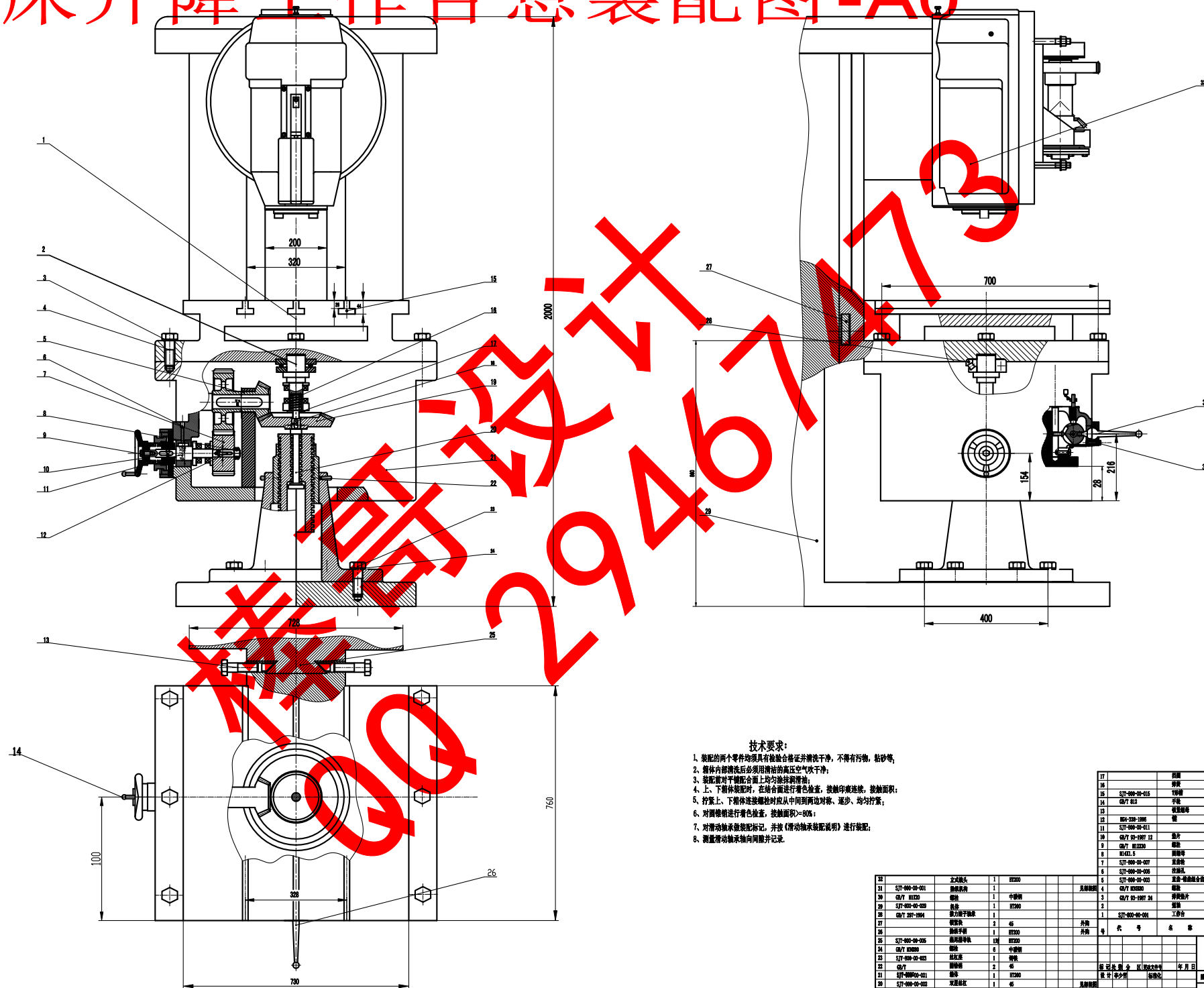


1-铣床升降工作台总装配图-A0



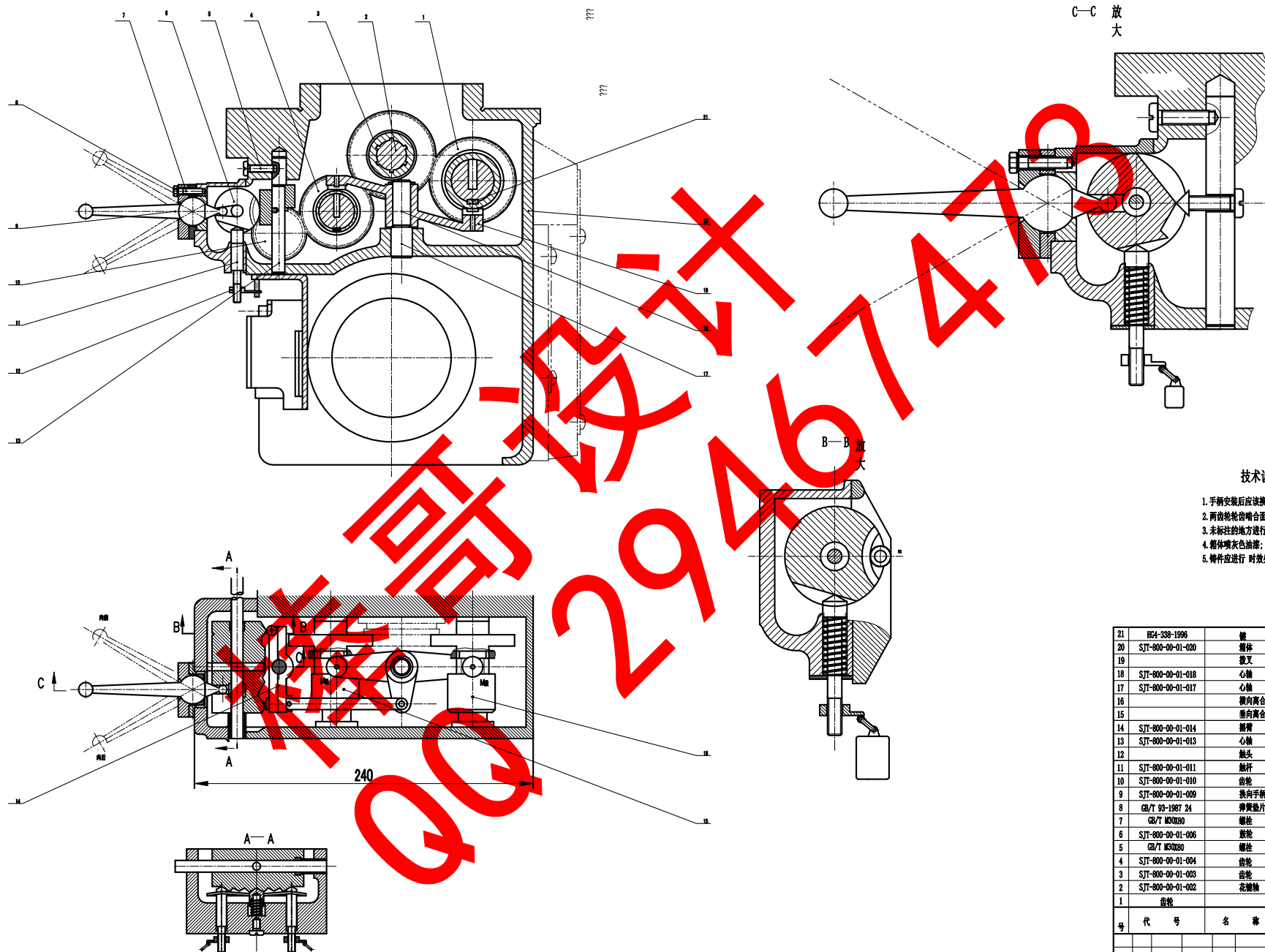
技术要求:

1. 装配的两个零件均须具有检验合格证并清洗干净, 不得有污物, 粘砂等;
2. 箱体内部清洗后必须用清洁的高压空气吹干;
3. 装配前对平键配合面上均匀涂抹润滑油;
4. 上、下箱体装配时, 在结合面进行着色检查, 接触印痕连续, 接触面积;
5. 拧紧上、下箱体连接螺栓时应从中间到两边对称、逐步、均匀拧紧;
6. 对圆锥销进行着色检查, 接触面积 $>80\%$;
7. 对滑动轴承做装配标记, 并按《滑动轴承装配说明》进行装配;
8. 测量滑动轴承轴向间隙并记录。

序号	材料	数量	单位	备注
1	HT150	1	件	升降台
2	HT150	1	件	升降台
3	HT150	1	件	升降台
4	HT150	1	件	升降台
5	HT150	1	件	升降台
6	HT150	1	件	升降台
7	HT150	1	件	升降台
8	HT150	1	件	升降台
9	HT150	1	件	升降台
10	HT150	1	件	升降台
11	HT150	1	件	升降台
12	HT150	1	件	升降台
13	HT150	1	件	升降台
14	HT150	1	件	升降台
15	HT150	1	件	升降台
16	HT150	1	件	升降台
17	HT150	1	件	升降台
18	HT150	1	件	升降台
19	HT150	1	件	升降台
20	HT150	1	件	升降台
21	HT150	1	件	升降台
22	HT150	1	件	升降台
23	HT150	1	件	升降台
24	HT150	1	件	升降台
25	HT150	1	件	升降台
26	HT150	1	件	升降台
27	HT150	1	件	升降台
28	HT150	1	件	升降台
29	HT150	1	件	升降台
30	HT150	1	件	升降台
31	HT150	1	件	升降台
32	HT150	1	件	升降台

序号	材料	数量	单位	备注
1	HT150	1	件	升降台
2	HT150	1	件	升降台
3	HT150	1	件	升降台
4	HT150	1	件	升降台
5	HT150	1	件	升降台
6	HT150	1	件	升降台
7	HT150	1	件	升降台
8	HT150	1	件	升降台
9	HT150	1	件	升降台
10	HT150	1	件	升降台
11	HT150	1	件	升降台
12	HT150	1	件	升降台
13	HT150	1	件	升降台
14	HT150	1	件	升降台
15	HT150	1	件	升降台
16	HT150	1	件	升降台
17	HT150	1	件	升降台
18	HT150	1	件	升降台
19	HT150	1	件	升降台
20	HT150	1	件	升降台
21	HT150	1	件	升降台
22	HT150	1	件	升降台
23	HT150	1	件	升降台
24	HT150	1	件	升降台
25	HT150	1	件	升降台
26	HT150	1	件	升降台
27	HT150	1	件	升降台
28	HT150	1	件	升降台
29	HT150	1	件	升降台
30	HT150	1	件	升降台
31	HT150	1	件	升降台
32	HT150	1	件	升降台

2-操纵机构图-A1



技术说明:

1. 手柄安装后应该换向灵活, 不会出现干涉现象;
2. 两齿轮轮齿啮合面应占齿长的 $3/4$;
3. 未标注的地方进行 $R2 \sim R3$ 的圆角处理;
4. 箱体喷灰色油漆;
5. 铸件应进行时效处理。

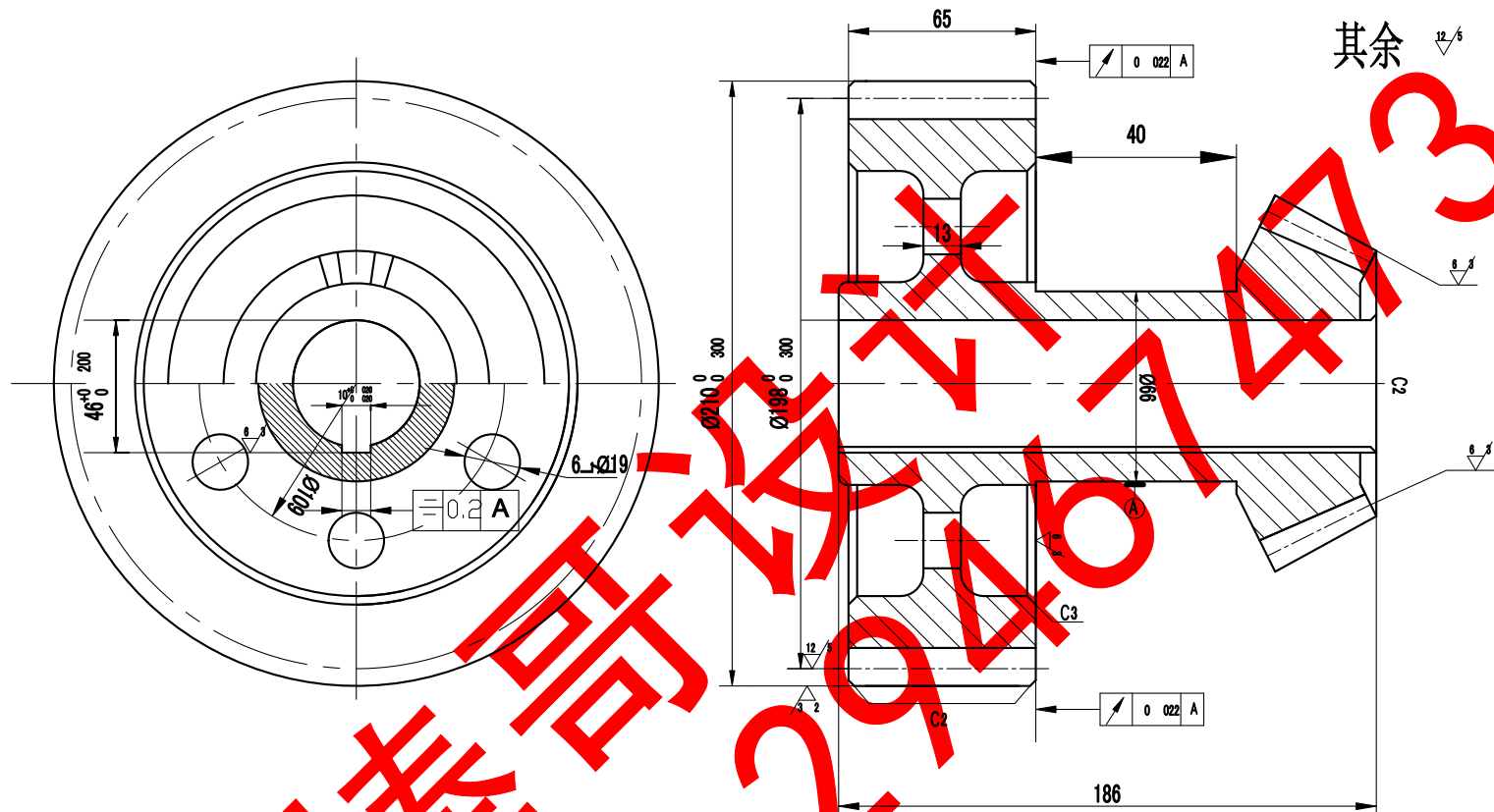
[illegible]



5	SJT-800-00-02-005	丝杠底座	1	45				
4	SJT-800-00-02-022	圆销钉	1	45				
3	SJT-800-00-02-003	阶台螺母	1	45				
2	SJT-800-00-02-002	第二层丝杠	1	45				
1	SJT-800-00-02-001	第一层丝杠	1	45				
号	代 号	名 称	量	材 料	单 体	总 计	备 注	
					质 量	量		
标 记	处 数	分 区	更改文件号	年 月 日	垂向双层丝杠			SJT-800-00-02
设 计	李少哲		标准化					
					阶 段 标 记	质 量	比 例	
审 核	冯建军						1:1.4	
工 艺			批 准		共 8 张 第 3 张			
					湘潭大学兴湘学院 机械设计制造及其自动化三班			

4-锥齿-直齿组合零件图-A3

锥齿轮大端模数	m	6.5
齿数	z	22
锥距	R	157.5
分度圆直径	d	121
当量齿数	Z_v	29.05
公锥角	δ	26.6
顶隙	c	0.2mm

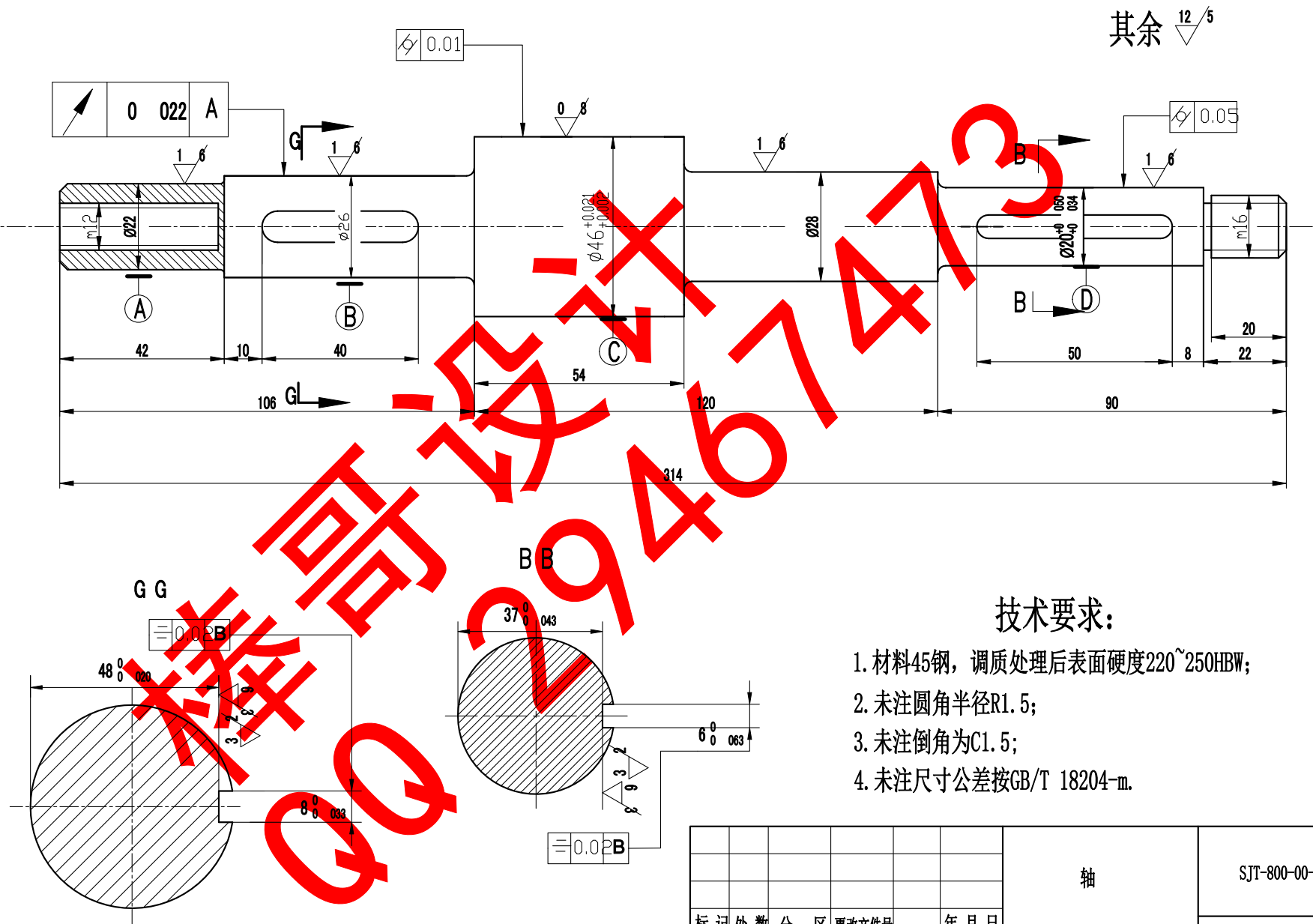


技术要求:

1. 材料45钢，正火处理后硬度170~210HBW；
2. 齿轮进行淬火处理，硬度45~50HRC；
3. 磨齿后探伤检查；
4. 未注倒圆为半径R3；
5. 未注倒角为C1.5.

						锥齿-直齿组合齿轮			SJT-800-00-03
标 记	处 数	分 区	更改文件号	年 月 日					45钢
设 计	李少哲		标准化			阶 段 标 记	质 量	比 例	
审 核	冯建军							1:1	湘潭大学兴湘学院
工 艺			批 准			共 9 张 第 4 张			机械设计制造及其自动化三班

5-轴零件图-A3

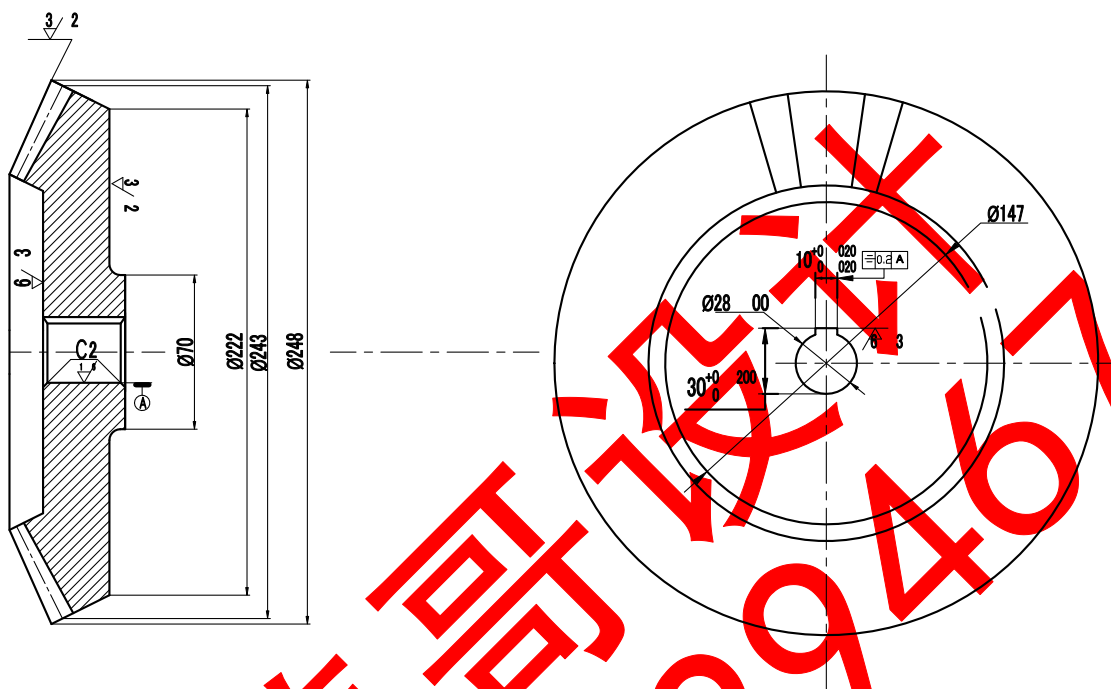


技术要求:

1. 材料45钢, 调质处理后表面硬度220~250HBW;
2. 未注圆角半径R1.5;
3. 未注倒角为C1.5;
4. 未注尺寸公差按GB/T 18204-m.

						轴			SJT-800-00-011
标 记	处 数	分 区	更改文件号	年 月 日		阶 段 标 记	质 量	比 例	45钢
设 计	李少哲		标准化					1:1	湘潭大学兴湘学院
审 核	冯建军					共 9 张 第 9 张			机械设计制造及其自动化三班
工 艺			批 准						

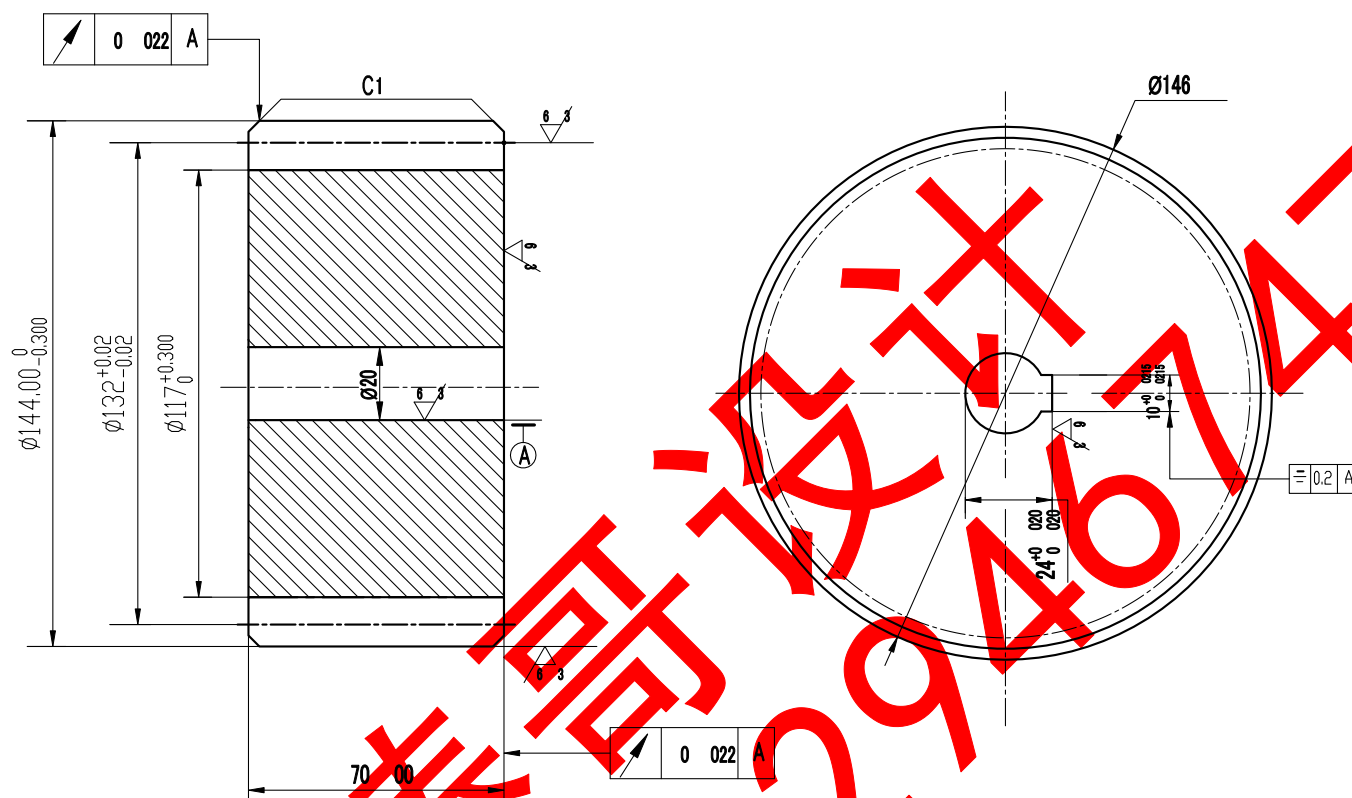
其余 $\frac{12}{5}$



1. 260~290HBW;
2. 齿轮进行淬火处理, 硬度45~50HRC;
3. 磨齿后探伤检查.

						锥齿轮				SJT-800-00-008					
														45钢	
标 记	处 数	分 区	更改文件号		年 月 日										
设 计	李少哲		标准化				阶 段 标 记		质 量		比 例		湘潭大学兴湘学院 机械设计制造及其自动化三班		
										1:0.7					
审 核	冯建军														
工 艺			批 准				共 9 张 第 6 张								

其余

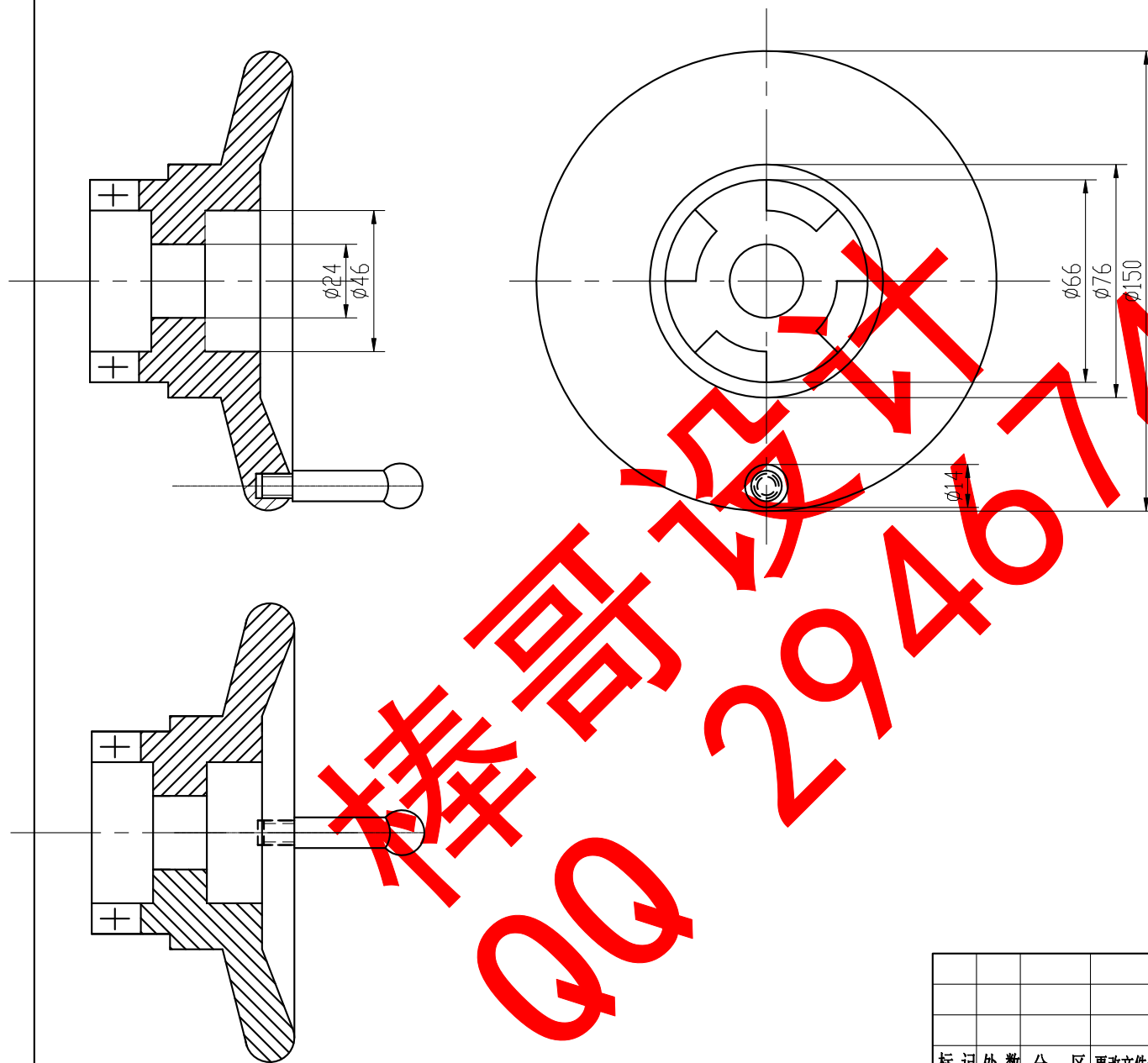


技术要求:

1. 材料为45钢, 170~210HBW;
2. 齿轮正火处理, 硬度45~50HRC;
3. 磨齿后探伤检查;
4. 未注圆角半径为R3;
5. 未注倒角为C1.5

						直齿轮						SJT-800-00-007									
																		45			
标 记	处 数	分 区	更改文件号									年 月 日									
设 计	李少哲		标准化						阶 段 标 记		质 量		比 例		湘潭大学兴湘学院 机械设计制造及其自动化三班						
审 核	冯建军												1:0.7								
工 艺			批 准						共 9 张 第 7 张												

8-手轮零件图-A3

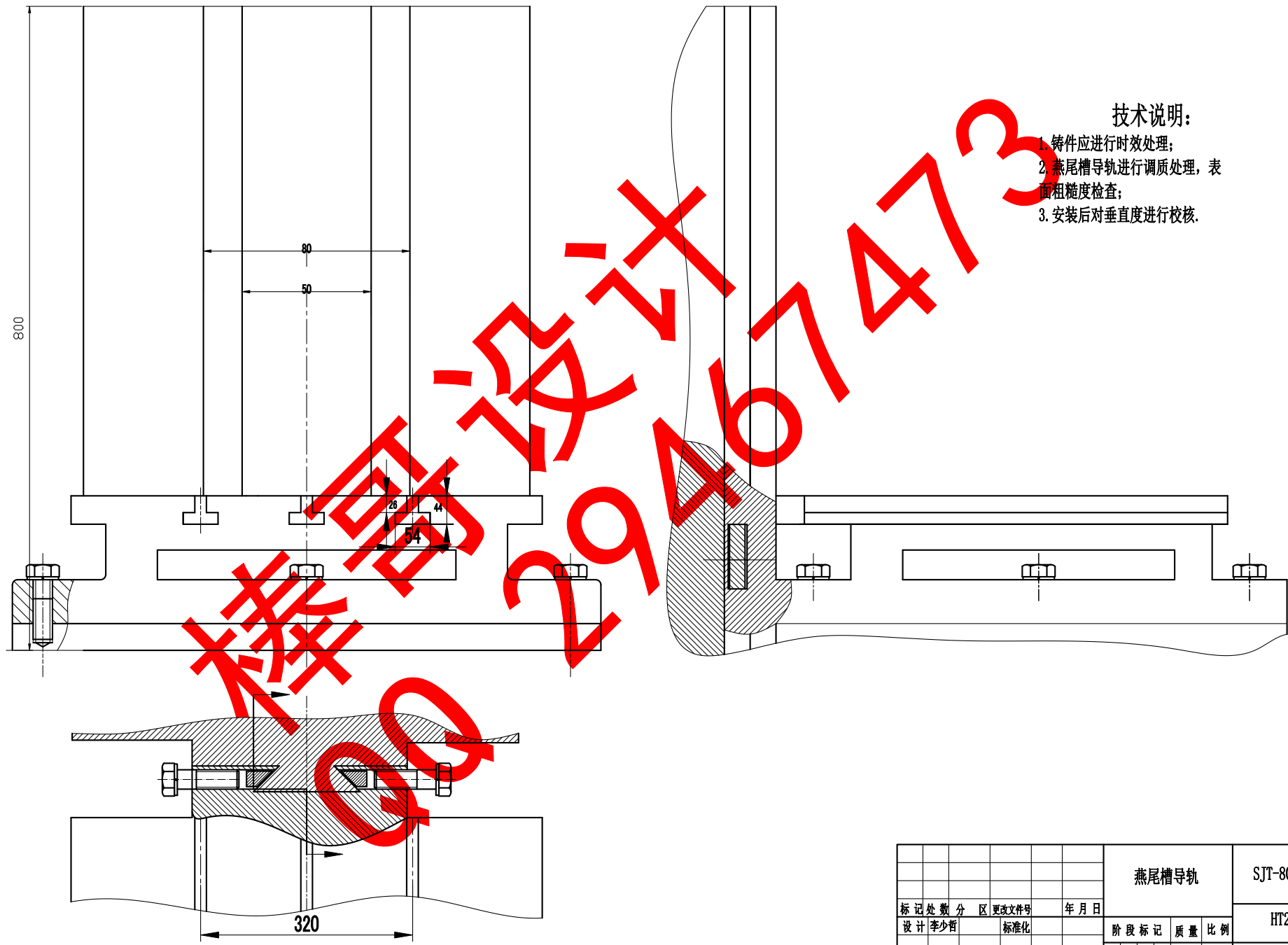


技术要求:

1. 材料45钢，硬度150~200HBW；
2. 手轮进行淬火处理，硬度45~50HRC；
3. 加工后探伤检查；

							手轮					45钢				
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日		阶 段 标 记			质 量	比 例	湘潭大学兴湘学院 机械设计制造及其自动化三班				
设 计	李少哲		标准化													
审 核	冯建军										1:0.7					
工 艺			批 准				共 9 张 第 8 张									

9-燕尾槽导轨图-A2



技术说明:

1. 铸件应进行时效处理;
2. 燕尾槽导轨进行调质处理, 表面粗糙度检查;
3. 安装后对垂直度进行校核.

						燕尾槽导轨			SJT-800-00-04
									HT200
标记处数	分	区	更改文件号	年月日		阶段	标记	质量	比例
设计	李少哲		标准化						1:4
审核	冯建军								
工艺			批准						
						共 9 张 第 5 张			湘潭大学兴湘学院