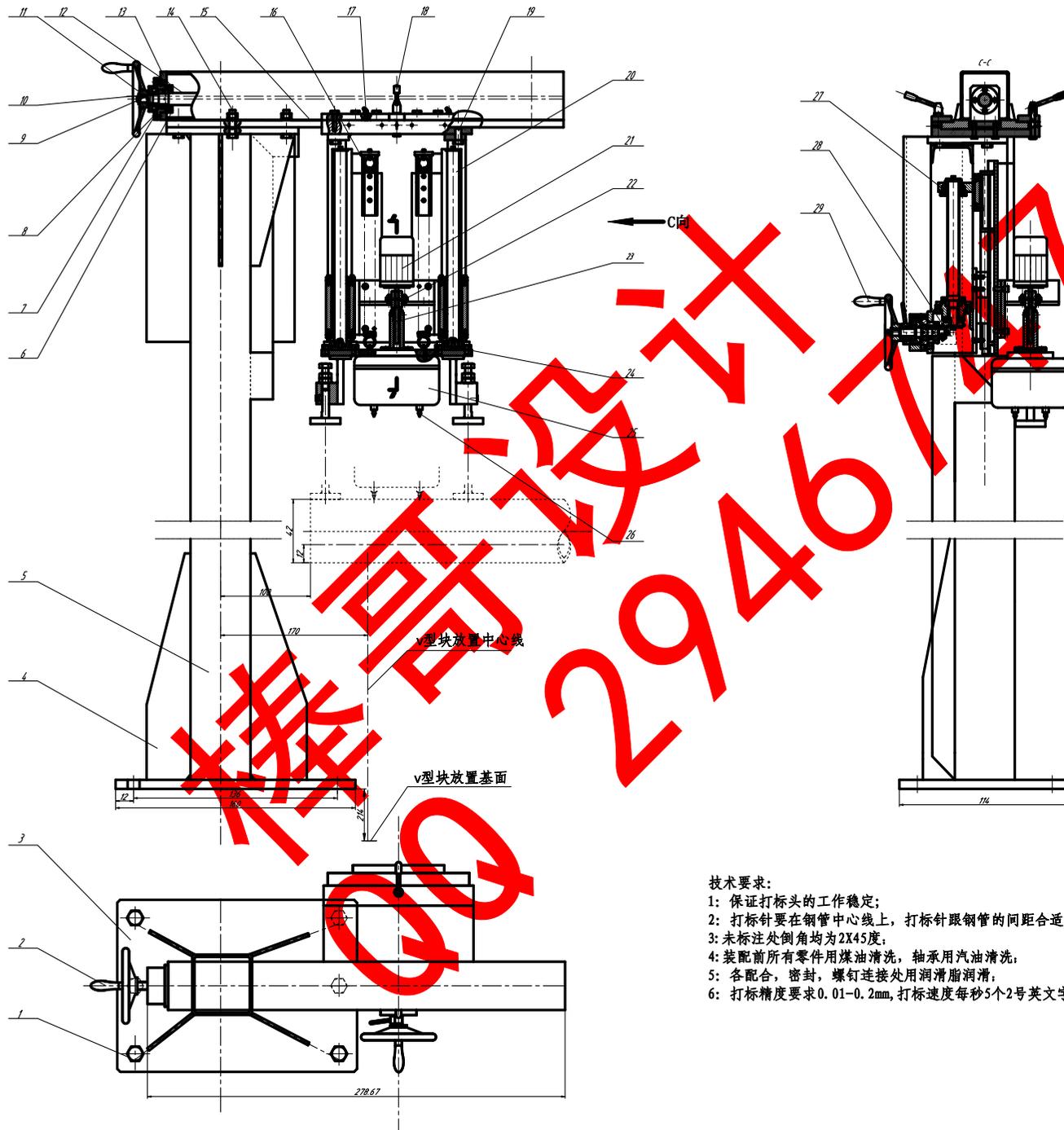


# A0-装配图

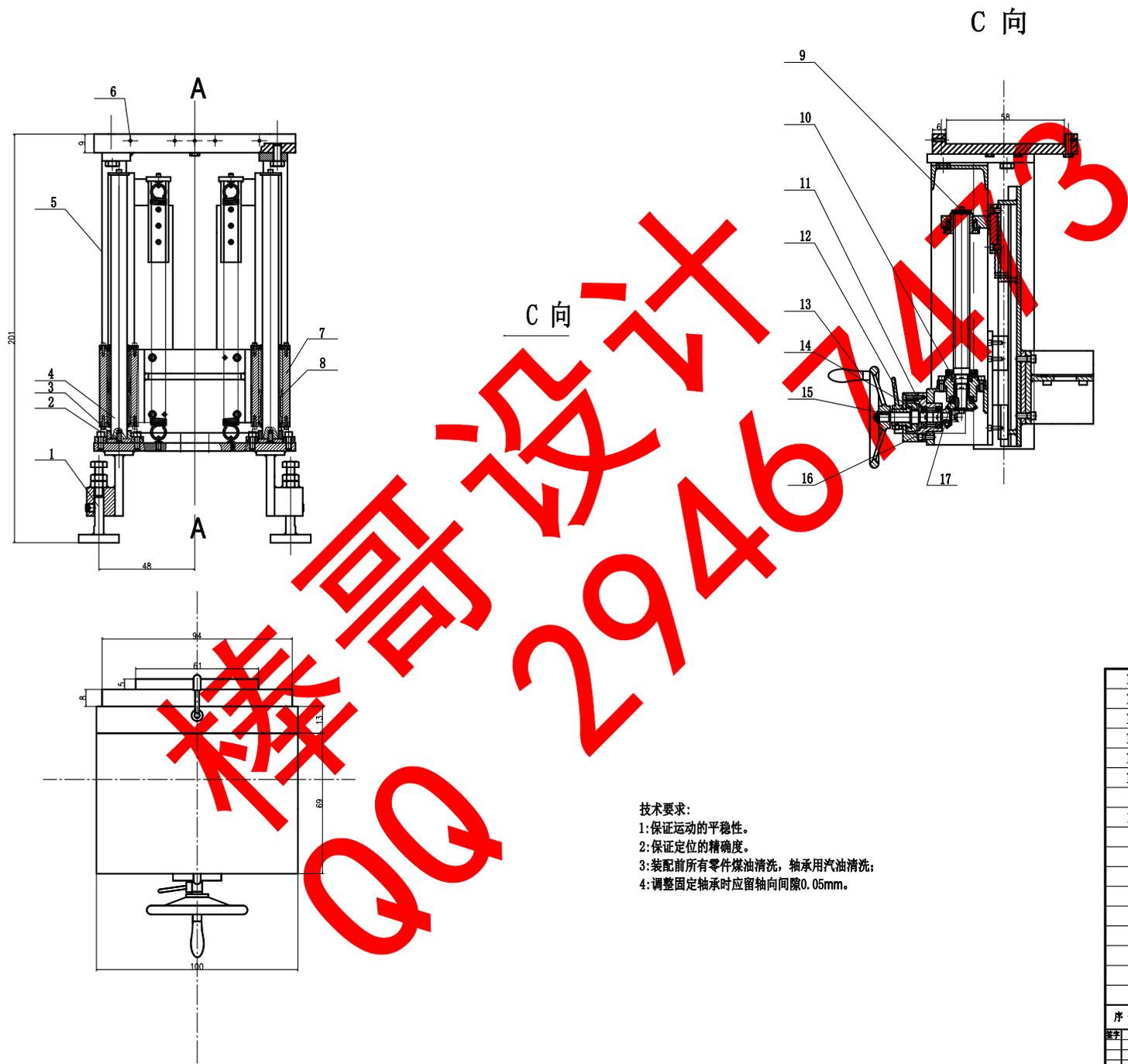


### 技术要求:

- 1: 保证打标头的工作稳定;
- 2: 打标针要在钢管中心线上, 打标针跟钢管的间距合适;
- 3: 未标注处倒角均为 $2 \times 45^\circ$ ;
- 4: 装配前所有零件用煤油清洗, 轴承用汽油清洗;
- 5: 各配合, 密封, 螺钉连接处用润滑油润滑;
- 6: 打标精度要求 $0.01-0.2\text{mm}$ , 打标速度每秒5个2号英文字符。

29	GB/T2272.5	手套	1	外购
28	GBE-011	轴承盖	4	外购
27	GB70-85	螺钉M8X25	4	外购
26	JCLECIS	打标针	2	外购
25	JCLECIS	打标头	1	外购
24	GB68-85	螺钉M10X25	2	外购
23	GBE-010	螺母	1	外购
22	GY1	联轴器	1	外购
21	100E202	步进电动机	1	外购
20	GBE-010	手轮	1	外购
19	GB5782-86	螺母M20X40	1	外购
18	GBE-010	定位销	1	外购
17	GB/T2740.1	油杯	2	外购
16	GB/T1239.6	圆柱螺旋拉伸弹簧	2	外购
15	GBE-010	滑套	1	外购
14	GB5782-86	螺母M18X80	1	外购
13	GBE-010	平板	1	外购
12	GBE-010	左打	1	外购
11	GB1025-79	键20X4	2	外购
10	GBE-010	密封圈	2	外购
9	GB/T782	圆锥套	2	外购
8	GB70-85	螺钉M5X10	2	外购
7	GB292	角接触球轴承	4	外购
6	GB70-85	螺钉M6X19	2	外购
5	GBE-010	立柱	1	外购
4	GBE-010	肋板	6	外购
3	GBE-010	底座	1	外购
2	GB/T2272.5	橡胶防滑手套	1	外购
1	GB792	地脚螺栓M48X80	1	外购
序号	代号	名称	数量	备注
设计				徐州工程学院
审核				
制图				
比例	1:5			地脚螺栓打标机
张数	04机本号	29	共1张 第1张	GBE

# A1-升降机构

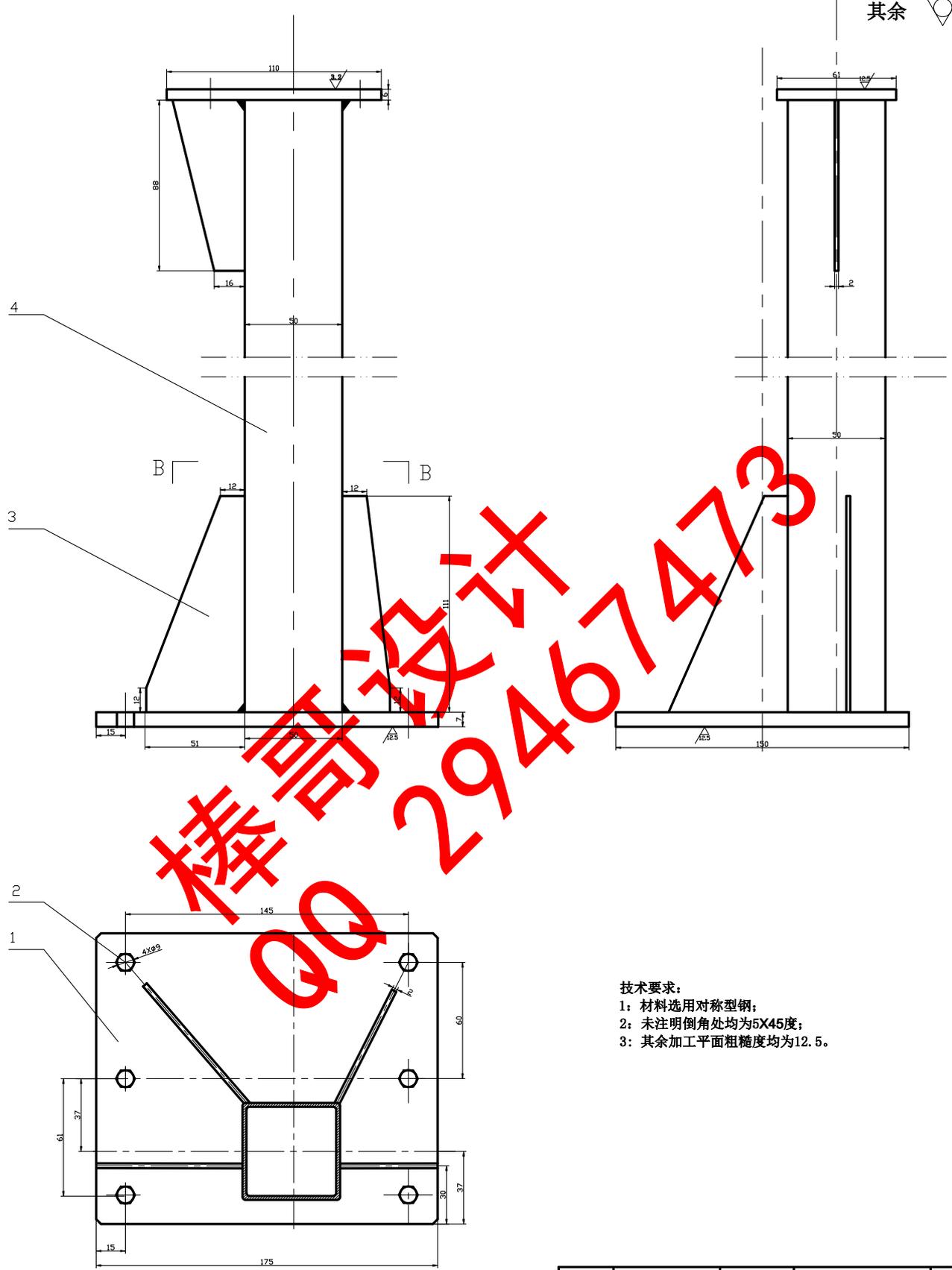


技术要求:  
 1:保证运动的平稳性。  
 2:保证定位的精确度。  
 3:装配前所有零件煤油清洗, 轴承用汽油清洗;  
 4:调整固定轴承时应留轴向间隙0.05mm。

17	垫片	1	A3	
16	平键	1	45	17X4GB1095-79
15	平键	2	45	20X4GB1095-79
14	传动轴	1	45	
13	手柄	2	45	GB/4141.2-84
12	锁紧装置	1	HT200	
11	角接触球轴承	4	GCr15	GB292
10	密封圈	2	橡胶	
9	螺栓	2	A3	GB5780-86M12X40
8	滚珠	若干	45	
7	法兰	2	45	
6	定位销	5	35	GB199-86
5	滑台	1	HT200	
4	导轨	2	HT300	
3	螺钉	2	A3	GB70-85M8X20
2	螺栓	4	A3	GB5780-86M12X31
1	可调撑脚	2	45	
序号	名称	数量	材料	备注
打标升降机构				徐州工程学院
				04机本(4)班
比例				1:5
第 4 页				共 13 页
				A1

# A2-立柱底座设计

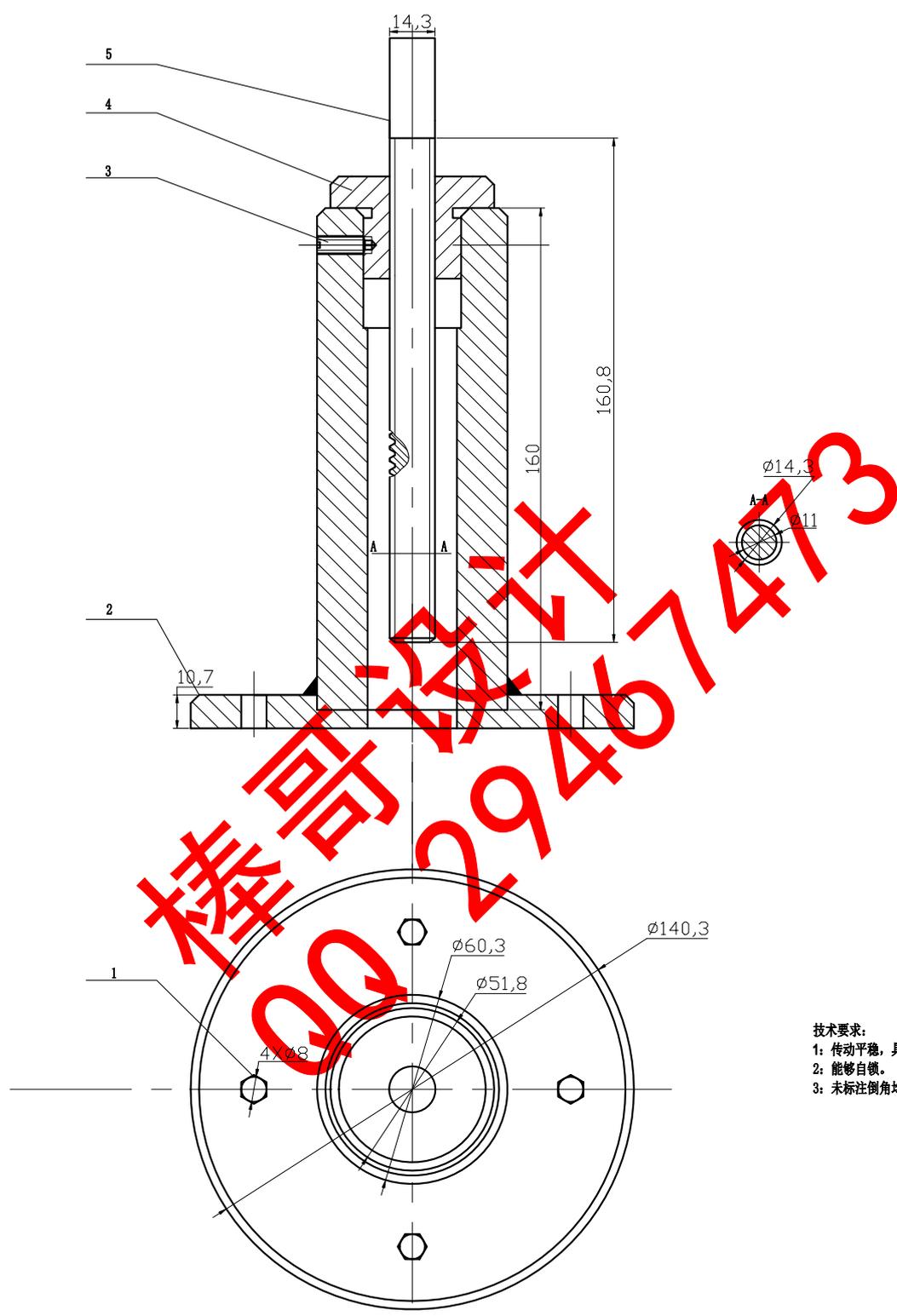
其余



技术要求：  
 1: 材料选用对称型钢；  
 2: 未注明倒角处均为5X45度；  
 3: 其余加工平面粗糙度均为12.5。

4	立柱	1	对称型钢	GB/T6728-86
3	肋板	7	ZG200-400	
2	地角螺栓	6	A3	GB799-88
1	底座	1	ZG200-400	
序号	名称	数量	材料	备注
签字	文件号	立柱底座		徐州工程学院
设计	审核			
标记处数	比例	1:4		04机本(4)班
工艺	共 1 张 第 1 张	A1		

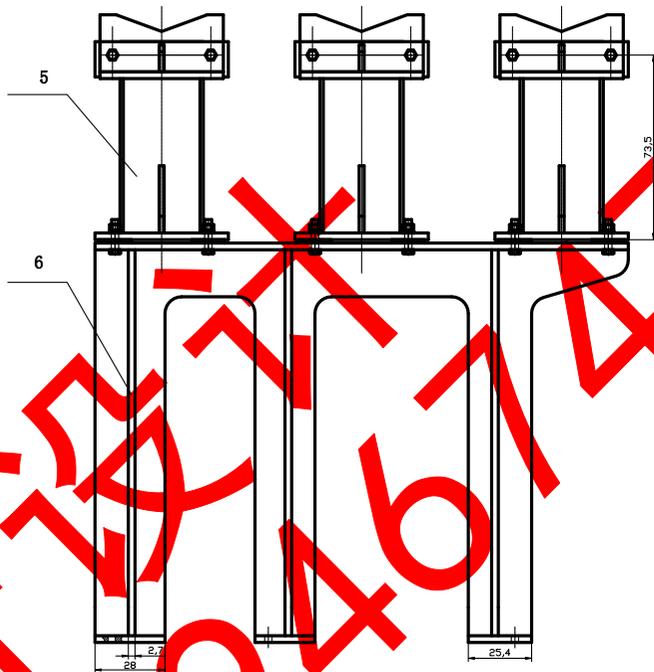
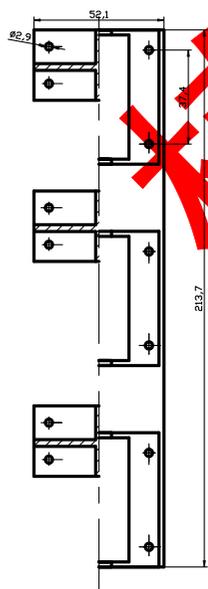
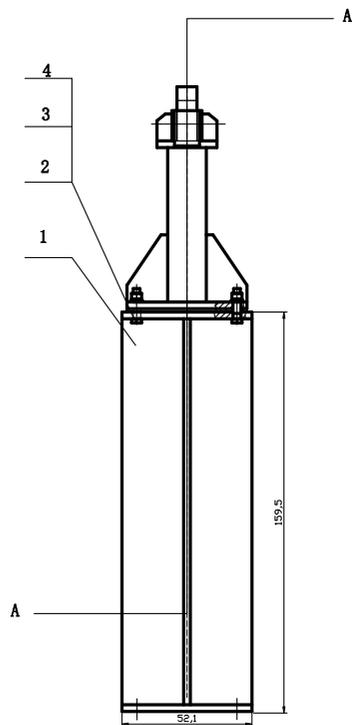
# A2-螺杆



技术要求:  
 1: 传动平稳, 具有较强的刚度。  
 2: 能够自锁。  
 3: 未标注倒角均为2x45度。

5	螺杆	1	45																
4	螺母	1	A3																
3	开槽锥端定位螺	4	A3	GB72-88															
2	底座	1	HT200																
1	六角螺栓	4	A3	GB5780-88															
序号	名称	数量	材料	备注															
<table border="1"> <tr> <td>设计</td> <td>签字</td> <td>文件号</td> <td colspan="2">                     螺杆传动装置                      徐州工程学院                      04机本(4)班                 </td> </tr> <tr> <td>审核</td> <td></td> <td></td> <td>日期</td> <td>比例</td> </tr> <tr> <td>工艺</td> <td></td> <td></td> <td>2008年4月</td> <td>1:1.5</td> </tr> </table>				设计	签字	文件号	螺杆传动装置 徐州工程学院 04机本(4)班		审核			日期	比例	工艺			2008年4月	1:1.5	A2
设计	签字	文件号	螺杆传动装置 徐州工程学院 04机本(4)班																
审核			日期	比例															
工艺			2008年4月	1:1.5															

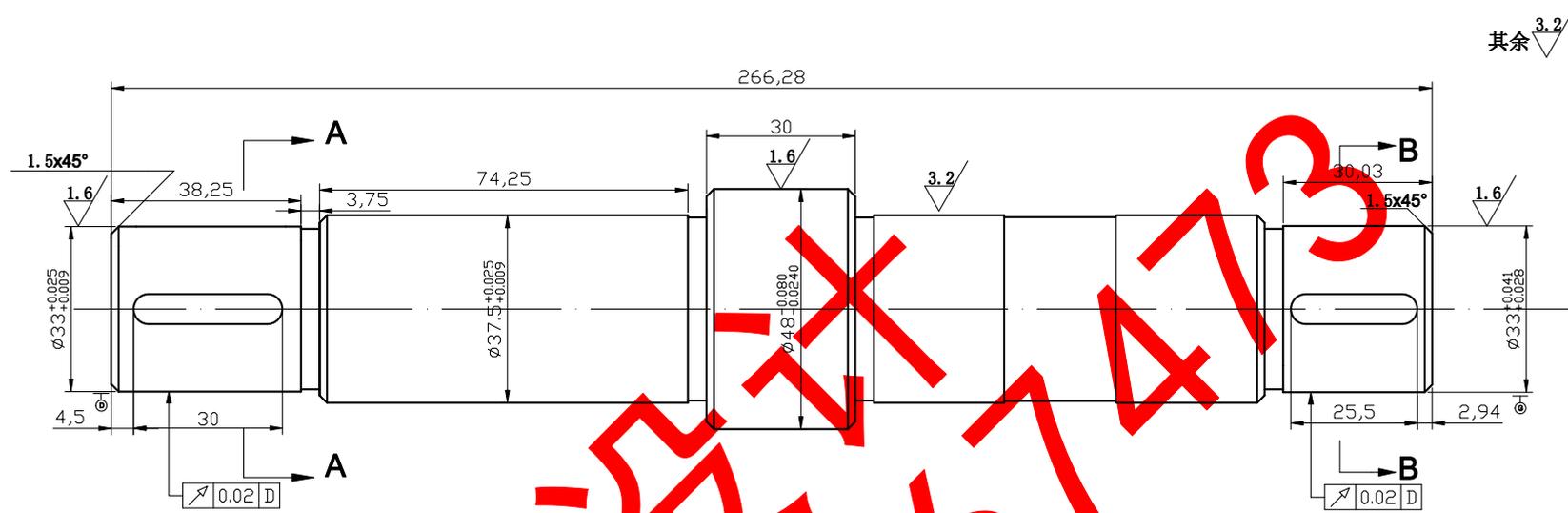
# A3-V型块的设计



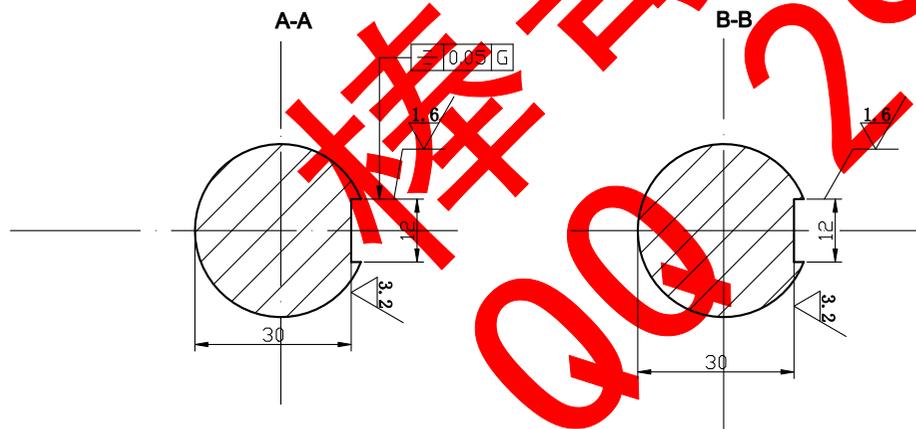
- 技术要求:
- 1: V型块上垫尼龙, 防止钢管划伤;
  - 2: 去毛刺;
  - 3: 定位精度高, 跳动小;
  - 4: 耐磨性好;
  - 5: V型块采用渗碳处理, 渗碳深度0.8-1.2mm 硬度为58-64HRC;
  - 6: 其他技术要求按JB/T8044-1999规定。

6	肋板	1	ZG200-400	
5	V型块	1	20	GB/T699-1999
4	六角螺母	1	A3	GB6170-86
3	弹簧垫圈	12	65Mn	GB93-87
2	六角螺栓	12	A3	GB5780-86M20
1	支架	1	HT200	
序号	名称	数量	材料	备注
签字	文件号	V型块设计		04机本(4)班
设计	常家雷			
审核		比例	1:7.5	A1
工艺		第1页	共1页	

# A3-传动轴

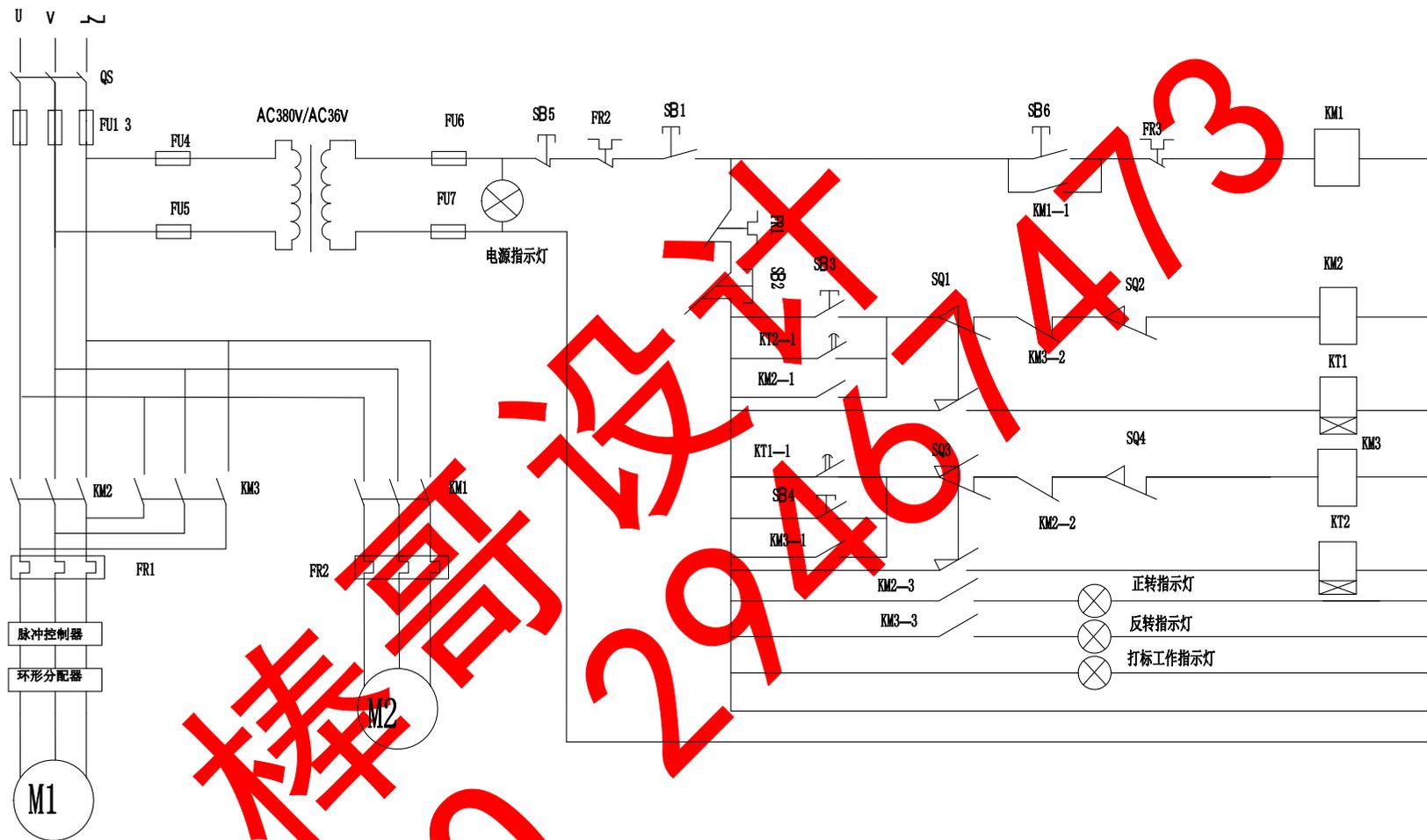


技术要求:  
1:调质硬度207-241HBS.



						传动轴				
标	处	分	更	签	日			04机本4班		
记	数	区	改	字	期	阶	重	比		
设	量		文			段	量	例		
计	家		件			标		1.5: 1		
制	雷		标			记			A3	
留			准			共 1	张第 1			
艺			批			张	张			

# A3-电路工作图

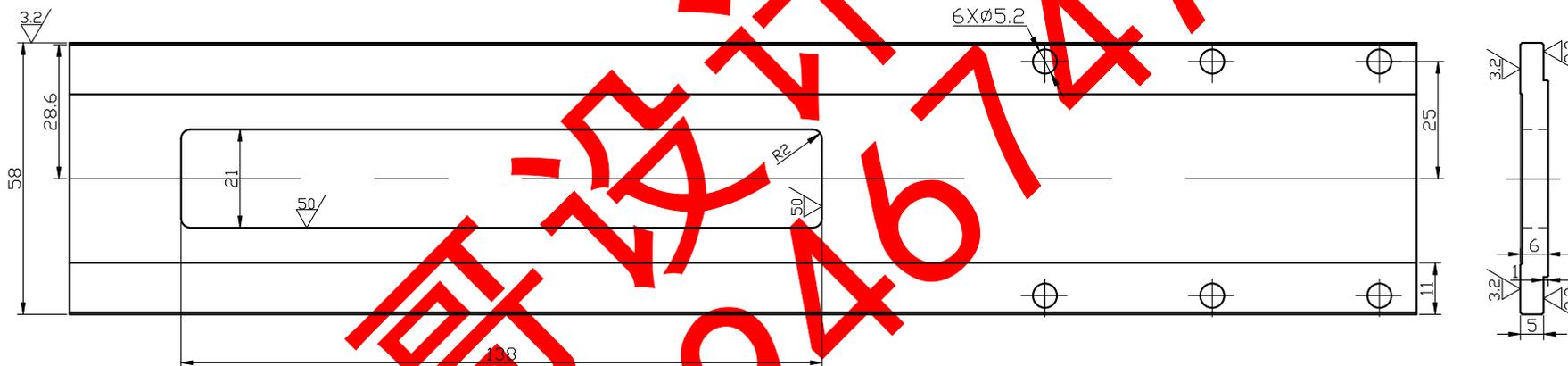


禁止设计  
 2946143  
 QQ

				<b>电路控制图</b>			徐州工程学院	
							04机本(4)班	
标记处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例		
设计	常家雷	标准化				1:1		
审核								
工艺		日期	2008.3	共 1 页	第 1 页	A3		

# A3-滑轨

其余  
倒角1X45°

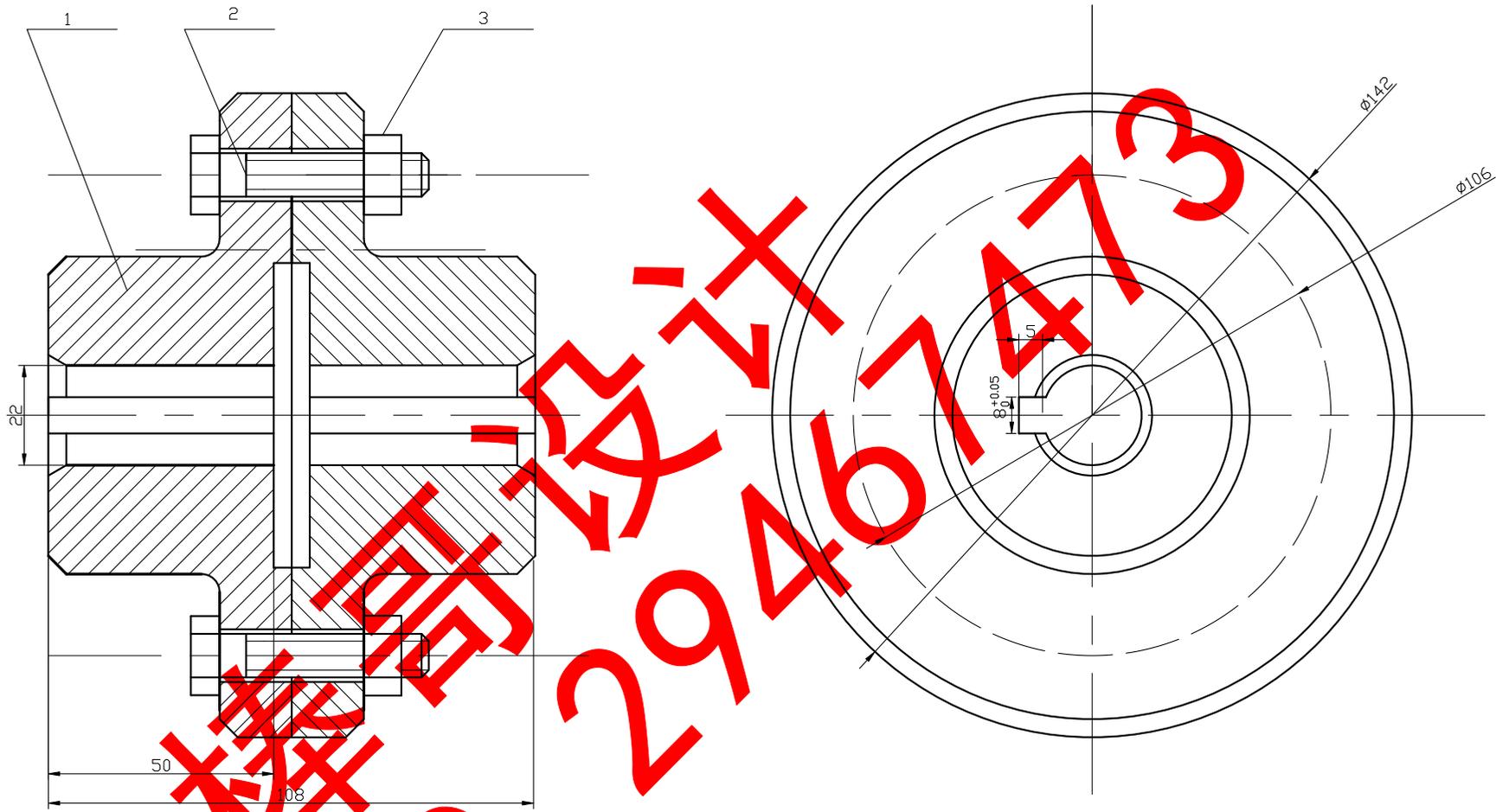


技术要求:

- 1: 导轨导向精度高;
- 2: 耐磨性好, 低速运动平稳, 有足够的刚度。

						滑轨			04机本4班
标记	处数	分区	更改	文件号	签名				
设计	常家雷		标准化				阶段标记	重量	比例
制图									1:5
审核									A3
工艺			批准				共 1 张 第 1 张		

# A3-联轴器



精密设计  
 29467473

- 技术要求:
- 1: 保证装配精度;
  - 2: 保证对中精度;
  - 3: 要求两轴同轴度好;
  - 4: 主要用于载荷平稳的联结中;
  - 5: 联轴器外缘的圆周速度 $v < 35\text{m/s}$ .

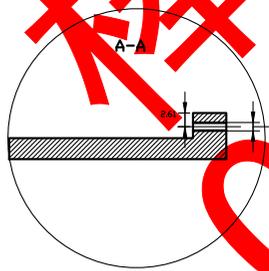
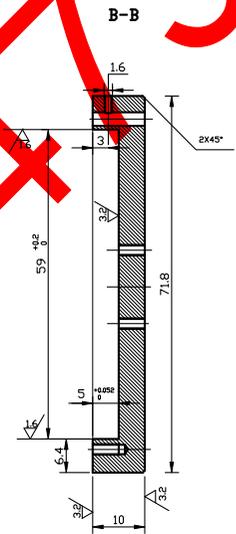
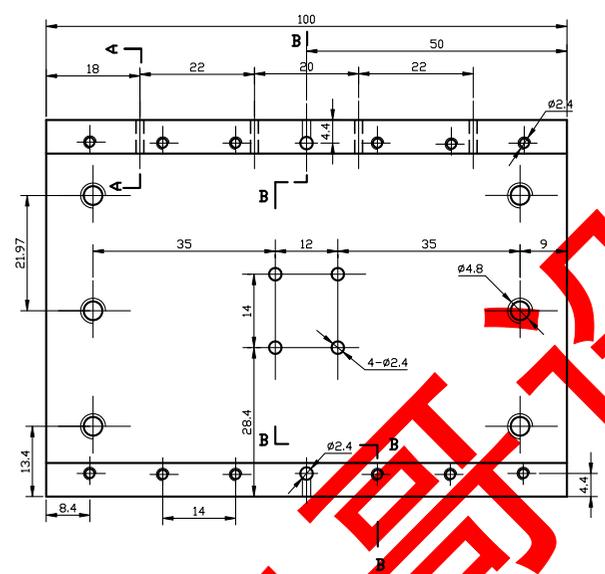
3	锁紧螺母	5	性能等级: 5级	GB6170-86
2	螺栓	3	性能等级: 4.8, 8.8级	GB5780-86M6
1	半联轴器	2	ZG270-500	
序号	名称	数量	材料	备注
签字	文件号			
标记处数				04机本(4)班
设计	常家雷			
审核		比例		A3
工艺		2: 1		
共 1 张 第 1 张				

GY型凸缘联轴器



# A3-托板

其余  $\sqrt{12.5}$



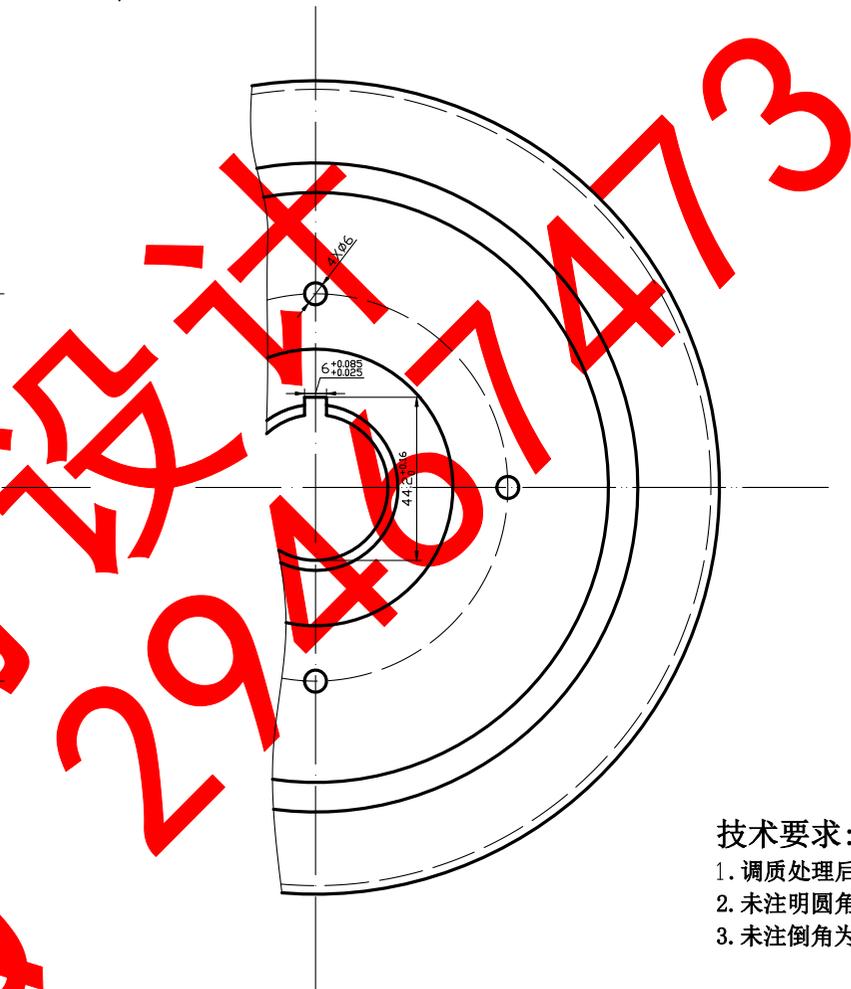
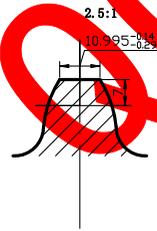
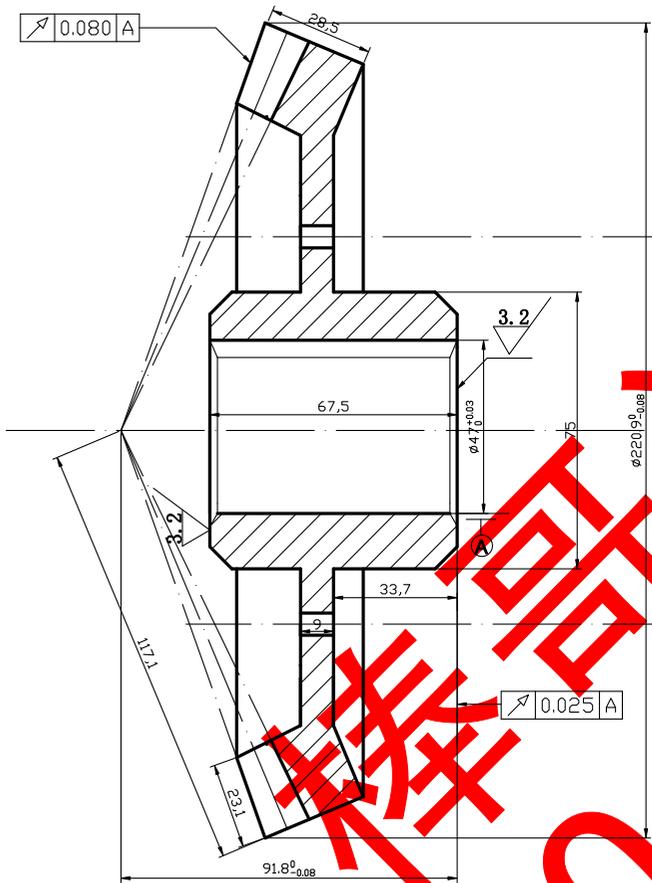
技术要求：  
 1：材料选用HT200；  
 2：未注明倒角处均为2X45度。

精哥设计 29467473 QQ

					<b>托板</b>			徐州工程学院	
								04机本4班	
标	处	分区	更改文件号	签字	日期	阶段标记	重量	比例	A3
设计	常家雷		标准化					1:5	
制图									
审核									
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			

# A3-新齿轮

其余  $\nabla 25$



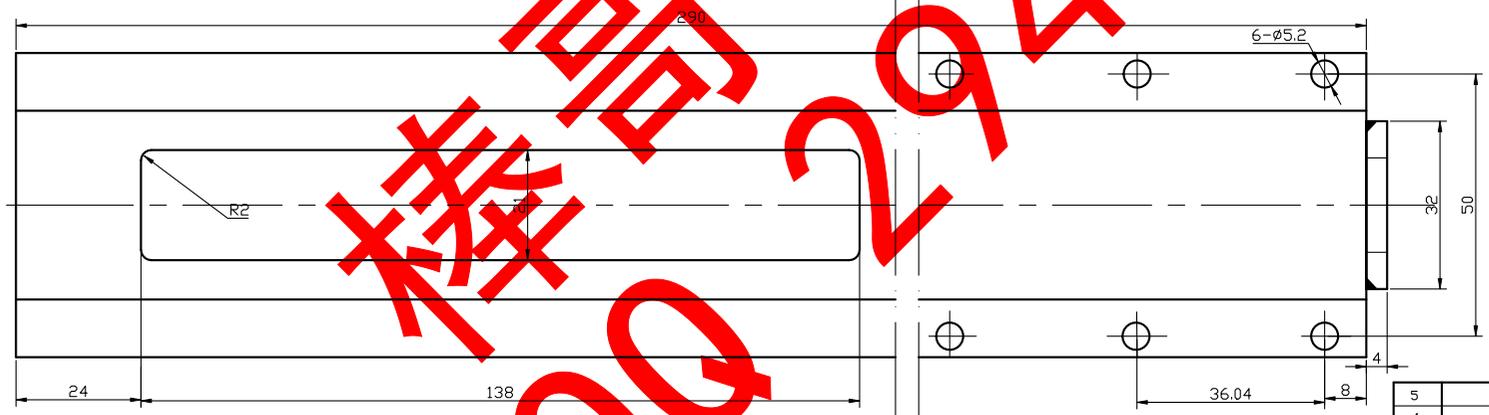
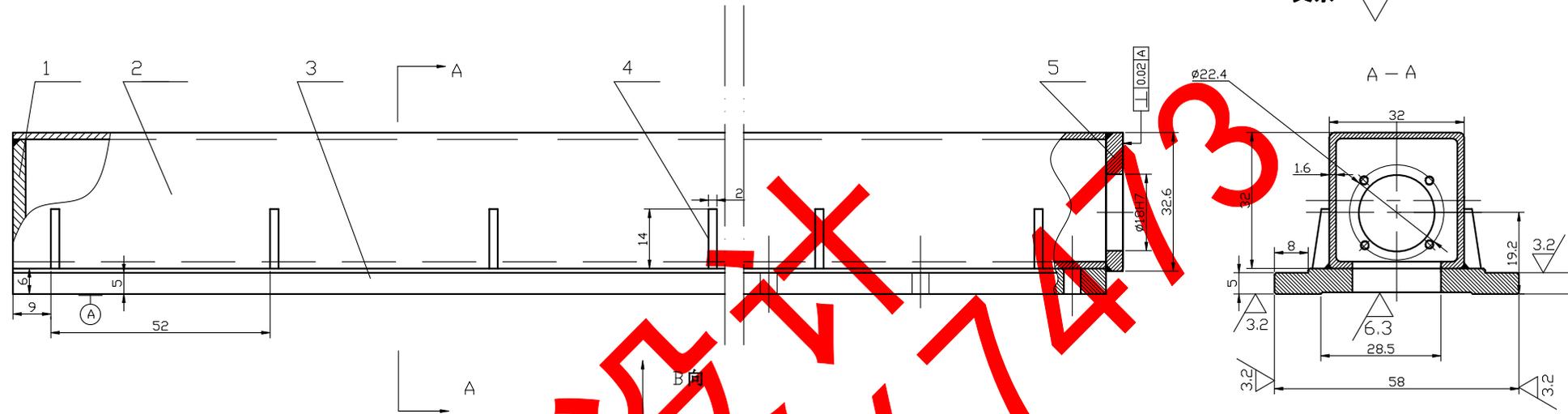
端面模数	m	4
齿数	Z <sub>1</sub>	38
齿顶高系数	h <sub>a</sub> '	1
精度等级		8 级
分锥角	δ	δ
全齿高	h	
轴交角	Σ	90°
侧隙	j	

- 技术要求:
1. 调质处理后齿面硬度为50-55HRC;
  2. 未注明圆角半径为R5;
  3. 未注倒角为2X45度。

				锥齿轮			04机本(4)班	
设计	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	A2	
审核	常家雷	标准化				1.5:1		
				共 1 页	第 1 页			
				日期	2008.3			

# A3-悬臂梁

其余 12.5



技术要求:  
 1: 焊接后经人工时效处理;  
 2: 未注明倒角处均为2X45度。

5		平板	1		Q235/0.20	4.05	
4		平板	12		Q235/0.10	2.55	
3		平板	1		Q235/0.30	75.07	
2		方形空心型钢	1	160X160X8		49.73	GB/T6728-86
1		平板	1		Q235/0.15	2.43	
序号	图号	名称	数量	规格	材料	重量(Kg)	备注

				<b>悬臂梁</b>			
标	处	分区	更改文件	签字	日期	04机本4班	
设计	常	家	常	标准	化		
制图						133.74:1.5	A3
审核						共 1 张第 1 张	
工艺			批准				