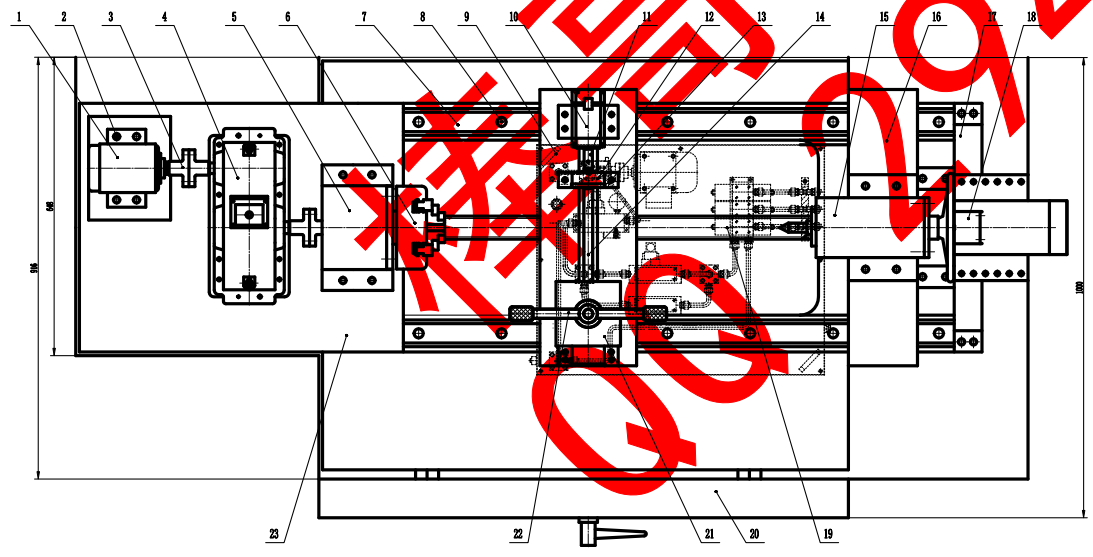
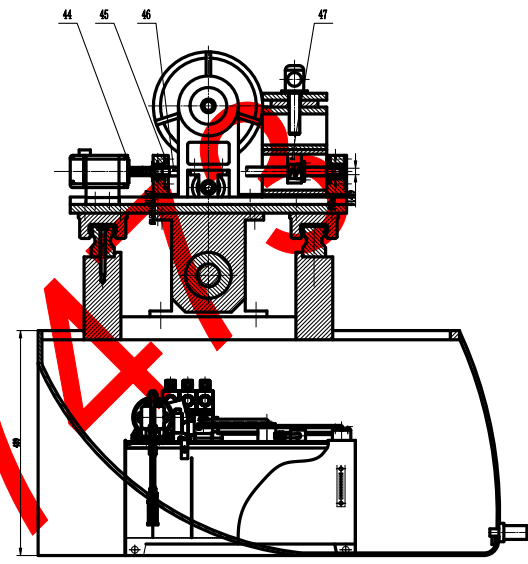
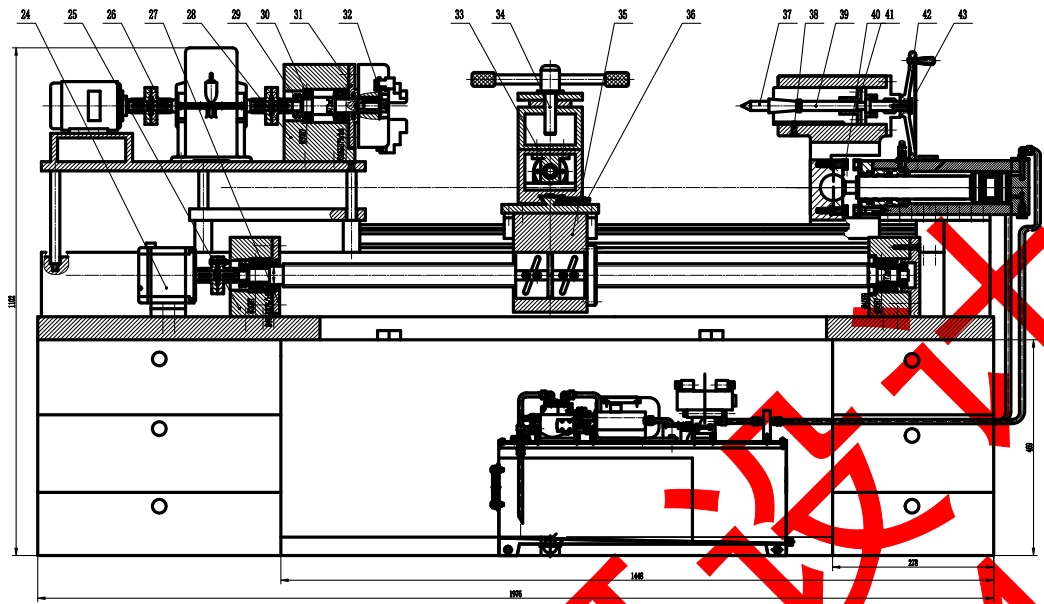


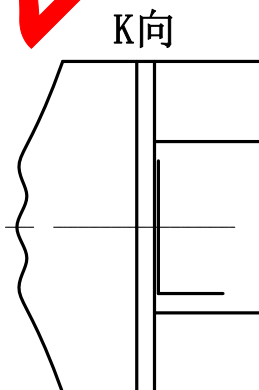
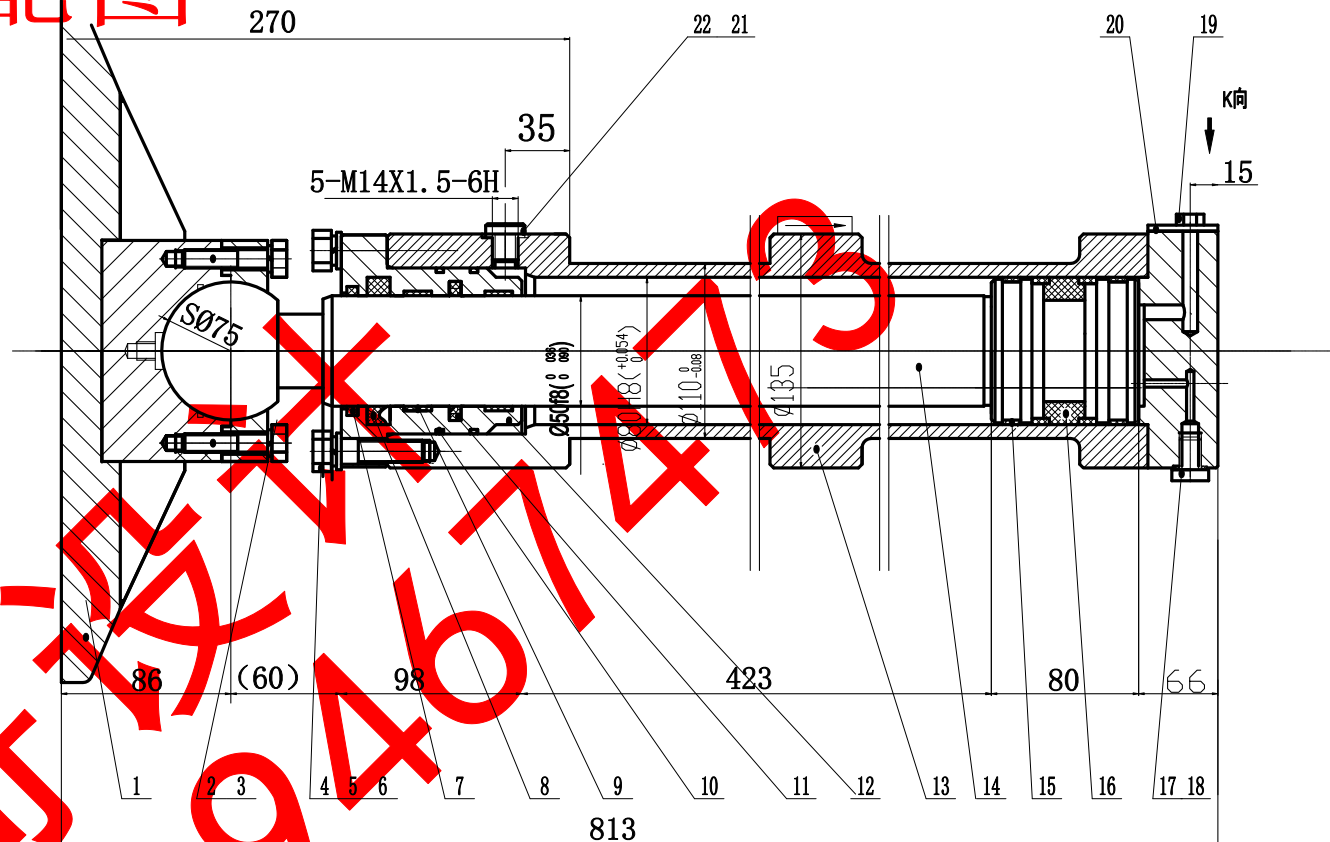
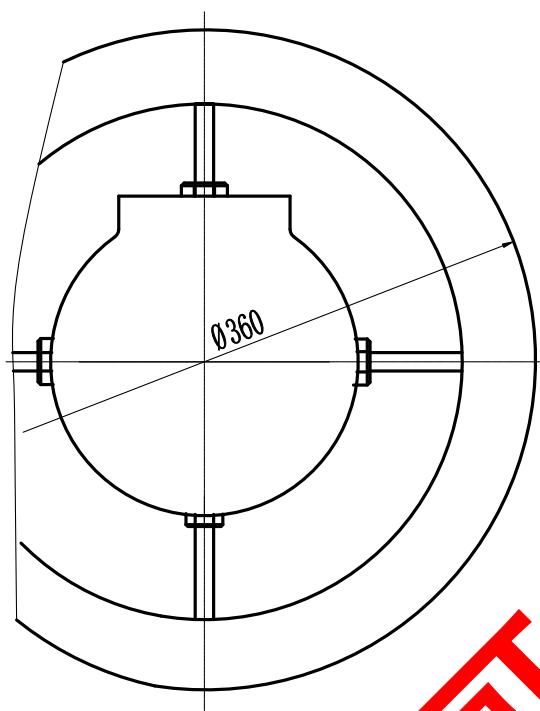
A0-数控车床总装图



- 技术要求
1. 各连接部分螺栓应加适当的预紧力;
 2. 油路连接密封应良好;
 3. 轴承配合表面应干净。

41	SKCC-32	丝母座	12	Q235				
46	GB/T 276-1994	丝杠	1	65Mn				
45	SKCC-31	端盖	1	45				
44	SKCC-30	轴	8	45				
43	SKCC-29	尾座手轴	1	HT250				
42	GB/T 67-2000	螺栓X38	1	Q235				
41	SKCC-28	尾座固定板	1	Q235				
40	SKCC-27	油缸铜套螺母	1	45				
39	SKCC-26	尾座轴	1	45				
38	GB/T 5782-2000	螺栓M6	1	Q235				
37	SKCC-25	顶尖	1	45				
36	GB/T 71-1965	铜套螺栓	1	Q235				
35	SKCC-24	滑枕固定座	1	45				
34	GB/T 5781-2000	手柄轴	1	Q235				
33	SKCC-23	丝杆座	1	45				
32	GB/T 5782-2000	螺栓M16	1	Q235				
31	SKCC-22	大端盖	1	Q235				
30	GB/T 276-1994	轴承	6					
29	GB/T 512-1988	丝母	6	45				
28	SKCC-21	主轴箱体	1	HT150				
27	SKCC-20	轴套螺母	1	Q235				
26	GB/T 1098-2003	连轴器	1	45				
25	SKCC-19	轴承座	1	HT160				
24	SGMW-16A	尾座调整电机	1					0.00
23	SKCC-18	臂架身	1	45				
22	SKCC-17	手柄	1	45				
21	SKCC-16	刀架轴	1	45				
20	SKCC-15	底座	1	HT150				
19	SKCC-14	臂架杆	1	CuW6				
18	SKCC-13	尾座固定件	1	45				
17	SKCC-12	后座轴身	1	45				
16	SKCC-11	尾座轴	1	45				
15	SKCC-10	尾座	1	45				
14	SKCC-9	丝杠	1	CuW6				
13	GB/T 5782-2000	M10x60	38	Q235				
12	SKCC-8	轴承盖	1	HT150				
11	GB/T5743-2003	联轴器	2					0.00
10	SGMW-04A	电机	2					0.00
9	SKCC-5	滑枕轴	1	45				
8	GB/T 5785-2000	M10x30	14	Q235				
7	3A-12562L	直线导轨	2	40Cr				0.00
6	SKCC-4	三式手轴	1					
5	SKCC-3	主轴箱体	1	HT160				
4	SKCC-2	减噪器	1					
3	GB/T 5843-2003	联轴器	3					
2	GB/T 5782-2000	螺栓M10x20	34	Q235				
1	SKCC-1	电机	1					
序号	图号	名称	数量	材料	数量	材料	备注	
总装图								
设计	2011	陈浩	1	1:4	数控车床			
校核		陈浩						
审核		陈浩						
工艺		陈浩						

A1-液压缸总装配图



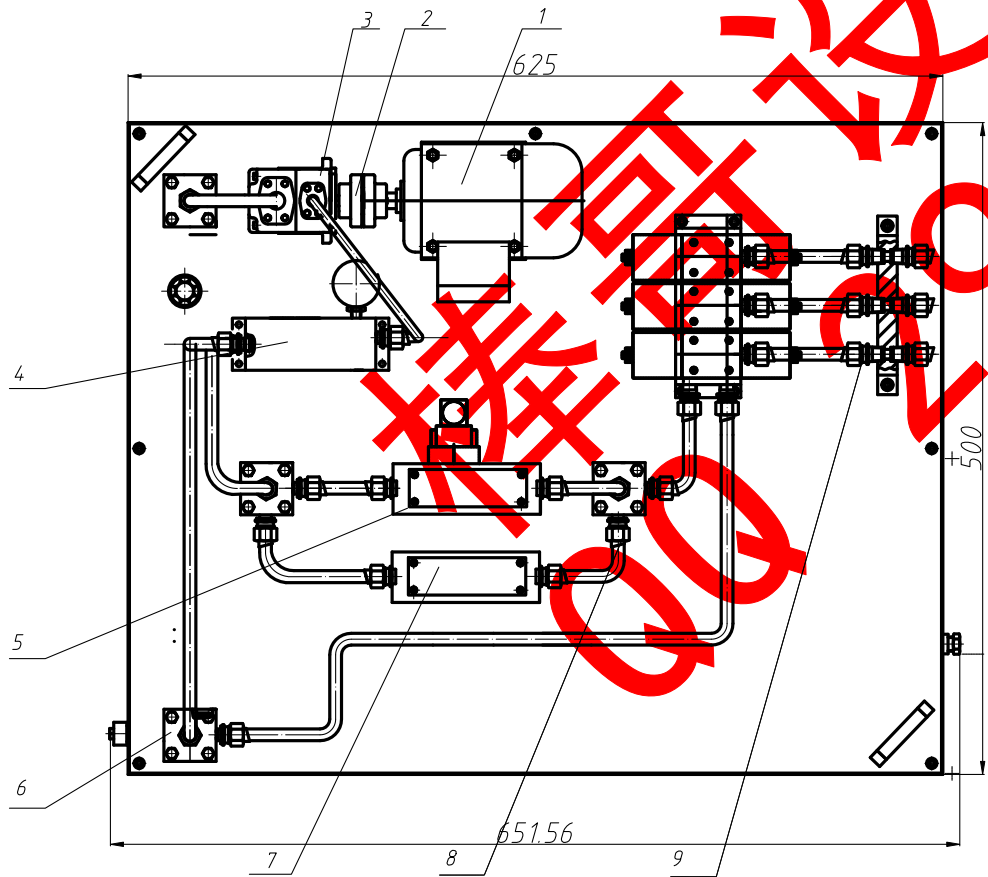
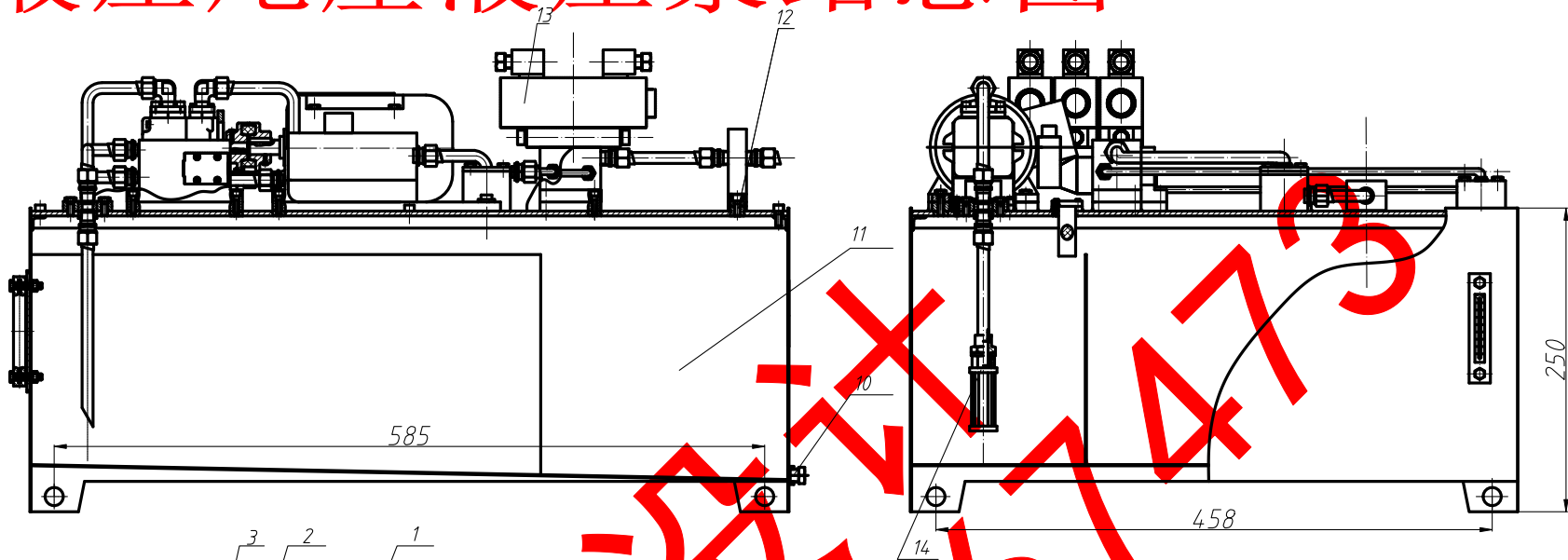
技术说

明：

- 1、缸径Ø100
- 2、额定压力2Mpa
- 3、最大压力3Mpa

22	B9892-77	组合垫圈14	5	组件	
21	T81001-77	螺母M4X1.5	5	35件	做
20	Y1.1A-5	盖板	1	组合四乙之端	
19	G85780-86	螺母M10X20	2	5.6级	
18	B9892-77	组合垫圈14	1	组件	
17	DE7204528-58	气阀M12X1	51		
16	Y0125 D0285	螺母	2	F4级螺母	
15	Y1.1A-4	活塞杆	1	45	
14	Y1.1A-3	缸盖	1	组件	
13	Y1.1A-2	单向往	1	Q7500-2	
11	PO-57-1000	密封圈	2	丁腈橡胶	罐装无
10	G81235-76	密封圈	2	丁腈橡胶	
9	A000 P5000	密封圈M10X4.5	2	F4级螺母	
7	AT100A P5006	密封圈M10X5.8	1	聚四氟乙烯	
6	G893-87	垫圈12	12	65Mn	
5	G897-1-85	垫圈12	12	65Mn	
4	G85782-86	螺母M12X50	12	10.9级	做
3	G893-87	垫圈10	4	65Mn	
2	G85782-86	螺母M10X40	4	8.8级	0.02 0.08
1	Y1.1A-1	气头套	1	组件	0.15 0.16
序号					名称
总装					液缸

A1-液压尾座液压泵站总图



技术要求

1. 箱体与箱盖连接的安装螺孔需盖后配钻
2. 油箱内需清除焊渣、铁锈等杂质后才能注入液压油
3. 集成块须经清洗和油路检查后方可安装
4. 泵与电机安装同轴度要求 $\leq 0.05mm$

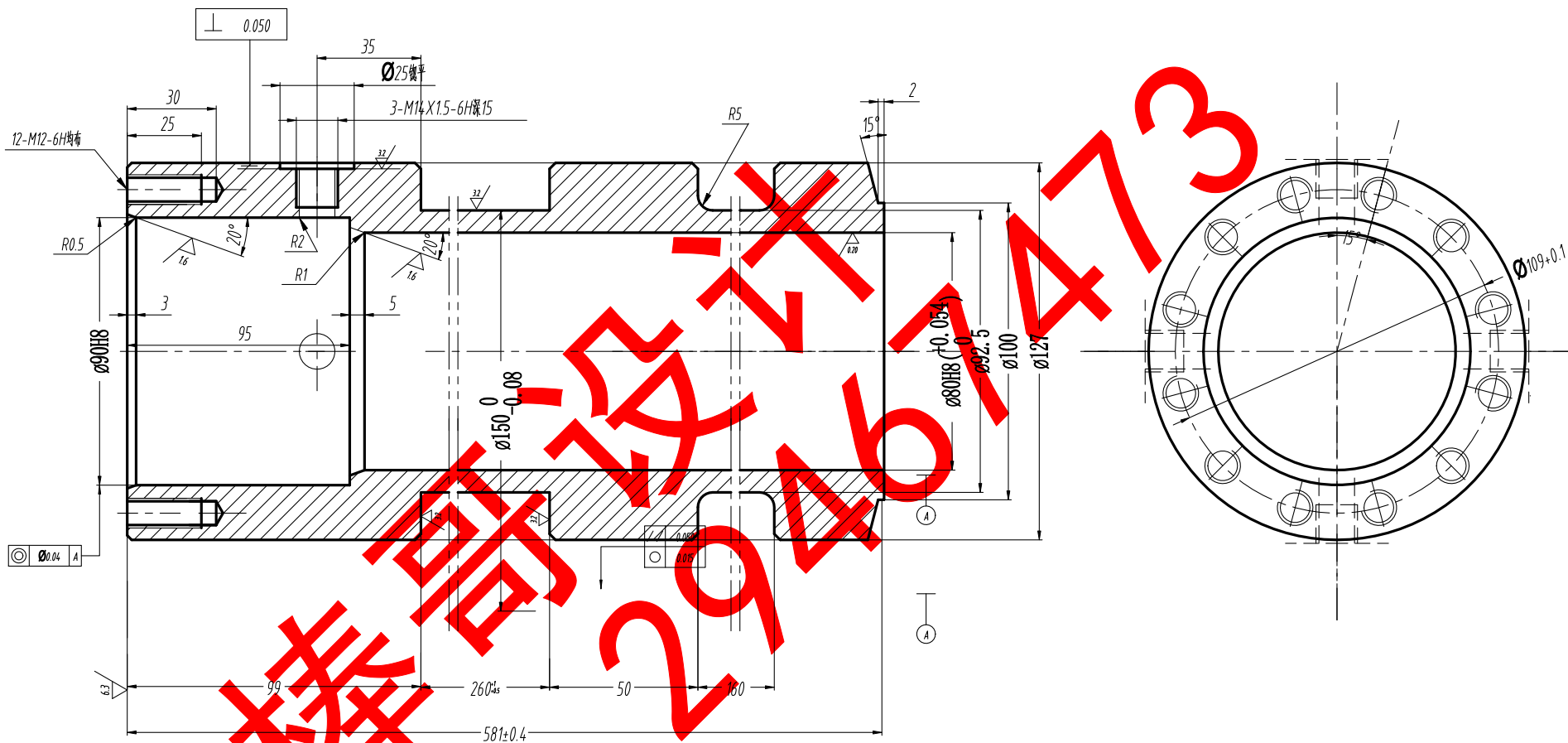
14	过滤器	1	45号钢		
13	三位四通电磁阀	25	M5X10		
12	进油螺栓	1	45号钢	接头安装板	
11	油箱	1			
10	放油螺塞	1			
9	主油路接头	10			
8	旁油路接头	10			
7	溢流阀	1			
6	安全阀	1			
5	单向阀	1			
4	溢流阀	1			
3	叶片泵	1			
2	联轴器	1		60-800	
1	电机	1			
序号	名 称	数量	材料	标准	备注
液压泵站			比例	1:2	图号
			件数	2	材料
制图		2013.4			
设计					
审核					

其余 $\frac{3.2}{\nabla}$

- 1、未注精度倒角R0.3，未注槽底倒角R0.2；
- 2、铸件不允许有铸造缺陷，铸件退火处理；
- 3、未注倒角2×45度；
- 4、机械性能： $\sigma_b \geq 700\text{MPa}$ ， $\sigma_0.2 \geq 320\text{MPa}$ ， $\delta \geq 7\%$ ；
- 5、硬度：HB=170~230；
- 6、球墨等级：三级；
- 7、 $\text{Ø}100\text{H9}$ 内孔表面挤压。

A2-缸体

其余 $\nabla 12.5$

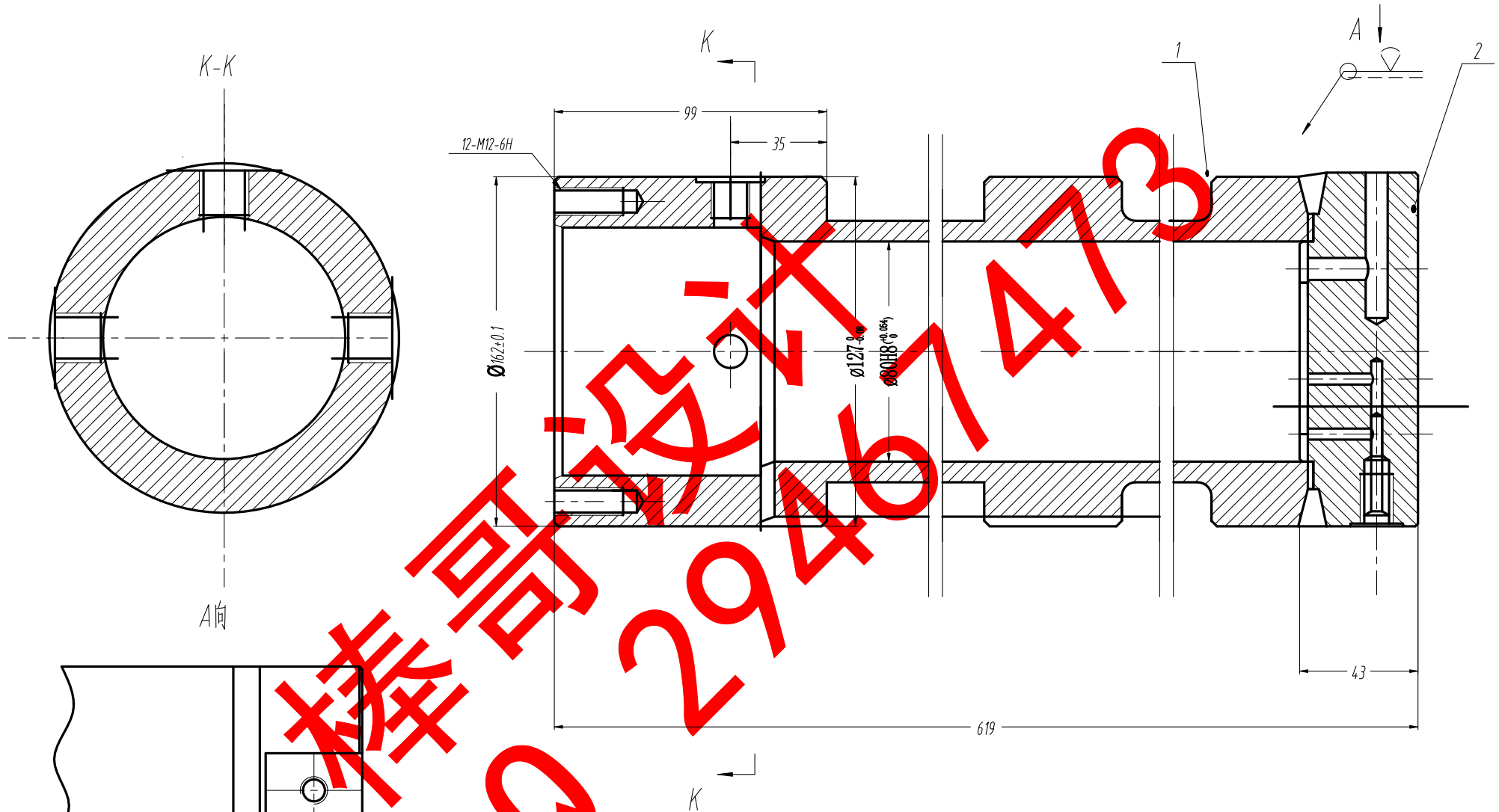


技术条件

- 1、调质处理255-285HBS10/3000;
- 2、未注倒角2X45°。

标记	数量	分区	更改文件号	姓名	年月日				缸体
设计	2013.4		标准化			阶段标记	重量	比例	
校对			会 签			S		1:1.5	
审核						共 13 张			
工艺			批 准			第 7 张			

A2-缸筒



技术要求:

- 1、施焊前各零件清洗、去刺;
- 2、焊缝强度不得低于基体强度;
- 3、焊缝应符合JB741-86《钢制压力容器技术条件》有关规定。

2	GT002	缸底	1	45	3.00	3.00	
1	GT001	缸体	1	45	13.00	13.00	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
标记	数量	分区	规格及材料	签名	年月日		
设计	2013.4		标准化			阶段标记	重量 比例
校对			会签				16.00 1:1.5
审核						共13张	第6张
工艺			制图				

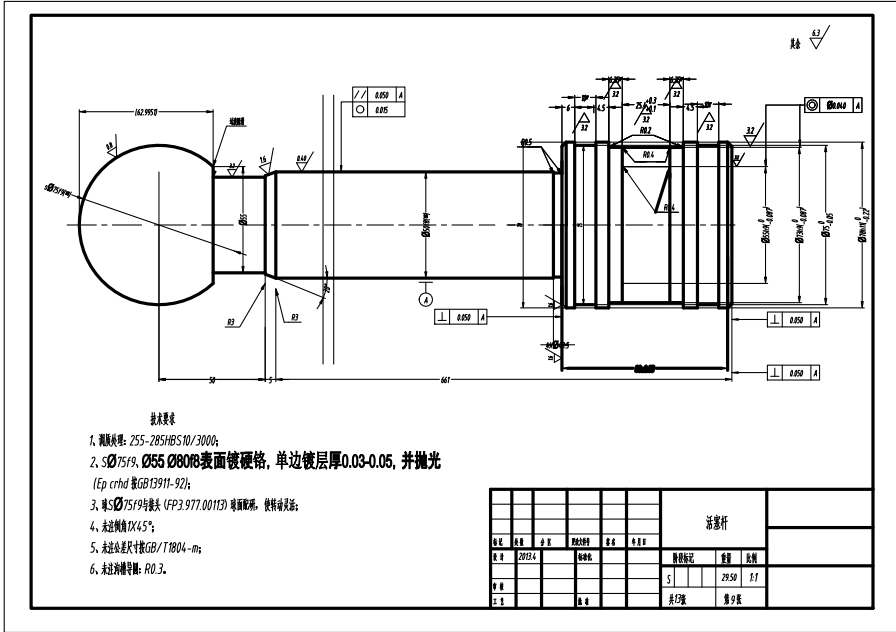
技术条件：
未注倒角1X45°。



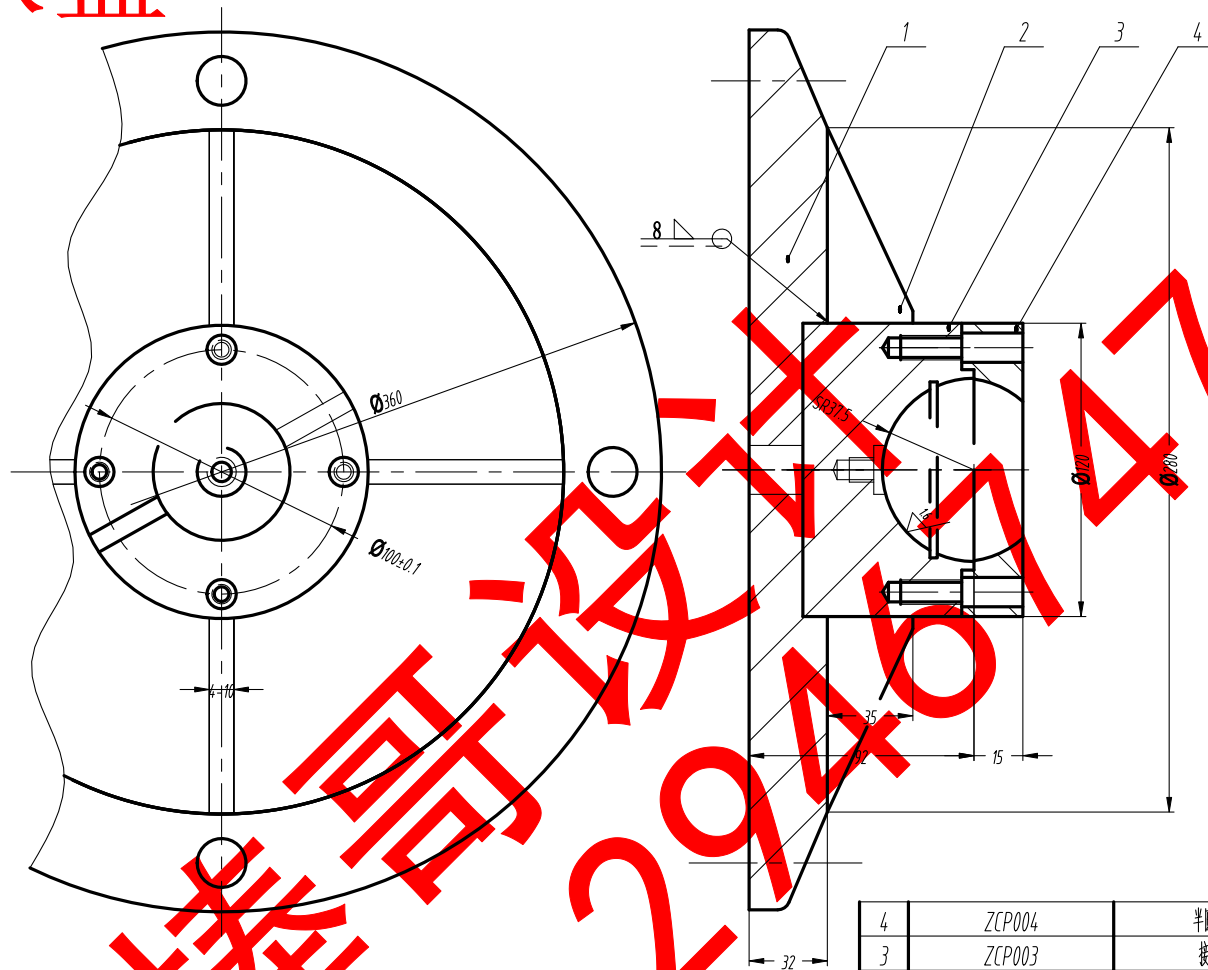
A3-活塞杆



棒哥设计
QQ 29467473



A3-支承盘

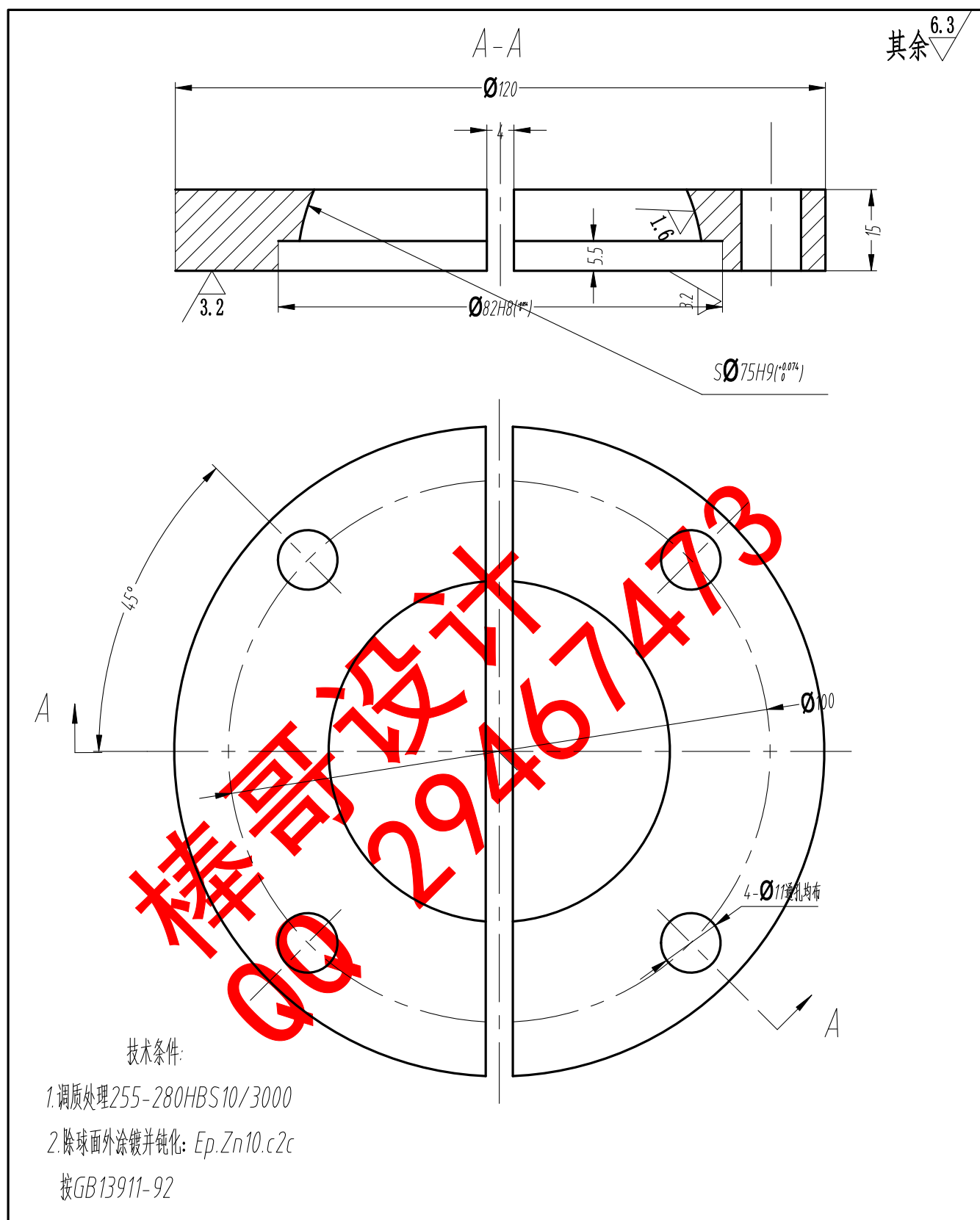


技术要求

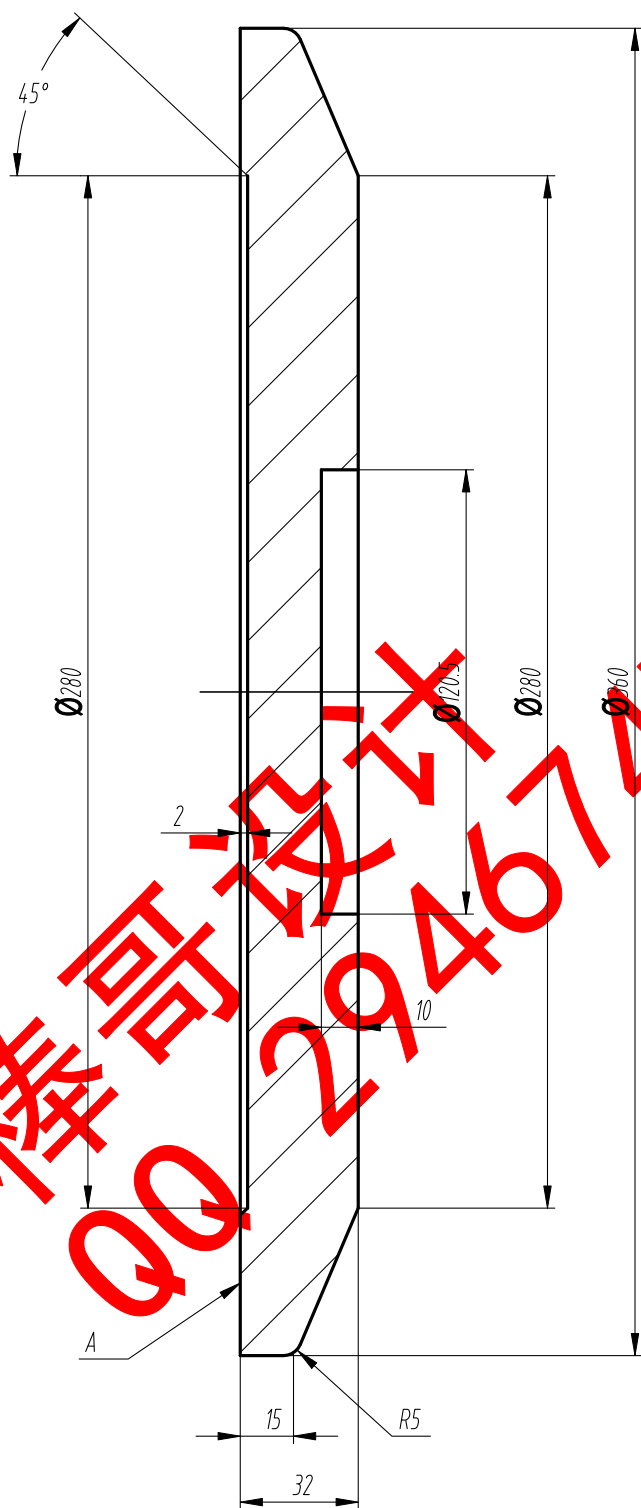
1. 施焊前各零部件须去毛刺清洗干净;
2. 焊接强度不得低于基体强度, 焊后消除焊接应力;
3. 焊缝应符合 JB 74 1-86《钢制压力容器技术条件》有关规定;
4. SR37.5 与活塞杆球头配研, 要求转动灵活

4	ZCP004	半圆盘	1	45	1.10	1.10	
3	ZCP003	接头	1	45	1.74	1.74	
2	ZCP002	筋板	4	Q235	0.25	1.00	
1	ZCP001	底盘	1	Q235	11.29	11.29	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计 量	备 注
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年月日	组件	
设计	2013.4		标准化				
校 对			会 签			阶段标记	
审 核							
工 艺			批 准			共13张	
						第2张	
						重量	
						比例	
						15.13	
						1:2	
						支承盘	

A4-半圆盘

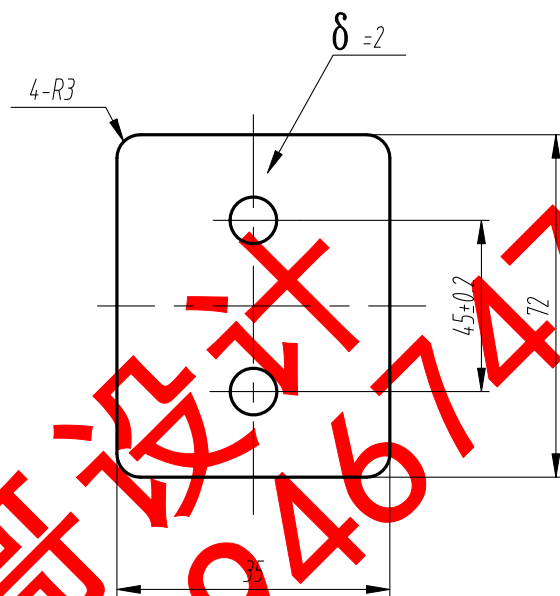


						半圆盘		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计	2013.4		标准化			阶段标记	重量	比例
校对			会签				1.10	1:1
审核						共 13 张		第 4 张
工艺			批准					



技术要求:
A面焊后加工

						组件					
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日				底盘		
设 计	2013.4		标准化			阶段标记	重量	比例			
校 对			会 签				11.29	1:2			
审 核											
工 艺			批 准			共 13 张 第 2 张					



									盖板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	2013.4		标准化			阶段标记	重量	比例		
校对			会签			S		0.005		
审核								1:1		
工艺			批准			共 13 张	第 11 张			

[illegible]

						组件			
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日				接头
设 计	2013.4		标准化			阶段标记	重量	比例	
校 对			会 签				1.74	1:1	
审 核									
工 艺			批 准			共 13 张 第 3 张			