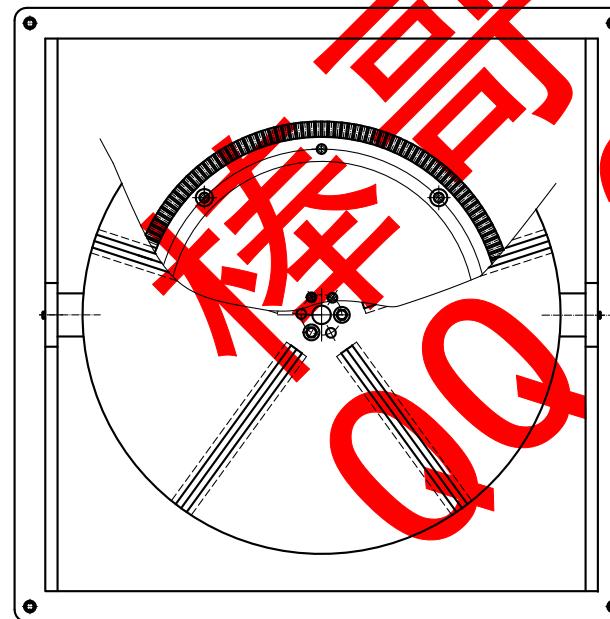
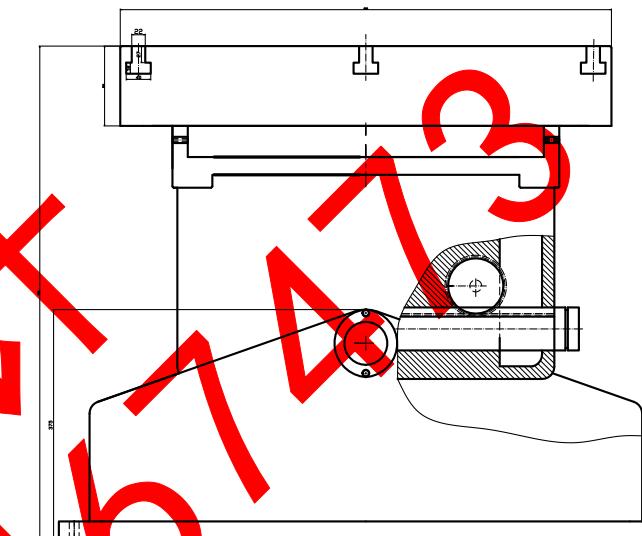
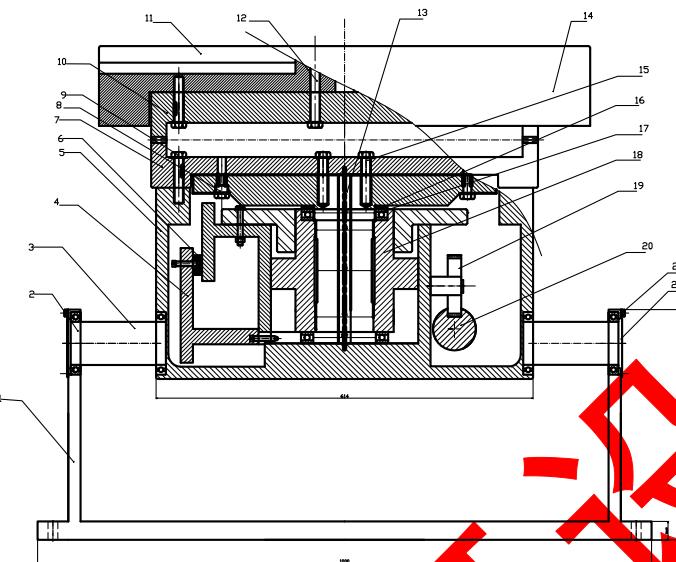


AO-装配图



技术参数

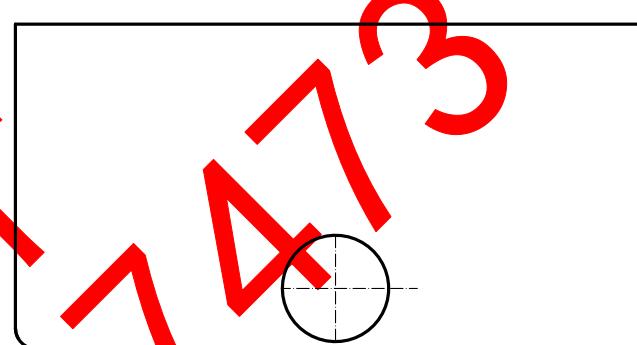
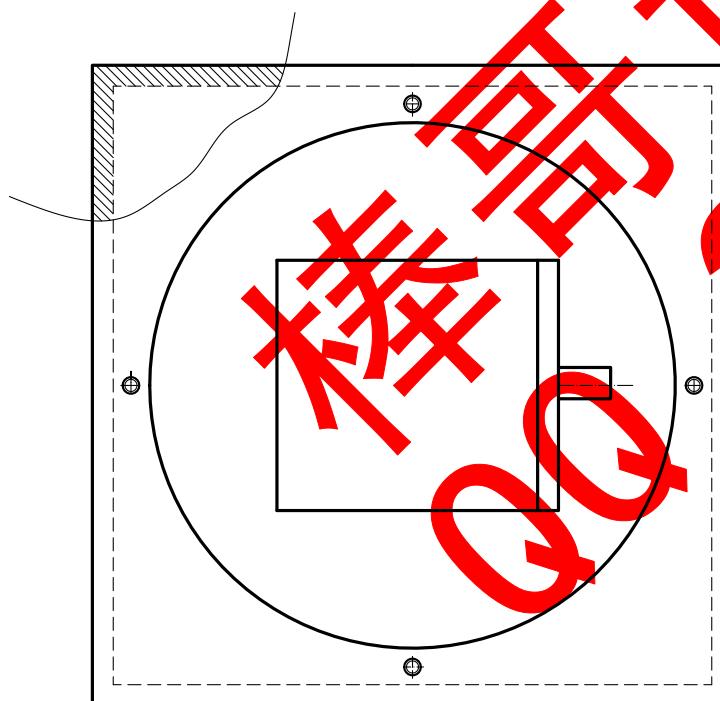
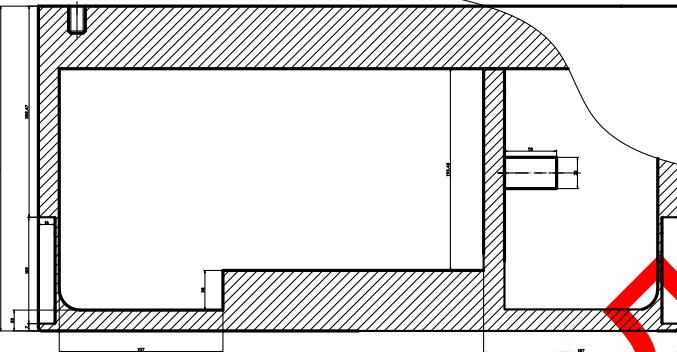
中心高	430mm	齿圈厚度	30mm
工作台直径	800mm	主轴颈直径	49.4mm
进给宽度	220mm	倾斜角度	90°
回转角度	360°	使用压力	2.5pm
最大载重量	3000KG	使用液体	液压油

技术条件

1. 装配前，轴承用汽油清洗，其余所有零件装配前用煤油清洗。
2. 轴体内壁涂耐油漆，摆动架和底座外表面涂灰色油漆。
3. 摆架内侧分面各接触面及密封处均不允许漏油，渗油架体剖分面允许涂以密封胶或玻璃胶。
4. 调整、固定轴承时应留有轴向游隙：推力球轴承0.04~0.07mm，深沟球轴承0.05~0.10mm。
5. 用涂色法检查接触斑点，圆柱齿轮沿齿长不小于30%，端齿直齿沿齿长不小于50%，沿齿高不小于55%。
6. 端齿直齿侧隙 $iM1=0.01mm$ ，圆柱齿轮侧隙 $iM1=0.16mm$ 。侧隙用压铅法检查，所用铅丝直径不得大于最小侧隙的两倍。
7. 减速器内装足量压油，粘稠度68，油量达到规定的深度。
8. 按试验规程进行试验。
9. 岩盘轴向位移极限偏差 $tA M1=±0.200mm$, $tA M2=±0.075mm$ 。
10. 轴向同距板限偏差 $tA d=±0.036mm$ 。
11. 轴交角极限偏差 $tE = ±0.016mm$ 。

序号	名称	材料	规格	数量	备注
22	GB/T29-94	45#	2	45	外购
20	GB/T29-94	45#	1	45	
18	GB/T297-94	45#	1	1	外购
16	GB/T367-95	45#	1	1	
15	GB/T298-94	45#	1	1	外购
13	GB523-6	45#	1	45	
12	GB/T4316.1	45#	1	45	
11	GB/T297-94	45#	1	45	外购
10	GB/T4316.1	45#	1	45	
9	GB/T297-94	45#	1	45	外购
8	GB/T297-94	45#	1	45	
7	GB/T4316.1	45#	1	45	
5				1150	
3				25	
2	GB/T297-94	45#	4	11200	
1				1440	A1

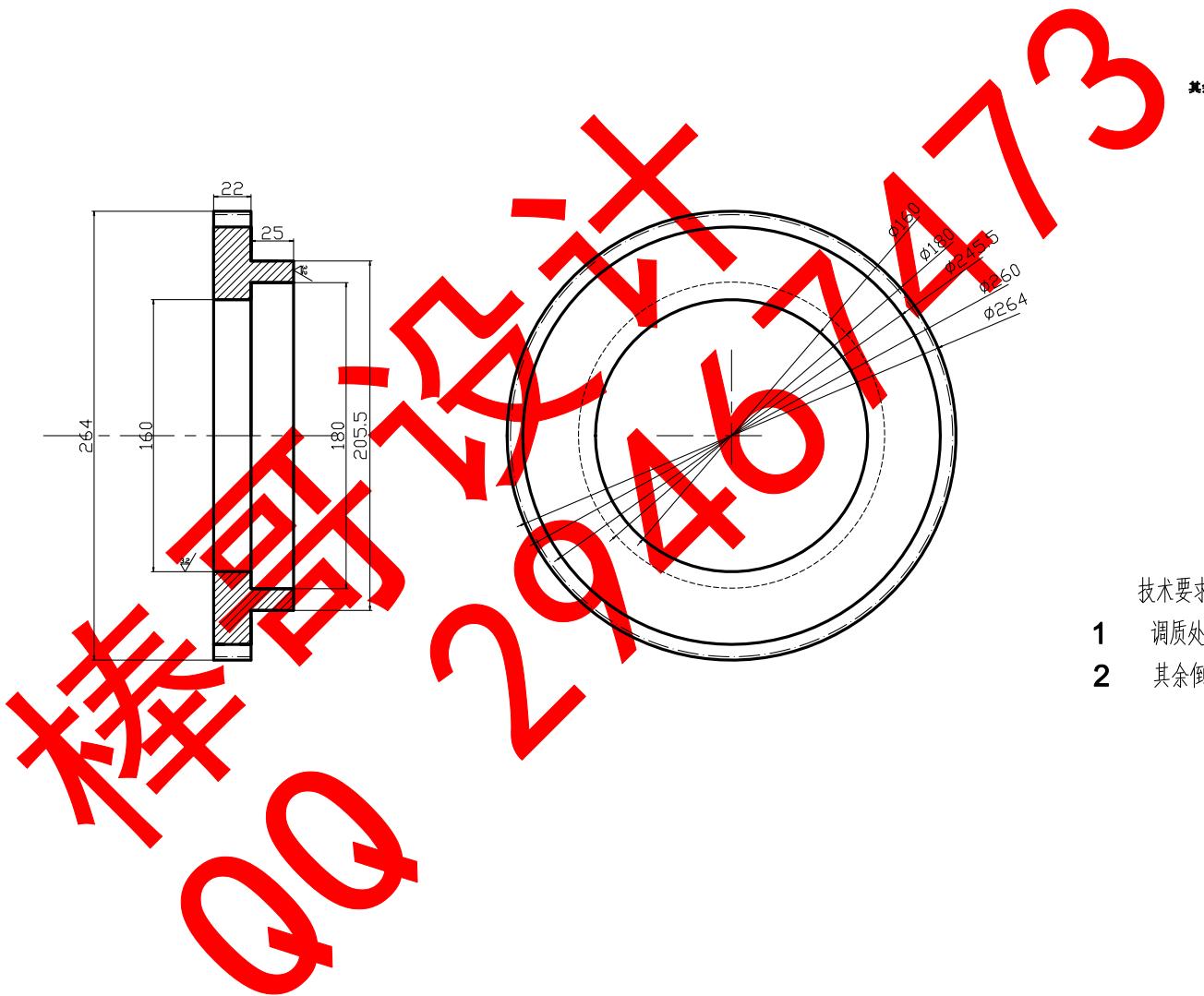
A0-摆动架



技术要求

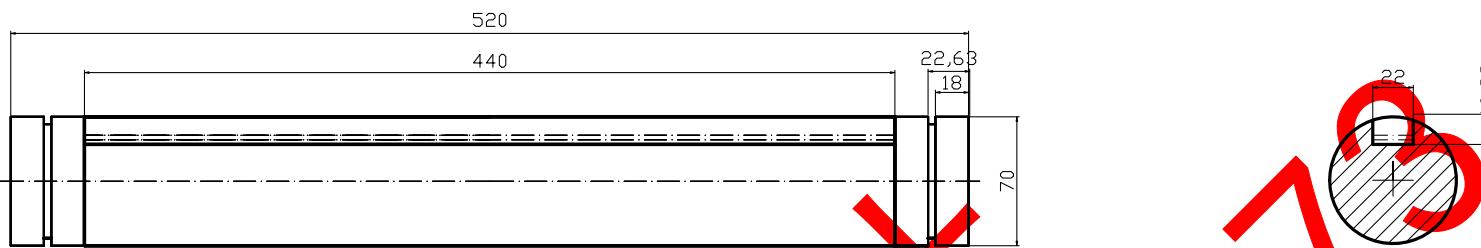
1. 摆动架铸成后，应进行清理并进行时效处理。
2. 应检查周面的平整度。
3. 水平端面中心线在水平面内的轴线平行度公差为0.020。
4. 机械加工未注明尺寸的公差等级为GB/T 1804-m。
5. 未注明的铸造圆角半径为R3-R5。
6. 加工后应清除污垢，内表面涂漆，不得漏油。

A0-齿轮



单号	制图	审核	会签	西安文理学院
设计	张阳	李伟伟	赵海霞	齿轮
日期	2023.5			08机械(2)班
审核				
工艺	面均		质量 比例 1:1	A0 共 14 张 第 10 张

AO-齿条

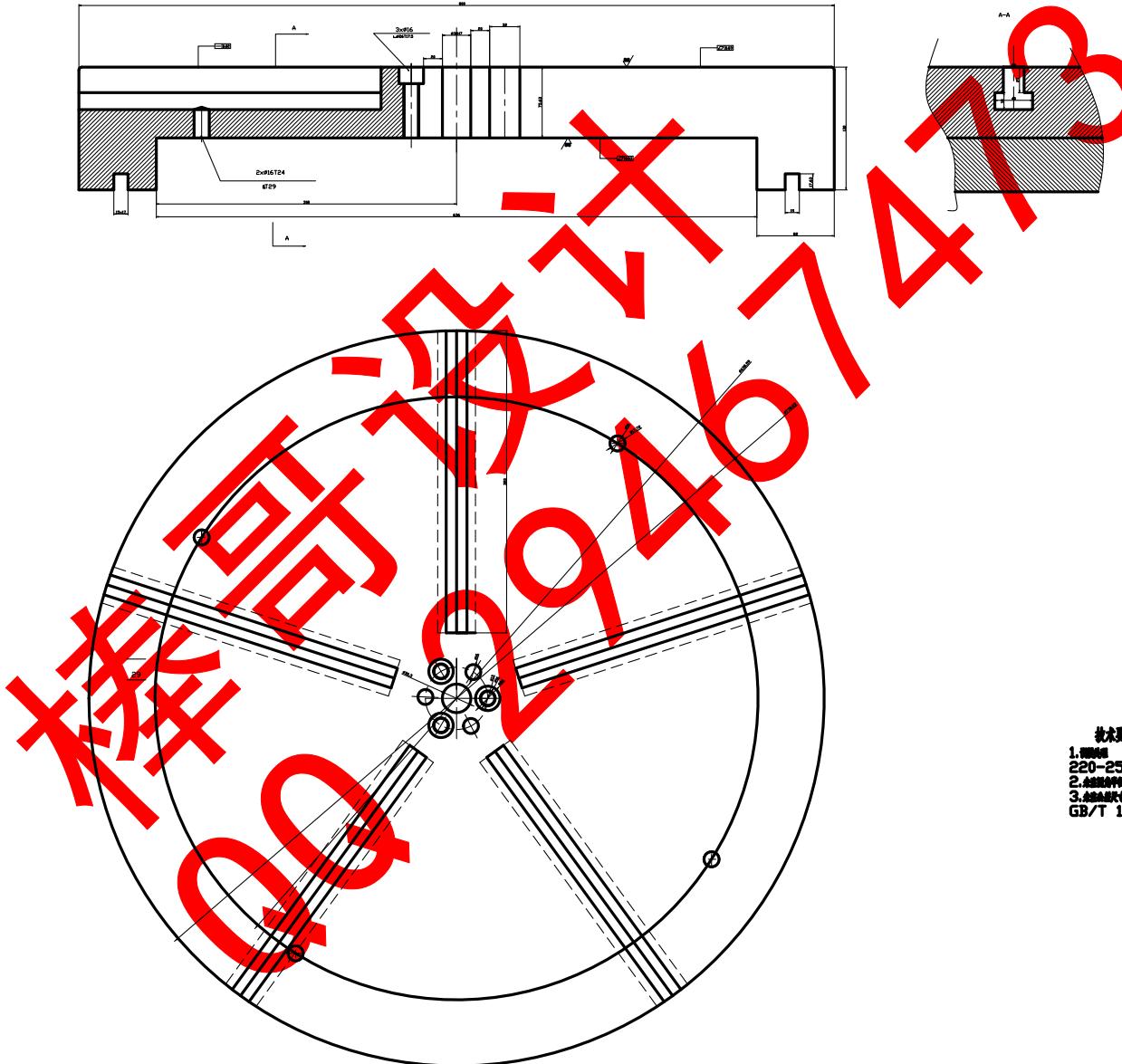


技术要求

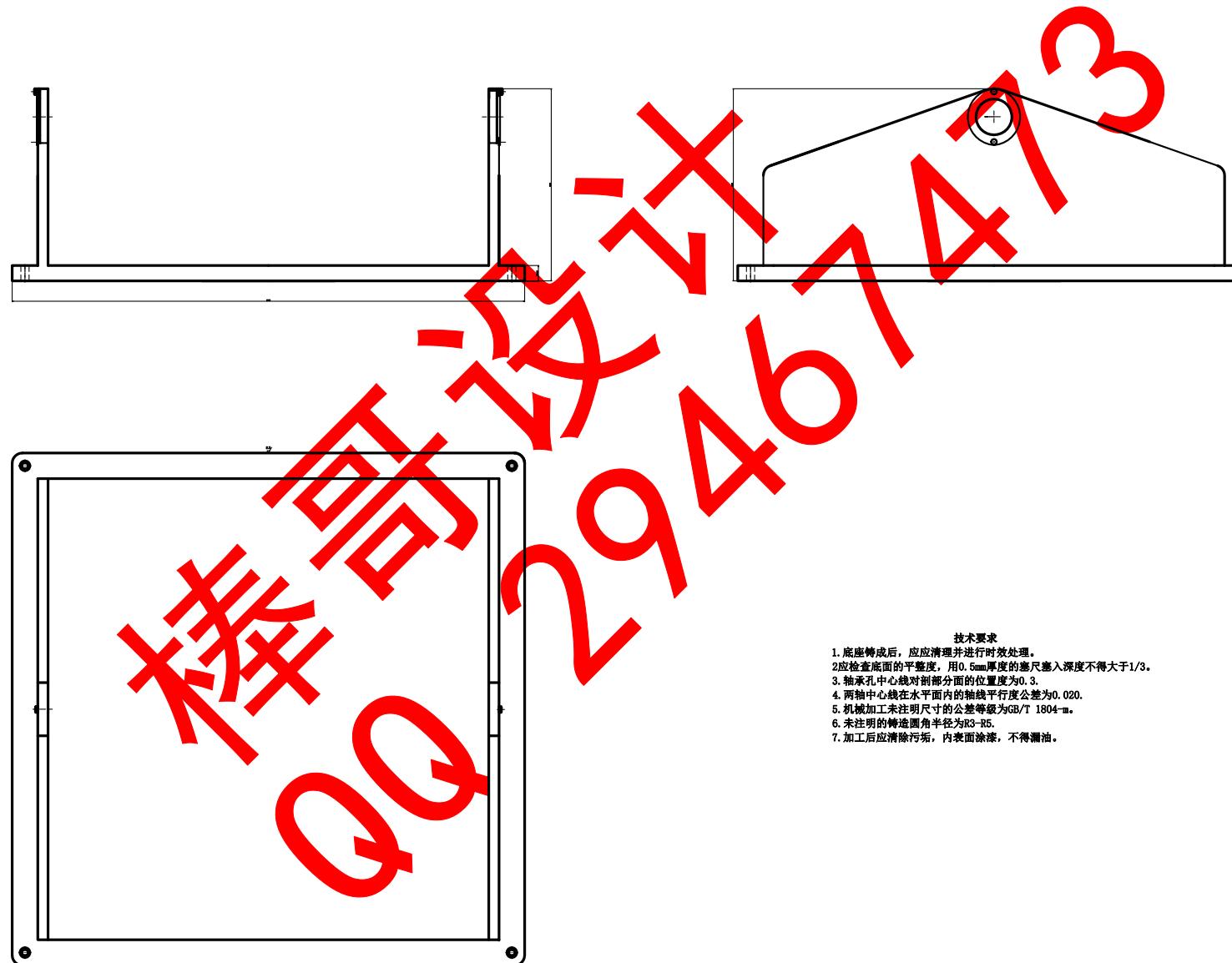
- 1 调质处理 $\text{HBS}=240\sim250$
- 2 其余倒角 $R2\sim4$

单机	组别	数量	备注	图号	制图师
设计	基座	440			0344(2)
图号	齿条	200250			
审核	批准		质量	比例	1:1
工艺			A1488118		A00

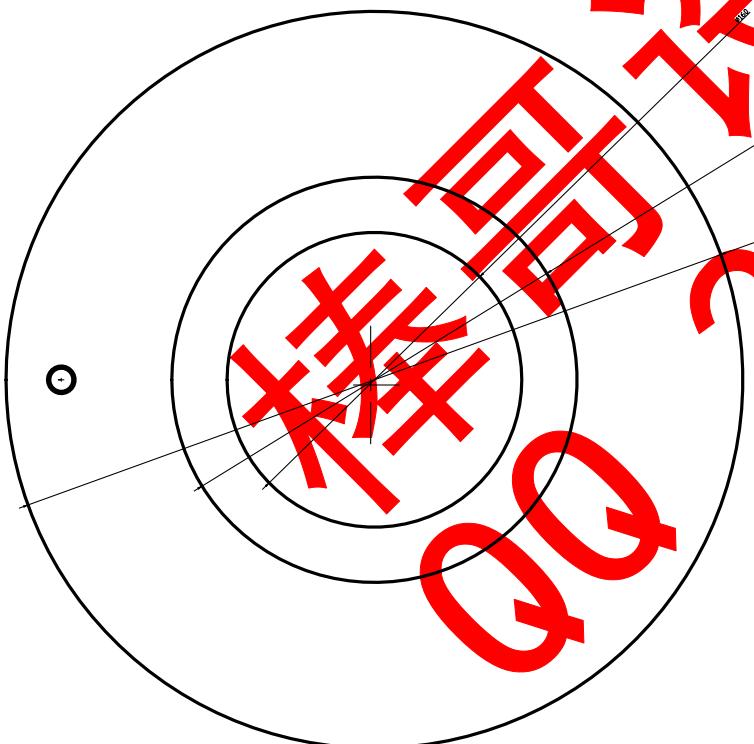
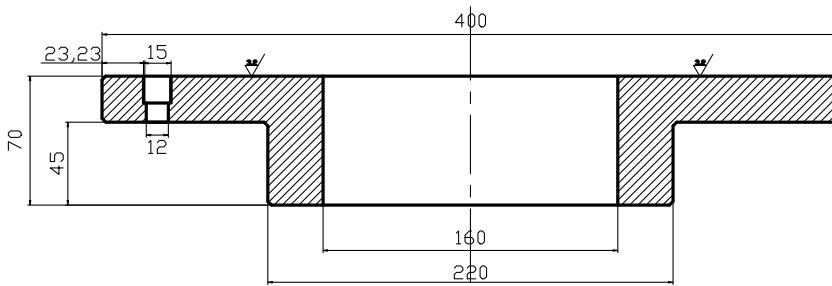
A0-工作台



A0-工作台底座



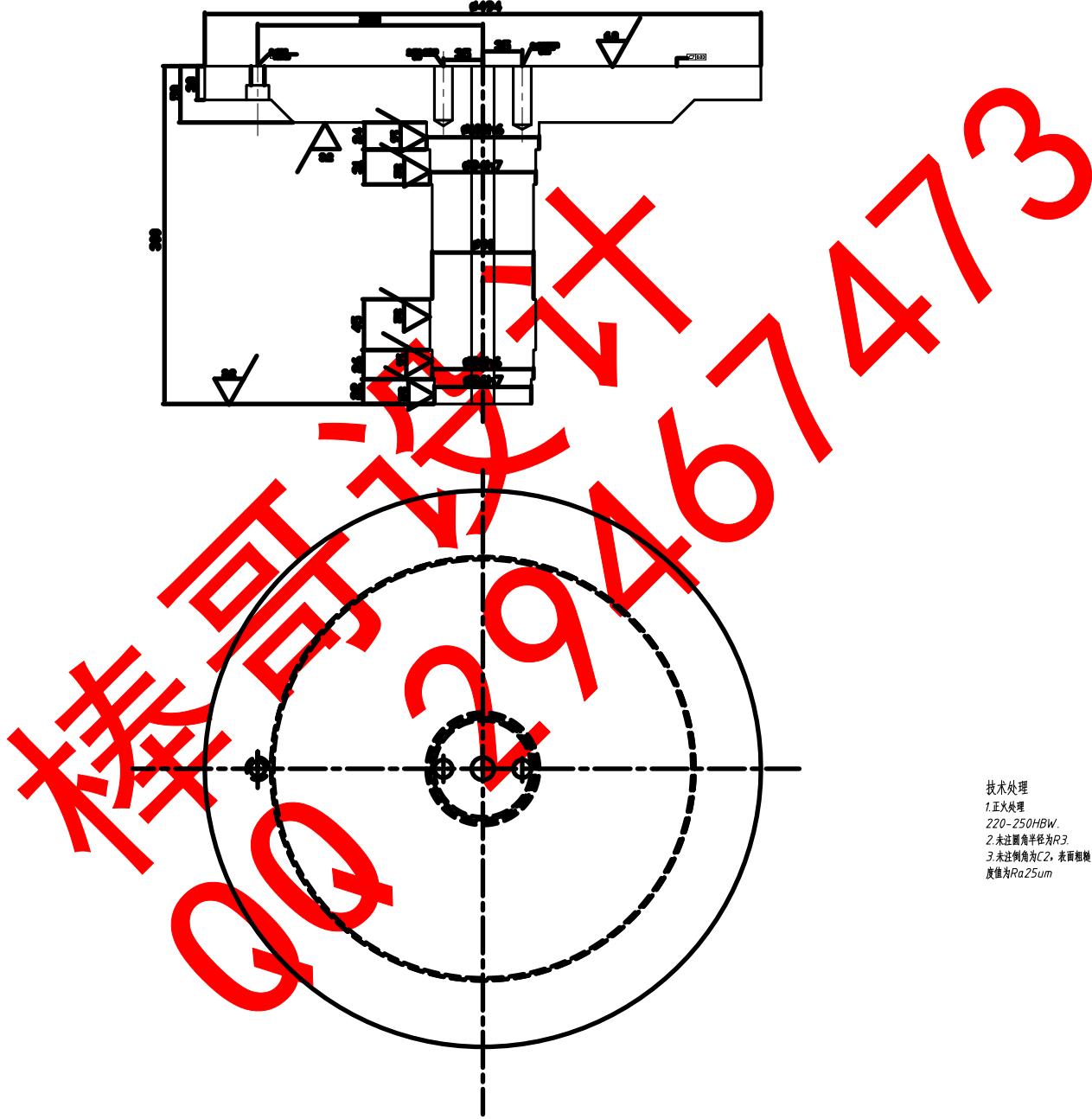
AO-活塞封闭块



技术处理
1. 正火处理220~250HBW.
2. 未注圆角半径为R3.
3. 未注倒角为C2, 表面粗糙度值为
 $Ra25\mu m$

单机	组别	图号	版次	活塞封闭块	图文代号
设计	基图	0414	00	0844(2)	0844(2)
图名	图名	图名	图名	图名	图名
审核	批准	质量	比例	质量	比例
工艺	01	A 14.87 E	1:1	A 14.87 E	1:1

A1-中心轴

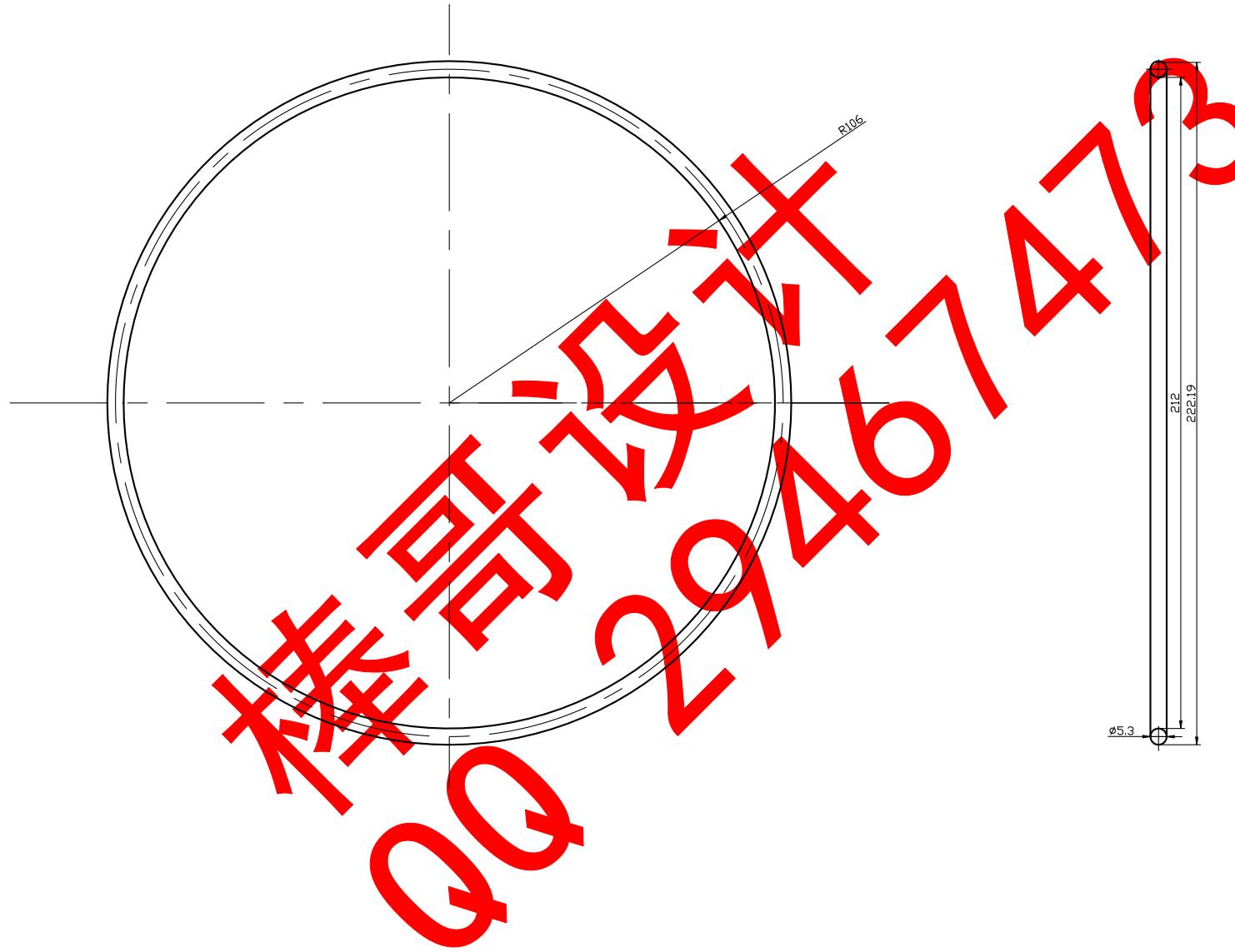


技术处理

1. 正火处理
220-250HBW
2. 未达圆角半径为R3.
3. 未达倒角为C2, 表面粗糙度
度值为Ra25um

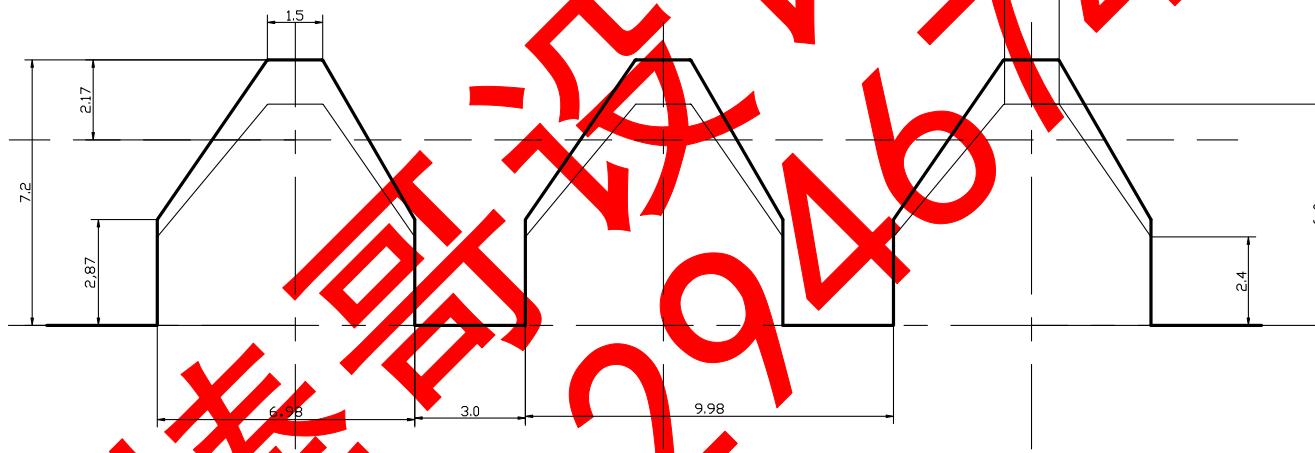
中心轴		直径	长度	材料
直径	长度	材料	可能达到的工作条件	特殊要求

A2-大密封圈



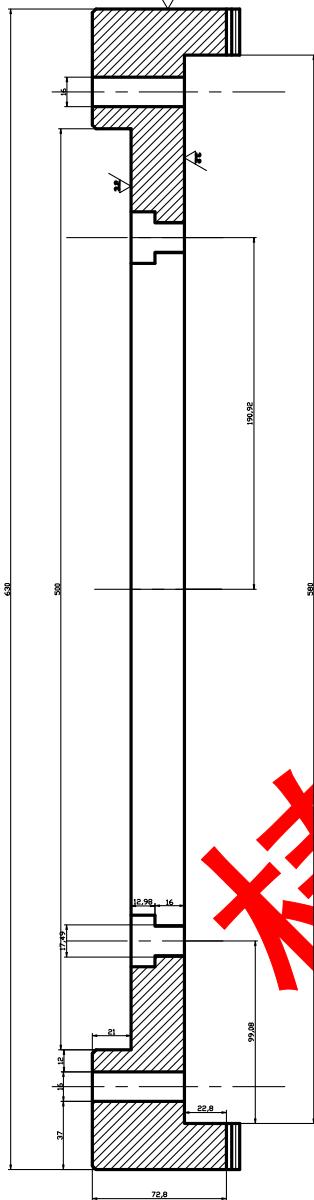
大密封圈		图号	共14张 第13张	比例	1:1
		数量			
		质量			
设计	张阳				
审阅				可倾式回转工作台	
日期	2012-5-2			08机械2班 张阳	

A2-端齿轮齿



端齿轮齿		图号 共14张 第4张	比例 10:1
数量			
质量			
设计	张阳		
审阅			可倾式回转工作台
日期	2012-5-2		张阳

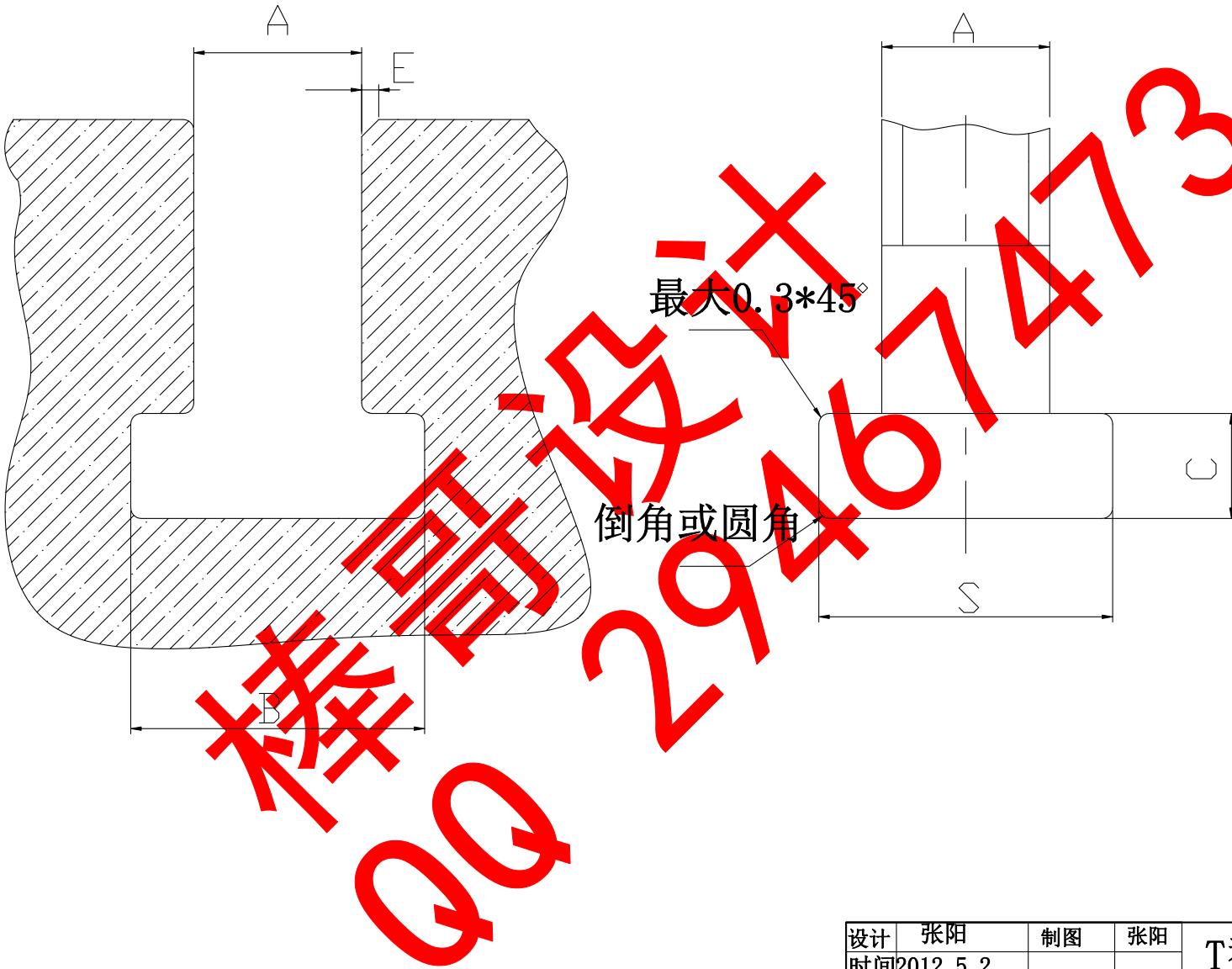
A2-端齿盘



禁
止
打
孔
QQ

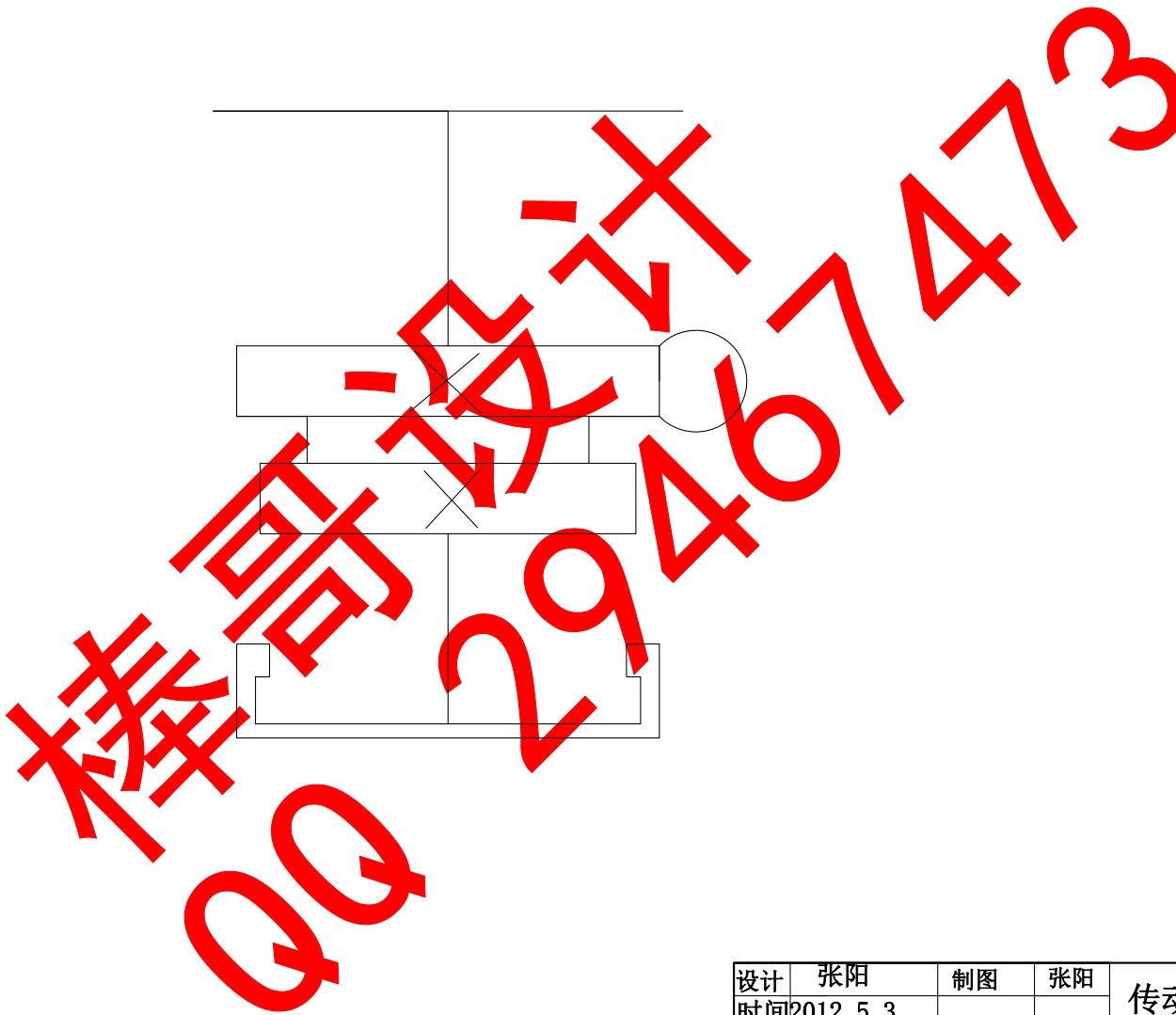
单机	组别	数	单	重量	图纸号	设计者
设计	基座	4418	kg	kg	064420	王海
图号	基座	4418		20022		
审核	批准	质量	比例	1:1		
工艺	制图	单				A2

A3-T型槽



设计	张阳	制图	张阳	T型槽		西安文理学院
时间	2012.5.2					08机械(2)班
描图				质量		比例1:1
审核						
工艺		批准		共4张 第4张		A3

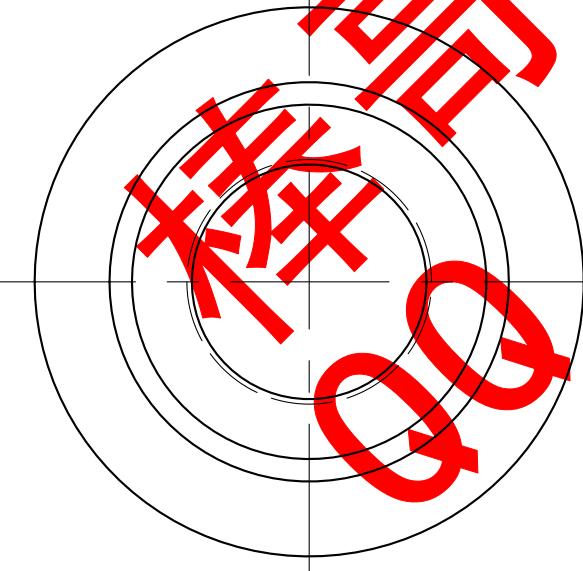
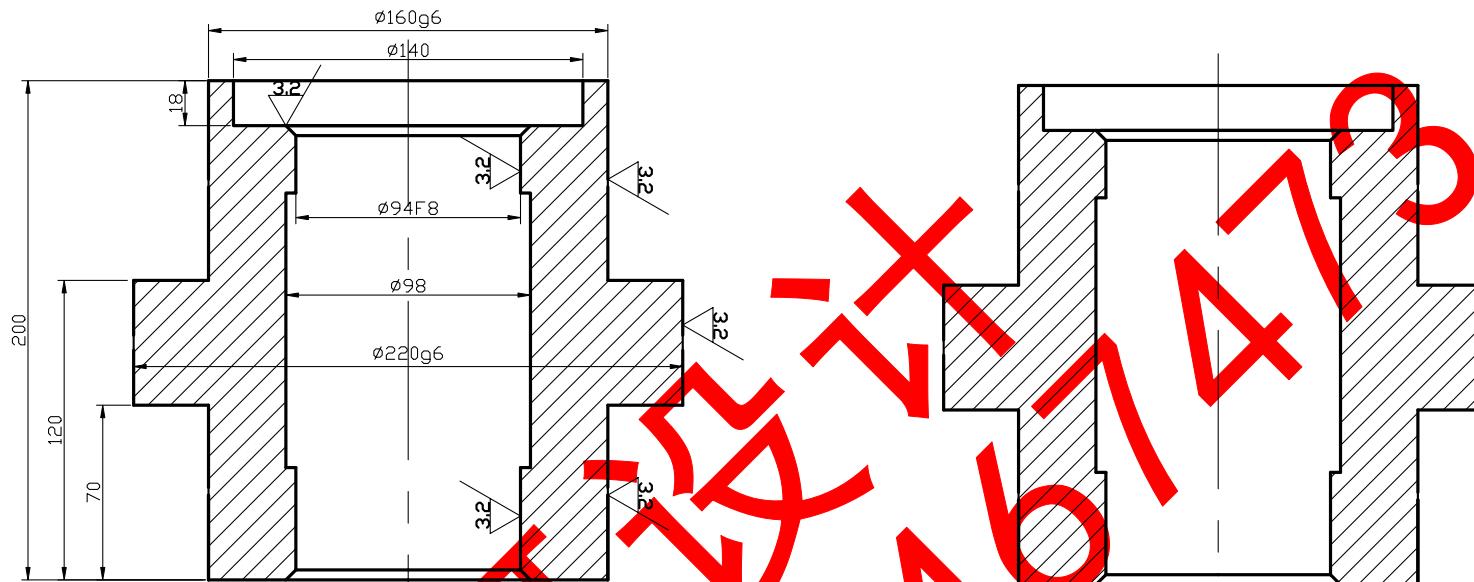
A3-传动系统设计



设计	张阳	制图	张阳	传动系统设计	
时间	2012.5.3				
描图				质量	比例 1:1
审核					
图号	第4张 共2张	批准			

A3

A3-活塞

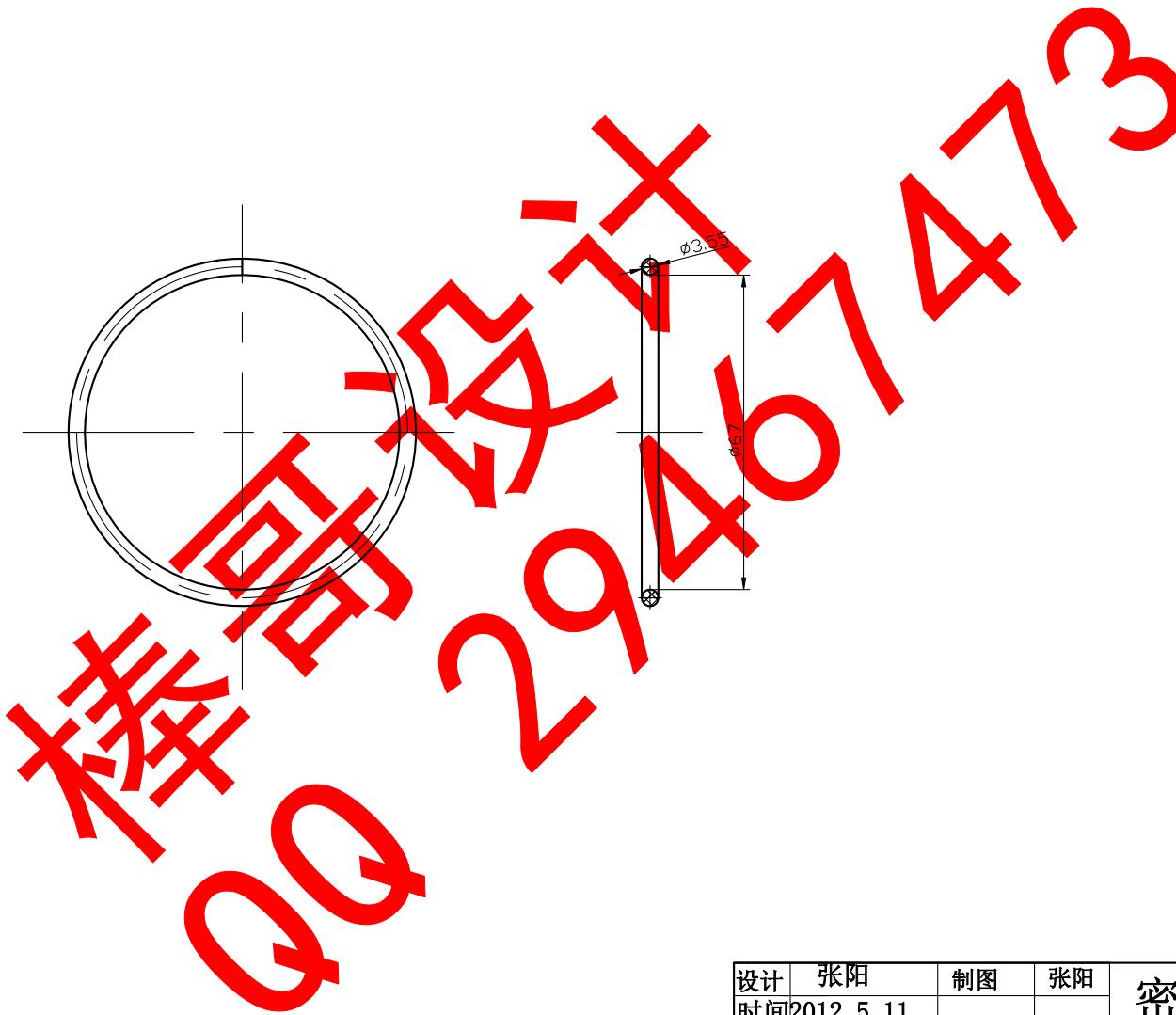


技术处理

1. 正火处理220-250HBW.
2. 未注圆角半径为R3.
3. 未注倒角为C2, 表面粗糙度值为
 $Ra25\mu m$

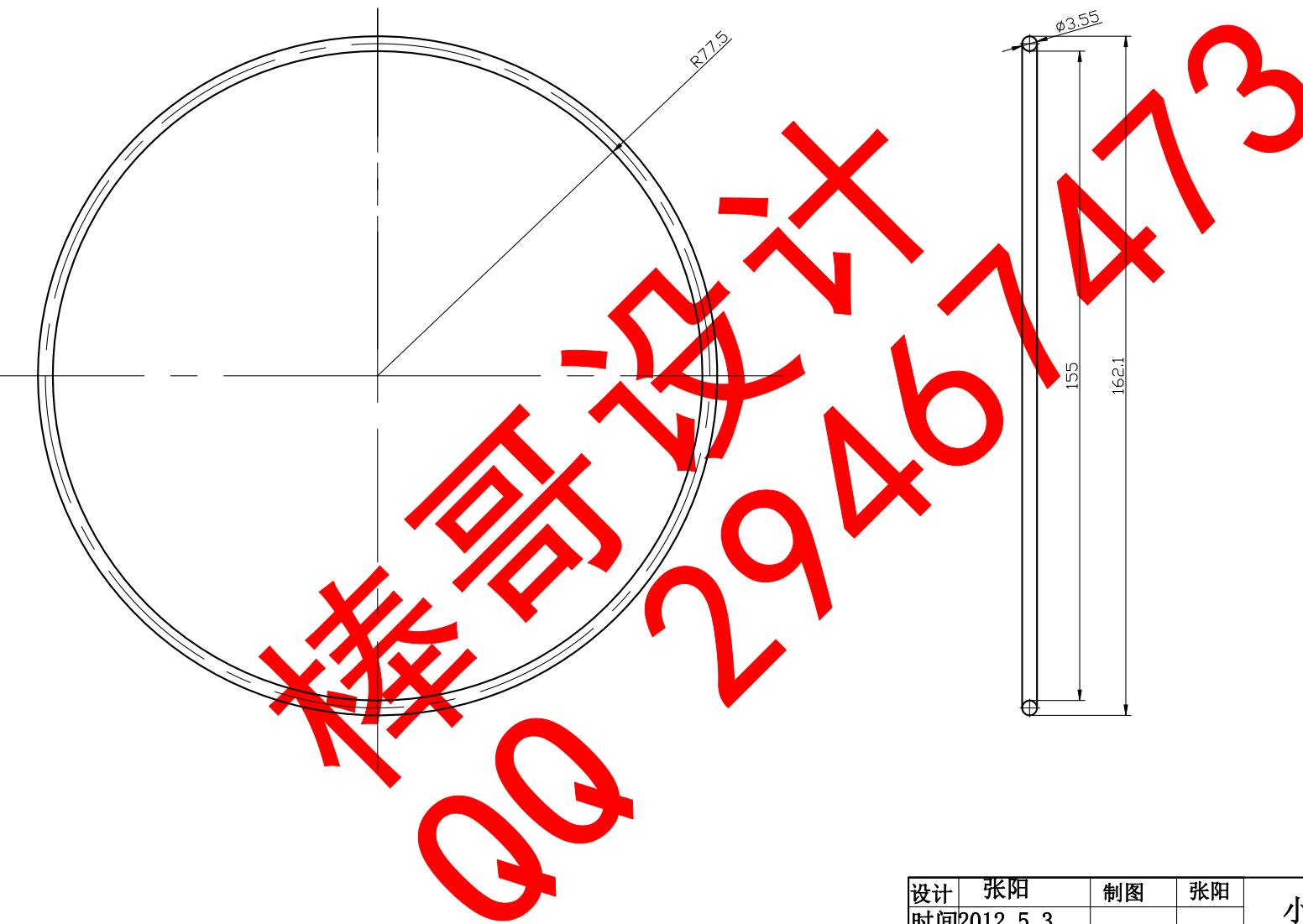
设计	张阳	制图	张阳	活塞	
时间	2012.5.3	比例	1:1		
描图				质量	
审核					
工艺		批准		共14张 第6张	A3

A3-密封圈



设计	张阳	制图	张阳	密封圈	西安文理学院
时间	2012.5.11				08机械(2)班
描图				质量	比例 1:1
审核					
工艺		批准		共14张 第14张	A3

A3-小密封圈



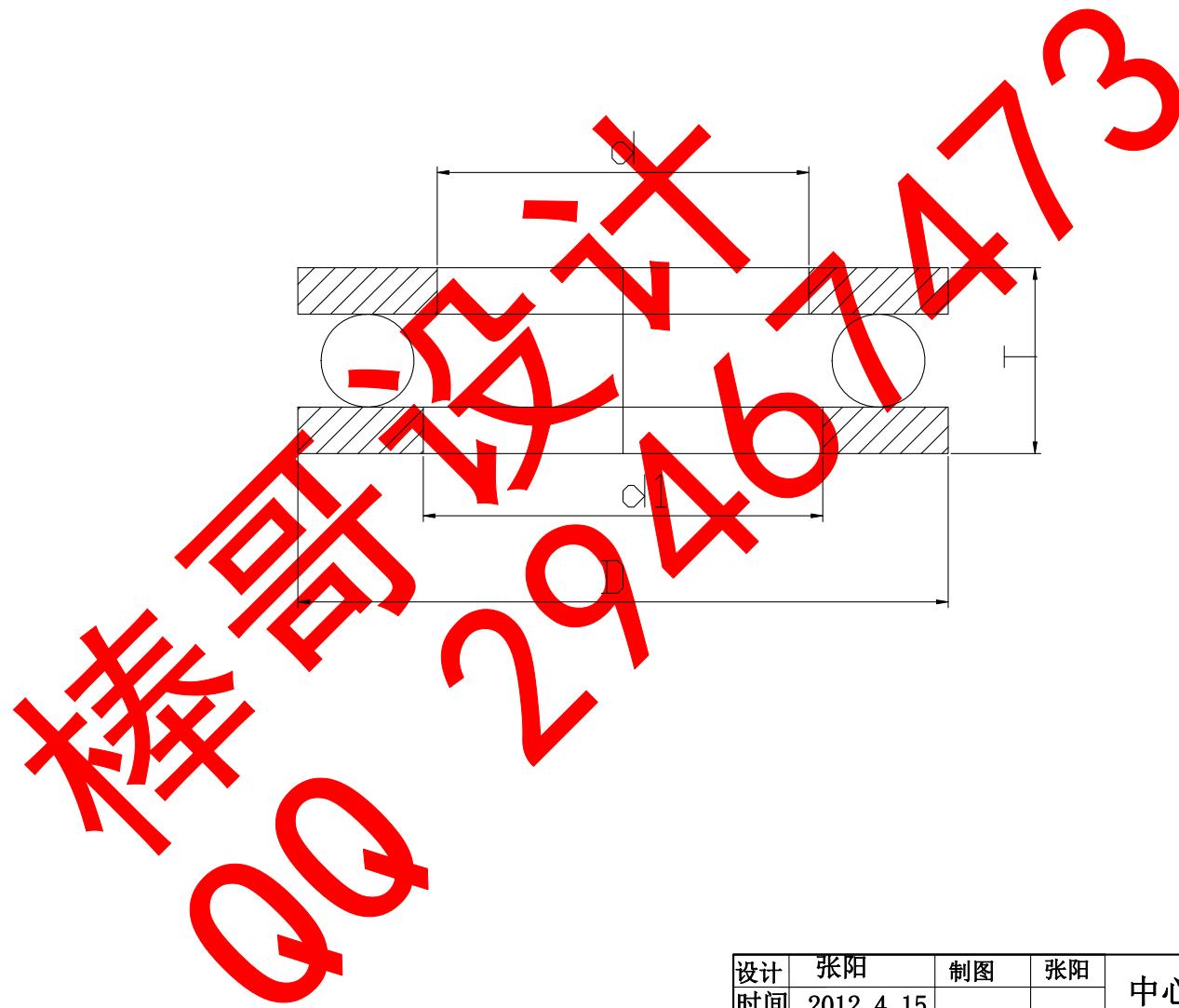
设计	张阳	制图	张阳	小密封圈	
时间	2012.5.3				
描图				质量	比例 1:1
审核				A3	
工艺		批准			

A3-液压系统设计



设计	张阳	制图	张阳	液压系统	西安文理学院
时间	2012. 4. 20				08机械(2)班
描图				质量	比例 1:1
审核					
工艺		批准		共4张 第1张	A3

A3-中心轴承设计



设计	张阳	制图	张阳	中心轴承设计	
时间	2012. 4. 15				
描图				质量	比例 1:1
审核					
图号	共4张	第3张	批准		A3