









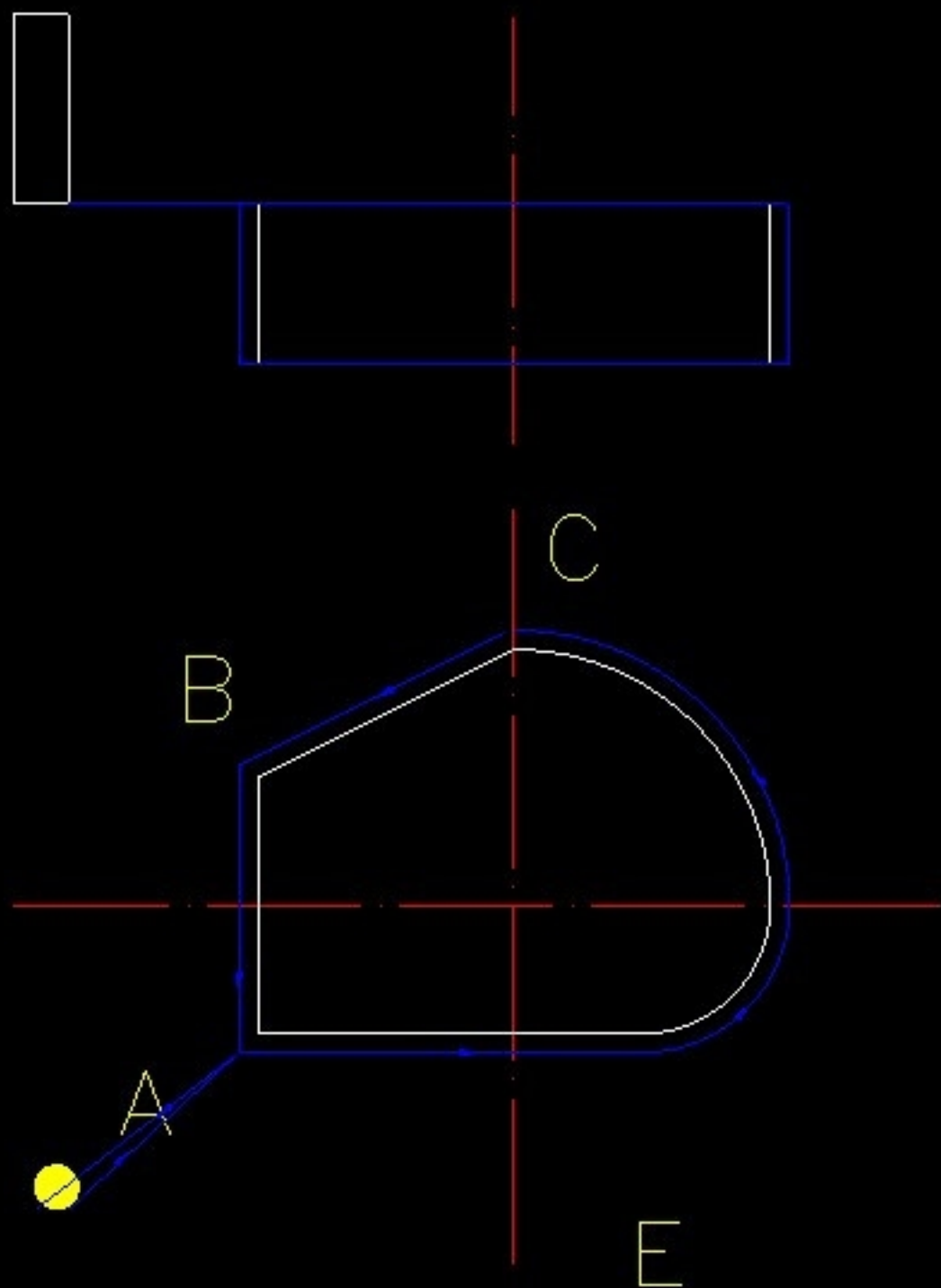


名称	修改日期	类型	大小
 典型零件加工.dwg	2017/2/14 13:20	AutoCAD 图形	35 KB
 蜗杆工作图.dwg	2017/2/14 13:20	AutoCAD 图形	57 KB
 蜗轮.dwg	2017/2/14 13:20	AutoCAD 图形	57 KB
 铣床数控总图.dwg	2017/2/14 13:20	AutoCAD 图形	55 KB
 圆锥齿轮.dwg	2017/2/14 13:20	AutoCAD 图形	79 KB
 总装配图.dwg	2017/2/14 13:20	AutoCAD 图形	294 KB
 X52K进给系统经济型数控改造设计说明...	2017/2/14 13:20	Microsoft Word ...	763 KB
 目录.doc	2017/2/14 13:20	Microsoft Word ...	83 KB
 任务书.doc	2017/2/14 13:20	Microsoft Word ...	358 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

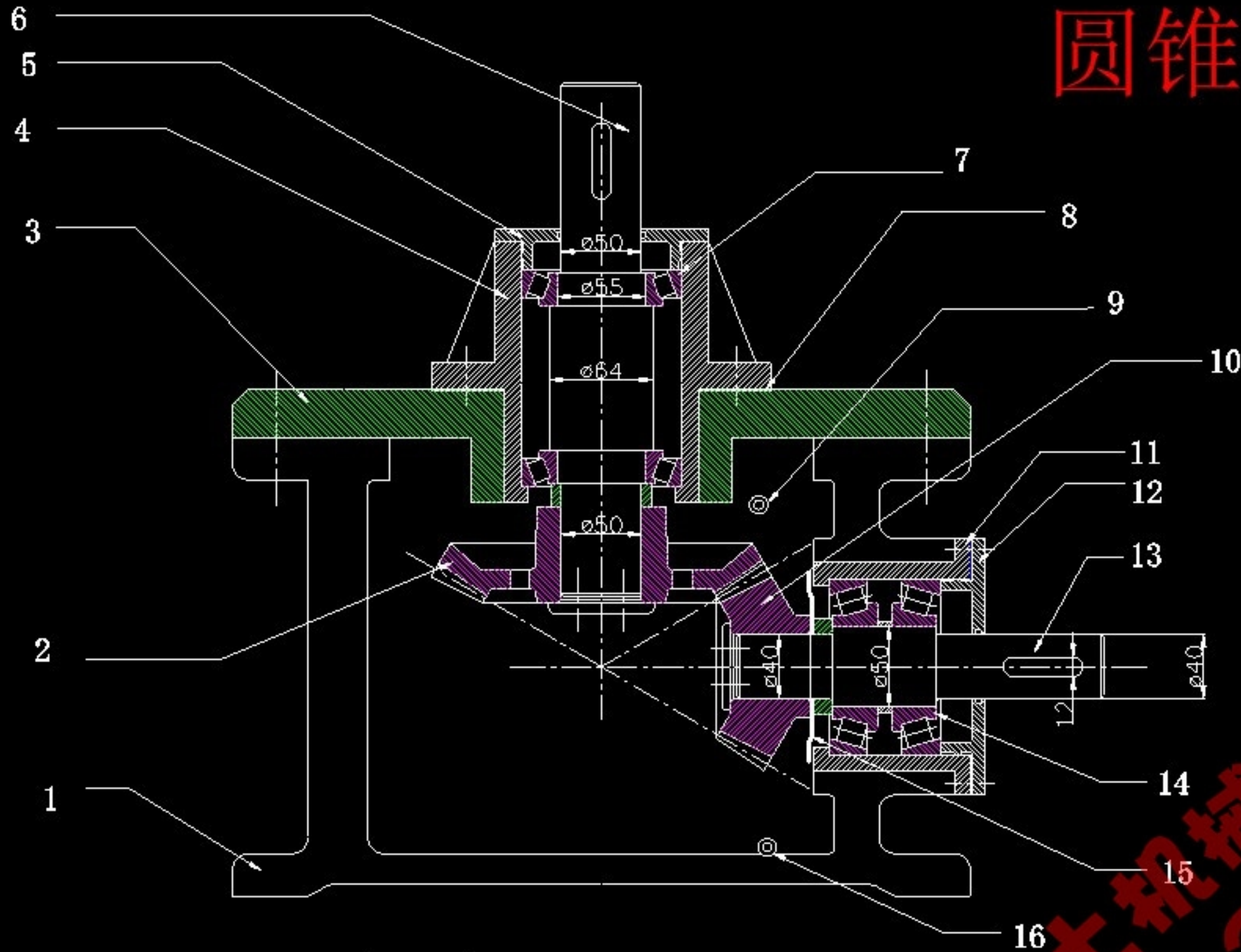


技术要求

1. 零件具体参数见说明书。
书

标记	处数	更改文件号	签字	年月日				典型零件
设计			标准化		阶段标记	比例	重量	
绘图						1:1		
审核								
工艺			批准					

圆锥齿轮



技术要求

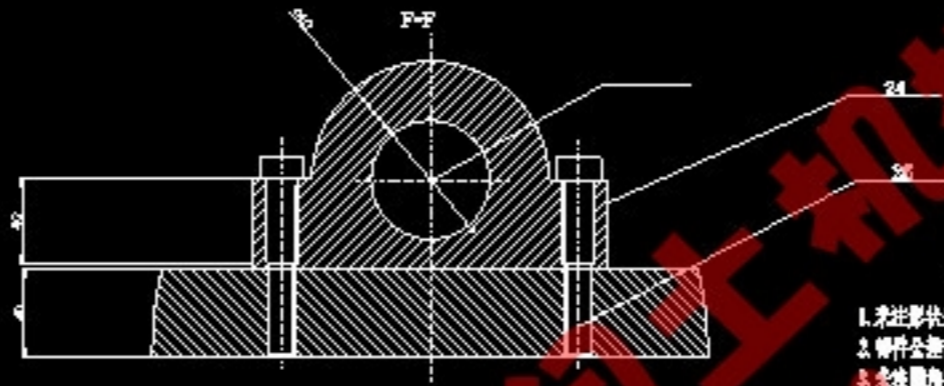
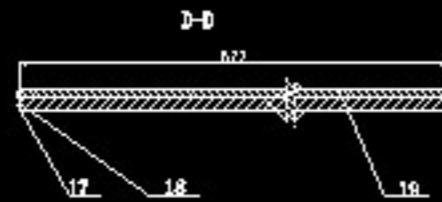
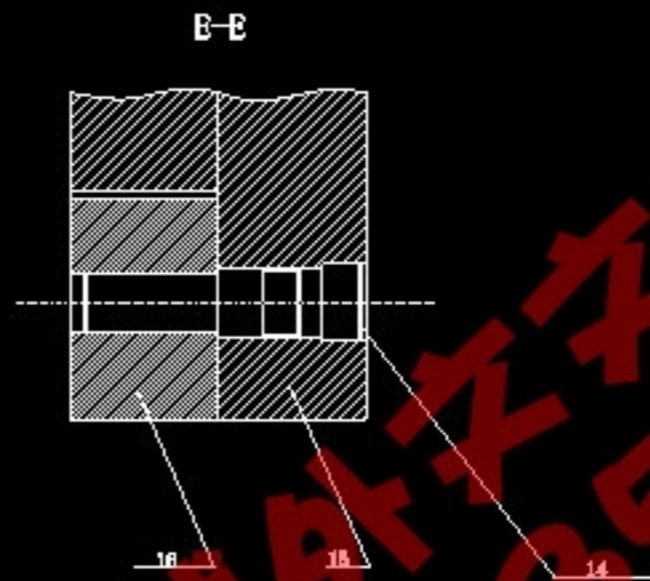
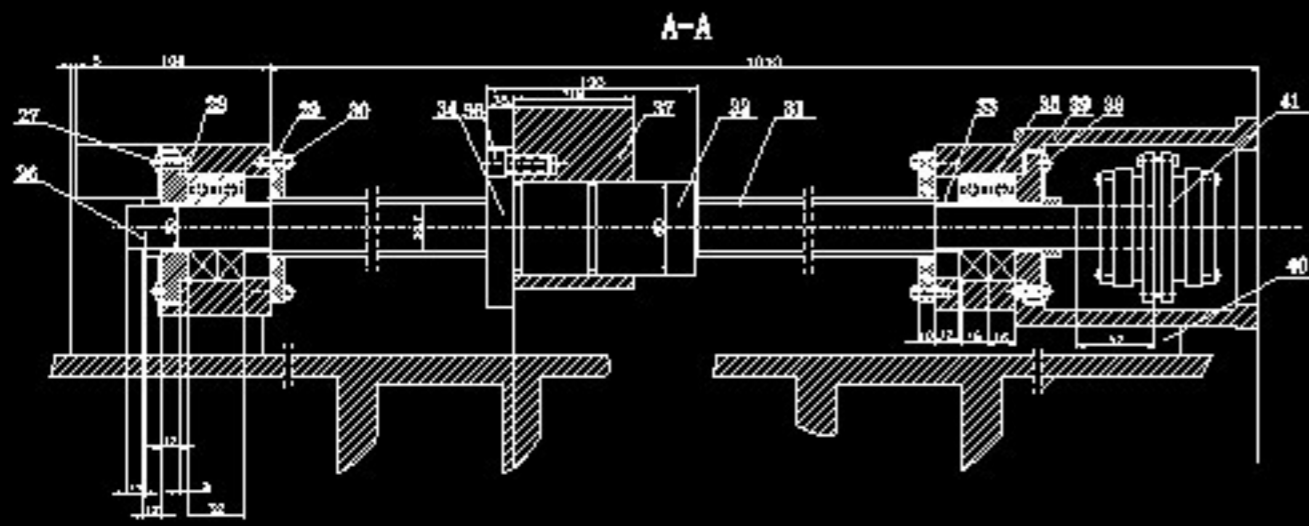
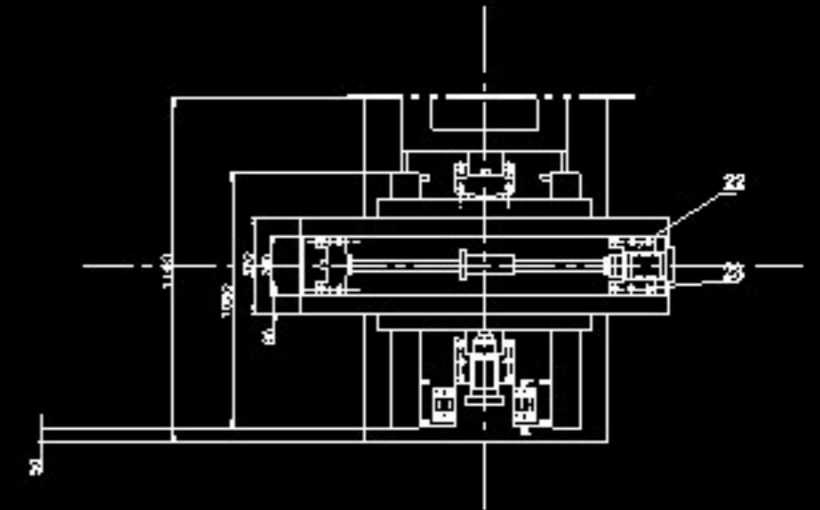
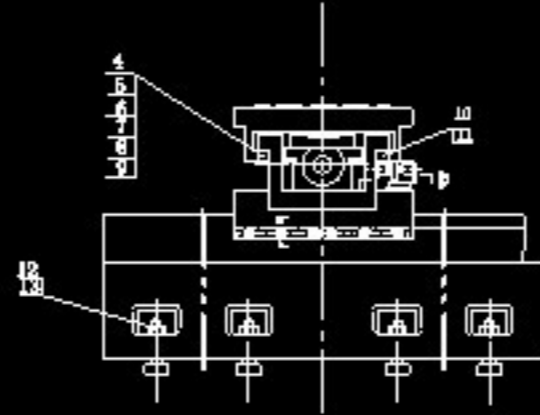
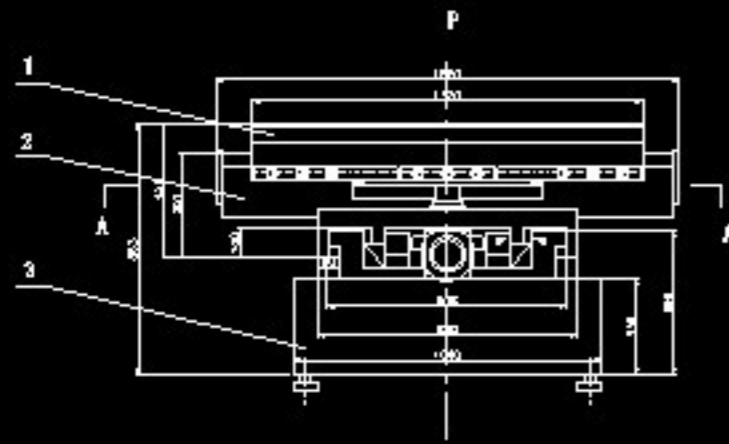
- 箱体为铸造，装配前，全部零件用煤油清洗，机体内不许有杂物存在。内壁涂两次不被机油腐蚀的涂料。
- 箱体内部的润滑和降温用上面的喷油嘴进行喷油润滑。

16	甩油环	1	Q215A	
14	圆锥滚子轴承	2		GB/T276—94
13	齿轮轴	1	45	
12	轴承端盖	1	HT200	
11	套筒	1	45	
10	小锥齿轮	1	45	
09	喷油孔	2	45	
08	调整垫圈	2	Q235A	GB5782—86
07	圆锥滚子轴承	2		GB/T276—94
06	锥齿轮轴	1	45	
05	轴承端盖	1	HT200	
04	轴承套筒	1	45	
03	大端盖	1	HT200	
02	大锥齿轮	1	45	
01	箱座	1	HT200	
序号	名称	数量	材料	标准

锥齿轮轴系

设计			比例	1:1	图号	
绘图			数量	1	材料	
审阅						

总装配图



技术要求

1. 先注形位公差应符合GB1184-80的要求。
2. 零件公差带对轴子右端零件按尺寸配量。
3. 零件倒角半径R5。
4. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、划痕、油污、着色和灰尘等。
5. 装配前必须经设计总工程师批准进行空载试验，试验时不应有冲击、噪声、振动和渗漏不得超过有关性能规定。
6. 零件非加工表面的粗糙度，除特殊说明，不大于50 μm。
7. 零件应清除油污、飞刺等，非加工表面上的锐利棱角应倒圆、磨光，达到表面质量要求。
8. 装配前严格检查并清除零件加工时留下的缺陷，毛刺和异物，保证零件装入时不损坏。

序号	代号	名称	数量	比例	材料	备注
41	轴	轴	1	GB228	45	GB5015-1986
40	轴套	轴套	1	HT1200		
39	轴套	轴套	1	HT1200		
38	轴套	轴套	1	HT1200		
37	轴套	轴套	1	HT1200		
36	轴套	轴套	1	HT1200		
35	轴套	轴套	1	HT1200		
34	轴套	轴套	1	HT1200		
33	轴套	轴套	1	HT1200		
32	轴套	轴套	1	HT1200		
31	轴套	轴套	1	HT1200		
30	轴套	轴套	1	HT1200		
29	轴套	轴套	1	HT1200		
28	轴套	轴套	1	HT1200		
27	轴套	轴套	1	HT1200		
26	轴套	轴套	1	HT1200		
25	轴套	轴套	1	HT1200		
24	轴套	轴套	1	HT1200		
23	轴套	轴套	1	HT1200		
22	轴套	轴套	1	HT1200		
21	轴套	轴套	1	HT1200		
20	轴套	轴套	1	HT1200		
19	轴套	轴套	1	HT1200		
18	轴套	轴套	1	HT1200		
17	轴套	轴套	1	HT1200		
16	轴套	轴套	1	HT1200		
15	轴套	轴套	1	HT1200		
14	轴套	轴套	1	HT1200		
13	轴套	轴套	1	HT1200		
12	轴套	轴套	1	HT1200		
11	轴套	轴套	1	HT1200		
10	轴套	轴套	1	HT1200		
9	轴套	轴套	1	HT1200		
8	轴套	轴套	1	HT1200		
7	轴套	轴套	1	HT1200		
6	轴套	轴套	1	HT1200		
5	轴套	轴套	1	HT1200		
4	轴套	轴套	1	HT1200		
3	轴套	轴套	1	HT1200		
2	轴套	轴套	1	HT1200		
1	轴套	轴套	1	HT1200		

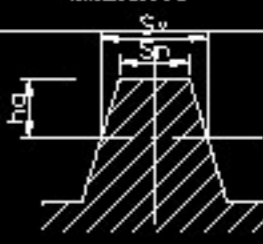
装配图

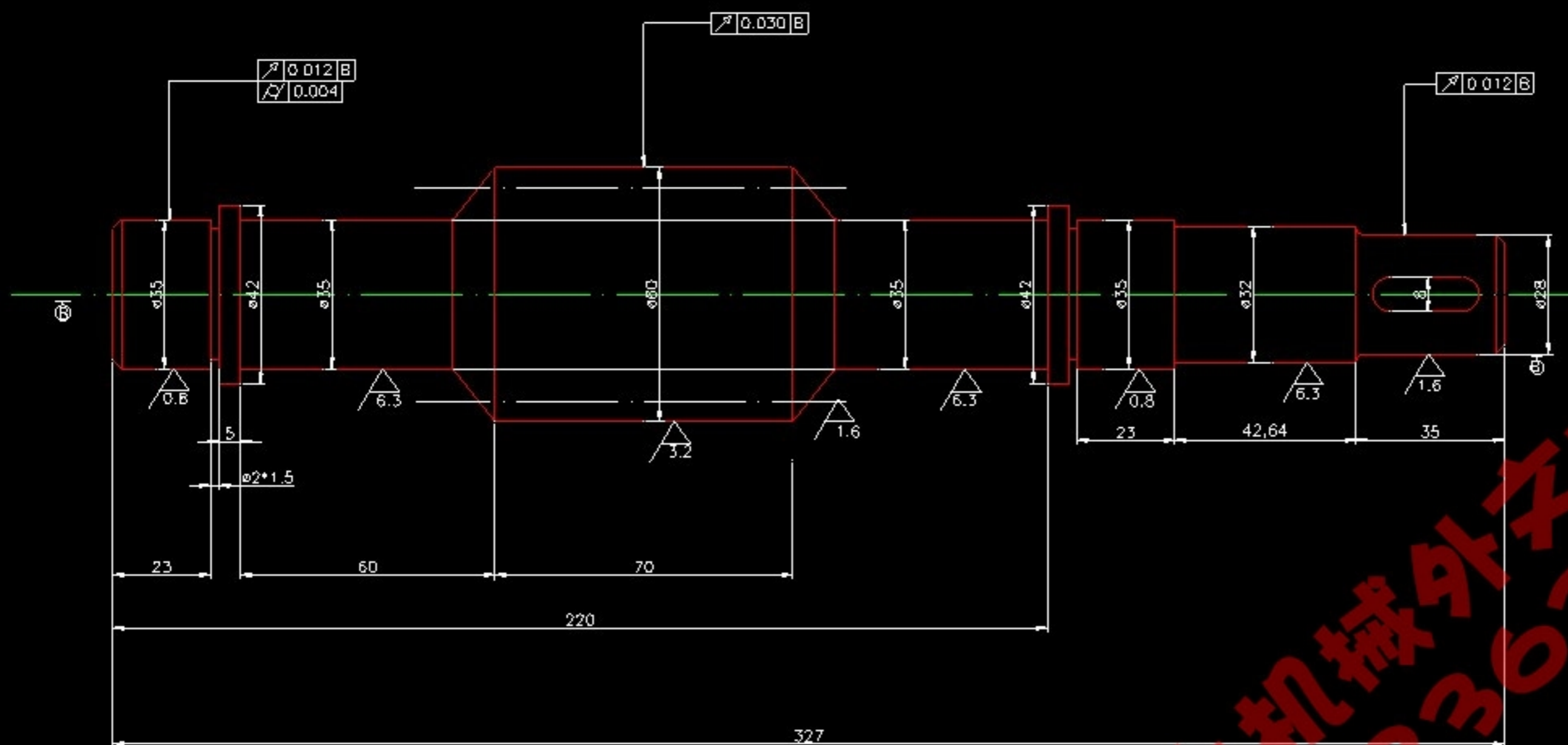
比例 1:1

材料

备注

蜗杆工作图

轴向齿距	P_x	25.12
蜗杆类型	ZA	
轴向模数	m_x	5
齿顶高系数	h_a^*	1
蜗杆头数	Z_1	1
螺旋线方向	右旋	
	h_a	5
	S_v	7.86
	S_n	7.81

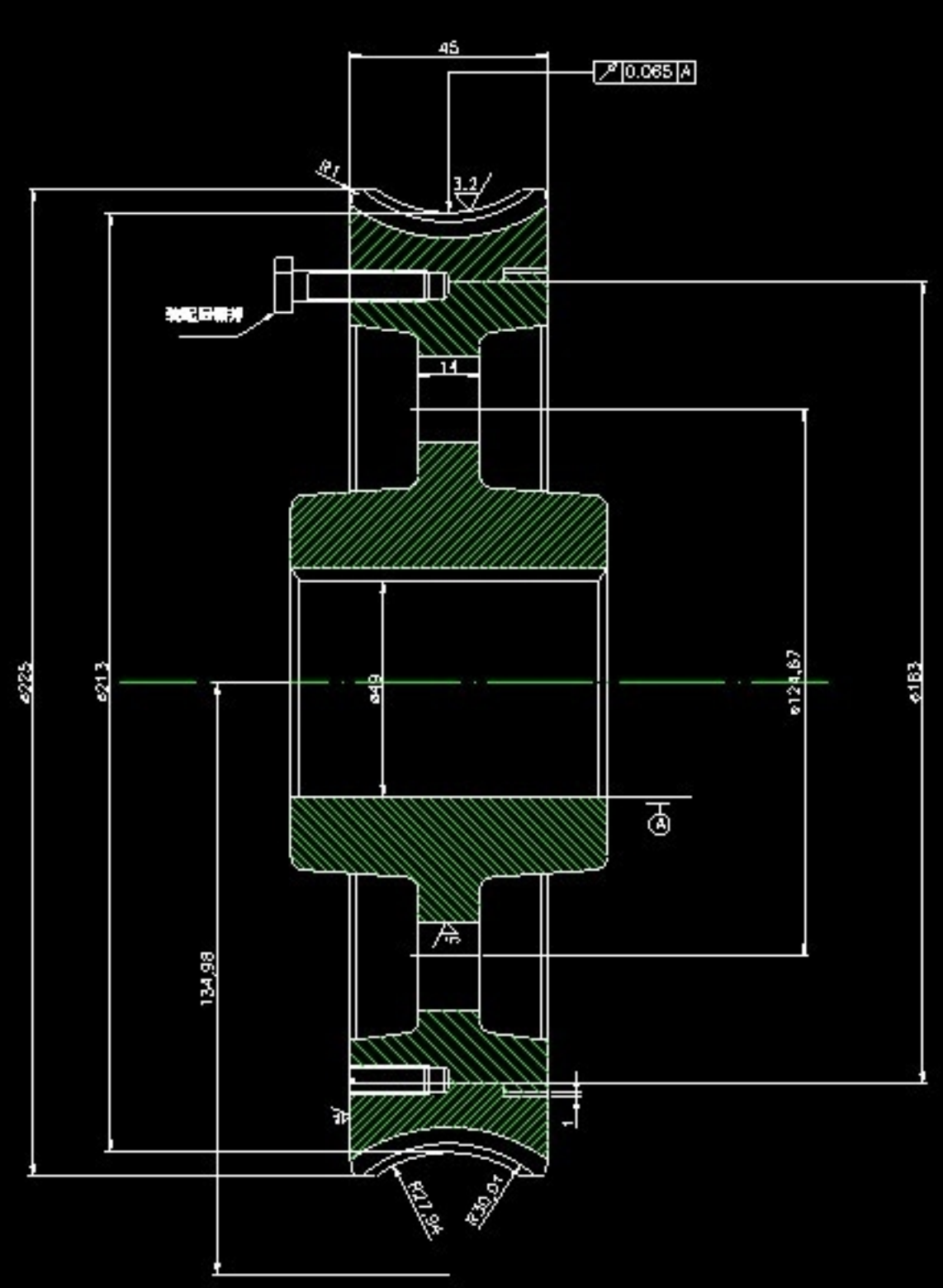


技术要求

1. 调质处理220—240HBS
2. 未注倒角为 $2 \times 45^\circ$ 。
3. 未注尺寸偏差处精度为IT12。
4. 未注倒角半径为R2。

设计	吕育吉	2006.6.2	比例	1:1
制图	吕育吉			
审核				
审查				

其余



中间平面模数	m	5
齿数	Z	40
齿顶高系数	h_a^*	1
顶隙系数	c^*	0.2
轮齿倾斜方向	右旋	
变位系数	x	-0.500
精度等级	8cGB	00989-88
分度圆直径	d ₂	205
全齿高	h	20
蜗杆类型	ZA	
蜗轮齿形公差	f ₂	0.02B

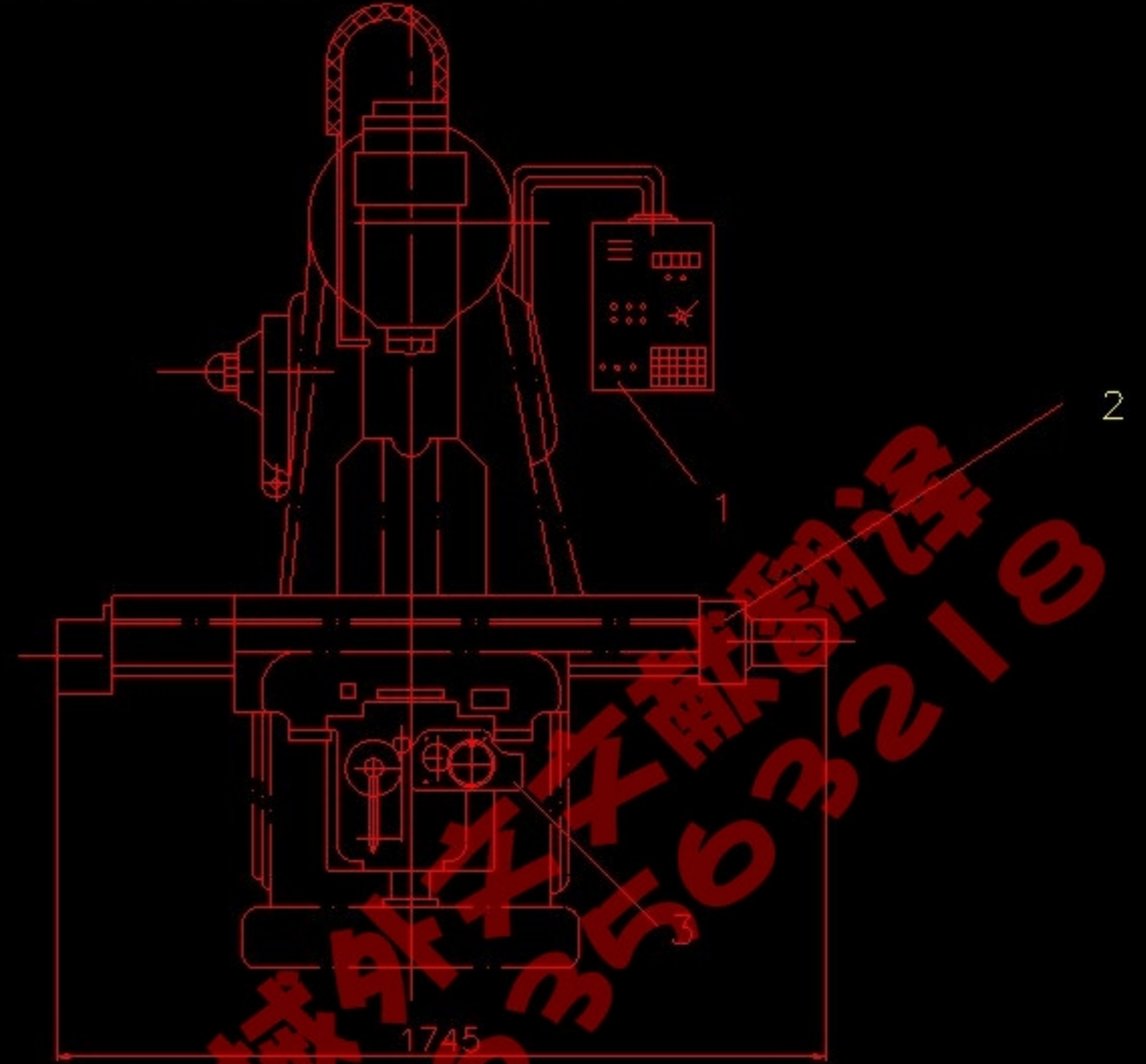
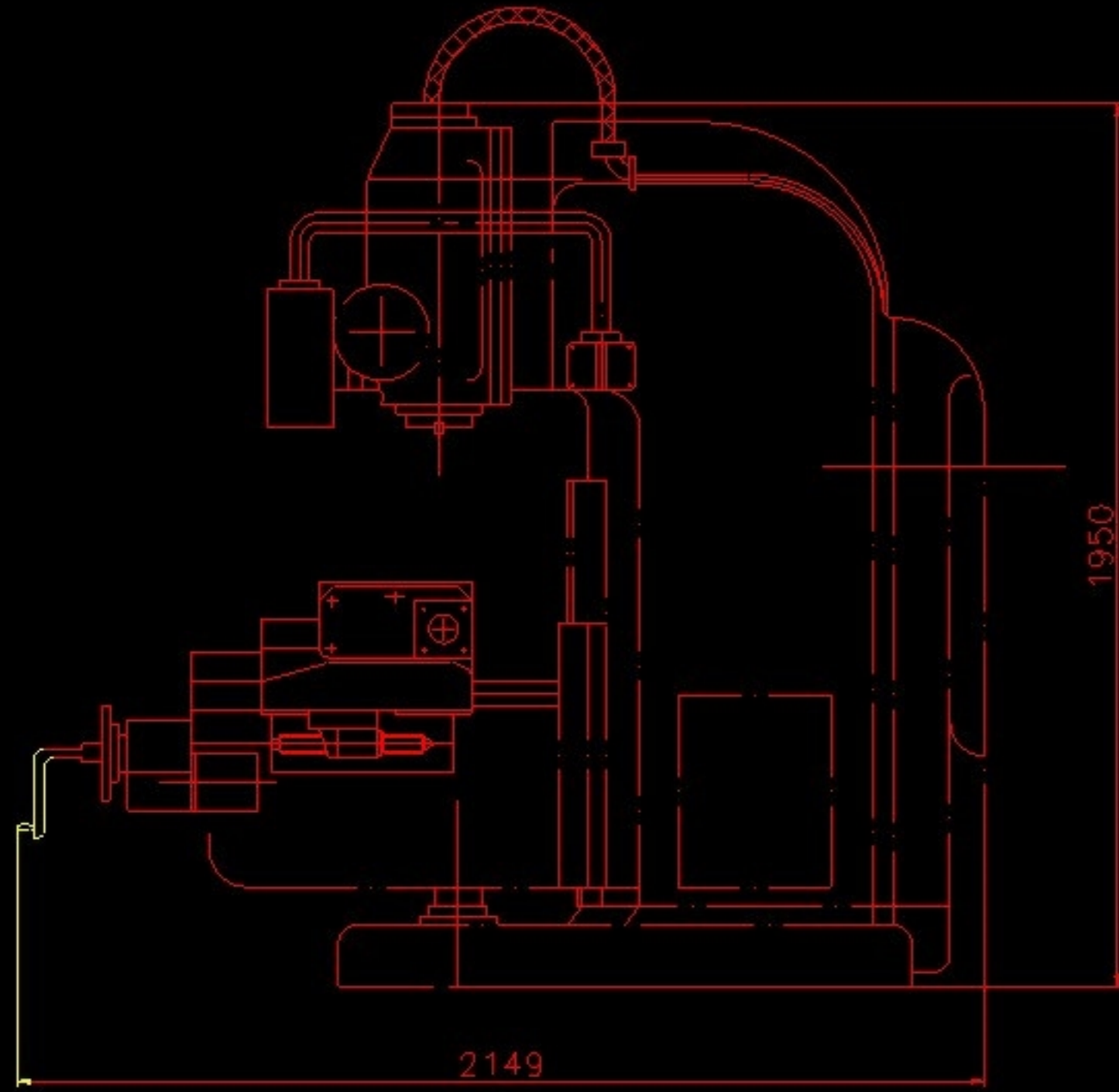
技术要求

轮缘和轮辐装配后，再精车和车制轮齿

蜗轮

序号	名称	数量	材料	标准	备注
3	轮芯	1	HT200		
2	螺栓M8*30	6	5.9	GB5783-86	
1	轮缘	1	ZCuSn10p1		
设计				比例	1:1
审阅					
校核					

铣床数控总图



3	CNCX52-03	横向进给系统	1	
2	CNCX52-02	纵向进给系统	1	
1	CNCX52-D1	数控电器控制操纵箱	1	
序号	图号	名称	数量	备注
标记	处数	更改文件号	签字	年月日
设计			标准化	阶段标记
绘图				比例
审核				重量
工艺			批准	1:10