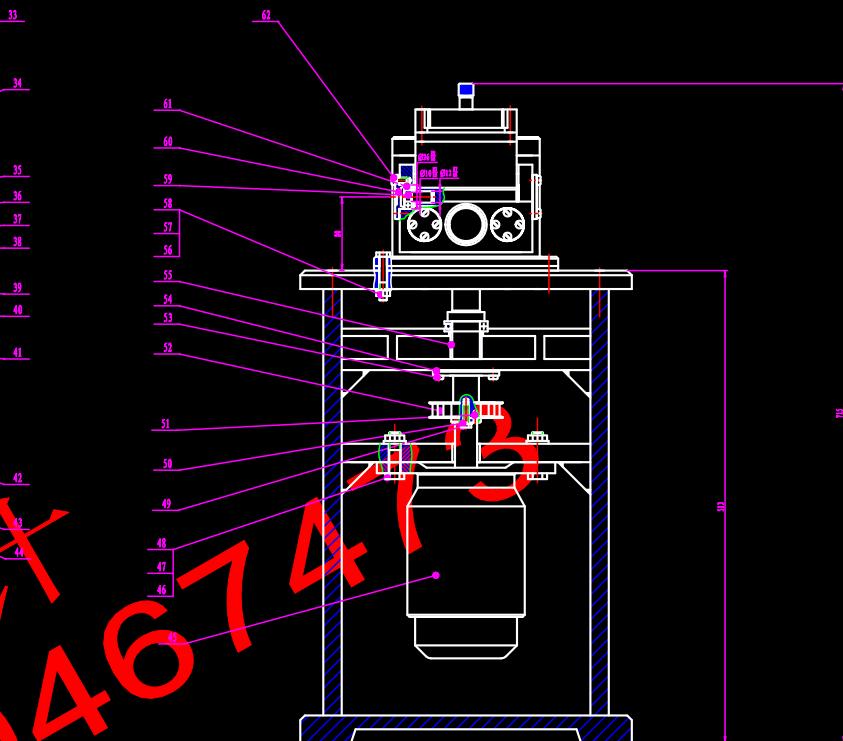
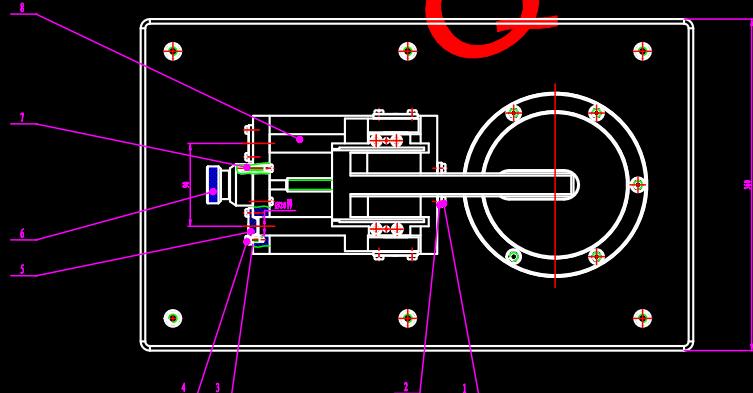
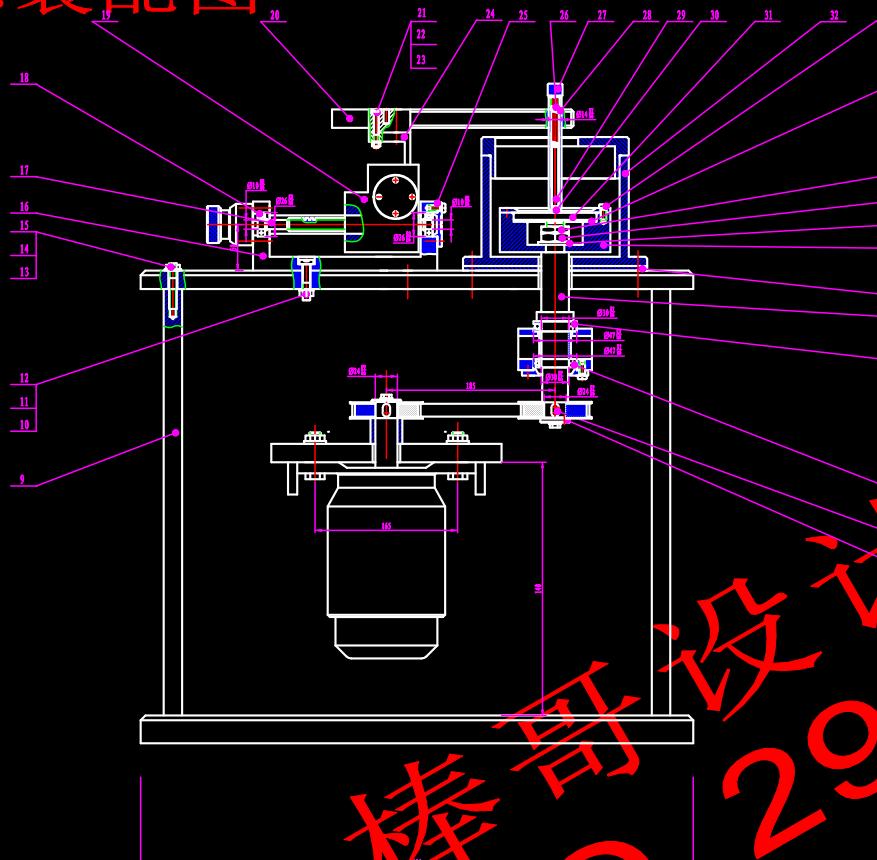


# A0-总装配图



技术要求:

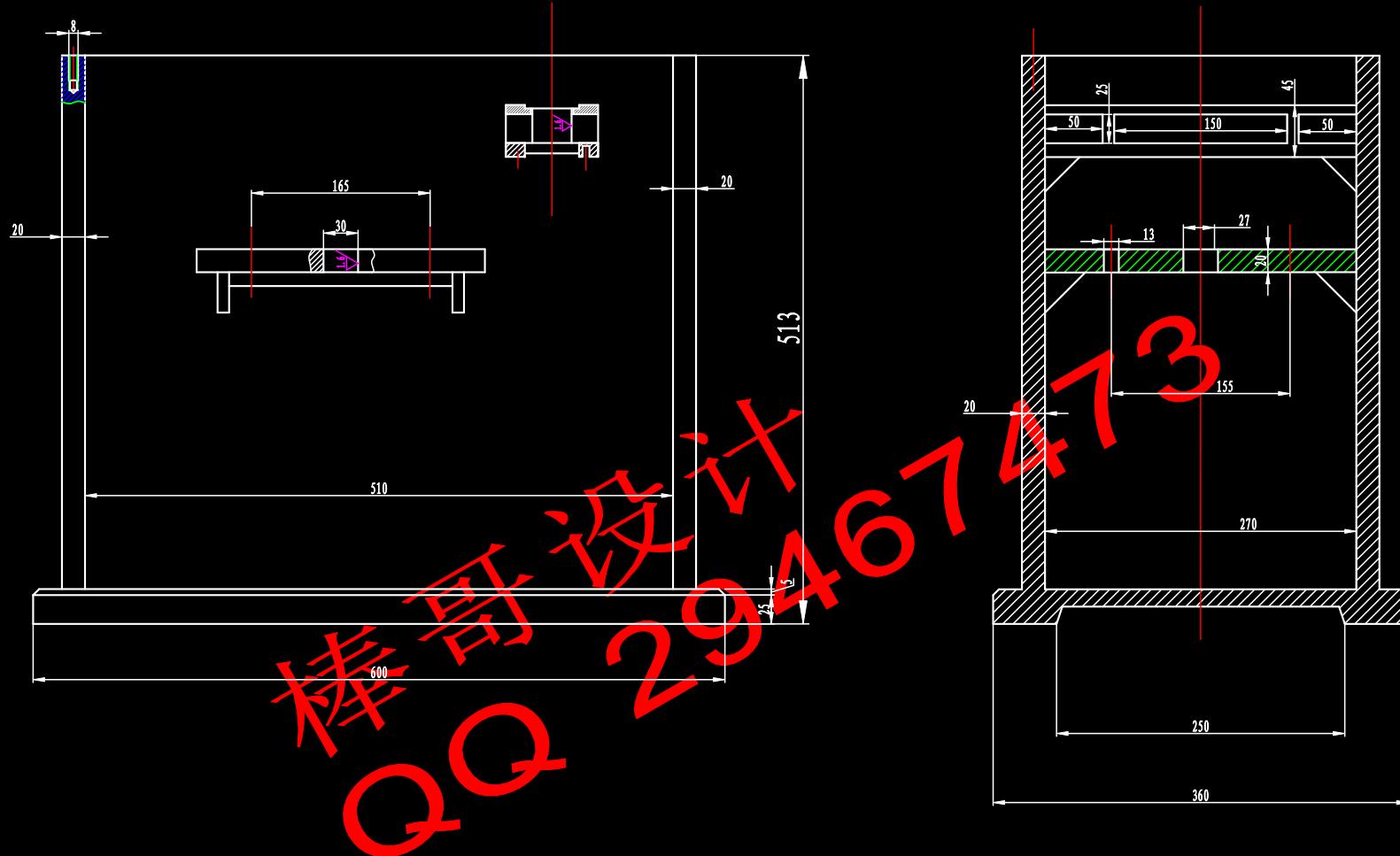
1. 铸造毛坯件, 所有零件主视图尺寸, 请通过量具在六点及关键处进行复检, 并在加工面上, 不留余量, 留出装配和零件修整余量;
2. 表面清洁度及几何公差按本图样标注执行, 油漆的温度不能超过100℃;
3. 主轴的轴向窜动为0.01, 其它轴的轴向窜动为0.15;
4. 润滑外圈脂环与内圈脂环接触应贴合均匀, 轴承润滑良好后用手转动轴承, 平滑。

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	备注
1	GB/T15-2000	沉头螺钉M6×16	6			
2	GB/T32-1994	垫圈7002	2			
3	GB/T32-1994	轴套30	2	HT200		
4	GB/T32-1994	轴套35	2	HT200		
5	GB/T117-2000	键B6	6			
6	GB/T117-2000	键B6	6			
7	GB/T19-1987	螺栓M5×10	6			
8	GB/T19-1987	螺栓M5×10	6			
9	GB/T19-1987	螺母M5	6			
10	GB/T19-1987	螺母M5	6			
11	GB/T15-2000	开口销M4×16	4			
12	GB/T15-2000	开口销M4×16	4			
13	GB/T113-2000	螺母M6	1	HT200		
14	GB/T113-2000	螺母M6	1	HT200		
15	GB/T19-1987	螺母M4×10	4			
16	GB/T19-1987	螺母M10	6			
17	GB/T19-1987	螺母M10	6			
18	GB/T19-1987	螺母M10	4			
19	GB/T19-1987	螺母M10	4			
20	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
21	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
22	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
23	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
24	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
25	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
26	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
27	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
28	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
29	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
30	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
31	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
32	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
33	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
34	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
35	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
36	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
37	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
38	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
39	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
40	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
41	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
42	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
43	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
44	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
45	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
46	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
47	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
48	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
49	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
50	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
51	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
52	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
53	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
54	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
55	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
56	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
57	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
58	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
59	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
60	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
61	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		
62	GB/T29-1994	垫片	1	HT200		

湘潭大学兴湘学院  
机械系机械制图与CAD  
2012学年第一学期  
第7周 7.7

# A1-箱体

其余 12.5

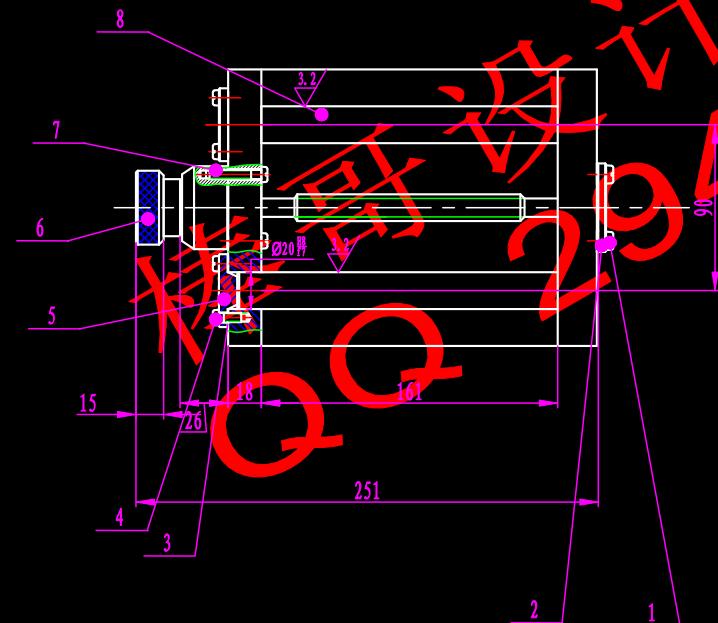
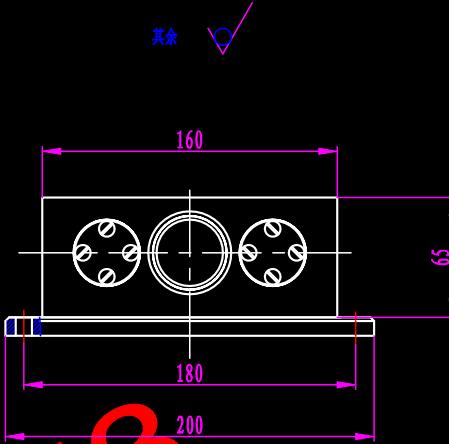
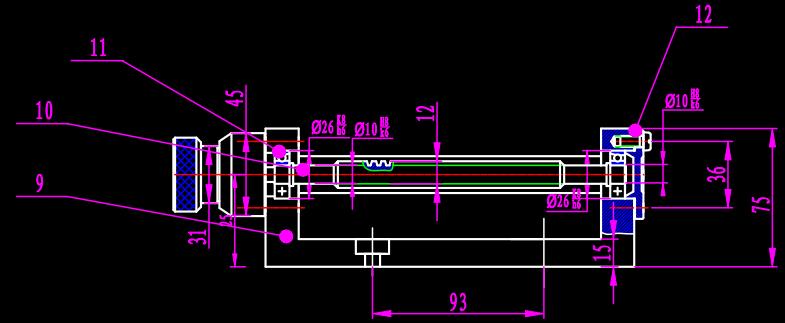


## 技术要求

1. 箱底切后，应清理并进行时效处理；
2. 箱盖和箱底合箱后，边缝应平齐，相互错位每边不大于2mm；
3. 应仔仔细密与箱盖剖分面接触的配合处，用0.05毫米尺塞入测块，其塞入深度大于剖分面宽度的三分之二，用涂色检查接触面积达到每平方厘米内不少于一个接触点；
4. 未注的铸造圆角为R3.5；
5. 未注的倒角为C2，其表面粗糙度Ra=12.5 μm。

HT200				湘潭大学机械学院	
标记处	数 分	区	要改样号	签名	年月日
设计	丁山		标准化		
审核				阶段	质量
工艺				2.1	比例
				共 7 张	第 6 张

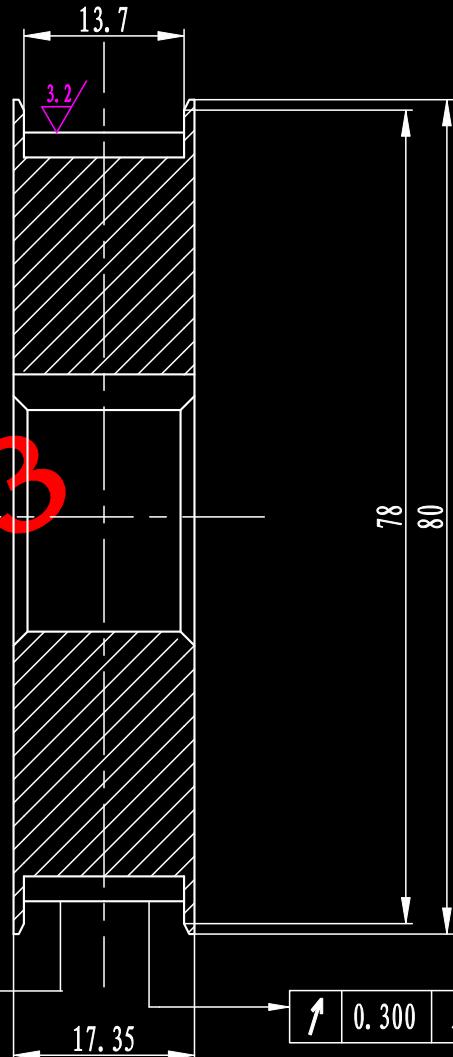
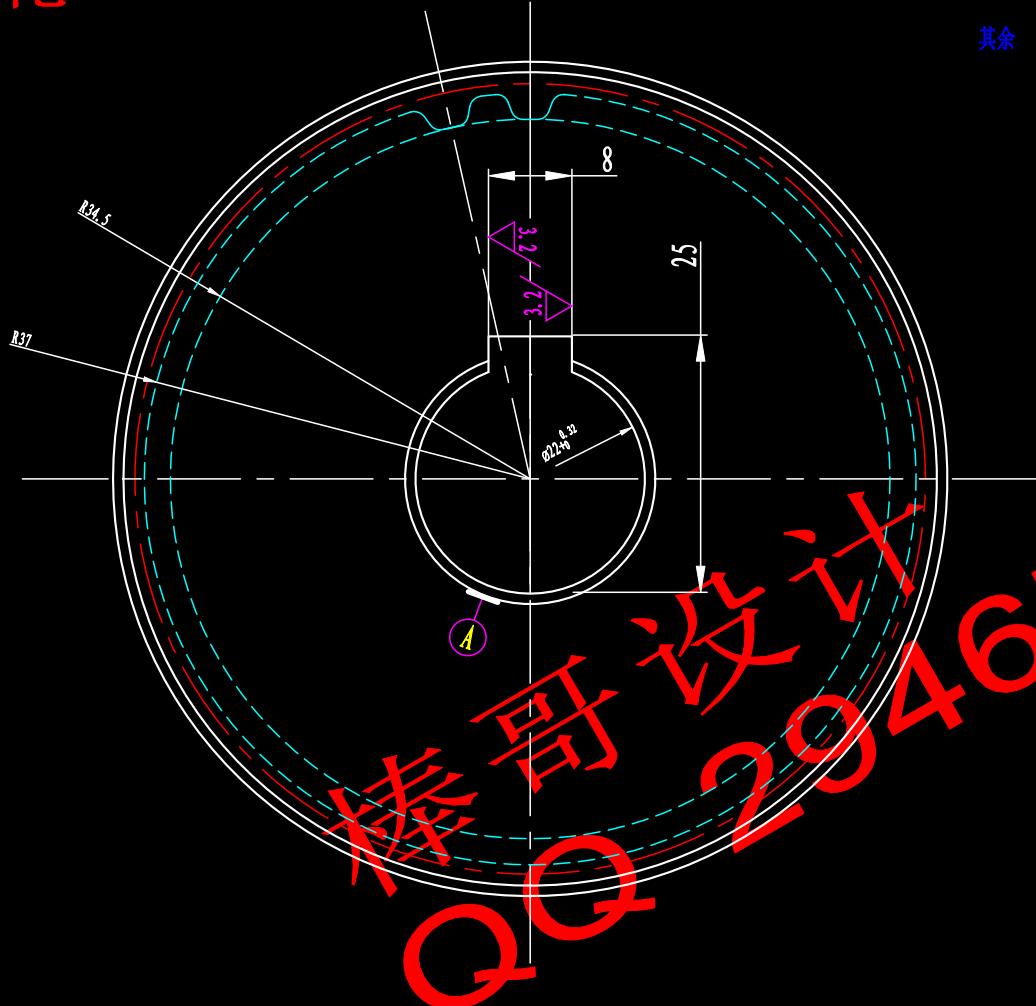
# A2-丝杆螺母副传动部分



技术要求:  
1、所用螺钉均为开槽盘头螺钉M16x16;  
2、轴承为轴承700C;

序号	代号	名称	数量	材料		备注
				单体质量	总计质量	
12		垫片	1	工业用纸		
11	GB/T292-1994	轴承700C	2			
10		丝杆	1	Q235		
9		导杆支架	1	HT200		
8		导杆	2	45		
7	GB/T67-2000	开槽盘头螺钉M5x30	4	45		
6		手轮及分度盘	1	45		
5		导杆端盖	2	HT200		
4	GB/T67-2000	开槽盘头螺钉M5x16	8	45		
3		垫片	2	工业用纸		
2		轴承端盖	1	HT200		
1	GB/T67-2000	开槽盘头螺钉M6x16	4			
丝杆螺母副传动						
标记处	数分区	更改文件号	签名	年月日		
设计	丁山	标准化				
审核					1: 2	
工艺		批准				共 7 张 第 4 张

# A3-带轮



//	0.020	A
↑	0.130	A

↑	0.300	A
---	-------	---

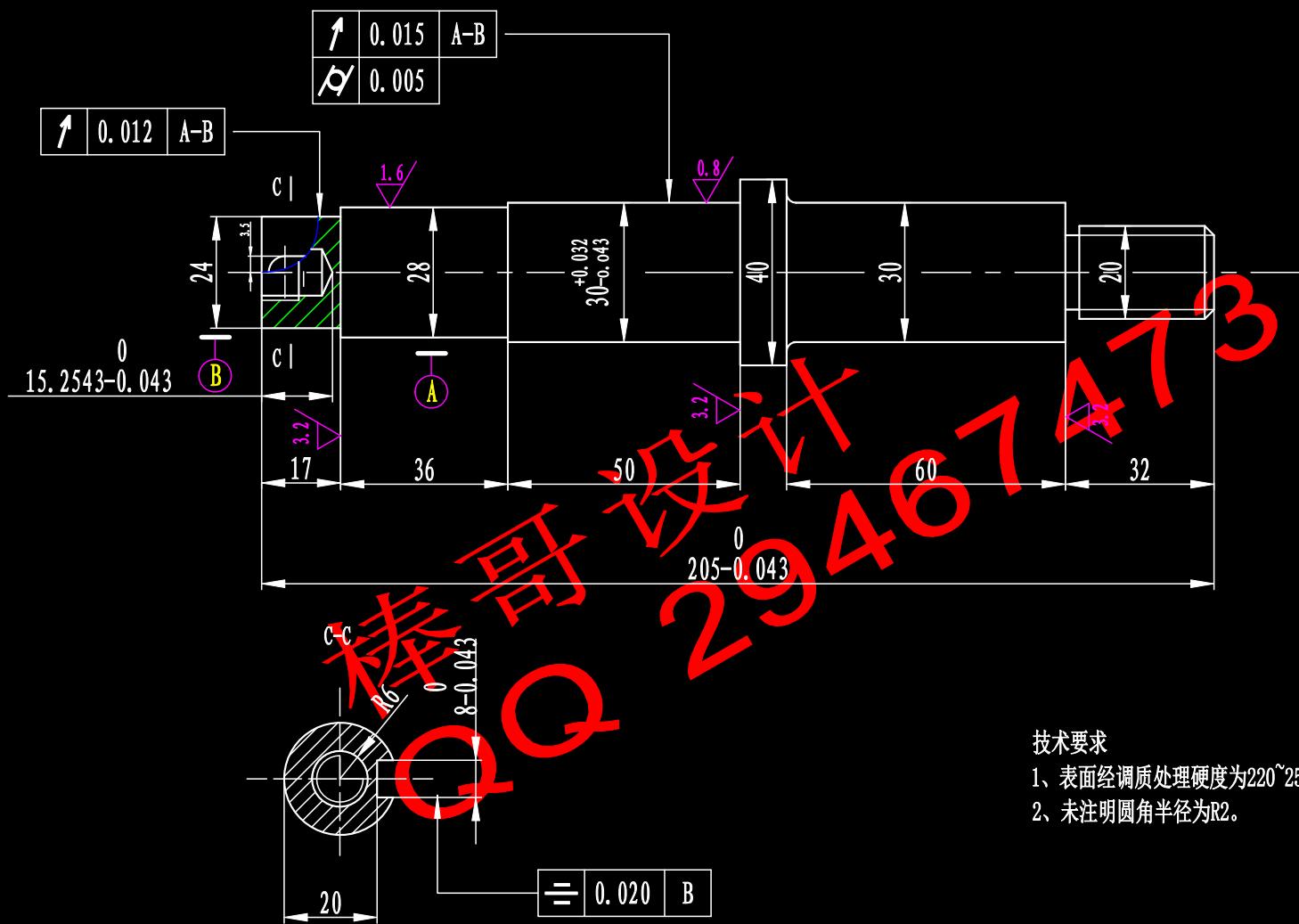
## 技术要求:

- 1、轮槽工作面不应有砂眼、气孔，轮辐及轮毅不应有缩孔。
- 2、各轮槽间距的累积不得超过±0.8mm。
- 3、带轮的平衡按GB/T11362-1989。

HT200	湘潭大学兴湘学院
标记处数分区更改文件号签名年月日	
设计 丁山 标准化	阶段标记 质量 比例
	2: 1
审核	
工艺	批准
	共 7 张 第 5 张

# A3-主轴

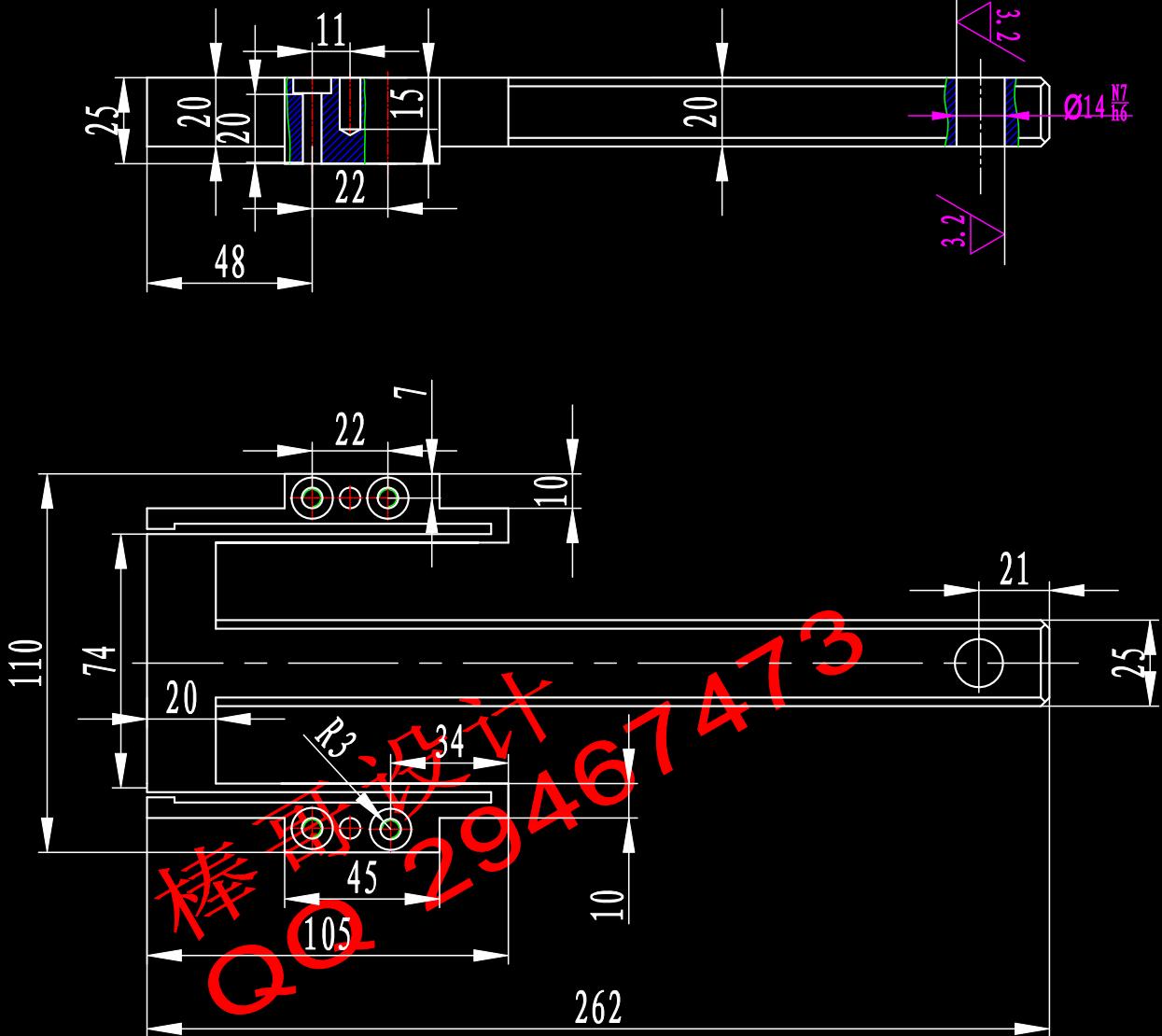
其余 ✓



标记处数	分区	更改文件号	签名	年月日	45	湘潭大学机械工程学院
设计	丁山	标准化			阶段	质量
赵缙					比例	1: 1
审核						
工艺		批准			共 7 张 第 3 张	

# A4-横梁

其余

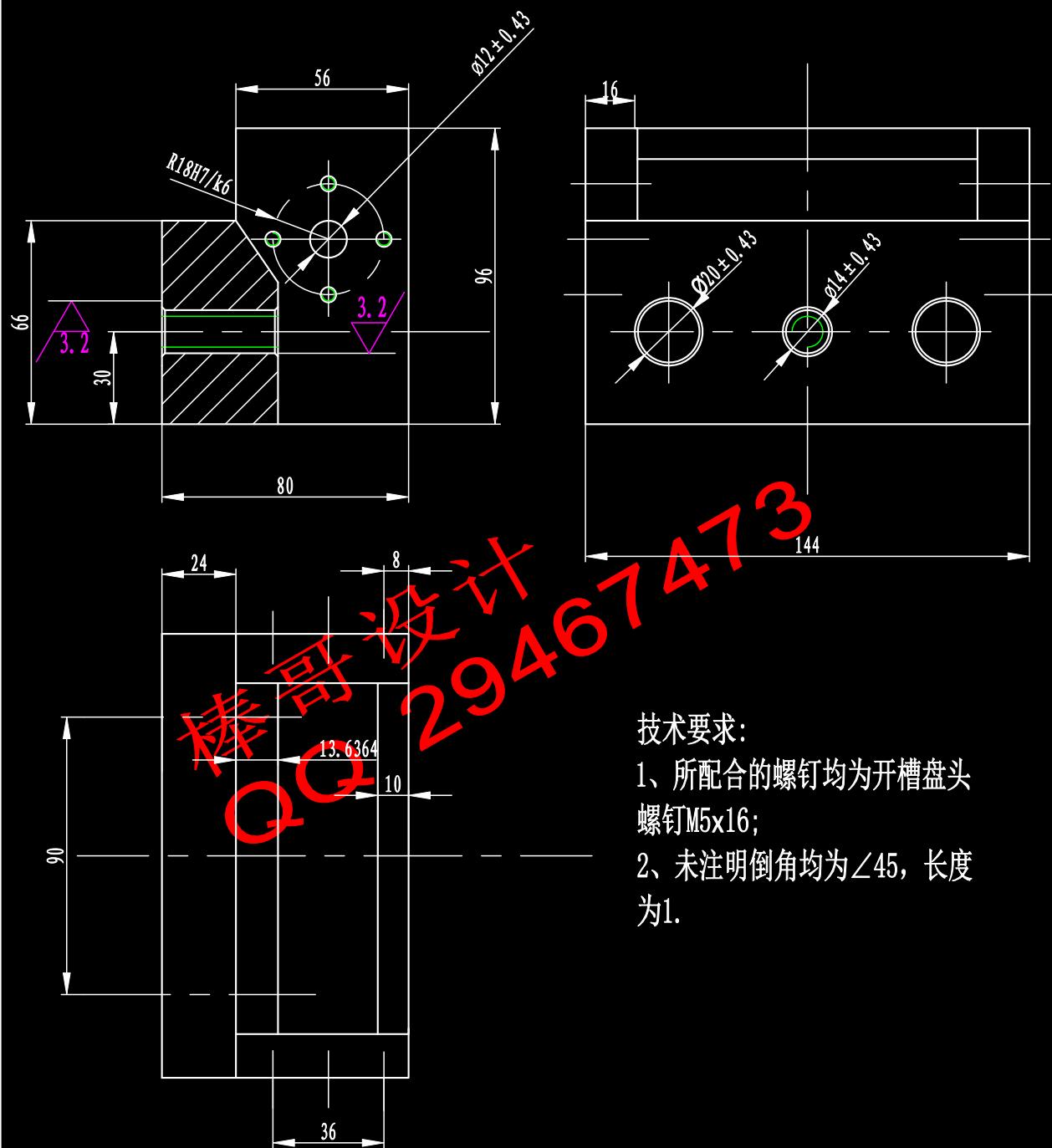


## 技术要求:

- 1、配合的螺栓为M6x30;
- 2、倒角为C2。
- 3、调制处理，硬度为230~255HBS

标记处数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日	45	湘潭大学兴湘学院
设计	丁山	标准化				横梁
审核					1: 2	
工艺		批准			共 7 张 第 2 张	

其余



							HT200			湘潭大学兴湘学院	
标记处	数分	区	更改文件号	签名	年月日						
设计	丁山		标准化				阶段	标记	质量	比例	支架
审核										1: 2	
工艺			批准				共 7 张 第 1 张				