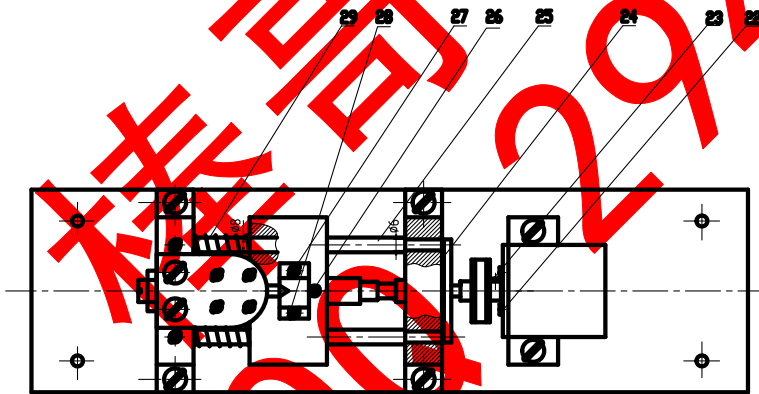
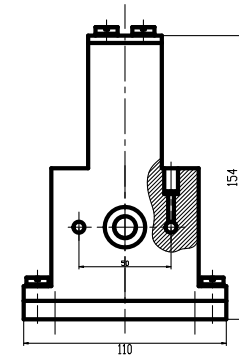
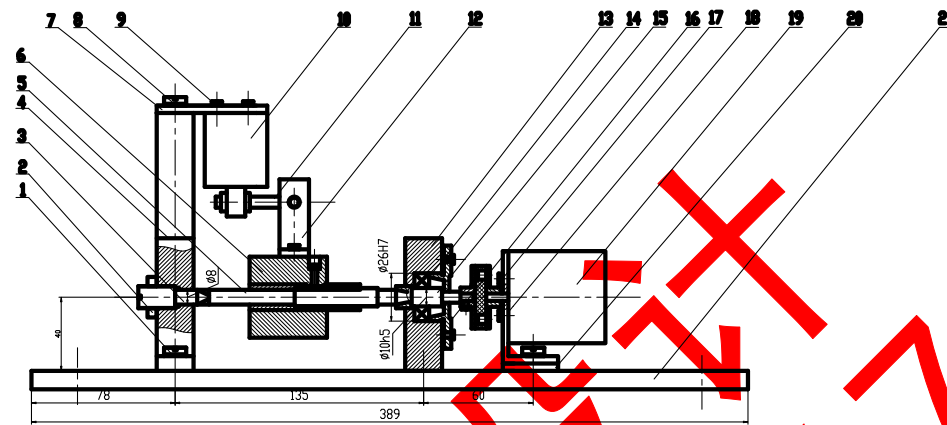


A0-装配图

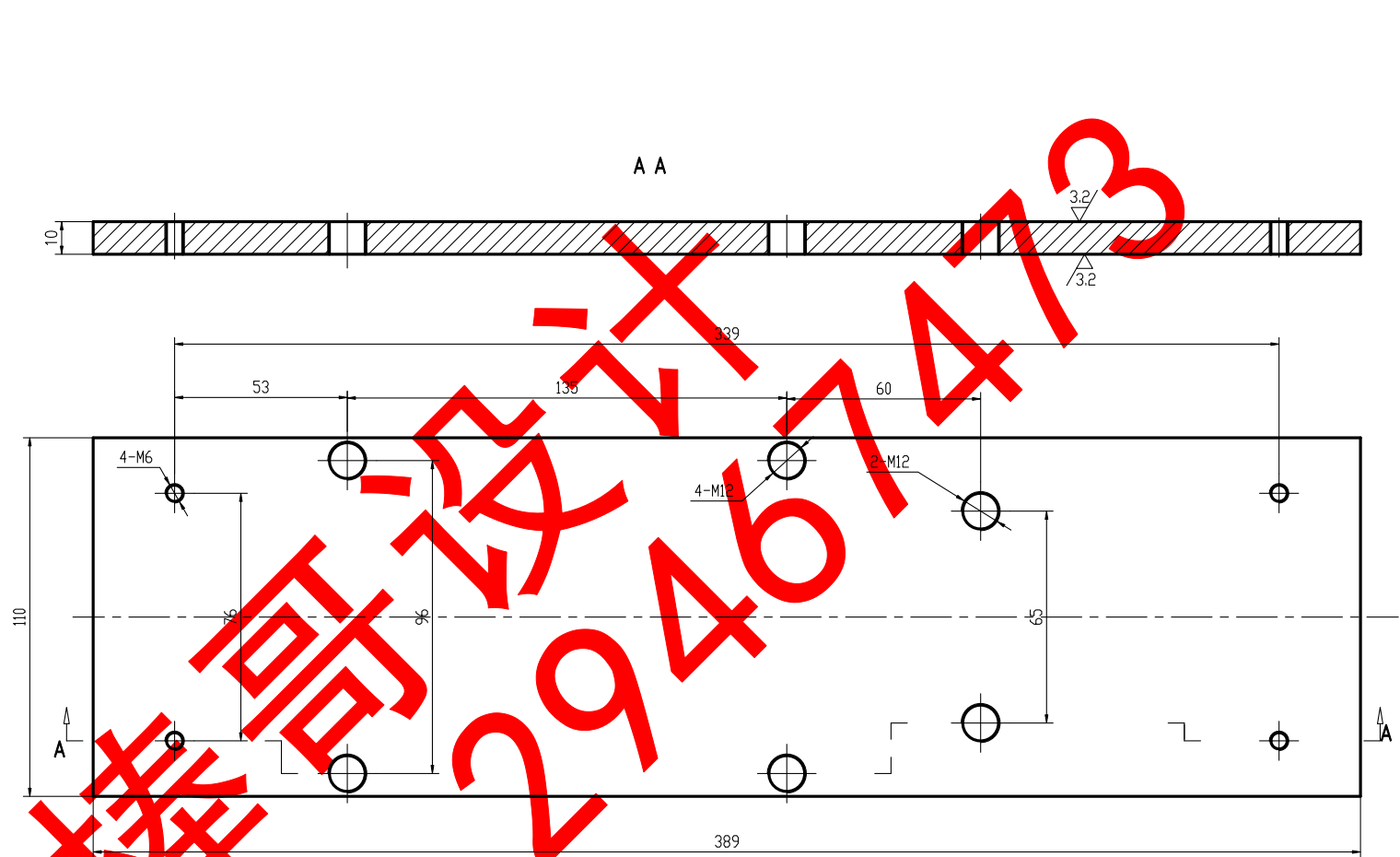


技术要求

- 1、件6与件25装配后要求运转灵活平稳
- 2、装配前应对照零件主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸进行及相关精度进行复查
- 3、螺钉和螺母紧固时，严禁打歪或使用不合适的旋具和扳手，紧固后螺钉槽、螺母和螺母不得损坏
- 4、同一零件用多件螺钉紧固时，各螺钉需交叉、对称、逐步、均匀进行拧紧

29	压簧	2		
28	夹头紧固螺钉	1	M2.5 × 6	
27	固定夹头螺钉	2	GB/T65 M3 × 10	
26	固定螺钉	6	M3 × 9	
25	圆柱导轨	1	45#钢	
24	轴承盖垫片	1	LT12	
23	小螺钉	6	M2.5 × 5	
22	步进电机底座钉	4	M3 × 9	
21	底座	1	45#钢	
20	支架垫片	1	橡胶	
19	步进机	1	成品件	
18	步进机支架	1	LT12	
17	联轴器	1	成品件	
16	轴承端盖	1	LT12	
15	短轴	1		
14	轴承	1	成品件	
13	支架2	1	LT12	
12	测杆夹头	1	LT12	
11	测杆	1	LT12	
10	力传感器	1	成品件	
9	固定螺钉	4	GB/T65 M3 × 17	
8	固定螺钉	6	GB/T65 M6 × 10	
7	传感器支架	1	LT12	
6	联轴器	1	制	
5	千分螺杆组件	1	成品件	
4	支架1	1	LT12	
3	测头	1	45#钢	
2	顶头螺母	1	M10GB54-76	
1	支架螺钉	2	GB/T65 M6 × 17	
序号	名称	数量	材料	备注
减速机轴组件测试台				共 张 第 张 比例 1:1
设计 王琳欣				图号
审核				黑龙江工程学院

A2-底板

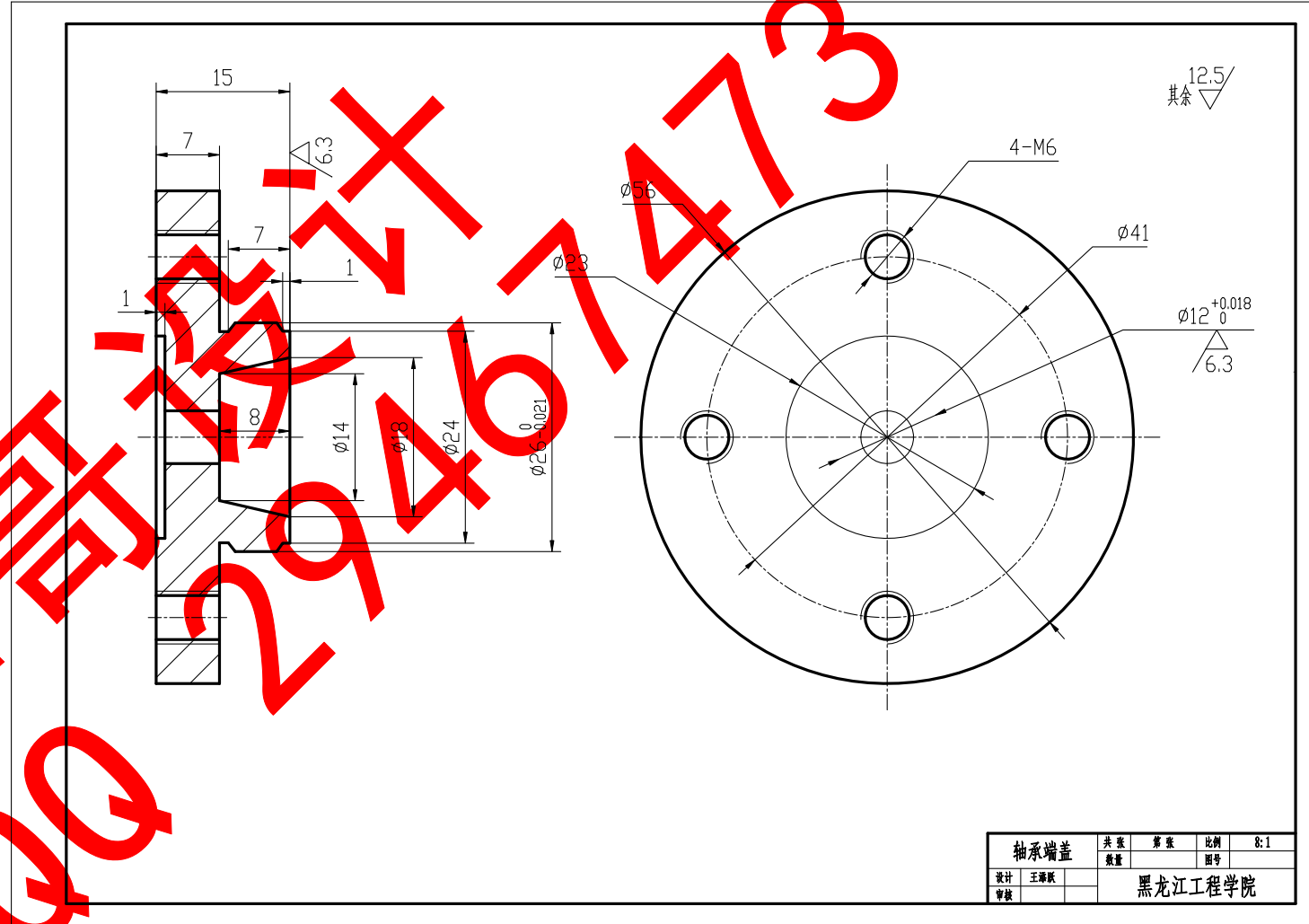


底 板		共 张	第 张	比 例	1:1
		数量		图号	
设计	王海跃			黑龙江工程学院	
审核					

其余 ∇ 12.5

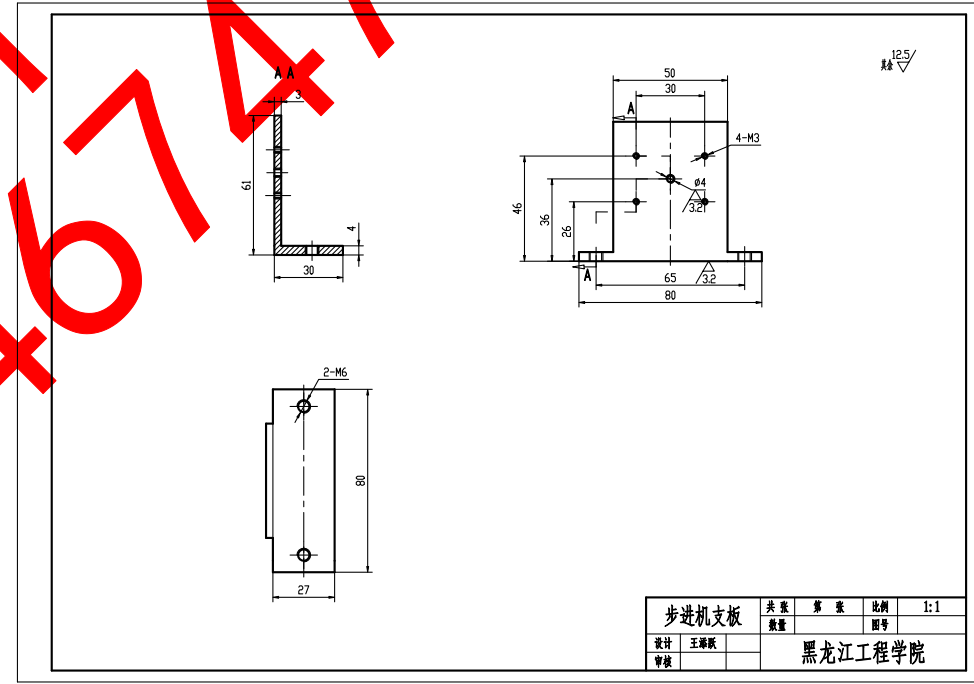
支架1			共 张	第 张	比例	1:1
			数量		图号	
设计	王添跃		黑龙江工程学院			
审核						

A2-轴承盖



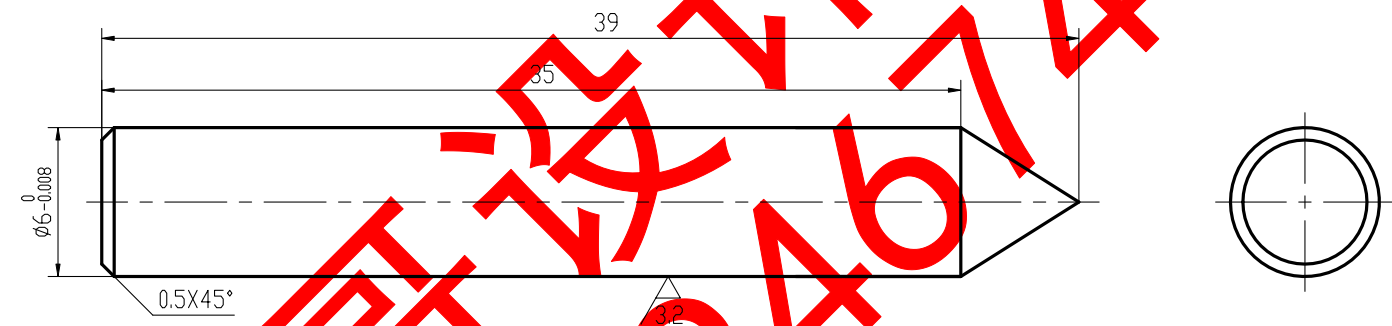
A3-步进机支板

棒哥设计
QQ 29467473



A3-测杆

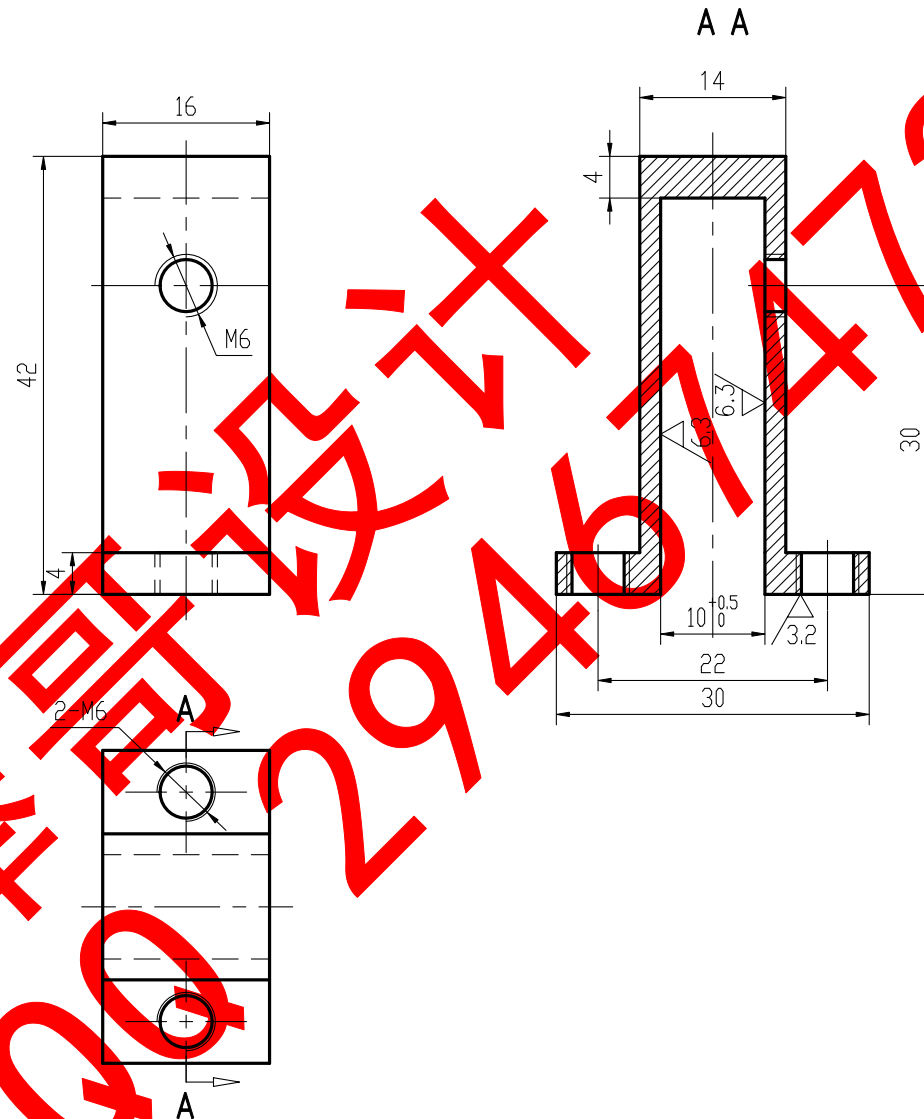
其余 $\sqrt{6.3}$



测 杆			共 张	第 张	比例	5:1
			数量		图号	
设计	王添跃		黑龙江工程学院			
审核						

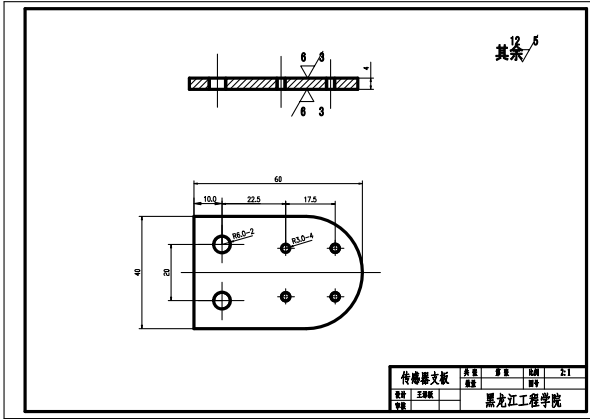
A3-测杆夹具

12.5/
其余



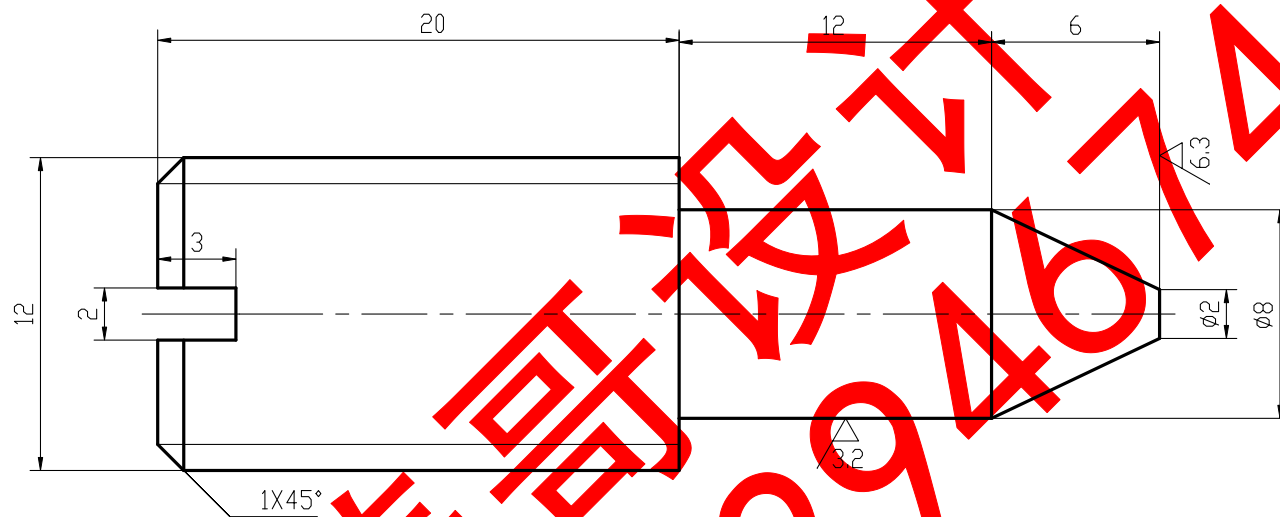
测杆夹具			共 张	第 张	比例	2:1
			数量		图号	
设计	王添跃		黑龙江工程学院			
审核						

精校哥设计 29467473



A3-顶尖

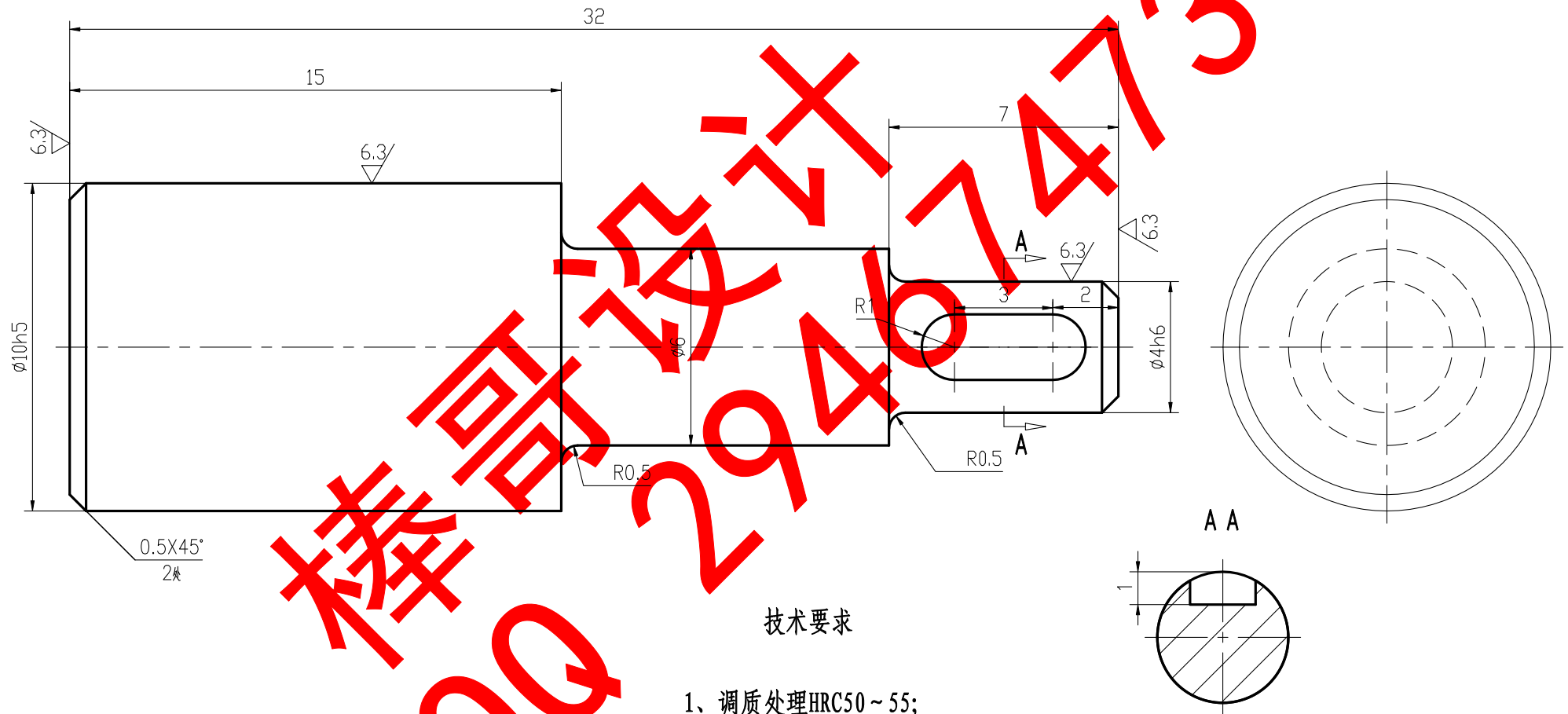
其余 $\sqrt[12.5]{}$



顶 尖			共 张	第 张	比例	5:1
			数量		图号	
设计	王添跃		黑龙江工程学院			
审核						

A3-短轴

12.5/
其余 ∇



技术要求

- 1、调质处理HRC50~55;
- 2、零件加工表面不应有划痕、擦伤等表面缺陷

短轴			共 张	第 张	比例	8:1
			数量		图号	
设计	王添跃		黑龙江工程学院			
审核						

其余 $\overline{12.5}$

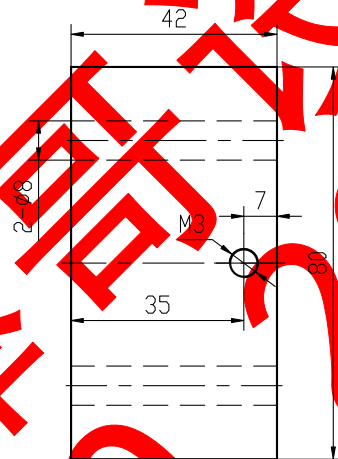
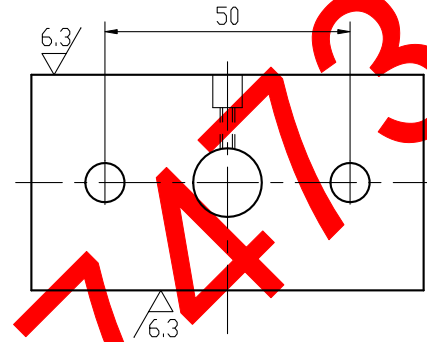
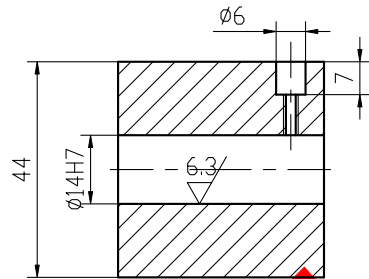


- 1、调质处理HRC50~55;
- 2、零件加工表面不应该有划痕、擦伤等表面缺陷

圆柱导轨			共 张	第 张	比例	4:1
			数量		图号	
设计	王添跃		黑龙江工程学院			
审核						

A3-运动台

12.5/
其余

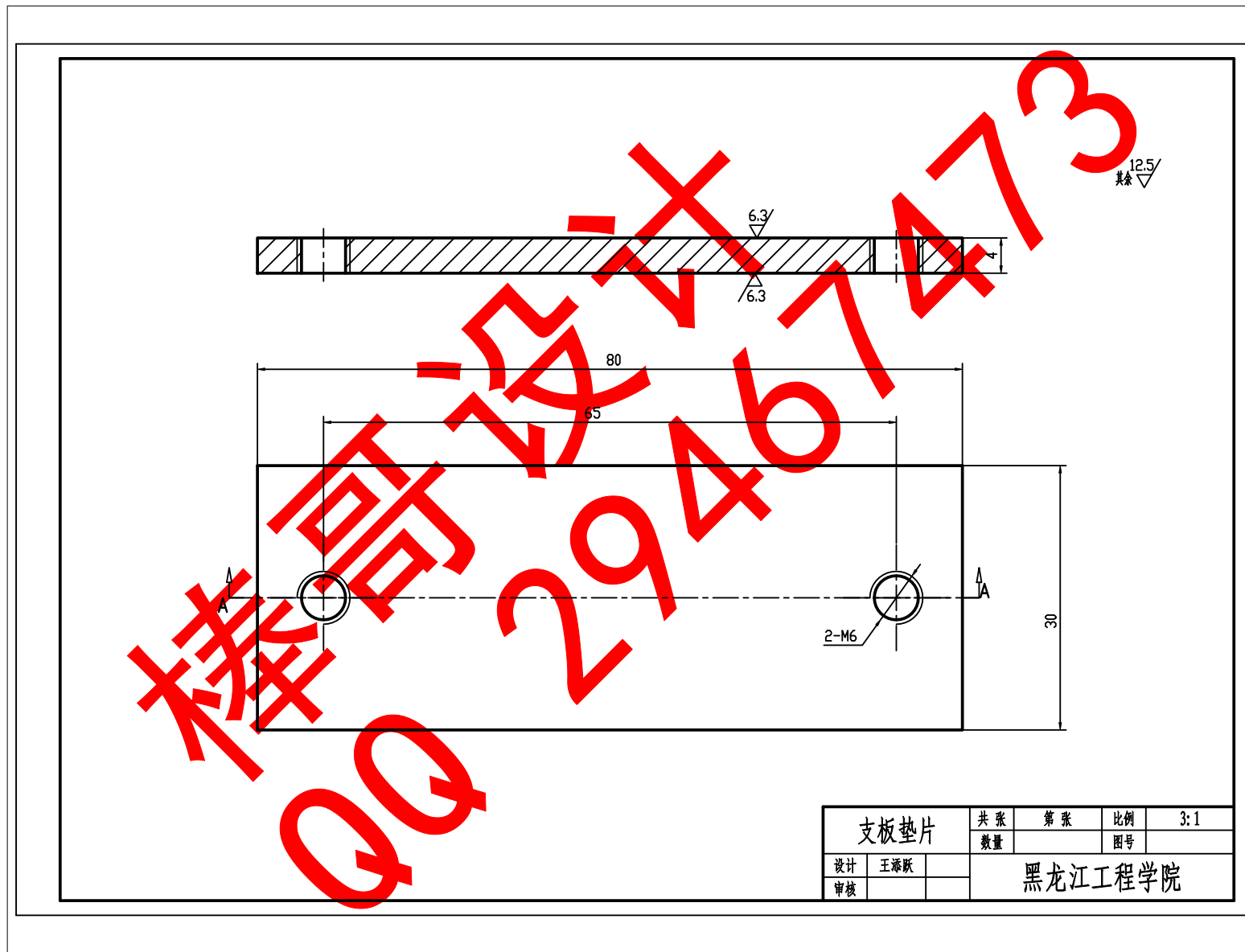


技术要求

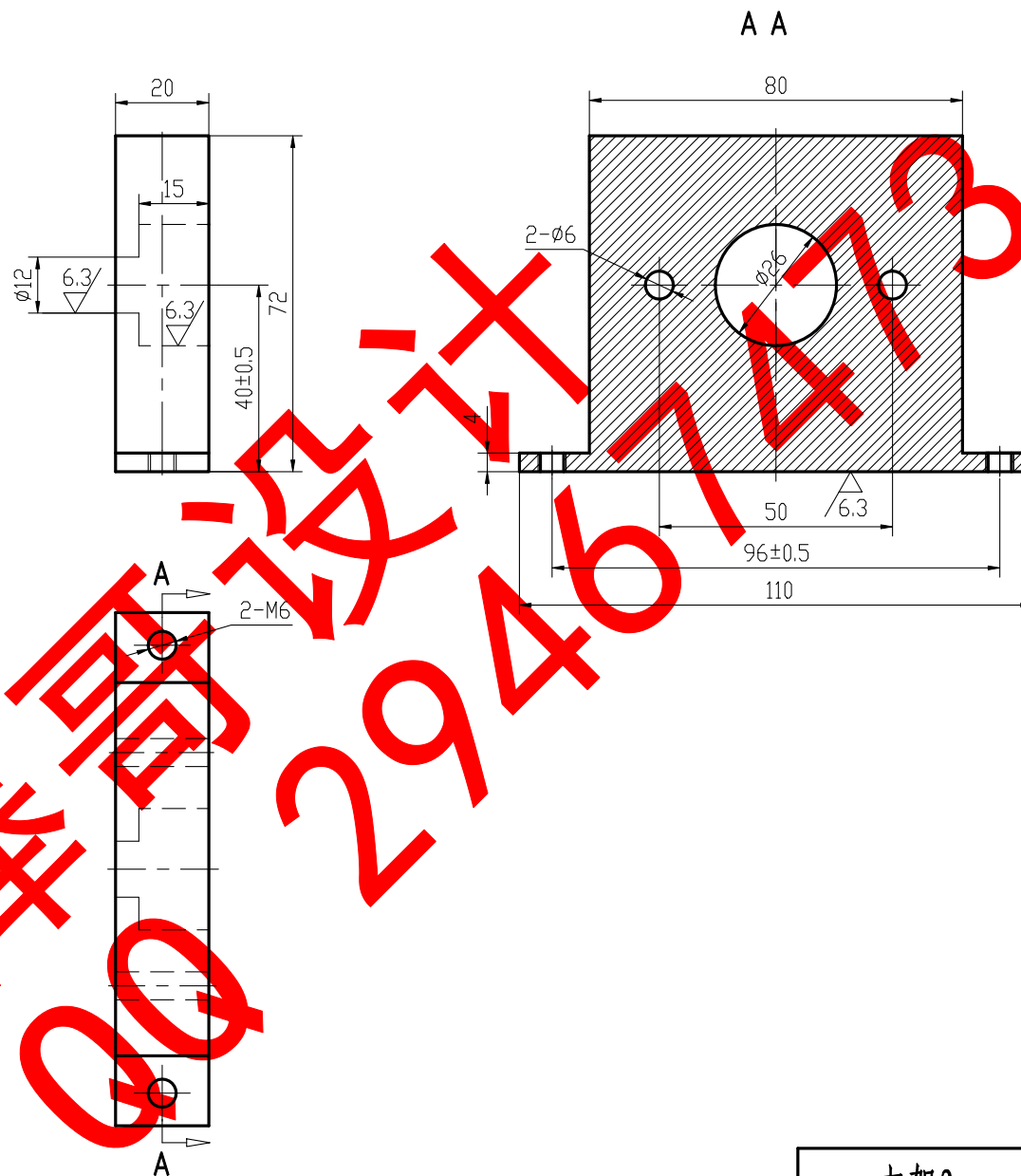
- 1、去除毛刺、氧化皮等；
- 2、零件加工表面不应有划痕、擦伤等缺陷

运动台			共 张	第 张	比例	1:1
			数量		图号	
设计	王添跃		黑龙江工程学院			
审核						

A3- 支板垫片



A3-支架2



支架2		共 张	第 张	比例	1:1
		数量		图号	
设计	王添跃		黑龙江工程学院		
审核					