 外径为R5
- 本产品标准喷漆

AO-机床联系尺寸图



A0-加工示意图

