

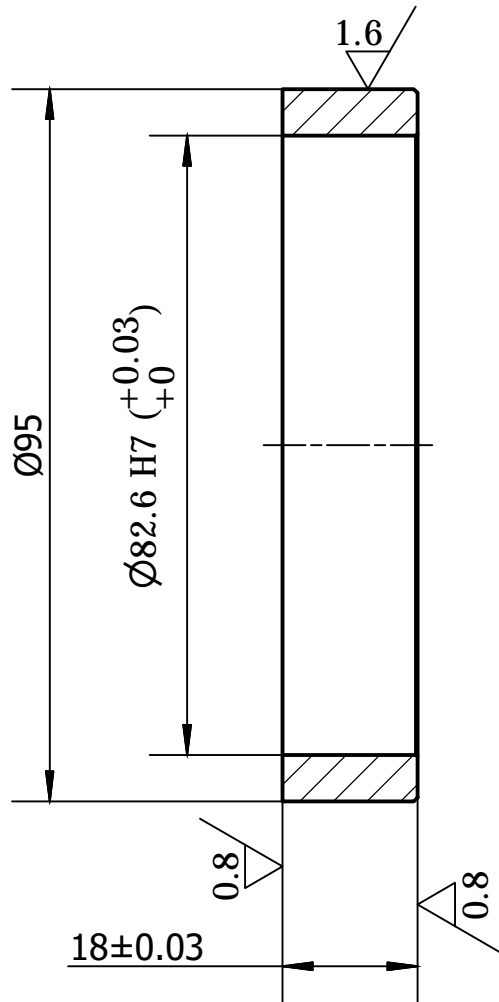
技术要求

- 1, 未标注尺寸公差按GB/T1804-m执行, 未标注形位公差按GB/T1184-m执行;
- 2, 装配过程中, 注意调整各间隙, 保证各部间隙尺寸均匀;
- 3, 装配完成后保证图中基准A、B、C处整体跳动值小于0.003mm;
- 4, 图中标记D、E、F、G、H处O型圈需保证均匀安装在槽内, 实现隔水隔气功能。毛毡圈保证均匀安装在槽内, 以实现防尘功能;
- 5, 装配前, 各件需清理毛刺飞边及表面油污, 装配后。回转部位均匀涂抹黄油以作防护。

5	TP 125-26 Z120-SV90A		1	常规
26	DIN 7991 - M5x10		6	钢, 软
38	BS 4183 - M5 x 12		6	钢, 软
32	AS 1427 - M5 x 6		1	钢, 软
10	AS 1420 - 1973 - M8 x 25		7	钢, 软
34	AS 1420 - 1973 - M8 x 16		6	钢, 软
39	AS 1420 - 1973 - M6 x 16		6	钢, 软
25	AS 1420 - 1973 - M6 x 10		1	钢, 软
35	AS 1420 - 1973 - M3 x 12		6	钢, 软
40	AS 1420 - 1973 - M3 x 10		6	钢, 软
7	71918 C GB_T 292-94		1	常规
9	71916 C GB_T 292-94		1	常规
11	C-11	A轴底座	1	HT300
4	C-10	主轴	1	40Cr
19	C-09	光栅头支架	1	6061
2	C-08	冷却套	1	45
12	C-07	前压块	1	45
11	C-06	前轴承端盖	1	45
15	C-05	后压块	1	45
13	C-04	后轴承端盖	1	45
14	C-03	电机套筒	1	45
18	C-02	端盖	1	45
1	C-01	轴承挡圈	1	45
项目	零件代号	主题	数量	材料

明细栏					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	Administrator	2020-05-15	标准化		
审核					
工艺			批准		
阶段标记			重量(Kg)	比例	
				1:2	
					机床主轴装配图

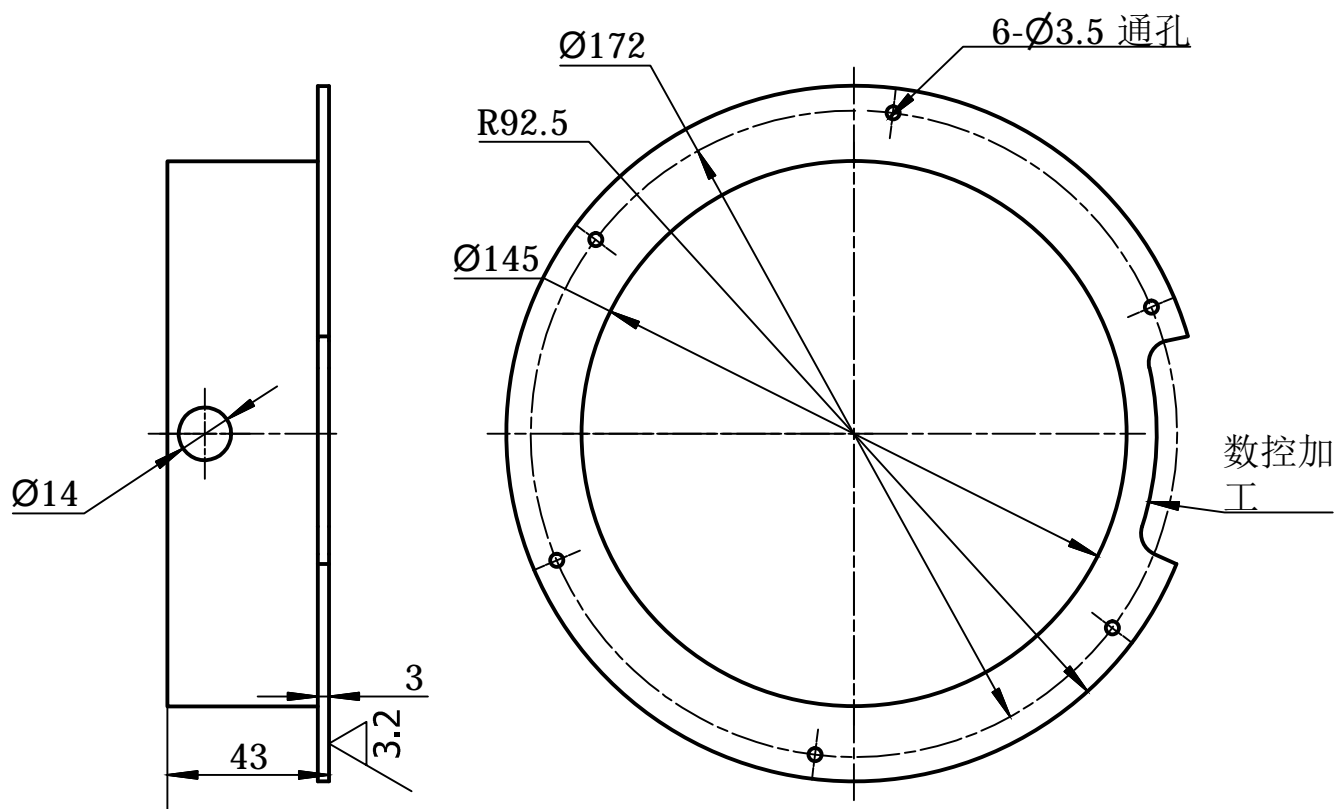
其余 $\frac{3.2}{\nabla}$



技术要求：
 1、倒钝锐边
 2、热处理
 HRC28-32

						45	轴承挡圈
		分区	更改文件号			重量(Kg)	C-01
	Administrato	019/12/27	星期五				
						1:1	
			批准				

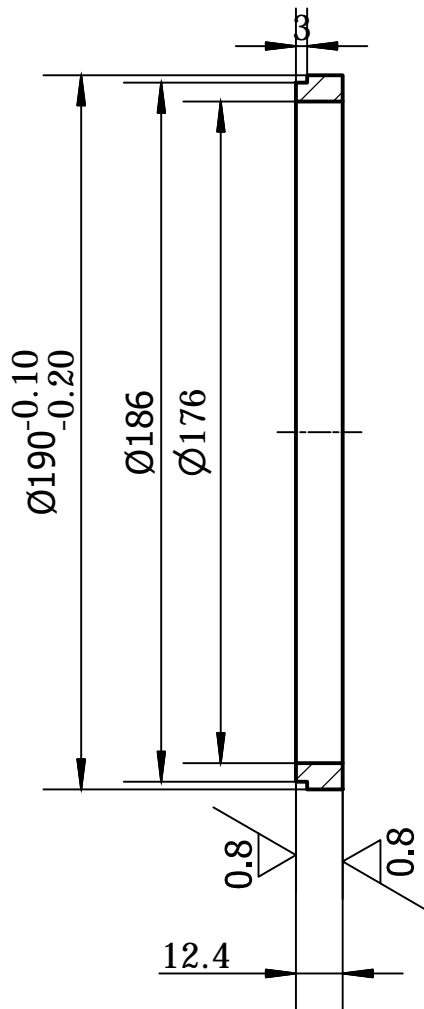
其余 ∇ 6.3



技术要求：
 1、倒钝锐边
 2、热处理
 HRC28-32

						45	端盖
		分区	更改文件号			重量(Kg)	C-02
	Administrato	019/12/27	星期五				
						1:2	
			批准				

其余 $\sqrt{3.2}$

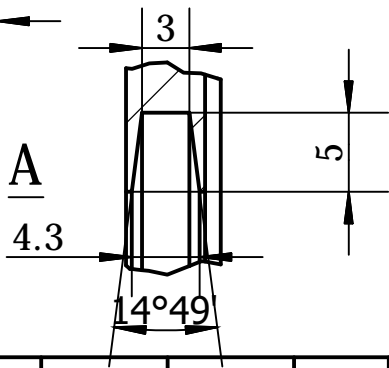
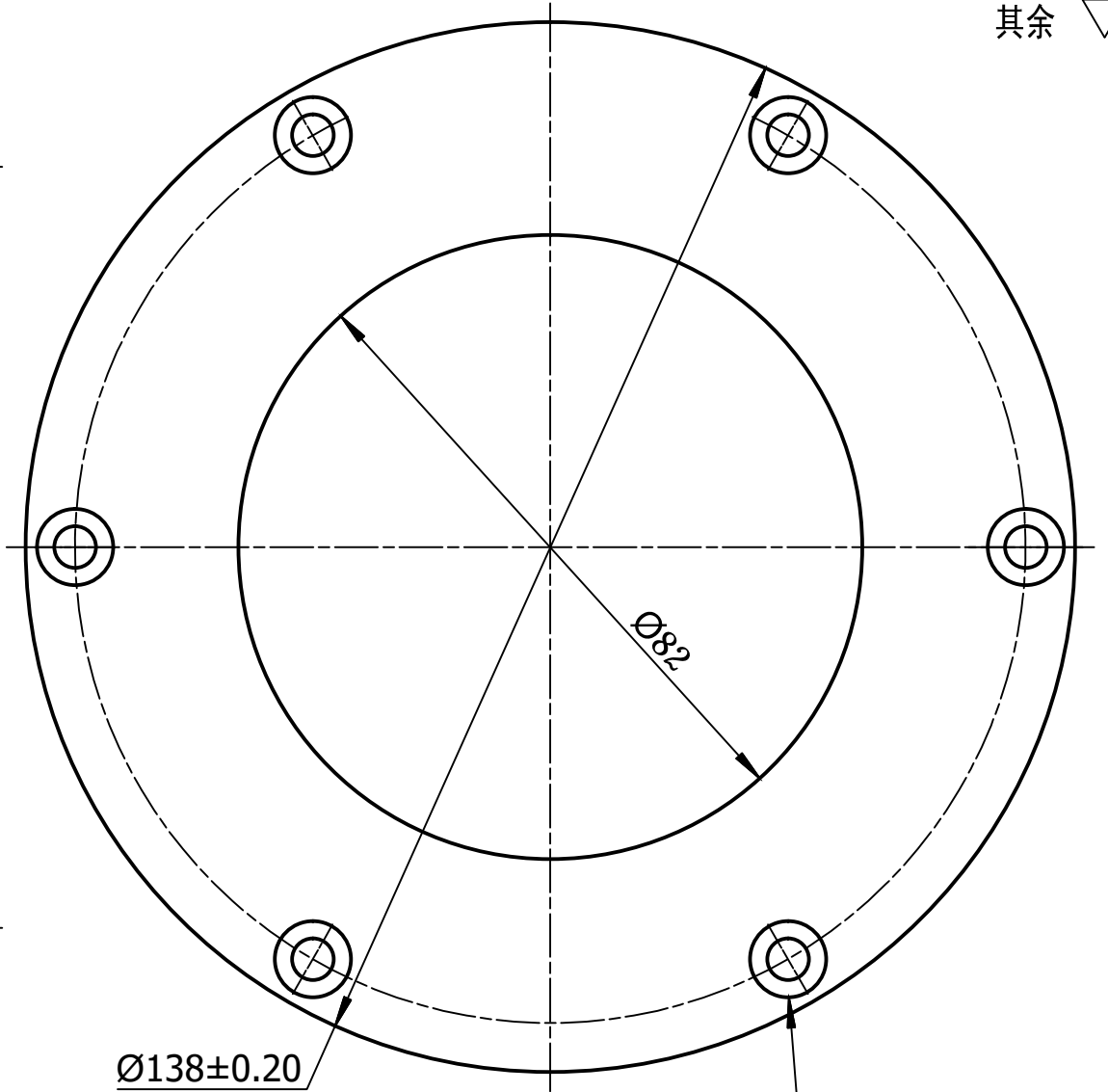
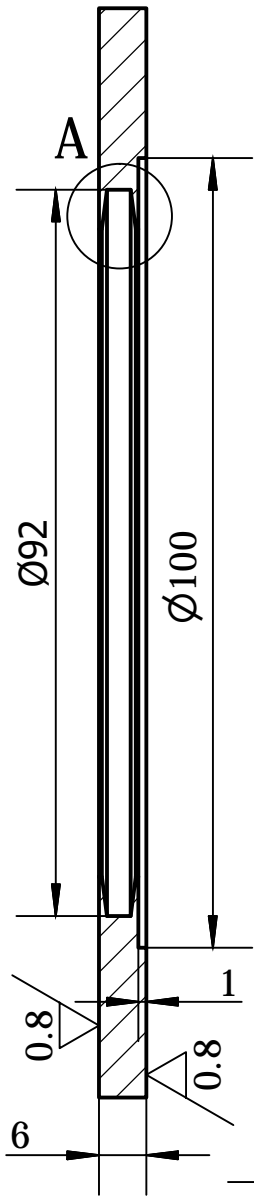


技术要求:

- 1、倒钝锐边
- 2、热处理HRC28-32

						45	电机套筒
		分区	更改文件号				
	Administrato	019/12/27	星期五			重量(Kg)	
						1 : 2	
			批准				C-03

其余 $\sqrt{3.2}$

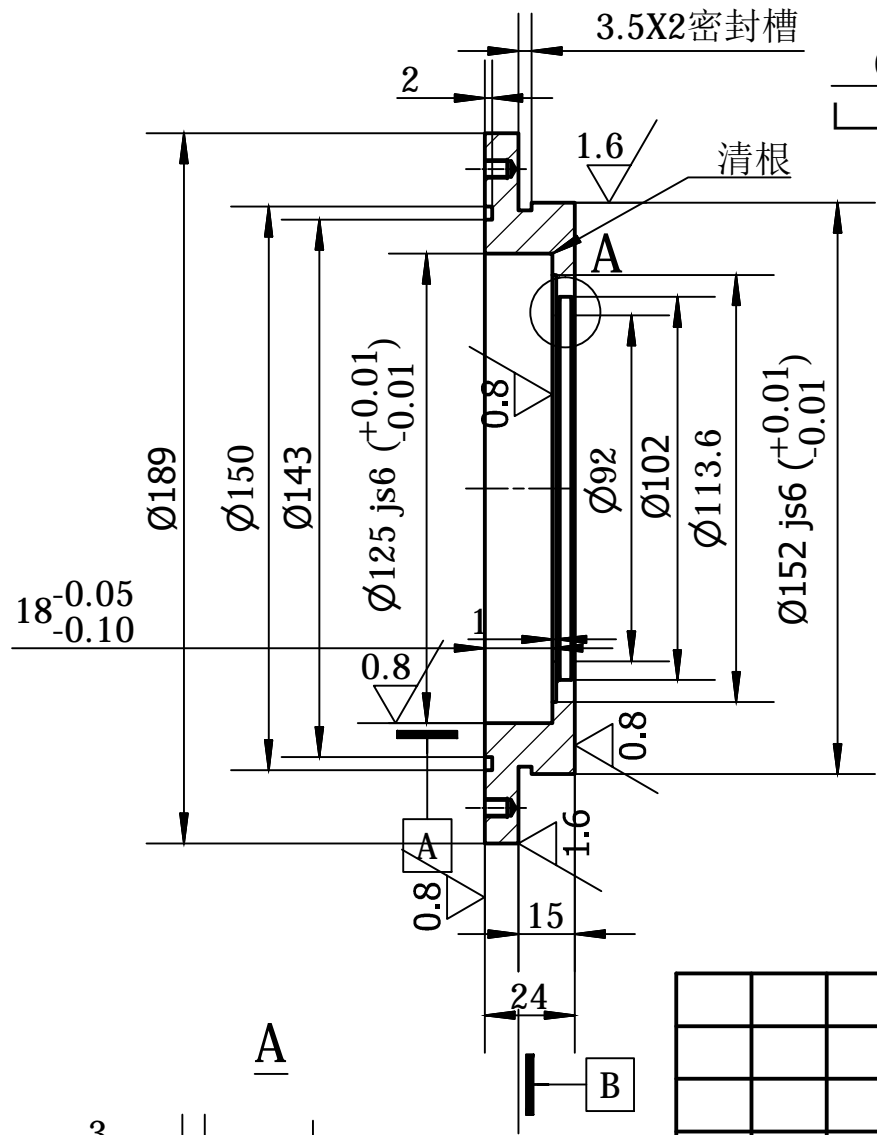


$6-\text{Ø}5.5$ 通孔
 $\sqrt{\text{Ø}10 \times 90^\circ 0'}$

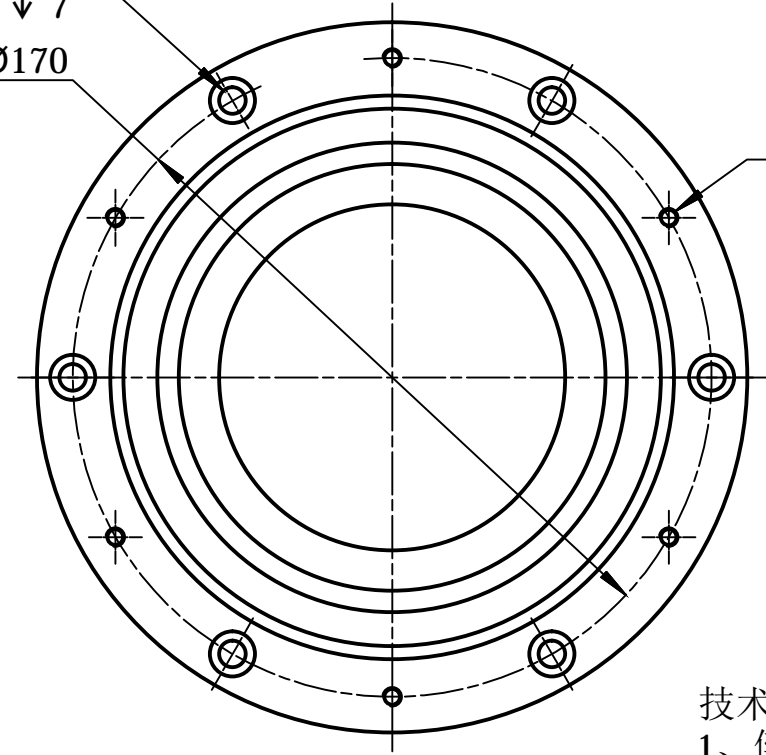
技术要求：
 1、倒钝锐边
 2、热处理HRC28-32

				45			
分区		更改文件号				后压块	
Administrator 2019/12/27 星期五				重量(Kg)			
				1:1		C-05	
批准							

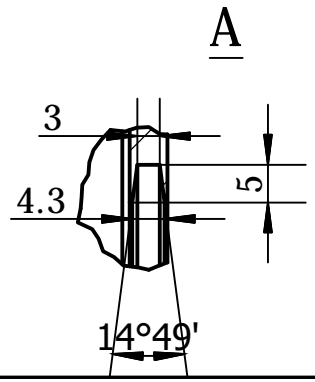
其余 3.2



6-Ø7 通孔
 Ø12 ∇ 7
 Ø170

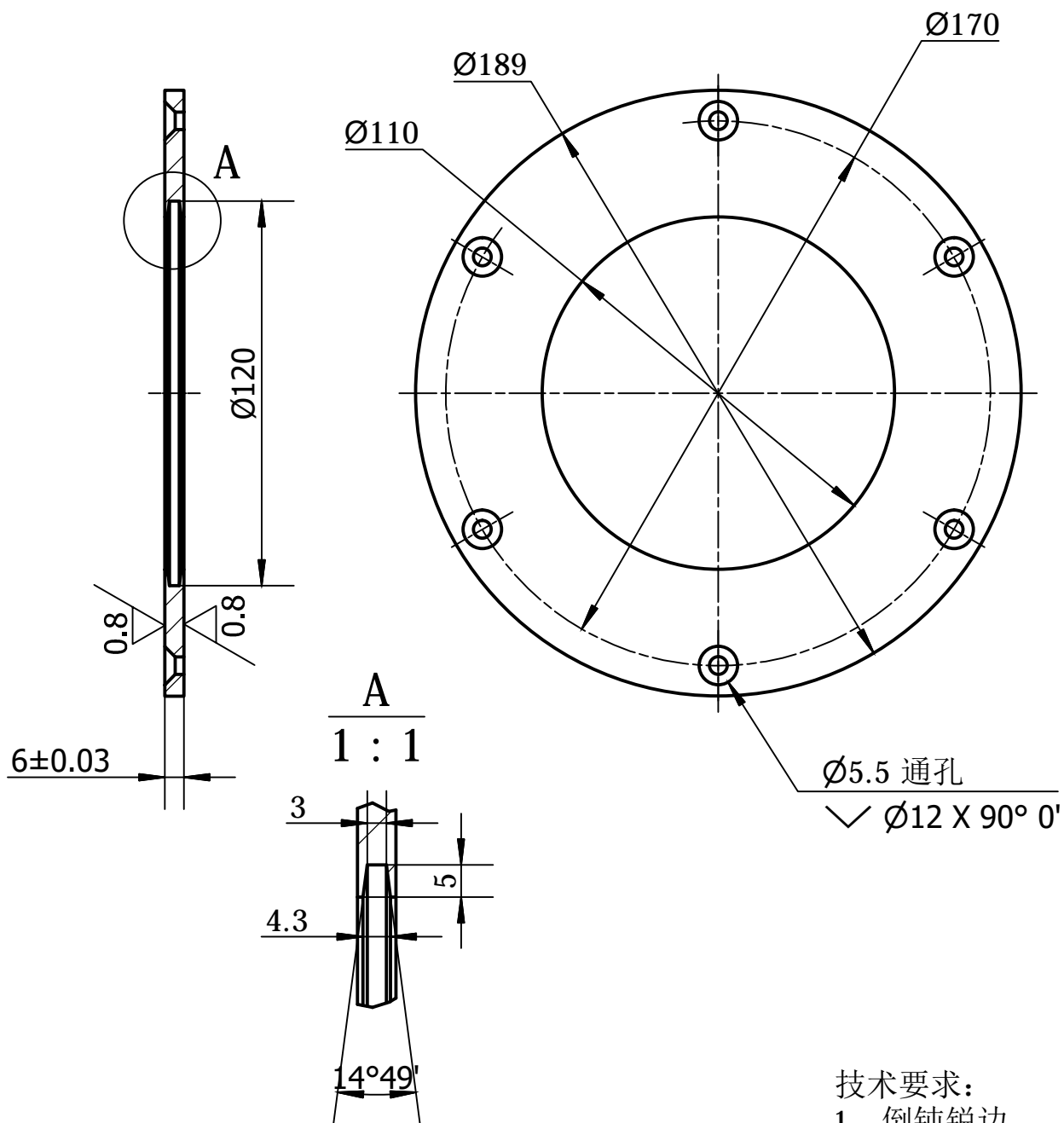


技术要求:
 1、倒钝锐边
 2、热处理
 HRC28-32



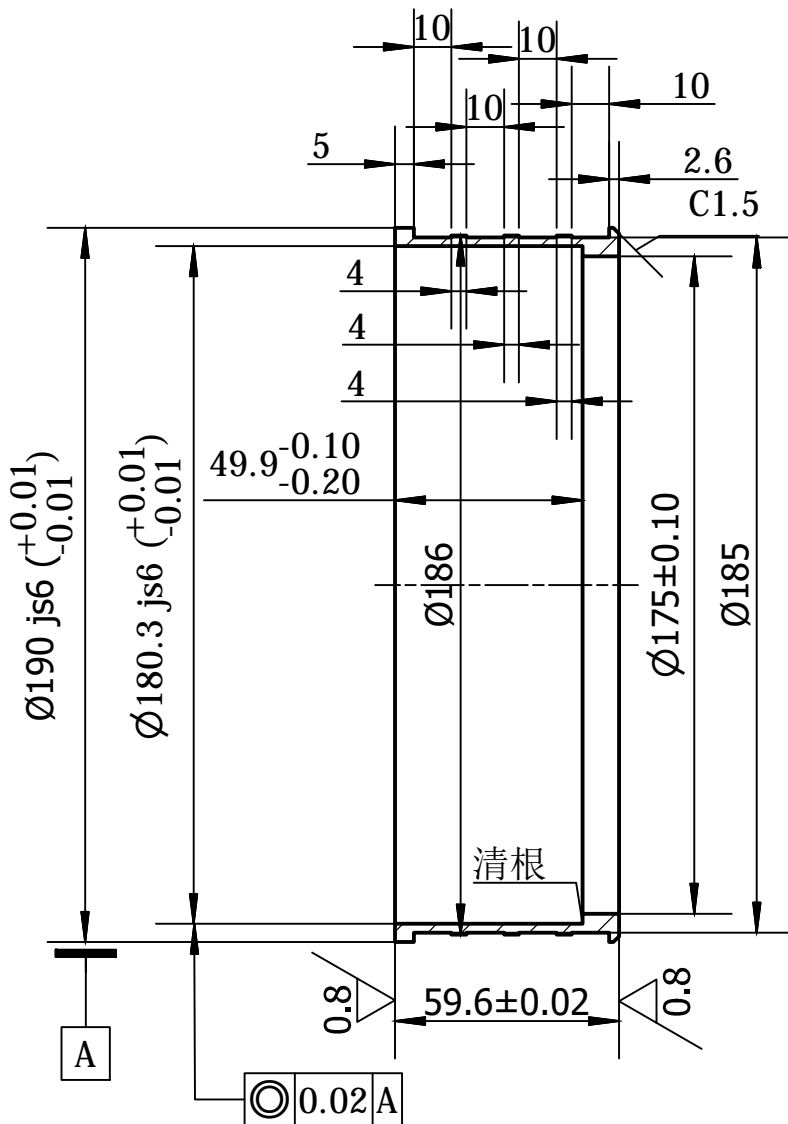
				45			
分区		更改文件号				前轴承端盖	
Administrator 2019/12/27 星期五				重量(Kg)			
				1:2		C-06	
				批准			

其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求:
 1、倒钝锐边
 2、热处理HRC28-32

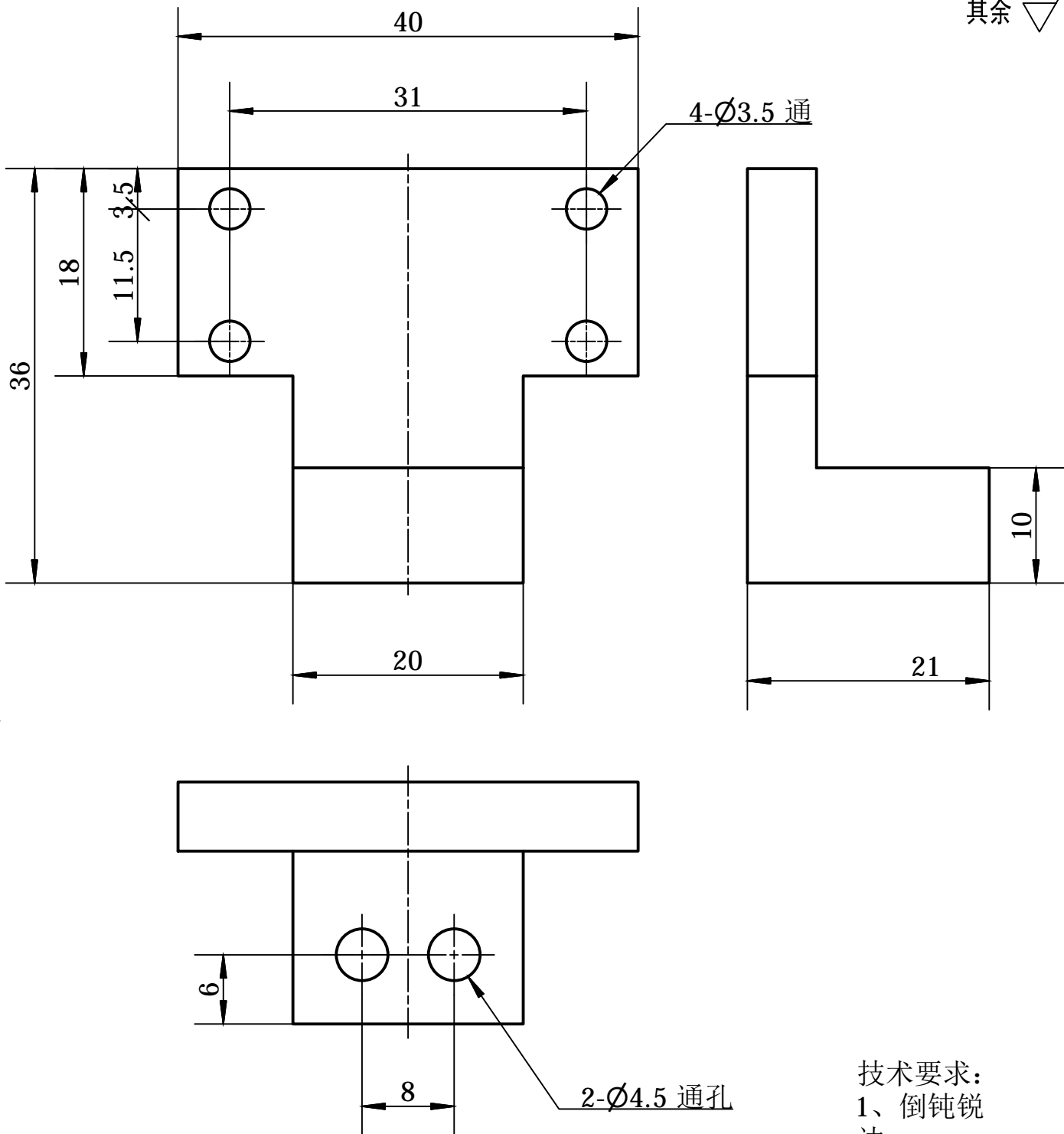
						45	前压块
		分区	更改文件号				
		Administrator	2019/12/27 星期五			1:2	C-07
			批准				



技术要求:
 1、倒钝锐边
 2、热处理HRC28-32

					45	冷却套
	分区	更改文件号			重量(Kg)	
	Administrator	2019/12/27 星期五			1 : 2	C-08
		批准				

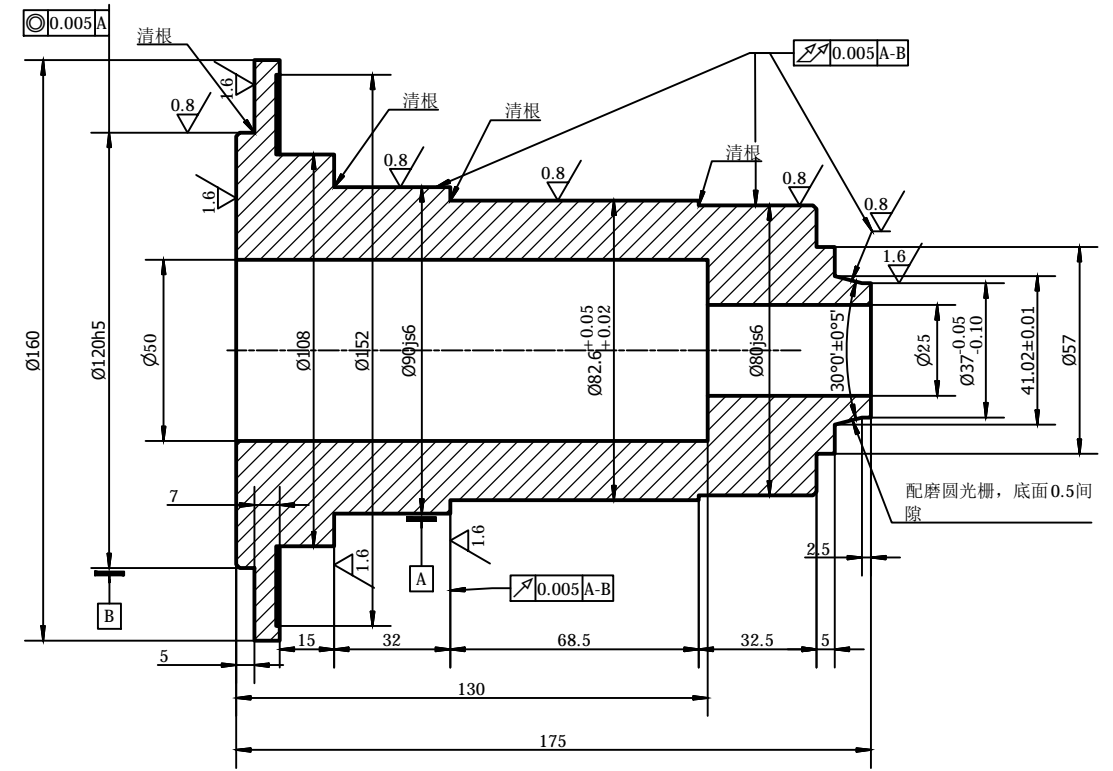
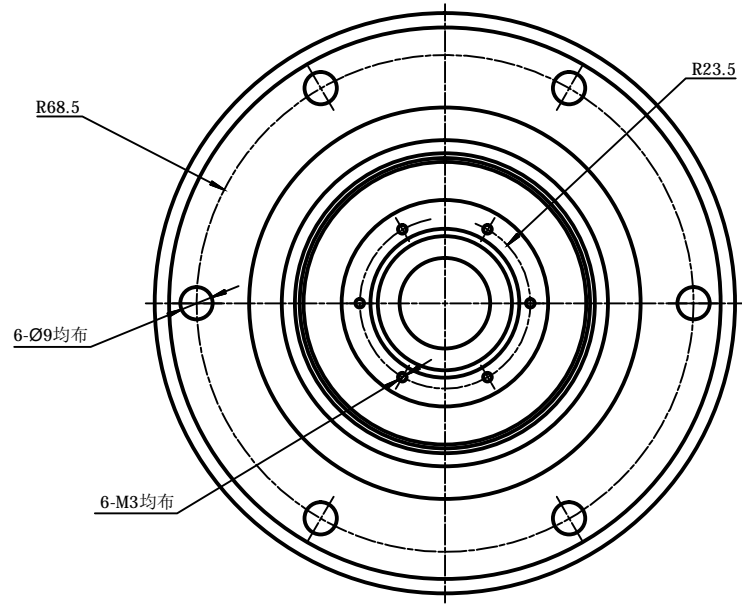
其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求:
1、倒钝锐边

										6061	光栅头支架
		分区	更改文件号							重量(Kg)	2:1
		Administrator	2019/12/27 星期五								
											C-09
				批准							

其余 3.2



技术要求:
 1、倒钝锐边
 2、热处理HRC28-32

		40Cr		
零件 更改文件号				主 轴
Administrative 2019/12/27/周五		重量(kg)		
		1:1		C-10
		批准		

