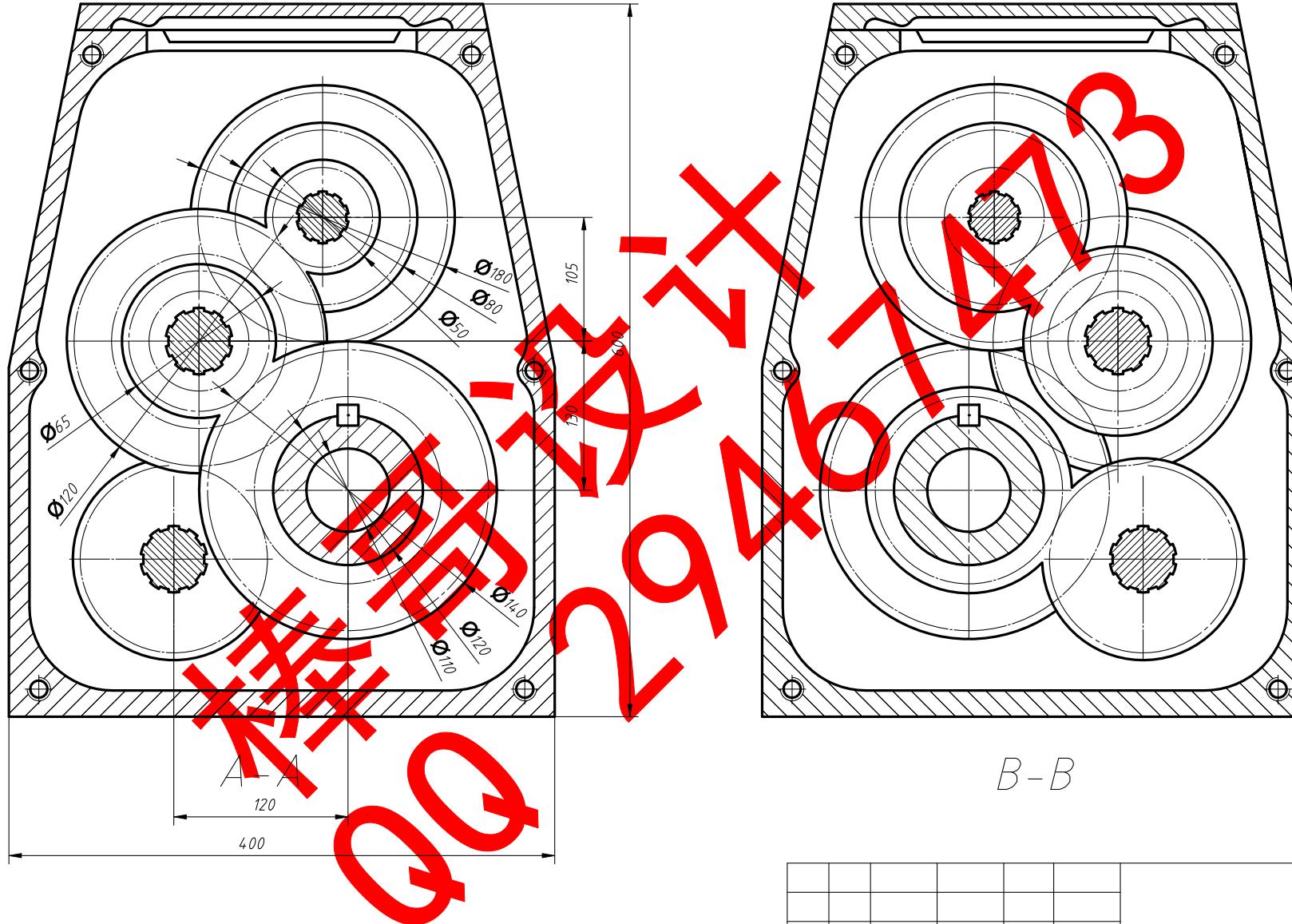
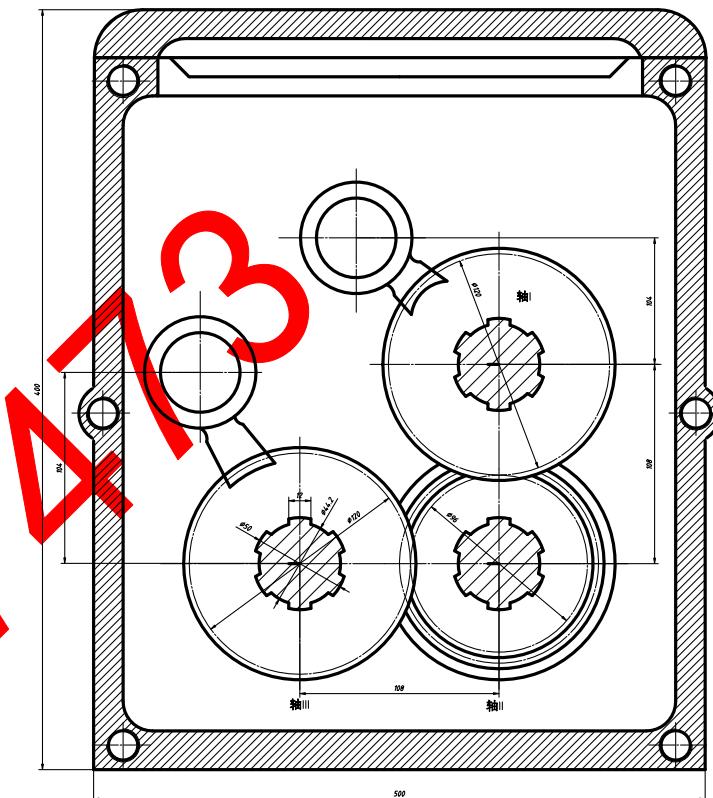
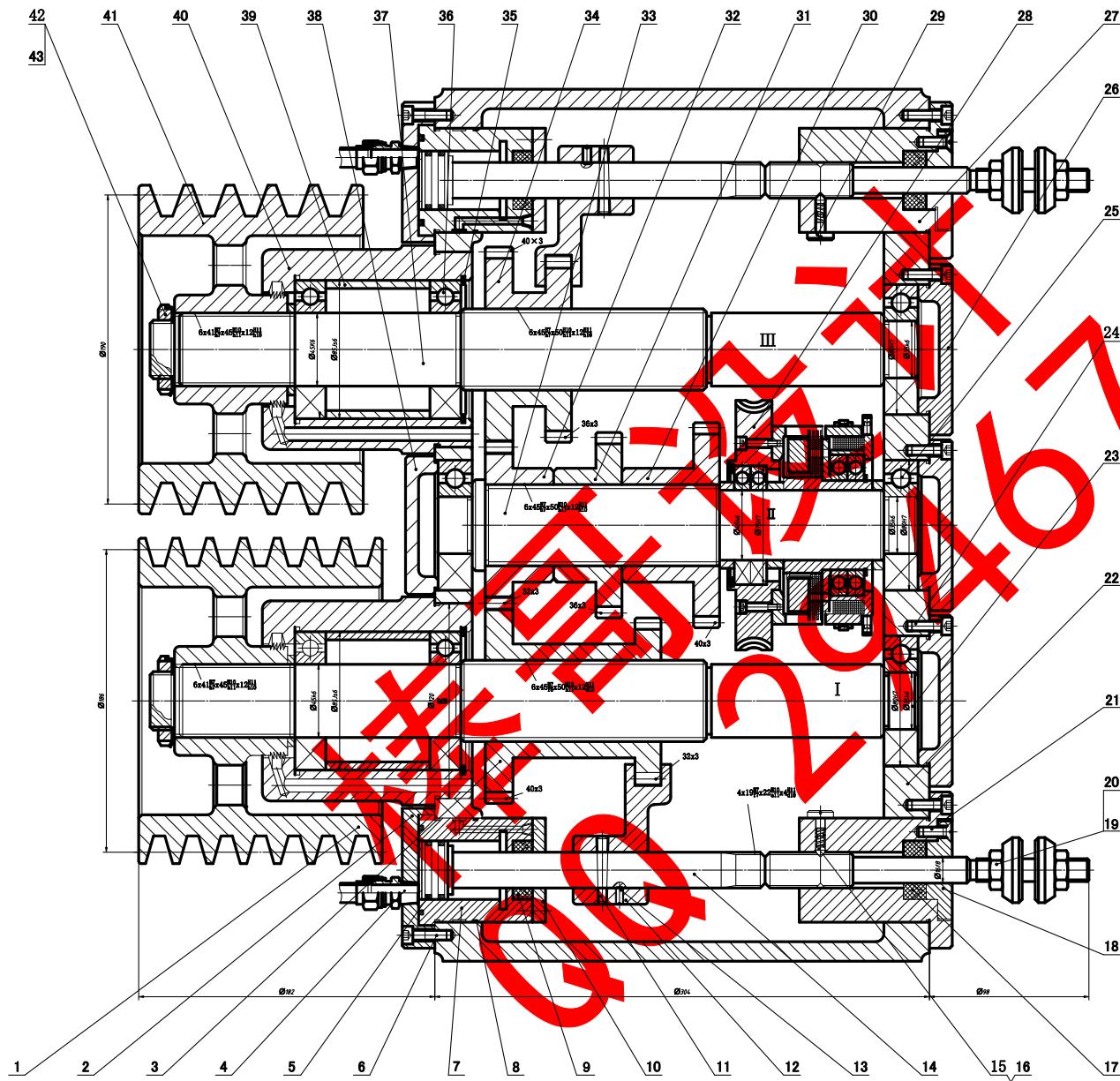


# A3-主轴箱侧视图



							太湖学院		
							主轴箱侧视图		
标记	处数	分区	更改文 件号	年月日					
设计	肖宇		标准化		阶段	标记	重量	比例	
审核								1:4	
工艺			批准		共	张	第	张	0923148

# AO-变速箱



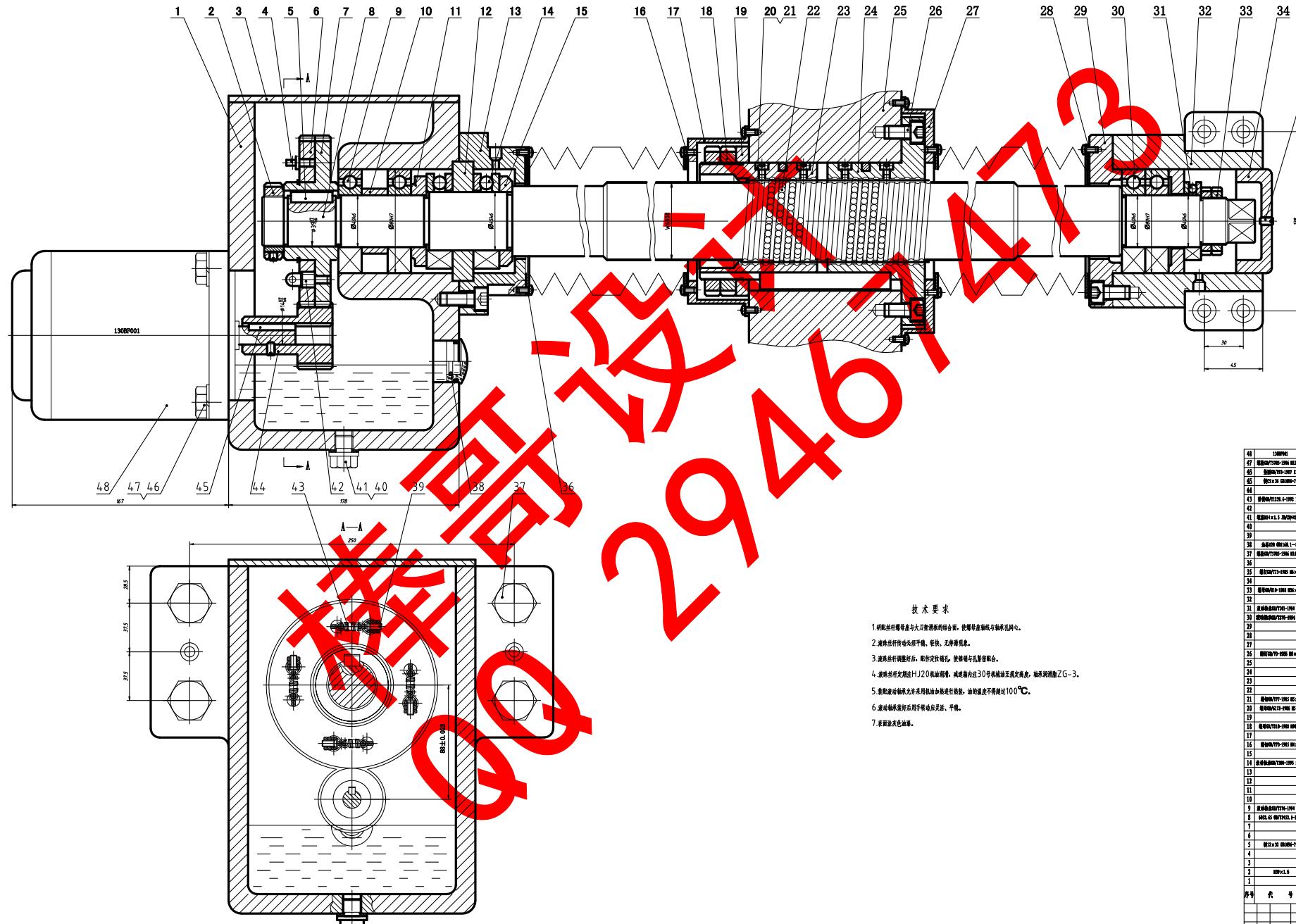
## 技术要求

- 进入装配的零件及部件(包括外件、附件)，外壳须具有检验部门的合格证并进行检验。
- 零件在装配前必须清理和检查，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、划痕、碰伤、着色剂和灰尘等。
- 各管路内装配前必须冲洗干净。
- 润滑油箱允许采用油箱加温进行热装，油的温度不得超过100℃。
- 备件装配后，首重的装配质量和精度应符合GB10095和GB11365的规定。
- 各轴颈配合尺寸及工艺要求进行试验，试验时不得有冲点、集点、提升和擦伤不得超过有关标准规定。
- 齿轮接触同时接触的齿面不少于2/3，接触率在啮合的长度和宽度方向不得低于50%。
- 滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。
- 总装配与盖合后应对称拧紧螺栓。

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	备注
43	HTK HT70-400 36	箱体螺栓	2			
42	HTK HT70-400 36x1.1	箱体螺母	2			
41	垫圈	1				
40	螺栓	2				
39	螺母	2				
38	螺栓	1				
37	螺母	1				
36	螺栓	1				
35	螺母	2				
34	螺栓	1				
33	螺母	1				
32	螺栓	1				
31	螺母	1				
30	螺栓	1				
29	螺母	1				
28	螺栓	2				
27	螺母	3				
26	螺栓	4				
25	螺母	2				
24	HTK HT70-400 36	内六角螺栓	36			
23	螺母	1				
22	螺栓	1				
21	HTK HT70-400 36x1.1	内六角螺母	13			
20	螺母	2				
19	HTK HT70-400 36	大螺母	4			
18	螺栓	2				
17	HTK HT70-400 36x1.1	T型头螺栓	2			
16	HTK HT70-400 36x1.1	圆柱螺栓	2			
15	螺母	2				
14	螺栓	2				
13	HTK HT70-400 36x1.1	开槽平头螺栓	2			
12	螺母	2				
11	HTK HT70-400 36	螺母	2			
10	螺栓	2				
9	HTK HT70-400 36	T型头螺栓	2			
8	HTK HT70-400 36	圆柱螺栓	2			
7	螺母	2				
6	HTK HT70-400 36x1.1	内六角螺栓	13			
5	HTK HT70-400 36x1.1	内六角螺母	4			
4	螺母	1				
3	螺栓	1				
2	螺母	1				
1	螺栓	1				

太湖学院  
0923148

# AO-进给机构

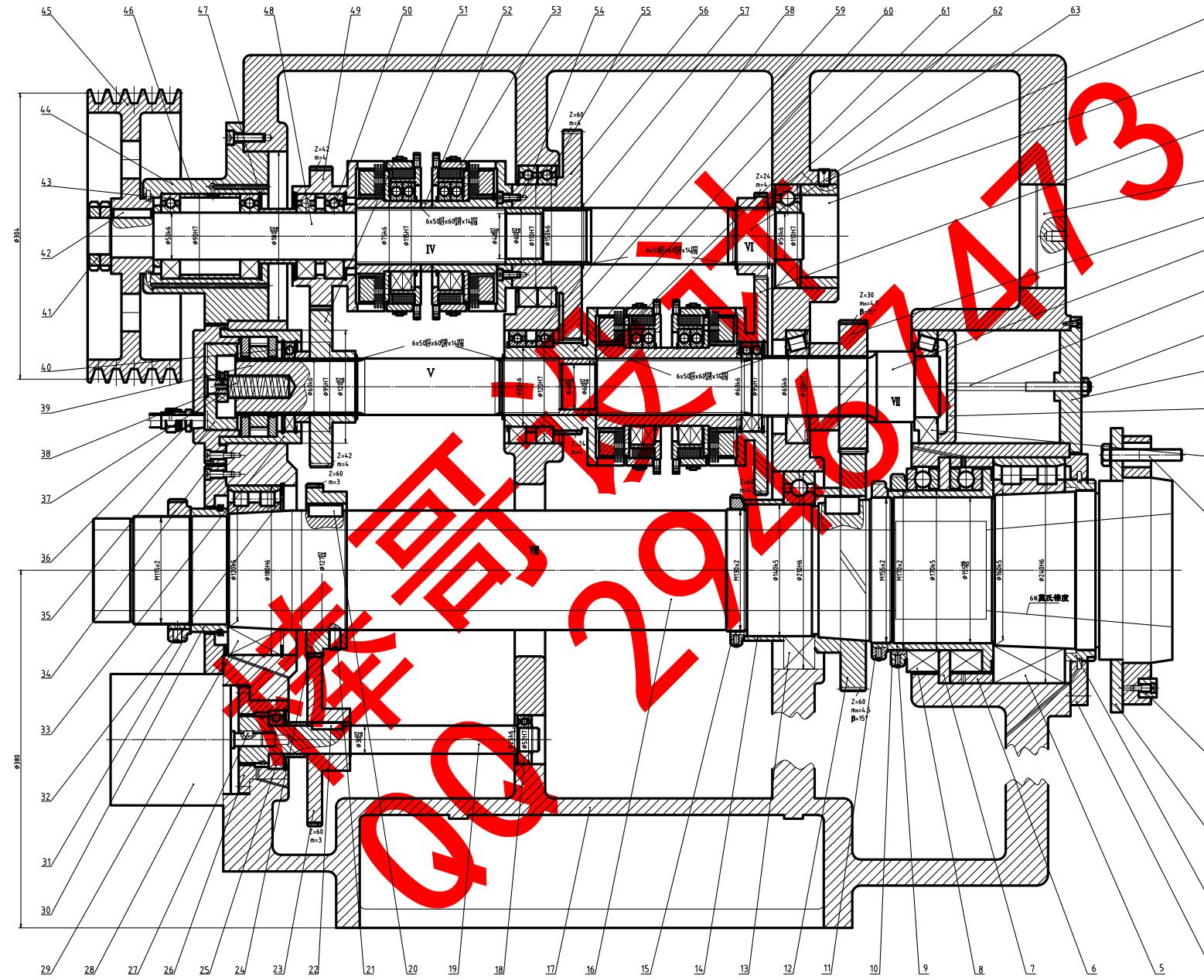


## 技术要求

1. 斜配丝杠螺母与大刀架滑套的结合面，使螺母在轴向与轴承孔同心。
2. 斜配丝杠转动必须平衡、轻快、无噪音现象。
3. 斜配丝杠调整好后，配合定位销孔。使维修与互换装配配合。
4. 游标丝杠润滑用HJ20机油润滑，润滑油内注30号机械油或规定商度，轴承润滑油ZG-3。
5. 斜配丝杠轴承孔并采用机油加脂进行润滑，油的温度不得超过100℃。
6. 调整丝杠螺母后用手转动应灵活、平稳。
7. 未标注灰色油漆。

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
标记: 厚度 分区 宽度 高度 等效							
1	4602.05 007303L-1972	连接板	1				外购
2	4602.05 007303L-1972	螺栓	4				W <sup>2</sup> 27-50
3	4602.05 007303L-1972	螺母	4				W <sup>2</sup> 27-50
4	4602.05 007303L-1972	圆头螺钉 (4.8)	1				
5	4602.05 007303L-1972	圆头螺钉 (4.8)	1				
6	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
7	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
8	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
9	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
10	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
11	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
12	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
13	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
14	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
15	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
16	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
17	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
18	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
19	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
20	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
21	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
22	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
23	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
24	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
25	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
26	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
27	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
28	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
29	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
30	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
31	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
32	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
33	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
34	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
35	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
36	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
37	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
38	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
39	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
40	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
41	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
42	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
43	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
44	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
45	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
46	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
47	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
48	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
49	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
50	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
51	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
52	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
53	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
54	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
55	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
56	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
57	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
58	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
59	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
60	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
61	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
62	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
63	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
64	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
65	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
66	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
67	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
68	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
69	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
70	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
71	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
72	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
73	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
74	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
75	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
76	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
77	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
78	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
79	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
80	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
81	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
82	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
83	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
84	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
85	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
86	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
87	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
88	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
89	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
90	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
91	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
92	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
93	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
94	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
95	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
96	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
97	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
98	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
99	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
100	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
101	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
102	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
103	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
104	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
105	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
106	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
107	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
108	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
109	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
110	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
111	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
112	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
113	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
114	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
115	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
116	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
117	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
118	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
119	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
120	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
121	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
122	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
123	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
124	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
125	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
126	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
127	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
128	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
129	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
130	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
131	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
132	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
133	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
134	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
135	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
136	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
137	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
138	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
139	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
140	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
141	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
142	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
143	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
144	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
145	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
146	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
147	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
148	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
149	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
150	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
151	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
152	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
153	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
154	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
155	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
156	4602.05 007303L-1972	螺母	1				
157	4602.05 007303L-1972	螺					

# AO-主轴箱



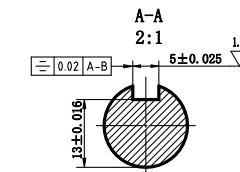
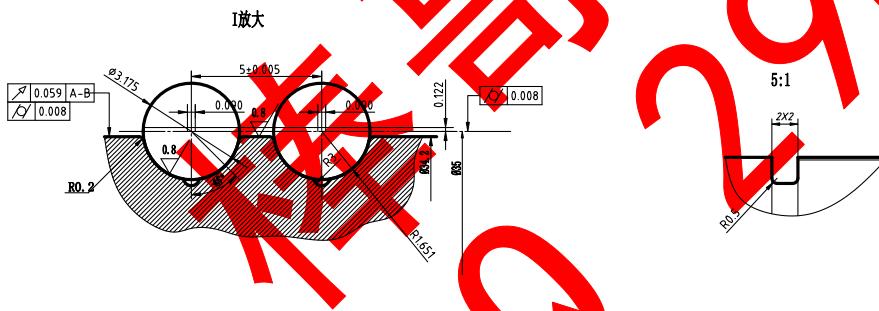
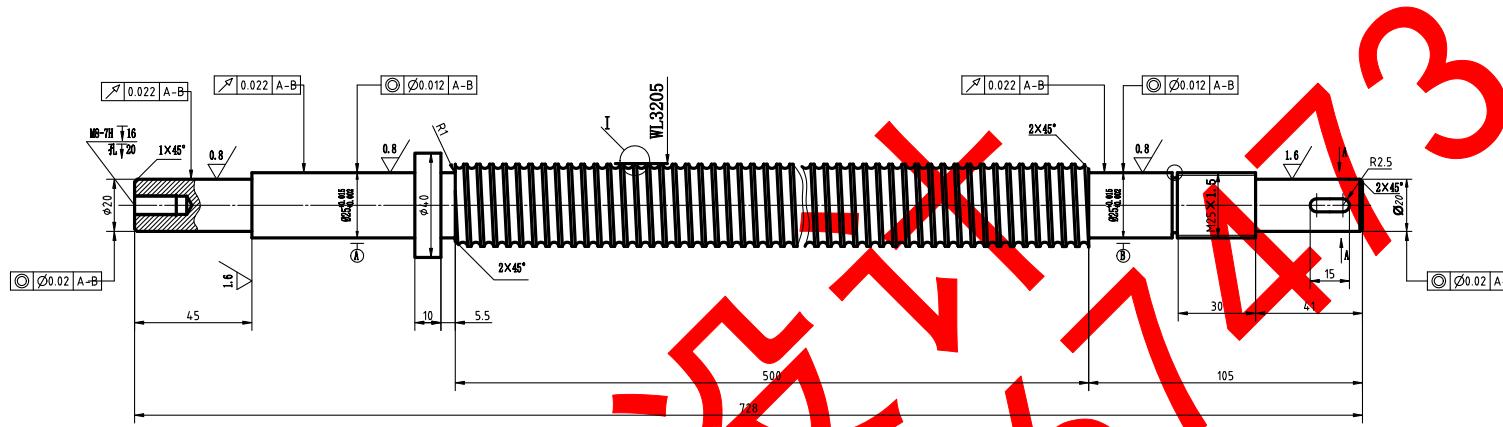
## 技术要求

1. 进入装配的零件及部件(包括外购件、外协件),均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
2. 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。
3. 各密封件装配前必须浸透油。
4. 装配滚动轴承允许采用机油加热进行热装,油的温度不得超过100°C。
5. 齿轮装配后,齿面的接触斑点和侧隙应符合GB10095和GB11365的规定。
6. 齿轮装配后应设计和工艺规定进行空载试验。试验时不应对有冲击、噪声、温升和渗漏不得超过有关标准规定。
7. 平键与轴上键槽两侧面应均匀接触,其配合面不得有间隙。
8. 花键装配同时接触的齿面数不少于2/3,接触率在键齿的长度和高度方向不得低于50%。
9. 滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。
10. 齿轮箱与盖的结合面应接触良好。

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	备注
1						太湖学院
2						主轴箱
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
21						
22						
23						
24						
25						
26						
27						
28						
29						
30						
31						
32						
33						
34						
35						
36						
37						
38						
39						
40						
41						
42						
43						
44						
45						
46						
47						
48						
49						
50						
51						
52						
53						
54						
55						
56						
57						
58						
59						
60						
61						
62						
63						
64						
65						
66						
67						
68						
69						
70						
71						
72						
73						
74						
75						

# A1-滚珠丝杠零件图

其余  
3.2  
机边倒角

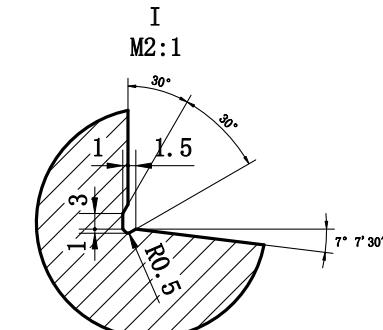
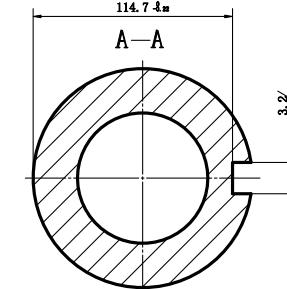
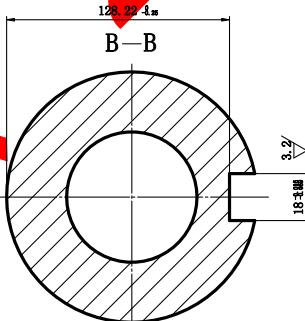
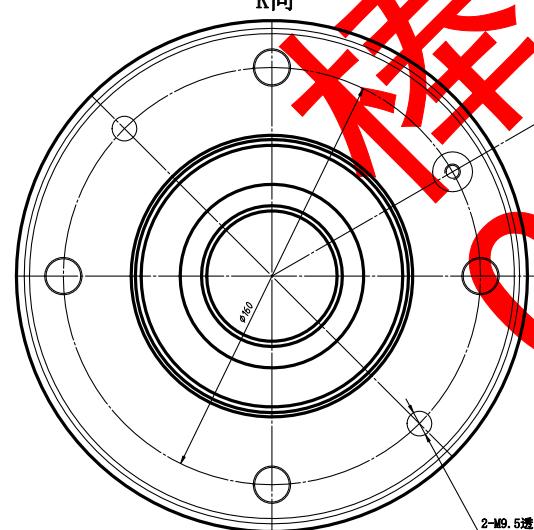
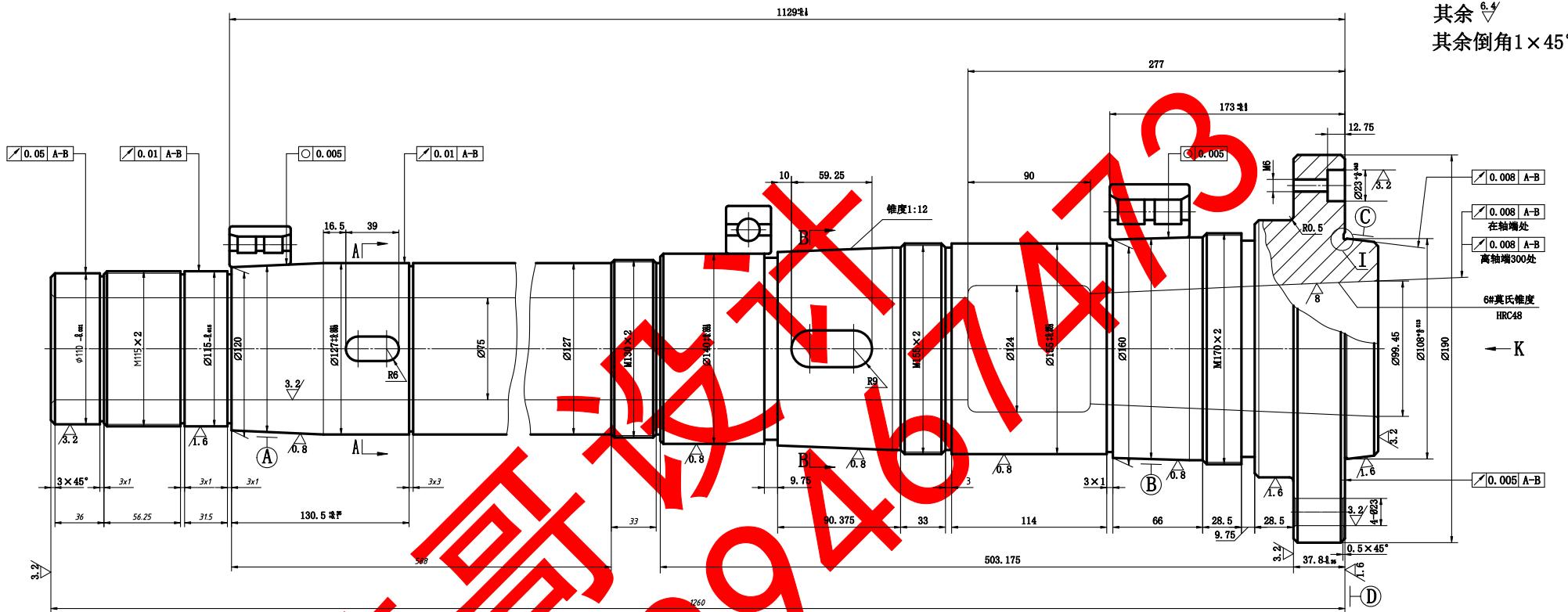


## 技术要求

- WL3205螺纹起始端修去不完整牙1/3，各空刀槽根部制成圆角。
- 磁力探伤，去磁。

45	太湖学院
	滚珠丝杠
标记	处数 分区 复盖件号 签名 年月日
设计	图号
审核	复核
工艺	批准
共 1 张	第 1 张
	0923148

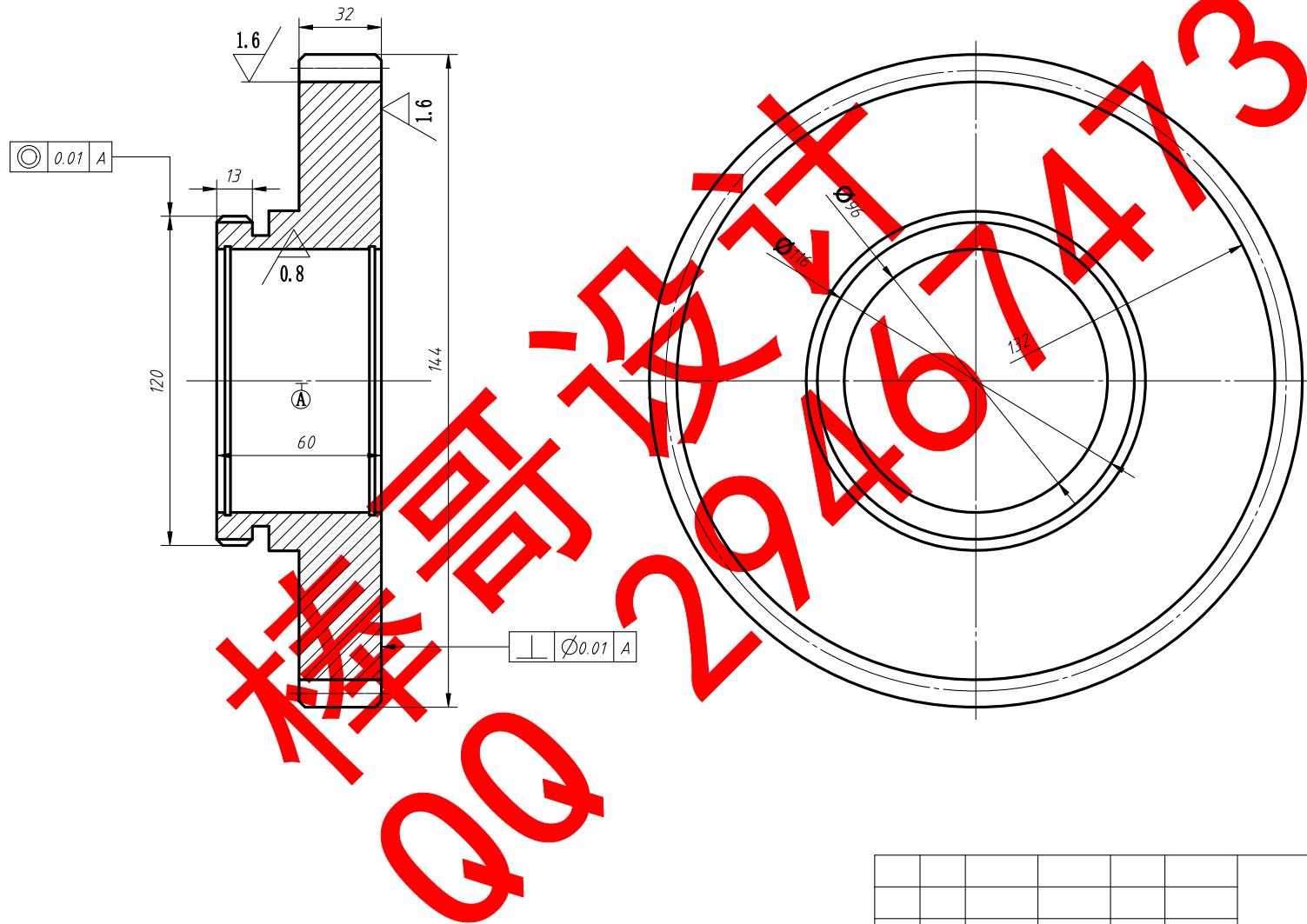
# A1-主轴零件图



### 技术要求

1. 轴颈A、B的径向跳动(在顶尖上检查)允差0.005mm。
  2. 莫氏6号锥孔及1:12锥面用涂色法检查,接触率≥75%,并靠近大端。
  3. 莫氏6号锥孔对主轴端面的位移允差±2。
  4. 用环规紧贴C锥面,环规端面与D面的间隙允差0.05~0.10。
  5. 材料选用45钢。

# A3-齿轮



							45	太湖学院
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计	肖宇		标准化			阶段标记	1: 1	齿轮
审核								
工艺			批准			共张	第张	0923148
						第		