

国外资料

IA62車床液壓仿形刀架圖冊

內部資料 注意保存



第一机械工業部

机械科學研究院譯制

1960.4.北京

說 明

本圖冊是譯自蘇聯“紅色無產者”機床廠為1A62型車床所設計的液壓仿形刀架。該仿形刀架是采用單邊油路系統和前置式樣板，因此該刀架比其他型式的仿形刀架較簡單，輕巧而且操作方便。

本圖冊包括刀架全部另件圖，並附有油箱裝置，所以本圖冊可以直接用於生產，或作為設計其他液壓仿形刀架參考之用。

图号	页号	名称	另件的用途	在零件中的数量	重量(公斤)		材料		品种(型式)		毛坯		按图面生产 分配机件
					1件	在零件中的重量	名称	牌号或符号	ГОСТ(技术条件)	热处理	高碳材料尺寸或型号名称	ГОСТ(规格)	
TC 1-40-01	11 12	1A 62 车床的液压仿形刀架的装配图 零件											
TC 1-40-111	13	刀架		1	10.84	10.84	铸钢	ЧД 21-40					
TC 1-40-112	14	刀架中间部分		1	7.4	7.4	"	ЧД 21-40					
TC 1-40-113	15	冲缸		1	5.6	5.6	"	ЧД 21-40					
TC 1-40-114	16	前法兰盘		1	1.85	1.85	"	ЧД 15-32					
TC 1-40-115	17	后法兰盘		1	1.57	1.57	"	ЧД 15-32					
TC 1-40-116	18	法兰盘		1	0.46	0.46	"	ЧД 15-32					
TC 1-40-117	19	法兰盘		1	0.63	0.63	"	ЧД 15-32					
TC 1-40-118	20	尾架		1	3.2	3.2	"	ЧД 15-32					用于纵向车削
TC 1-40-119	21	活塞		1	2.62	2.62	"	ЧД 15-32					
TC 1-40-120	22	套筒		1	0.035	0.035	"	ЧД 15-32					
TC 1-40-121	23	螺母		2	0.06	0.12	"	ЧД 15-32					其中有1个用于 纵向车削
TC 1-40-122	24	支架		1	0.26	0.26	"	ЧД 15-32					
TC 1-40-123	25	支架		1	0.3	0.3	"	ЧД 15-32					*用于纵向车削
TC 1-40-124	26	滑板		1	0.95	0.95	"	ЧД 15-32					
TC 1-40-125	27	滑筒滚杆		1	0.52	0.52	"	ЧД 15-32					
TC 1-40-126	28	样板安装架		1	3.43	3.43	"	ЧД 15-32					
TC 1-40-127	29	样板安装架		1	4.7	4.7	"	ЧД 15-32					
TC 1-40-128	30	铸铁		1	0.8	0.8	"	ЧД 15-32					
TC 1-40-129	31	铸铁		1	0.26	0.26	"	ЧД 15-32					
TC 1-40-130	32	支架		1	0.46	0.46	"	ЧД 15-32					
		铜件											
TC 1-40-131	33	套筒		1	0.21	0.21	铜	20x					20X-0859
TC 1-40-132	34	套筒		1	0.17	0.17	"	20x					20X-0859

图 号	頁 号	名 称	另件用途	在部 件中的 数量	重 量 (公斤)		材 料	材 料		品 种 (型式)	毛 坯		按車間生产機 分配机件
					1 件	在部 件中的 重量		名稱	鋼號或 牌号		1ocr (技術条件)	热处理	
TC 1-40-133	35	滑閘		1	0,095	0,095	銅	20x					
TC 1-40-134	36	滑塞杆		1	1,08	1,08	"	45					
TC 1-40-135	37	軸		1	0,034	0,034	"	45					
TC 1-40-136	38	軸头		1	0,04	0,04	"	40x					
TC 1-40-137	39	螺釘		1	0,093	0,093	"	45					
TC 1-40-138	40	滑塊		1	0,005	0,005	"	45					
TC 1-40-139	41	螺釘		2	0,24	0,48	"	45					
TC 1-40-140	42	樞心軸		1	0,056	0,056	"	45					其中一个用于橫 向車削
TC 1-40-141	43	銷		1	0,017	0,017	"	45					
TC 1-40-143	44	法兰盘		2	0,076	0,152	"	45					
TC 1-40-144	45	螺釘		1	0,019	0,019	"	A12					
TC 1-40-145	46	軸		1	0,015	0,015	"	A12					
TC 1-40-146	47	螺母		1	0,026	0,026	"	A12					
TC 1-40-147	48	螺釘		16	0,005	0,08	"	35					其中一个用于橫 向車削
TC 1-40-148	49	法兰盘		1	0,15	0,15	"	45					
TC 1-40-149	50	管接头		1			焊接图						
TC 1-40-149/1	51	管接头		1	0,076	0,076	鋼	35					
TC 1-40-150	52	节流螺釘		1	0,005	0,005	"	35					
TC 1-40-151	53	滑閘头		1	0,020	0,020	"	45					
TC 1-40-153	54	螺釘		1	0,023	0,023	"	35					用于橫向車削
TC 1-40-154	55	橫走刀絲杆		1	1,9	1,9	"	A 40					
TC 1-40-155	56	样板安裝梁		1	8	8	"	40x					用于橫向車削
TC 1-40-156	57	样板安裝梁		1	1,8	1,8	"	40x					用于橫向車削

图 号	頁 号	名 称	另件的用途	在部 件中 的 数 量	在印 件 中 的 重 量		材		料		品种 (型式) 高級材料和尺 寸或型号	毛		返 修 的 重 量	故重間生产機 分配机件
					1 件	0.39	名称	等級或 牌号	Точ (技術条件)	热处理		总长	若干性 件毛重		
ГC 1-40-157	58	板		1	0.39	0.39	鋼	45							
ГC 1-40-158	58	垫鉄		1	0.33	0.32	鋼	35							
ГC 1-40-159	59	护板		1	0.033	0.033	MCT	2							
ГC 1-40-160	60	垫板		1			毛銅								
ГC 1-40-161	61	护板		1	0.075	0.075	MCT	2							
ГC 1-40-162	61	用于地板的压板		1	1.0	1.0	鋼	35							
ГC 1-40-163	62	护板		1	0.22	0.22	MCT	2							
ГC 1-40-164	63	紙垫		1			瓦特曼紙								
ГC 1-40-165	63	紙垫		1			"								
ГC 1-40-166	64	管接头		1	0.047	0.047	鋼	35		35-B35					
ГC 1-40-167	65	管接头		1	0.045	0.045	鋼	35		35-B35					
ГC 1-40-168	66	管接头		2	0.02	0.01	鋼	45							
ГC 1-40-172	67	紙垫		1			瓦特曼紙								
ГC 1-40-173	67	紙垫		1			瓦特曼紙								
ГC 1-40-174	68	管接头		1	0.09	0.09	鋼	35		T. o.					
		其它机末的另件													
325-162-4	69	螺栓		1	0.61	0.61	鋼	45		45-Уг 300					
330-162-4	70	套筒		4	0.03	0.12	"	40x		40X-M50					
332-162-4	70	刀夹的补偿环		1	0.038	0.038	"	45							
333-162-4	71	环		4	0.01	0.04	"	A 12							
31-128-83	72	密封圈		3			混合料	C 10							
128-1857-26	71	密封圈		1			"	C 10							
129-170-2	72	密封圈		1			"	C 10							
23-195-81	73	螺母		1	0.2		鋼	45		45-Уг 4-45					

圖 號	頁 號	名 稱	另 件 的 用 途	在 部 件 中 的 數 量	在 部 件 中 的 重 量		材 料			品 種 (型 式)		毛 重			機 車 間 生 產 線 分 配 机 件
					1 件	0.09 0.05	名 稱	等 級 或 牌 號	Гост (技 術 條 件)	熱 處 理	高 級 材 料 和 尺 寸 或 型 號 名 稱	Гост (規 格)	總 長	若 干 件	
24-195-81	74	套接頭		1	0.09	0.09	鋼	45	Гост (技 術 條 件)	45-TBY-45					
222-08-33	75	組合螺母		1	0.05	0.05	"	35		35-TBY-45					
600-162-2		商標		1											
		其它机床上的部件													
		KCII部件2 (补充)													
		KCII部件18 (补充)													

1A62 車床的液壓仿形刀架

PC 1-40-CII

特有另件一覽表

頁号	图 号	名 称	在部件 中的数 量	另 件 号	附 註
		規格另件			
		薄螺母 K11-2			
1	M 6		1	Кпо 3.83	
		园螺母 K14-4			
7	14×1,5		1	24-195-81	
8	16×1,5		1	222-08-34	
9	16×1,5		4	ГС 1-40-139	
10	24×1,5		3	ГС 1-40-134	
		六角螺釘 K21-1			
12	M 10×35		1	ГС 1-40-162	
		半园头螺釘 K21-4			
16	M 5×8		2	ГС 1-40-124	
17	M 6×10		2	ГС 1-40-163	
		埋头螺釘 K21-6			
20	M 6×22		2	ГС 1-40-159	

頁号	图 号	名 称	在部件 中的数 量	另 件 号	附 註
		柱头螺釘 K21-8			
24	M 6×12		6	ГC 1-40-143	
25	M 6×18		2	ГC 1-40-126	
26	M 6×22		2	ГC 1-40-126	
27	M 6×22		3	ГC 1-40-118	用于横向車削
		内六角螺釘 K21-9			
31	M 6×15		4	ГC 1-40-148	
32	M 6×18		2	ГC 1-40-155	} 用于横向車削
33	M 6×18		2	ГC 1-40-156	
34	M 8×22		4	ГC 1-40-118	
35	M 8×22		3	ГC 1-40-116	
36	M 8×22		3	ГC 1-40-117	
37	M 8×22		8	ГC 1-40-115	
38	M 8×22		4	ГC 1-40-114	
39	M 10×45		4	ГC 1-40-111, 113	
40	M 10×22		3	ГC 1-40-126	
41	M 6×30		1	ГC 1-40-117	
42	M 10×18		1	ГC 1-40-162	
		定位螺釘 K22-4			
44	M 6×10		2	ГC 1-40-126	
45	M 6×15		1	ГC 1-40-126	

頁号	图号	名称	在部件中的数量	另件号	附註
46	M6×15		2	ГC 1-40-118	用于横向車削
47	M8×8		1	ГC 1-40-117	
48	M10×15		1	352-162-4	
		园錐銷 K41-1			
57	6×26		2	ГC 1-40-118	
58	6×30		2	ГC 1-40-117	
59	8×30		2	ГC 1-40-126	
		光墊圈 K51-1			
64	24		1	ГC 1-40-134	
		保險墊圈 K71-3			
67	24		1	ГC 1-40-134	
		柱釘 K83-1			
	2,6×6		4	600-162-2	
		尾角鉄 Г91-2			
71	3/8" K		1	ГC 1-40-116	

頁号	图 号	名 称	在部件 中的数 量	另 件 号	附 註
		連接接头 Г 91-6			
74	A 1/4"		1	ГC 1-40-149	
		螺母 Г 91-9			
77	18×1,5		1	24-195-81	
78	22×1,5		1	222-08-34	
		螺紋塞 C98-3			
81	1/8" K		6	ГC 1-40-113	
		工厂标准			
		进位螺釘 K11-4			
83	6×12		1	ГC 1-40-140	
		园柱銷 K12-15			
85	M 6×15		1	ГC 1-40-117	
		柱塞 A12-8			
87	M 8		2	ГC 1-40-111	

頁号	图号	名称	在部件中的数量	另件号	附註
		密封圈 A 14-30			
91	25		1	ГС 1-40-134	
		园柱形螺旋弹簧 C12-51			
95	0,8×5×20		1	ГС 1-40-117	
96	1,2×8×65		1	ГС 1-40-116,133	
		油压机 A-5-20			
	HK 10		1	325-162-4	
		光螺釘 K10-26			
	M 12×35		2	ГС 1-40-127	
		連接螺母 $\varnothing 12-2$			
	1/2"		2		
		在成套压板中			
	1.1×1/2" $\varnothing 12-2$	連接螺母	1		

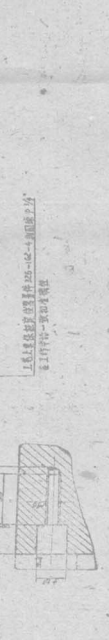
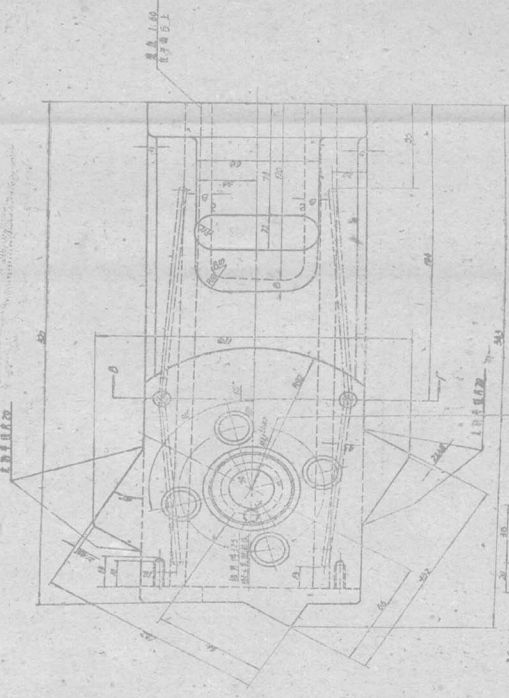
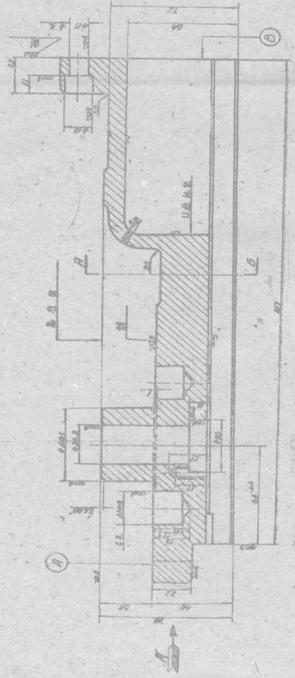
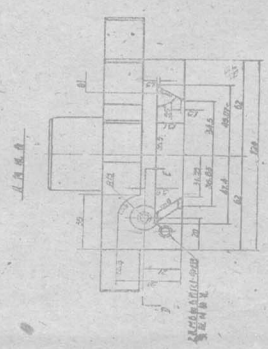
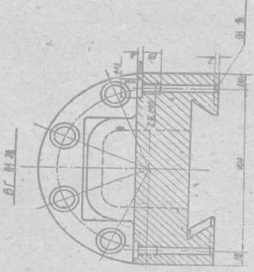
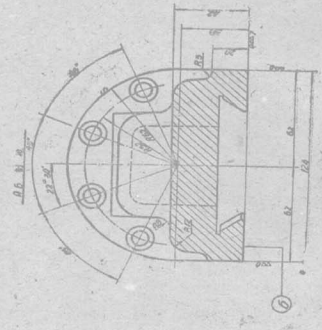
頁号	圖号	名称	在部件中的数量	另件号	附註
	2. 2 × 1/2" D12-2	垫圈	2		
	3. 3 × 1/2" D12-2	分油路体	1		
		外購件			
	单列徑向滾珠軸承	6 × 19 × 6	2	ГС 1-40-125	Гост 6
	单列徑向滾珠軸承	10 × 30 × 9	4	ГС 1-40-127, 141	Гост 200
		滾珠			
	Б VI-1/4"		1	ГС 1-40-140	Гост 3722-47
	1. 金屬套管	∅ _{н.} = 11MM L = 2500MM — 1件			
	2. 聚氯乙稀管	5 × 6 × 2500MM. Гост 1375-47 — 1件			
		除此而外之标准按			
		KCTI部件 2			
		KCTI部件 18			

原书

缺页

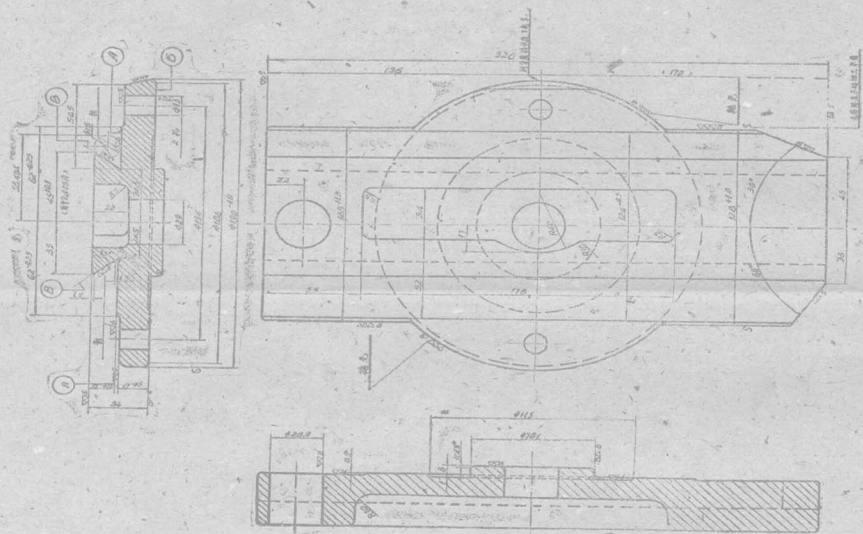
原书

缺页



技术条件	允差 (毫米)
1. 在全长上A和B二平面彼此间平行度	0,1
2. $\phi 48C$ 的外圆与平面A的垂直度	0,1
3. 导轨面在校准时不应有凹痕	0,05
4. 方形平面132 \times 132之平直性	0,05
5. 端面B对导轨的垂直度	在全长为0,08

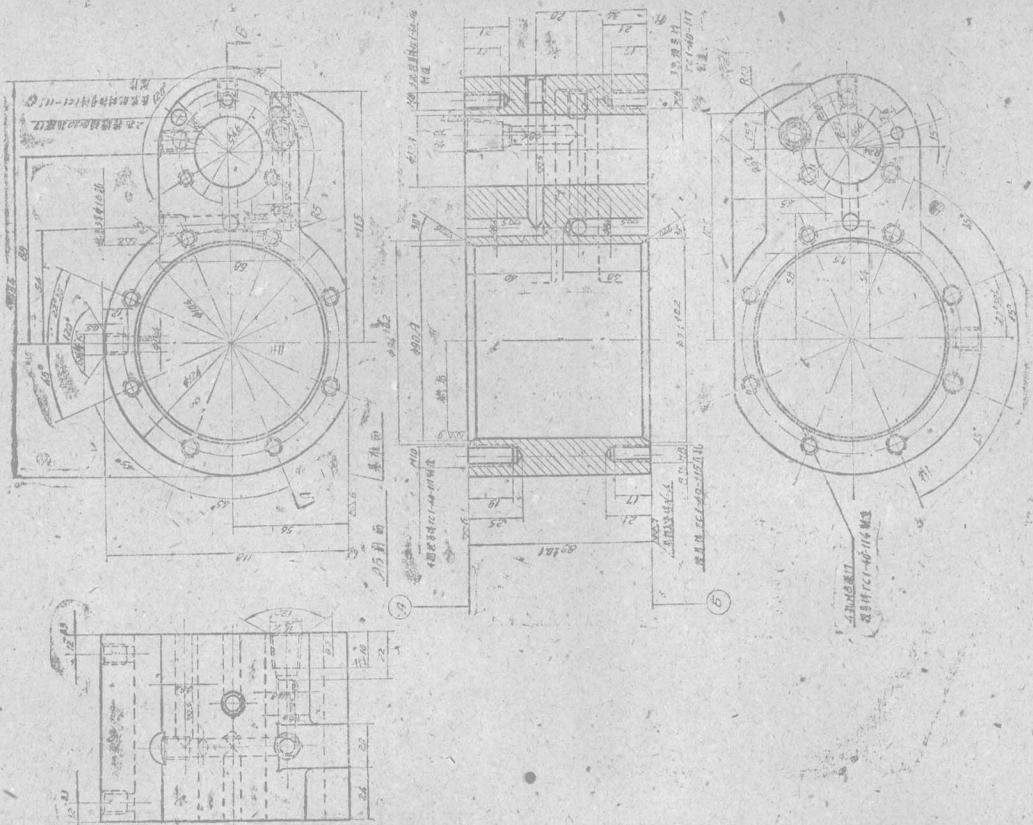
刀架	产品型号 TC1
CH.21-40	图号 TC1-40-111



圖形: 此圖個頂尺寸按字印反。

技術條件	允差 (毫米)
1. 2 平面 A 和 B 應平行度	在全長內為 0.1
2. 縱向的前面導軌 B 彼此間的平行度	在全長內 0.08
3. 導軌斷面用样板檢查不應有間隙	(塞尺) 0.05
4. 伸28孔的軸心與平面 "A" 的垂直度	在 B55 內為 0.05

刀架中間部分	產品型號 TC1
編號 21-40	圖號 TC1-40-112



序号	技术条件	公差 (毫米)
1.	端面A对于 $\phi X0A$ 之中心不应有振摆	0.03
2.	$\phi 90A$ 和 $\phi 32A$ 的轴心线彼此间平行度	在全长为0.03
3.	$\phi 90A$ 不应有椭圆度和垂直度	0.02
4.	端面“B”对于 $\phi 90A$ 的中心不应有振摆。(安装后磨削)	
	法兰盘另件IC1-40-116和压入另件IC1-40-131.132)	0.03

油	红	产品型号 IC1
钢铁C91.21-40		图号 IC1-40-113