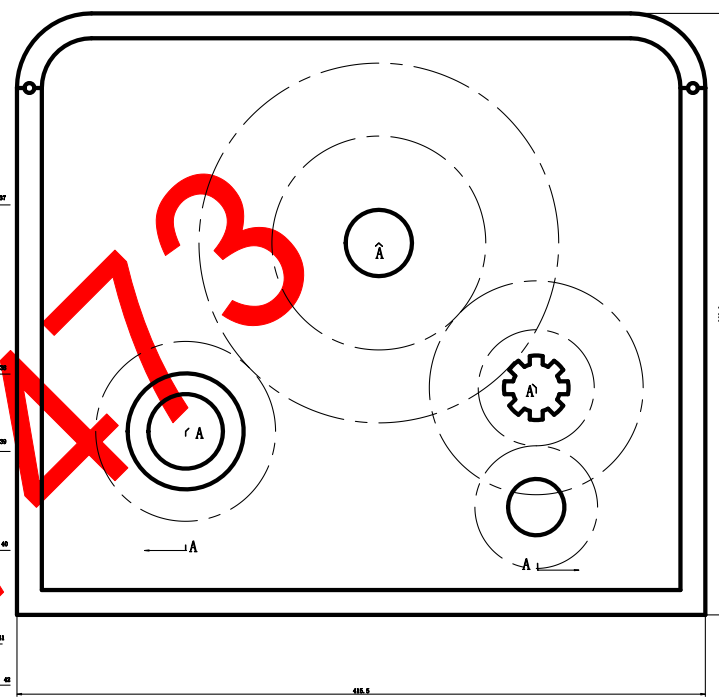
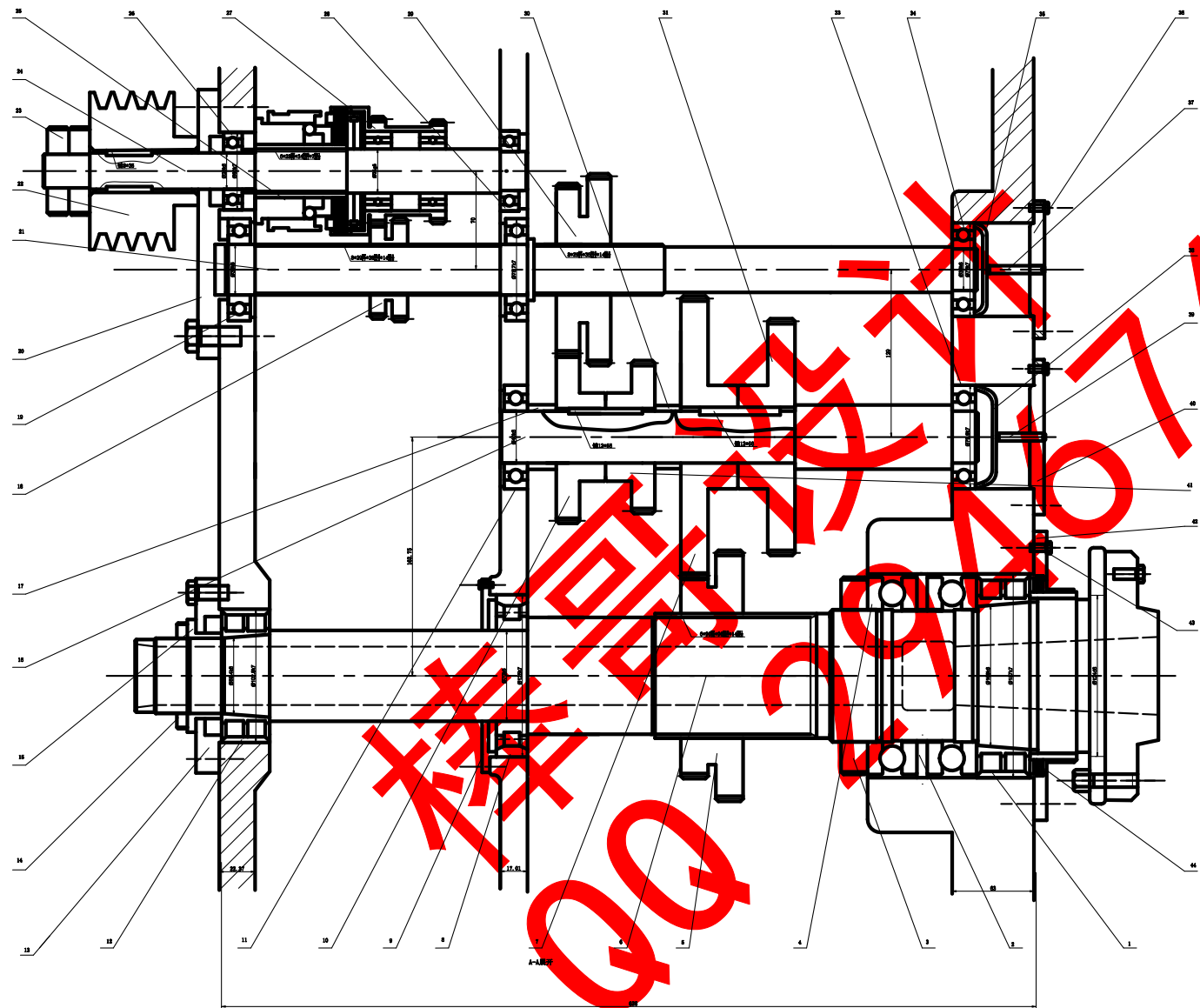


Technical drawing of a lathe machine, showing three views: front, top, and side. The drawing includes 28 numbered callouts and dimensions: 1500, 200, 377, 6000, and 3500. A large red watermark '新到' is overlaid on the image.

1. 主轴, 定位加紧机构, 进给箱的中心线在同一直线上;
2. 定时检查齿轮的运转情况和轴承的运转情况, 使机床处于良好的运转状态;
3. 保持导轨的清洁, 使进给机构不会受影响;
4. 在工作过程中若遇到紧急情况, 应停止进给, 但机床不能停, 然后退刀。

28	Y132SI-2	电机	1		P=4KW
25	手闸	1			
26	皮带			HT250	
27	导轨			HT250	
24	丝杆	1			
23	光杆	1			
22	底座			HT20-40	铸造
21	切屑器	1			
20	油桶	1			焊接
19	油缸	1			P=0.5KW
18	油缸管	1		铸铁	
17	手轮	1			
16	GB/T3478.1	双链轮	1		
15	SJB0-28K	快换器	1	压电陶瓷	铜制夹头
14	夹轴杆	1		45	
13	轴箱中心架	1		铸铁	
12	ZB80	轴箱	1	硬合金套	
11		轴套	1	45	
10	工卧中心架	1		45	
9	工卧	1		45	
8	三爪卡盘	1		铸铁	
7	手闸	1			交换站轴箱前方
6	手闸	1			交换站轴箱端
5	吊环	1			
4	轴套	1			
3	手闸	1			开停按钮
2	主轴承	1			铸造壳体
1	25-15-30W	电机	1	HT200	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
总体装配 单位: 湖南大学兴 材料部 深源, 1.0版机械3 序号: 00090500 姓名: 姜海					
序号	名称	规格及数量	备注	材料	
1	轴套	轴套 14.5 22		14	
共: 张: 图:				14	

A0-主轴箱



技术要求
主箱体支孔用双列圆锥滚子轴承，
其轴颈用60和62轴承，其支孔处用
双列圆锥滚子轴承，其轴颈用62和
64轴承。

44	密封圈	1							
45	螺母	1							
42	轴盖	1			HT200				
41	齿轮	1			45钢	淬火	$\phi=5$, $s=38$		
40	轴盖	1			HT200				
39	螺母	1					GB71-95		
38	轴承盖	1			HT300				
37	螺母	1					GB71-95		
36	轴盖	1			HT200				
35	轴承盖	1							
34	滚动轴承	1					307		
33	滚动轴承	1					308		
32	轴盖	1			HT200				
31	螺母	1			45钢	淬火	$\phi=3$, $s=65$		
30	螺母	1			HT200				
29	双列齿轮	1			45钢	淬火	$\phi=2$, $s=143$		
28	滚动轴承	1					206		
27	齿轮	1			45钢	淬火	$\phi=2$, $s=137$		
26	滚动轴承	1					206		
25	离合器	1							
24	传动轴	1			45钢		I轴		
23	螺母	1			M20				
22	螺母	1			HT250				
21	传动轴	1			45钢		II轴		
20	轴盖	1			HT300				
19	滚动轴承	1					308		
18	双列齿轮	1			45钢	淬火	$\phi=3$, $s=135$		
17	螺母	1			45钢		$s=56$		
16	传动轴	1			45钢		III轴		
15	轴盖	1			HT200				
14	螺母	1					M58		
13	轴承盖	1			HT200				
12	滚动轴承	1					322108		
11	滚动轴承	1					308		
10	齿轮	1			45钢	淬火	$\phi=3$, $s=43$		
9	滚动轴承	1			HT200				
8	圆锥滚子轴承	1					322148		
7	齿轮	1			45钢	淬火	$\phi=3$, $s=41$		
6	双列	1			45钢		IV轴		
5	双列齿轮	1			45钢	淬火	$\phi=3$, $s=131$		
4	单向推力球轴承	2					8320		
3	螺母	1					M130		
2	轴盖	1							
1	双列圆锥滚子轴承	1					RN9022k		

序号	名称	数量	单位	材料	备注
主轴承					
设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

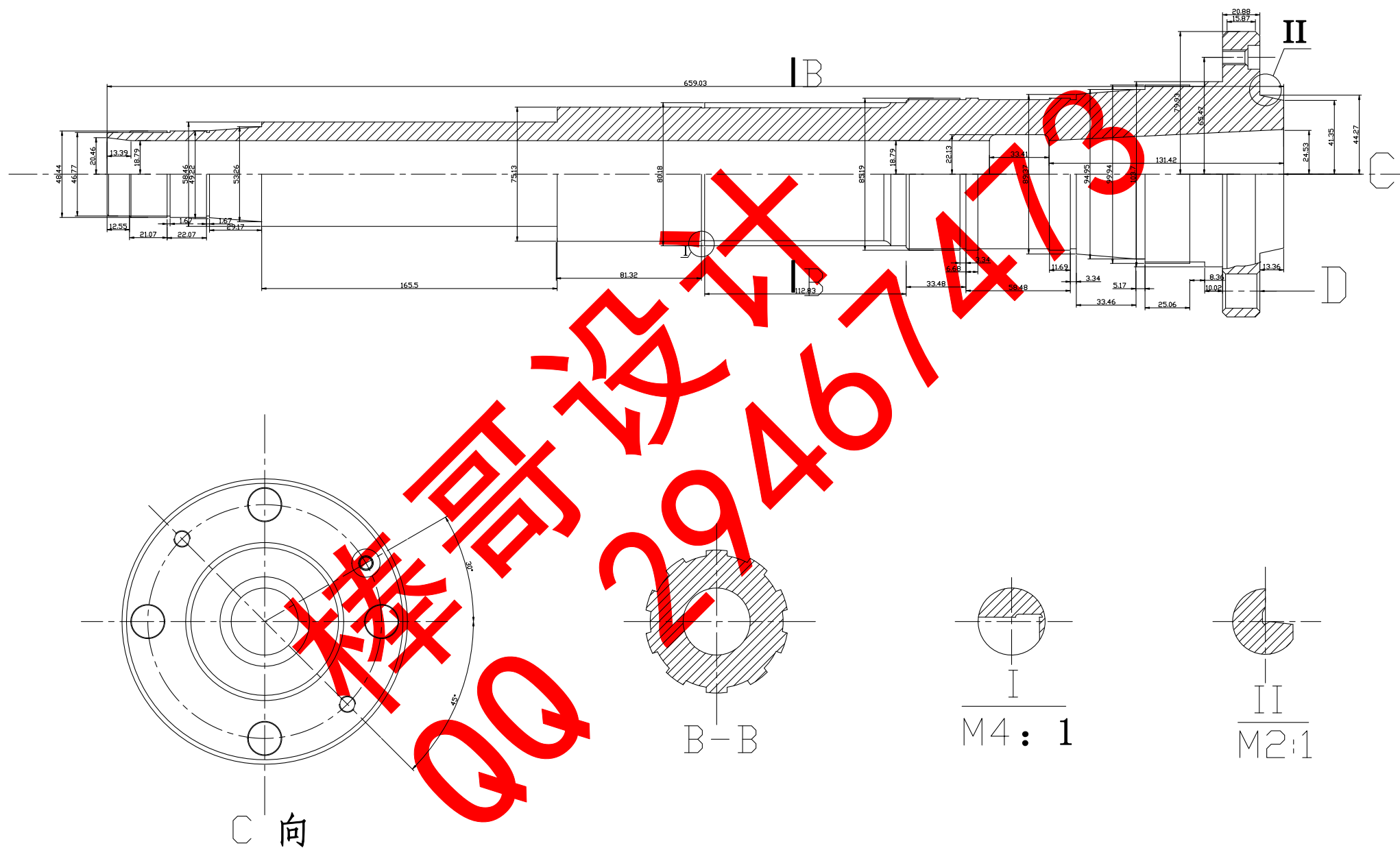
设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

设计	日期	4.5.20			
审核					
工艺					
制图					
材料					

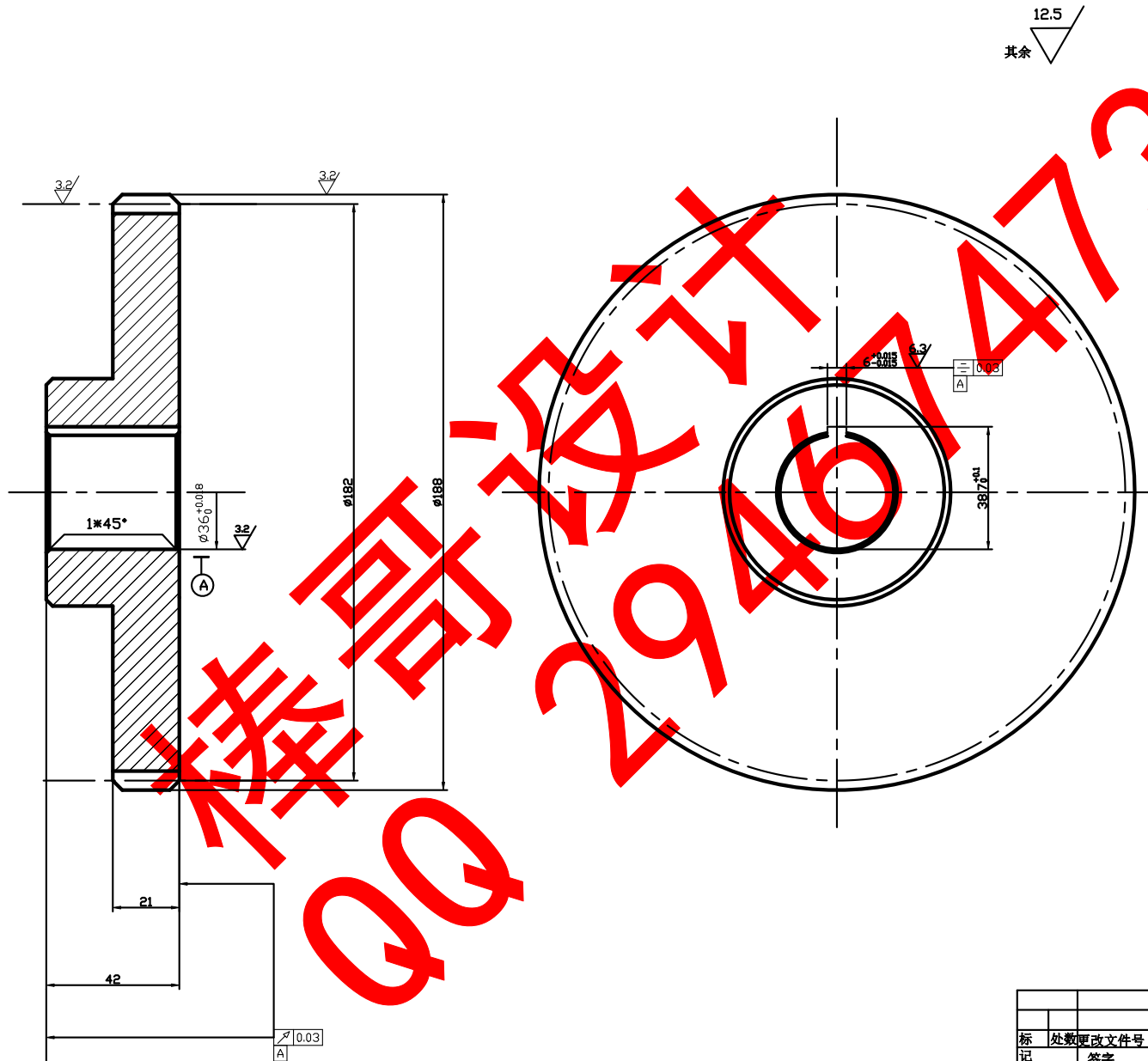
设计	日期	4.5.20			
审核					

A1-主轴



						厦大65-58712 45-03699	湘潭大学兴湘学院 10级机械3班 学号：2008090909		
							矩形花键轴		
标记	数量	名称	规格及单位	备注	年、月、日				
				材料	14. 6. 20				
						数量	重量	比例	
								1:1	
审核						共 查 量 度			
工艺									
							图6-08		

A2-齿轮



模数m	3.5
齿数z	52
压力角a	20°

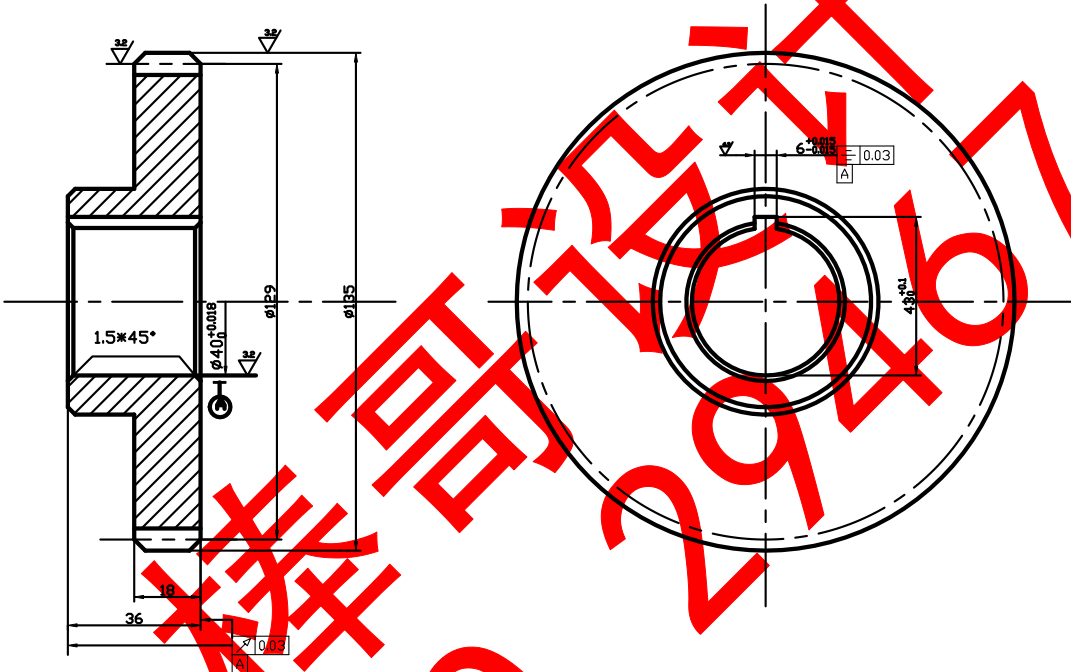
技术要求
热处理:整体淬火.

标 处 数 更 改 文 件 号 签 字 日 期				齿轮		图样标记	重量	比例
记	签字	日期						1:1
设计	姜维	2014.05.28		数量		共 张	第 张	
审核				材料	45 钢	湘潭大学兴湘学院 10级机械3班 学号: 2008960909		
工艺								
标准化								
审定								

A2-齿轮2

其余 $\sqrt{12.5}$

模数	m	3
齿数	z	43
压力角	α°	20°
变位系数	ξ	0
精度等级		6级
材料	45钢	



技术要求
热处理：整体淬火。

标 处数更改文件号 签字日期			图样标记			重量	比例
设计	姜维	2014, 05, 28	数量	共	张	第	张
审核			材料	45钢		湘潭大学兴湘学院 10级机械3班 学号：2008960909	
工艺							
标准化							
审定							

Technical drawing of a mechanical part, likely a valve or fitting, showing a cross-section and a top view.

Dimensions and Features:

- Cross-section (Left):**
 - Total height: 6.3
 - Flange thickness: 3.2
 - Central hole diameter: 3.0
 - Section line A-A
- Top View (Right):**
 - Central hole diameter: 3.0
 - Outer diameter: 6.0

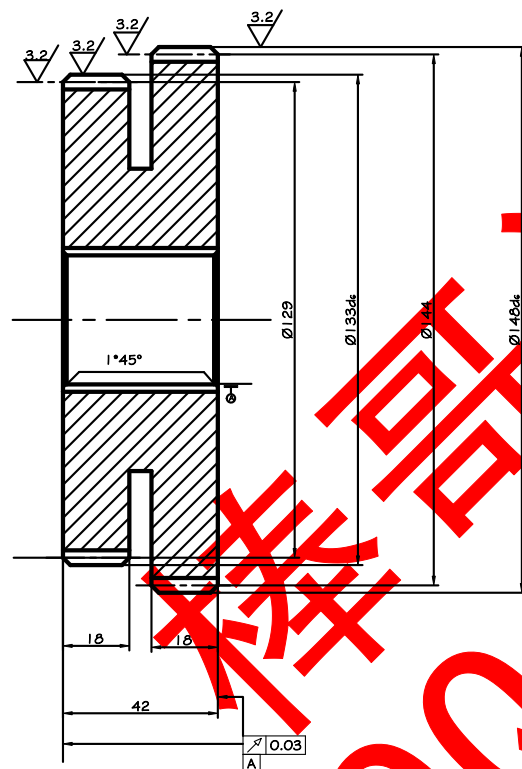
Text:

技术要求:
消除内应力。



				带轮					
标	处数更改文件号	签字日期	图样标记				重量	比例	
记	签字	日期						1: 1	
设计	姜维	2014. 05. 28							
审核			数量		共 张				第 张
工艺			材料	HT200	湘潭大学兴湘学院 10级机械3班 学号: 2008960909				
标准化									
审定									

模数	m	3	3
齿数	z	43	38
压力角	α	20°	
变位系数	ξ	0	0
精度等级		6级	6级

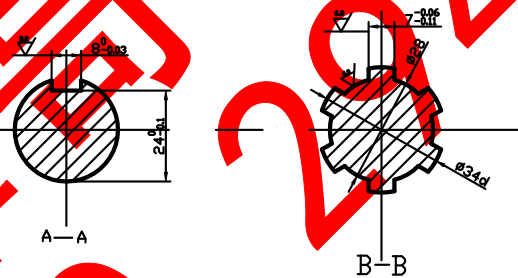
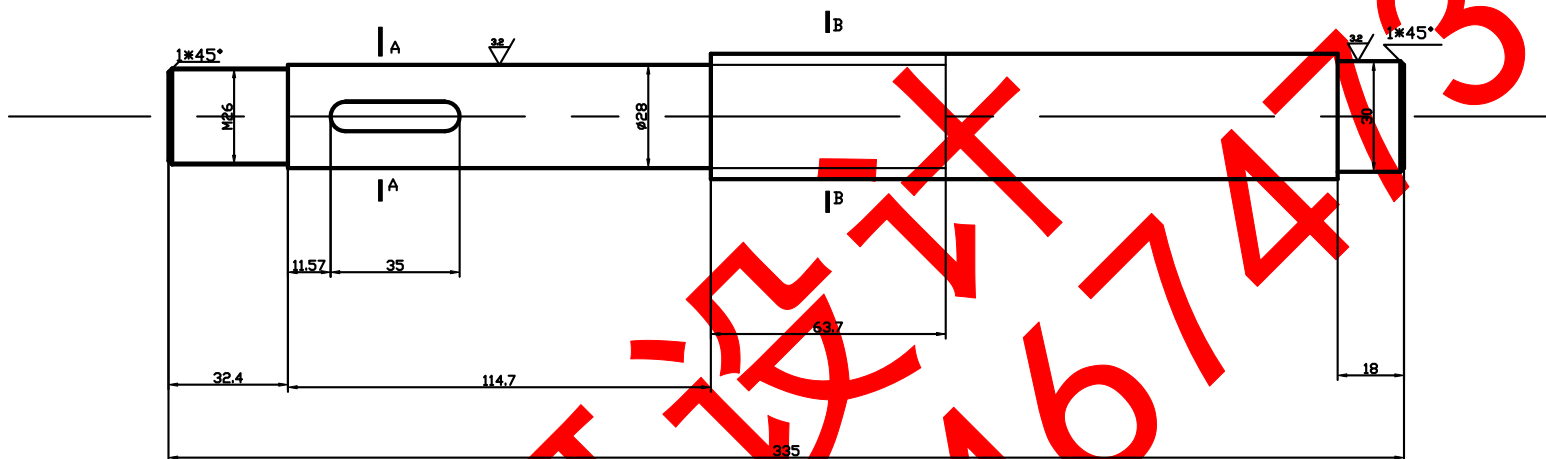


技术要求
热处理:整体淬火。

			双联齿轮					
标	处数更改文件号	签字日期	数量		图样标记		重量	比例
记	签字	日期						
设计	姜维	2014. 05. 28	材料		湘潭大学兴湘学院 10级机械3班 学号：2008960909			
审核								
工艺								
标准化								
审定								

				双联齿轮				
标	处数更改文件号	签字	日期		图样标记		重量	比例
记		签字	日期					
设计	姜维	2014. 05. 28						
审核					数量		共	张
工艺								
标准化				材料	45 钢	湘潭大学兴湘学院		
审定						10级机械3班		
						学号：2008960909		

A2-轴I



- 技术要求
1. 花键侧对定心直径中心线的不平行度
允差 0.03/100.
 2. 花键不等分累积误差和键对定心直径
中心线的偏移允差 0.03 毫米.

				轴I				
标	处数	更改文件号	签字日期			图样标记	重量	比例
记			日期					1:1
设计	姜维	2014.05.28		数量		共	张	第
审核				材料	45 钢			
工艺								
标准化								
审定								