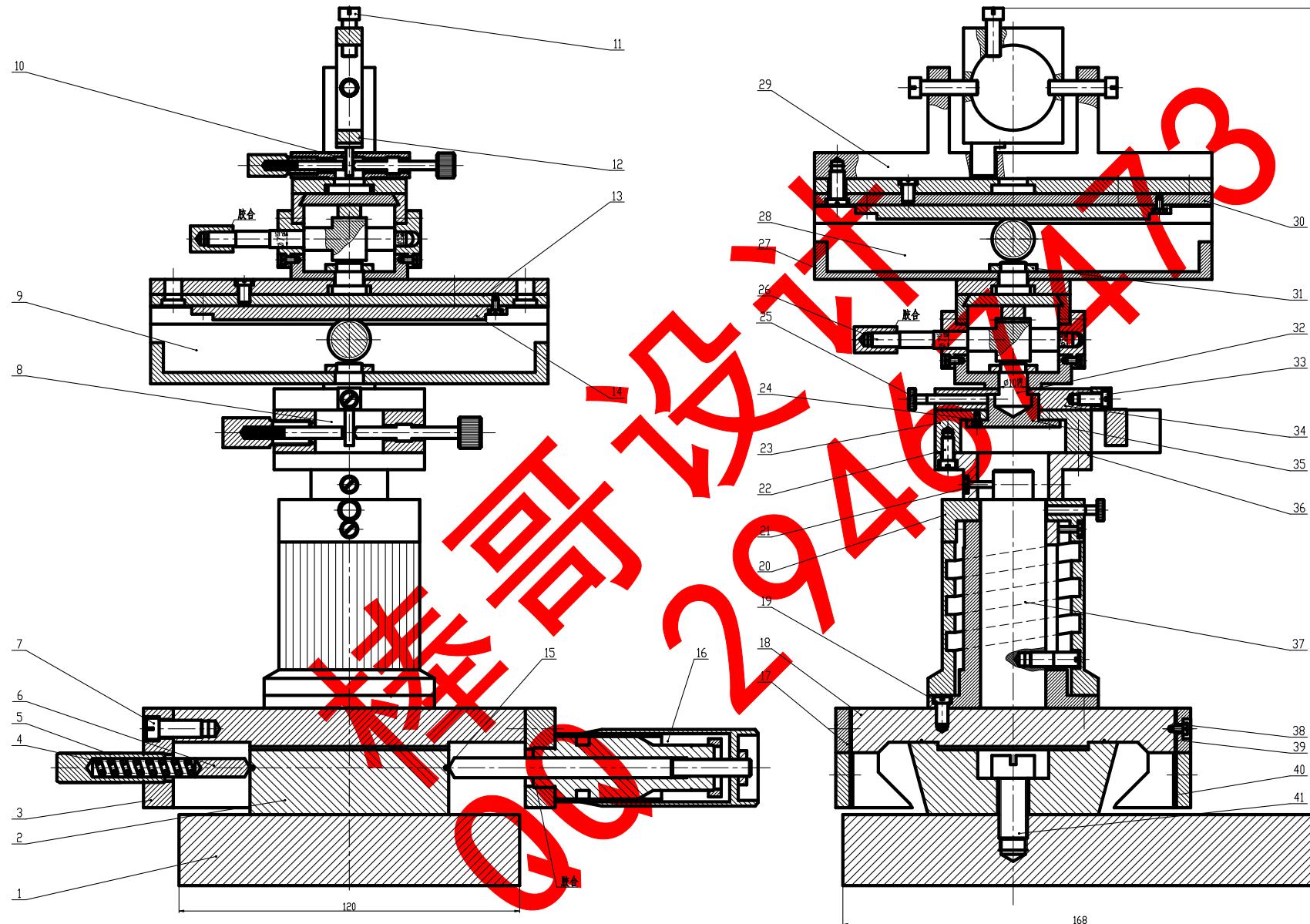


A0-总装图

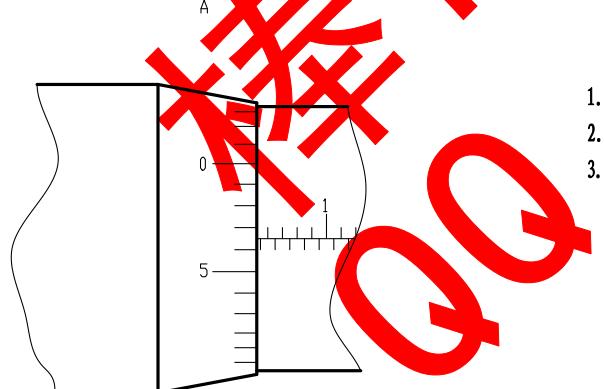
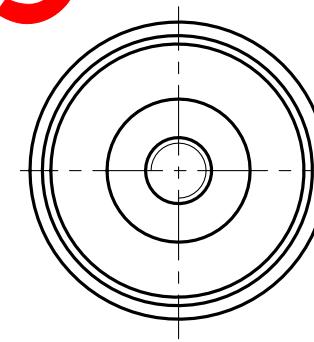
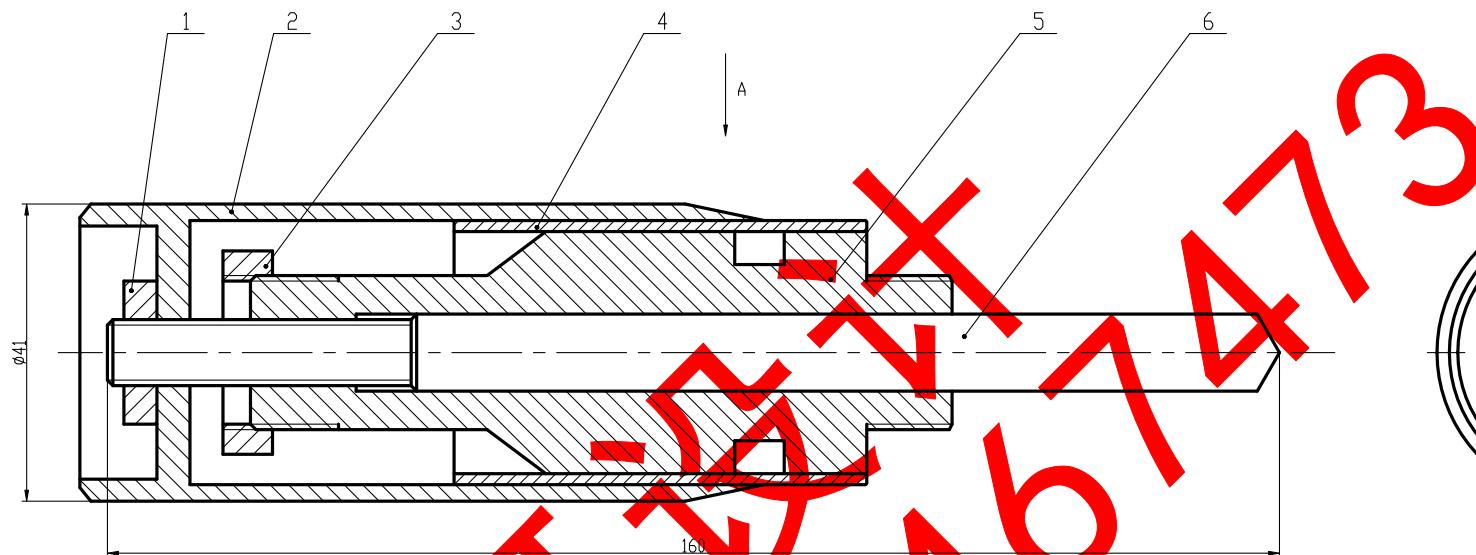


技术要求

1. 工作台水平度量，支撑平面的倾角控制在 $\pm 0.5^\circ$ 之间。
2. 各传动机构的零件装配后要求运转灵活平稳。
3. 使用时，各部位先调零，不能有锁和锁定。
4. 常温下工作。
5. 干燥环境中放置，注意防尘。

序号	名称	数量	材料	备注
41	螺钉M10×20	1	Q235	
40	垫片	2	H7200	
39	连接片	2	H7200	
38	螺钉M10×4	16	Q235	
37	轴向调节机构	1		
36	连接套	1	45	
35	销轴	1	45	
34	水平调节机构	1	45	
33	螺钉M8×4	1	Q235	
32	连接杆	1	Q235	
31	螺母M8	2	Q235	
30	支承架	1	45	
29	立式支架	1	45	
28	轴向调节机构	1		
27	销轴	1	45	
26	调节调节杆	1	45	
25	调节调节杆	1	Q235	
24	螺钉M1.6×3	2	Q235	
23	水平调节机构	1	45	
22	螺钉M8×8	2	Q235	
21	螺钉M8×8	2	Q235	
20	抽条	1	45	
19	螺钉M4×16	2	Q235	
18	滑动台	1	45	
17	固定销条	4	45	
16	轴向调节机构	1		
15	销轴	2	45	
14	调节调节杆	1	45	
13	调节调节杆	1	45	
12	调节调节杆	1	45	
11	调节调节杆	3	Q235	
10	轴向调节机构	1		
9	轴向调节机构	1		
8	水平调节机构	1		
7	螺钉M6×16	1	Q235	
6	止退杆	1	45	
5	压紧装置	1	聚丙乙烯	
4	压紧装置	1	65Mn	
3	导轨	2	45	
2	导轨	1	45	
1	底座	1	45	
四维微调工作台				
设计	杨磊	1	图号 SWT-01	
审核				黑龙江工程学院

A2-X轴方向微调机构

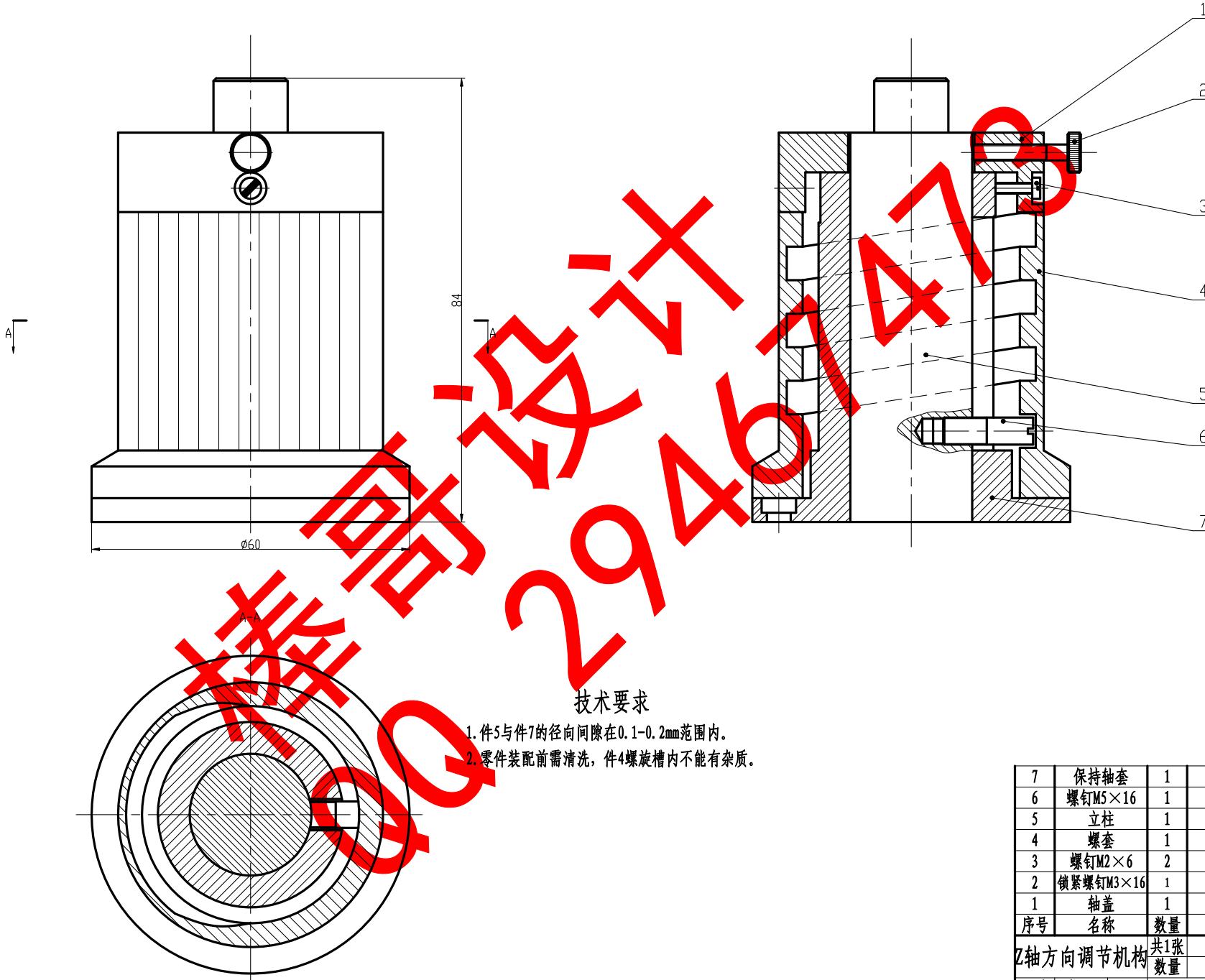


技术要求

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. 标尺表面视度圈发黑处理。

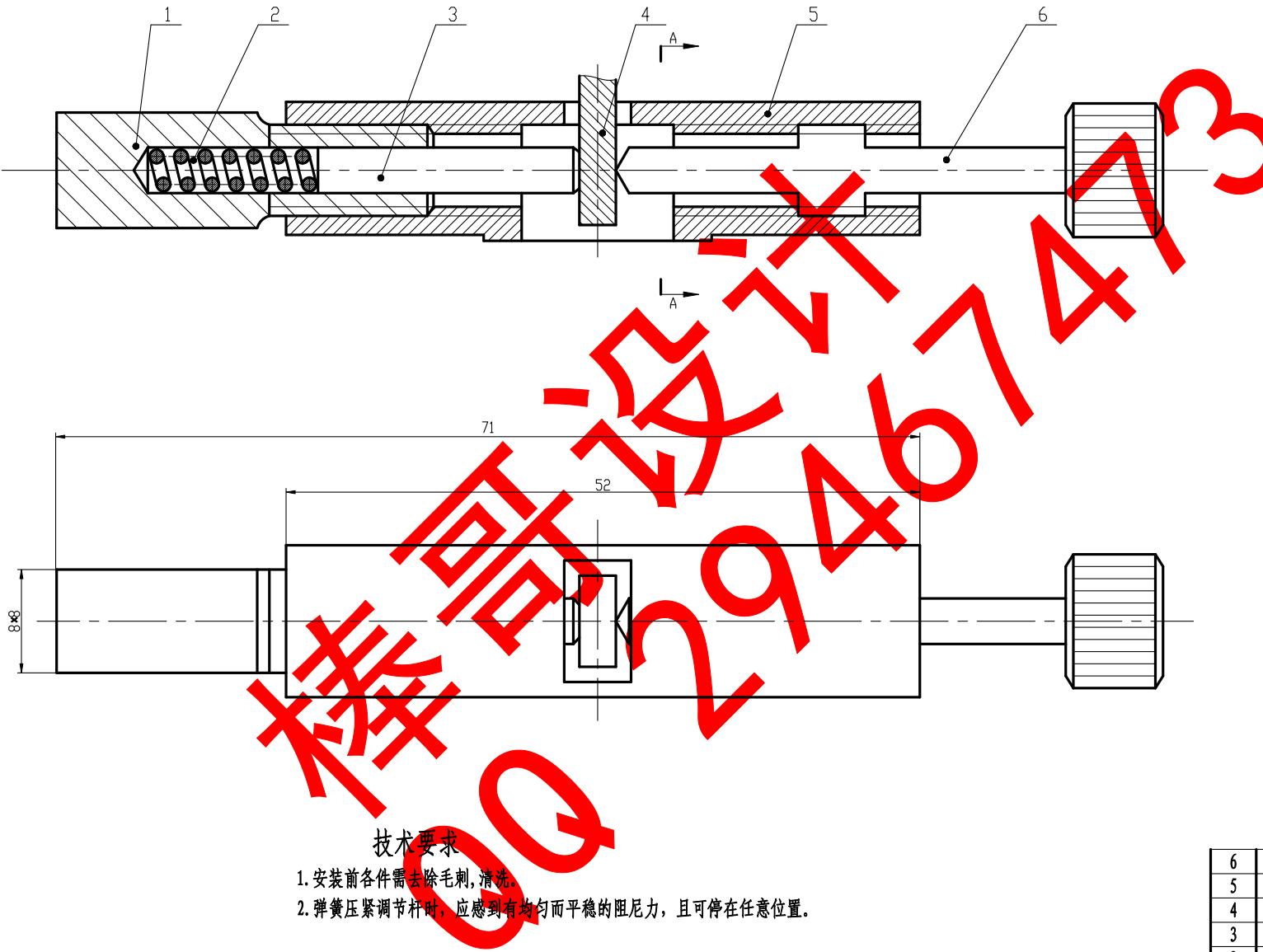
6	顶杆	1	45	
5	保持轴套	1	45	
4	固定标尺	1	3Cr13	
3	锁紧螺母M16	1	Q235	
2	运动标尺	1	3Cr13	
1	螺母M6	1	Q235	
序号	名称	数量	材料	
X轴方向微调机构				
共1张	第1张	比例	2:1	
数量	1	图号	SWWT-01-09	
设计	杨磊			
审核				黑龙江工程学院

A2-Z轴方向调节机构



序号	名称	数量	材料	备注
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	
Z轴方向调节机构				
设计 杨磊		黑龙江工程学院		
审核				

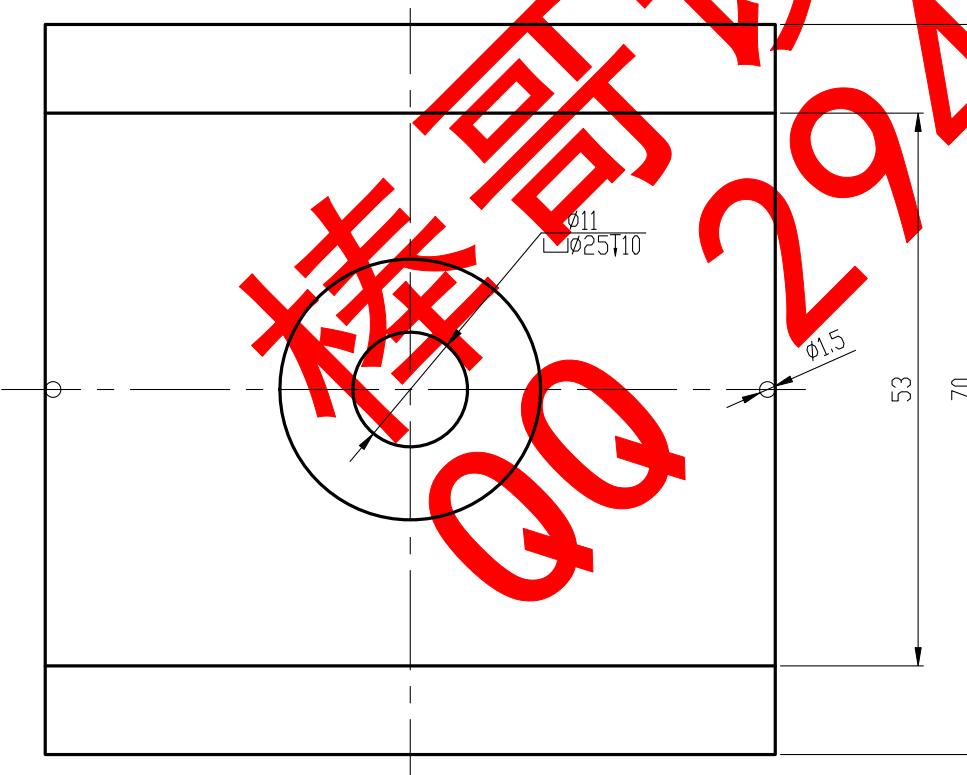
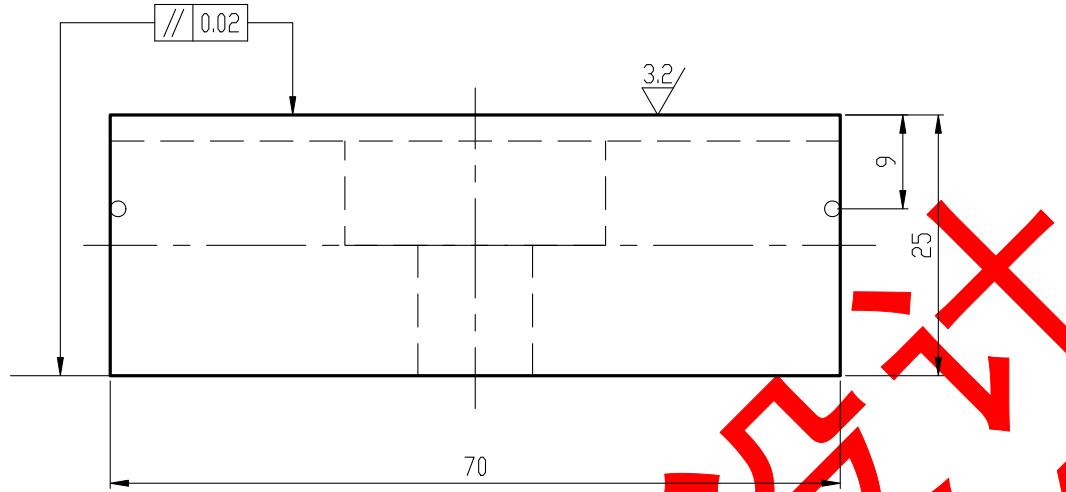
A2-仰角调节机构



序号	名称	数量	材料	备注
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	
共1张	第1张	比例	4:1	
仰角调节机构	数量	1	图号	SWWT-01-10
设计	杨磊			
审核				

A3-导轨

其余
6.3/



技术要求

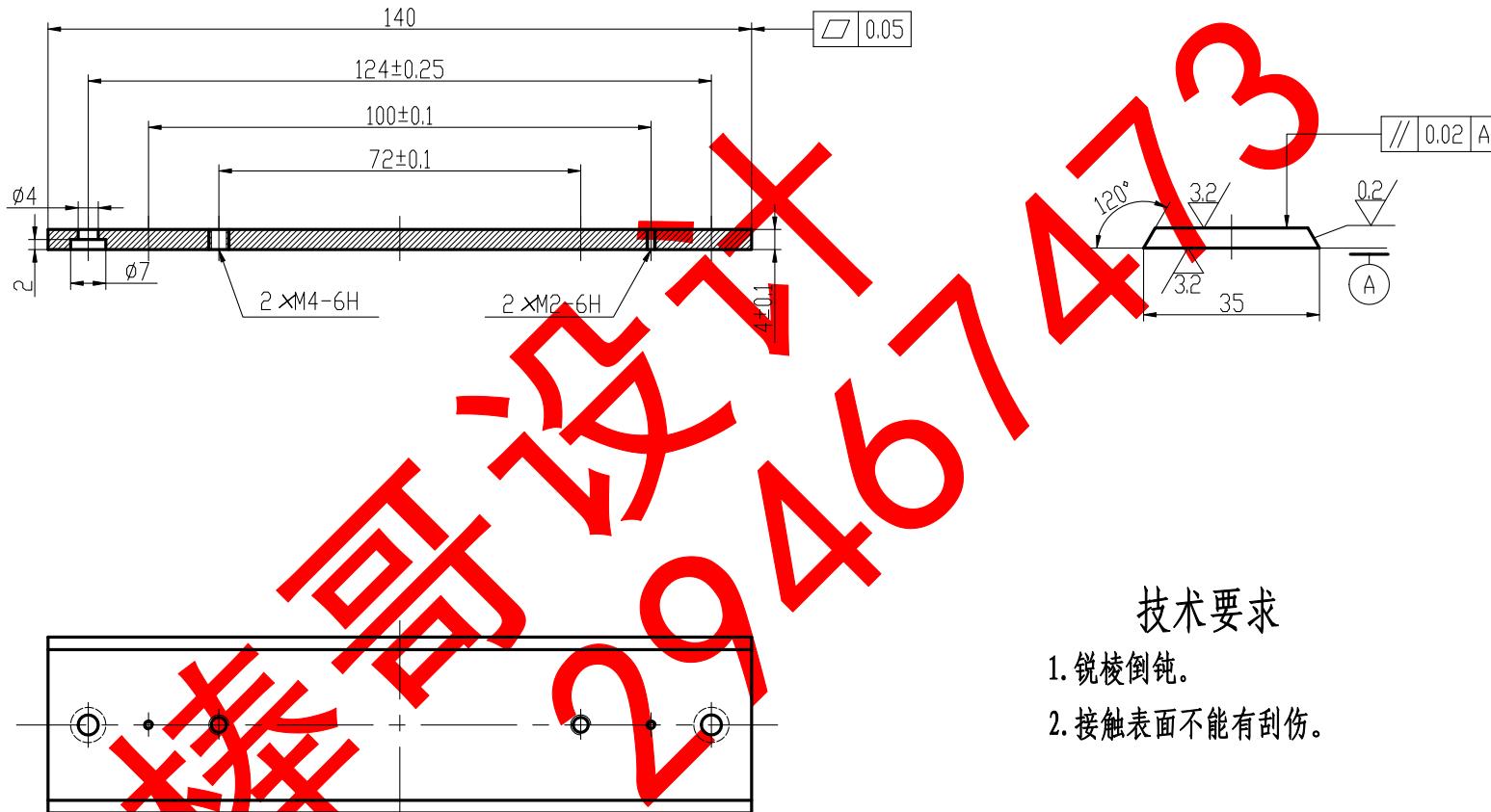
1. 未注倒角C0.2。
2. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
3. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

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

A3-横向齿条



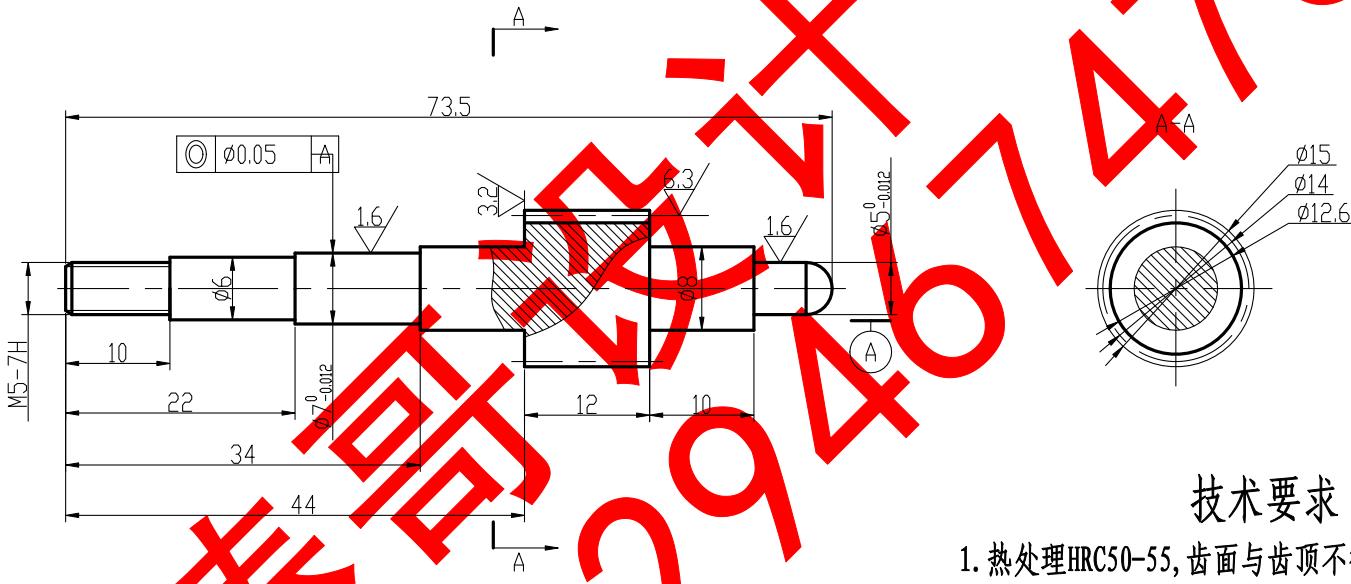
A3-横向导轨



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

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_ϕ	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

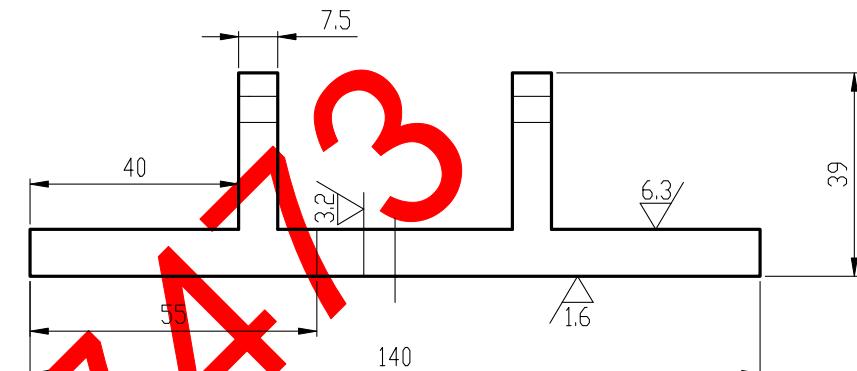
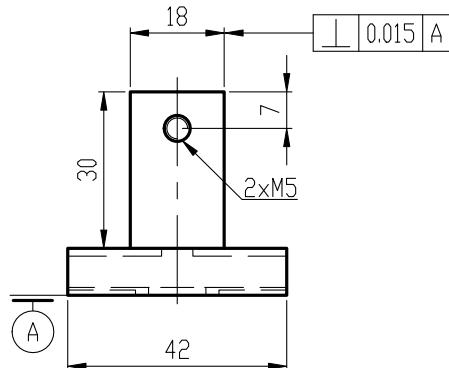
1. 热处理HRC50-55, 齿面与齿顶不得有烧伤现象。
 2. 化学镀镍。
 3. 未注倒角C0.2。
 4. 未注圆角R0.5。

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

A3-立式支架

其余

12.5



技术要求

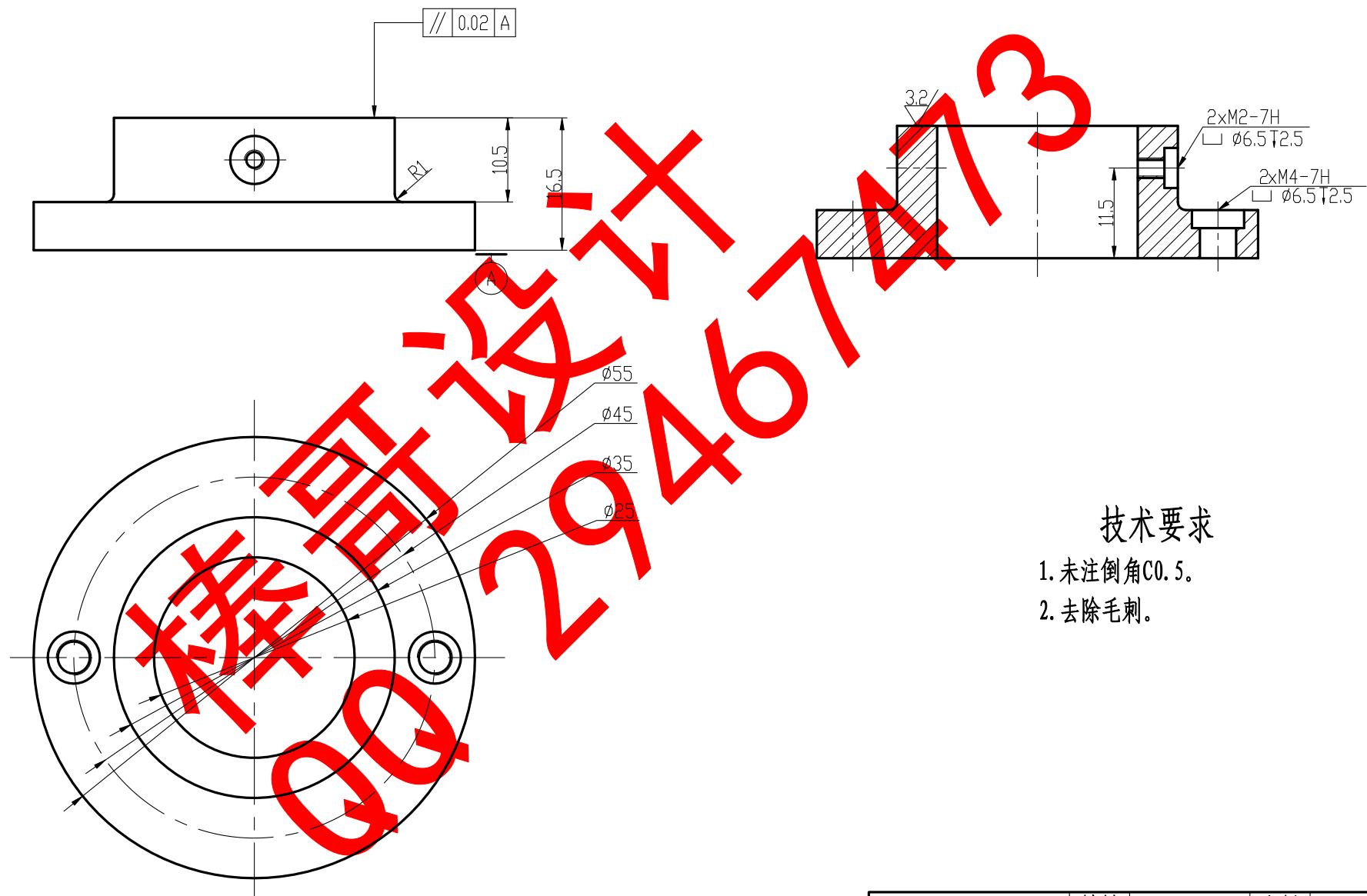
- 未注倒角均为 $0.5 \times 45^\circ$ 。
- 未注形位公差按 GB/T1184-96 H 级。
- 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

立式支架	材料	45	比例	1:1
数量	1	图号	SWWT-01-29	
制图	杨磊			
校核				

黑龙江工程学院

A3-联接套

其余
6.3/



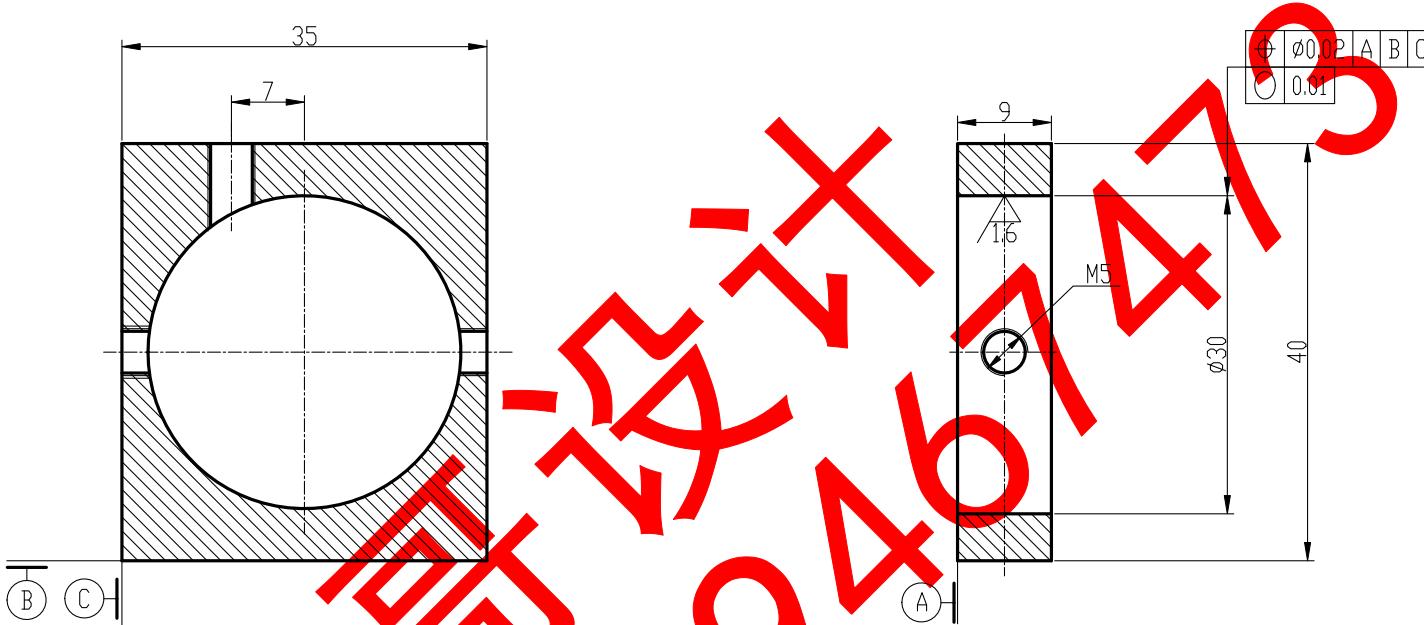
技术要求

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				
校核				黑龙江工程学院	

A3-器件保持架

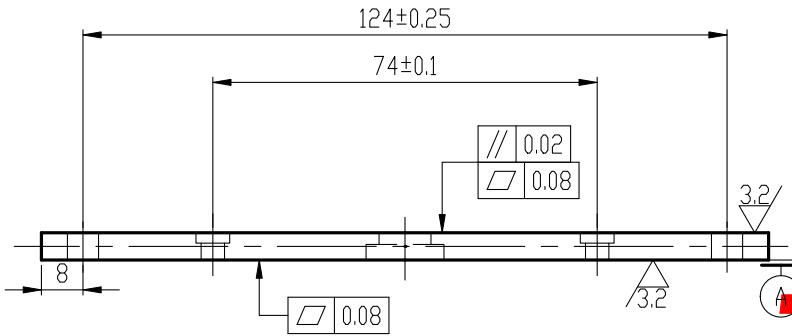
其余
12.5/



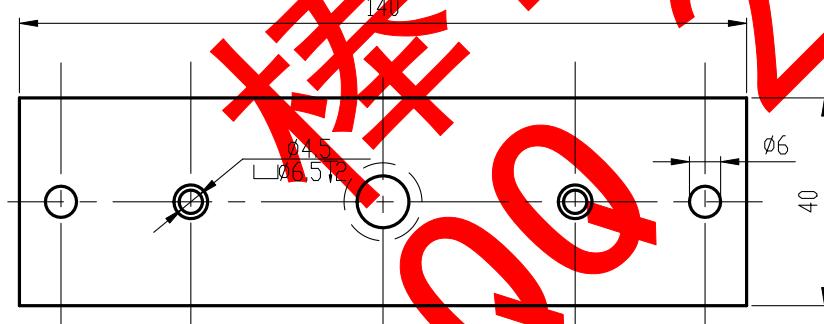
技术要求
1. 未注倒角C0.5。
2. 去毛刺。

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

A3-支盖架



其余
6.3/



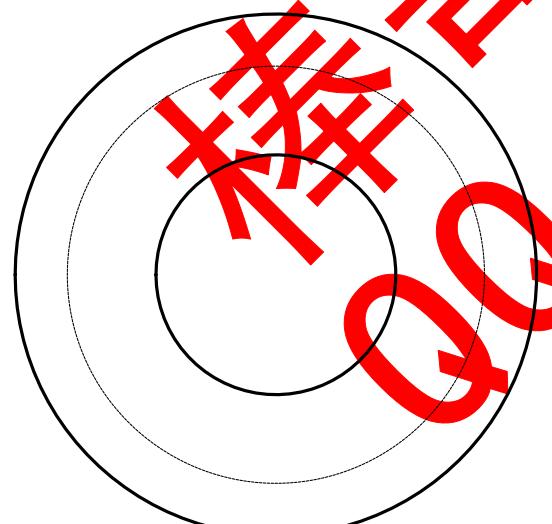
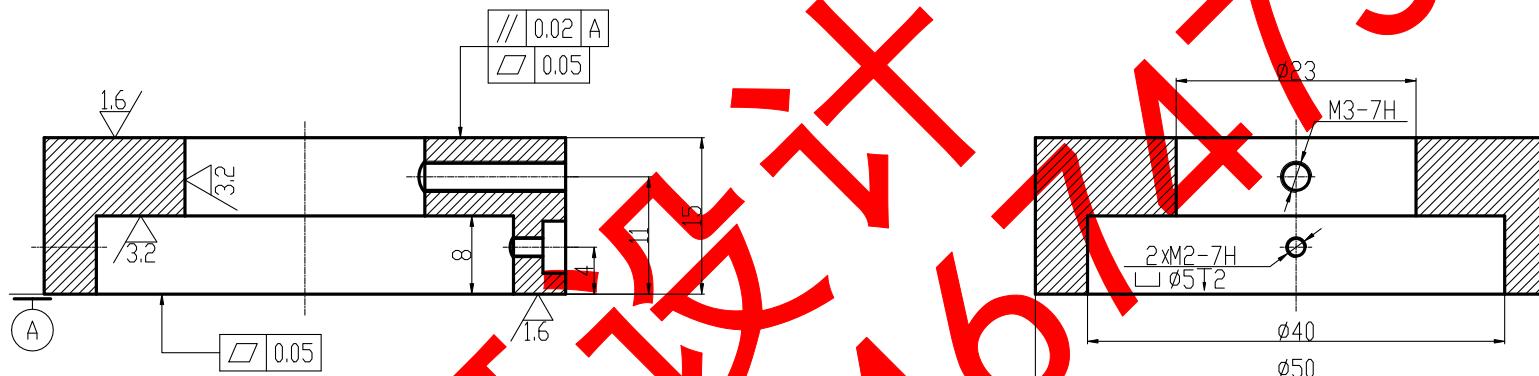
支盖架

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

12.5/



技术要求

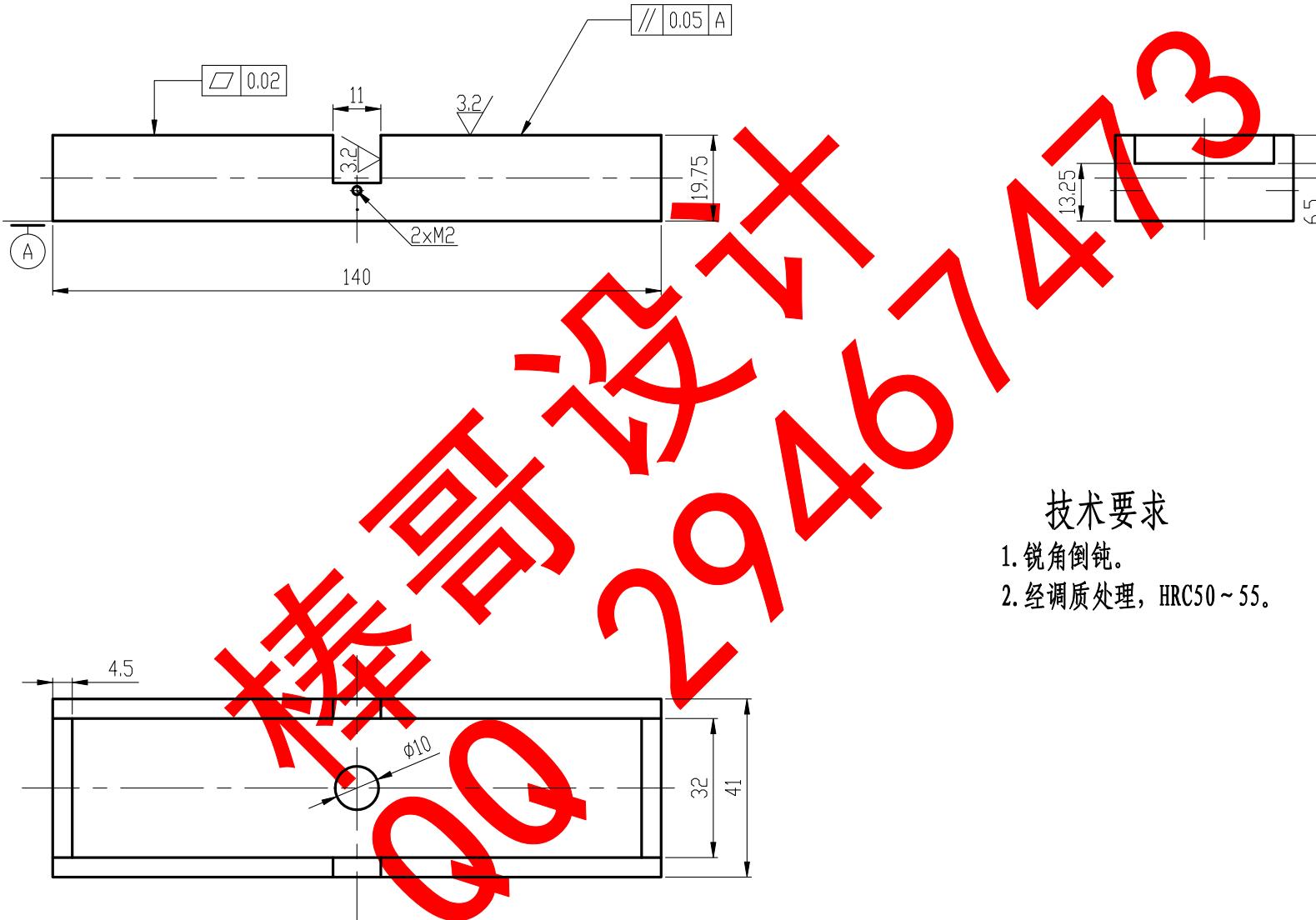
1. 未注倒角C0.5。
2. 去毛刺。

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

A3-纵向支架

其余

6.3/



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			
校核				

黑龙江工程学院