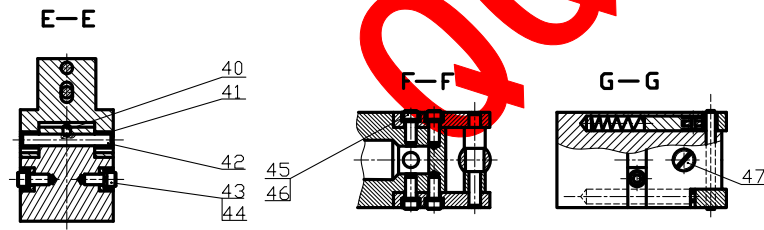
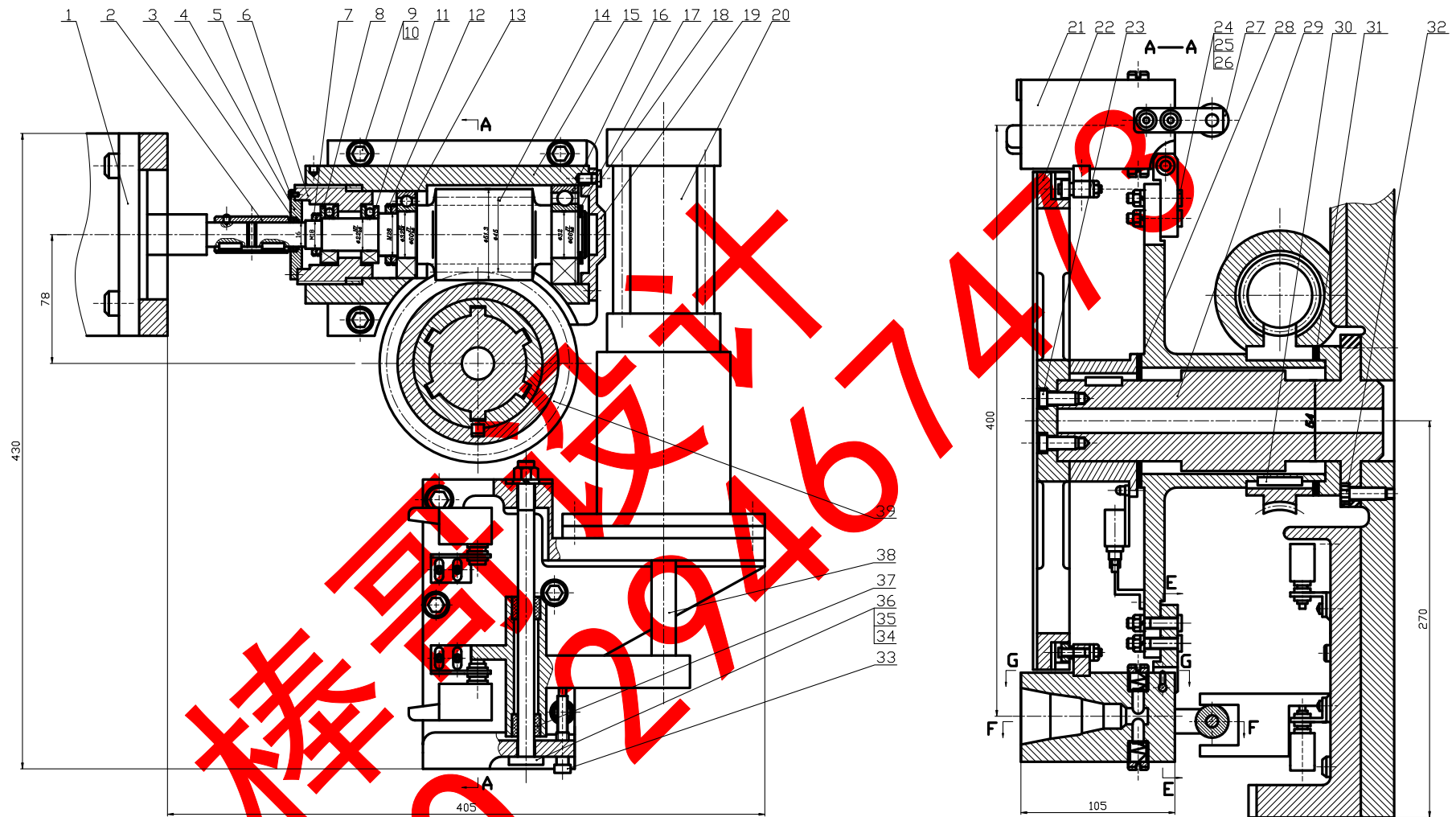


The drawing consists of two views of a mechanical assembly. The top view is a cross-section labeled 'A-A' at both ends, showing a horizontal assembly with various components labeled 1 through 10. The bottom view is a side elevation showing the overall dimensions of the assembly. The side view includes a central circular feature with a diameter of $\phi 40$ and two smaller circular features with diameters of $\phi 32$ and $\phi 24$. The overall dimensions are 48 (height), 80 (width of central feature), 180 (width of main body), 250 (width of base), and 300 (total width). A large red watermark '禁书网 29467' is overlaid on the drawing.

- 1、装配前，所有零件用煤油清洗。
- 2、机体内各配合、密封、螺钉联接处用润滑脂润滑。
- 3、未加工表面涂灰色油漆，内表面涂红色耐油漆。
- 4、装成后进行试验，机械手臂转动的重复精度为 $\pm 5^\circ$ 。

10	GB/T1239.6-1992	圆形截面圆柱螺旋压缩弹簧	1	65Mn	
9	GB/T1239.6-1992	圆形截面圆柱螺旋压缩弹簧	1	65Mn	
8	GB/T119-1986	圆锥销	1	45	
7	GB/T97.1-1985	平垫圈-A级	4	65Mn	
6	GB/T 838-1988	六角头螺钉M5	4	Q235	
5	JB/T4110-1986	防松螺钉	6	Q235	
4	GB/T97.1-1985	平垫圈-A级	4	65Mn	
3	GB/T 838-1988	六角头螺钉M5	4	Q235	
2	GB/T119-1986	普通圆柱销	2	45	组件
1	GB/T 838-1988	六角头螺钉M6	2	Q235	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	备 注
			材料标记		XKA5032A/C 换刀机械手装配图
标记处数	分区	更改文件号	签名	年月日	
设计		05.5.13	标准化 (签名)	(年 月 日)	
审核					
工艺					
		批准			
			共 5 张	第 3 张	3

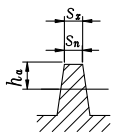
A0-刀库装配图

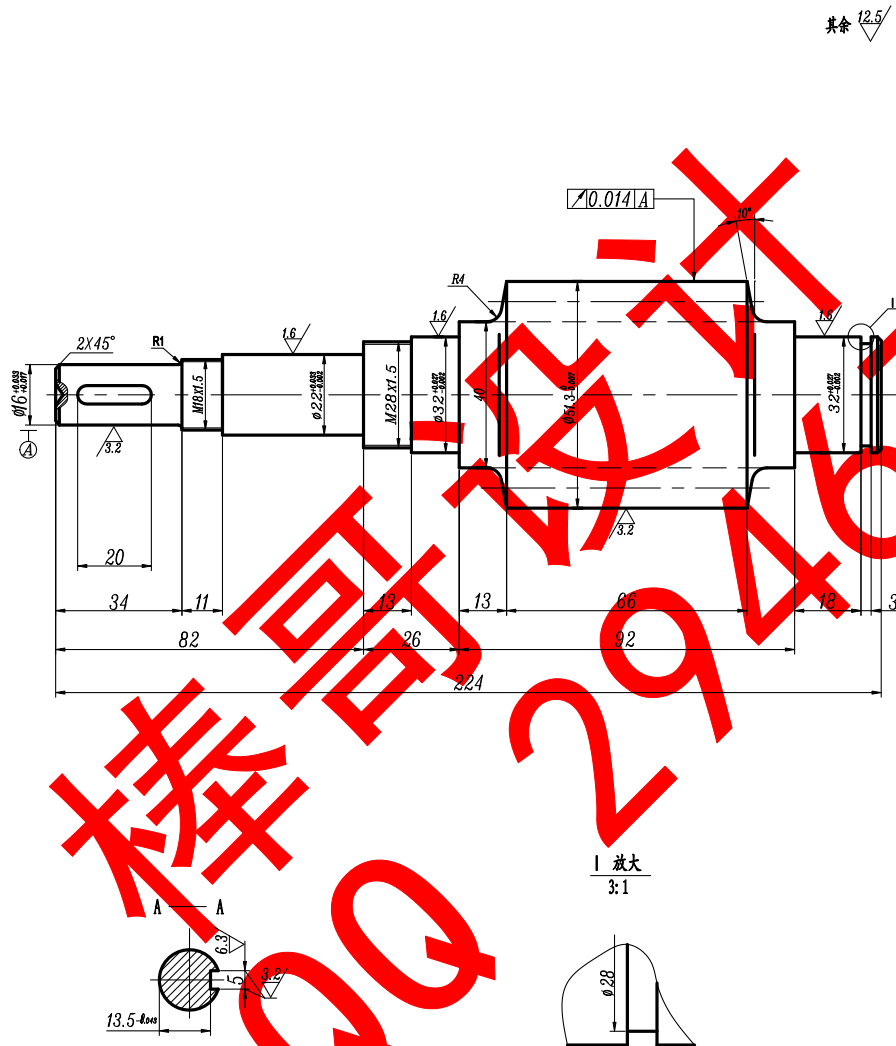


- 技术要求**
1. 装配前, 所有零件用煤油清洗滚动轴承用汽油清洗。
 2. 调整、固定轴承时应留轴向间隙0.05mm。
 3. 机体内装EP-50润滑油到规定高度。
 4. 机体内各配合、密封、螺钉连接处用润滑油润滑。
 5. 未加工表面涂灰色油漆, 内表面涂红色耐油漆。
 6. 装成后进行试验, 刀盘转动的重复精度为±5°。

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

A2-蜗杆零件图

轴向模数	m_x	3.15	轴向齿距	p_x	9.89
蜗杆头数	z_1	6	中心距及其偏差	74±0.05	
轴向齿形角	α	20°	轴向齿距极限偏差	f_{px}	± 0.025
齿顶高系数	h_a^*	1	轴向齿距累积误差	f_{pxL}	± 0.045
顶隙系数	c^*	0.2	蜗杆齿形公差	f_{ft}	±0.040
蜗杆直径系数	q	11.27	蜗杆螺牙径向跳动公差	f_r	±0.025
蜗杆类型	ZI			h_a	3.15
蜗杆导角	γ	22.78°		s_z	4.948 ^{+0.201} _{-0.302}
精度等级	蜗杆8c GB10089-88			s_n	4.368 ^{+0.201} _{-0.302}
螺旋方向	右旋				
分度圆直径	d_d	45			
全齿高	h	6.93			

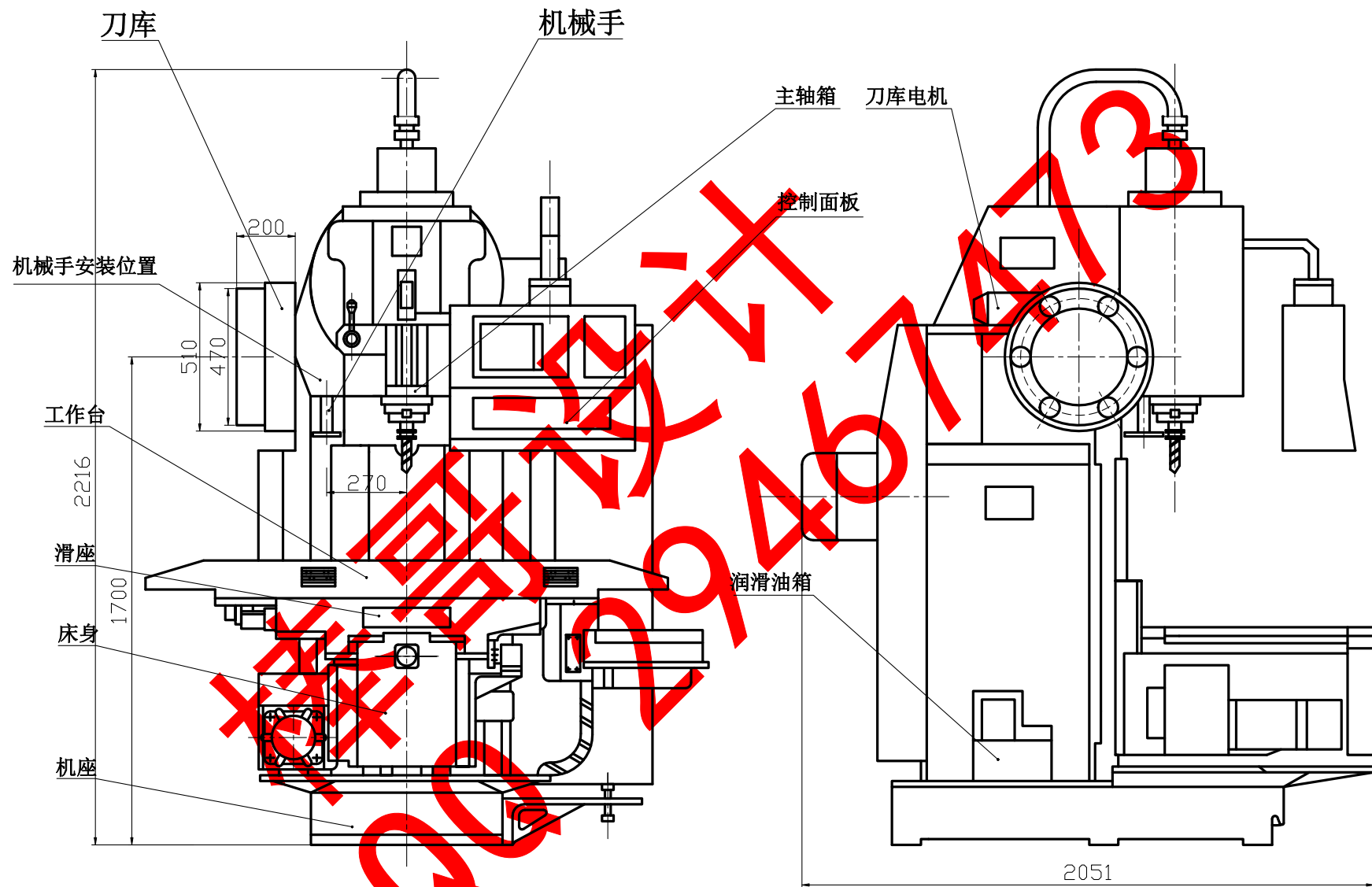


技术要求

- 调质处理220~240HBS;
- 未注倒角为 $1 \times 45^\circ$;
- 未注圆角半径为R1.5;

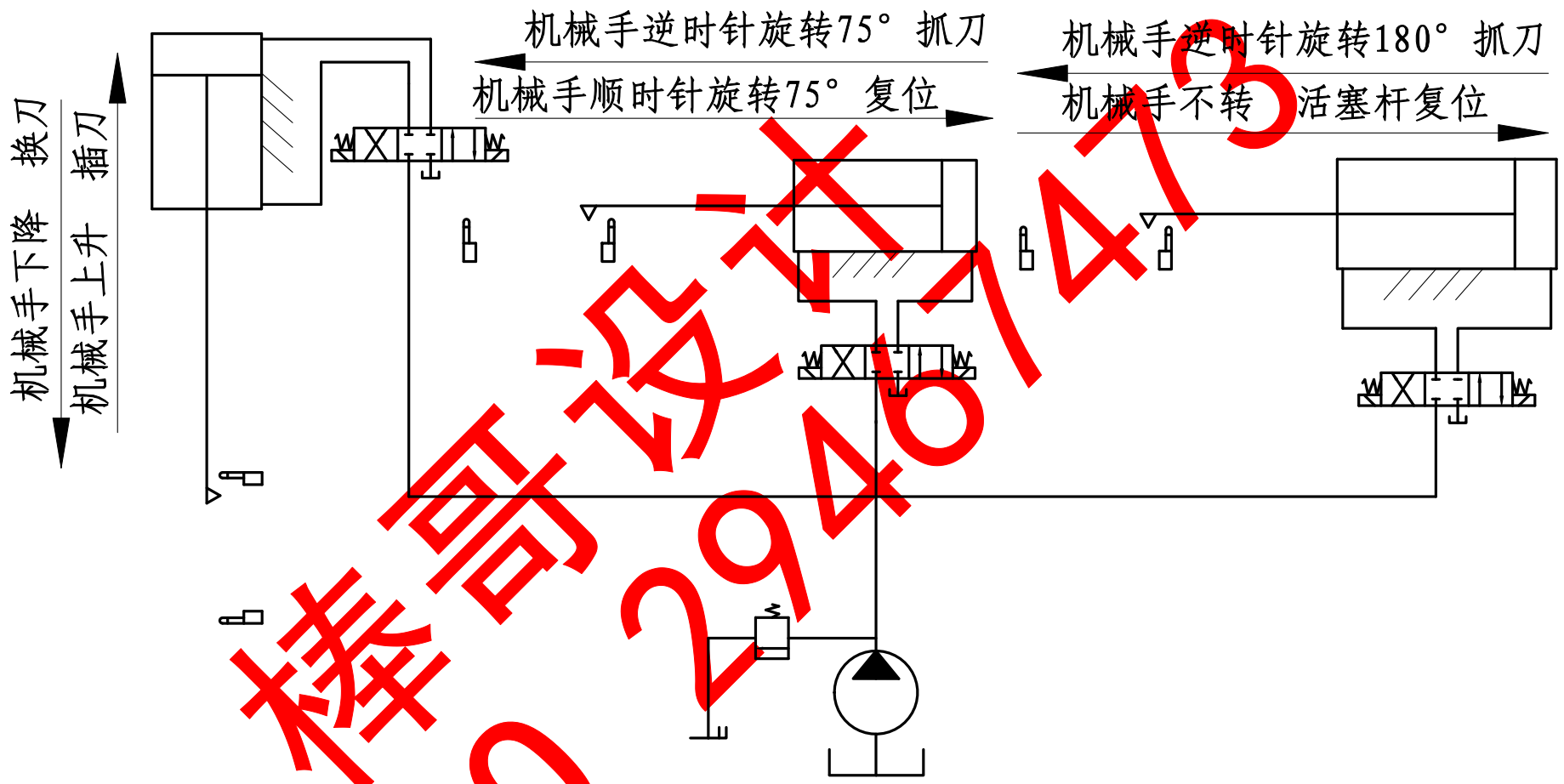
						45			蜗杆轴零件图
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日				
设计		06.06.31	标准化	(签名)	(年 月 日)	阶段标记	质量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共5张 第5张		5	

A2-自动换刀装置的安装示意图



						材料标记				自动换刀装置 的安装示意图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日					阶段标记	
设计		2005.05.25	标准化	(签名)	(年 月 日)						
审核									1:10	2	
工艺			批准			共 5 张		第 2 张			

A3-机械手液压控制图



						材料标记			XKA5032A/C机械手 液压控制图
标记处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日		阶段标记	质量	比例	
设计		05. 5. 13	标准化	(签名)	(年 月 日)				
						<div></div> <div></div> <div></div> <div></div>	<div></div> <div></div>		
审核									
工艺			批准			共 4 张 第 4 张		4	