国外资料

680卧式銑床自動化改装

内部資料　注意保存

079

第一机械工業部
机械科斯研究院譯制
1960.2.北京

МИНИСТЕРСТВО АВТОТРАКТОРНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ ОРРАВТОПРОМ

汽車拖拉机工業部

МОДЕРНИЗАЦИЯ ГОРИЗОНТАЛЬНОГО ФРЕЗЕРНОГО
СТАНКА 680 (АВТОМАТ ДЛЯ ПРОРЕЗКИ ШЛИЦА
КЛАПАНА)

680臥式銑床自動化改裝

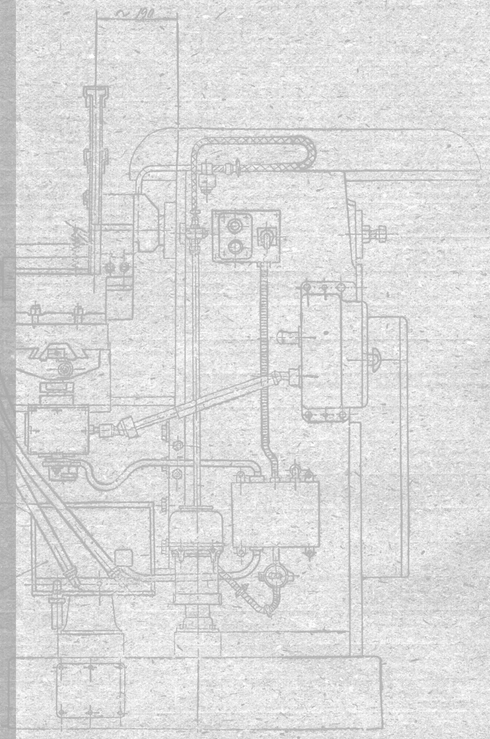
江苏工业学院图书馆
藏书章

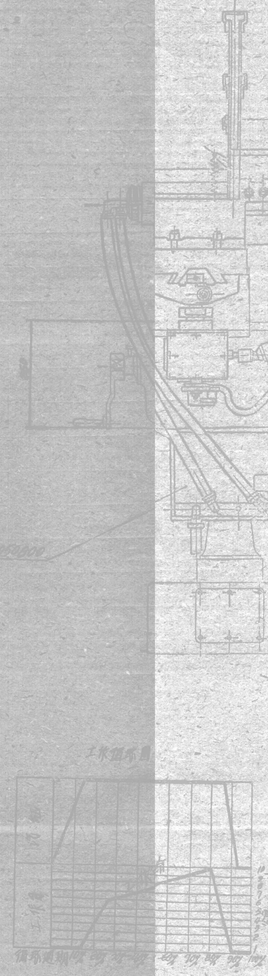
680臥式銑床自動化改裝簡介

680臥式銑床自动化改装系在机床工作台上装置上料机構及改装进給机構

上料机構是由液压装置及机械机構而組成。进給机構在改装時是除去原机床工作台上的进給机構，装上新的进給机構而其主传动机構是不加任何改变

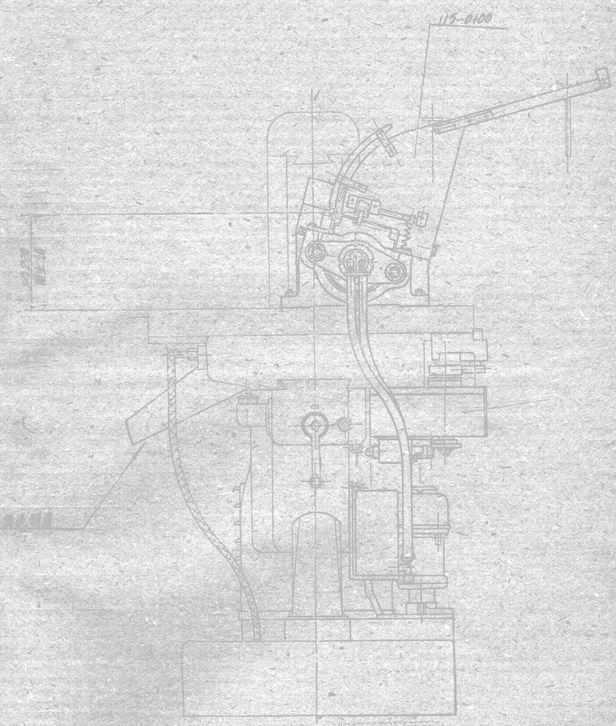
本机床的自动化改装結構較簡单，不仅适用于其他型号的銑床上，并且其上料机構也适用于其他机床上，如車床，外园磨床等。



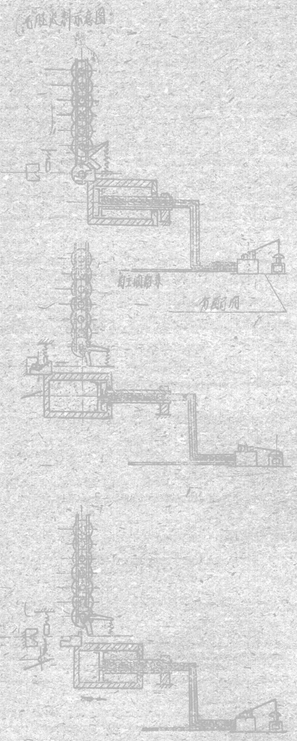


工作台装进表

序号	手把位置	变速齿轮 主动齿轮	变速齿轮 从动齿轮	循环周期（工件自起至止的每分钟转数）
1	／	36	32	2,3
2	／	40	28	2,9
3	／	43	25	3,5
4	＼	21	47	4,0
5	／	47	21	4,5
6	＼	25	43	5,3
7	＼	28	40	6,4
8	＼	32	36	8,1

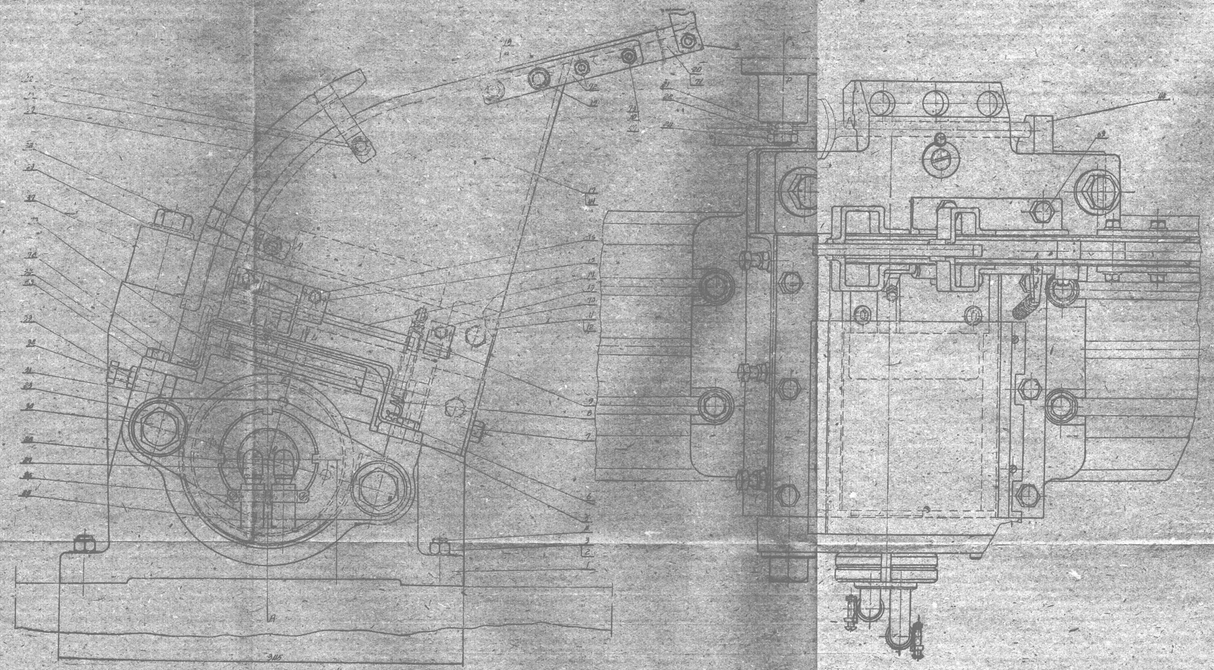


改装时除去原机床工作台的进给机构，装以№115—0200部件
主传动机构不加任何改变
在机床工作台上装上上料装置№115—0100



部件	名称	数量	原件	标准件	外购
			另件		数
4—050	四通分配阀（双重）	1	48	89	1
	通用部件				
115—03	电动气压进器	1	12	34	4
115—02	进给机构	1	31	41	5
115—01	工件上料机构	1	53	108	2
	原有部件	1			

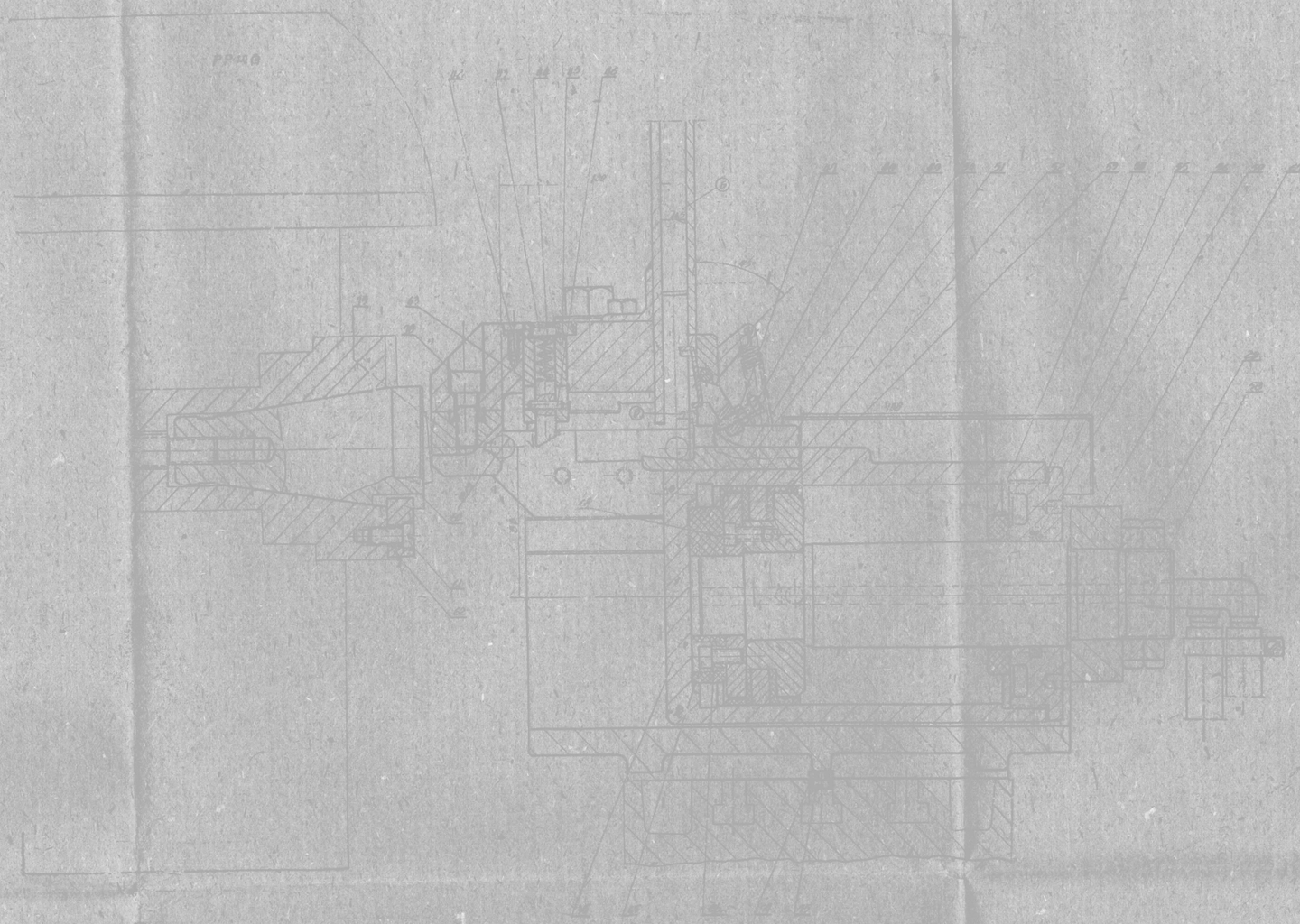
680 卧式铣床自动化改装	115—0000
总图	



总图共二张：第一张

序号	名称	数量	材料	附注	页次
79	V 型定位块	1	Сту 8		
78	螺钉 M12×30	3		Ост 40138	
77	罩	1		焊接件	11
76	螺钉 M6×10	4		Гост B1474—42	—
75	螺钉 M6×15	2		Гост B1474—42	
74	轴	2	Ст. 45	淬火	
73	螺钉 M6×16	6		Гост B1473—42	
72	压板	2	钢板 4MM	Ост 10019—39	9
71	滑道	1	Ст. 35		8
70	垫板	1	Ст. 35		9
69	螺栓 M8×15	2		Ост/Нкт 0—3523	—
68	压板	1	Ст. 45	淬火	5
67	压板	1	Ст. 35		5
66	衬套	3	Ст. 35		10
65	螺钉 M8×18	3		Ост 47188	—
64	螺钉 M10×15	3		Ост 40188	—
63	推出器	1	Ст. 45	淬火	4
62	滑块	1	Ст. 45	淬火	9
61	螺钉 M10×20	1		Гоств1474—42	—
60	心轴	1	Ст. 45	淬火	9
59	螺钉 M10×25	4		Ост 40188	—
58	插塞	1		焊件	10
57	滚圈	1	耐瓦尼特胶		4
56	螺帽	1	Ст. 45	淬火	10
55	垫片	1	紫铜		8
54	缓冲器	1	第Ⅱ类硬橡皮		4
53	皮碗	2	耐瓦尼特胶		4
52	套环	1	Ст. 35		10
51	套环	1	Ст. 35		10
50	缓冲器	1	第Ⅱ类硬橡		10
49	夹紧压板	1	Ст. 45	淬火	4
48	螺栓 M6×25	1		Гост B/1481—42	—
47	螺帽 M6	7		Ост/Нкт 3312	—
46	销钉 Φ4×20	1		Гост 3128—46	—
45	衬套	1	Ст. 45	淬火	4
44	弹簧	1	Ст. Н-1		11
43	螺塞 M16×1.5	1	Ст. 35		4
42	螺钉 M8	1	Ст. 35		9
41	右烟板	1		焊接	8
30	挡板	1	Ст. 45	淬火	11
39	限制器	1		焊接件	8
38	螺栓 M20×85	2		Ост/Нкт3523	—
37	垫圈	1	Ст. 45	淬火	6
36	垫片	1	铜板	Ост 10019—39	
35	盖板	1	薄铁 4MM		
34	螺栓 M10×25	6		Ост/Нкт 3523	
33	螺帽 M10	3		Ост/Нкт 3312	
32	螺栓 M10×40	3		Гост B1481—42	
31	压板	1	Ст. 15—32		
30	螺栓 M20×65	2		ОстНкт 3523	
29	螺帽 8M52×1.5	2		Гост 3104—46	
28	油接头	2	Ст. 35		
27	油接头	2	Ст. 35		
26	油管 AN3型	4		Гост 774—41	
25	垫	2	橡皮管 Φ10	Гост 78—40	
24	螺帽 M16	1		Ост/Нкт 7836/820	
23	螺帽 20	4		Ост/Нкт 3233	
22	垫环	2	Ст. 45	淬火	
21	键 4×4×8	1		Ост/Нкм 4085	
20	滑道	1	Ст. 35		
19	螺帽 6	8		Ост/Нкт 3233	
18	螺栓 M6×10	8		Ост/Нкт 3523	
17	左烟板	1	钢板 5MM	Ост 12019—39	
16	压板	3	Ст. 35		
15	销钉 Φ3×15	7		Гост 3128—45	
14	限制器	1		焊件	
13	螺栓 M6×16	3		Ост/Нкт—3523	
12	弹簧垫圈 10.5	2		Ост 26042	
11	螺栓 M10×42	2		Ост/Нкт 3523	
10	弹簧垫圈 6.5	6		Ост 26042	
9	销钉	1	Ст. 35		
8	手柄	1	Ст. Н-1		
7	螺栓 M10×60	2		Ост/Нкт 3523	
6	销子	1	Ст. 35		
5	压板	1	Ст. 45	淬火	
4	螺栓 M12×70	4		Гост 1587—42	
3	螺帽 M12	4		Ост/Нкт 3312	
2	垫圈 12	4		Ост/Нкт.3233	
1	底体	1	Ст. 15—32		

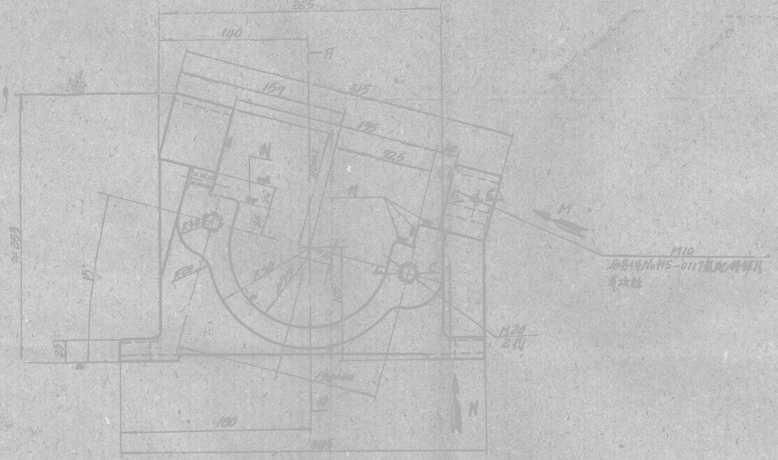
	680 卧式铣床自动化改装（自动切槽机）		115—0100
	工件上料机构		

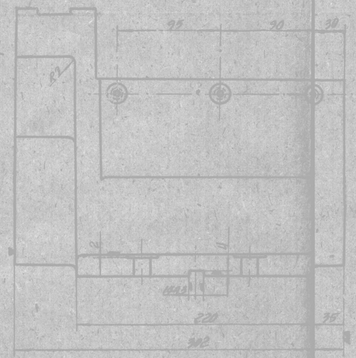


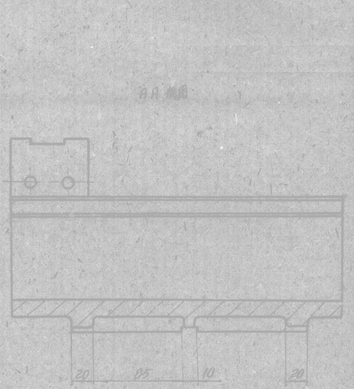


共二頁，第二頁

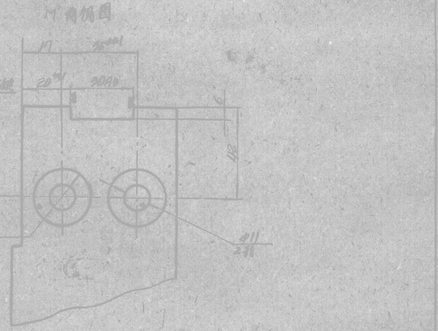
650臥式銑床自动化改装	T5—2100
工作上料机構	

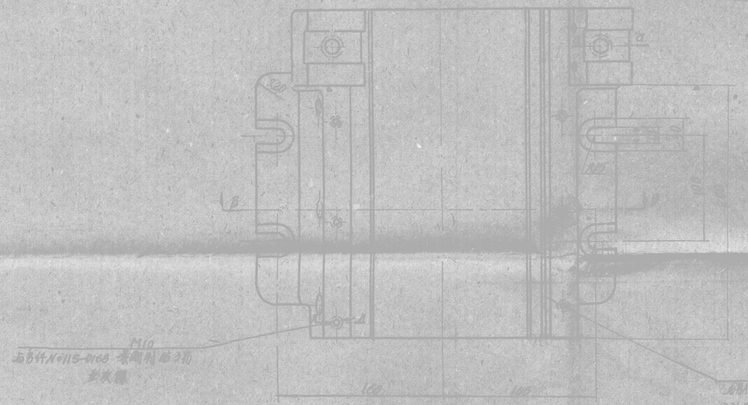


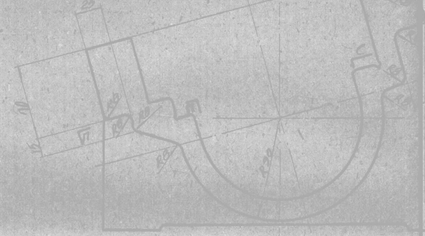




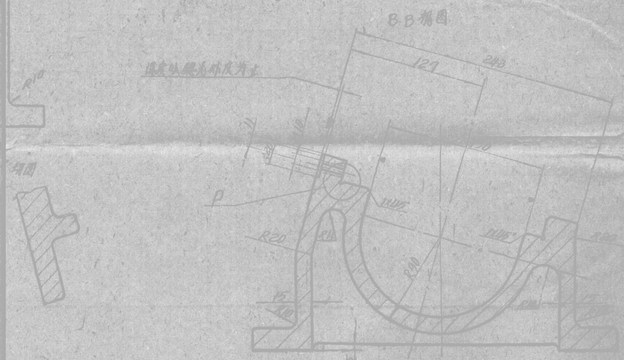














铸造斜度 1°—2°

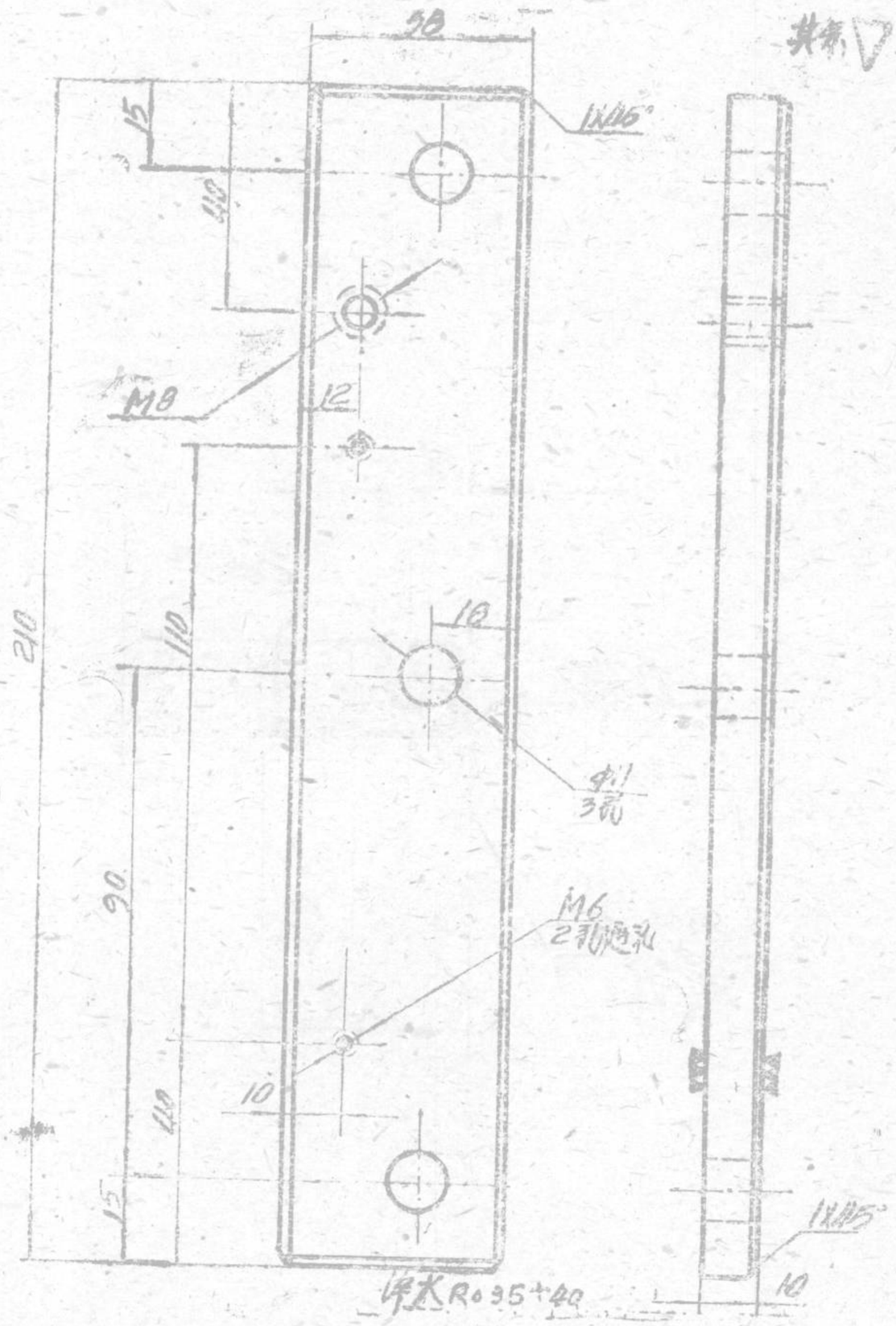
除注明外，全部铸造圆角半径R3，

进行人工时效处理

非加工表面加以清理，上底漆并涂油漆

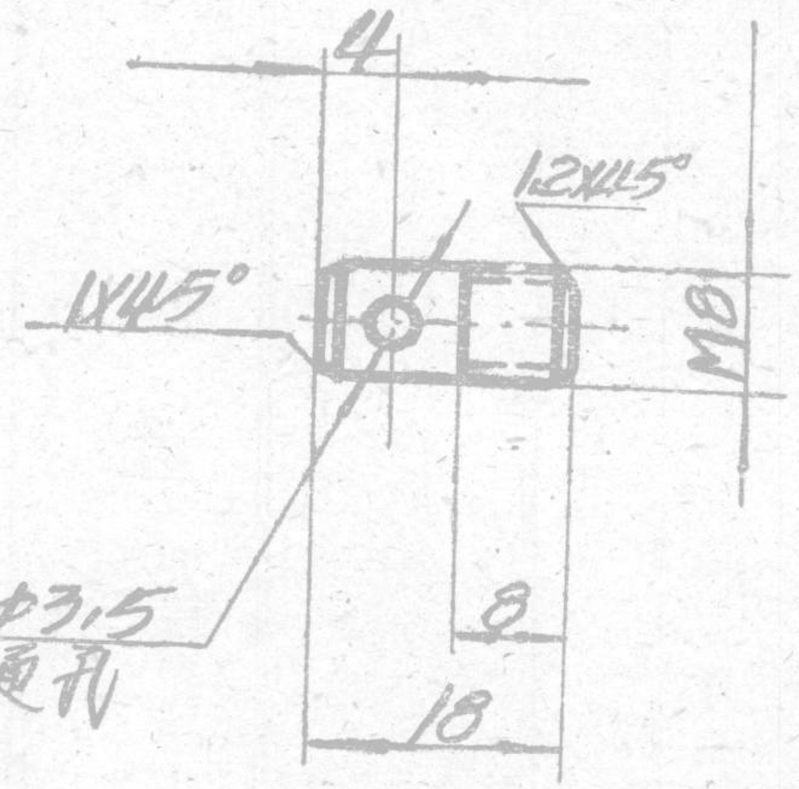
1 件	C.H. 15—32		115—0101
壳 体			

·TG11
·131



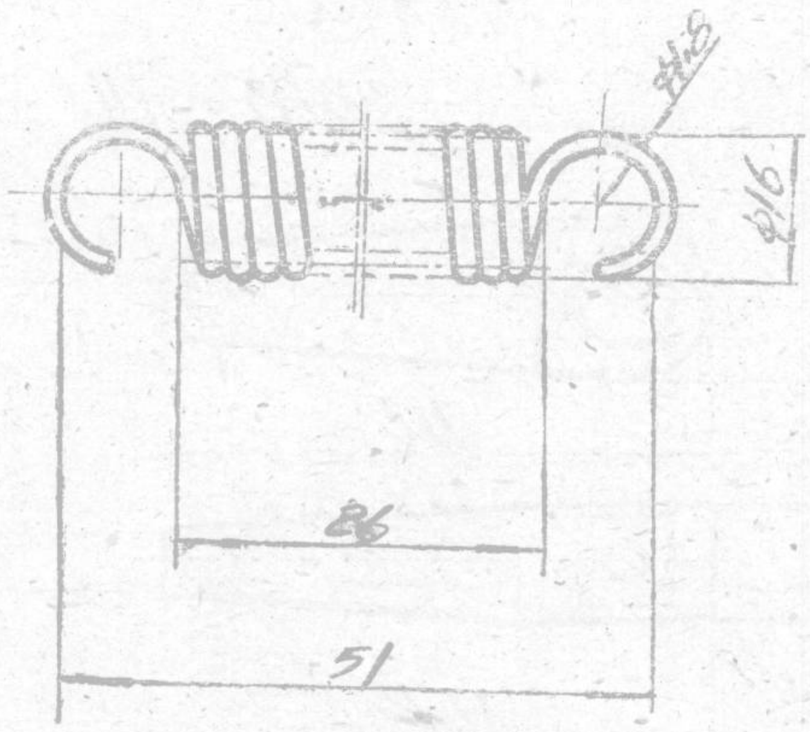
	1 件	ст. 45	
压　板			115—0105

全部▽



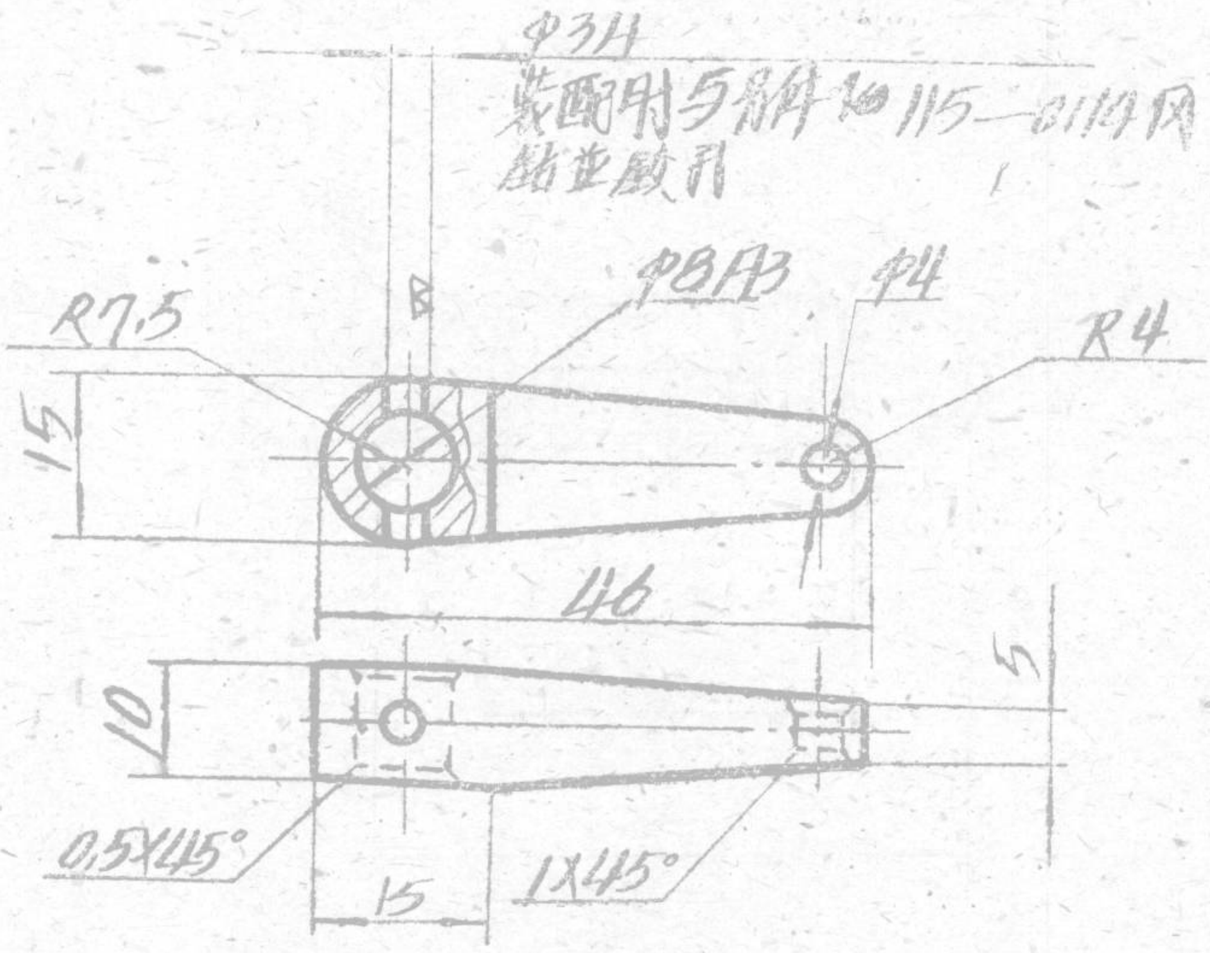
	1 件	CT. 35	115—0106	
	銷　子			

圈距	1,8
工作圈数	14
总圈数	16
工作負荷	10,6
工作負荷時之拉伸长	40
毛坯长度	115



	1 件	CT.H--I	115—0108
弹　　簧			

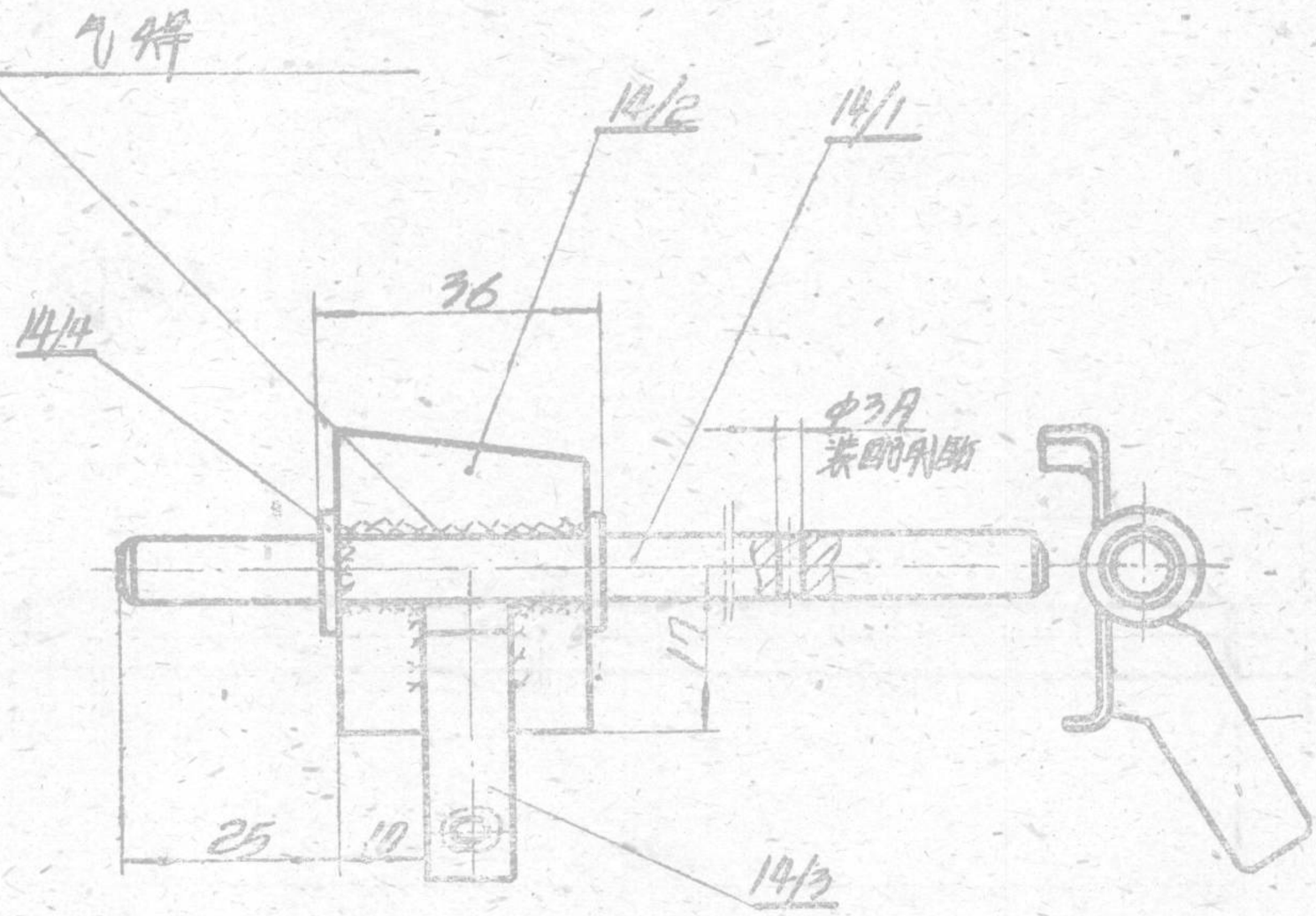
全部▽



去锐边

	1件	CT. 35	115—0109	
		横 杆		

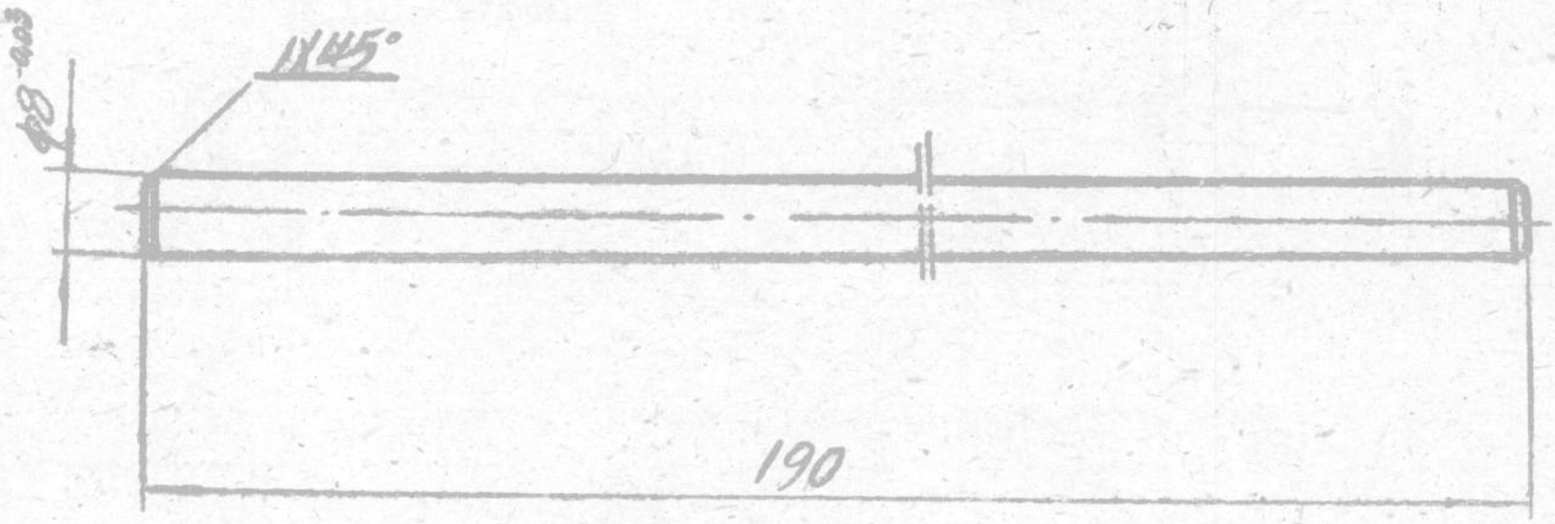
试读结束，需要全本PDF请购买 www.ertongbook.com



序号	名　　称	数量	材　　料	註	
4	垫　圈	2	CT. 35		
3	槓　杆	1	CT. 35		
2	隔　爪	1	鋼　板3MM	10020—39	
1	軸	1	CT. 35		

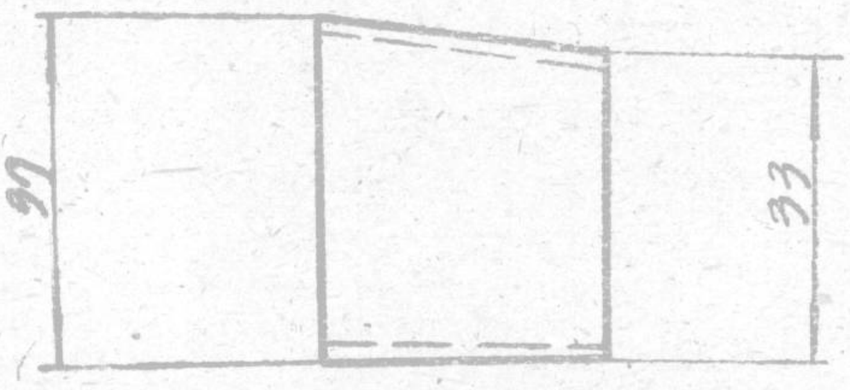
	1 件	挡　料　器	115—0114

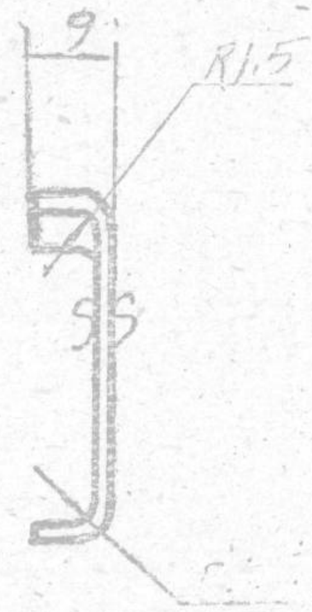
车却▽

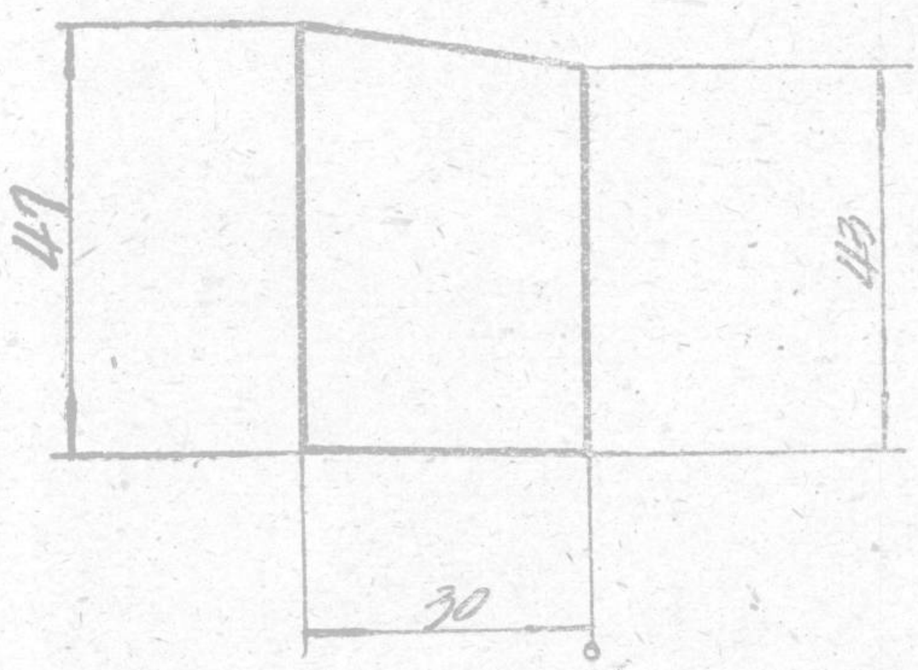


-	1 件	CT. 35	-115—0114/1	
軸				

其余▽

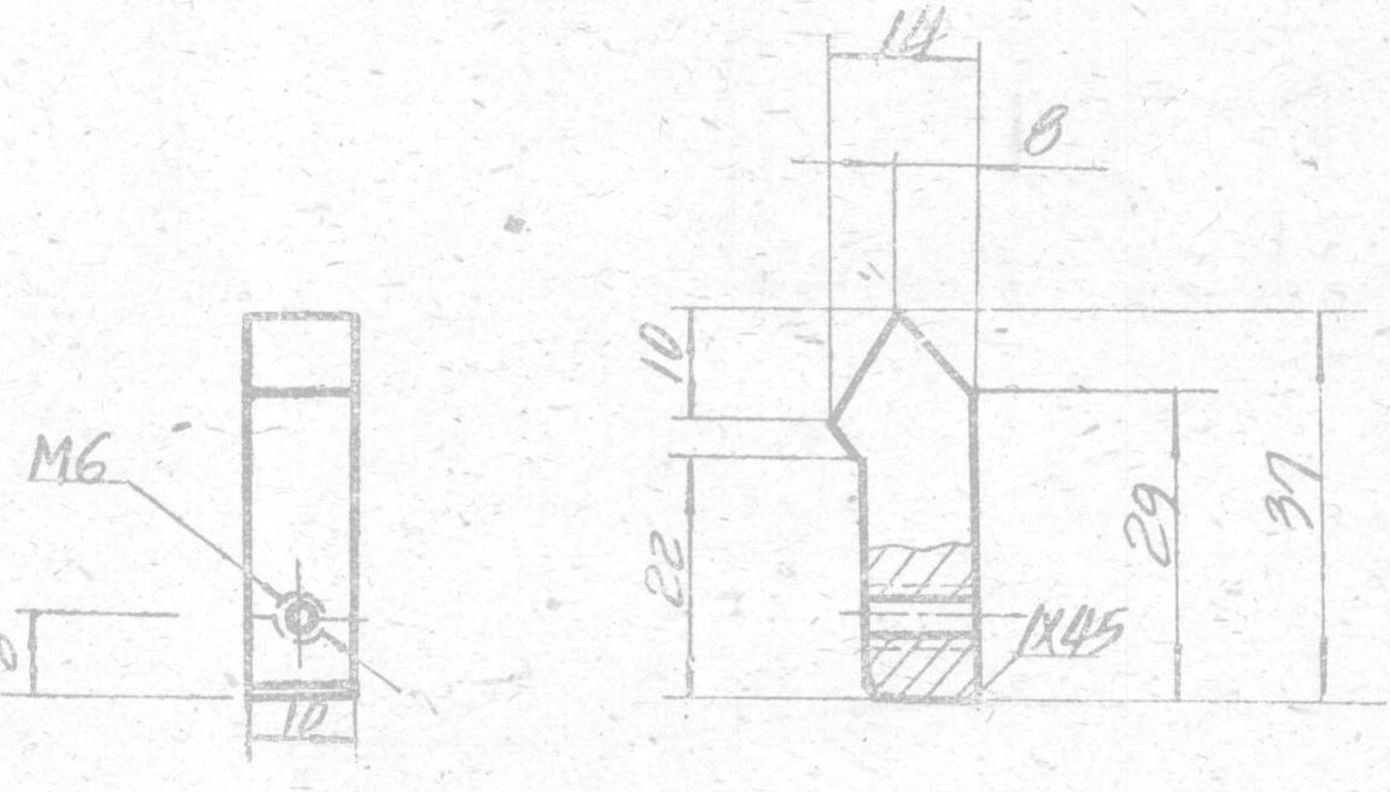






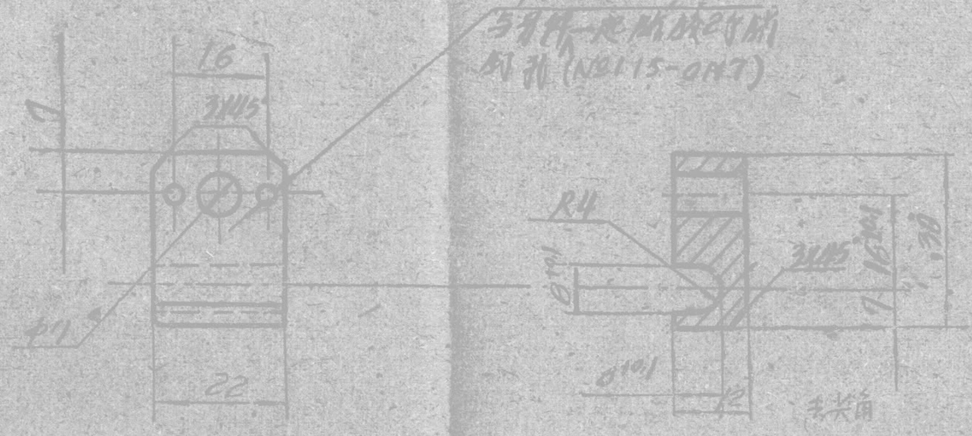
	1 件	钢　板 3MM	115—0114/2	
		隔　爪		

全部▽

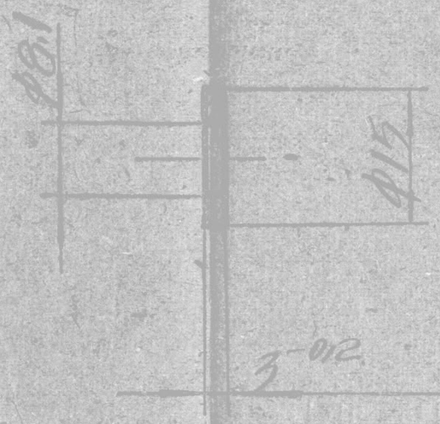


去鋭边

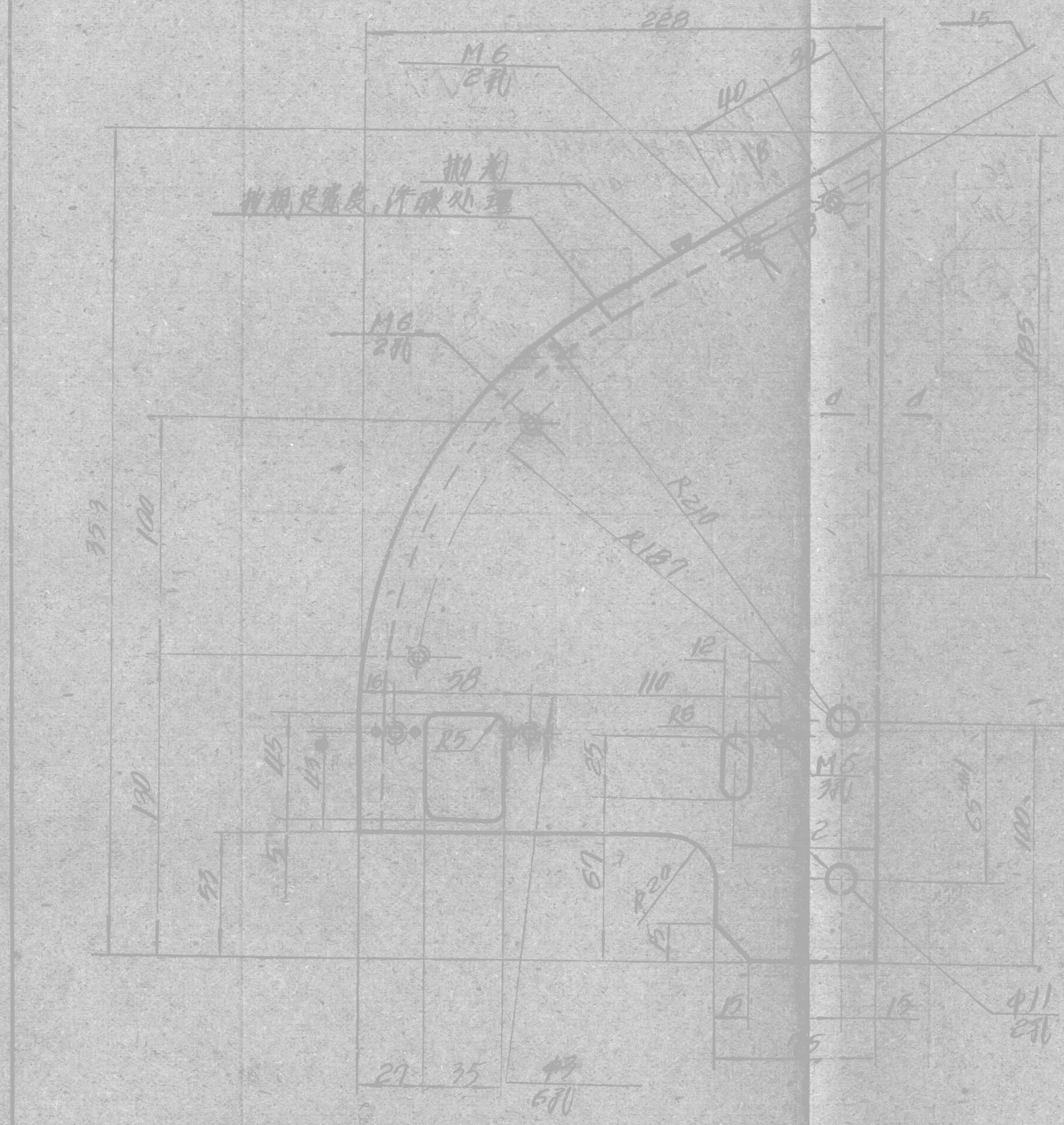
	1 件	CT. 35	115—0114/3	
槓　　杆				

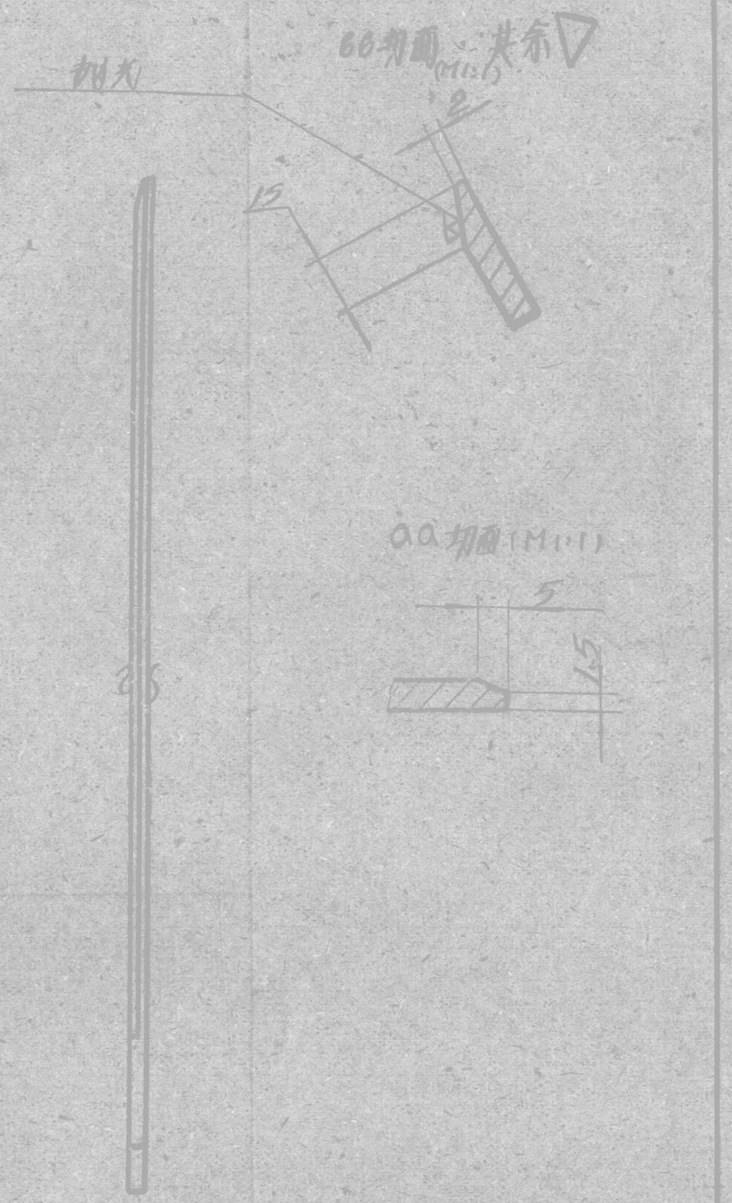


3 件	-	ст. 35	115—01.16 压 板



M 1:1	2 件	ст. 35	115—0114/4 垫 圈





与另件№115—0141一起加工外形

校直

局部渗碳深度0.8—1.MM

淬火 Rc 58—50

	1件	钢板 5MM	
左 颊 板			115—0117