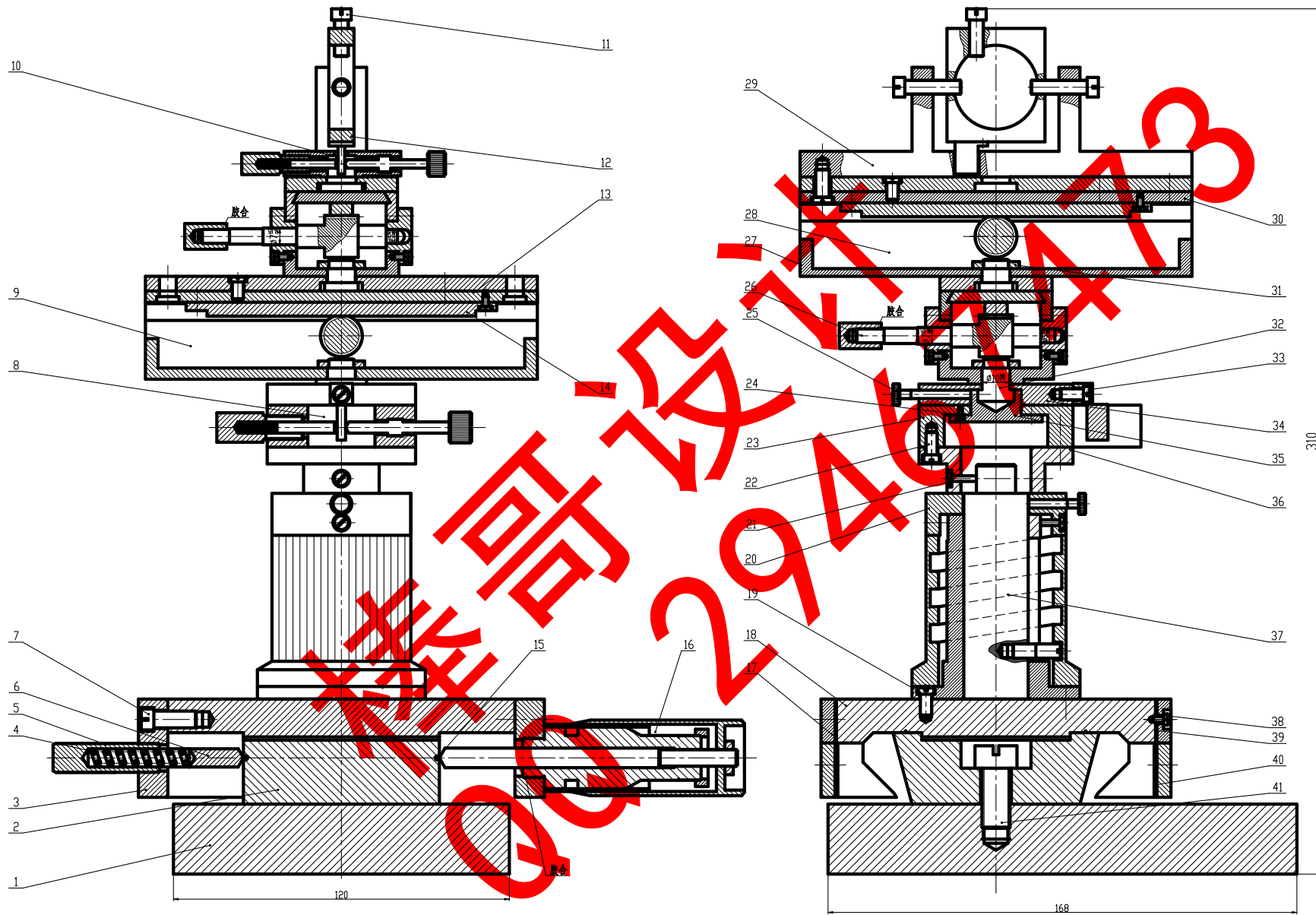


A0-总装图

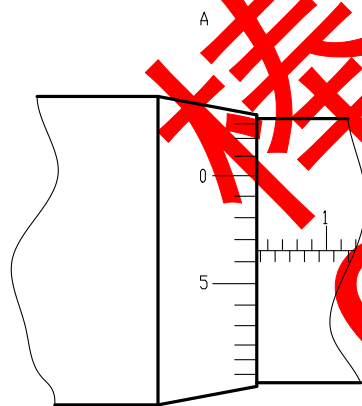
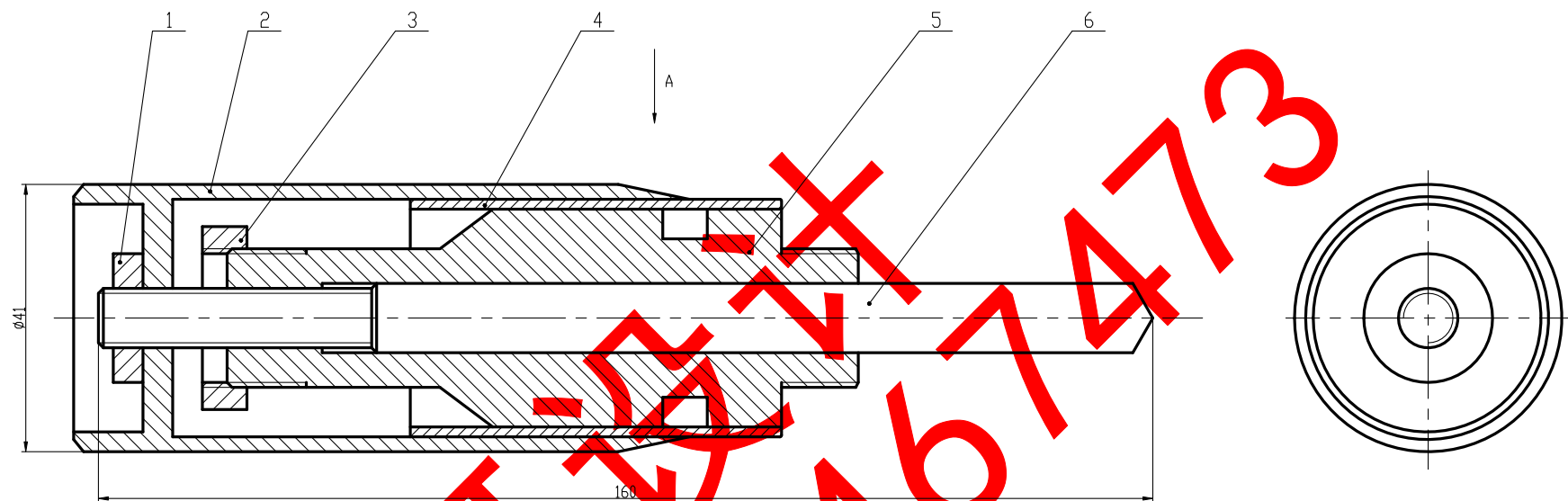


技术要求

1. 工作台水平放置，支撑平面的侧角控制在 $\pm 0.5^\circ$ 之内。
2. 各传动机构的零件装配后要求运转灵活可靠。
3. 使用时，各位置先调整，不能有倾斜和晃动。
4. 垂直下工作。
5. 干燥环境中放置，注意防尘。

41	螺钉M10×20	1	Q235	
40	垫片	2	HT200	
39	连接片	2	HT200	
38	螺钉M2×4	16	Q235	
37	轴方向调节机构	1		
36	连接套	1	45	
35	轴套	1	45	
34	水平轴轴套	1	45	
33	螺钉M4×8	1	Q235	
32	连接套	1	Q235	
31	螺母M8	2	Q235	
30	文泰架	1	45	
29	立式支架	1	45	
28	轴方向调节机构	1		
27	轴套	1	45	
26	轴套	1	45	
25	防转调节螺钉	1	Q235	
24	螺钉M1.6×3	2	Q235	
23	水平轴轴套	1	45	
22	螺钉M4×8	2	Q235	
21	螺钉M2×8	2	Q235	
20	轴套	1	45	
19	螺钉M16×16	2	Q235	
18	滑动台	1	45	
17	固定底座	4	45	
16	轴方向调节机构	1		
15	轴套	2	45	
14	轴套	1	45	
13	轴套	1	45	
12	零件连接件	1	45	
11	螺母M5×12	3	Q235	
10	轴方向调节机构	1		
9	轴方向调节机构	1		
8	轴方向调节机构	1		
7	螺钉M16×16	1	Q235	
6	止推杆	1	45	
5	压簧套	1	康泰乙端	
4	压簧套	1	63mm	
3	文泰架	2	45	
2	导轨	1	45	
1	底座	1	45	
序号	名称	数量	材料	备注
41	螺钉M10×20	1	Q235	
40	垫片	2	HT200	
39	连接片	2	HT200	
38	螺钉M2×4	16	Q235	
37	轴方向调节机构	1		
36	连接套	1	45	
35	轴套	1	45	
34	水平轴轴套	1	45	
33	螺钉M4×8	1	Q235	
32	连接套	1	Q235	
31	螺母M8	2	Q235	
30	文泰架	1	45	
29	立式支架	1	45	
28	轴方向调节机构	1		
27	轴套	1	45	
26	轴套	1	45	
25	防转调节螺钉	1	Q235	
24	螺钉M1.6×3	2	Q235	
23	水平轴轴套	1	45	
22	螺钉M4×8	2	Q235	
21	螺钉M2×8	2	Q235	
20	轴套	1	45	
19	螺钉M16×16	2	Q235	
18	滑动台	1	45	
17	固定底座	4	45	
16	轴方向调节机构	1		
15	轴套	2	45	
14	轴套	1	45	
13	轴套	1	45	
12	零件连接件	1	45	
11	螺母M5×12	3	Q235	
10	轴方向调节机构	1		
9	轴方向调节机构	1		
8	轴方向调节机构	1		
7	螺钉M16×16	1	Q235	
6	止推杆	1	45	
5	压簧套	1	康泰乙端	
4	压簧套	1	63mm	
3	文泰架	2	45	
2	导轨	1	45	
1	底座	1	45	
设计	杨海			
审核				
计算				
制图				
校核				
工艺				
材料				
热处理				
表面处理				
装配				
检验				
包装				
运输				
储存				
使用				
维护				
修理				
报废				
回收				
销毁				
其他				
备注				
设计	杨海			
审核				
计算				
制图				
校核				
工艺				
材料				
热处理				
表面处理				
装配				
检验				
包装				
运输				
储存				
使用				
维护				
修理				
报废				
回收				
销毁				
其他				
备注				

A2-X轴方向微调机构

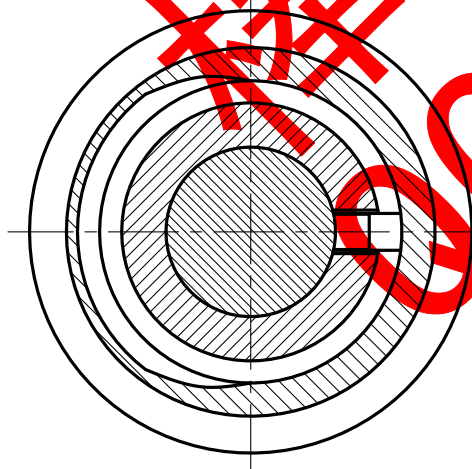
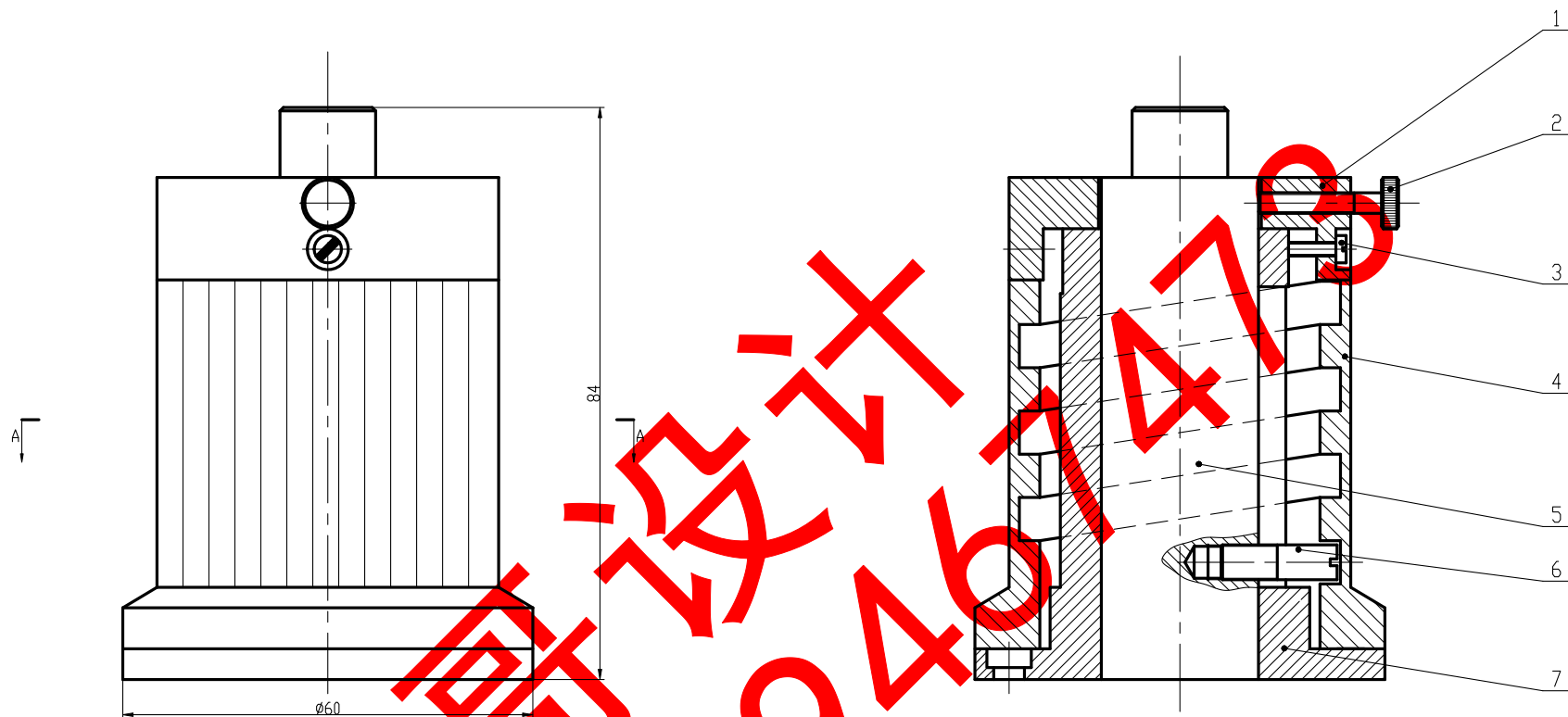


技术要求

1. 装配前零件要去除毛刺、飞边，并清洗。
2. 装配后传动各件要求运转灵活平稳。
3. 标尺表面视图发黑处理。

6	顶杆	1	45	
5	保持轴套	1	45	
4	固定标尺	1	3Cr13	
3	锁紧螺母M16	1	Q235	
2	运动标尺	1	3Cr13	
1	螺母M6	1	Q235	
序号	名称	数量	材料	
X轴方向微调机构		共1张	第1张	比例 2:1
		数量	1	图号 SWWT-01-09
设计	杨磊		黑龙江工程学院	
审核				

A2-Z轴方向调节机构

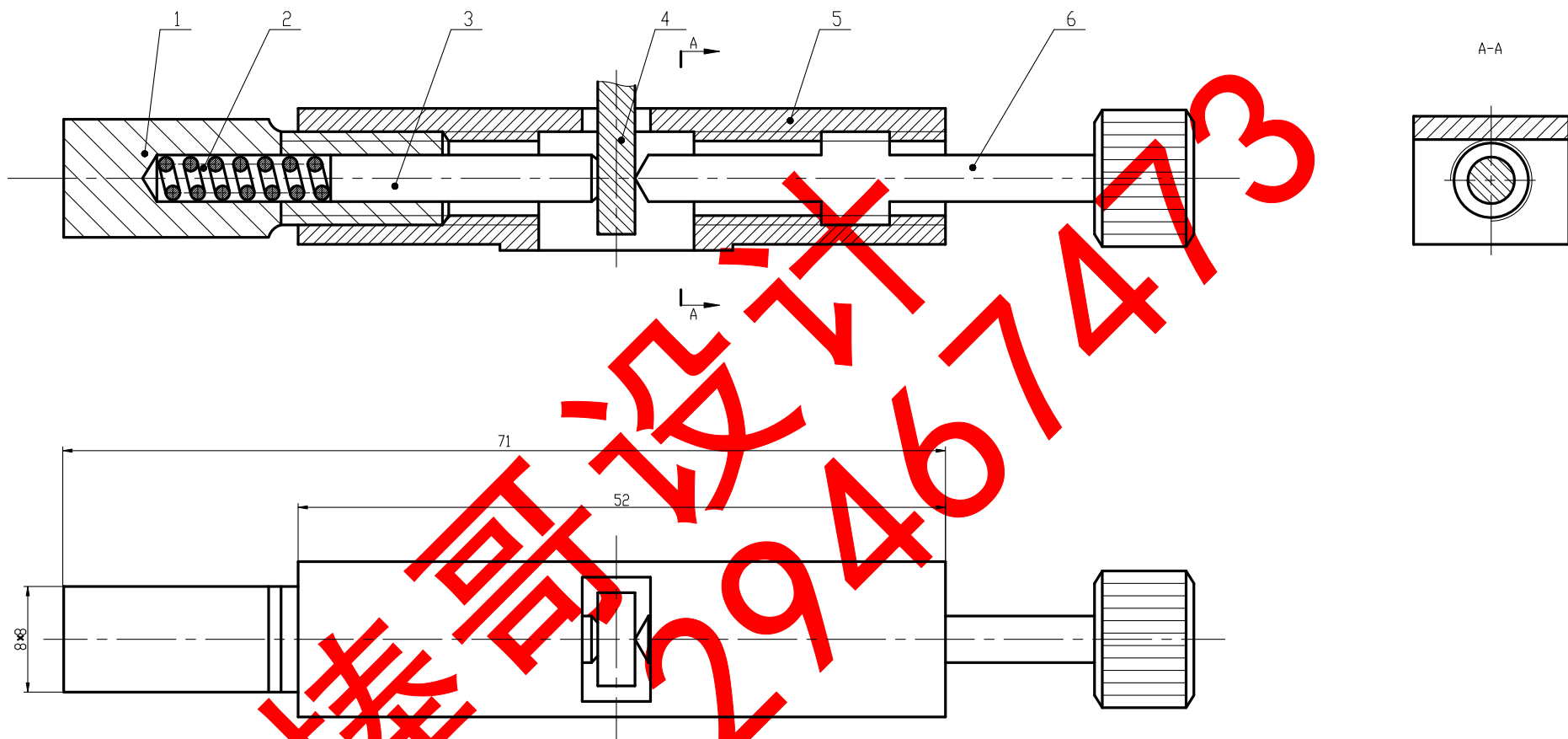


技术要求

1. 件5与件7的径向间隙在0.1-0.2mm范围内。
2. 零件装配前需清洗，件4螺旋槽内不能有杂质。

7	保持轴套	1	45	
6	螺钉M5×16	1	Q235	
5	立柱	1	45	
4	螺套	1	45	
3	螺钉M2×6	2	Q235	
2	锁紧螺钉M3×16	1	Q235	
1	轴盖	1	45	
序号	名称	数量	材料	备注
Z轴方向调节机构		共1张	第1张	比例 2:1
		数量 1	图号	SWWT-01-37
设计	杨磊		黑龙江工程学院	
审核				

A2-仰角调节机构



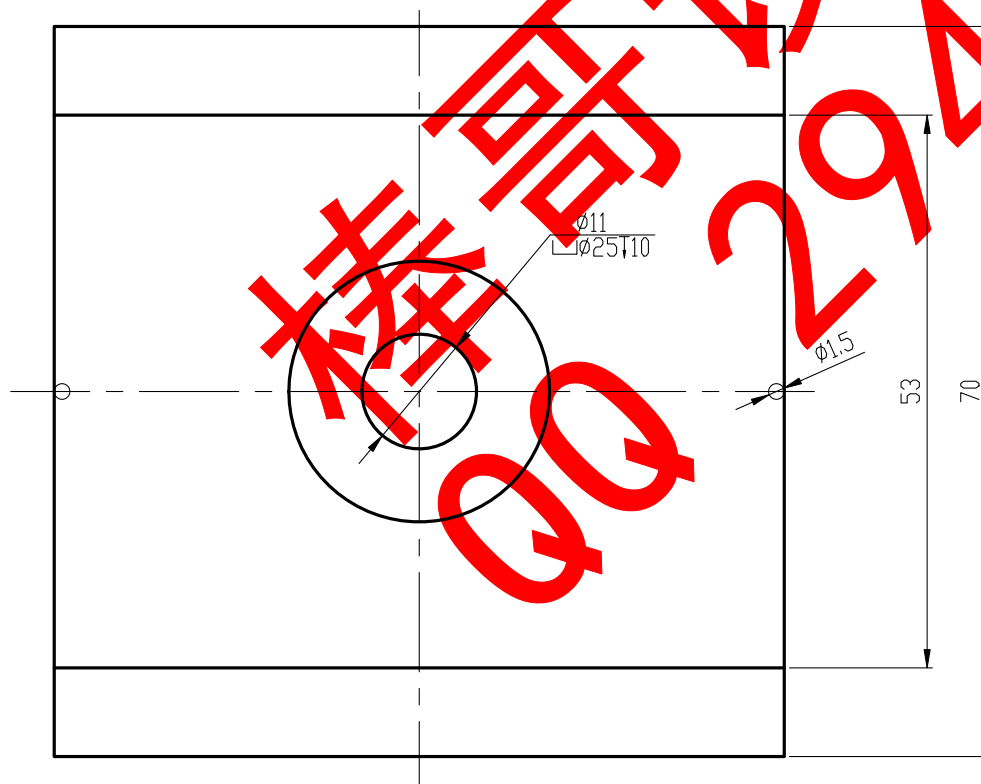
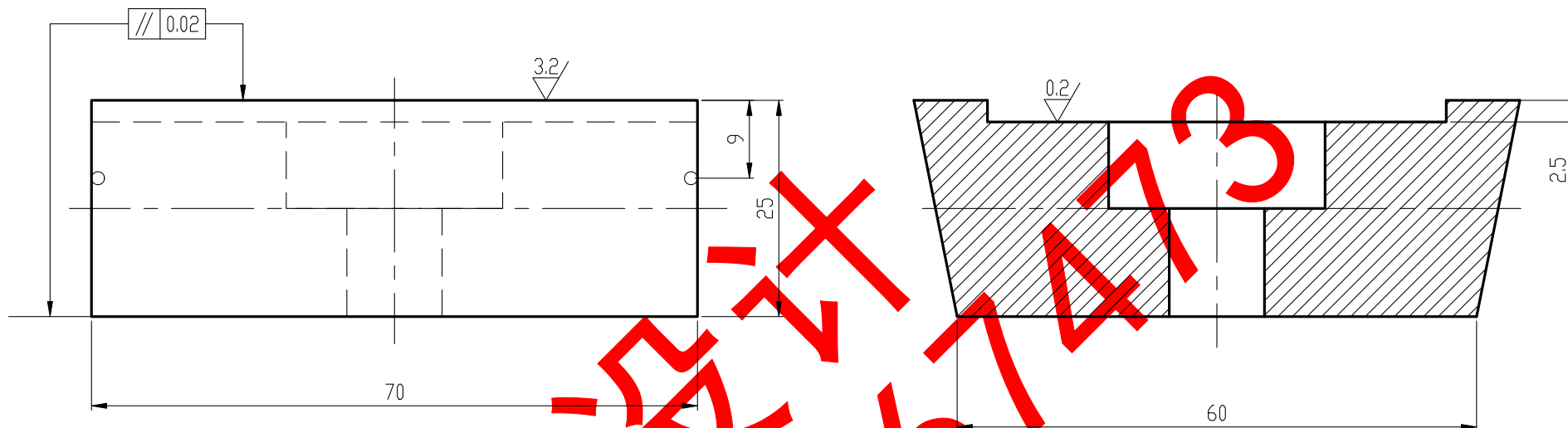
技术要求

1. 安装前各件需去除毛刺, 清洗。
2. 弹簧压紧调节杆时, 应感到有均匀而平稳的阻尼力, 且可停在任意位置。

6	垂直止推杆	1	Q235	
5	支承螺套	1	45	
4	垂直调节片	1	45	
3	垂直调节杆	1	45	
2	垂直压紧弹簧	1	65Mn	
1	垂直压紧弹簧套	1	聚苯乙烯	
序号	名称	数量	材料	备注
仰角调节机构		共1张	第1张	比例 4:1
设计	杨磊	数量	1	图号 SWWT-01-10
审核				

A3-导轨

其余 $\sqrt[6.3]{}$



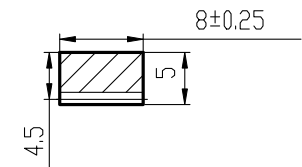
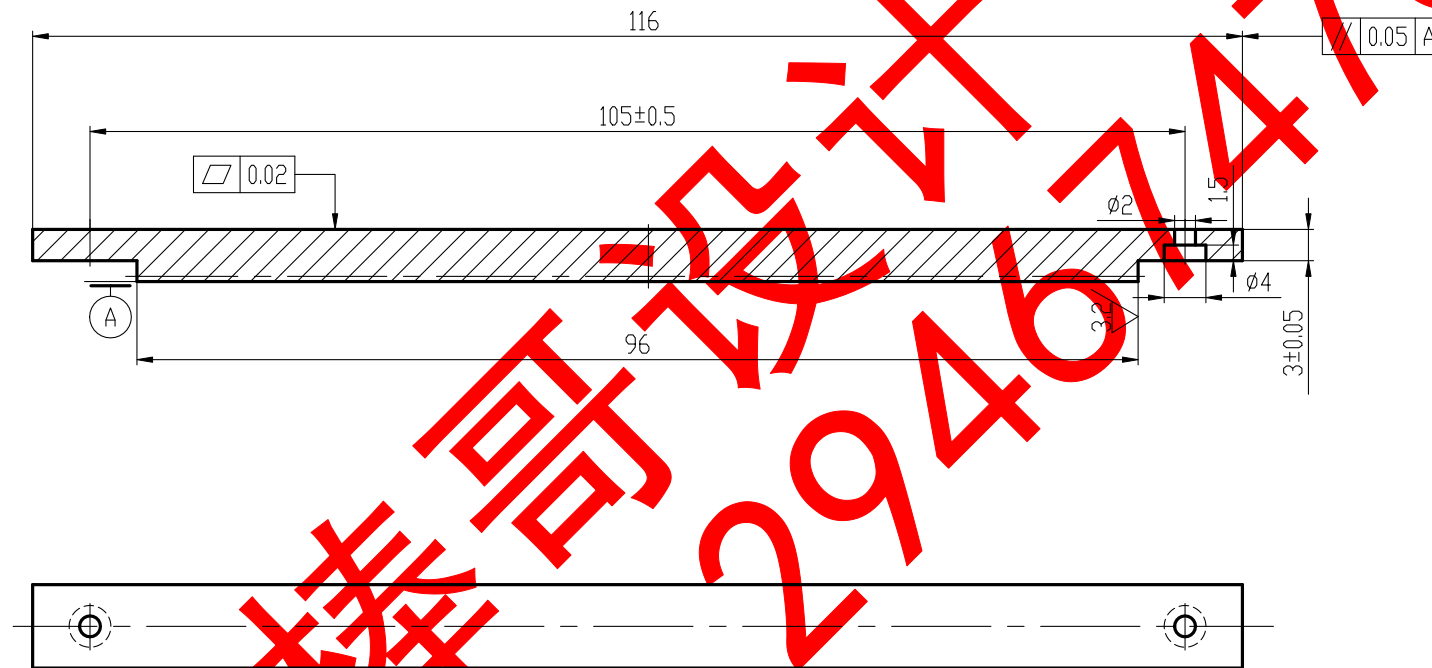
技术要求

1. 未注倒角C0.2。
2. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
3. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

导轨		材料	45	比例	2:1
		数量	1	图号	SWWT-01-02
制图	杨磊	黑龙江工程学院			
校核					

A3-横向齿条

齿数	z	52
模数	m	0.5
齿形角	α	20°
全齿高	h	1.175
变位系数	x	0
螺旋角	β	0
精度等级	6-GB/T10095.1	
齿形公差	f_r	0.006
齿向公差	F_β	0.007
齿距极限偏差	f_{pt}	± 0.004
齿距累积误差的公差	F_p	0.016

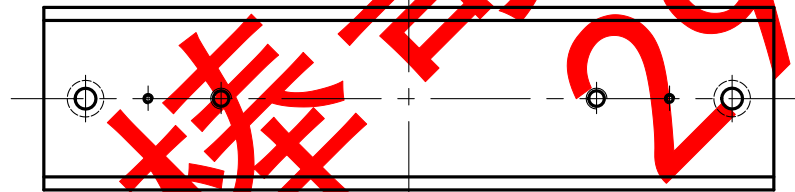
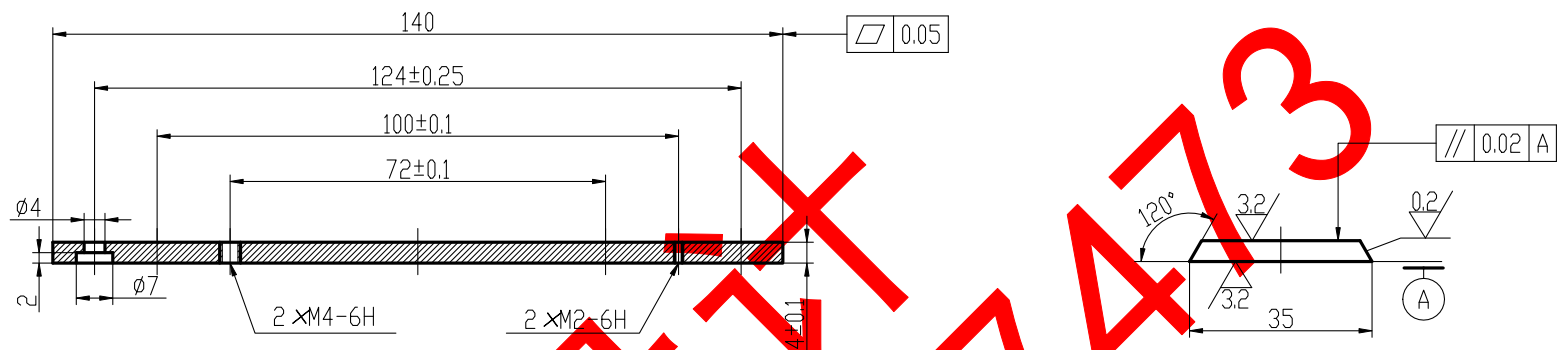


技术要求

- 修钝锐边。
- φ2的孔与导轨上对应的孔配钻。
- 未注圆角R0.5。

横向齿条		材料	45	比例	2:1
		数量	1	图号	SWWT-01-14
制图	杨磊	黑龙江工程学院			
校核					

A3-横向导轨



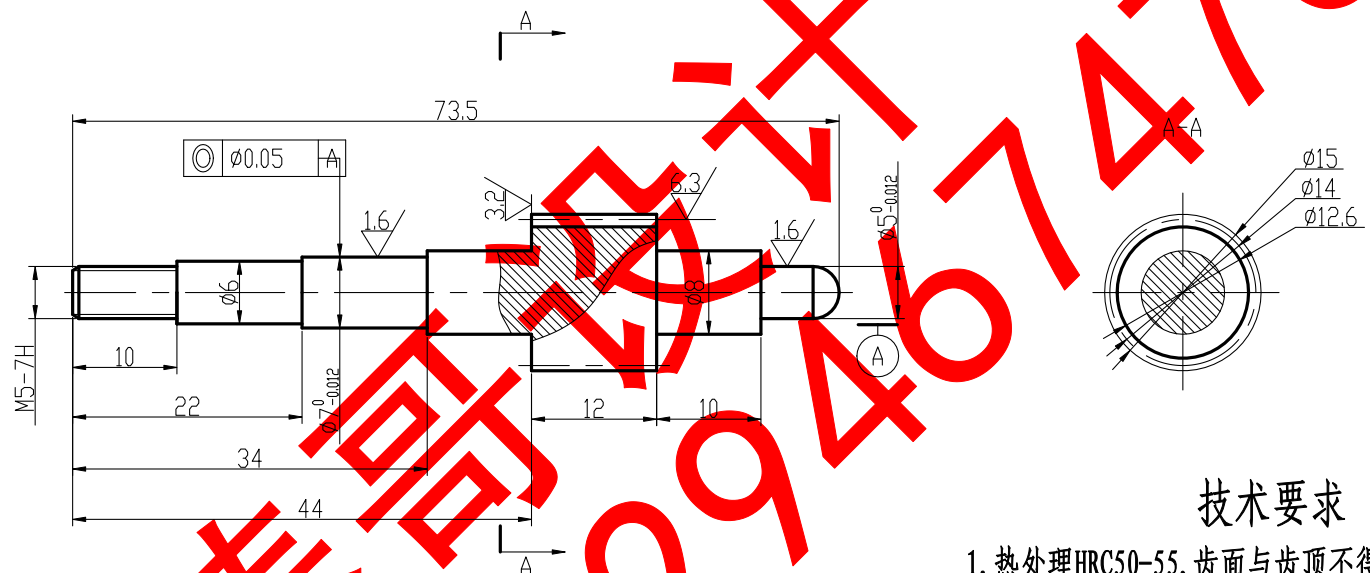
技术要求

1. 锐棱倒钝。
2. 接触表面不能有刮伤。

横向导轨		材料	45	比例	1:1
		数量	1	图号	SWWT-01-13
制图	杨磊	黑龙江工程学院			
校核					

A3-横向调节杆

齿数	z	28
模数	m	0.5
齿形角	α	20°
全齿高	h	1.175
变位系数	x	0
螺旋角	β	0
精度等级	6-GB/T10095.1	
齿形公差	f_f	0.006
齿向公差	F_β	0.007
齿圈径向跳动公差	F_r	0.013
齿距极限偏差	f_{pt}	± 0.004
齿距累积误差的公差	F_p	0.016

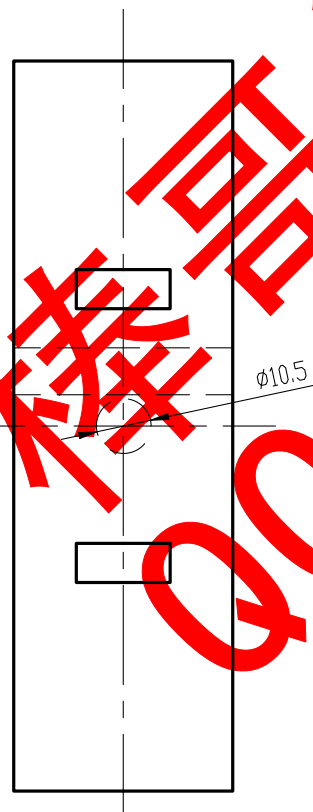
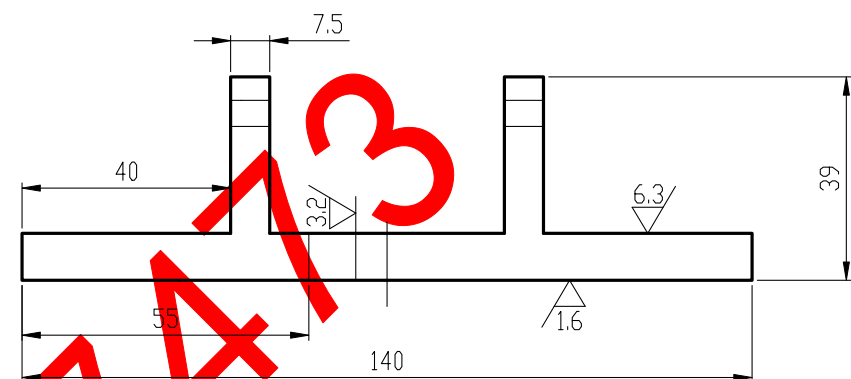


技术要求

1. 热处理HRC50-55, 齿面与齿顶不得有烧伤现象。
2. 化学镀镍。
3. 未注倒角C0.2。
4. 未注圆角R0.5。

横向调节杆		材料	45	比例	2:1
		数量	1	图号	SWWT-01-26
制图	杨磊	黑龙江工程学院			
校核					

其余 $\frac{12.5}{\nabla}$

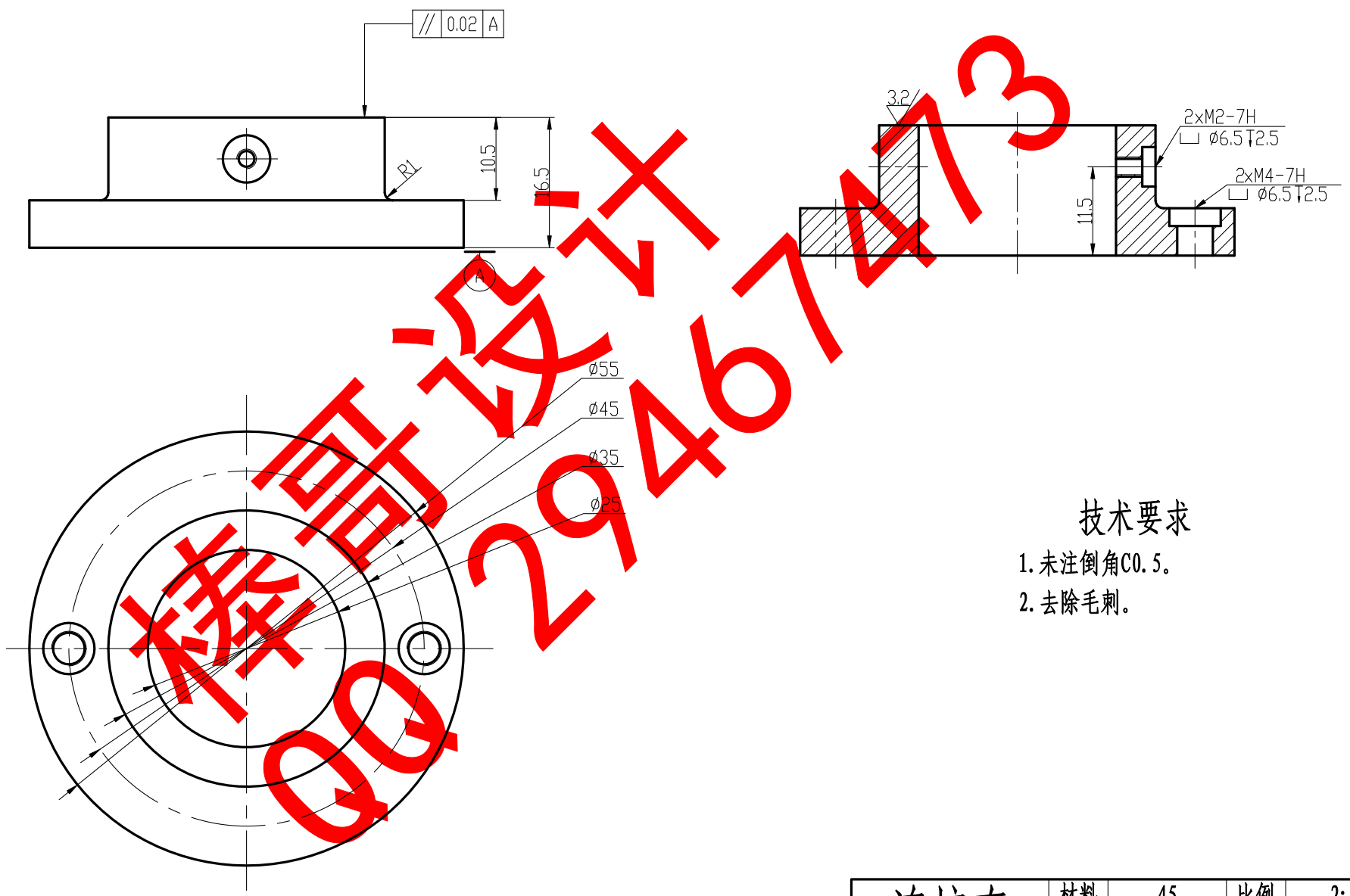


1. 未注倒角均为 $0.5 \times 45^\circ$ 。
2. 未注形位公差按 GB/T1184-96 H 级。
3. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

立式支架			材料	45	比例	1:1
			数量	1	图号	SWWT-01-29
制图	杨磊		黑龙江工程学院			
校核						

A3-联接套

其余 $\nabla \frac{6.3}{}$



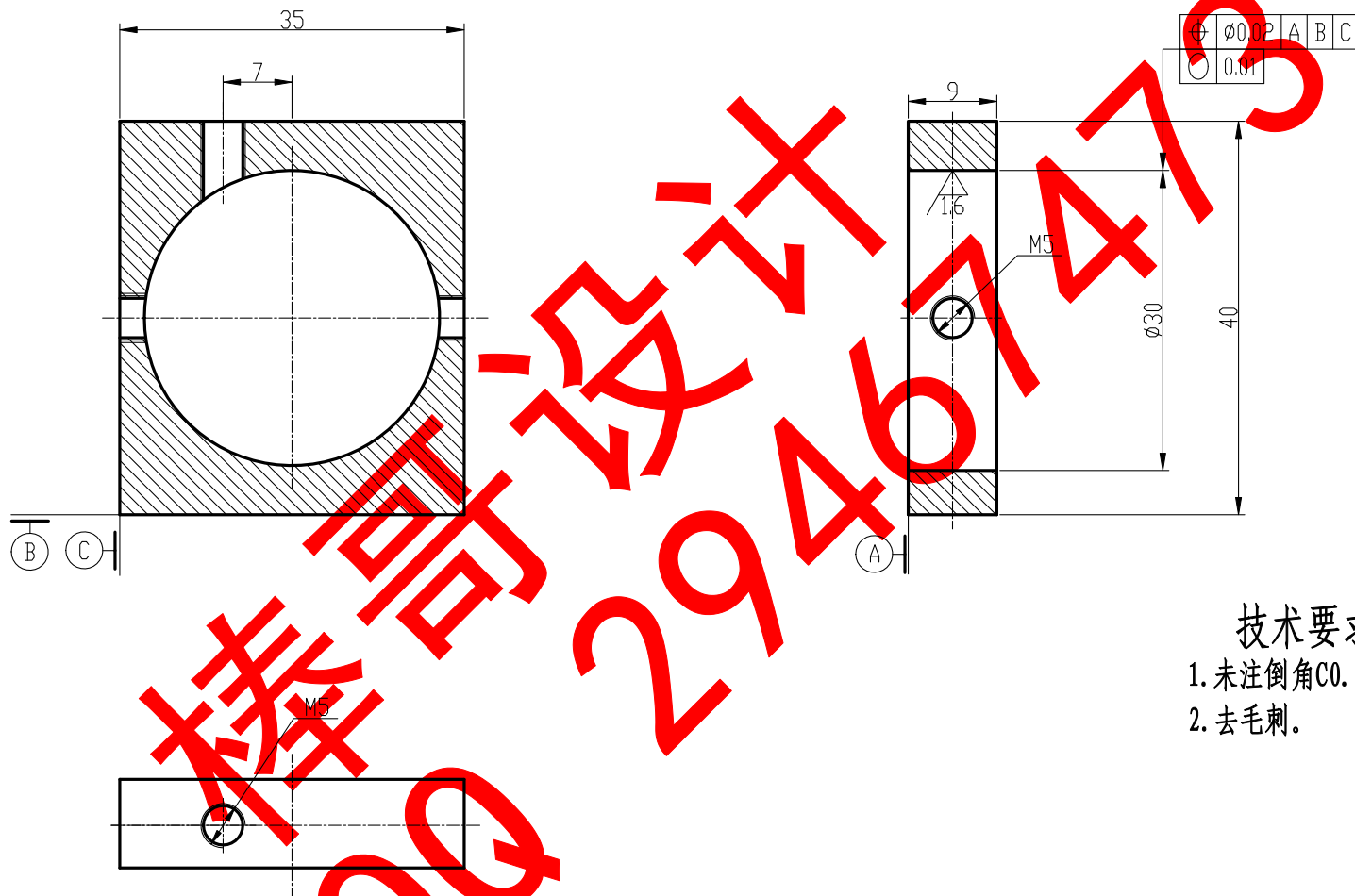
技术要求

1. 未注倒角C0.5。
2. 去除毛刺。

连接套		材料	45	比例	2:1
		数量	1	图号	SWWT-01-36
制图	杨磊	黑龙江工程学院			
校核					

A3-器件保持架

其余 $\sqrt{12.5}$

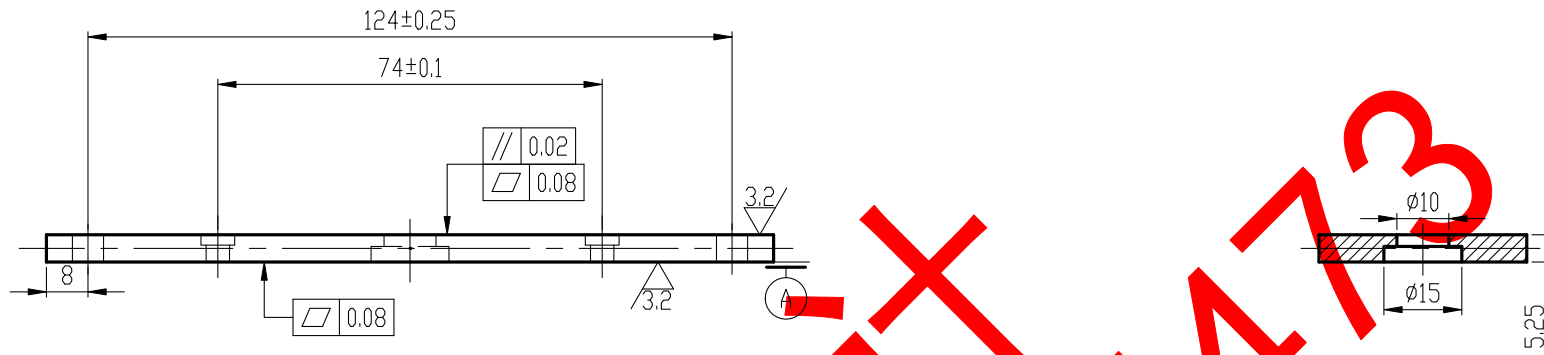


- 技术要求
1. 未注倒角C0.5。
 2. 去毛刺。

器件保持架		材料	45	比例	2:1
		数量	1	图号	SWWT-01-12
制图	杨磊	黑龙江工程学院			
校核					

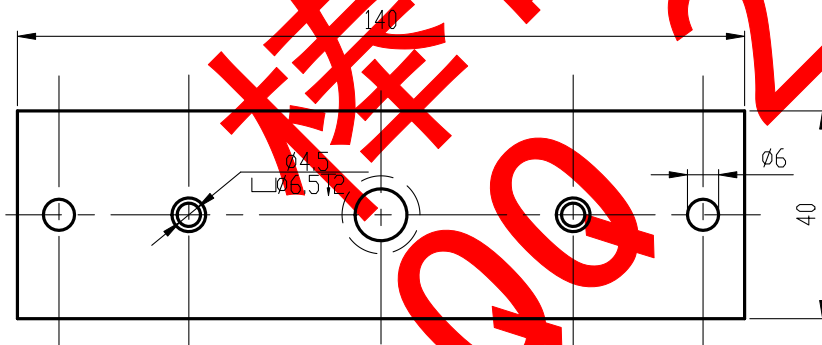
A3-支盖架

其余 $\nabla 6.3$



技术要求

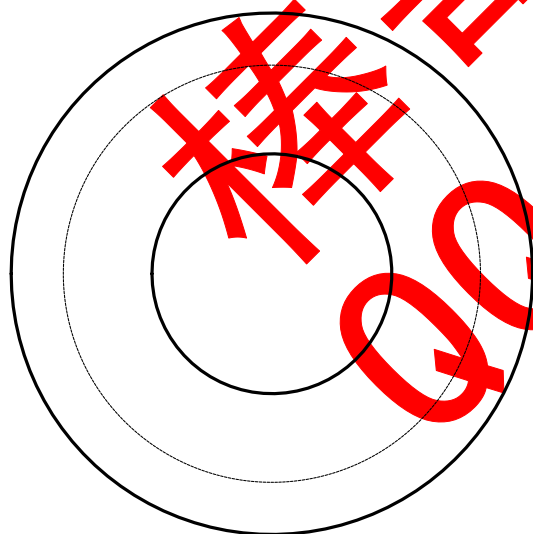
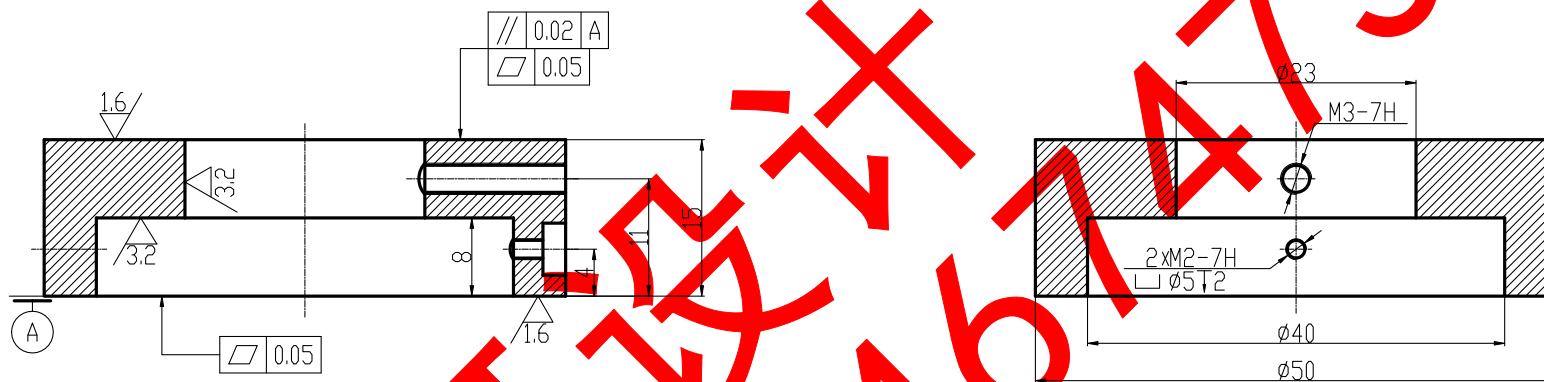
1. 未注倒角C0.5。
2. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
3. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。



支盖架		材料	45	比例	1:1
		数量	1	图号	SWWT-01-30
制图			黑龙江工程学院		
校核					

A3-轴盖

其余 $\sqrt{12.5}$



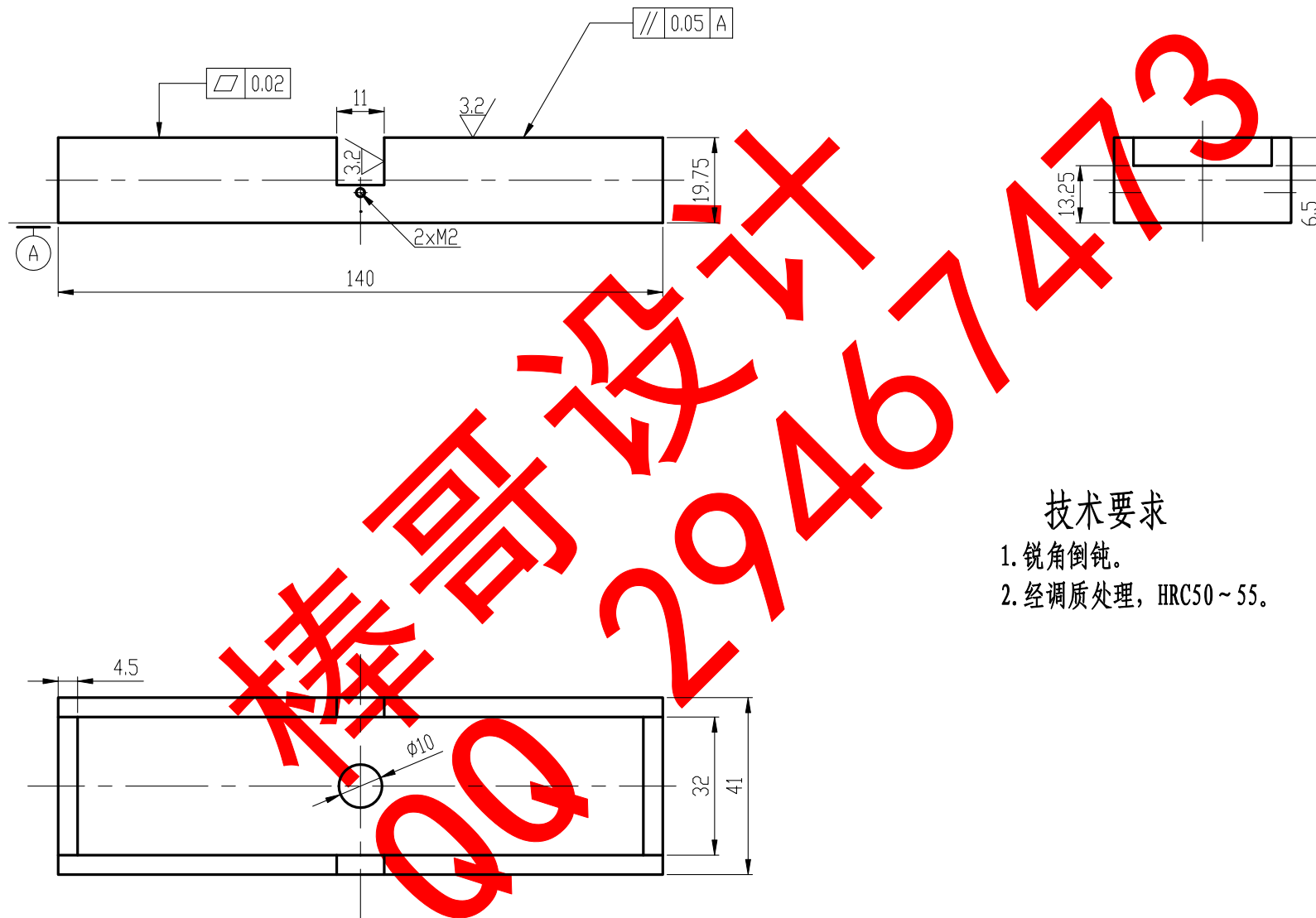
技术要求

1. 未注倒角C0.5。
2. 去毛刺。

轴盖		材料	45	比例	2:1
		数量	1	图号	SWWT-01-20
制图	杨磊	黑龙江工程学院			
校核					

A3-纵向支架

其余 $\sqrt[6.3]{\quad}$



技术要求

1. 锐角倒钝。
2. 经调质处理，HRC50~55。

纵向支架		材料	45	比例	1:1
		数量	1	图号	SWWT-01-27
制图	杨磊	黑龙江工程学院			
校核					