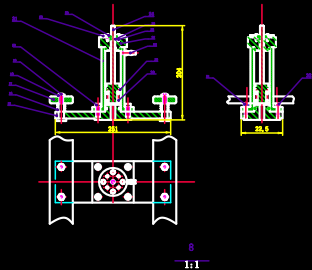
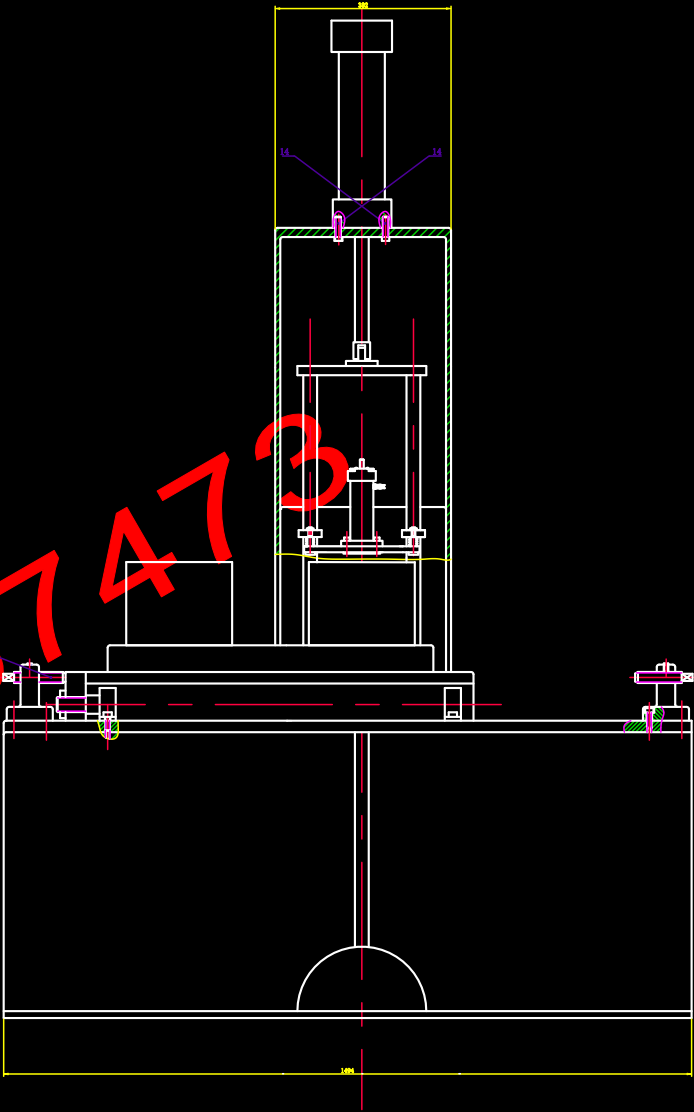
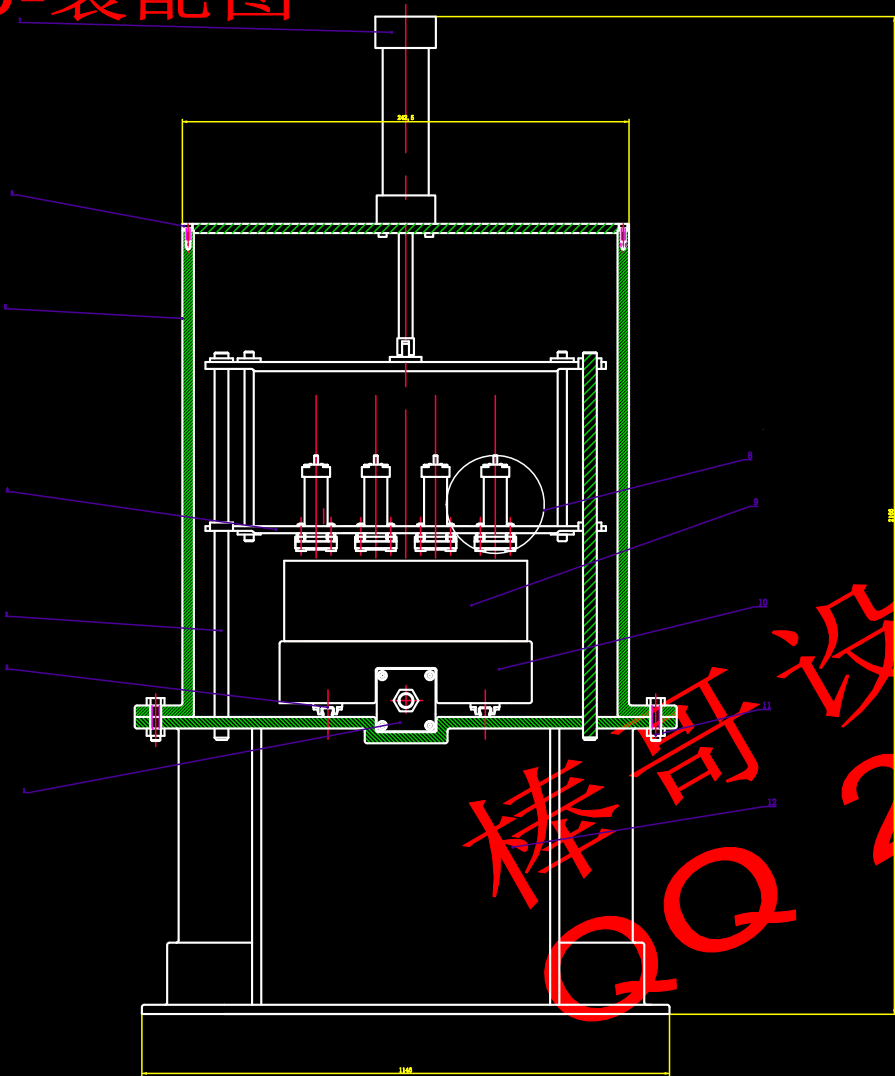


A0-装配图



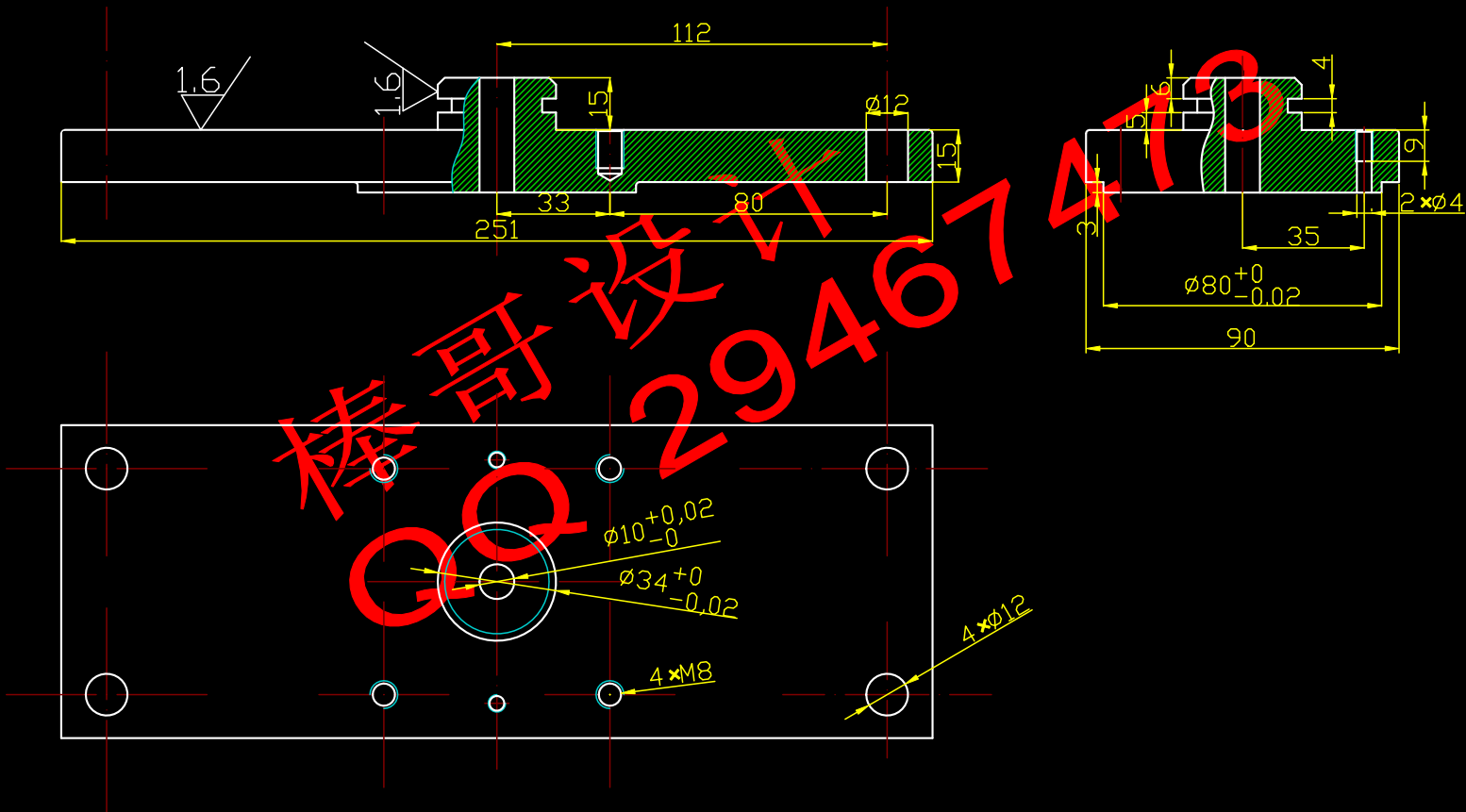
技术要求

- 1、装配前用煤油清洗零件；
- 2、箱体内侧刷红色防锈漆，外侧刷红色防锈底漆加中灰色面漆；
- 3、导轨涂黄油润滑；

初底漆添加中灰色面漆;					15	测头螺栓	1	Q235	RC1-15
					14	螺钉M12×50	4	Q235	RC1-14
					13	挡块	2	Q235	RC1-13
					12	下箱体	1	Q235	RC1-12
					11	螺栓M20×80	2	Q235	RC1-11
					10	工作台	1	Q235	RC1-10
					9	工件	2	HT250	RC1-9
					8	测头	4		RC1-8
					7	气缸	1	4S	RC1-7
					6	螺钉M10×50	14	Q235	RC1-6
					5	上箱体	1	Q235	RC1-5
					4	支撑板	2	Q235	RC1-4
					3	导轨	4	Q235	RC1-3
					2	导轨	2	4S	RC1-2
					1	气缸	1	4S	RC1-1
					序号	名称	数量	材料	备注
容积检测仪									
					比例	1:4			
					件数	1		RC1	
					制图	张奕杰	2011.6		
					校对				
					审核				
合工大测控07-4班									

A2-测头端盖

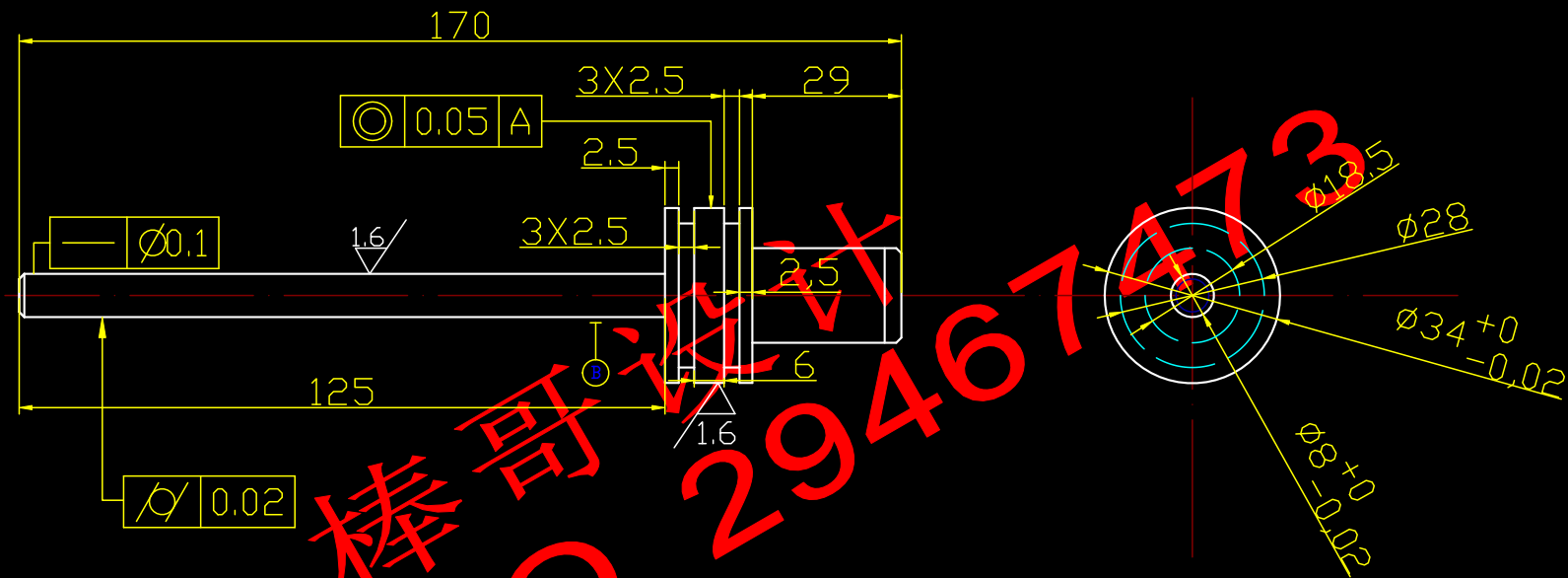
其余 $\sqrt{6.3}$



测头端盖		材料	Q235	比例	1:1
图号		RC1-15	数量	1	
制图	张武杰	2011.6	测控07-4班		
审核					

A3-活塞

其余 $\sqrt{6.3}$

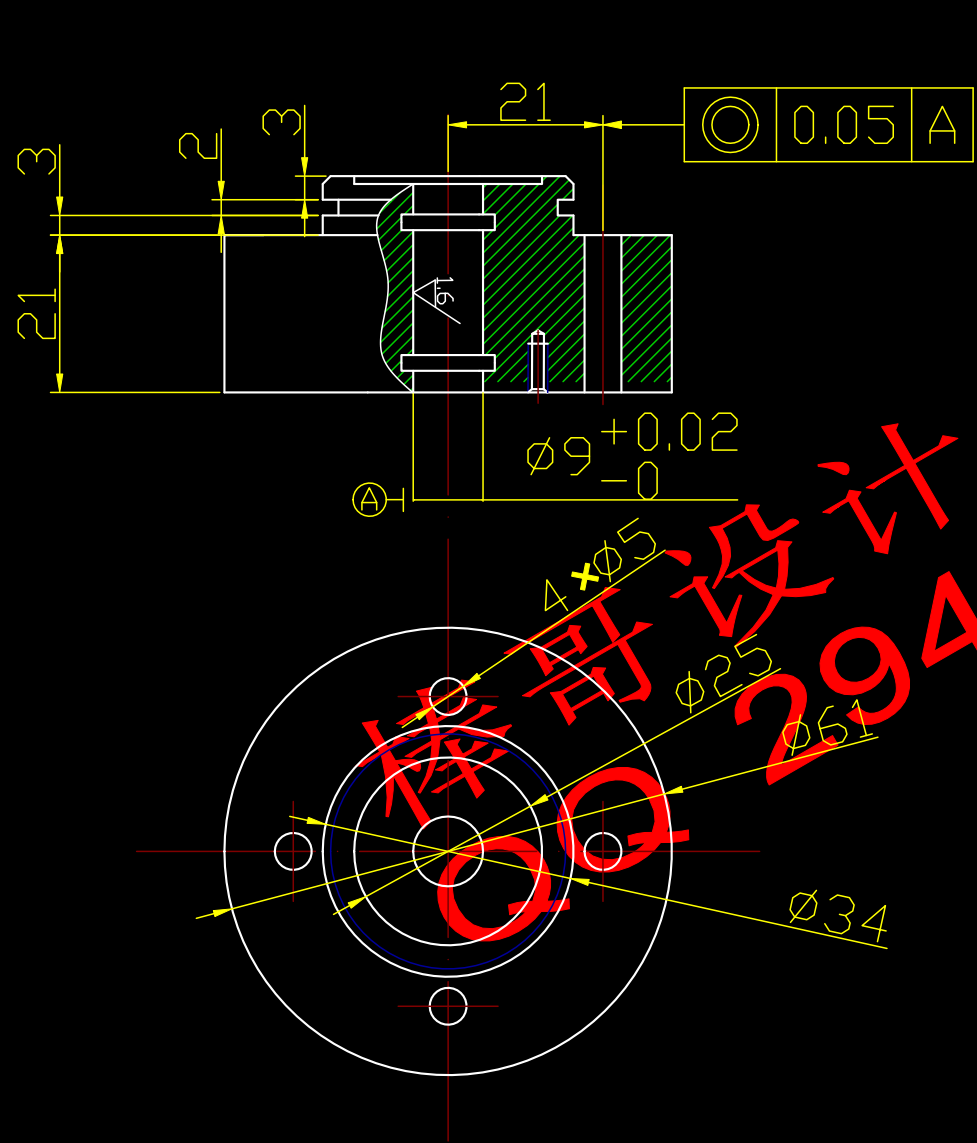


技术要求:

- 1、调质处理HRC28-35;
- 2、未注倒角1x45。

活塞			材料	45	比例	1: 1
			图号	RC1-24	数量	1
制图	张武杰	2011.6	测控07-4 班			
审核						

A4-杆侧端盖



其余 $\frac{6.3}{\sqrt{ }}$

杆侧缸盖			材料	Q235	比例	1:1
			图号	RC1-27	数量	1
制图	张武杰	2011.6	测控07-4班			
审核						