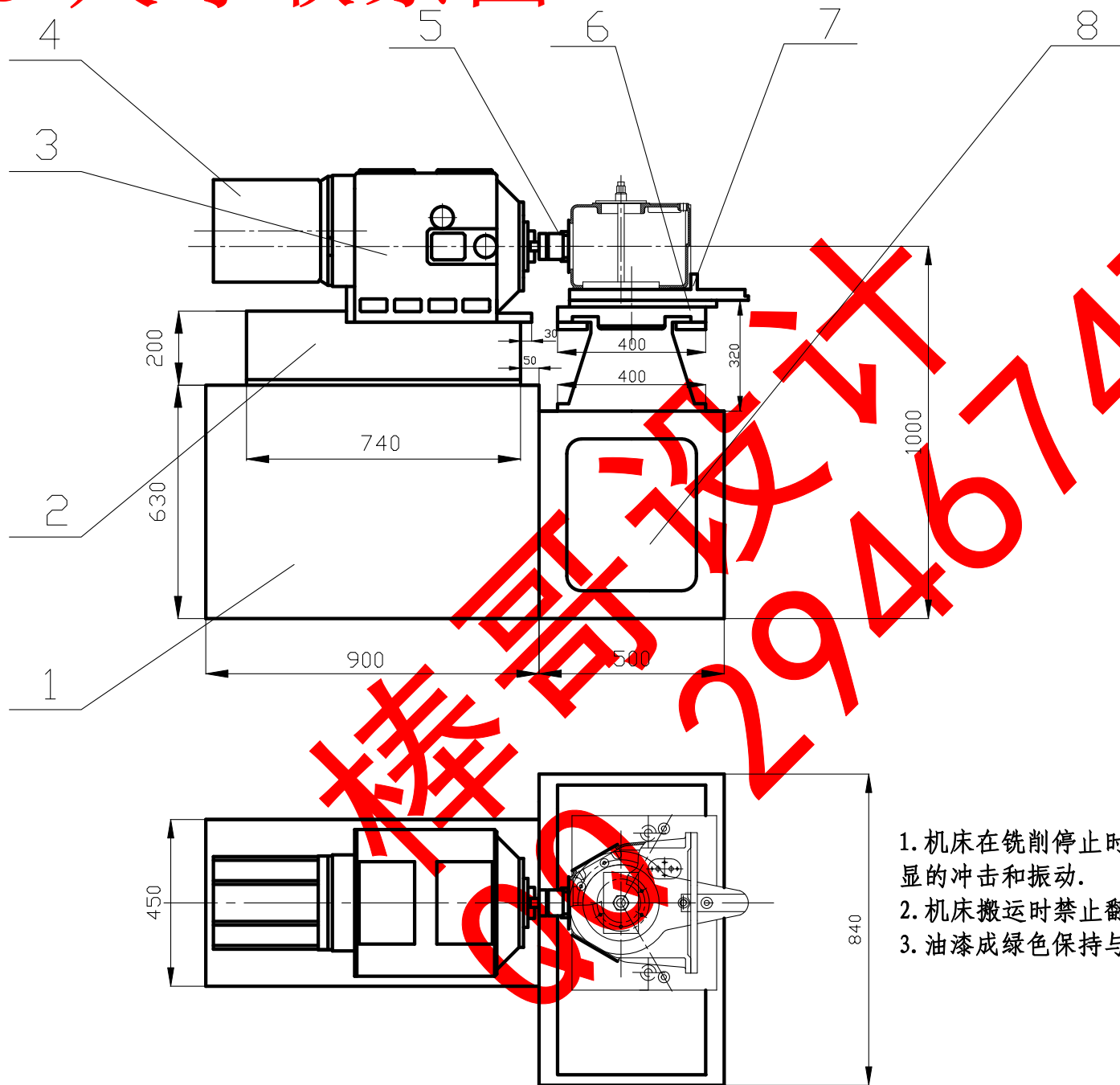


A0-尺寸联系图

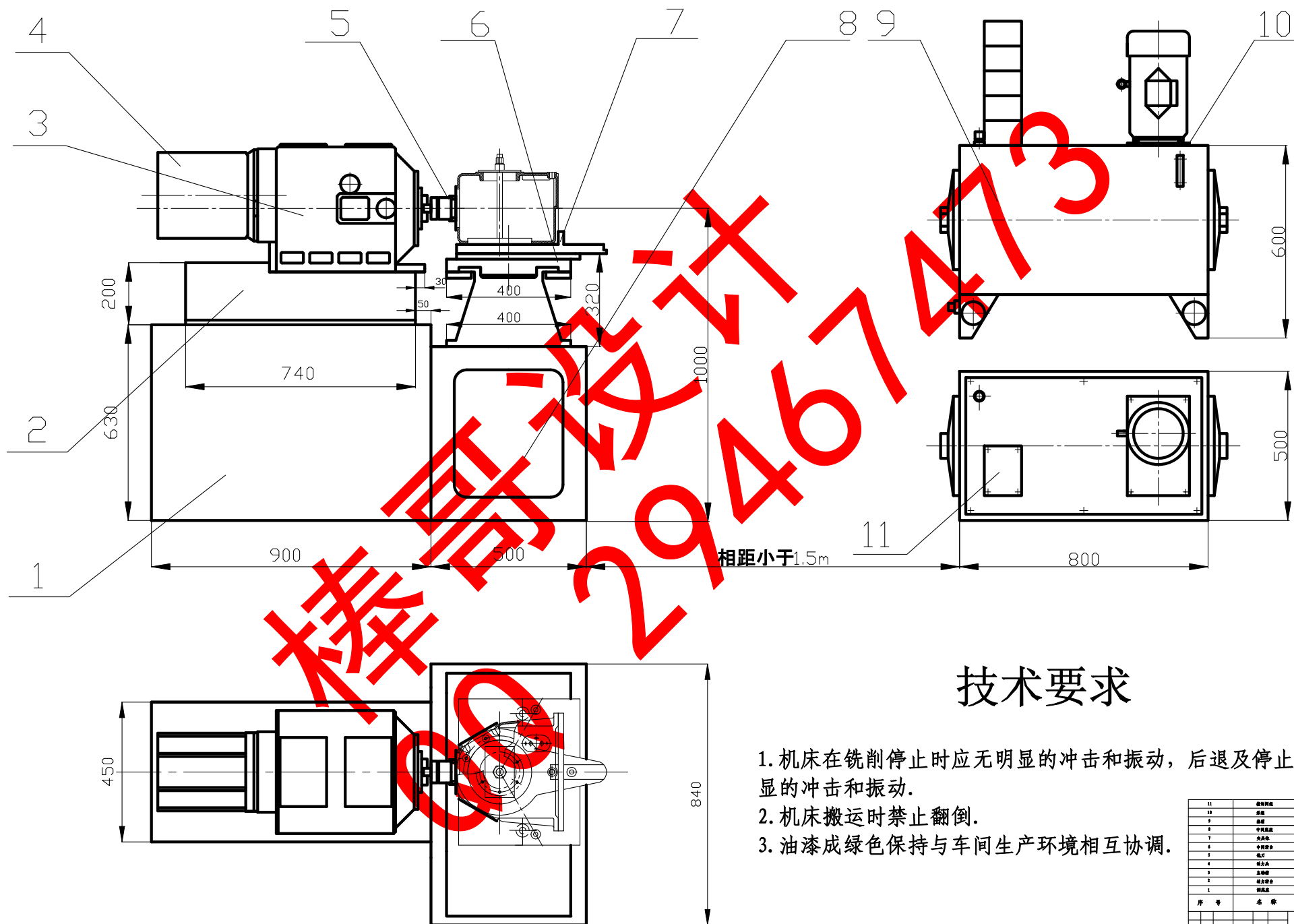


技术要求

1. 机床在铣削停止时应无明显的冲击和振动，后退及停止时也应无明显的冲击和振动。
2. 机床搬运时禁止翻倒。
3. 油漆成绿色保持与车间生产环境相互协调。

1	中间底座	1	1220 × 500 × 1000
2	床身	1	1220 × 500 × 1000
3	中间底座	1	1220 × 500 × 1000
4	床身	1	1220 × 500 × 1000
5	床身	1	1220 × 500 × 1000
6	床身	1	1220 × 500 × 1000
7	床身	1	1220 × 500 × 1000
8	床身	1	1220 × 500 × 1000
9	床身	1	1220 × 500 × 1000
10	床身	1	1220 × 500 × 1000
11	床身	1	1220 × 500 × 1000
12	床身	1	1220 × 500 × 1000
13	床身	1	1220 × 500 × 1000
14	床身	1	1220 × 500 × 1000
15	床身	1	1220 × 500 × 1000
16	床身	1	1220 × 500 × 1000
17	床身	1	1220 × 500 × 1000
18	床身	1	1220 × 500 × 1000
19	床身	1	1220 × 500 × 1000
20	床身	1	1220 × 500 × 1000
21	床身	1	1220 × 500 × 1000
22	床身	1	1220 × 500 × 1000
23	床身	1	1220 × 500 × 1000
24	床身	1	1220 × 500 × 1000
25	床身	1	1220 × 500 × 1000
26	床身	1	1220 × 500 × 1000
27	床身	1	1220 × 500 × 1000
28	床身	1	1220 × 500 × 1000
29	床身	1	1220 × 500 × 1000
30	床身	1	1220 × 500 × 1000
31	床身	1	1220 × 500 × 1000
32	床身	1	1220 × 500 × 1000
33	床身	1	1220 × 500 × 1000
34	床身	1	1220 × 500 × 1000
35	床身	1	1220 × 500 × 1000
36	床身	1	1220 × 500 × 1000
37	床身	1	1220 × 500 × 1000
38	床身	1	1220 × 500 × 1000
39	床身	1	1220 × 500 × 1000
40	床身	1	1220 × 500 × 1000
41	床身	1	1220 × 500 × 1000
42	床身	1	1220 × 500 × 1000
43	床身	1	1220 × 500 × 1000
44	床身	1	1220 × 500 × 1000
45	床身	1	1220 × 500 × 1000
46	床身	1	1220 × 500 × 1000
47	床身	1	1220 × 500 × 1000
48	床身	1	1220 × 500 × 1000
49	床身	1	1220 × 500 × 1000
50	床身	1	1220 × 500 × 1000
51	床身	1	1220 × 500 × 1000
52	床身	1	1220 × 500 × 1000
53	床身	1	1220 × 500 × 1000
54	床身	1	1220 × 500 × 1000
55	床身	1	1220 × 500 × 1000
56	床身	1	1220 × 500 × 1000
57	床身	1	1220 × 500 × 1000
58	床身	1	1220 × 500 × 1000
59	床身	1	1220 × 500 × 1000
60	床身	1	1220 × 500 × 1000
61	床身	1	1220 × 500 × 1000
62	床身	1	1220 × 500 × 1000
63	床身	1	1220 × 500 × 1000
64	床身	1	1220 × 500 × 1000
65	床身	1	1220 × 500 × 1000
66	床身	1	1220 × 500 × 1000
67	床身	1	1220 × 500 × 1000
68	床身	1	1220 × 500 × 1000
69	床身	1	1220 × 500 × 1000
70	床身	1	1220 × 500 × 1000
71	床身	1	1220 × 500 × 1000
72	床身	1	1220 × 500 × 1000
73	床身	1	1220 × 500 × 1000
74	床身	1	1220 × 500 × 1000
75	床身	1	1220 × 500 × 1000
76	床身	1	1220 × 500 × 1000
77	床身	1	1220 × 500 × 1000
78	床身	1	1220 × 500 × 1000
79	床身	1	1220 × 500 × 1000
80	床身	1	1220 × 500 × 1000
81	床身	1	1220 × 500 × 1000
82	床身	1	1220 × 500 × 1000
83	床身	1	1220 × 500 × 1000
84	床身	1	1220 × 500 × 1000
85	床身	1	1220 × 500 × 1000
86	床身	1	1220 × 500 × 1000
87	床身	1	1220 × 500 × 1000
88	床身	1	1220 × 500 × 1000
89	床身	1	1220 × 500 × 1000
90	床身	1	1220 × 500 × 1000
91	床身	1	1220 × 500 × 1000
92	床身	1	1220 × 500 × 1000
93	床身	1	1220 × 500 × 1000
94	床身	1	1220 × 500 × 1000
95	床身	1	1220 × 500 × 1000
96	床身	1	1220 × 500 × 1000
97	床身	1	1220 × 500 × 1000
98	床身	1	1220 × 500 × 1000
99	床身	1	1220 × 500 × 1000
100	床身	1	1220 × 500 × 1000

A0-机床总图



技术要求

1. 机床在铣削停止时应无明显的冲击和振动，后退及停止时也应无明显的冲击和振动。
2. 机床搬运时禁止翻倒。
3. 油漆成绿色保持与车间生产环境相互协调。

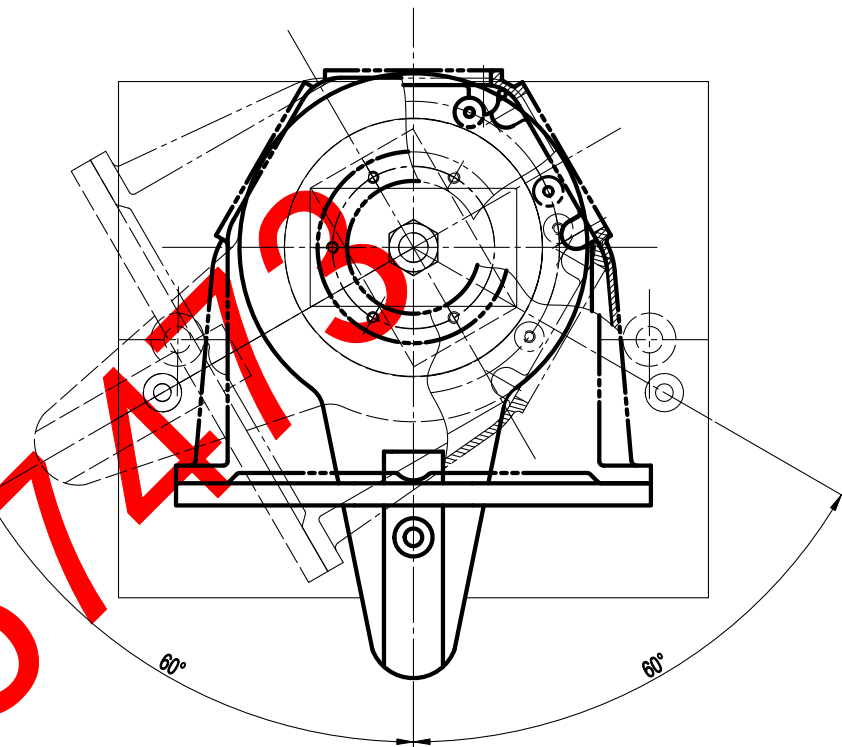
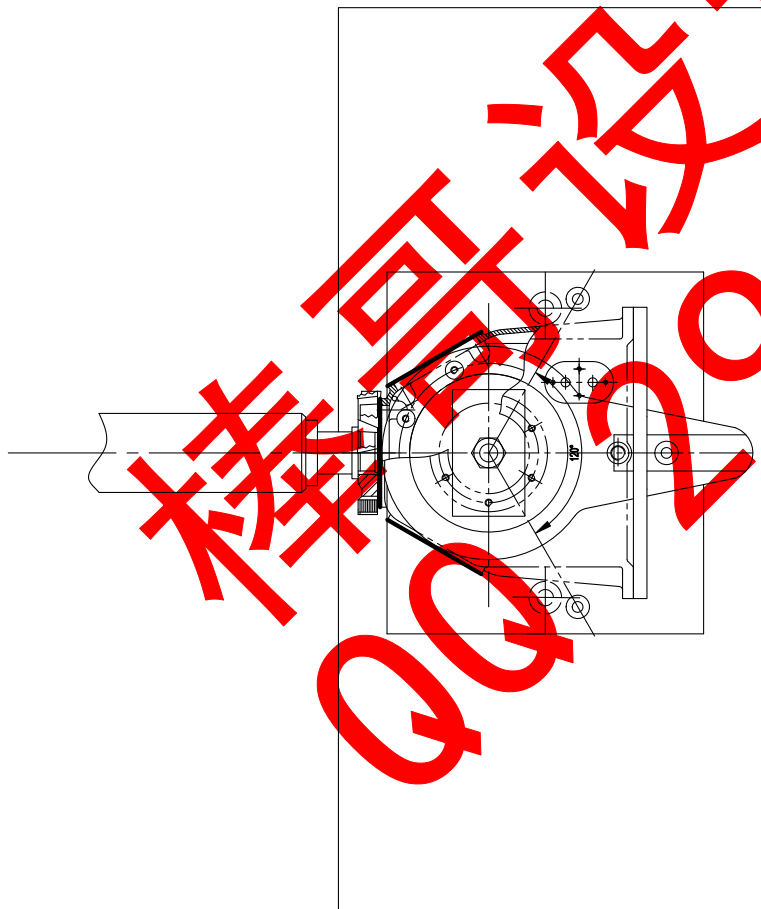
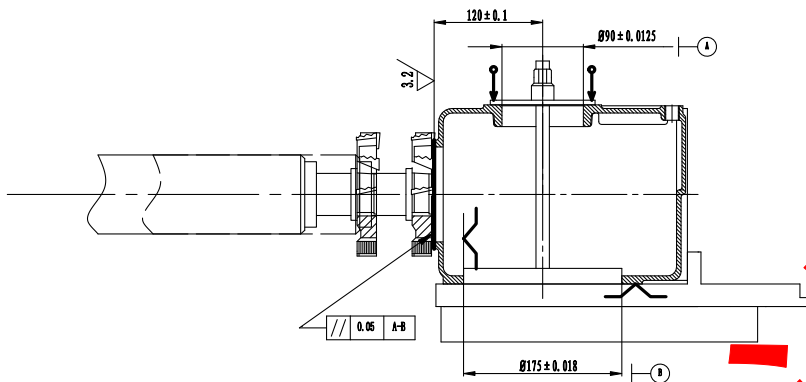
11	塑料机械	1		
12	塑料机械	1		
9	油漆	1		
8	中国机械	1	1133 + 308 + 56003	
7	机床设计	1		
6	机械设计	1	918 + 403 + 23003	
5	机床设计	1	10000(机床设计)	
4	机床设计	1		
3	机床设计	1	机床设计总 13	
2	机床设计	1	794 + 128 + 15000	
1	机床设计	2	918 + 413 + 43003	
序 号	名 称	数 量	备 注	
			HT200	
			太湖学院	
统计人: 陈金 审核: 李月日			机床设计总	
设计日期: 2023-05-04			统计日期: 2023-05-04	
审核:	审核:	审核:	审核:	1:4
审核:	审核:	审核:	审核:	0923264

A0-加工示意图

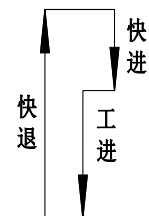
$f=0.2\text{mm/z}$

$V=119.38\text{m/min}$

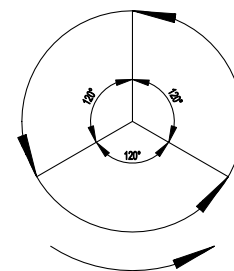
$n=190\text{r/min}$



通过插销来控制铣削三个平面, 左右各旋转60°



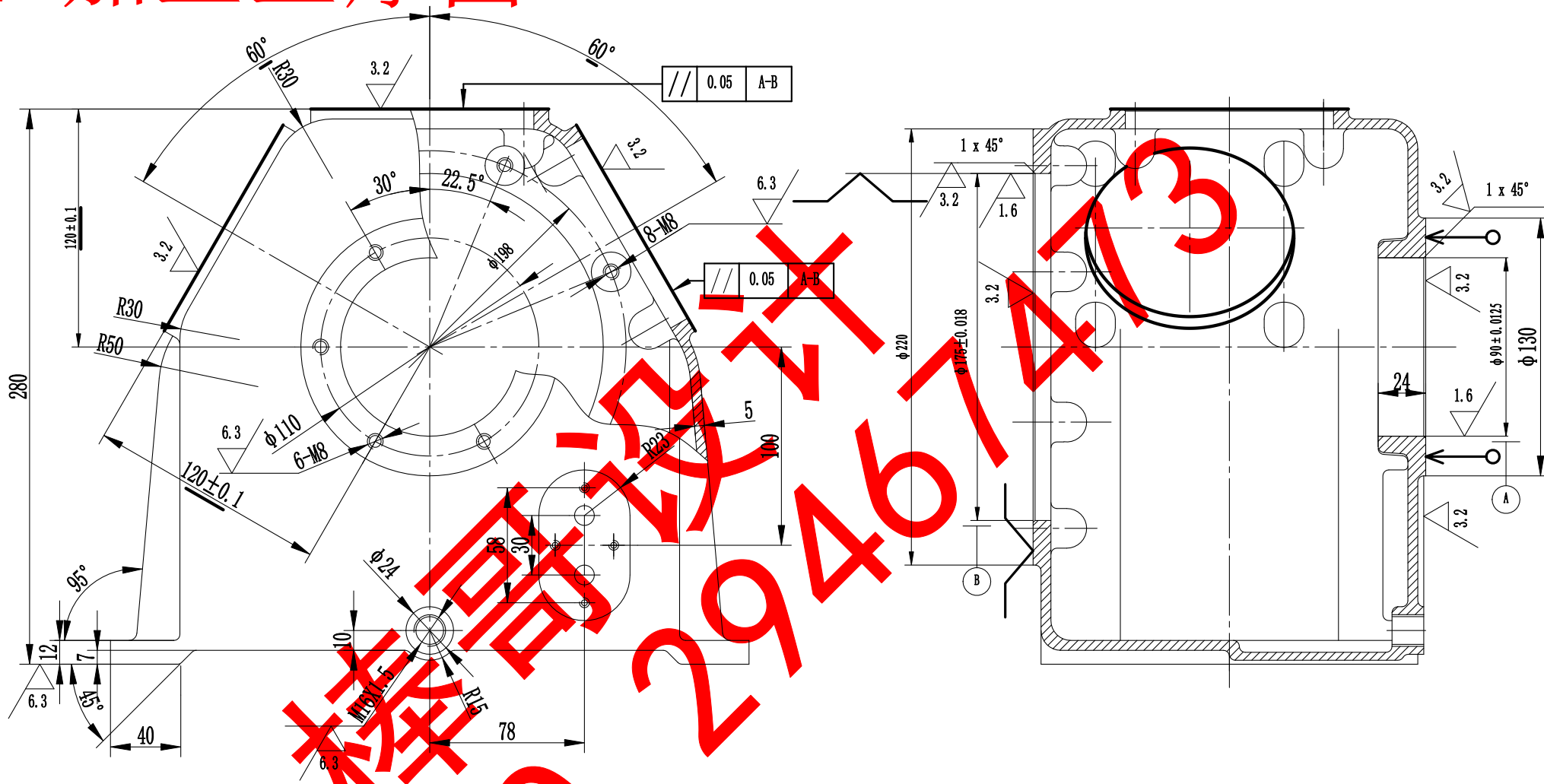
通过液压装置系统控制快进、工进和快退





旋转120°

标题	HT200	太湖学院
设计	金	机械制图
审核	金	机械制图
工艺	金	机械制图
共4张	第2张	0923264

A1-加工工序图



附注

1. 被加工零件名称及材料: 空气压缩机部分, 铸铁HT200;
2. 图中  为定位基准符号,  为夹压符号;
3. ——— 上尺寸为本工序保证尺寸。

				HT200		太湖学院	
						加工工序图	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记
设计	李强	2013-05-18	审核			数量	比例
审核							1:1
工艺						共4张	第4张

0923264