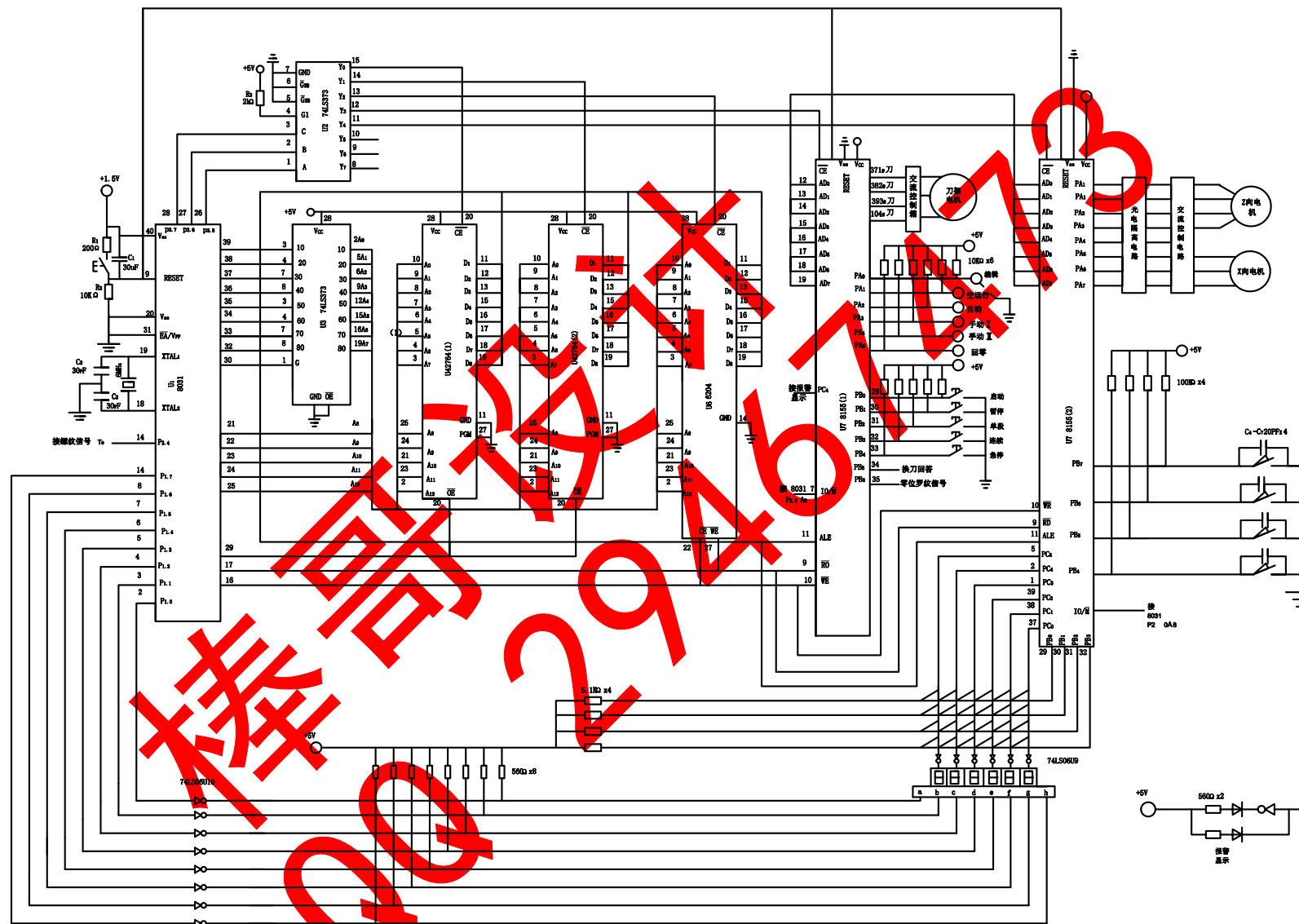
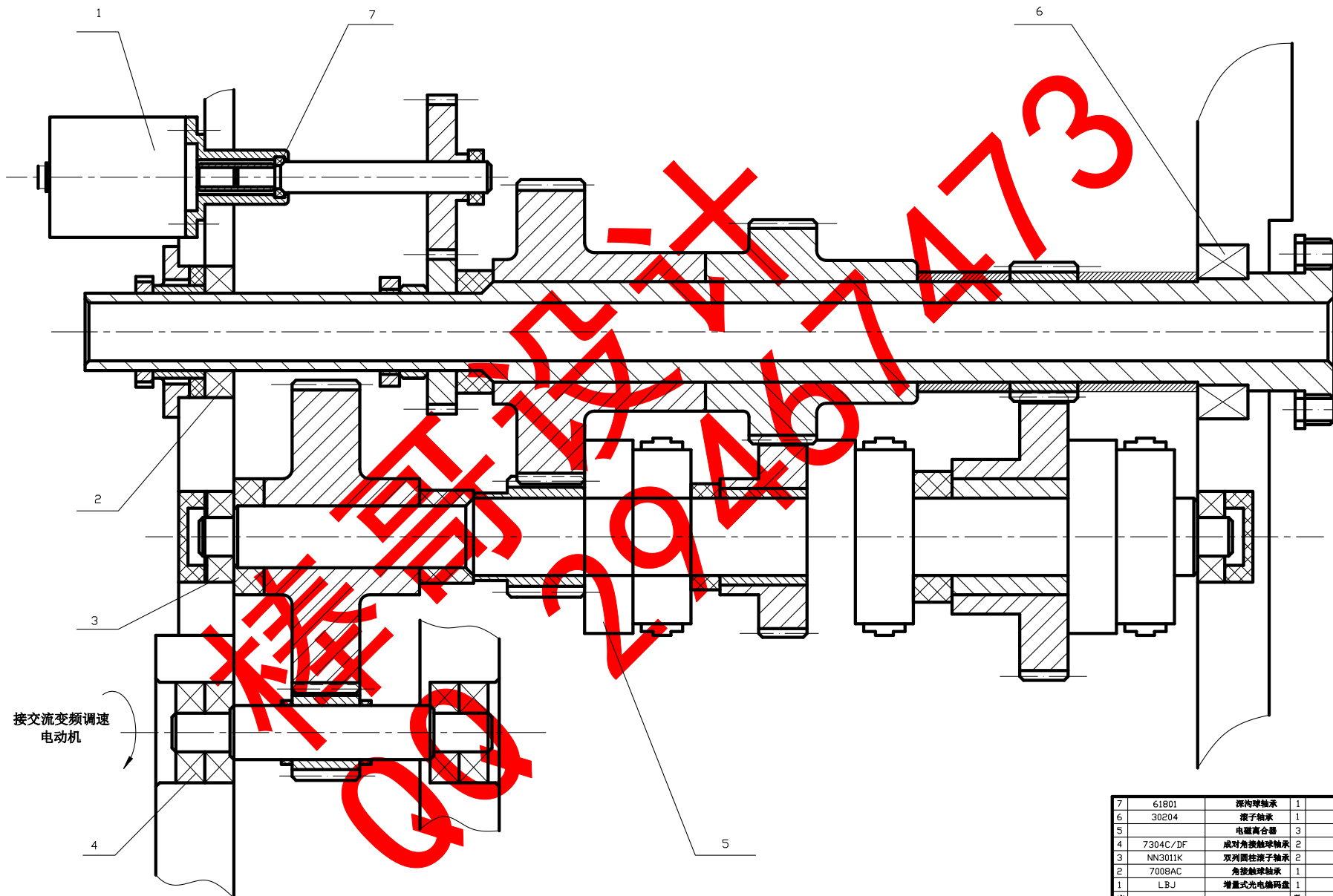


# 1-电路原理图-A0

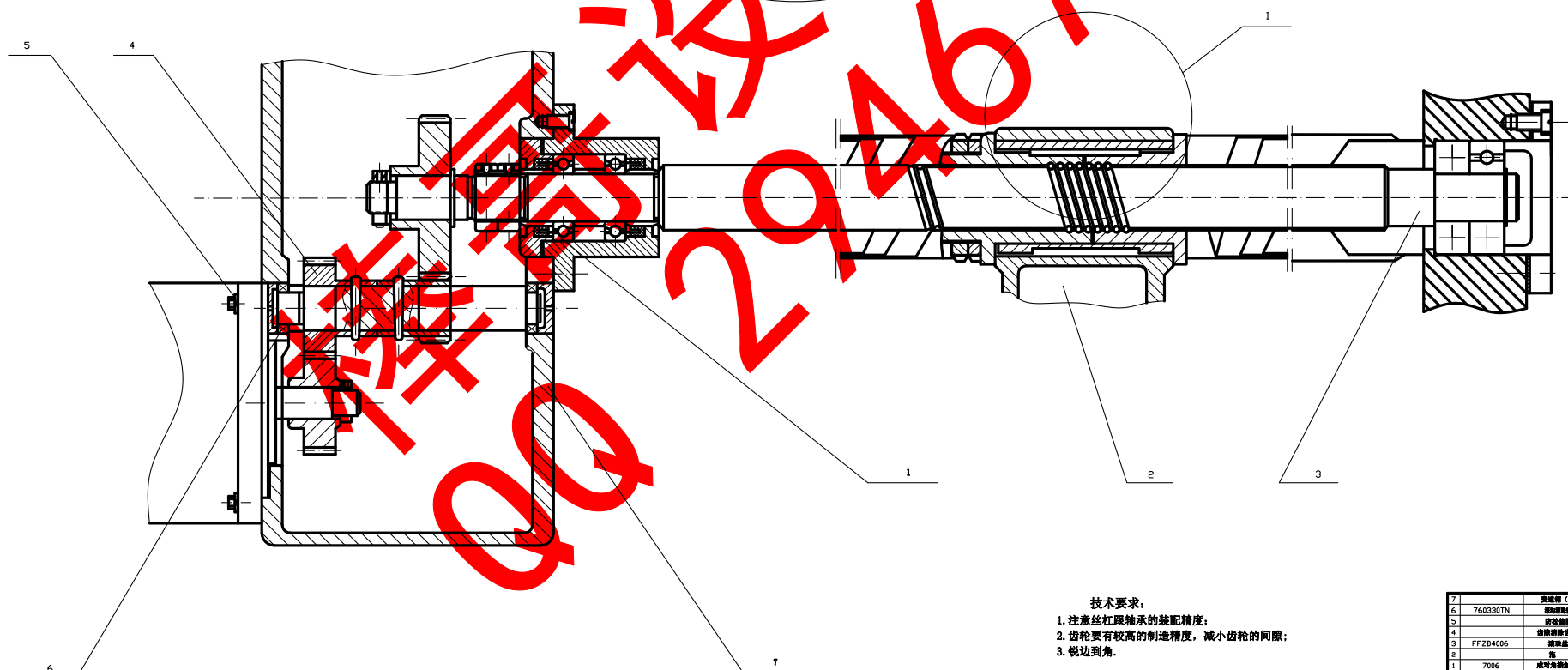
[illegible]

# 2-主轴箱传动系统-A1



|    |          |          |       |    |      |             |    |       |
|----|----------|----------|-------|----|------|-------------|----|-------|
| 7  | 61801    | 深沟球轴承    | 1     | 45 |      |             |    | 随对图安装 |
| 6  | 30204    | 滚子轴承     | 1     | 45 |      |             |    |       |
| 5  |          | 电磁离合器    | 3     |    |      |             |    |       |
| 4  | 7304C/DF | 成对角接触球轴承 | 2     | 45 |      |             |    |       |
| 3  | NN3011K  | 双列圆锥滚子轴承 | 2     | 45 |      |             |    |       |
| 2  | 7008AC   | 角接触球轴承   | 1     | 45 |      |             |    |       |
| 1  | LBJ      | 增量式光电编码器 | 1     |    |      |             |    |       |
| 序号 | 代号       | 名称       | 数量    | 材料 | 单件重量 | 总计重量        | 备注 |       |
|    |          |          |       |    |      |             |    |       |
| 标记 | 处数       | 分区       | 更改文件号 | 签名 | 年月日  | 车床床头箱结构图    |    |       |
| 设计 |          |          | 标准化   |    |      |             |    |       |
| 审核 |          |          |       |    |      |             |    |       |
| 工艺 |          |          | 批准    |    |      |             |    |       |
|    |          |          |       |    |      | 阶段标记        | 重量 | 比例    |
|    |          |          |       |    |      |             |    | 1:1   |
|    |          |          |       |    |      | 共 1 张 第 1 张 |    |       |

A technical drawing of a bolted joint, showing a cross-section of a bolt and nut assembly. The drawing is overlaid with a large red 'X' mark, indicating it is a rejected or incorrect design.



**技术要求:**

1. 注意丝杠跟轴承的装配精度;
2. 齿轮要有较高的制造精度, 减小齿轮的间隙;
3. 锐边到角。

|     |          |          |      |             |         |
|-----|----------|----------|------|-------------|---------|
| 7   | 受通器 (喉筒) |          | 1    | HT25        |         |
| 6   | 760330TN | 脚踏抽油机    | 2    | 45          |         |
| 5   |          | 脚踏抽油机    | 2    |             |         |
| 4   |          | 普通游梁式抽油机 | 1    | 40C         |         |
| 3   | FFZD4006 | 游梁抽油机    | 1    | 45          |         |
| 2   |          | 抽 油 杆    | 2    | 45          |         |
| 1   | 74006    | 连杆及抽油杆接箍 | 1    | 45          | 密封材料    |
| 序 号 | 代 号      | 名 称      | 数 量  | 材 料         | 单位      |
|     |          |          |      |             | 计 量 单 位 |
|     |          |          |      |             |         |
|     |          |          |      |             |         |
| 备注  | 规格、数量、单位 | 更改内容     | 资金   | 年月日         |         |
| 设计  |          | 审核人      | 0005 | 审核日期        | 数量      |
| 制图  |          |          | 0005 |             | 规格      |
| 材料费 |          |          |      |             |         |
|     | 油 油      |          |      | 井 1 生 管 1 米 |         |

Technical drawing of a mechanical part, likely a bearing housing or flange, showing a side view and a top view.

**Side View Dimensions:**

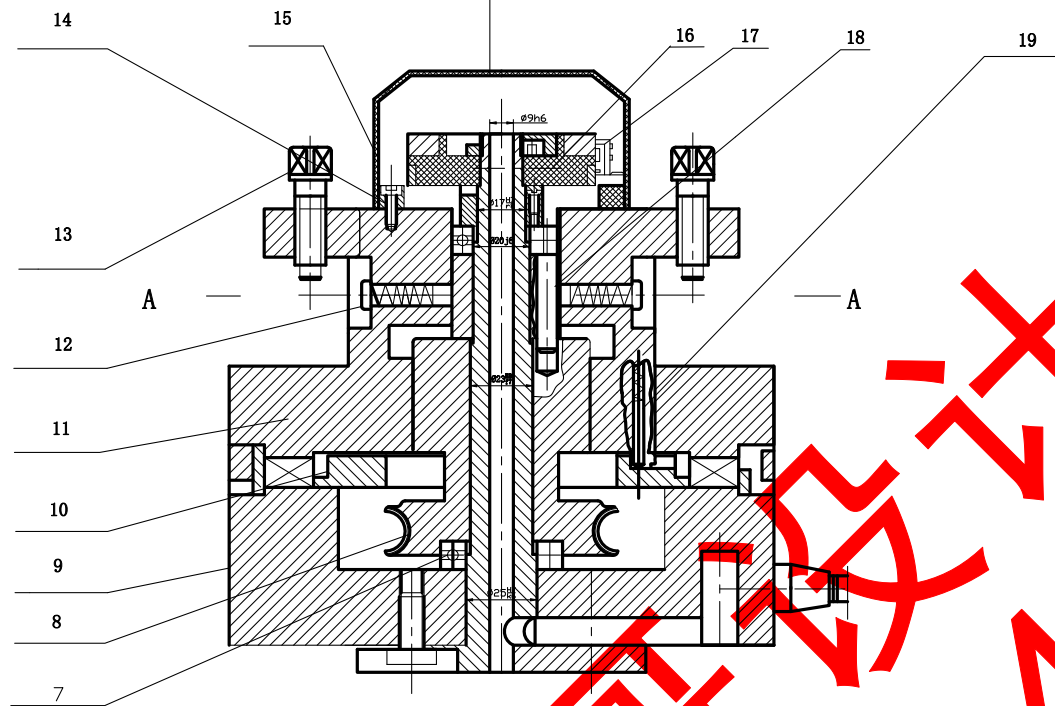
- Total length: 68
- Outer diameter:  $\varnothing 76$
- Inner diameter:  $\varnothing 50$
- Left end features a threaded section with a diameter of  $\varnothing 32$  and a length of 14.
- Right end features a threaded section with a diameter of  $\varnothing 38$  and a length of 12.
- Various fillet and step radii are indicated: 6, 10, 5.8, 11, and 3.
- A label "防尘圈" (Dust Seal) points to a feature on the right side.

**Top View Dimensions:**

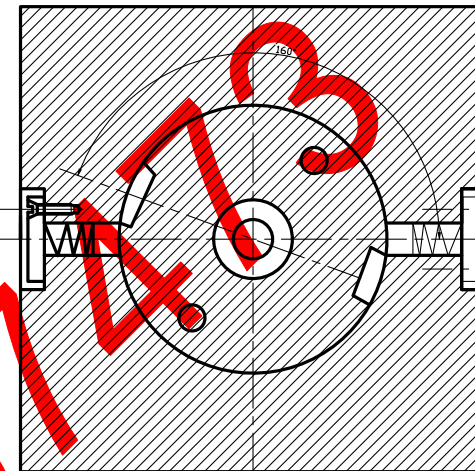
- Outer diameter:  $\varnothing 63$
- Inner diameter:  $\varnothing 6$
- 6 holes are distributed around the flange.
- A 60-degree chamfer is shown on the outer edge.

|    |    |    |       |     |     |             |  |  |    |    |     |                        |  |
|----|----|----|-------|-----|-----|-------------|--|--|----|----|-----|------------------------|--|
|    |    |    |       |     |     |             |  |  |    |    |     | 横向往给系统滚珠丝杠<br>FFZD3204 |  |
|    |    |    |       |     |     |             |  |  |    |    |     |                        |  |
|    |    |    |       |     |     |             |  |  |    |    |     |                        |  |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名  | 年月日 |             |  |  |    |    |     |                        |  |
| 设计 |    |    |       | 标准化 |     | 阶段标记        |  |  | 重量 | 比例 |     |                        |  |
|    |    |    |       |     |     |             |  |  |    |    | 1:1 |                        |  |
| 审核 |    |    |       |     |     | 共 1 张 第 1 张 |  |  |    |    |     |                        |  |
| 工艺 |    |    |       | 批准  |     |             |  |  |    |    |     |                        |  |

# 5-自动刀架装配图-A1

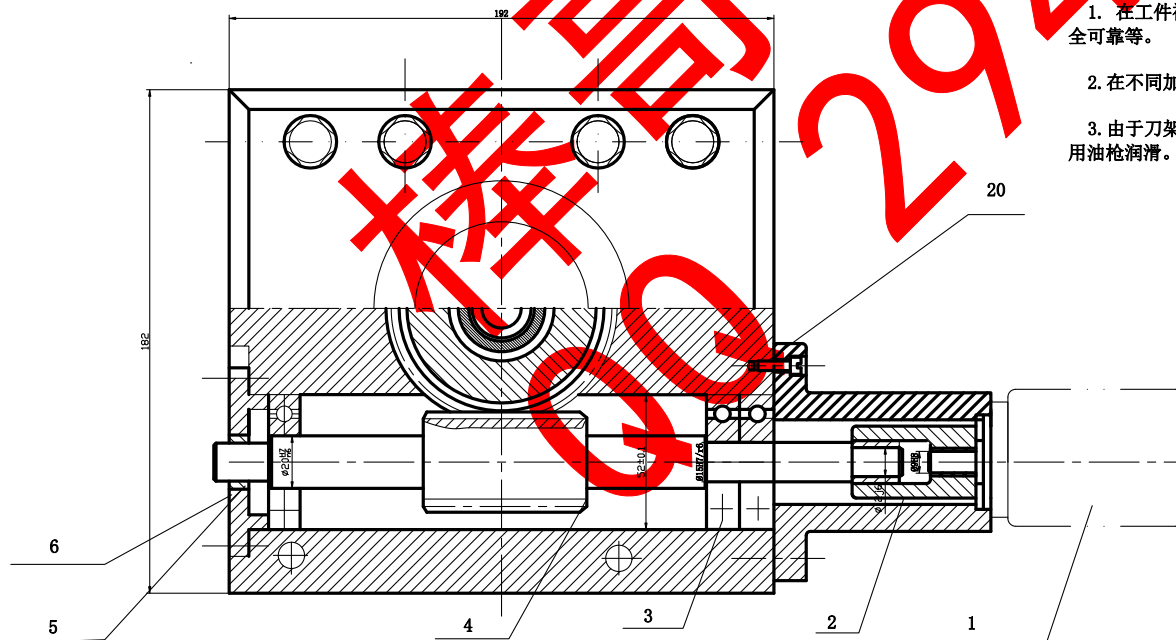


A-A



## 技术要求

1. 在工件被切削的过程中应该保证换刀时间准确安全可靠等。
2. 在不同加工过程中应保持较高的重复定位精度。
3. 由于刀架长期的工作中需要润滑，为了方便润滑采用油枪润滑。



|    |          |    |            |               |           |
|----|----------|----|------------|---------------|-----------|
| 20 | 螺钉M10*20 | 4  | HT150      | Gb/T65-1985   |           |
| 19 | 粗定位销     | 1  | 30         | Gb/119-86     |           |
| 18 | 销钉       | 1  | HT150      |               |           |
| 17 | 电刷       | 1  |            |               |           |
| 16 | 发信体      | 1  |            |               |           |
| 15 | 电刷座      | 1  |            |               |           |
| 14 | 螺钉M8*20  | 5  | HT200      | Gb/T68-1985   |           |
| 13 | 螺栓M16    | 1  | HT200      | Gb/T5780-1986 |           |
| 12 | 球头销      | 1  | HT150      |               |           |
| 11 | 刀架体      | 1  |            |               |           |
| 10 | 粗定位盘     | 1  | HT150      |               |           |
| 9  | 刀架底座     | 1  | HT150      |               |           |
| 8  | 蜗轮丝杠     | 1  | ZCuAl10Fe3 |               |           |
| 7  | 轴承61805  | 1  | Cr15       | Gb/T276-1994  |           |
| 6  | 轴承端盖     | 1  | HT150      |               |           |
| 5  | 轴承       | 1  | 45         |               |           |
| 4  | 蜗杆轴      | 1  | 40Cr       |               |           |
| 3  | 轴承 61802 | 3  | cr15       | Gb/T276-1994  |           |
| 2  | 联轴器      | 1  |            |               |           |
| 1  | 电机       | 1  |            |               | 外购        |
| 序号 | 名称       | 数量 | 材料         | 标准            | 备注        |
| 设计 |          |    |            |               | 成都电子高专    |
| 校核 |          |    |            |               |           |
| 审核 |          |    | 比例         | 1.5: 1        | 四方刀架结构装配图 |
| 班级 | 学号       |    |            |               | A1        |