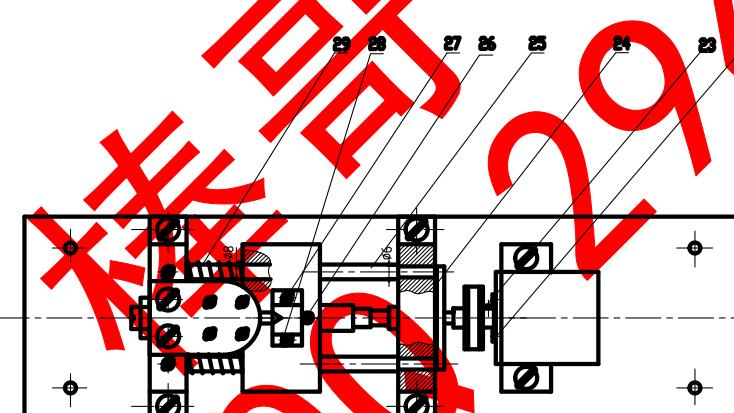
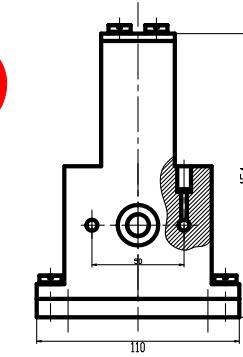
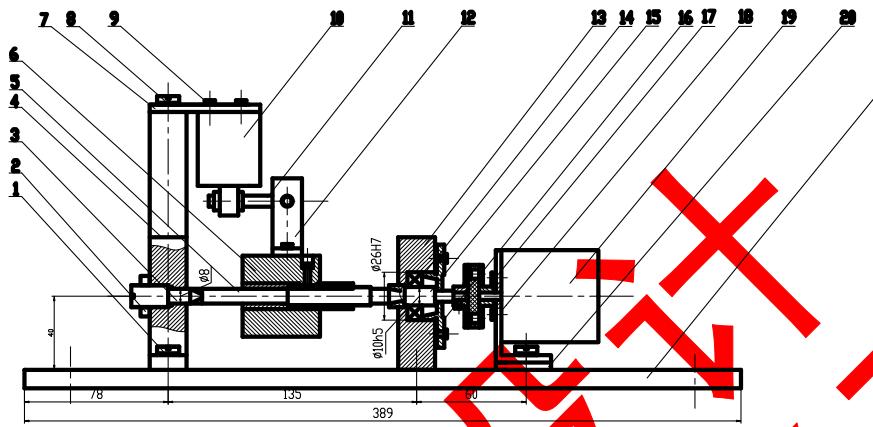


# A0-装配图



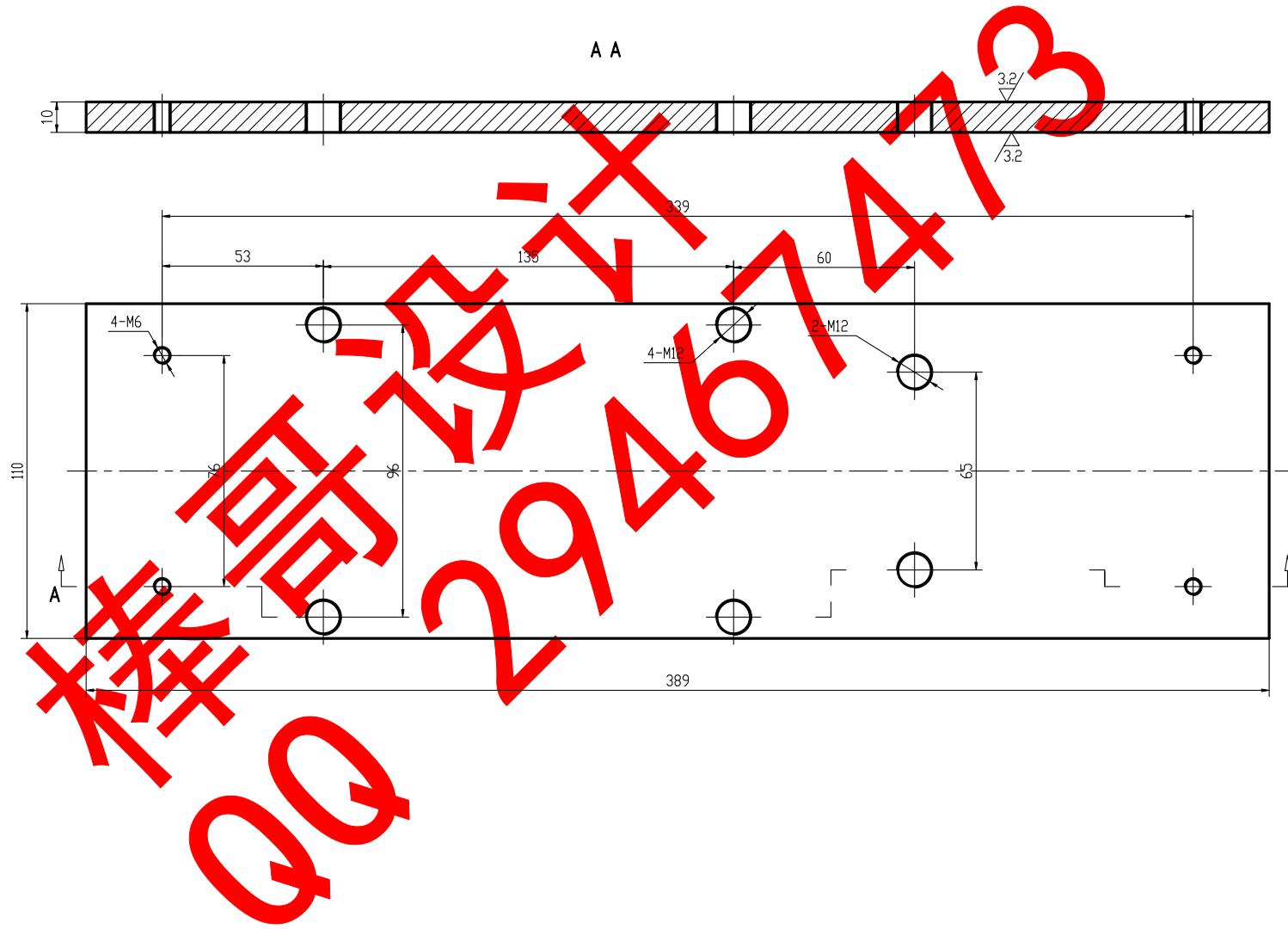
## 技术要求

- 1、件6与件25装配后要求运转灵活平稳
- 2、装配前应对零、部件主要配合尺寸，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，严禁打击或使用不合适的模具和扳手，紧固后螺钉槽、螺钉和螺母不得损坏
- 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

序号	名称	数量	材料	备注
29	压簧	2	M2.5×6	
28	尖头螺钉	1	GB/T65 M2×10	
27	固定夹具螺钉	2	GB/T65 M2×10	
26	胀紧螺钉	6	M3×9	
25	圆柱销	1	45#钢	
24	断开垫片	1	L712	
23	小螺钉	6	M2.5×5	
22	步进机底板	4	M3×9	
21	底板	1	45#钢	
20	支承板	1	橡胶	
19	步进机	1	成品件	
18	步进机支板	1	L712	
17	联轴器	1	成品件	
16	轴承座盖	1	L712	
15	键	1		
14	轴承	1	成品件	
13	支架2	1	L712	
12	测杆头	1	L712	
11	测杆	1	L712	
10	力传感器	1	成品件	
9	圆柱销	4	GB/T65 M3×17	
8	圆柱销	6	GB/T65 M6×20	
7	伸缩器支板	1	L712	
6	连接合	1	铜	
5	千分尺	1	成品件	
4	支架1	1	L712	
3	顶尖	1	45#钢	
2	顶尖套	1	M10G54-76	
1	支承销钉	2	GB/T65 M6×17	
	序号	名称	数量	备注
				总重量点检表 第 页 共 页 比例 1:1
				设计:王海跃 审核:
				黑龙江工程学院

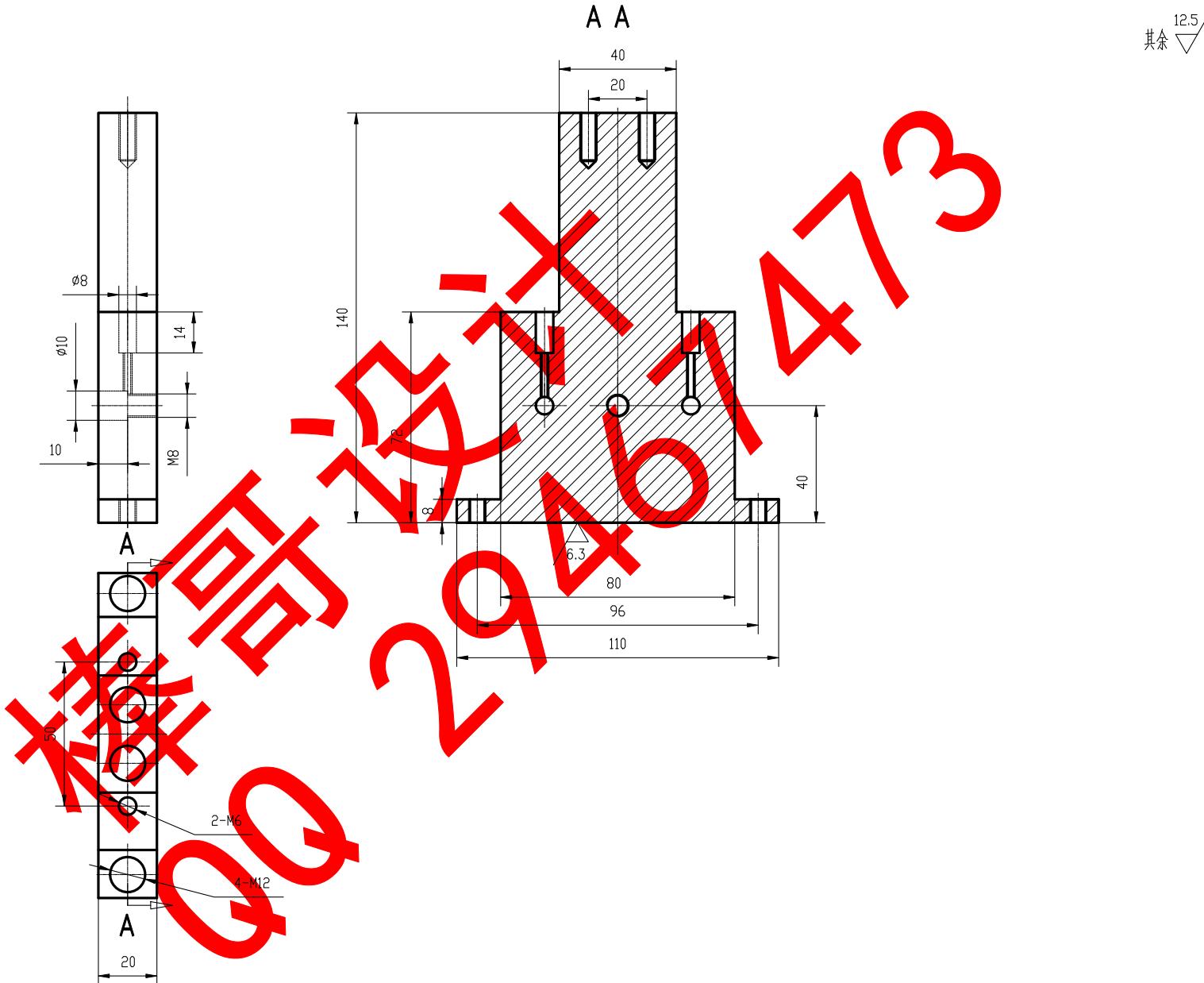
# A2-底板

其余 6.3



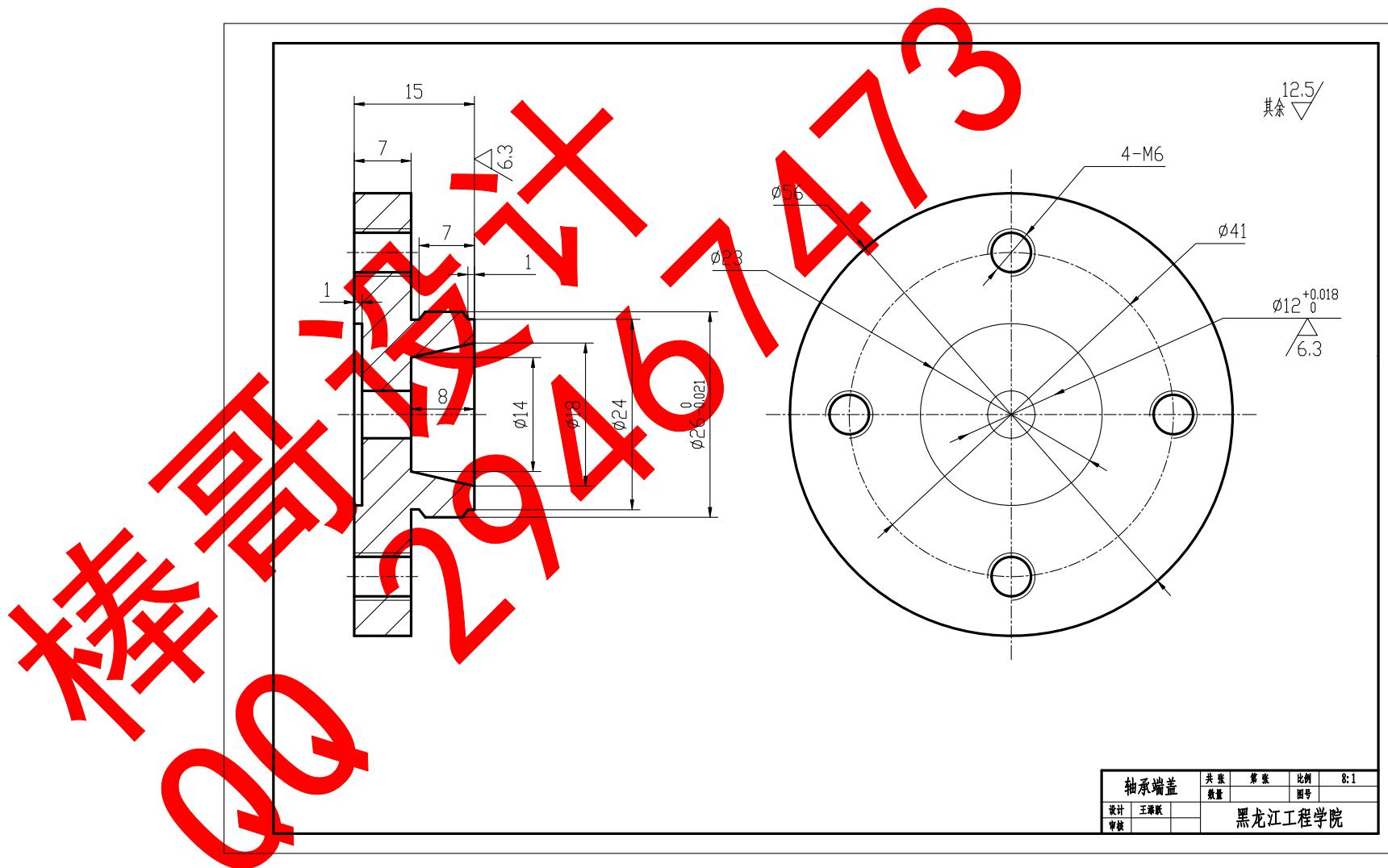
底板	共张	第张	比例	1:1
	数量		图号	
设计	王添跃		黑龙江工程学院	
审核				

# A2-支架 1



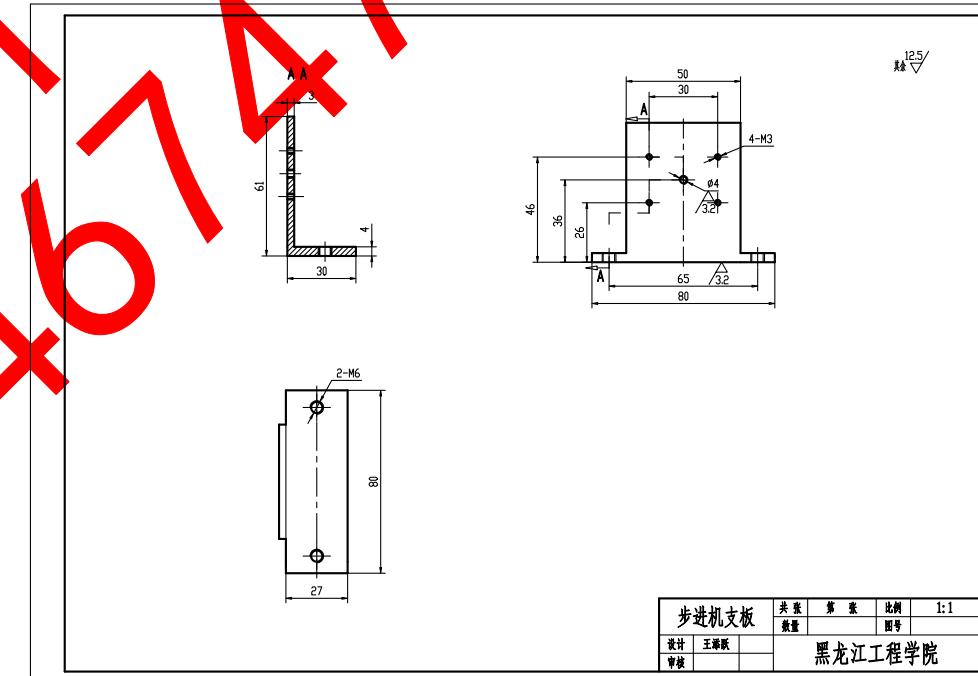
支架1		共张	第张	比例	1:1
		数量		图号	
设计	王添跃		黑龙江工程学院		
审核					

# A2-轴承盖



# A3-步进机支板

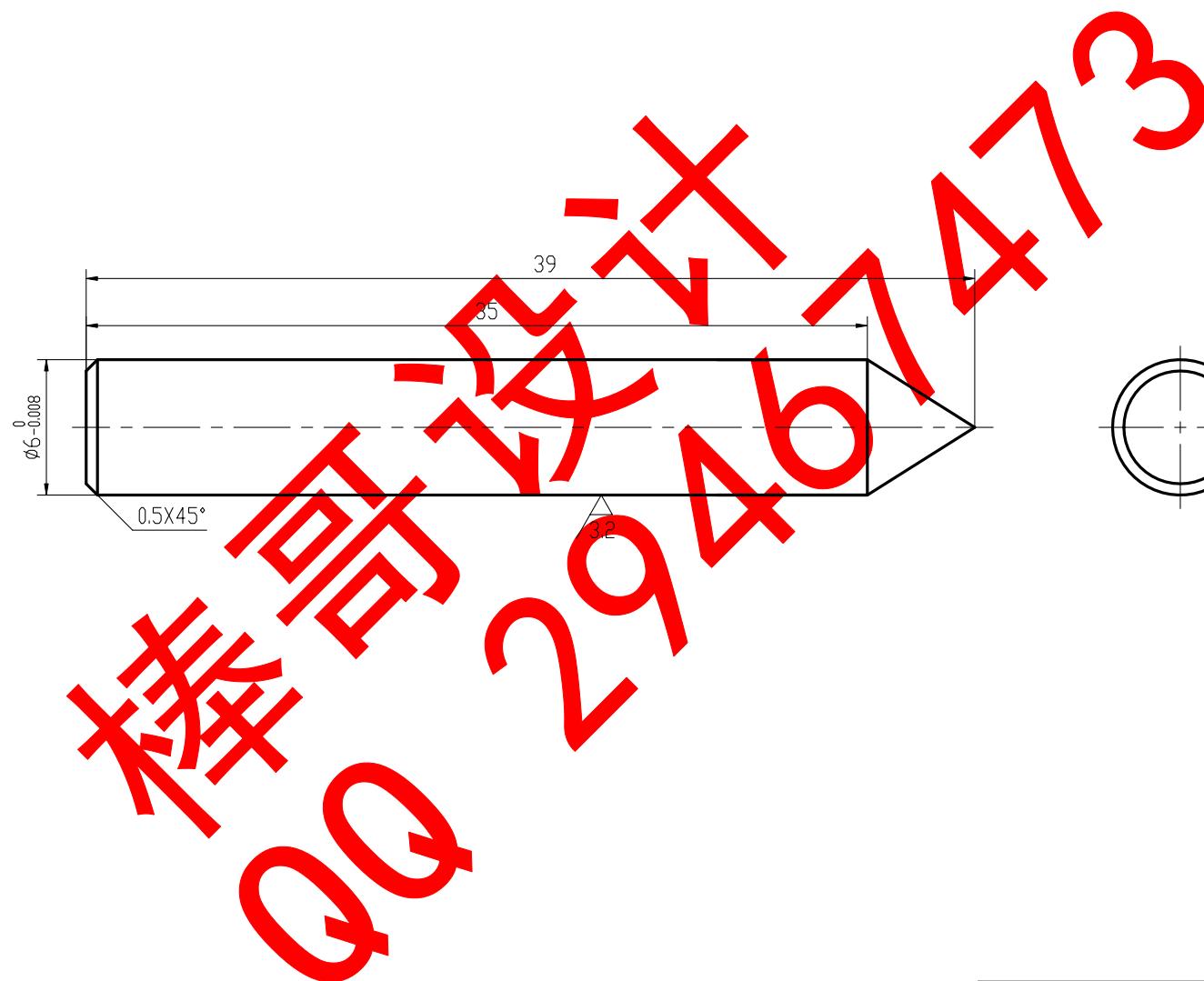
禁  
止  
打  
孔  
29461413



步进机支板	共张	第张	比例	1:1
设计	王源波			
审核				
审批				黑龙江工程学院

# A3-测杆

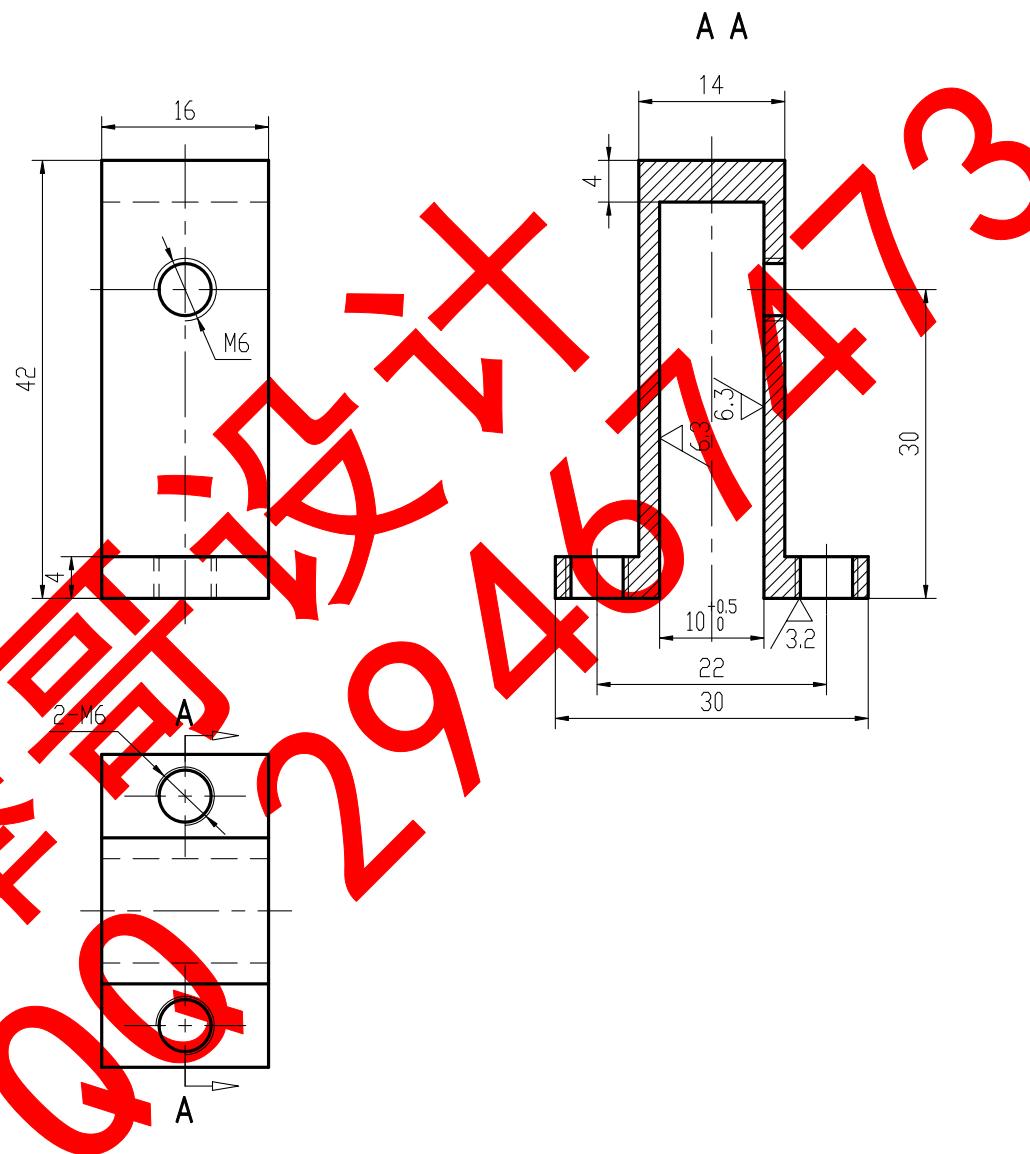
其余 6.3 /



测杆		共张	第张	比例	5:1
设计	王添跃	数量		图号	
审核				黑龙江工程学院	

# A3-测杆夹具

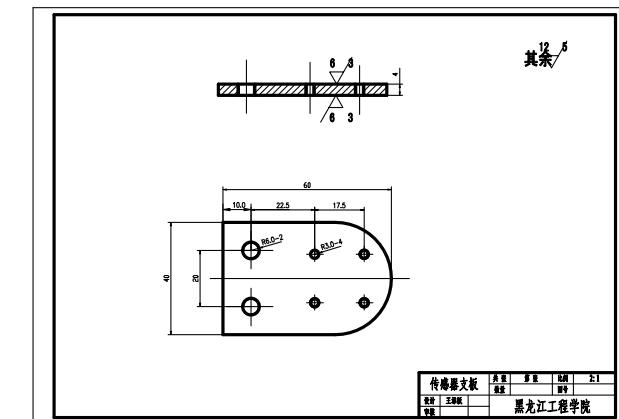
12.5/  
其余



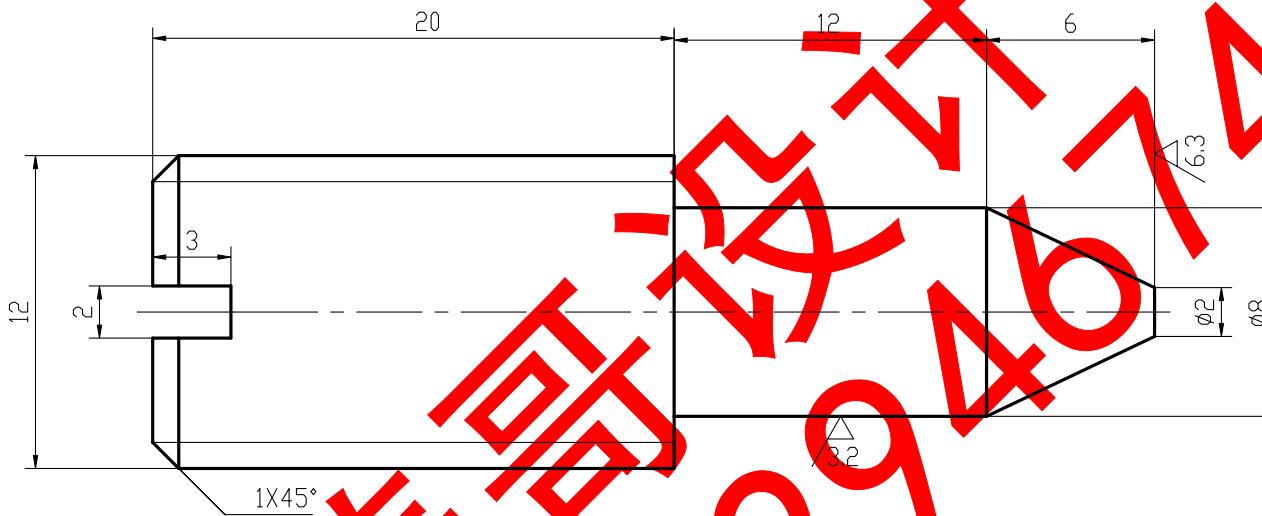
测杆夹具			共张	第张	比例	2:1
设计	王添跃	数量			图号	
审核					黑龙江工程学院	

# A3-传感器支板

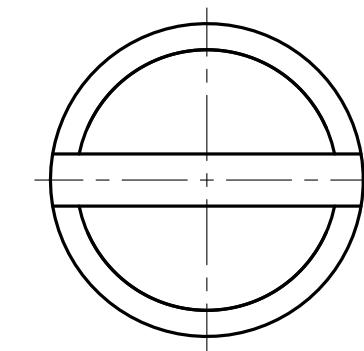
螺栓孔 29461413



# A3-顶尖



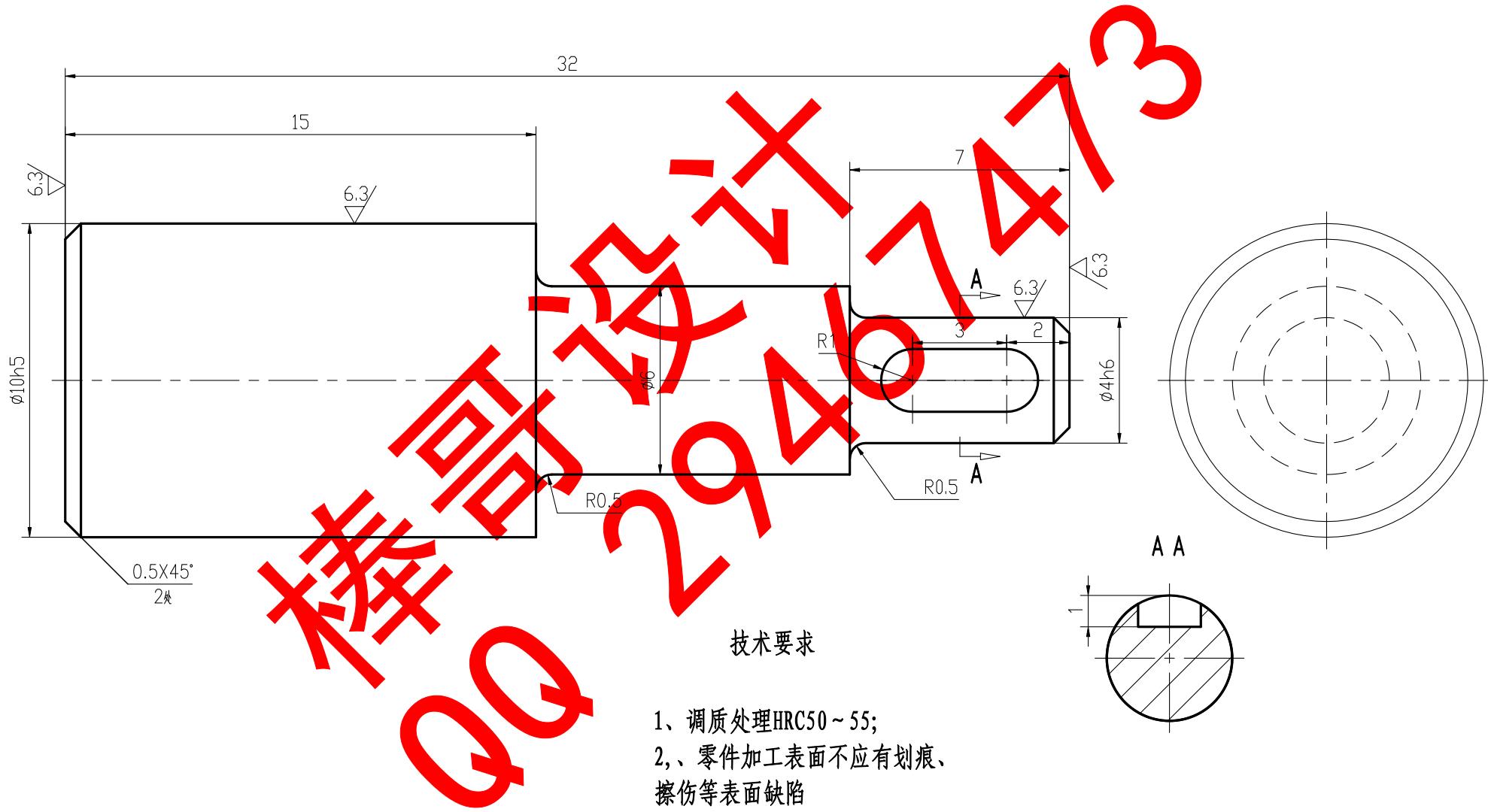
12.5/  
其余



禁  
止  
改  
动  
QQ 29461413

顶 尖			共张	第张	比例	5:1
设计	王添跃	数量			图号	
审核					黑龙江工程学院	

# A3-短轴



短轴			共张	第张	比例	8:1
设计	王添跃		数量		图号	
黑龙江工程学院						

# A3-圆柱导轨

12.5



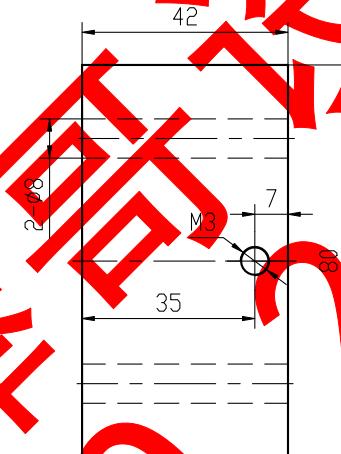
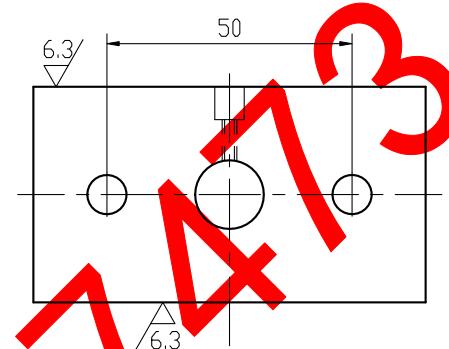
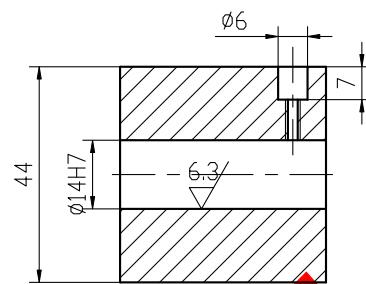
技术要求

- 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

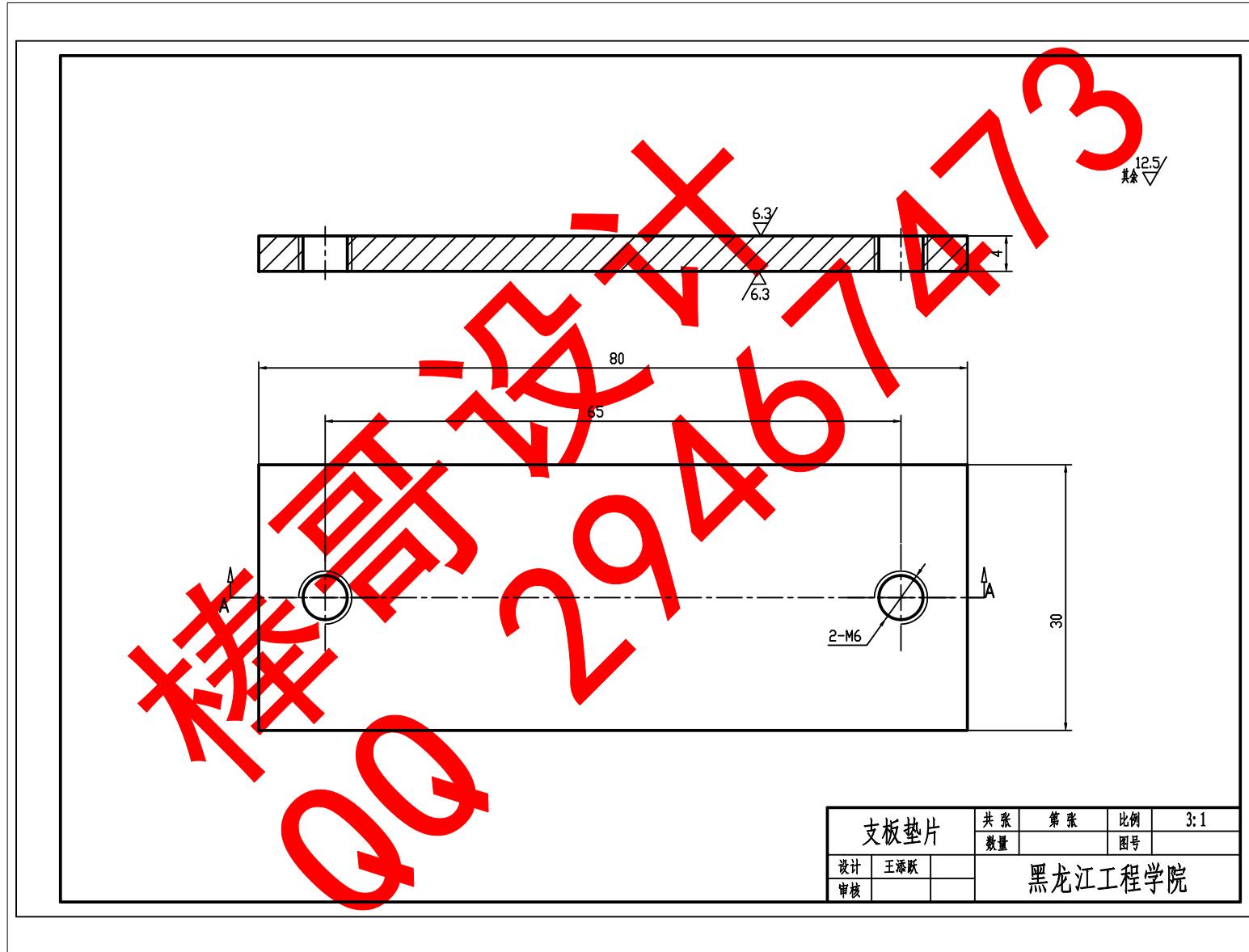


## 技术要求

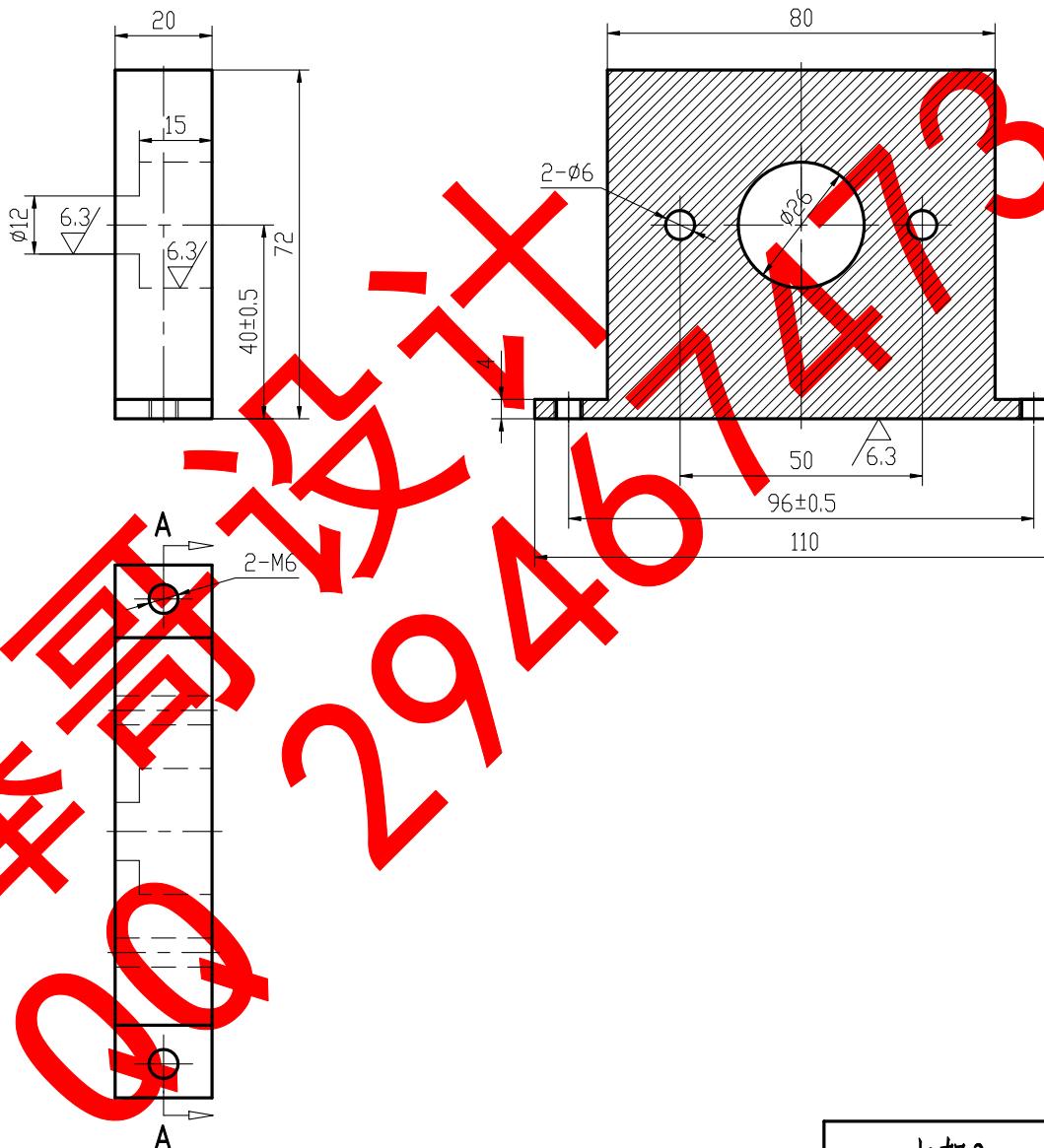
- 1、去除毛刺、氧化皮等；
- 2、零件加工表面不应有划痕、擦伤等缺陷

运动台			共张	第张	比例	1:1		
设计	王添跃		数量		图号			
审核			黑龙江工程学院					

# A3-支板垫片



# A3-支架2



支架2		共张	第张	比例	1:1
设计	王添跃	数量		图号	
审核					
黑龙江工程学院					