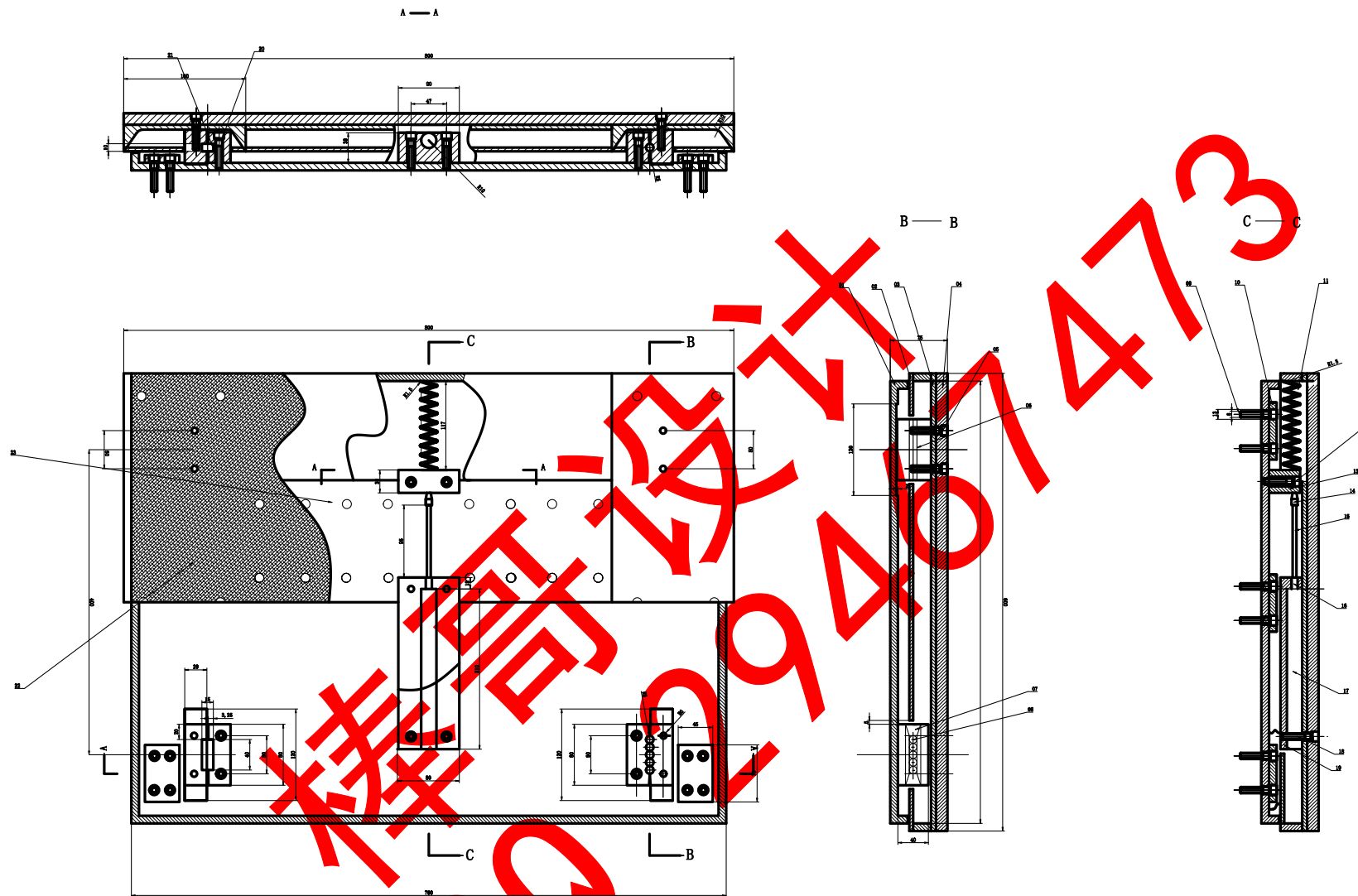


# A0-侧滑检测台装配图

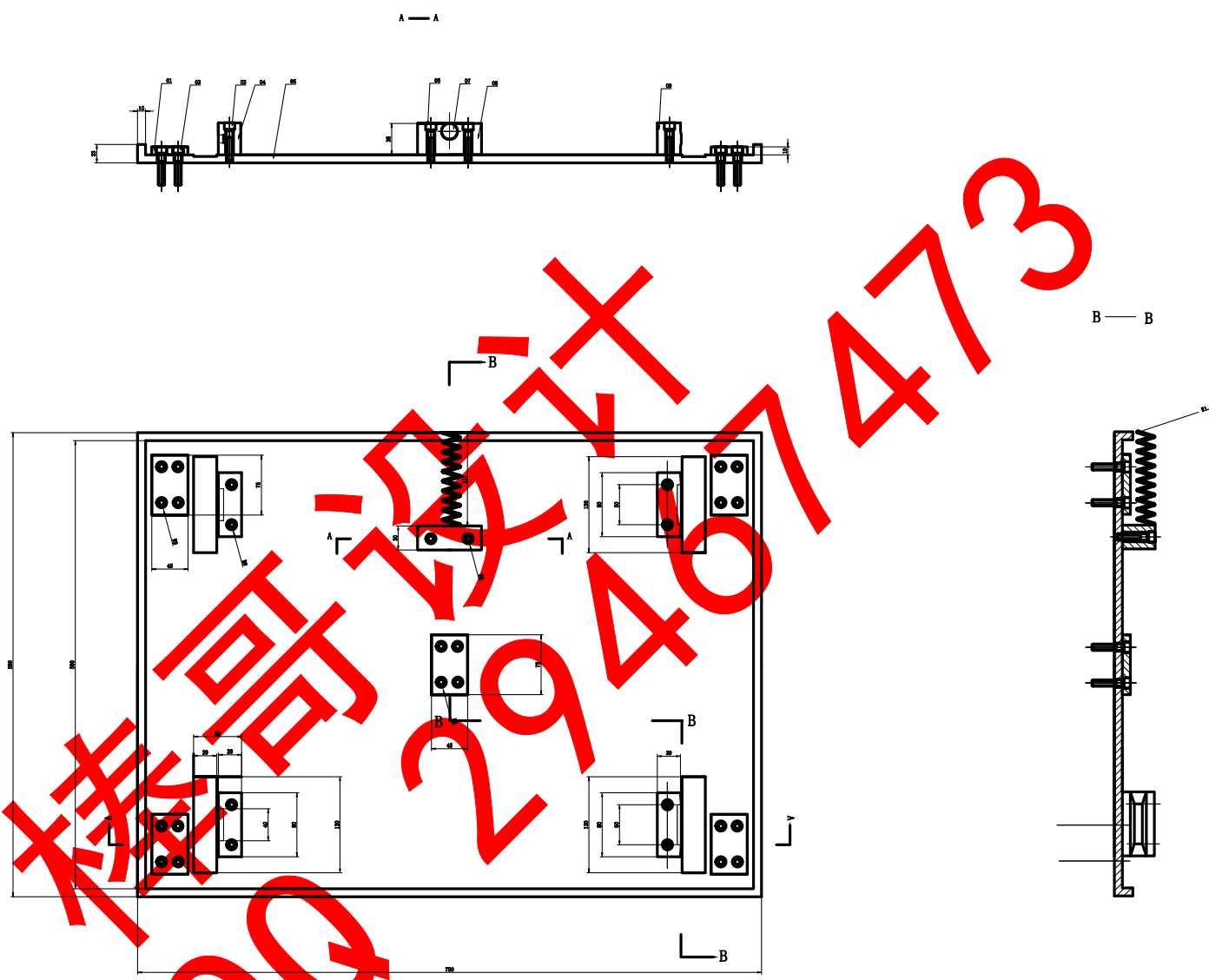


## 技术要求:

1. 未注明圆角半径为1mm。
2. 侧滑板的平面度公差小于5mm。
3. 长方体滑块与其导轨间采用过盈配合。
4. 各紧密接触件滚动部分的表面粗糙度为0.2 μm, 滑动部分的表面粗糙度为0.4 μm。
5. 侧滑板、底板以及钢板、和各种挡板表面要经过压花处理。
6. 各配合、密封、螺钉连接处用润滑油润滑。
7. 各焊接物件的外观焊缝以及性能焊缝均打磨平整光滑。

代号	名称	数量	材料	备注	
ZJ	CB700-1988	侧滑物块	1	Q235	
ZJ	CB700-1988	侧滑导轨	1	Q235	
ZJ	CB699-1988	北方标准块	2	45钢	精加工
ZJ	CB810-1985	导轨限位块	16	Q235	
ZJ	CB700-1988	侧滑器轴	1	Q235	
ZJ	CB810-1985	侧滑器限位块	4	Q235	
ZJ	CB700-1988	侧滑器轴头	1	Q235	
ZJ	CB700-1988	侧滑器轴套	1	Q235	
ZJ	CB700-1988	侧滑器轴套	2	Q235	精加工
ZJ	CB1225-1984	侧滑器轴套	1	60SiMn	精加工
ZJ	CB700-1988	侧滑器轴套	4	Q235	
ZJ	CB810-1985	侧滑器限位块	16	Q235	
ZJ	CB700-1988	侧滑器轴套	10	45钢	精加工
ZJ	CB699-1988	侧滑器轴套	4	45钢	精加工
ZJ	CB699-1988	侧滑器轴套	4	45钢	精加工
ZJ	CB810-1985	侧滑器限位块	12	Q235	
ZJ	CB700-1988	侧滑器轴套	1	Q235	
ZJ	CB700-1988	侧滑器轴套	2	Q235	淬硬
ZJ	CB700-1988	侧滑器轴套	1	Q235	淬硬
ZJ	CB700-1988	侧滑器轴套	1	Q235	淬硬
共 12 件					
材料统计					
代号	名称	数量	材料	备注	
东北工学院 汽车与交通工程学院					
侧滑检测台					
设计	校对	审核	制图	1:2	
审核				1:2	

# A0-底板

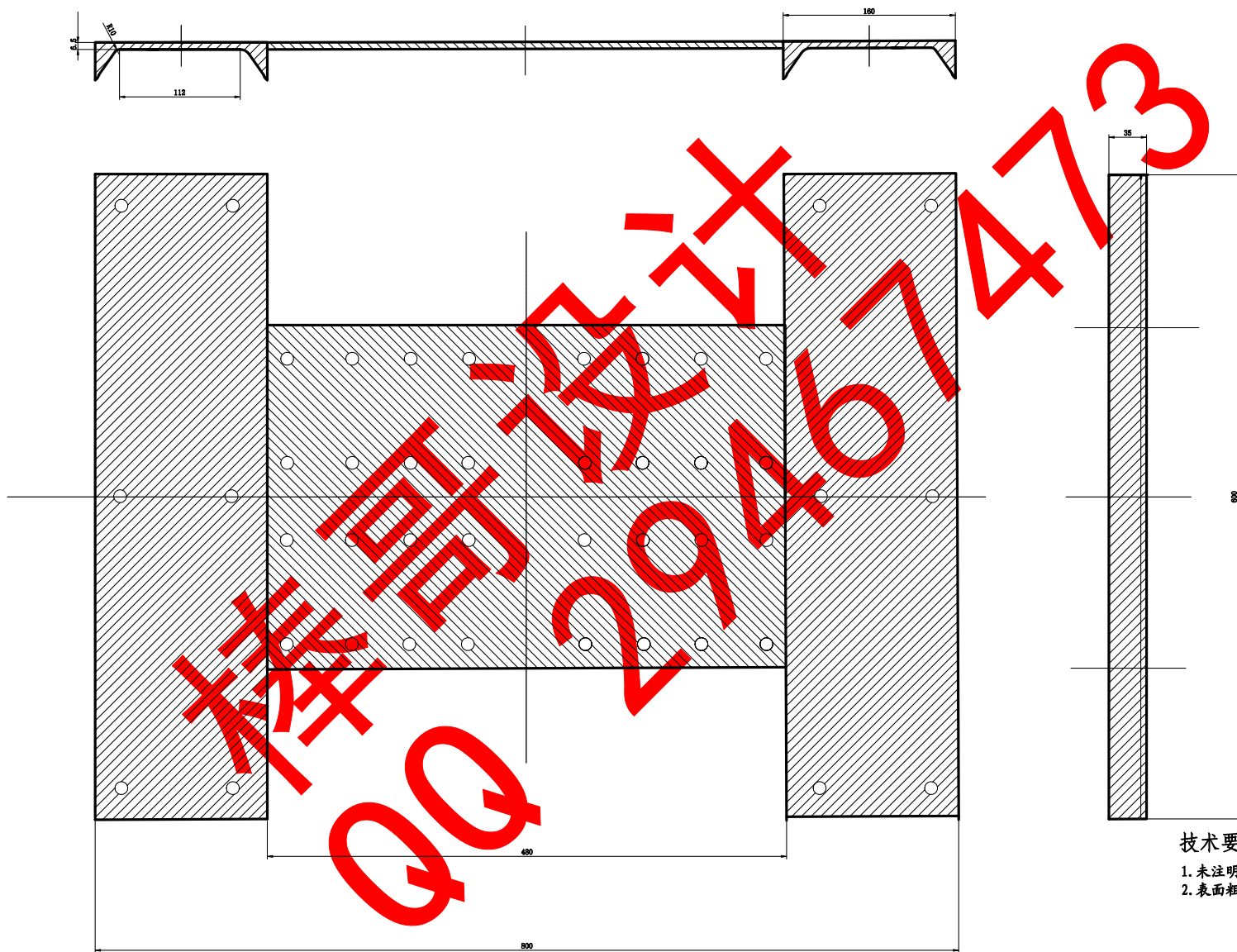


**技术要求:**

1. 未注明圆角半径为1mm.
2. 侧滑板的平面度公差小于5mm.
3. 长方形滑块与其导轨间采用过盈配合.
4. 各紧固件接触滚动部分表面粗糙度为0.2 $\mu$ m, 滑动部分表面粗糙度为0.4 $\mu$ m.
5. 侧滑板、底板以及钢板、和各种挡板表面要经过压花处理.
6. 各配合、密封、螺钉连接处用润滑脂润滑.
7. 各焊接物件的外观焊缝以及性能焊缝均打磨平整光滑.

Q1	GB699-1988	45号钢	4	45号					精加工
Q2	GB700-1988	Q235	1	Q235					精加工
Q3	GB1222-1984	弹簧钢	1	65Mn					精加工
Q4	GB700-1988	Q235	2	Q235					精加工
Q5	GB700-1988	Q235	1	Q235					精加工
Q6	GB699-1988	45号钢	4	45号					精加工
Q7	GB119-1985	Q235	4	Q235					
Q8	GB119-1985	Q235	20	Q235					
Q9	GB700-1988	Q235	5	Q235					
材料总计									
代	号	名	称	数	量	材	料	备	注
			ZG35S1Mn						黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
底板									
设计	审核	制图	比例						
工艺	共 张			第 张					

# A1-槽钢

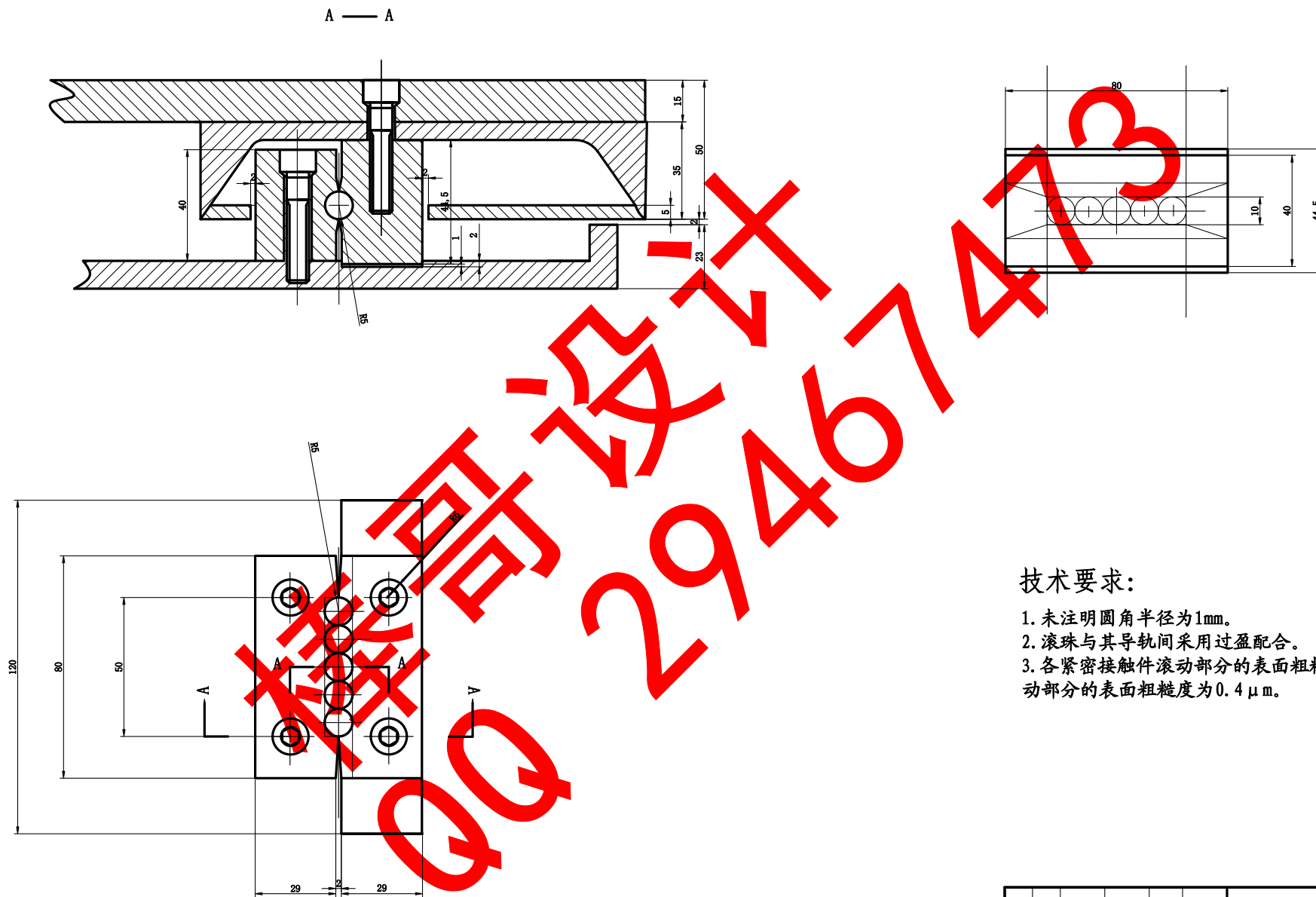


技术要求:

1. 未注明圆角半径为1mm.
2. 表面粗糙度为0.4 μm.

		20CrMnTi		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记类数分	区	设计类	标准	阶段标记	重量
设计类	标准	比例	1:2	槽钢	
审核		共	张	第	张
工艺				HG001 GuanPoSheng-3	

# A2-V型导轨

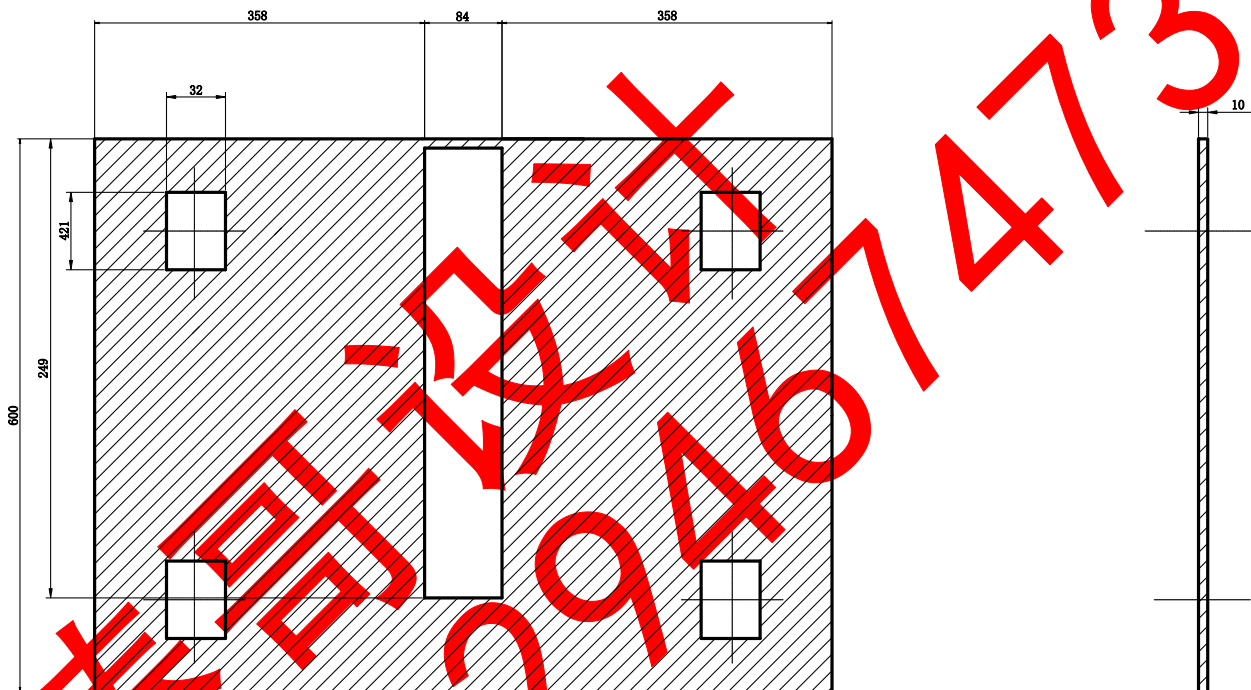


### 技术要求:

1. 未注明圆角半径为1mm。
2. 滚珠与其导轨间采用过盈配合。
3. 各紧密接触件滚动部分的表面粗糙度为 $0.2\mu\text{m}$ , 滑动部分的表面粗糙度为 $0.4\mu\text{m}$ 。

		ZG35SiMn		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数		设计关博开		V型导轨	
分		标准		阶段标记	重量
区		标准化		比例	1:1
更改文件号				共张第张	
审核				HGCLGuanBoSheng-5	
工艺					

# A2-侧滑板钢板

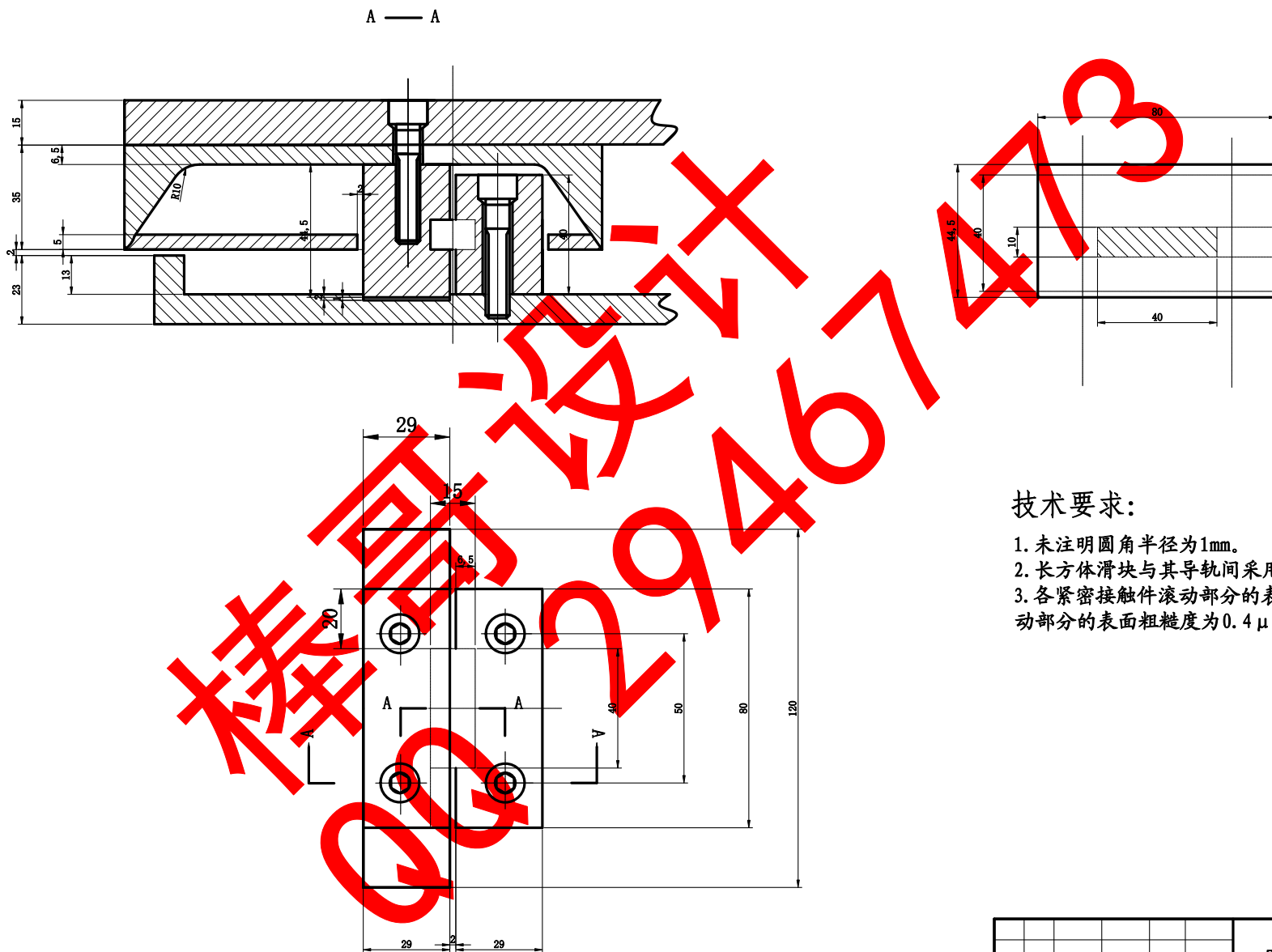


## 技术要求:

1. 未注明圆角半径为1mm。
2. 各紧密接触件滚动部分的表面粗糙度为 $0.2\mu\text{m}$ , 滑动部分的表面粗糙度为 $0.4\mu\text{m}$ 。

				ZG35SiMn		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分区 更改文件号						侧滑板钢板	
设计关博升 标准化				阶段标记 重量 比例			
审核						1:4	
工艺				共张 第张		HGCLGuanBoSheng-6	

# A2-平导轨

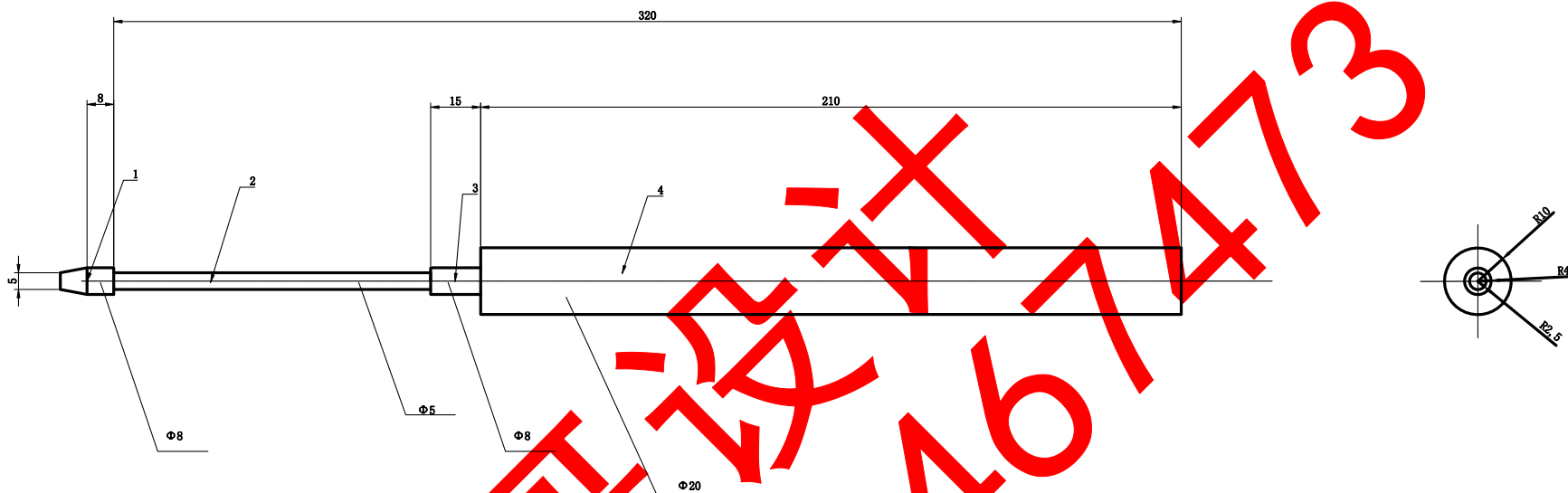


## 技术要求:

1. 未注明圆角半径为1mm.
2. 长方体滑块与其导轨间采用过盈配合.
3. 各紧密接触件滚动部分的表面粗糙度为 $0.2\mu\text{m}$ , 滑动部分的表面粗糙度为 $0.4\mu\text{m}$ .

		ZG35SiMn		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分 区 更改文件号				平导轨	
设计关博开		标准化			
审核		阶段标记 重量 比例		1:1	
工艺		共 张 第 张		HGCLGuanBoSheng-4	

# A2-位移传感器

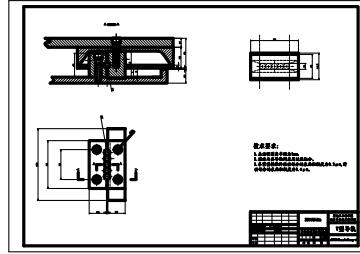
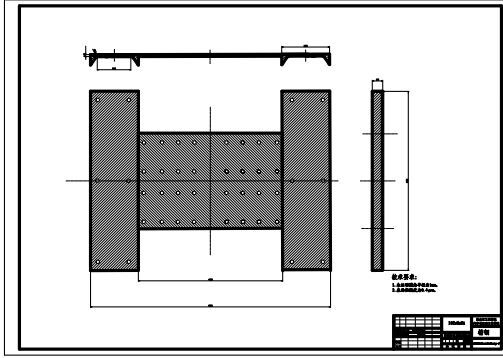


## 技术参数

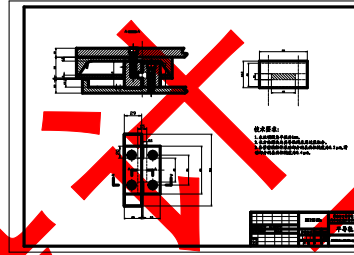
- (1) 线性行程 (满量程):  $\pm 25\text{mm} \pm 0.5\text{mm}$
- (2) 灵敏度:  $0.5 \sim 20\text{mV/V/mm}$
- (3) 精度等级: 0.05%
- (4) 初级激励电压:  $5\text{V}_{\text{rms}} (3 \sim 8\text{V})$
- (5) 激励电压频率:  $1\text{KHz} (1 \sim 5\text{KHz})$
- (6) 动态频率:  $0 \sim 200\text{Hz} (3\text{bd})$
- (7) 灵敏度漂移: 零点  $0.01\%^\circ\text{C}$ ; 满度  $0.025\%^\circ\text{C}$
- (8) 负载阻抗:  $20\text{K}\Omega$
- (9) 工作温度:  $-10^\circ\text{C} \sim +70^\circ\text{C}$  (特殊要求:  $-25^\circ\text{C} \sim +125^\circ\text{C}$ )
- (10) 输出信号:  $0 \sim 5\text{V}$  或  $4 \sim 20\text{mA}$  标准信号等

1	GB700-1988	传感器外壳	1	Q275			
3	GB700-1988	传感器导套	1	Q275			
2	GB700-1988	传感器拉杆	1	Q275			
1	GB700-1988	传感器触头	1	Q275			
				ZG35SiMn	黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院		
标记处数 分区 更改文件号				位移传感器			
设计关博升 标准化							
				阶段标记	重量	比例	
审核						1:1	
工艺				共张第张		HGCLGuanBoSheng-7	

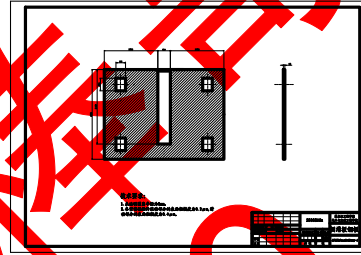
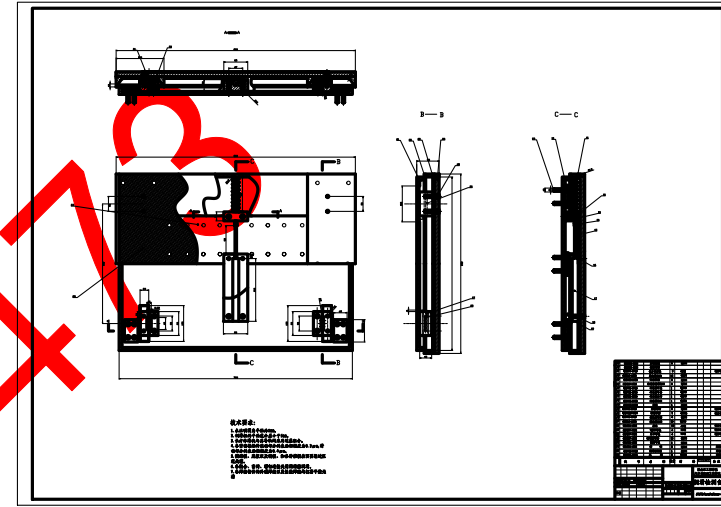
# 全部图纸汇总



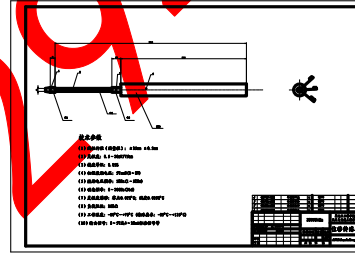
A2



A2



A2



A2

