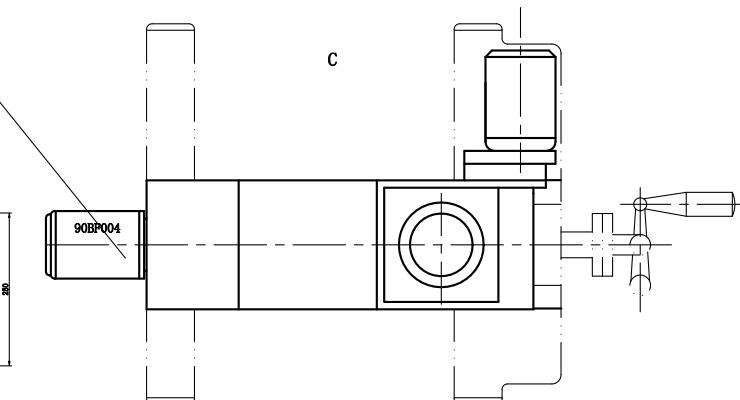
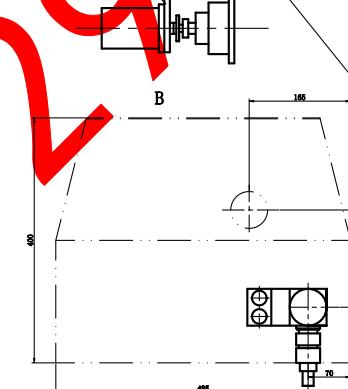
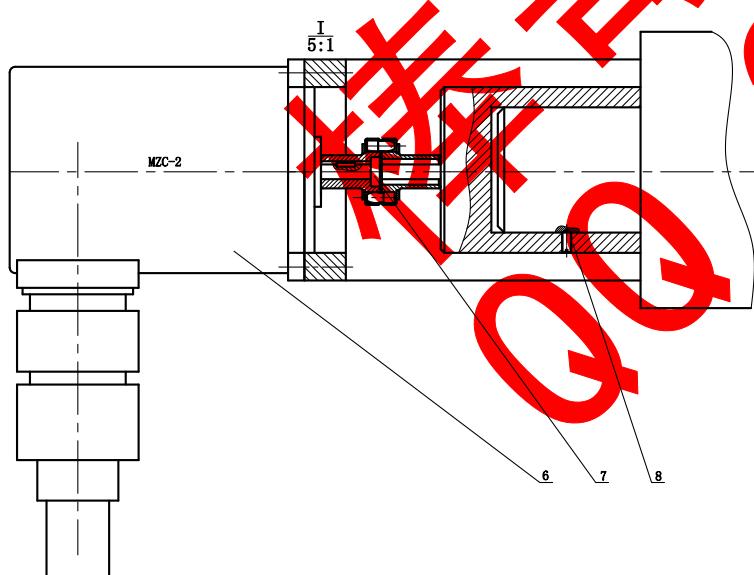
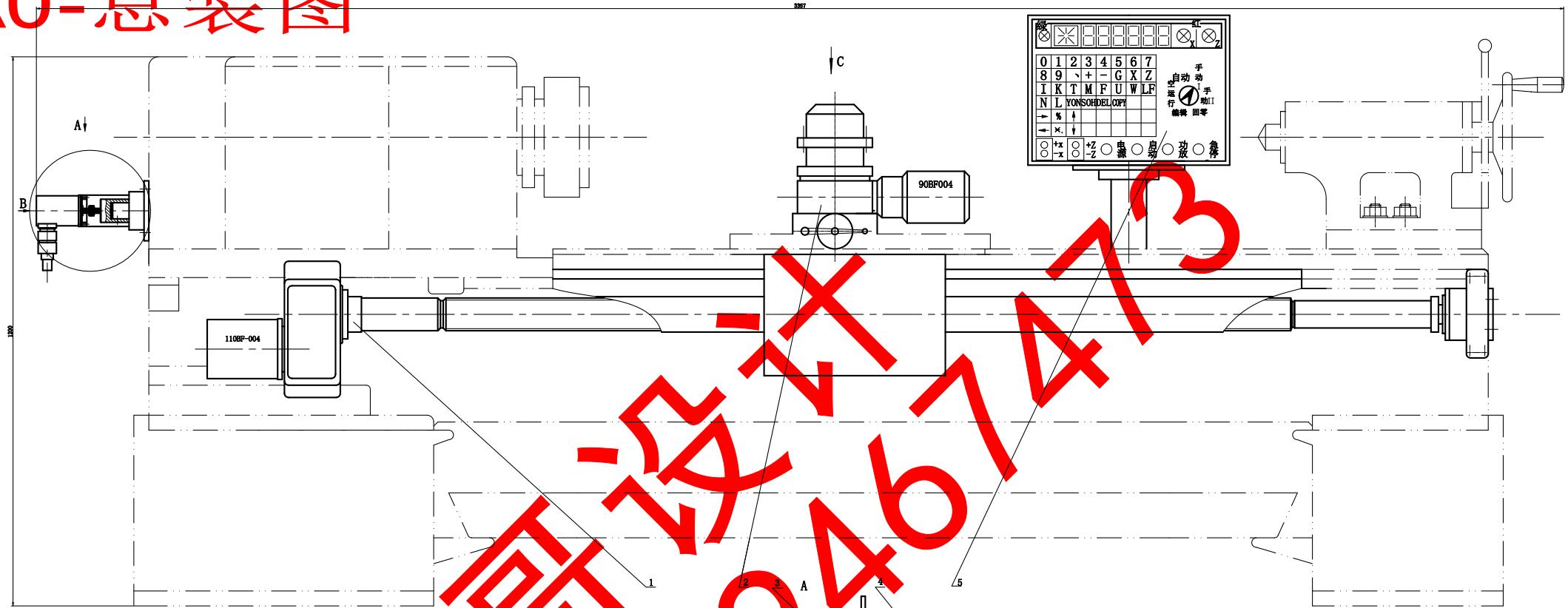


AO-总装图

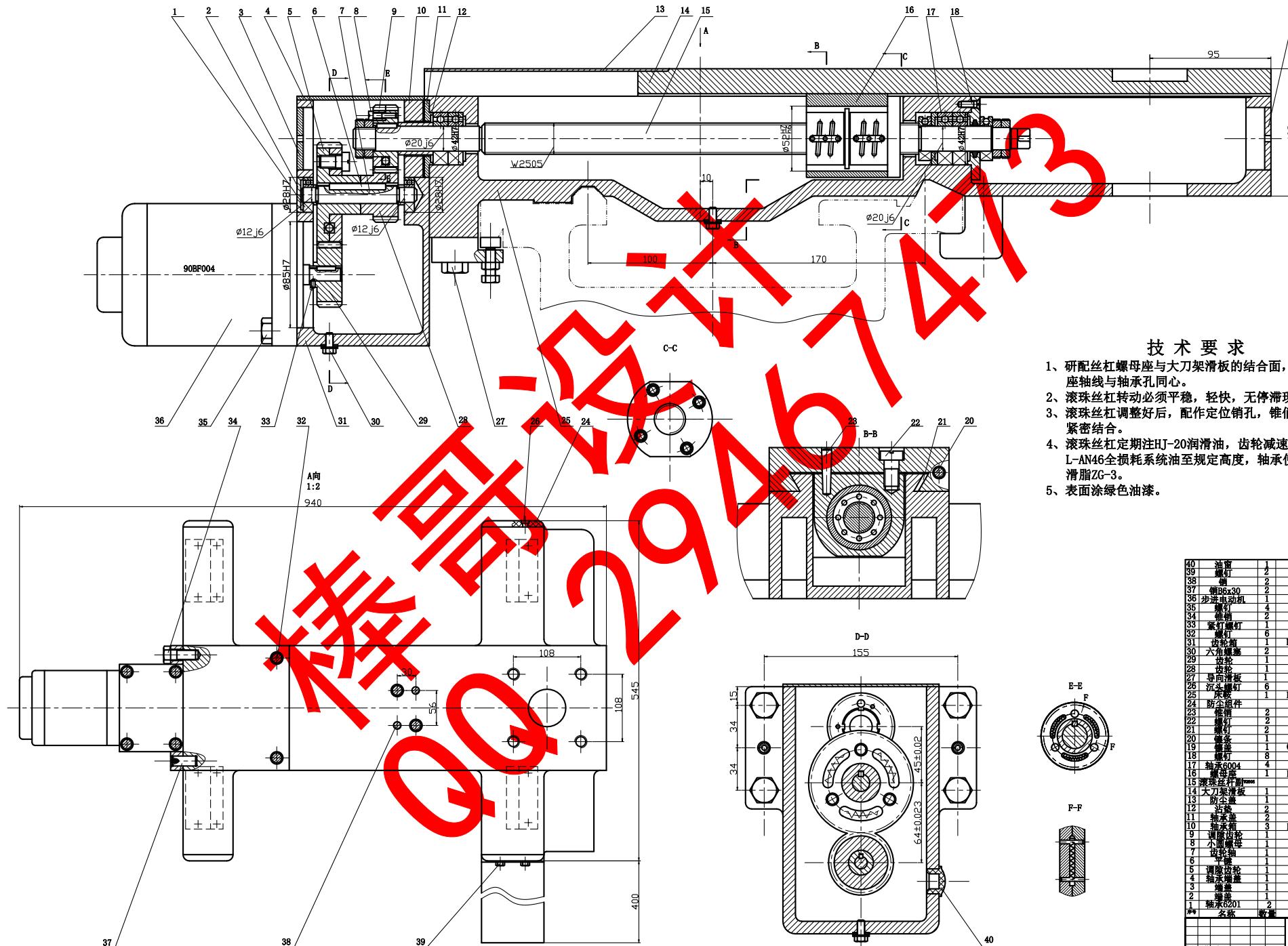


序号	代号	名 称	数 量	附 注
8		抽 茄	1	
7	HJ-3	光栅尺轴器	1	外 购
6	MZC-2	光编码器	1	外 购
5		控制面板	1	
4		横向进给机构	1	
3		立 穗	1	
2		自动回转刀架	1	
1		纵向进给机构	1	

图纸状态：会签 审核 会签 审核 会签 审核
制图：周工 日期：07.04.14 审核：周工 日期：07.04.14
校对：周工 日期：07.04.14 核准：周工 日期：07.04.14
审核：周工 日期：07.04.14
工时：0.00
第 1 页 共 3 页

CB180车床经济型
改造总图

AO-C6136横装配图



技术要求

- 研配丝杠螺母座与大刀架滑板的结合面，使螺母座轴线与轴承孔同心。
- 滚珠丝杠转动必须平稳，轻快，无停滯现象。
- 滚珠丝杠调整好后，配作定位销孔，锥销与孔紧密结合。
- 滚珠丝杠定期注HJ-20润滑油，齿轮减速箱内注L-AN46全损耗系统油至规定高度，轴承使用润滑脂ZG-3。
- 表面涂绿色油漆。

40	油窗	1	A3	GB1160-2000
39	螺钉	2		GB830-2000
38	销	2		GB/T1119-1998
37	销6x30	2		GB/T1120-1998
36	步进电动机	1		90BF004
35	轴	4	A3	GB30-1998
34	轴套	2		GB/T1119-2000
33	螺钉螺母	1	A3	GB/T711-1998
32	螺钉	6	A3	GB/T68-2000
31	防松垫圈	1		HT200
30	六角螺塞	2	A3	Q/ZB220-2000
29	齿轮	1	45	mm=2, z=24
28	导向滑板	1	45	mm=2, z=20
27	压头螺钉	6	A3	GB/T68-2000
26	压头螺钉	1		HT200
25	床板	24		HT200
24	防尘组件	2		GB/T1118-2000
23	推销	2		GB/T68-2000
22	螺钉	2		GB/T711-2000
21	螺钉	1		
20	螺母	35		
19	螺塞	1	Q-235	
18	螺钉	8	A3	GB/T68-2000
17	轴6004	4		GB/T272-1993
16	螺母座	1		HT200
15	滚珠丝杠副	1		
14	大刀架滑板	1		HT200
13	防尘盖	1	A3	
12	沾油	2	毛毡	Q/ZB68-1998
11	油泵盖	2	A3	
10	油泵及泵轴	3		HT200
9	通气过滤器	45		mm=2, z=25
8	小刀架滑板	1		GB/T810-1998
7	齿形带	1	45	
6	齿形带	1	45	GB/T1096-1990
5	通气过滤器	1	45	mm=2, z=40
4	油泵端盖	1	A3	
3	端盖	1	A3	
2	端盖	1	A3	
1	轴承6201	2		GB/T272-1993
序号	名称	数量	材料	备注
标记说明：分区 00000 页数 07.04.16				
设计人：王工 07.04.16 施工人：07.04.16 比例：1:1				
审核人： 材料：				
工艺： 物理：				
共3张 第1张				

A2-C6136车床数控改造设计电路原理图

