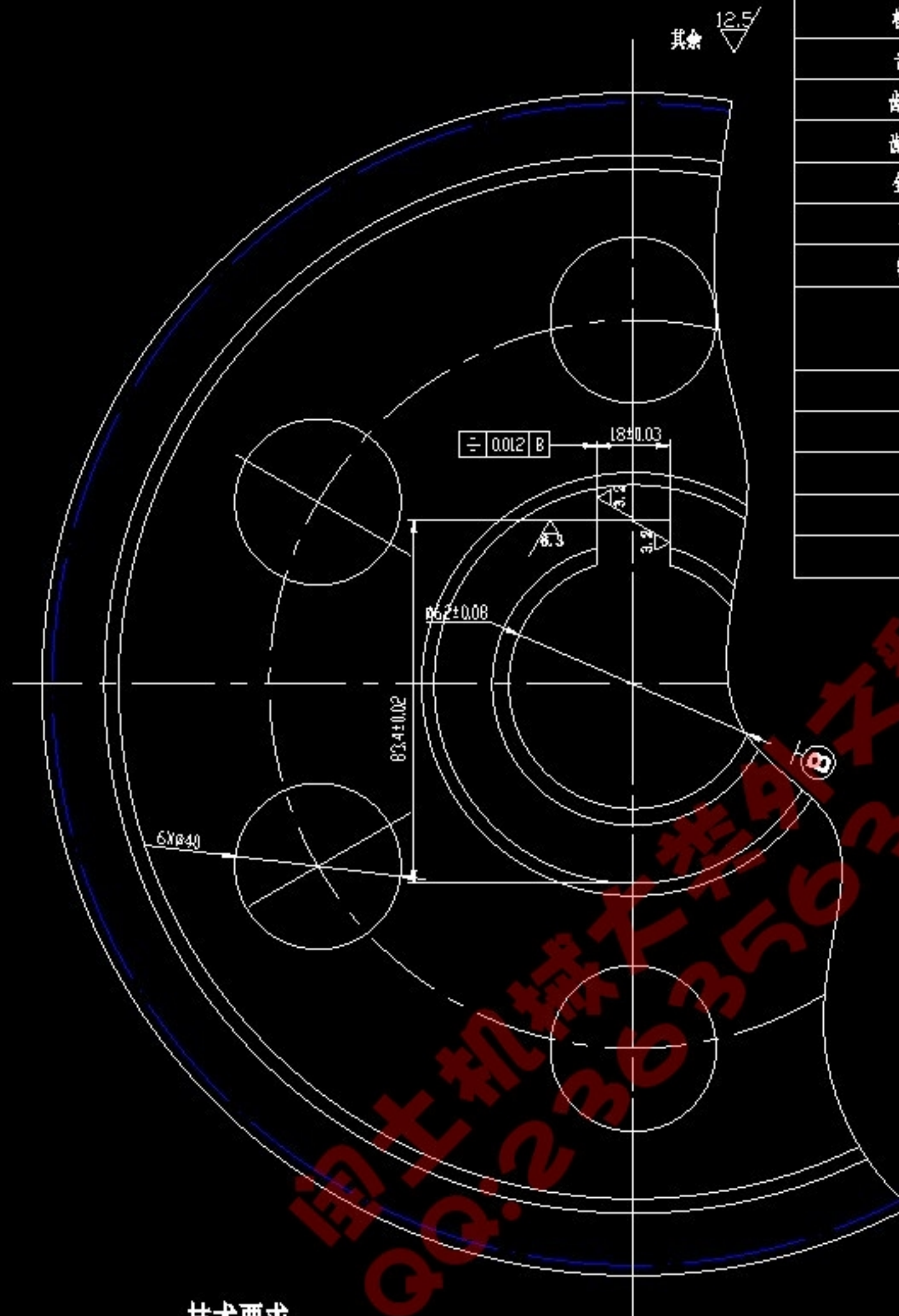
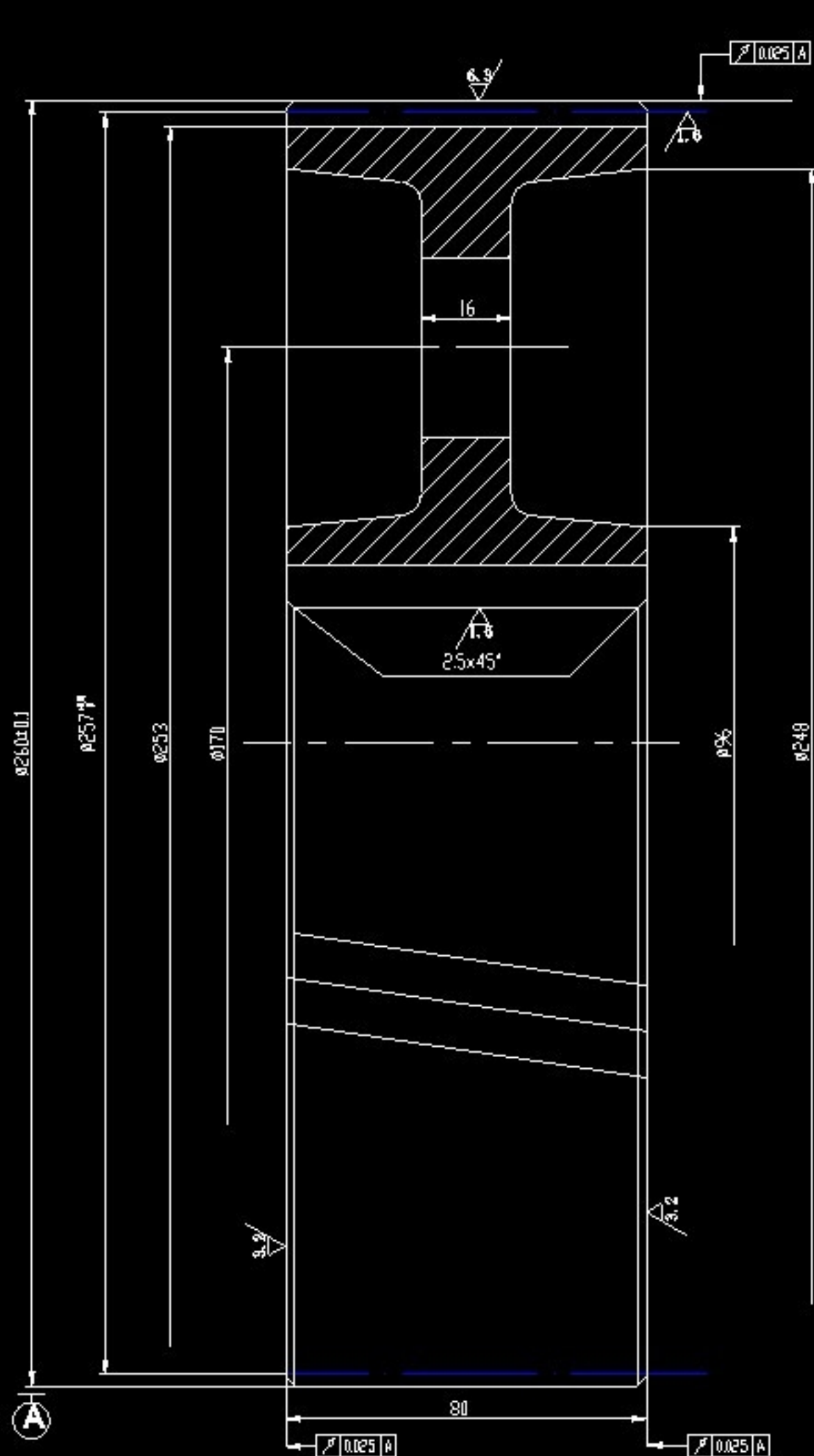


名称	修改日期	类型	大小
 齿轮A3.dwg	2013/10/5 16:01	AutoCAD 图形	49 KB
 刀座零件图.dwg	2013/10/5 14:01	AutoCAD 图形	57 KB
 导轨系统部装图A1.dwg	2013/10/5 9:01	AutoCAD 图形	102 KB
 扩孔机装配A0.dwg	2013/10/5 16:01	AutoCAD 图形	322 KB
 平旋盘零件图A2.dwg	2013/10/5 9:01	AutoCAD 图形	53 KB
 丝杠.dwg	2013/10/5 19:01	AutoCAD 图形	69 KB
 镗刀系统部装图A1.dwg	2013/10/5 14:01	AutoCAD 图形	98 KB
 轴零件图.dwg	2013/10/5 11:01	AutoCAD 图形	59 KB
 开题报告.doc	2013/10/5 13:01	Microsoft Word ...	22 KB
 设计说明书.doc	2013/10/5 10:01	Microsoft Word ...	2,005 KB
 镗削加工和镗床.doc	2013/10/5 17:01	Microsoft Word ...	53 KB
 综述.doc	2013/10/5 16:01	Microsoft Word ...	2,014 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB



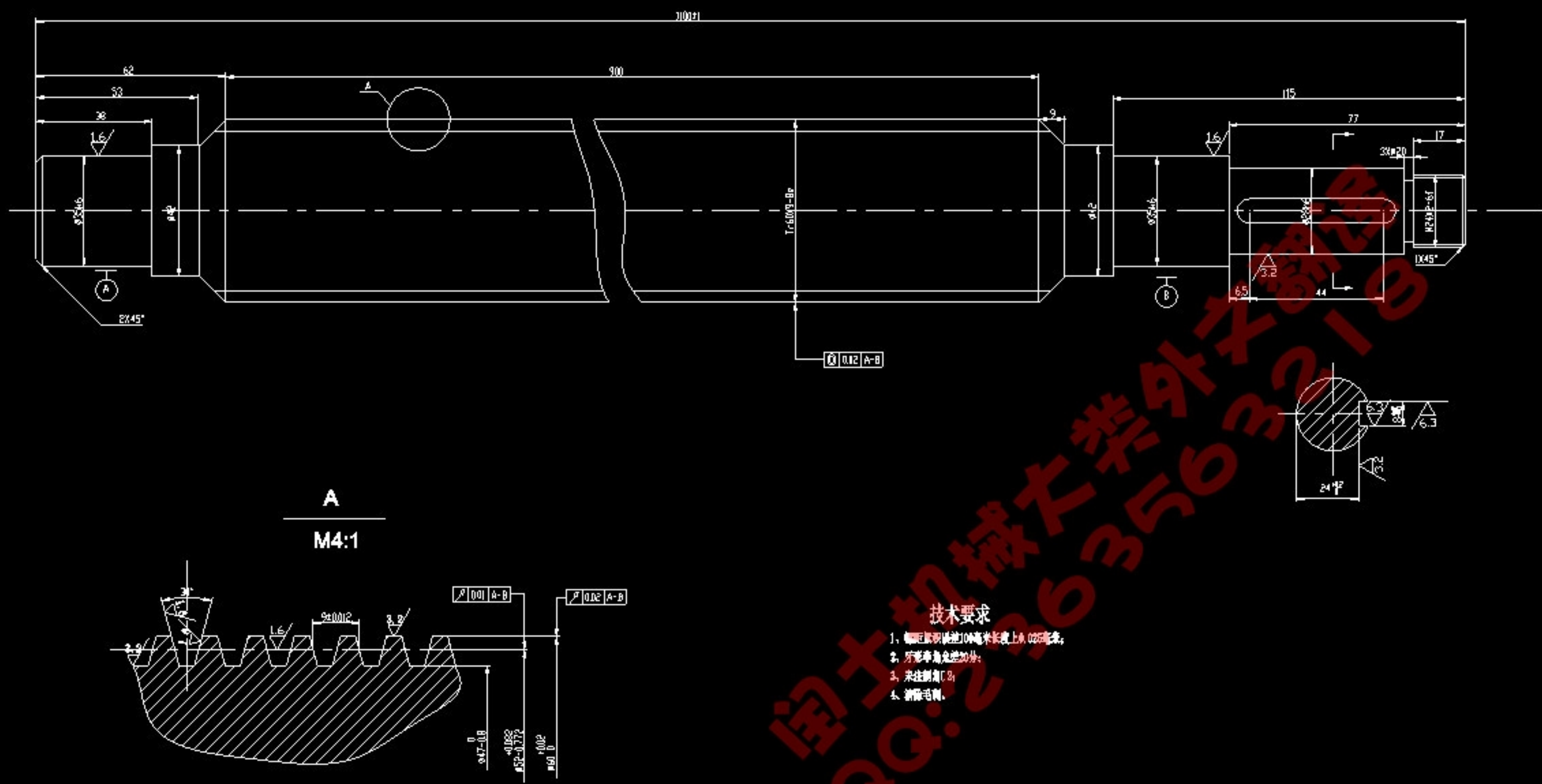
模数	m	3
齿数	z	88
齿形角	α	20°
齿顶高系数	h^*	1.0
全齿高	h	6.75
变位系数	x	0
精度等级	7-HJ	
配对齿轮	图号	
	齿数	26
中心距	a	169 ± 0.03
公差组	检查项目	公差值
I	F_p	0.090
II	$\pm f_{pt}$	0.016
III	F_w	0.040

技术要求

- 1、热处理调质，230-250HBS；
- 2、未注圆角半径R5；
- 3、未注倒角C2；
- 4、消除毛刺；
- 5、其余表面粗糙度为12.5。

主轴大齿轮			比例	材料	图号
			1:1	45	A3
制图	郑厚羿	日期	攀枝花学院机电工程学院03机制一班		
审核	袁晓东	07.5.18			

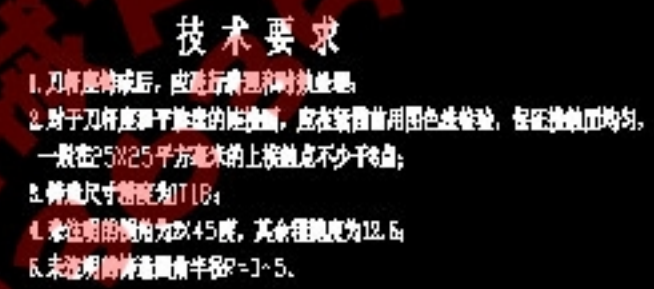
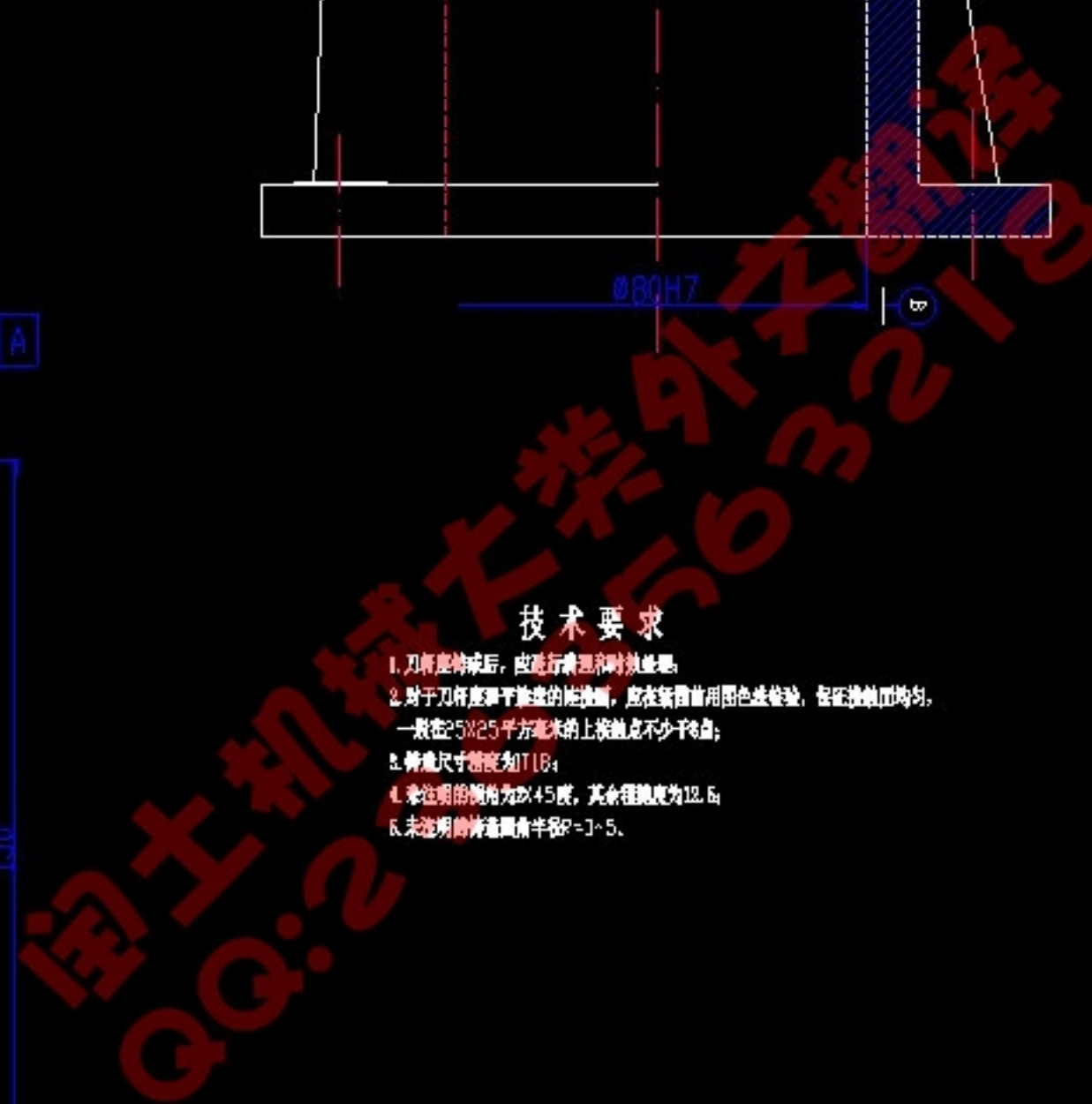
丝杠



技术要求

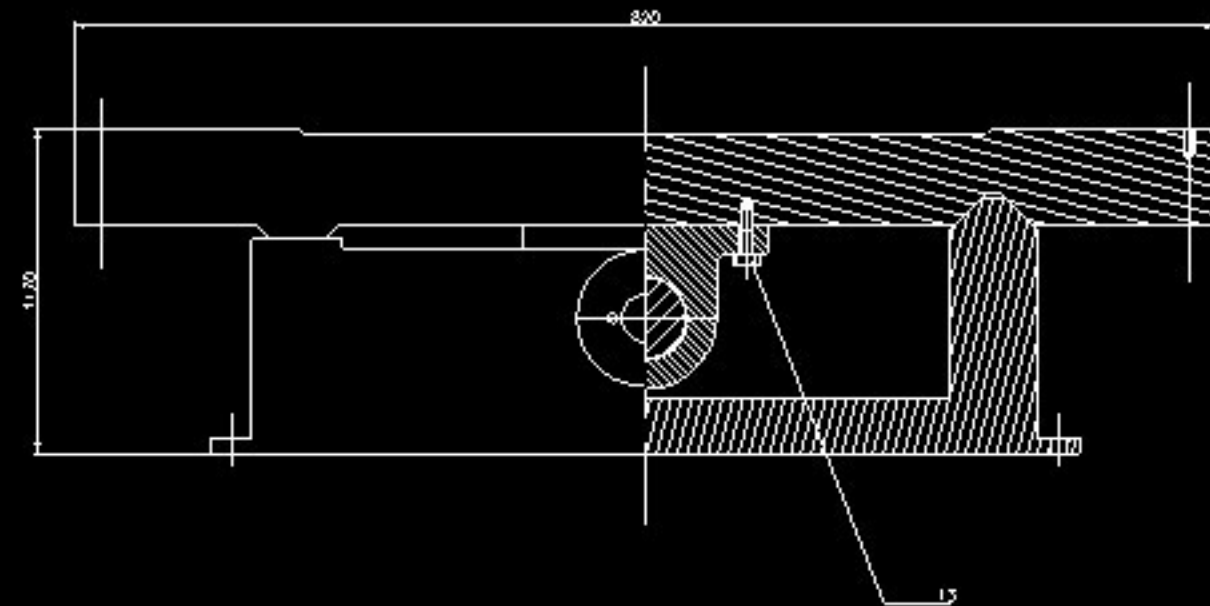
1. 螺纹部分涂油10mm长度上A.025mm。
2. 牙形角度公差加严。
3. 未注公差C1。
4. 消除毛刺。

丝杠零件图		比例	材料	图号
		1:1	Y05Mn	A3
制图	郑厚羿	日期	肇庆学院机电工程	
审核	袁晓东	07.5.28	学院03机制一班	



刀座零件图

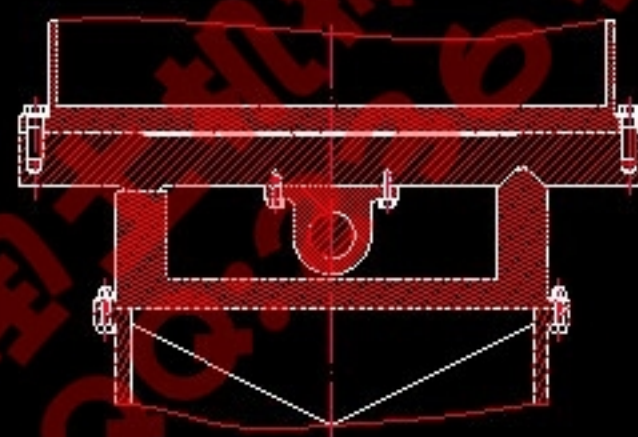
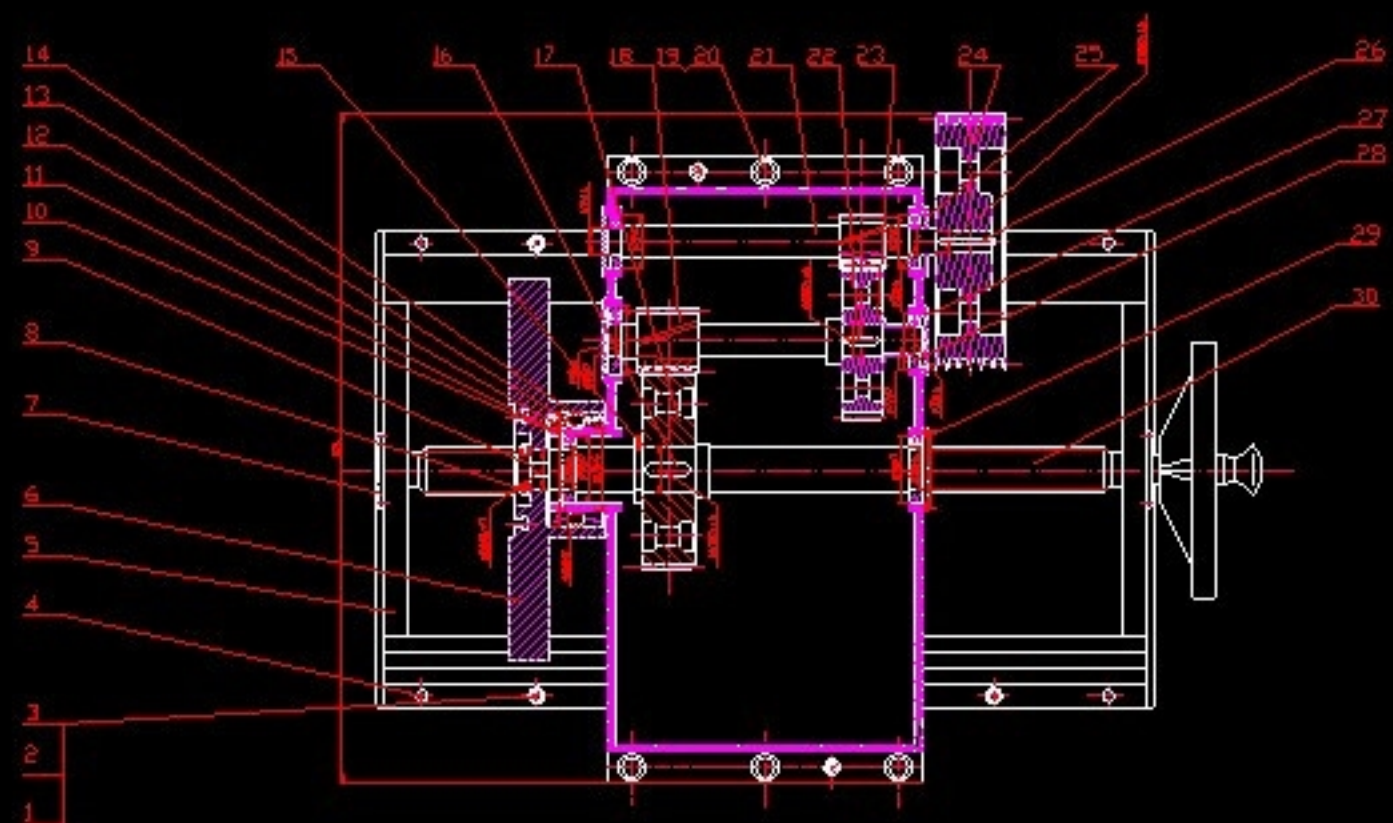
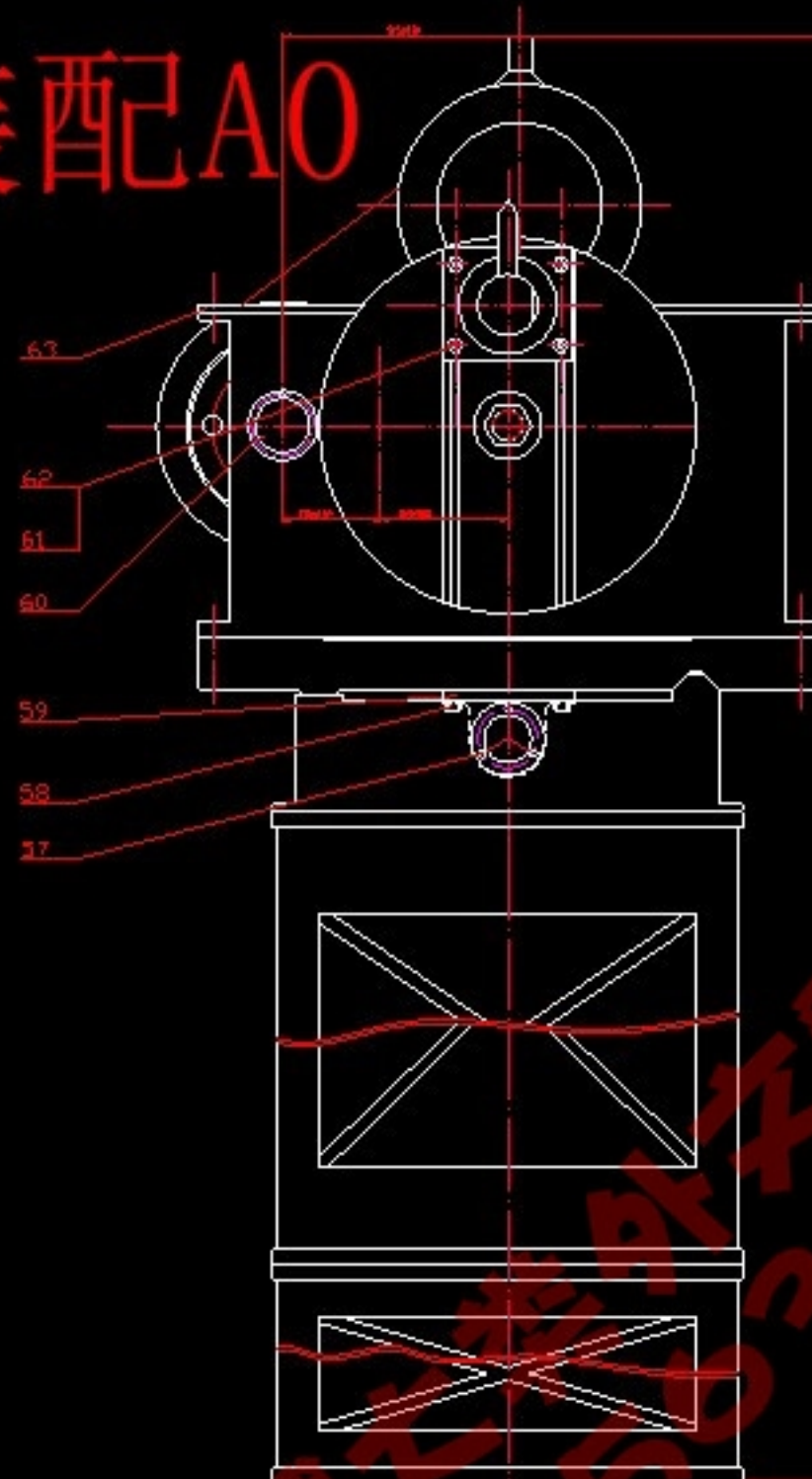
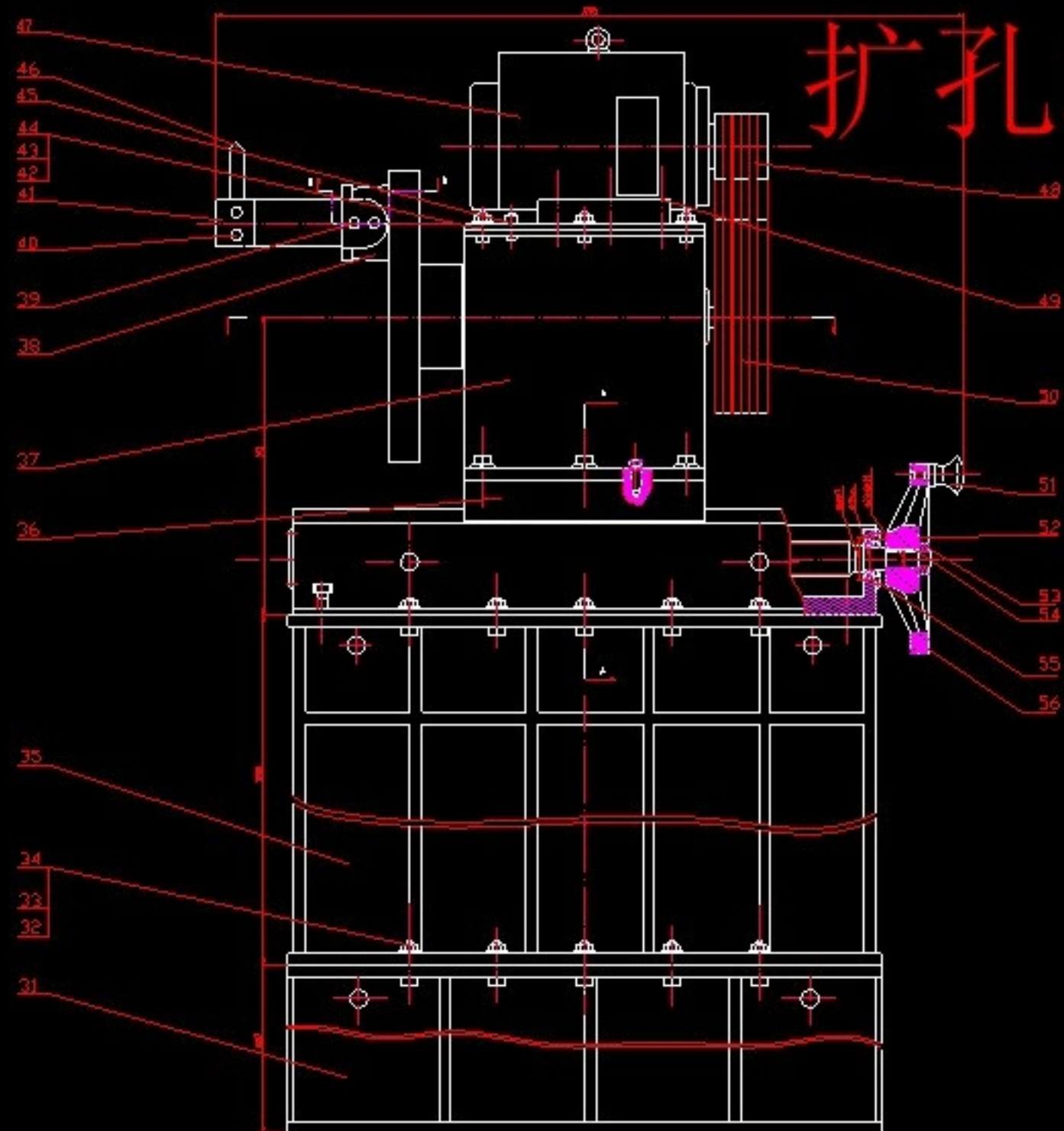
扩孔机 刀杆座零件图			数量	1	比例	1:1
			材料	HT200	图号	A3
设计	郑厚羿	2007.05.15	肇庆学院机电工程			
审核	袁晓东		学院03级机制本科班			



导轨系统部装图A1

13	数量	单位	2	35	GB70-85
12	HT200	1	HT200	GB/T227.1-1994	
11	HT200	1	45	GB10398-79	
10	HT200	1	Q235	GB6170-88	
9	HT200	1	HT200	GB/T227.3-1994	
8	HT200	1	HT200	ZG270-500	
7	HT200	2	HT200	GB/T227-1994	
6	HT200	1	45钢	T100	
5	HT200	1	HT200	长425 宽800	
4	HT200	1	45		
3	HT200	1	HT200	长1000 宽500	
2	HT200	1	HT200	20270-500	
1	数量	单位	6	35	GB70-85
序	名	称	材	料	备 注
	扩孔机				
	导轨系统装配图				
设计	郑厚邦	2007.05.15	校核	袁晓东	机电工程学院03级机械本科班

扩孔机装配A0

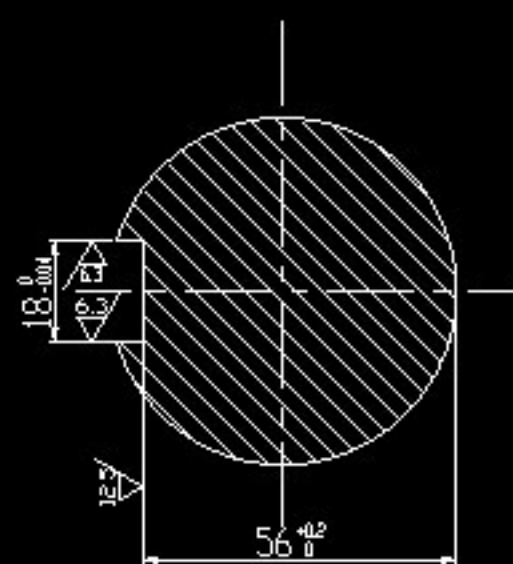
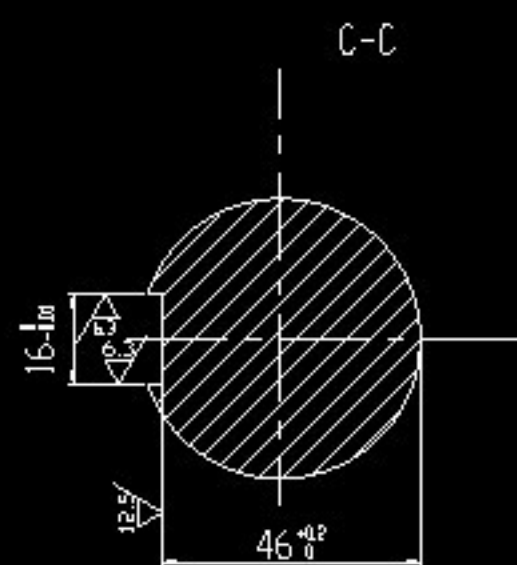
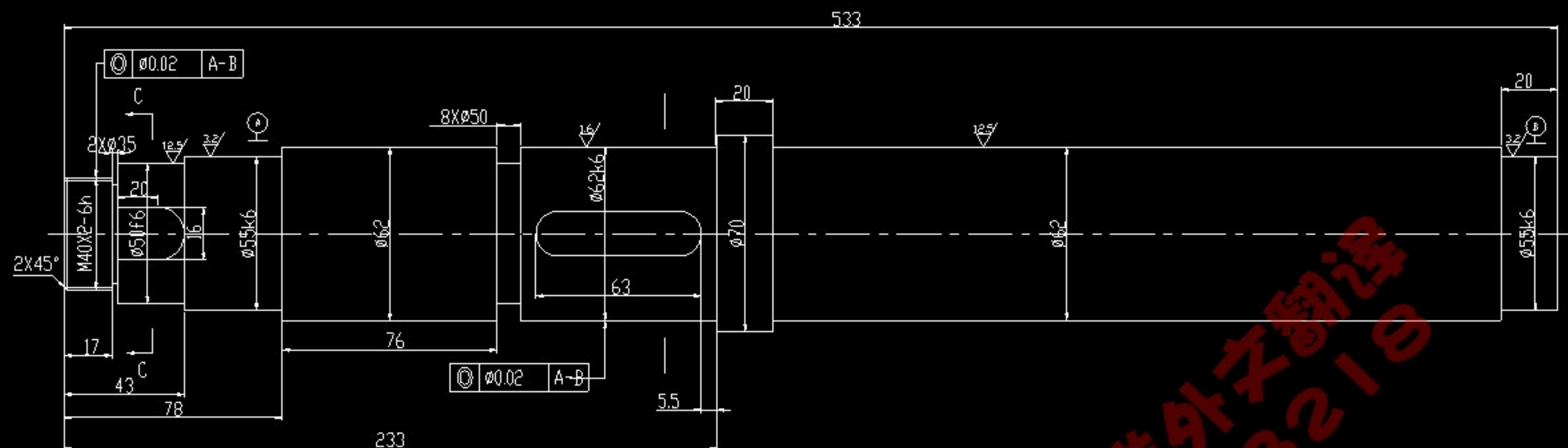


技术要求

1. 系统应能在各种网络环境下运行，并能支持多种数据库。
2. 系统应能支持多种操作系统，并能支持多种硬件平台。
3. 系统应能支持多种用户，并能支持多种角色。
4. 系统应能支持多种数据源，并能支持多种数据格式。
5. 系统应能支持多种数据表，并能支持多种数据表结构。
6. 系统应能支持多种数据表，并能支持多种数据表结构。
7. 系统应能支持多种数据表，并能支持多种数据表结构。
8. 系统应能支持多种数据表，并能支持多种数据表结构。
9. 系统应能支持多种数据表，并能支持多种数据表结构。
10. 系统应能支持多种数据表，并能支持多种数据表结构。

63	品名	1	HT150	HT150	17	品名	1	45	HT150
62	品名	4	HT150	HT150	16	品名	1	HT150	HT150
61	品名	4	HT150	HT150	15	品名	1	HT150	HT150
60	品名	15	HT150	HT150	14	品名	1	HT150	HT150
59	品名	1	45	45	13	品名	1	HT150	HT150
58	品名	2	HT150	HT150	12	品名	2	HT150	HT150
57	品名	6	HT150	HT150	11	品名	2	HT150	HT150
56	品名	1	HT150	HT150	10	品名	1	HT150	HT150
55	品名	2	HT150	HT150	9	品名	1	HT150	HT150
54	品名	1	HT150	HT150	8	品名	2	HT150	HT150
53	品名	1	HT150	HT150	7	品名	1	HT150	HT150
52	品名	1	HT150	HT150	6	品名	1	HT150	HT150
51	品名	1	HT150	HT150	5	品名	1	HT150	HT150
50	品名	6	HT150	HT150	4	品名	4	HT150	HT150
49	品名	4	HT150	HT150	3	品名	10	HT150	HT150
48	品名	1	45	45	2	品名	1	HT150	HT150
47	品名	1	HT150	HT150	1	品名	10	HT150	HT150
46	品名	1	HT150	HT150	HT150	品名	品名	品名	品名
45	品名	4	HT150	HT150	HT150	品名	品名	品名	品名
44	品名	6	HT150	HT150	HT150	品名	品名	品名	品名
43	品名	6	HT150	HT150	HT150	品名	品名	品名	品名

其余 12.5

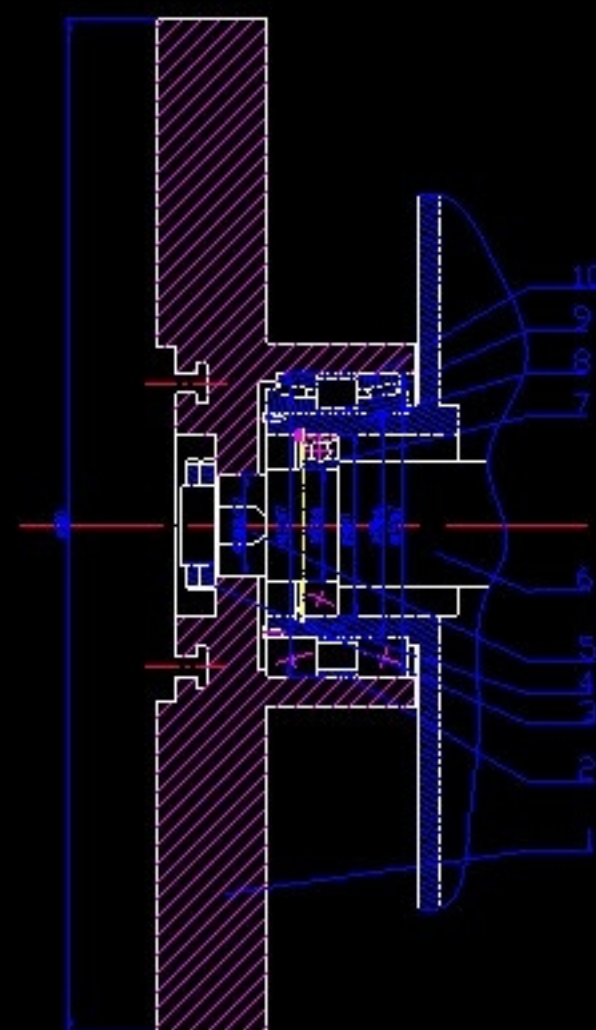
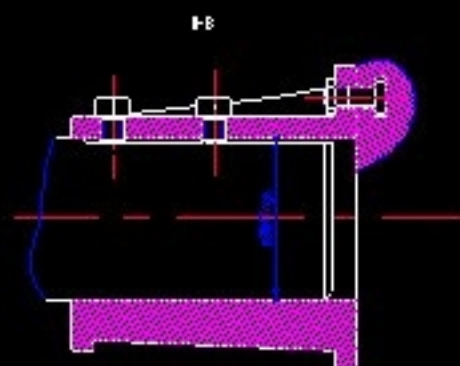
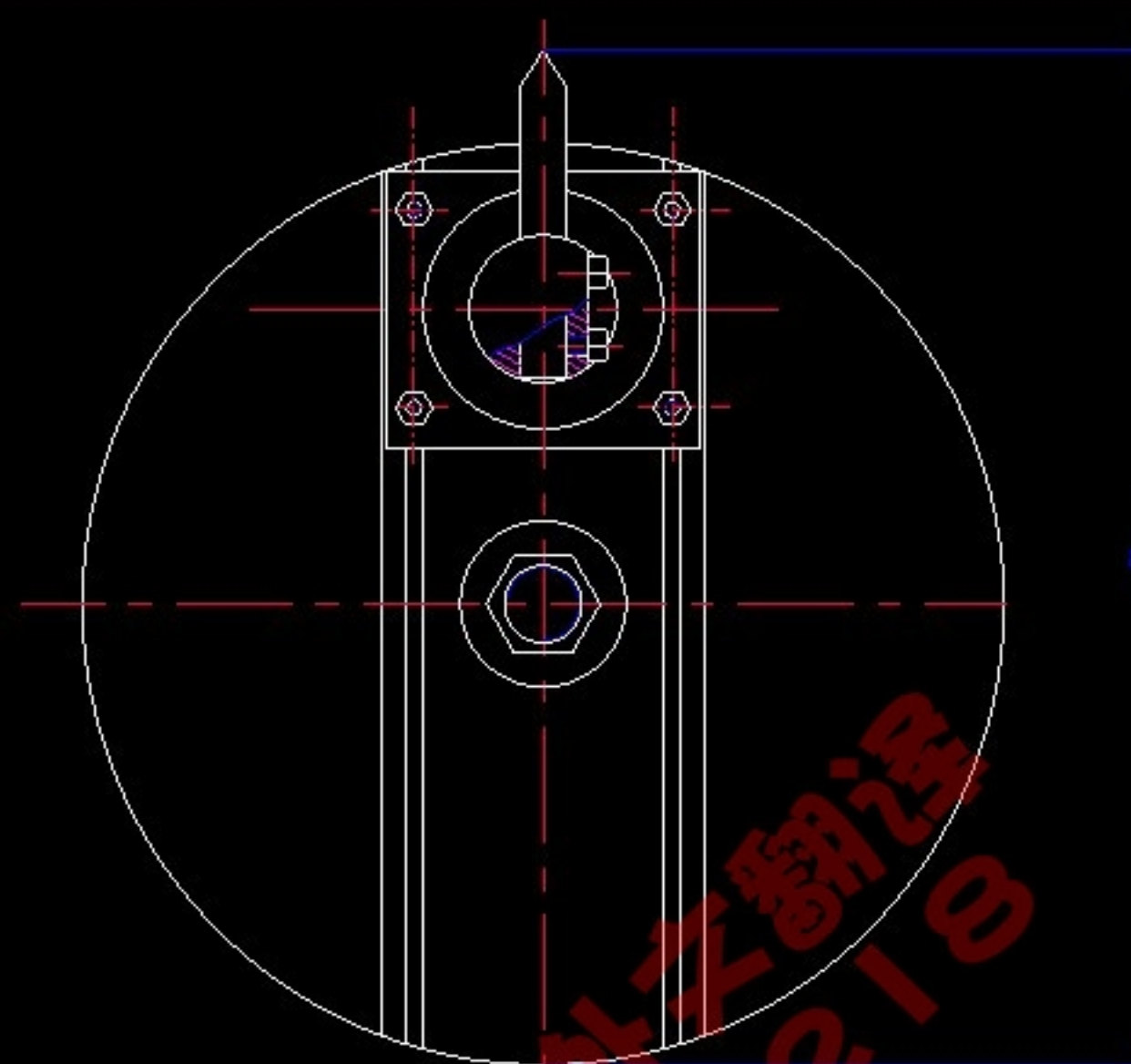
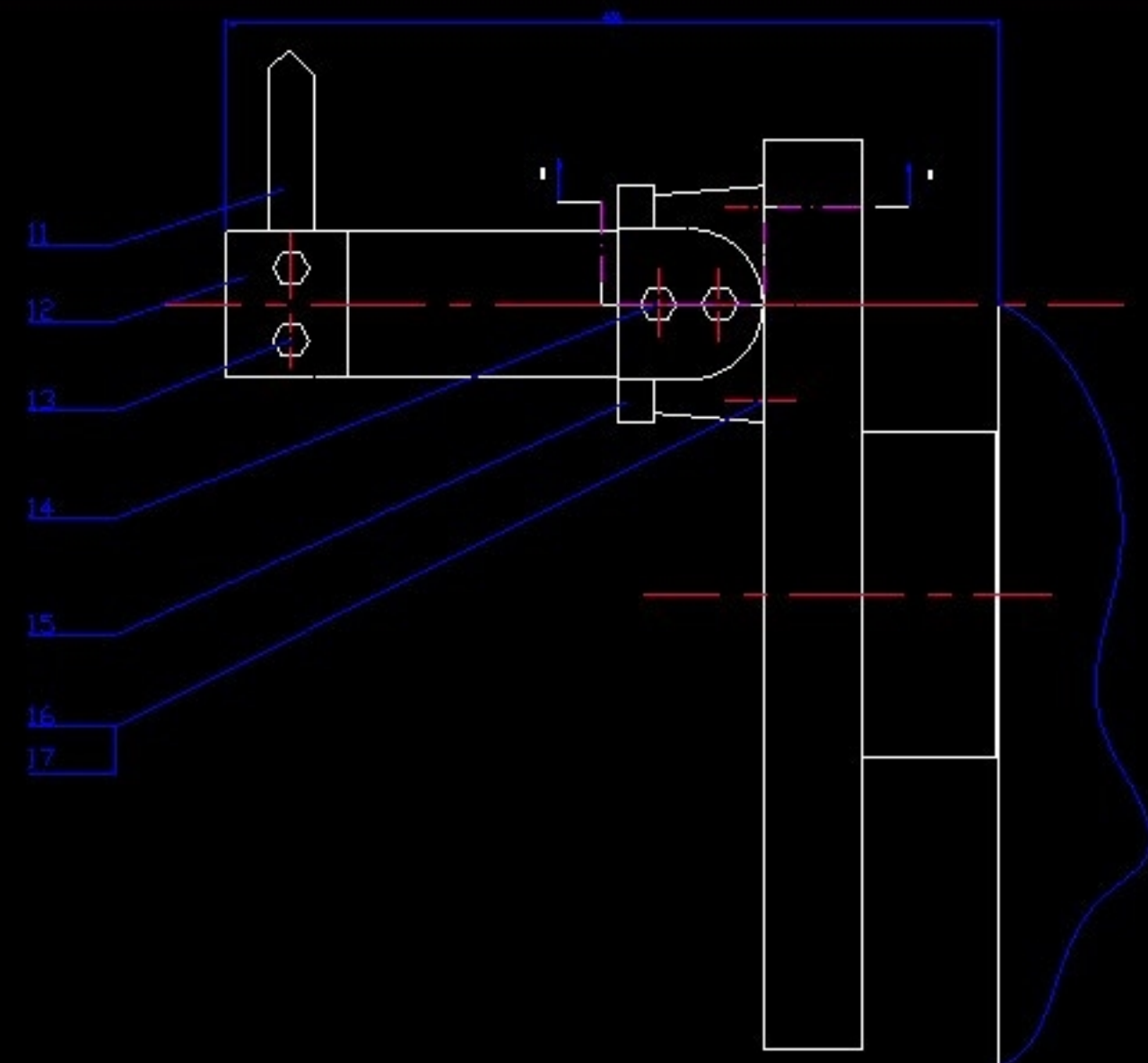


技术要求

1. 热处理: 调质220HBS;
2. 未注明圆角为R4.5度, 其余圆角为R1.5;
3. 未注尺寸公差按GB/T1405;
4. 未注形位公差按GB/T11337。

轴零件图

扩孔机 主轴零件图			数量	1	比例	3:1
设计	郑厚羿	2007.05.15	材料	45	图号	02
审核	袁晓东		攀枝花学院机电工程 学院03级机制本科班			



镗刀系统部装图A1

技术要求
1. 装配前应检查各零件的尺寸精度和表面质量。
2. 装配时应注意各零件的配合公差。
3. 装配完成后应进行试切，检查加工精度。
4. 装配过程中应使用合适的工具和方法。
5. 装配完成后应进行防锈处理。

序号	代号	数量	材料	备注
1	刀杆	1	HT200	
2	刀片	2	YG8	
3	刀片	2	YG8	
4	刀片	1	YG8	
5	刀片	1	YG8	
6	刀片	1	YG8	
7	刀片	1	YG8	
8	刀片	1	YG8	
9	刀片	1	YG8	
10	刀片	1	YG8	
11	刀片	1	YG8	
12	刀片	1	YG8	
13	刀片	2	YG8	
14	刀片	2	YG8	
15	刀片	1	YG8	
16	刀片	4	YG8	
17	刀片	1	YG8	

序号	代号	数量	材料	备注
1	刀杆	1	HT200	
2	刀片	2	YG8	
3	刀片	2	YG8	
4	刀片	1	YG8	
5	刀片	1	YG8	
6	刀片	1	YG8	
7	刀片	1	YG8	
8	刀片	1	YG8	
9	刀片	1	YG8	
10	刀片	1	YG8	
11	刀片	1	YG8	
12	刀片	1	YG8	
13	刀片	2	YG8	
14	刀片	2	YG8	
15	刀片	1	YG8	
16	刀片	4	YG8	
17	刀片	1	YG8	