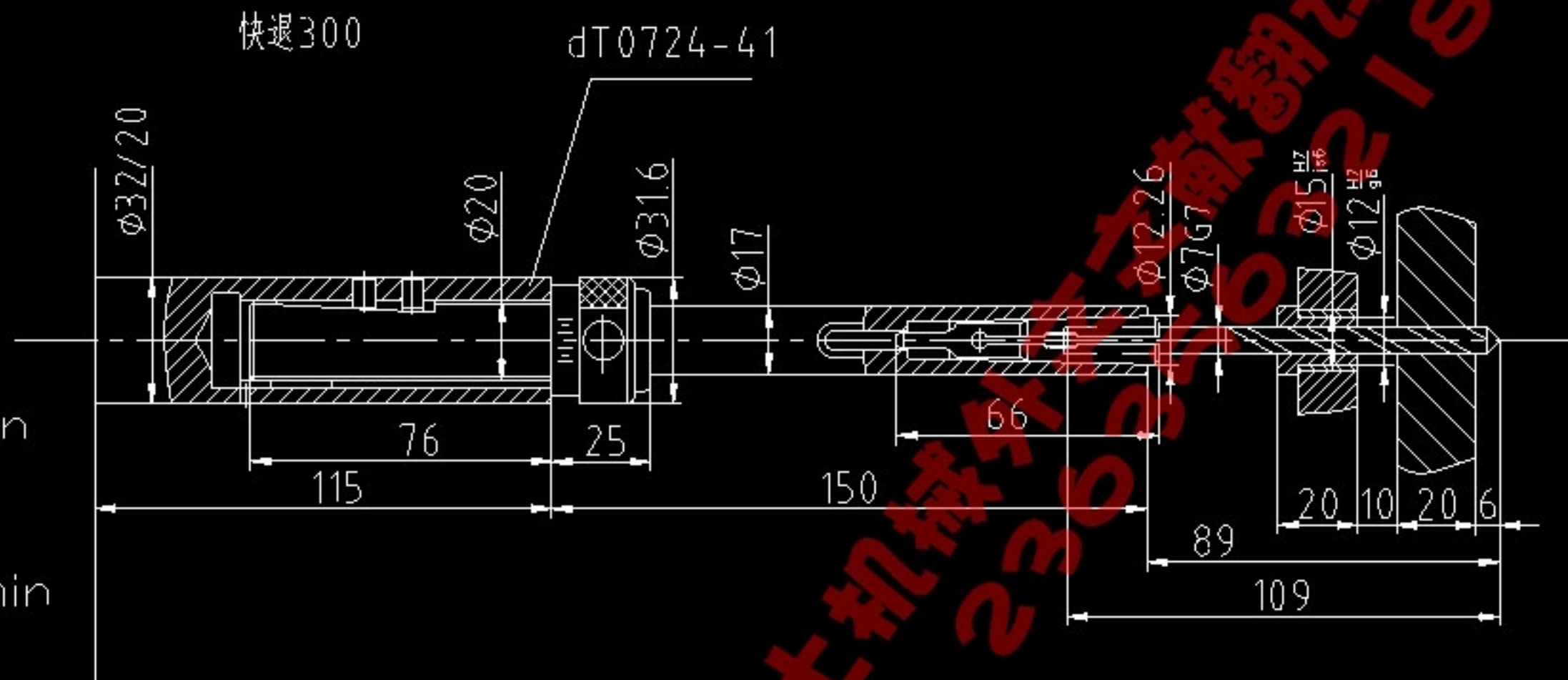
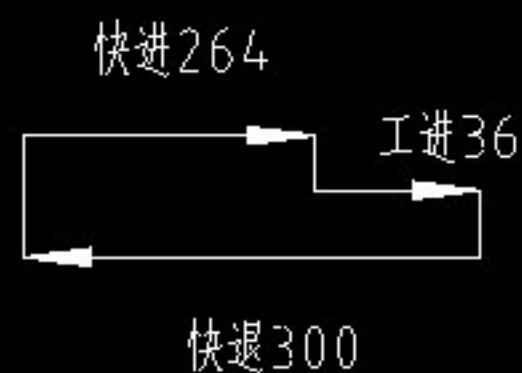


名称	修改日期	类型	大小
 PLC控制系统图A1.dwg	2013/10/5 11:01	AutoCAD 图形	75 KB
 多轴箱总图A1.dwg	2013/10/5 10:01	AutoCAD 图形	166 KB
 加工工序图A0.dwg	2013/10/5 18:01	AutoCAD 图形	140 KB
 加工示意图A2.dwg	2013/10/5 10:01	AutoCAD 图形	80 KB
 夹具总图A1.dwg	2013/10/5 16:01	AutoCAD 图形	116 KB
 联系尺寸图A0.dwg	2013/10/5 15:01	AutoCAD 图形	109 KB
 液压系统图A2.dwg	2013/10/5 17:01	AutoCAD 图形	92 KB
 材料目录.doc	2013/10/5 9:01	Microsoft Word ...	38 KB
 设计说明书.doc	2013/10/5 13:01	Microsoft Word ...	2,016 KB
 郑清开题报告.doc	2013/10/5 19:01	Microsoft Word ...	50 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

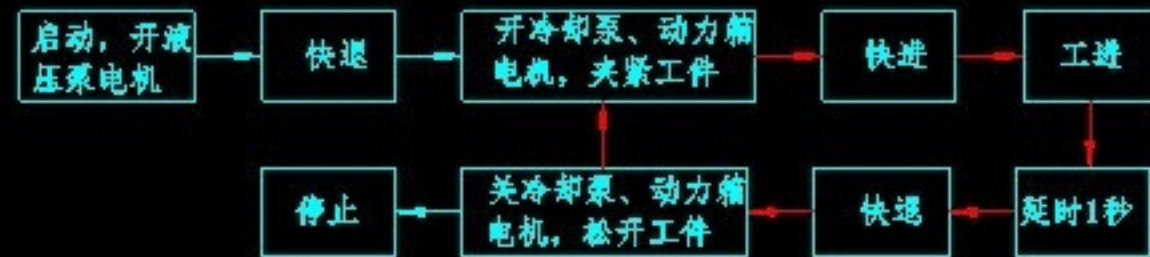
钻

$n = 453.3 \text{ r/min}$
 $v = 18 \text{ m/min}$
 $f = 0.15 \text{ mm/r}$
 $V_f = 70.2 \text{ mm/min}$



						加工示意图			南京林业大学
标记	处数	分度	更改文件号	姓名	年月日				郑清
设计			标准化		07.06.01	除锈标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共7张 第2张			0331428

一 动作循环图



二 端子分配图



三 梯形图



四 程序

```

L D X0
O R M1
ANI X1
OUT M1
Y6 液压泵电机

L D X0
O R M20
ANI M2
OUT T1
M20
RST Y7
RST Y10
RST Y5

L D T1
O R M4
ANI X10
OUT M1
L D X4
O R M8
ANI X11
ANI M1
OUT M8
SET Y7
SET Y10
SET Y4

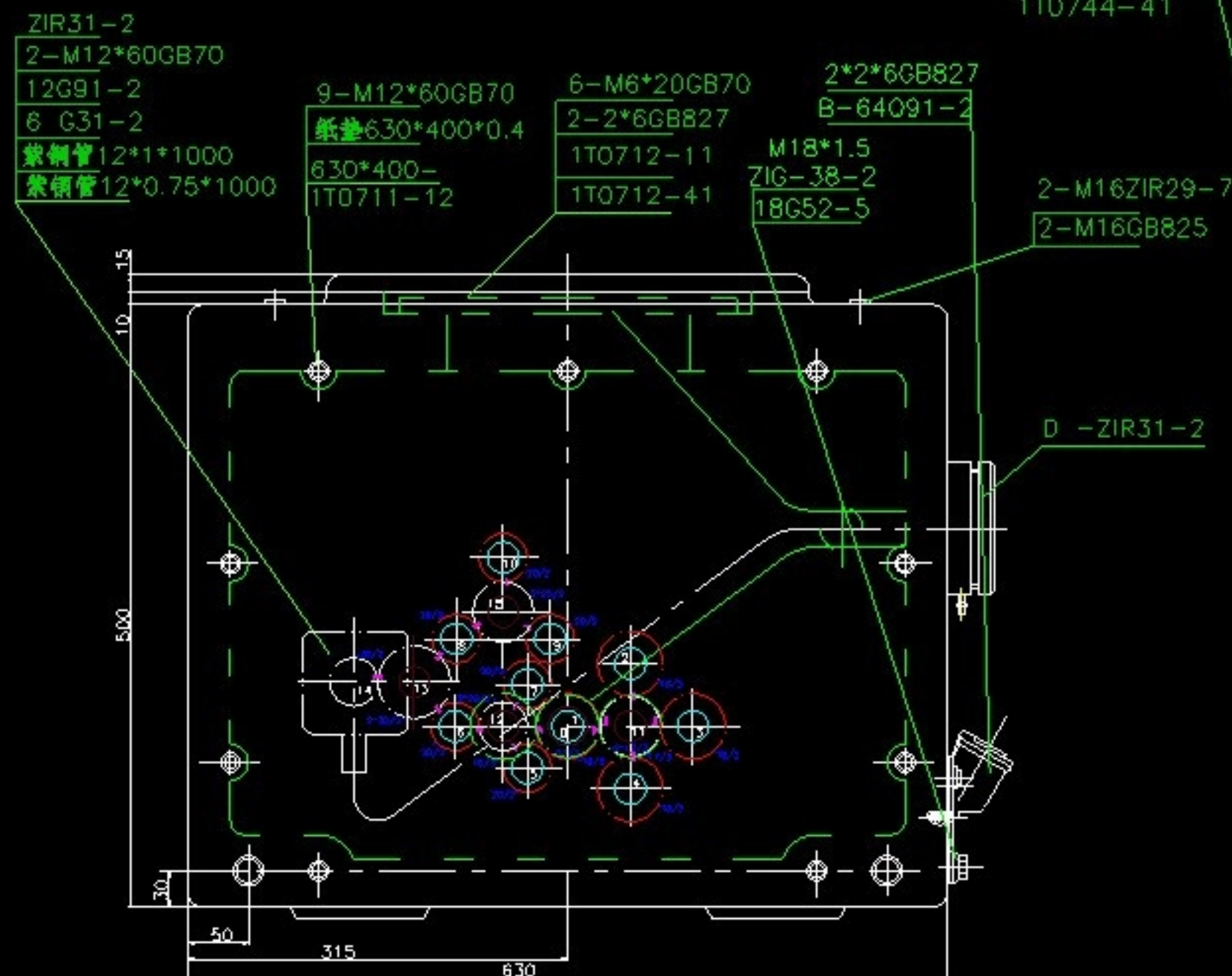
L D Y4
O R M2
ANI X11
ANI M4
OUT M2
M6
M12

L D X11
O R M3
ANI X12
OUT M10
M6
M7
M8
M9
OUT Y1
L D M10
O R M11
OUT Y2
L D M12
O R M13
OUT Y3

L D T2
O R M20
ANI M4
OUT T2
M20

```

PLC控制系统图A1



技术条件

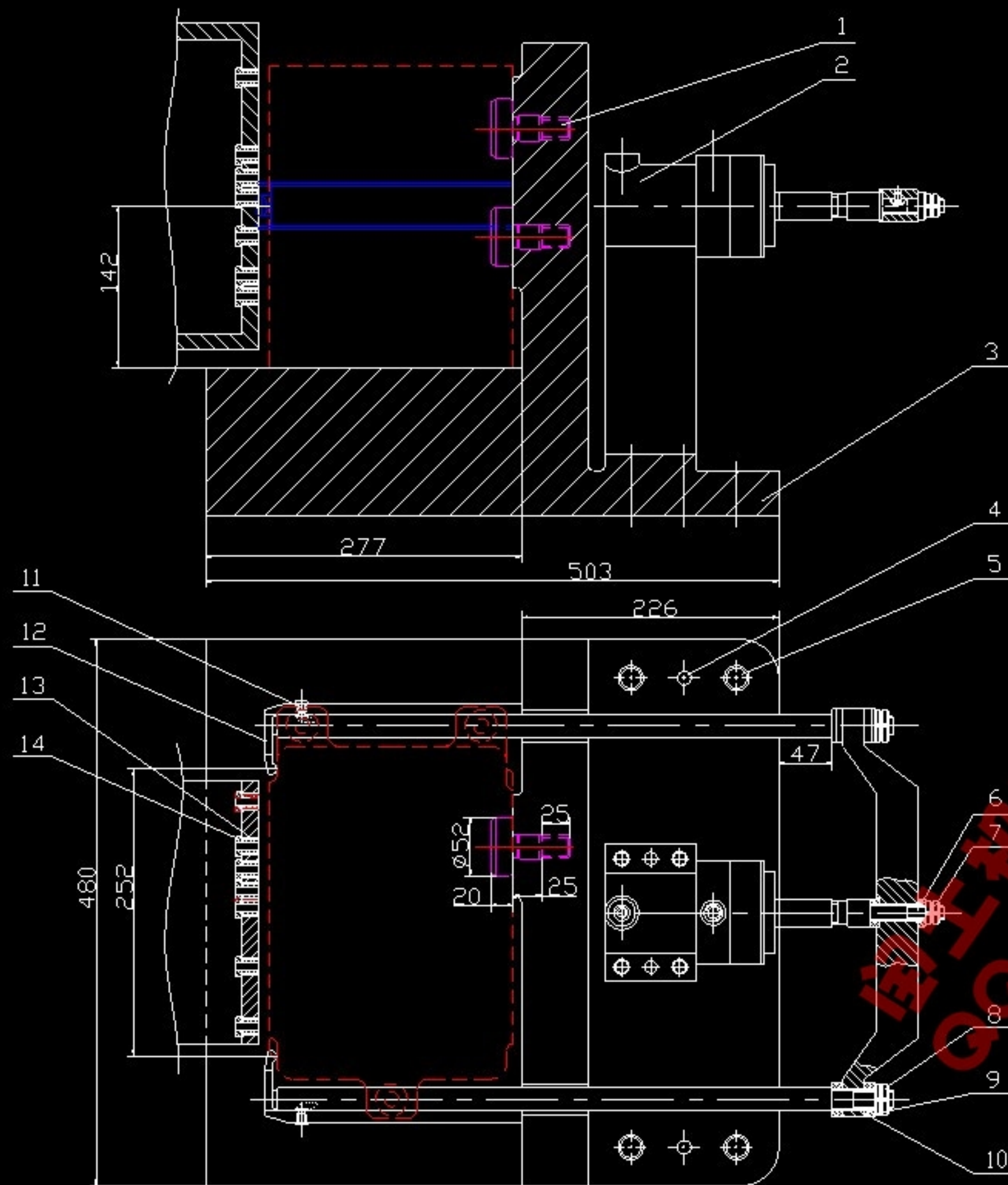
1. 多轴箱按ZBJ58011-89《组合机床多轴箱制造技术条件》进行制造, 按ZBJ58012-82《组合机床多轴箱验收技术条件》进行验收。
2. 主轴精度按JB3043-82《组合机床多轴箱精度》标准进行检验。



多轴箱总图A1

多轴箱总图				南京林业大学
设计	审核	制图	校对	邓清
日期	比例	图号	1:2	0331428
共 7 张	第 5 张			

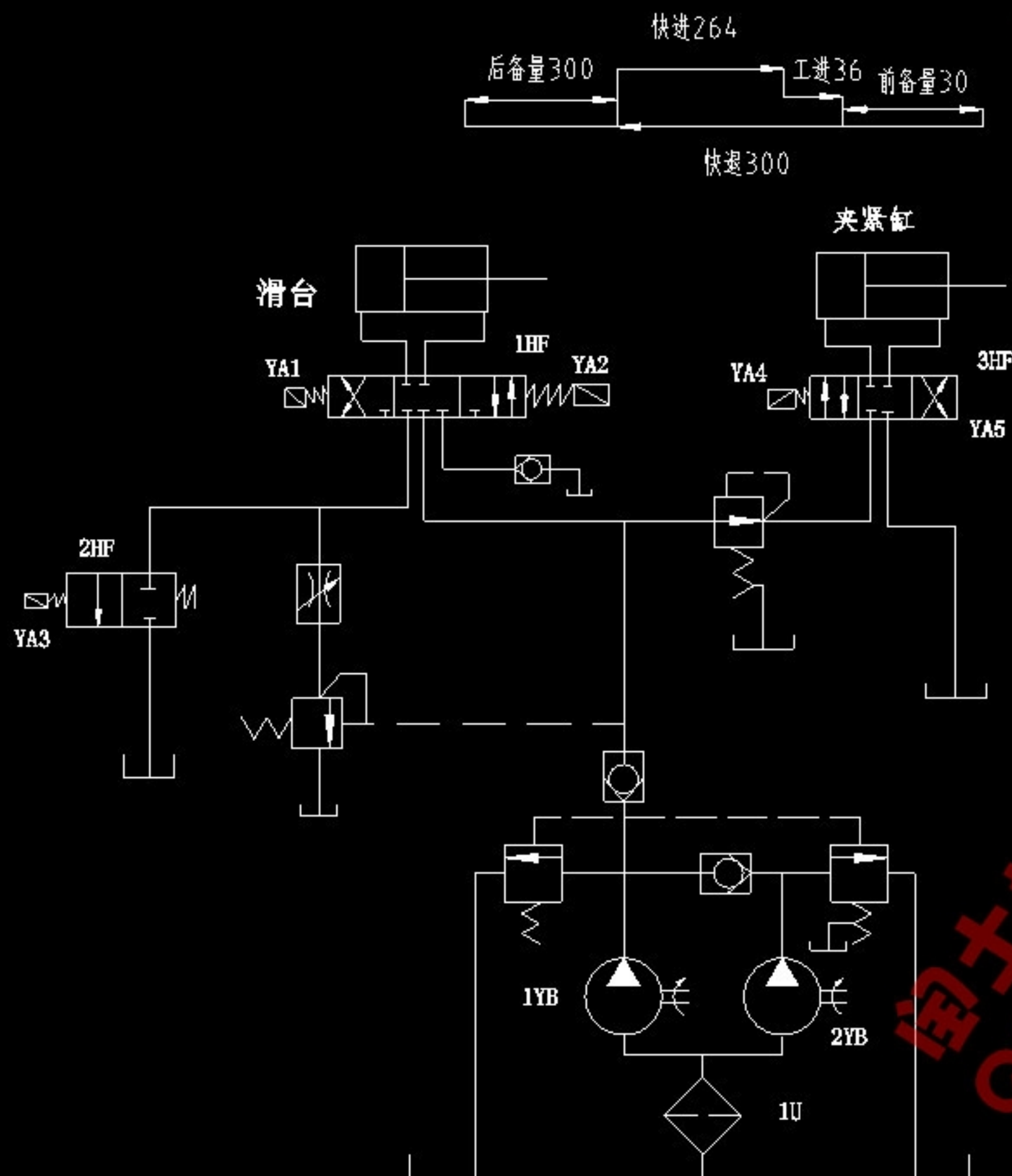
夹具总图A1



14		垫圈	10	45#	
13		衬套	10	45#	
12		轴承盖	2	45#	
11	GB70-76	螺栓	2	Q235	M6
10	GB1030-77	内六角垫圈	6	45#	
9	GB649-88	垫圈	6	45#	
8	GB612-88	螺母	4	45#	M16
7	GB612-88	螺母	2	45#	M12
6		销轴	1	45#	
5	GB/T5782-2000	螺栓	4	45#	M18
4	GB118-76	定位销	2	Q235	M12
3		导套	1	HT200	
2		导套	1		T5024
1	GB/T2204-97	可换衬套	2	20#	A型
材料	名称	数量	材料	备注	

夹具总图				南京林业大学	
设计				郑清	
审核				0331428	
工艺					

液压系统图A2



						液压系统图			南京林业大学
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	设计	审核	比例	郑清
设计			标准		07.06.01				
审核									0331428
工艺			标准			共 7 页 第 6 页			

联系尺寸图A0

