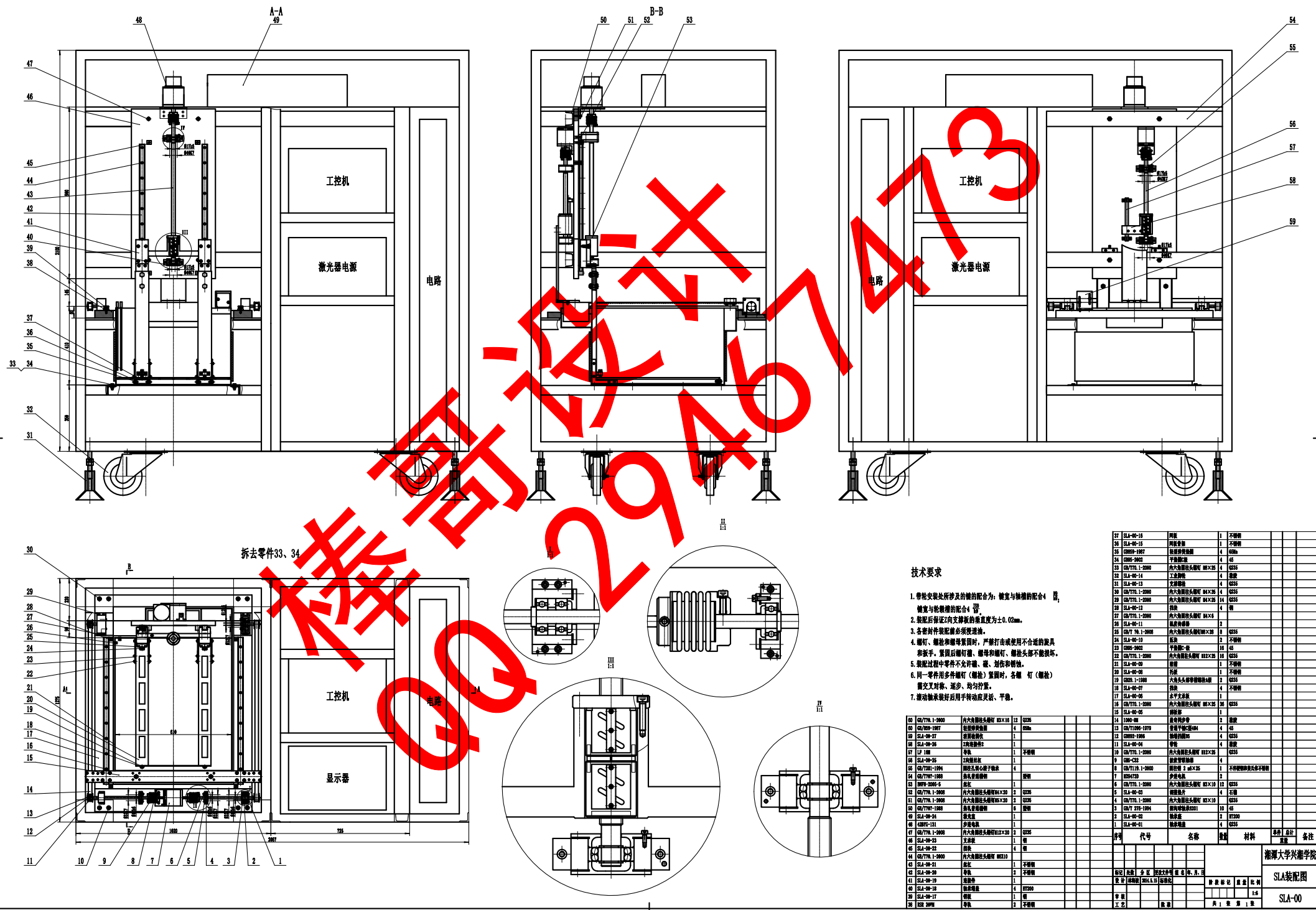


A0装配图



技术要求

- 带轮安装处所涉及的轴的配合为：轴与轴的配合4 级，轴与轴的配合4 级。
- 装配后保证Z向支撑板的垂直度为±0.02mm。
- 各密封件装配前必须涂油。
- 螺钉、螺栓和螺母等紧固件，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉、螺母和螺栓、螺栓头部不能损坏。
- 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
- 同一零件用多件螺钉（螺栓）紧固时，各螺钉（螺栓）需交叉对称、逐步、均匀拧紧。
- 滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
01	SLA-00-01	底座	1	不锈钢	
02	SLA-00-02	底座	1	不锈钢	
03	SLA-00-03	底座	1	不锈钢	
04	SLA-00-04	底座	1	不锈钢	
05	SLA-00-05	底座	1	不锈钢	
06	SLA-00-06	底座	1	不锈钢	
07	SLA-00-07	底座	1	不锈钢	
08	SLA-00-08	底座	1	不锈钢	
09	SLA-00-09	底座	1	不锈钢	
10	SLA-00-10	底座	1	不锈钢	
11	SLA-00-11	底座	1	不锈钢	
12	SLA-00-12	底座	1	不锈钢	
13	SLA-00-13	底座	1	不锈钢	
14	SLA-00-14	底座	1	不锈钢	
15	SLA-00-15	底座	1	不锈钢	
16	SLA-00-16	底座	1	不锈钢	
17	SLA-00-17	底座	1	不锈钢	
18	SLA-00-18	底座	1	不锈钢	
19	SLA-00-19	底座	1	不锈钢	
20	SLA-00-20	底座	1	不锈钢	
21	SLA-00-21	底座	1	不锈钢	
22	SLA-00-22	底座	1	不锈钢	
23	SLA-00-23	底座	1	不锈钢	
24	SLA-00-24	底座	1	不锈钢	
25	SLA-00-25	底座	1	不锈钢	
26	SLA-00-26	底座	1	不锈钢	
27	SLA-00-27	底座	1	不锈钢	
28	SLA-00-28	底座	1	不锈钢	
29	SLA-00-29	底座	1	不锈钢	
30	SLA-00-30	底座	1	不锈钢	
31	SLA-00-31	底座	1	不锈钢	
32	SLA-00-32	底座	1	不锈钢	
33	SLA-00-33	底座	1	不锈钢	
34	SLA-00-34	底座	1	不锈钢	
35	SLA-00-35	底座	1	不锈钢	
36	SLA-00-36	底座	1	不锈钢	
37	SLA-00-37	底座	1	不锈钢	
38	SLA-00-38	底座	1	不锈钢	
39	SLA-00-39	底座	1	不锈钢	
40	SLA-00-40	底座	1	不锈钢	
41	SLA-00-41	底座	1	不锈钢	
42	SLA-00-42	底座	1	不锈钢	
43	SLA-00-43	底座	1	不锈钢	
44	SLA-00-44	底座	1	不锈钢	
45	SLA-00-45	底座	1	不锈钢	
46	SLA-00-46	底座	1	不锈钢	
47	SLA-00-47	底座	1	不锈钢	
48	SLA-00-48	底座	1	不锈钢	
49	SLA-00-49	底座	1	不锈钢	
50	SLA-00-50	底座	1	不锈钢	
51	SLA-00-51	底座	1	不锈钢	
52	SLA-00-52	底座	1	不锈钢	
53	SLA-00-53	底座	1	不锈钢	
54	SLA-00-54	底座	1	不锈钢	
55	SLA-00-55	底座	1	不锈钢	
56	SLA-00-56	底座	1	不锈钢	
57	SLA-00-57	底座	1	不锈钢	
58	SLA-00-58	底座	1	不锈钢	
59	SLA-00-59	底座	1	不锈钢	

Technical drawing of a building floor plan, showing dimensions and structural details. The drawing includes a large red watermark reading "樣圖 29467413".

Key dimensions and features:

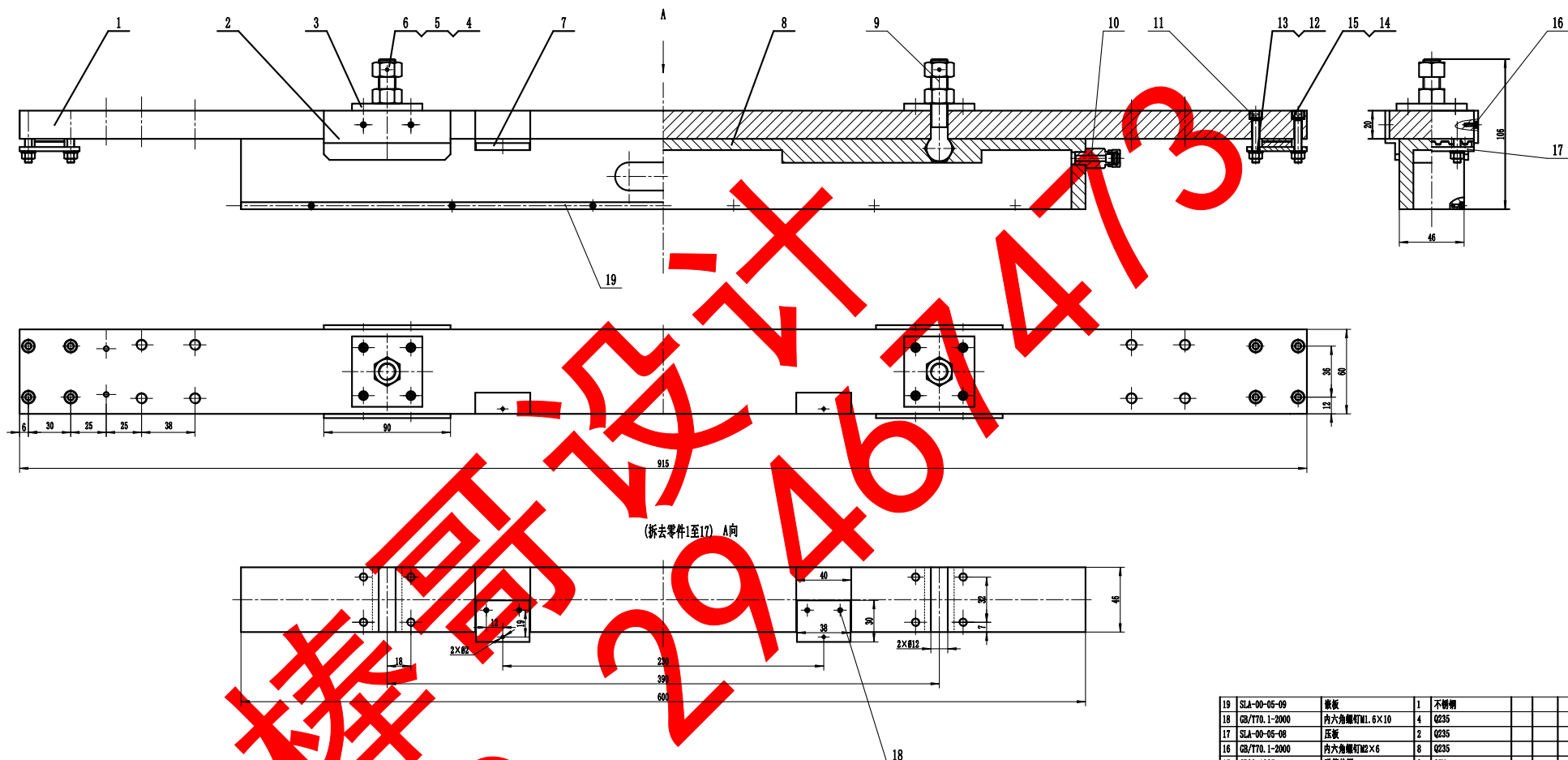
- Overall dimensions: 241 (width) x 210 (height).
- Room dimensions: 15 x 55, 85 x 85, 116 x 116.
- Structural details: 4xM6, 2xM6, 4xM8, 4xM10, 4xM12, 4xM14, 4xM16, 4xM18, 4xM20, 4xM22, 4xM24, 4xM26, 4xM28, 4xM30, 4xM32, 4xM34, 4xM36, 4xM38, 4xM40, 4xM42, 4xM44, 4xM46, 4xM48, 4xM50, 4xM52, 4xM54, 4xM56, 4xM58, 4xM60, 4xM62, 4xM64, 4xM66, 4xM68, 4xM70, 4xM72, 4xM74, 4xM76, 4xM78, 4xM80, 4xM82, 4xM84, 4xM86, 4xM88, 4xM90, 4xM92, 4xM94, 4xM96, 4xM98, 4xM100.

技术要求

1. 未注形状公差应符合GB/T 1182-2008的要求。
2. 各表孔的粗糙度为Ra3.2mm。
3. 经调质处理, HRC22-34。
4. 去除毛刺飞边。
5. 锐角倒钝。
6. 未注倒角为C0.5。

						45	湘潭大学兴湘学	
							支承板	
标记 / 页数	分号	原文序号	卷数	序、页、目				
发字 / 得书处	2004.4.15	馆藏地			原藏标记		重量	比例
								1:1.5
书类 工艺					共		袋	第
							SLA-00-23	

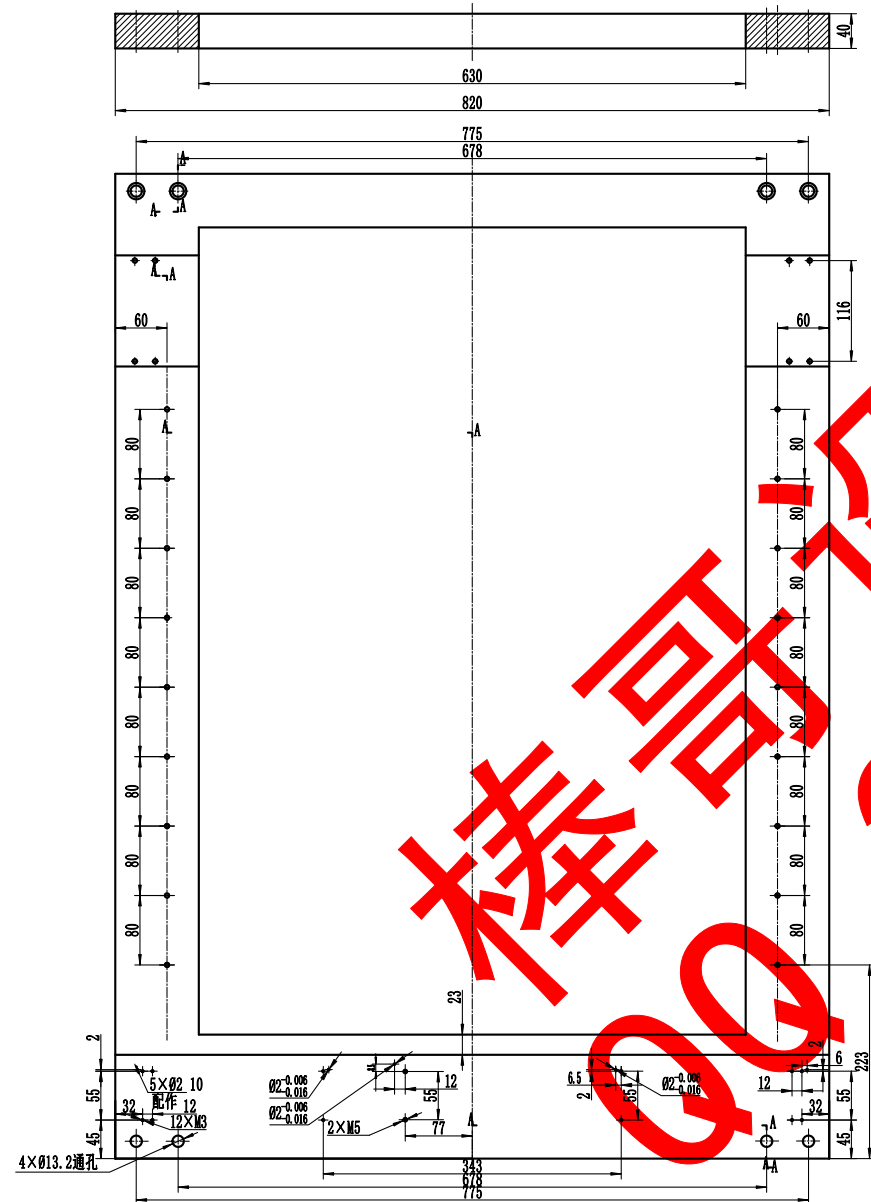
A1 刮板



技术要求

1. 装配过程中零件不允许碰、碰、划伤和锈蚀。
2. 装配时需要用水平仪把滑板调水平。
3. 螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺栓槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
4. 同一零件用多件螺钉（螺栓）紧固时，各螺钉（螺栓）需交叉、对称、逐步、均匀拧紧。

19	SLA-00-05-09	铁板	1	不锈钢				
17	GB/T770.1-2000	内六角螺钉M1.6×10	4	Q235				
18	SLA-00-05-08	压板	2	Q235				
16	GB/T770.1-2000	内六角螺钉M2×6	8	Q235				
15	GB93-1987	异黄垫圈	8	65Mn				
14	GB/T770.1-2000	内六角螺钉M3×12	8	Q235				
13	GB/T41-2000	六角螺母-C级	8	Q235A				
12	GB95-2002	平垫圈-C级	8	45				
11	GB/T770.1-2000	内六角螺钉M5×32	8	Q235				
10	SLA-00-05-07	ZL型外锥板直接接头	1	不锈钢				
9	GB71-1985	固定螺钉M2×10	2	Q235				
8	SLA-00-05-06	刮板1	1	铝合金				
7	SLA-00-05-05	支撑板	2	45				
6	GB6170-2000	螺母M12	2	Q235A				
5	GB6170-2000	螺母M12	2	Q235A				
4	SLA-00-05-04	螺钉	2	Q235				
3	SLA-00-05-03	固定板	2	45				
2	SLA-00-05-02	导向板	4	Q235				
1	SLA-00-05-01	板	1	45				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	
							湘潭大学兴湘学院	
							刮板	
标记		数量	分区	更改文序号	签名	年、月、日		
设计	林海斌	2014.5.15	标准化				阶段标记	重量
							比例	
审核							1:1.5	
丁		教	准				共	1张第1张
							SLA-00-05	

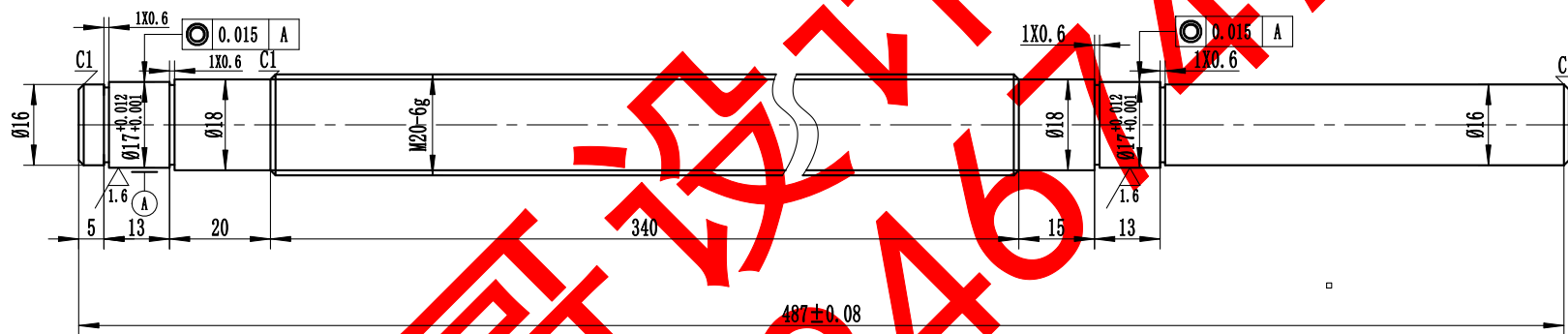
[illegible]

1. 未注形状公差应符合GB/T1182-2008的要求。
2. 其余孔的粗糙度为Ra3.2mm。
3. 经调质处理, HRC22-34。
4. 去除毛刺飞边。
5. 锐角倒钝。

[illegible]

A2z向短丝杠

其余 $\nabla 6.3$

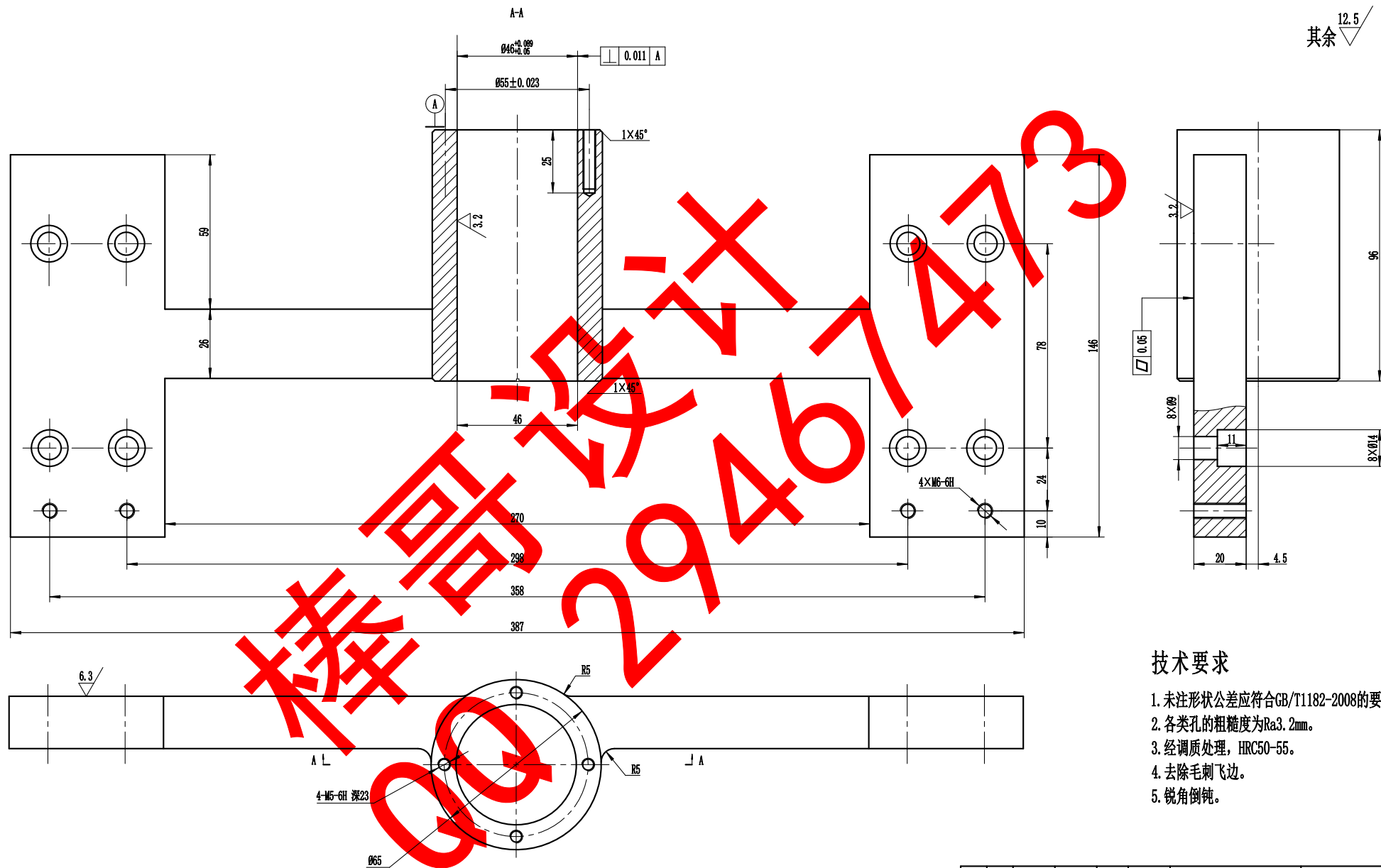


技术要求

- 零件进行高频淬火，HRC62-66。
- 导程精度为C5级，摆动精度为C5级。
- 未注形状公差应符合GB1182-2008的要求。
- 两端中心孔A1/2.12GB145-1985，粗糙度Ra3.2mm。

						GCr15			湘潭大学兴湘学院	
									Z向短丝杠	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例
设计	林海波	2014.5.15	标准化							1:1
审核										
工艺				批准		共			张	第
									张	

A2连接件

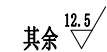


技术要求

- 未注形状公差应符合GB/T1182-2008的要求。
- 各类孔的粗糙度为Ra3.2mm。
- 经调质处理，HRC50-55。
- 去除毛刺飞边。
- 锐角倒钝。

						45			湘潭大学兴湘学院	
									连接件	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				SLA-00-19	
设计	林海波	2014.5.15	标准化			阶段	标记	重量	比例	
审核									1:1	
工艺						共 1 张 第 1 张				

$\perp$	0.04	A
---------	------	---



1. 未注形状公差应符合GB/T1182-2008的要求。
2. 各类孔的粗糙度为Ra3.2mm。
3. 经调质处理，HRC22-34。
4. 去除毛刺飞边。
5. 锐角倒钝。

						45	湘潭大学兴湘学院		
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日		连接件2		
设 计	林海波	2014.5.15	标准化						
审 核						阶 段 标 记	重 量	比 例	SLA-00-26
工 艺			批 准			共 1 张	第 1 张	1:1	