

技术要求

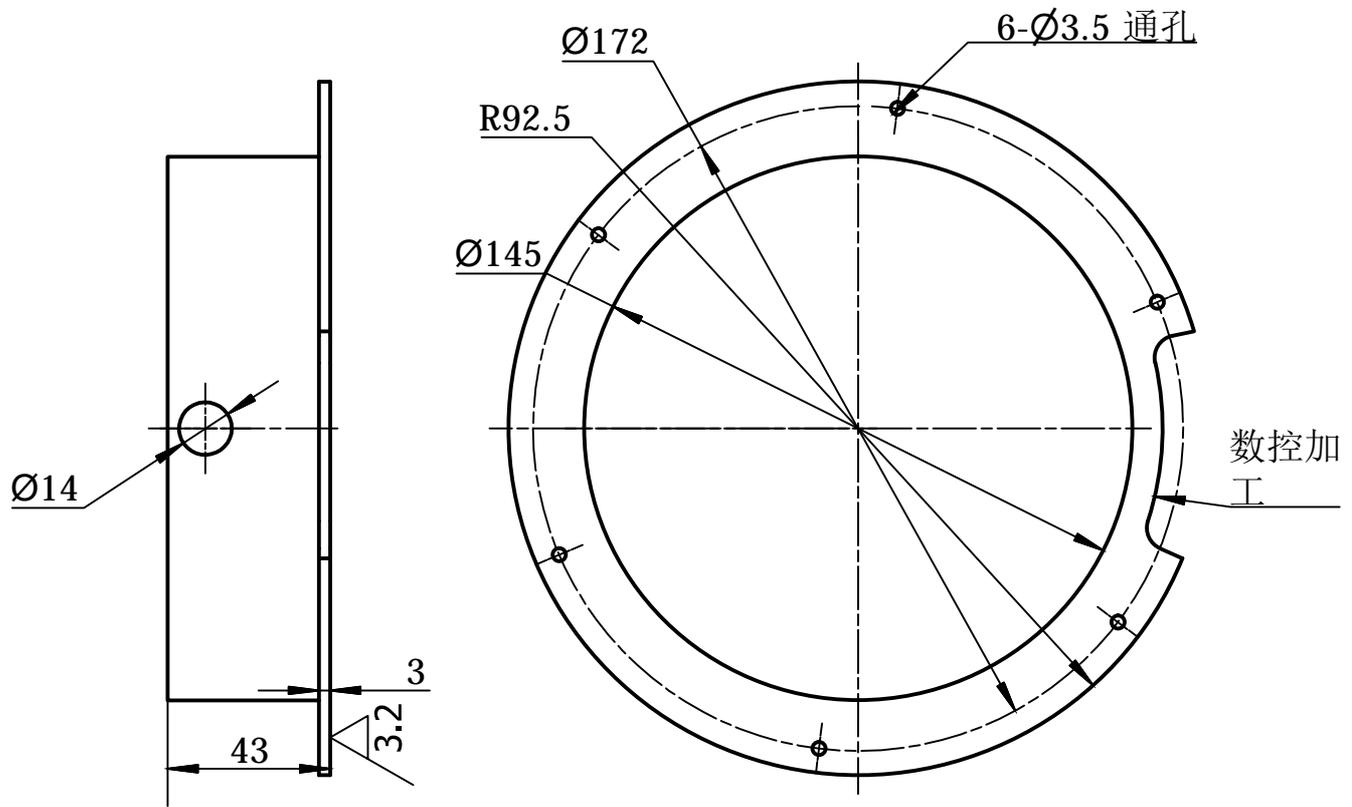
- 1, 未标注尺寸公差按GB/T1804-m执行, 未标注形位公差按GB/T1184-m执行;
- 2, 装配过程中, 注意调整各间隙, 保证各部间隙尺寸均匀;
- 3, 装配完成后保证图中基准A、B、C处整体跳动值小于0.003mm;
- 4, 图中标记D、E、F、G、H处O型圈需保证均匀安装在槽内, 实现隔水隔气功能。毛毡圈保证均匀安装在槽内, 以实现防尘功能;
- 5, 装配前, 各件需清理毛刺飞边及表面油污, 装配后。回转部位均匀涂抹黄油以作防护。

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	阶段标记	重量(Kg)	比例
设计	Administrator	2020-05-15	标准化					
审核						机床主轴装配图		
工艺			批准					

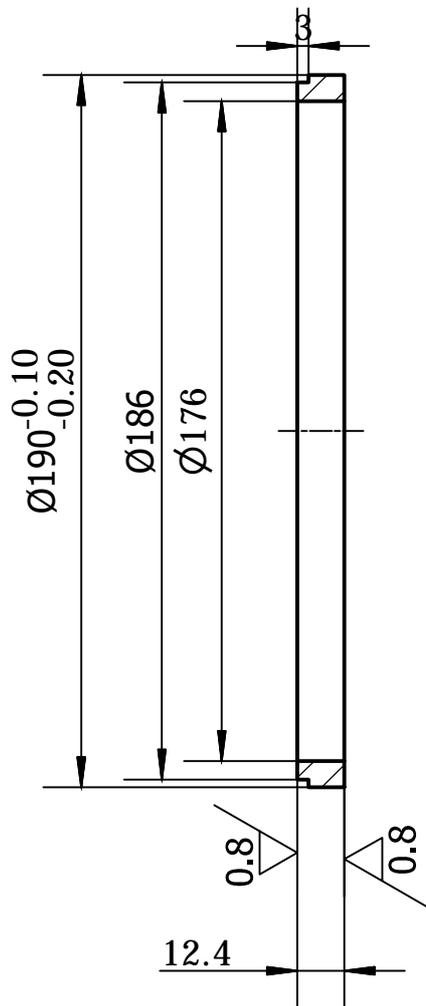
其余 ∇ 6.3



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 $\sqrt{3.2}$

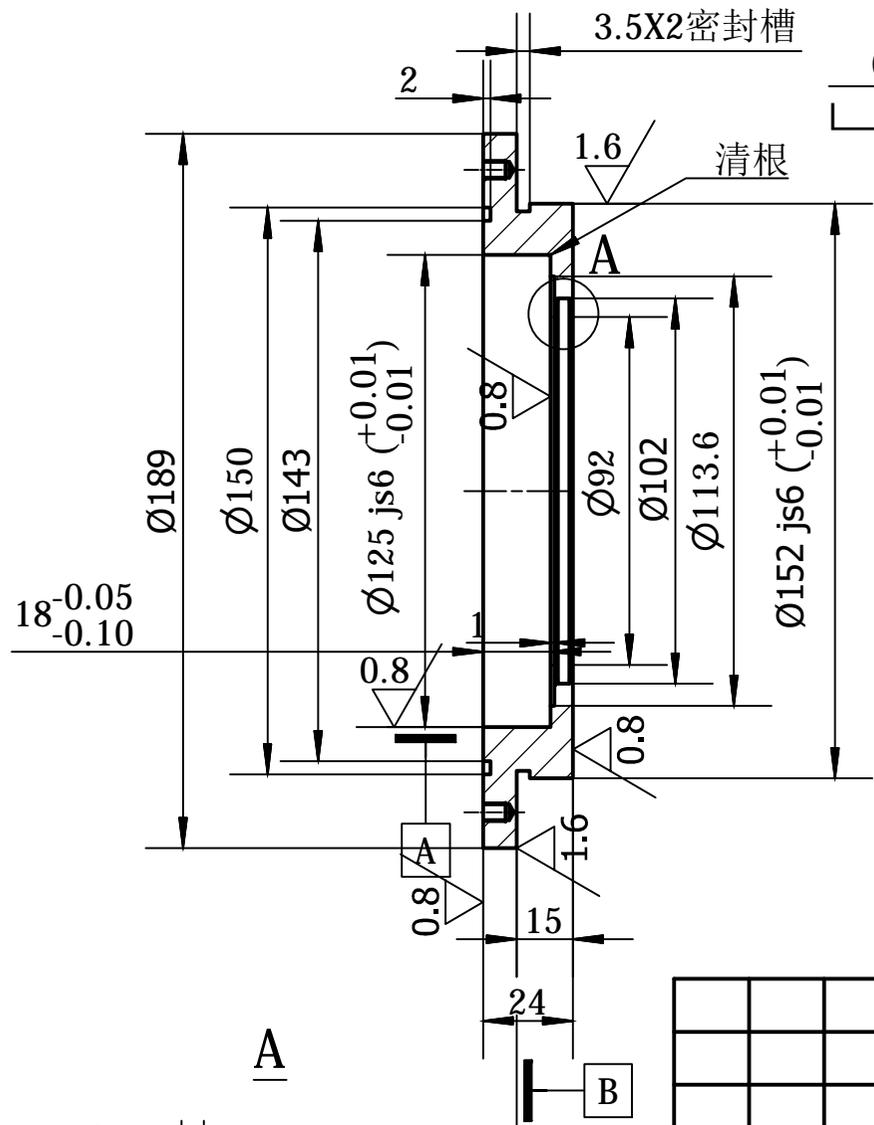


技术要求:

- 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

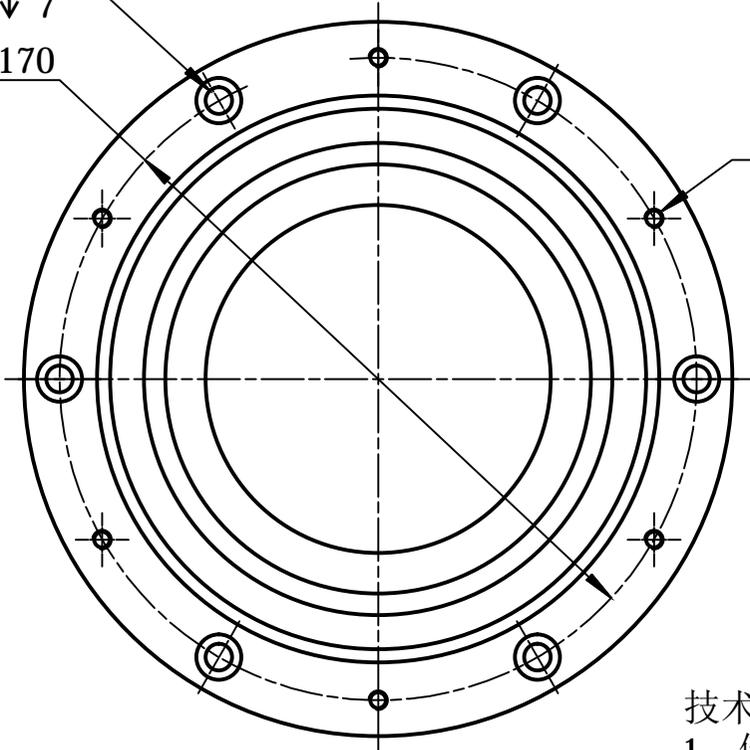
其余 3.2



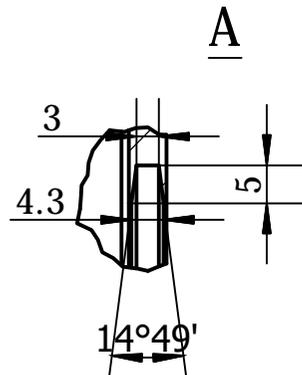
6-ø7 通孔
 $\square \text{ø}12 \nabla 7$
 $\text{ø}170$

清根

6-M5 底孔深8
 不通

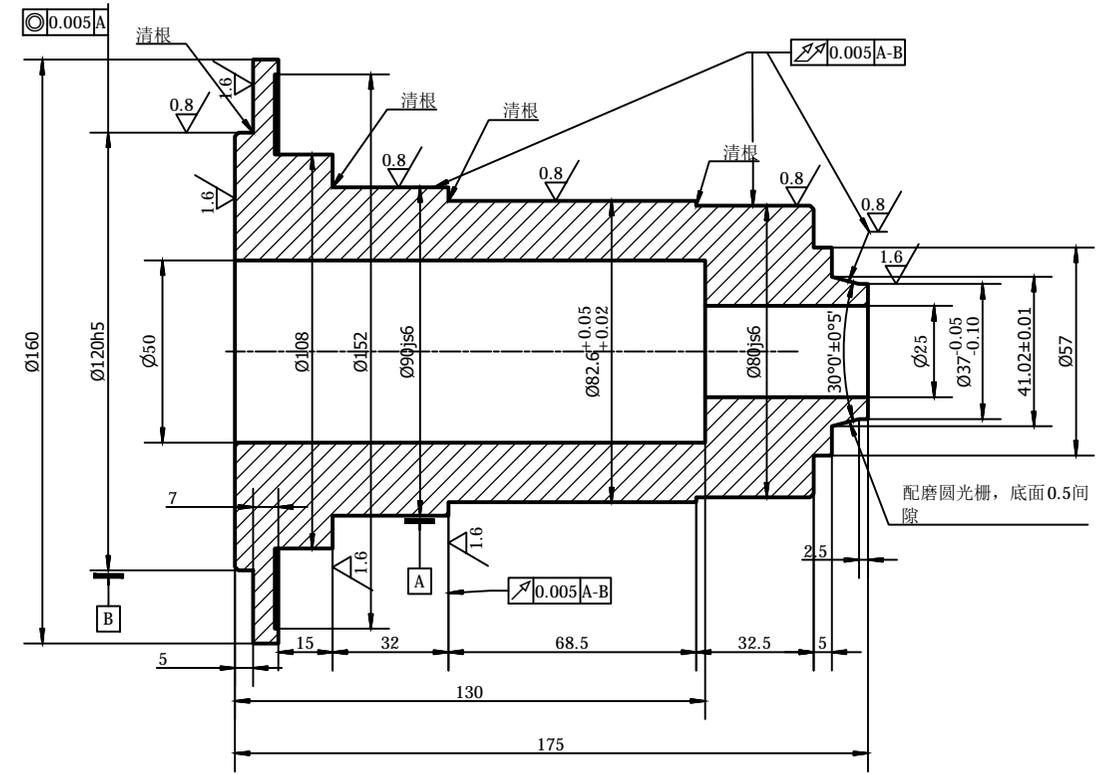
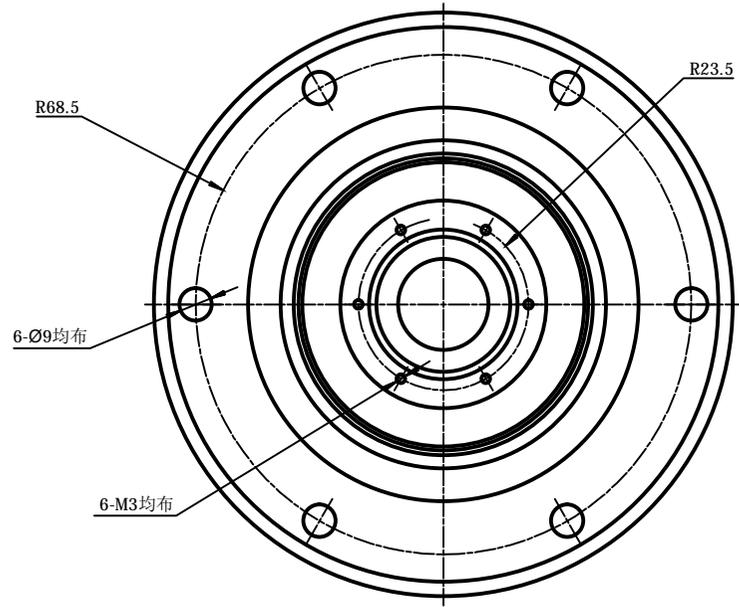


技术要求:
 1、倒钝锐边
 2、热处理
 HRC28-32



				45		前轴承端盖
分区		更改文件号		重量(Kg)		
Administrator 2019/12/27 星期五				1:2		C-06
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: 019/12/27/周天		重量(kg)		
		1:1		C-10
		批准		

