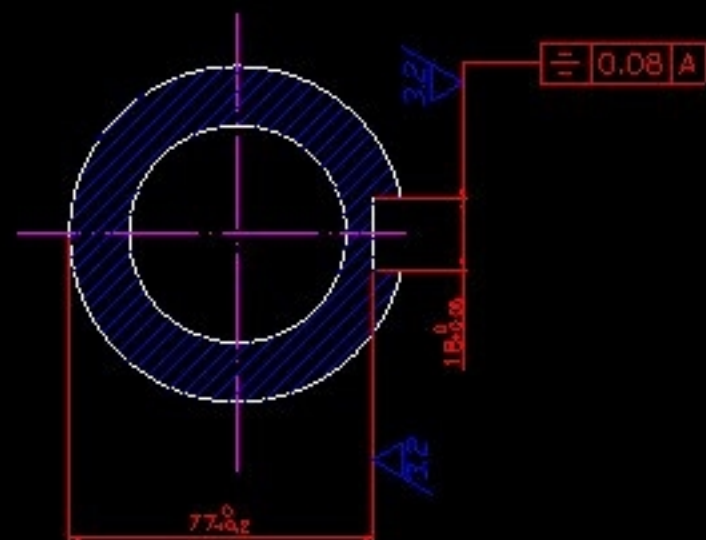
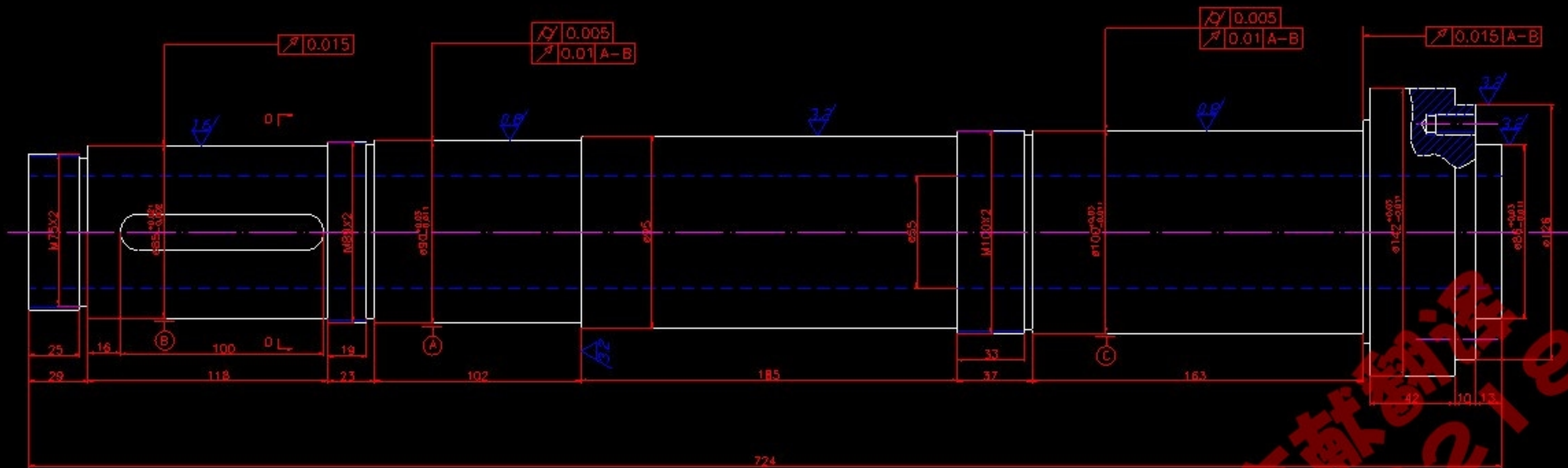


名称	修改日期	类型	大小
 带轮A2.dwg	2013/10/5 18:01	AutoCAD 图形	54 KB
 前端盖A2.dwg	2013/10/5 9:01	AutoCAD 图形	78 KB
 箱体A0.dwg	2013/10/5 11:01	AutoCAD 图形	157 KB
 主轴零件图A1.dwg	2013/10/5 12:01	AutoCAD 图形	81 KB
 主轴箱展开图A0.dwg	2013/10/5 19:01	AutoCAD 图形	106 KB
 毕业设计说明书.doc	2013/10/5 9:01	Microsoft Word ...	252 KB
 机床实践.doc	2013/10/5 14:01	Microsoft Word ...	70 KB
 任务书.doc	2013/10/5 9:01	Microsoft Word ...	25 KB
 主轴加工工艺卡片.doc	2013/10/5 14:01	Microsoft Word ...	74 KB
 主轴箱加工工艺卡片.doc	2013/10/5 9:01	Microsoft Word ...	203 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

国士机械网
 QQ: 2262463218
 文件翻译

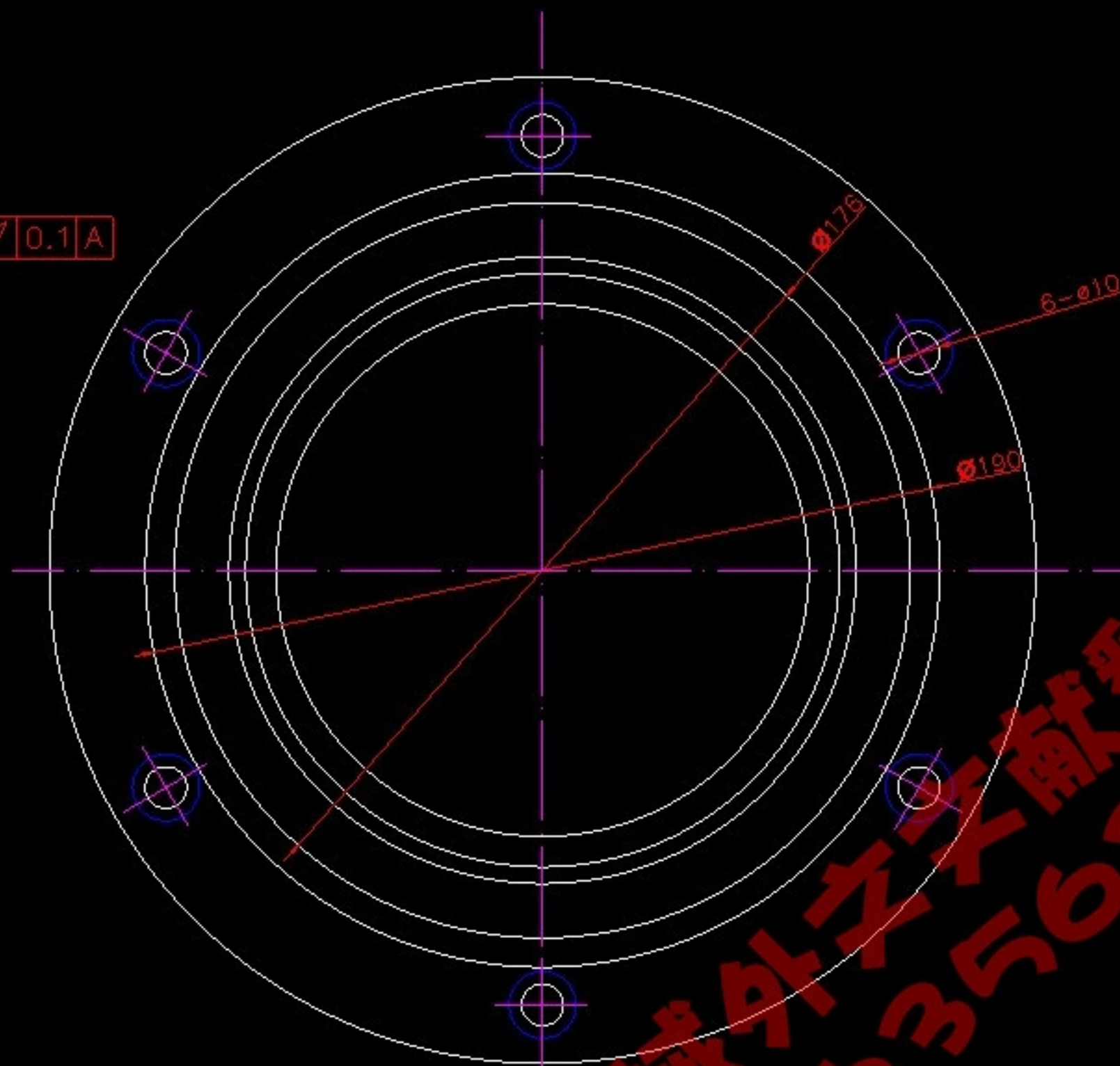


技术要求

1. 主轴与支承轴承的配合部位应经渗氮或感应淬火
2. 未注圆角1×45°
3. 去除毛刺
4. 未注圆角R1

主轴零件图A1

				40Cr				主 轴	
设计	审核	会签	批准	设计	审核	会签	批准	XYF02-42	
日期	日期	日期	日期	日期	日期	日期	日期	1:1	
工艺	材料	热处理	表面处理	热处理	表面处理	热处理	表面处理	共2张 第2张	

[illegible]

1. 铸件时效处理。
2. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$
3. 去除毛刺
4. 未注圆角R1。

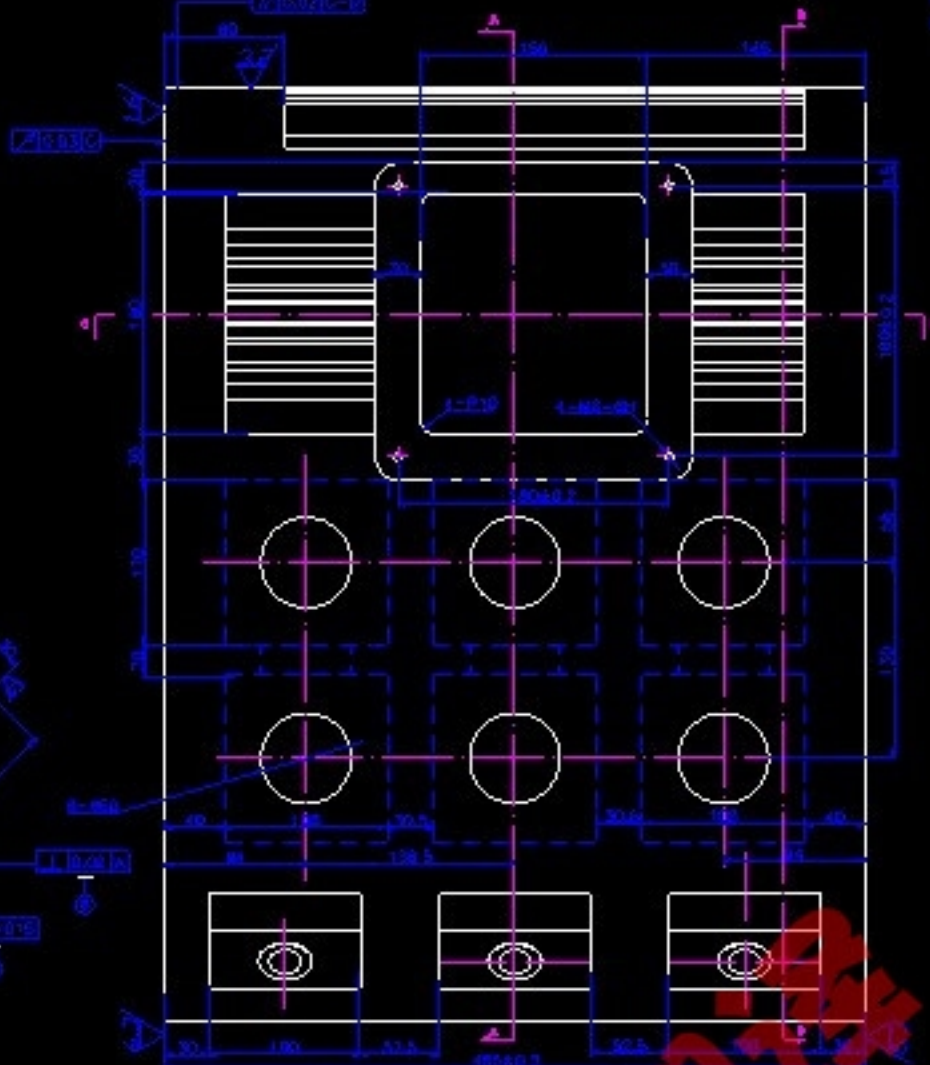
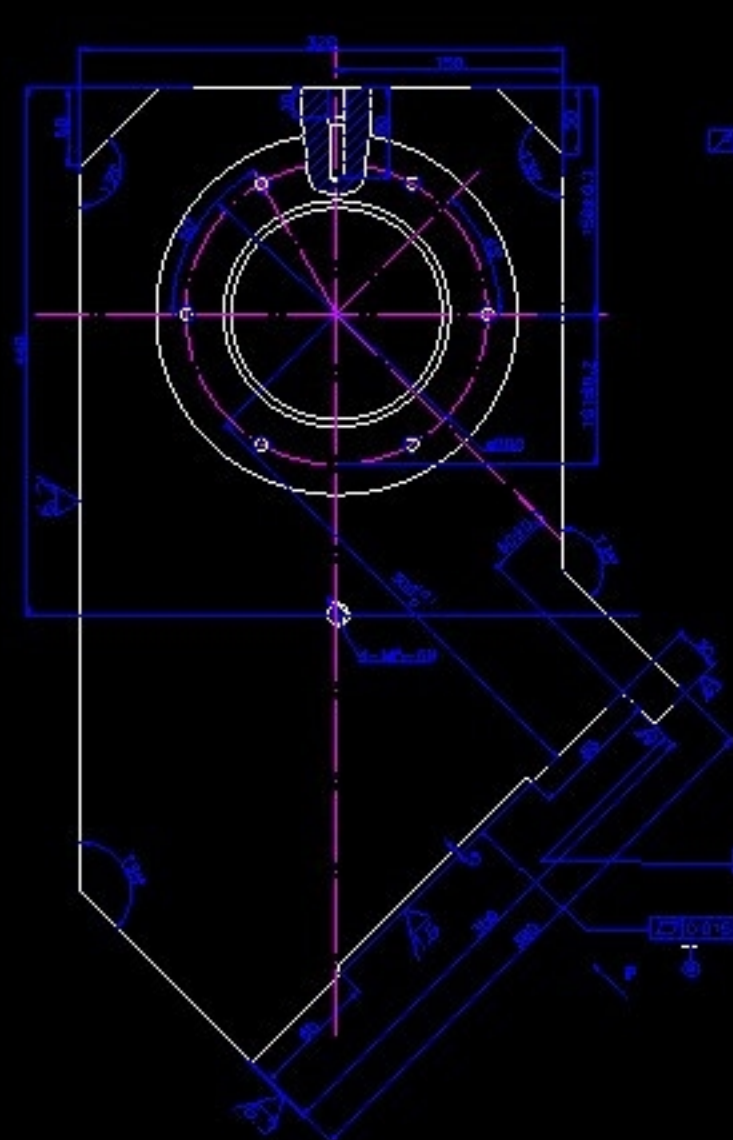
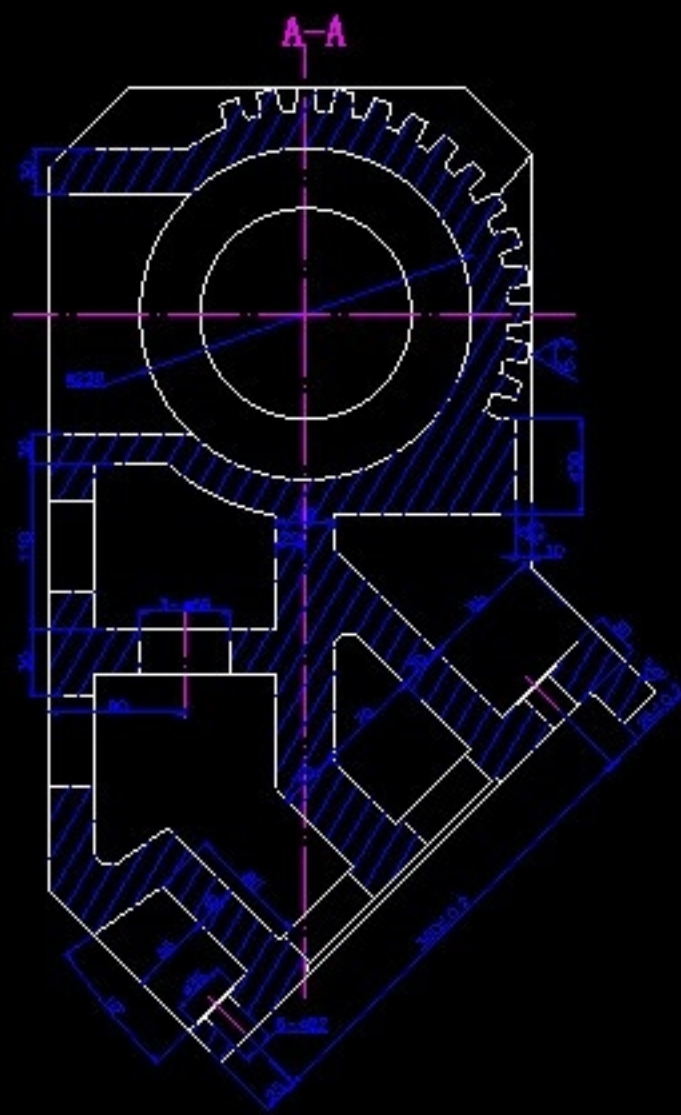
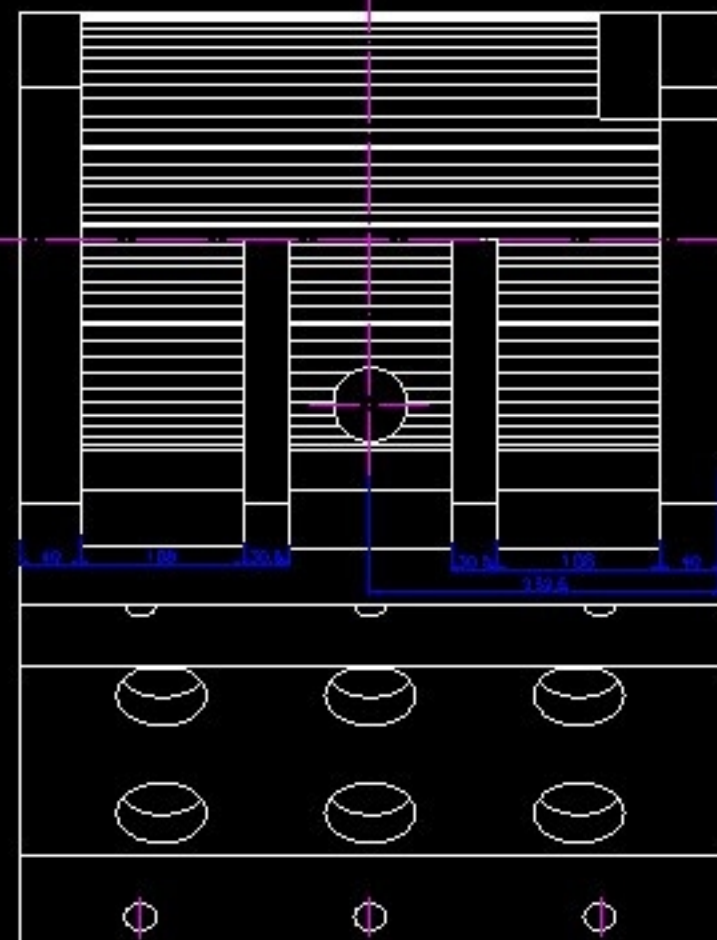
前端盖A2

						HT200				前端盖	
标记	处数	分区	比例	签名	年月日	阶段标记			重量	比例	XYF02-44
设计	签名	年月日	比例	签名	年月日						
陈玉峰									1:1		
审核						共5张 第4张					
工艺			批准								

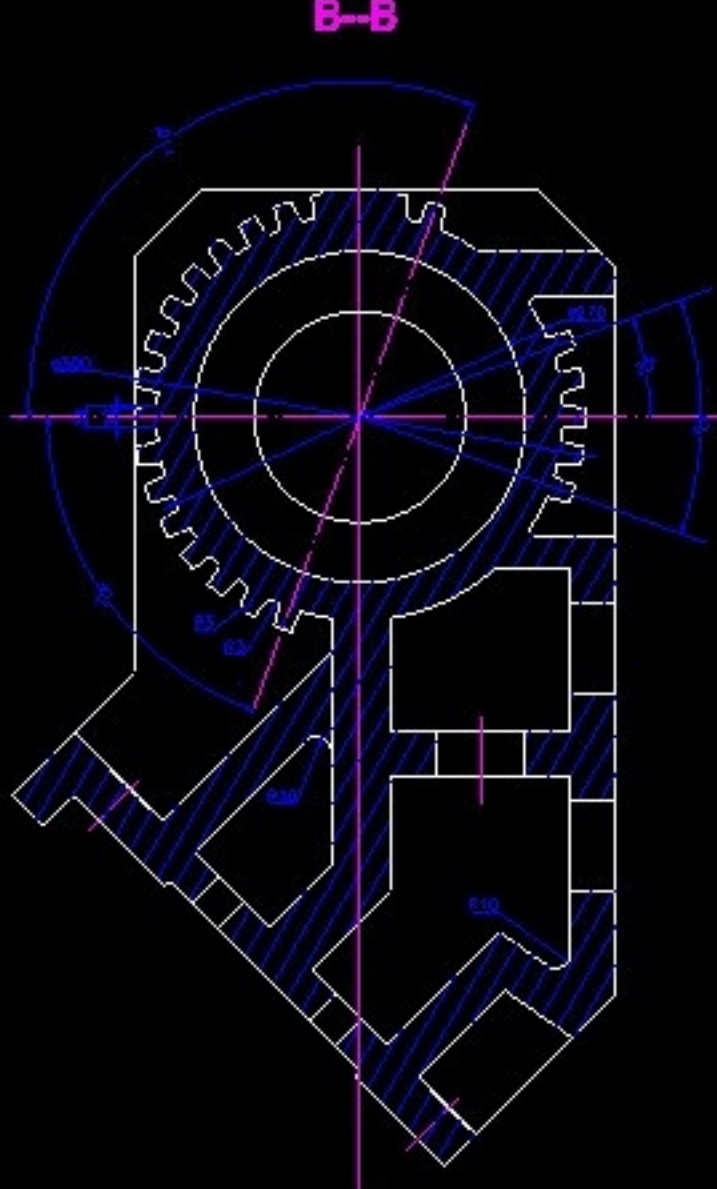
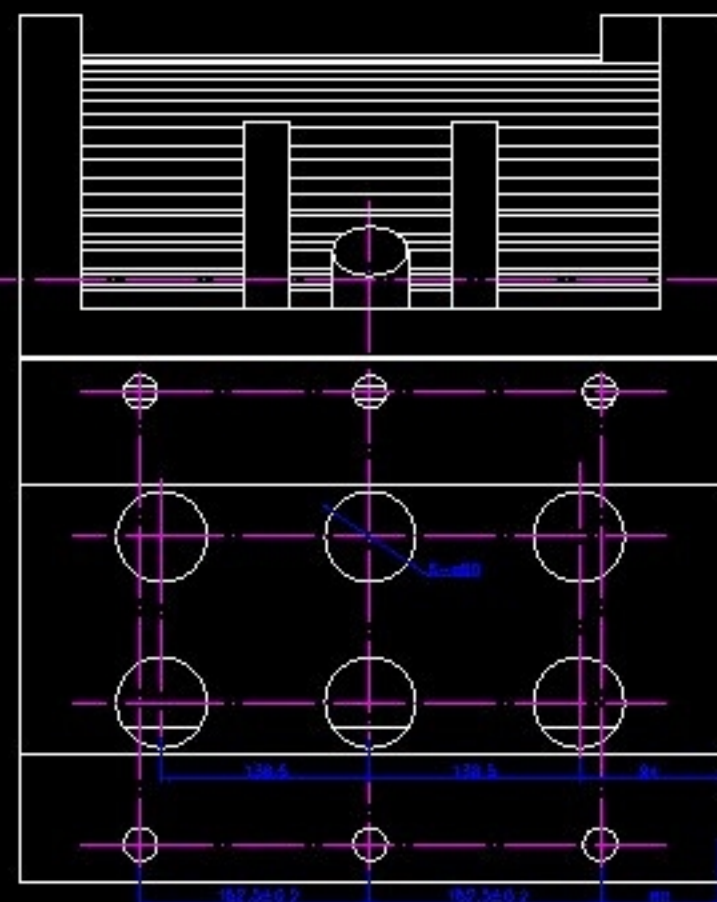
带轮A2

1. 铸件时效处理。
2. 未注倒角 $1 \times 45^\circ$
3. 去除毛刺
4. 未注圆角R1。

						HT200			
标记	处数	分区	图例名称	签名	年月日				带轮
设计	签名	年月日	审核	签名	年月日	阶段标识	重量	比例	
								1:1	XYF02-45
审核									
工艺			批准			共5张 第5张			



P向视图



箱体A0

技术要求
1.铸件须经人工时效处理；
2.加工后二次时效处理；
3.铸件不允许有裂纹、气孔、夹杂等；
4.表面涂防锈漆；
5.表示在铸造图中为HT200；
6.各部位均须防锈处理。

HT200		主视图
XYF02-49		1:1