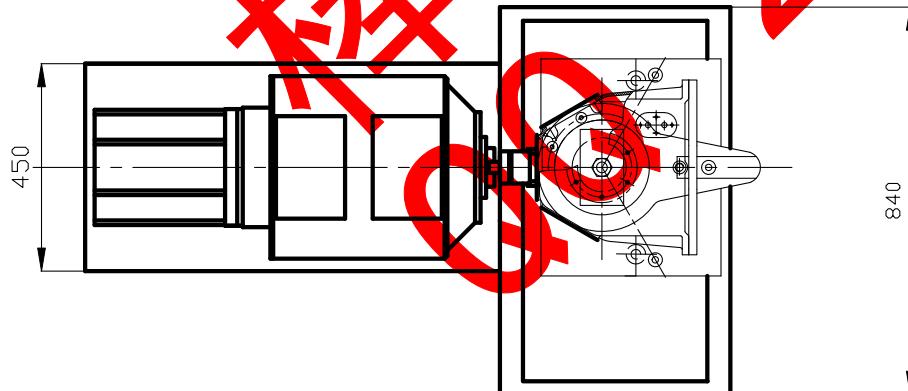
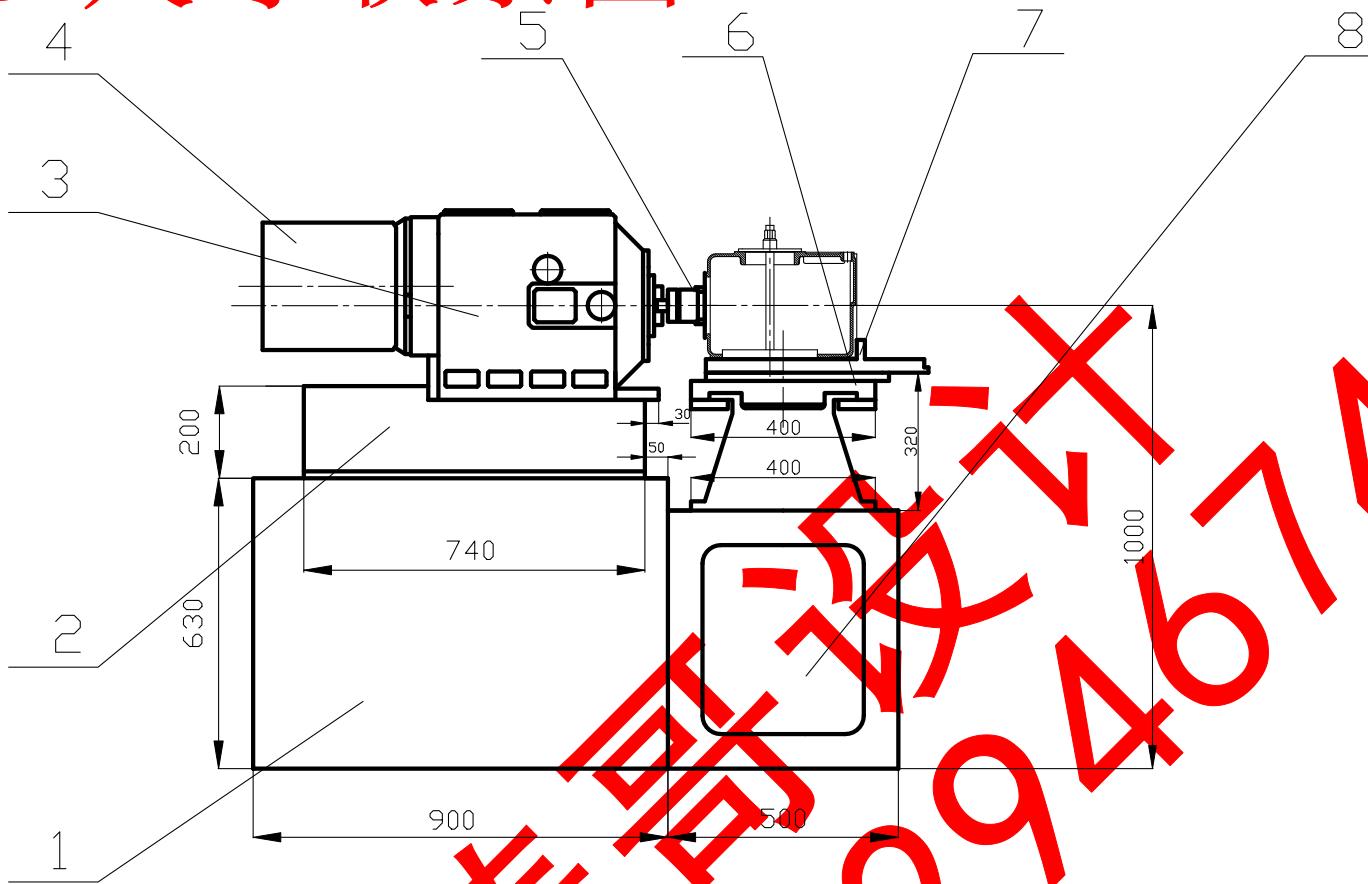


A0-尺寸联系图



技术要求

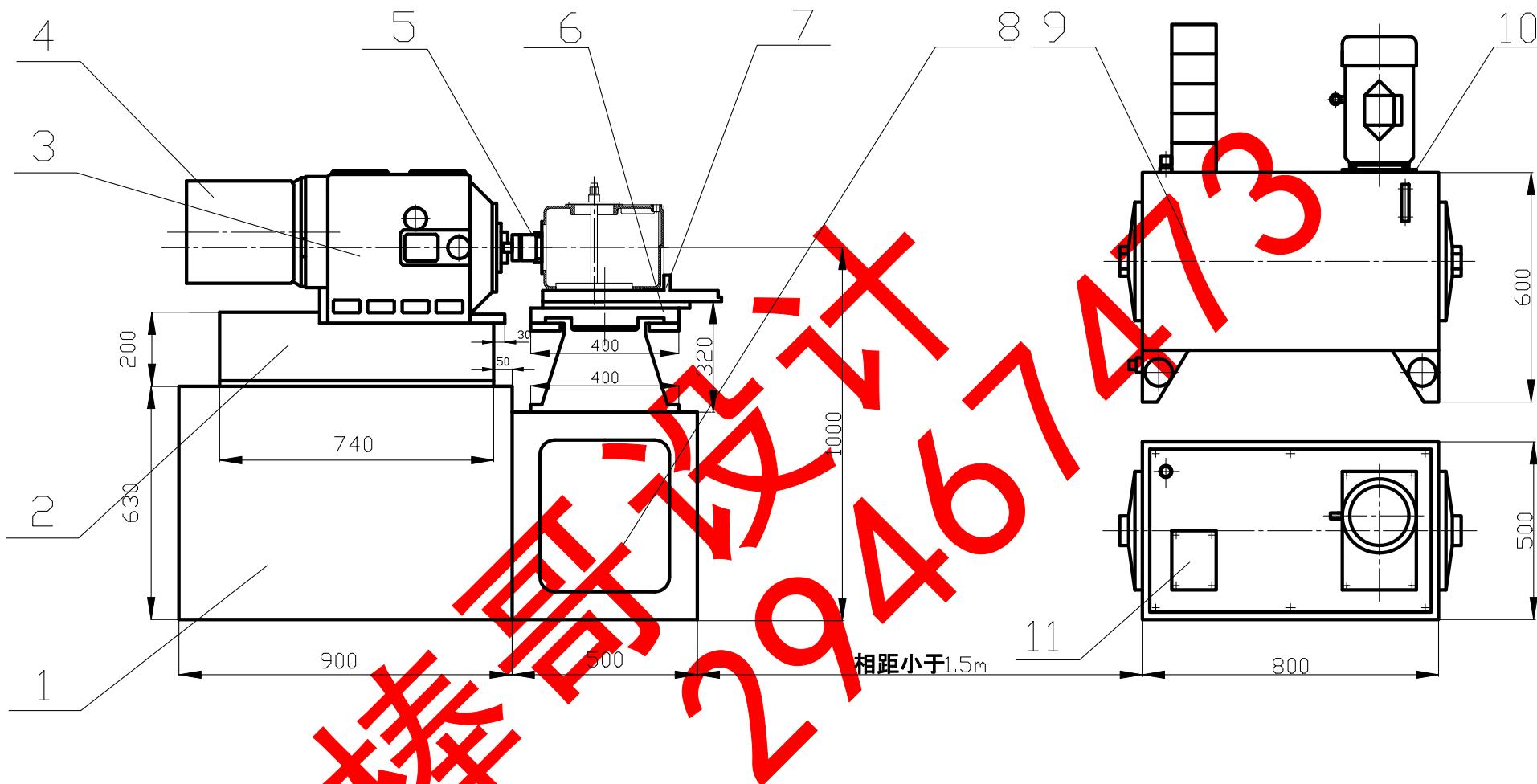
1. 机床在铣削停止时应无明显的冲击和振动，后退及停止时也应无明显的冲击和振动。
2. 机床搬运时禁止翻倒。
3. 油漆成绿色保持与车间生产环境相互协调。

#	中行底座	1	1230×260×56000
4	床身	1	910×460×28000
5	立柱	1	1500×460×6000
6	工作台	1	1000×450×100
7	主轴箱	1	600×150×450
8	进给箱	1	700×150×3500
9	刮屑板	2	930×450×3500
序号	名称	数量	备注

HT200

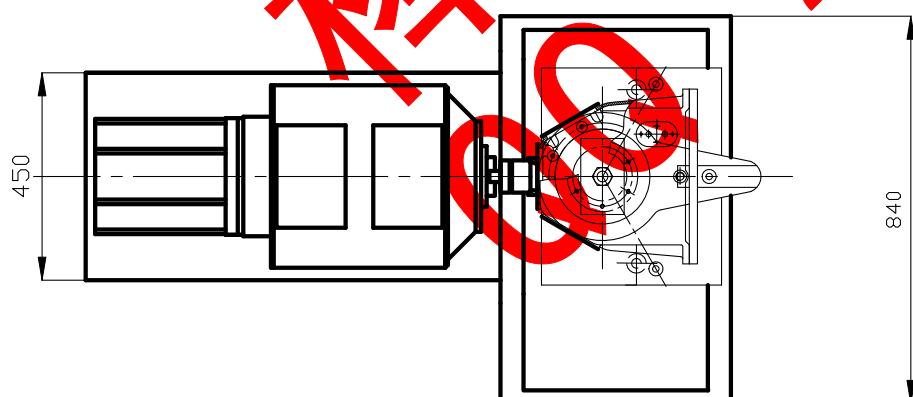
太湖学院
机床尺寸联系图
0923264

A0-机床总图



技术要求

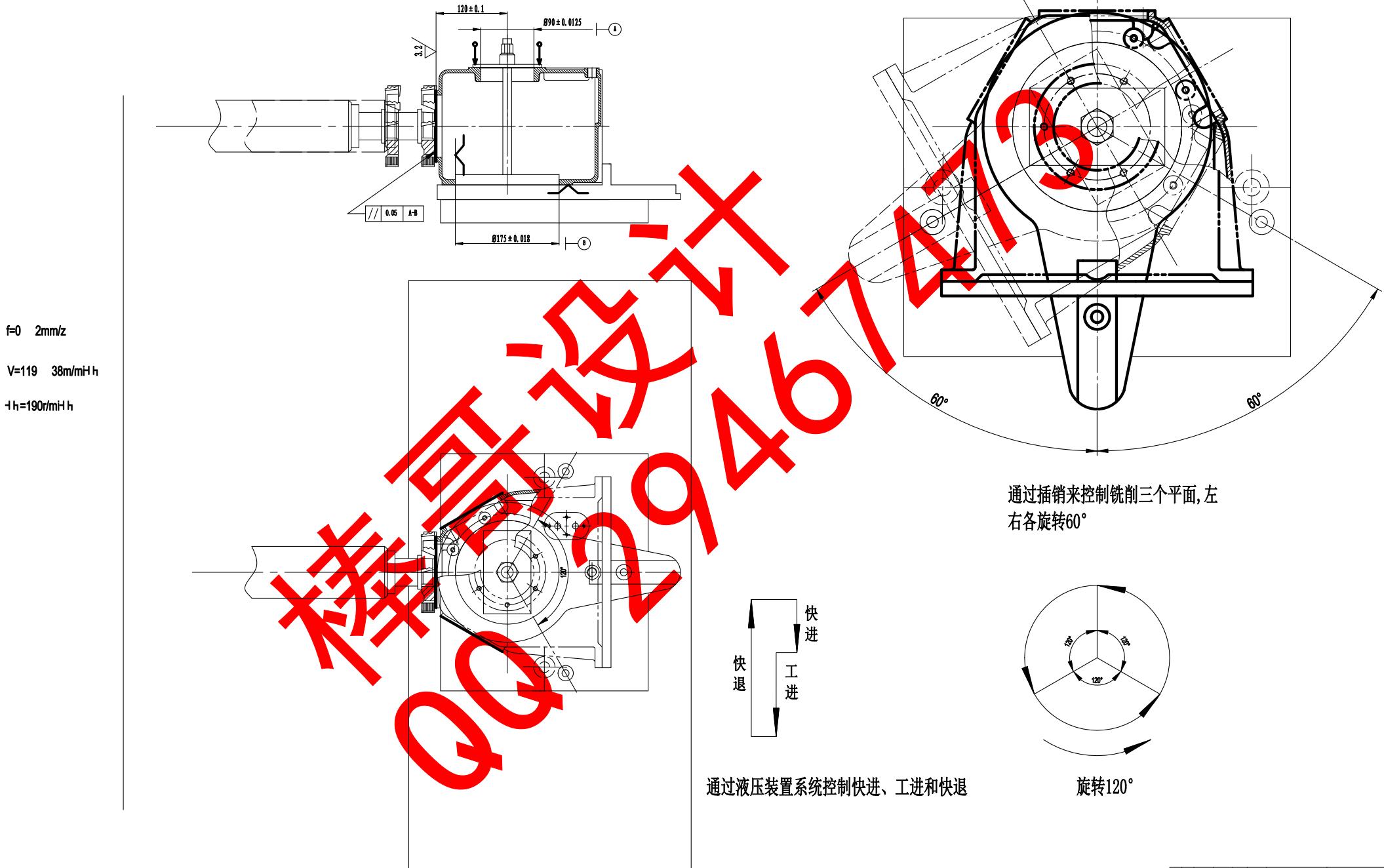
1. 机床在铣削停止时应无明显的冲击和振动，后退及停止时也应无明显的冲击和振动。
2. 机床搬运时禁止翻倒。
3. 油漆成绿色保持与车间生产环境相互协调。



序号	名称	数量	备注
11	进料闸板	1	
12	底座	1	
9	油箱	1	
2	中间底座	1	1230×360×560mm
4	主轴箱	1	
6	冷却器	1	610×460×200mm
5	电气箱	1	1500×450×600mm
4	防护罩	1	
3	主电机	1	总重量约 40kg
2	进给油泵	1	700×350×150mm
1	刮屑板	2	930×450×600mm

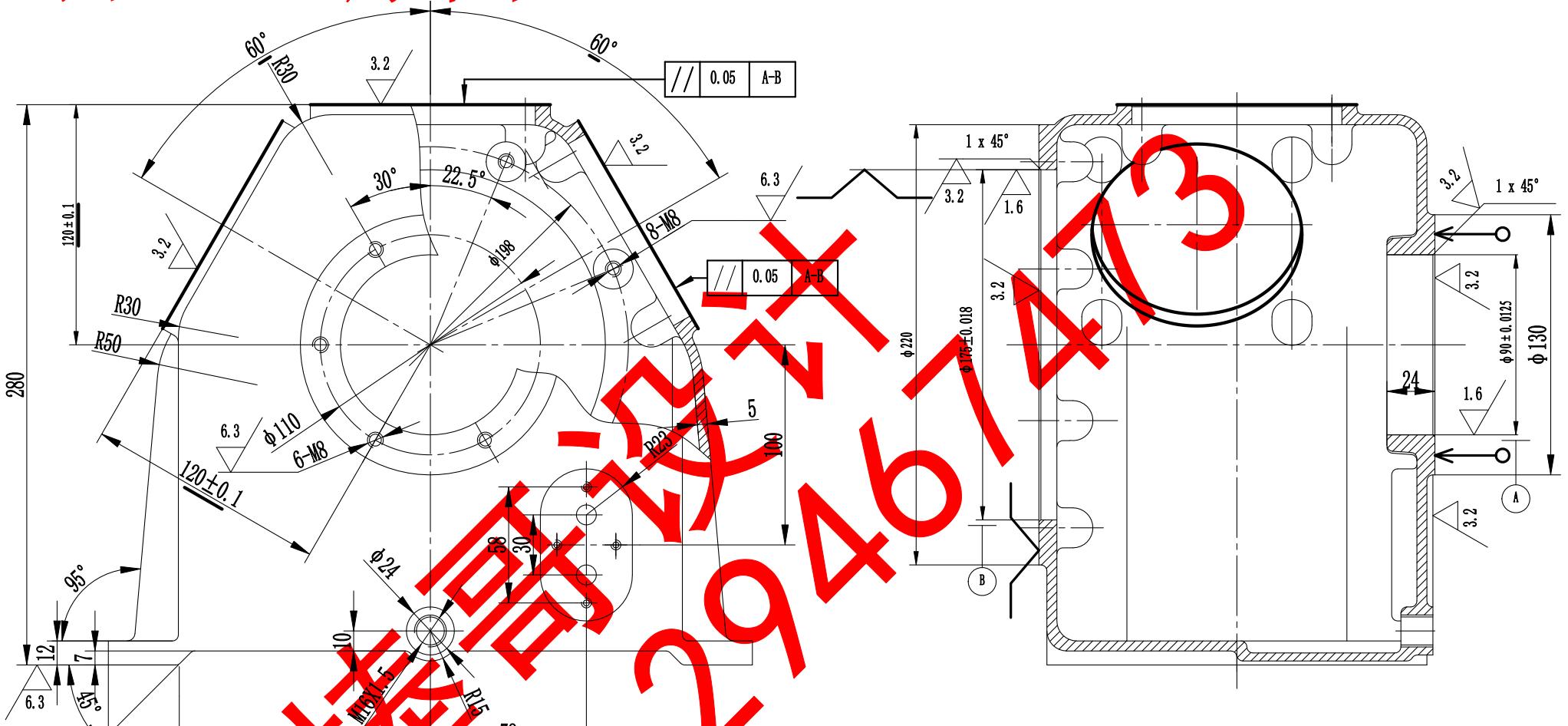
HT200
太湖学院
机床设计总图
0923264

AO-加工示意图



HT200			太湖学院
标记/类属	分组	项目/子项	签名/日期
设计/制造	HT200	三面加工示意图	陈春海 2023.04.10
审核/批准		修改记录	批准
审批		0923264	0923264
工艺	基准	共4张	第2张

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。