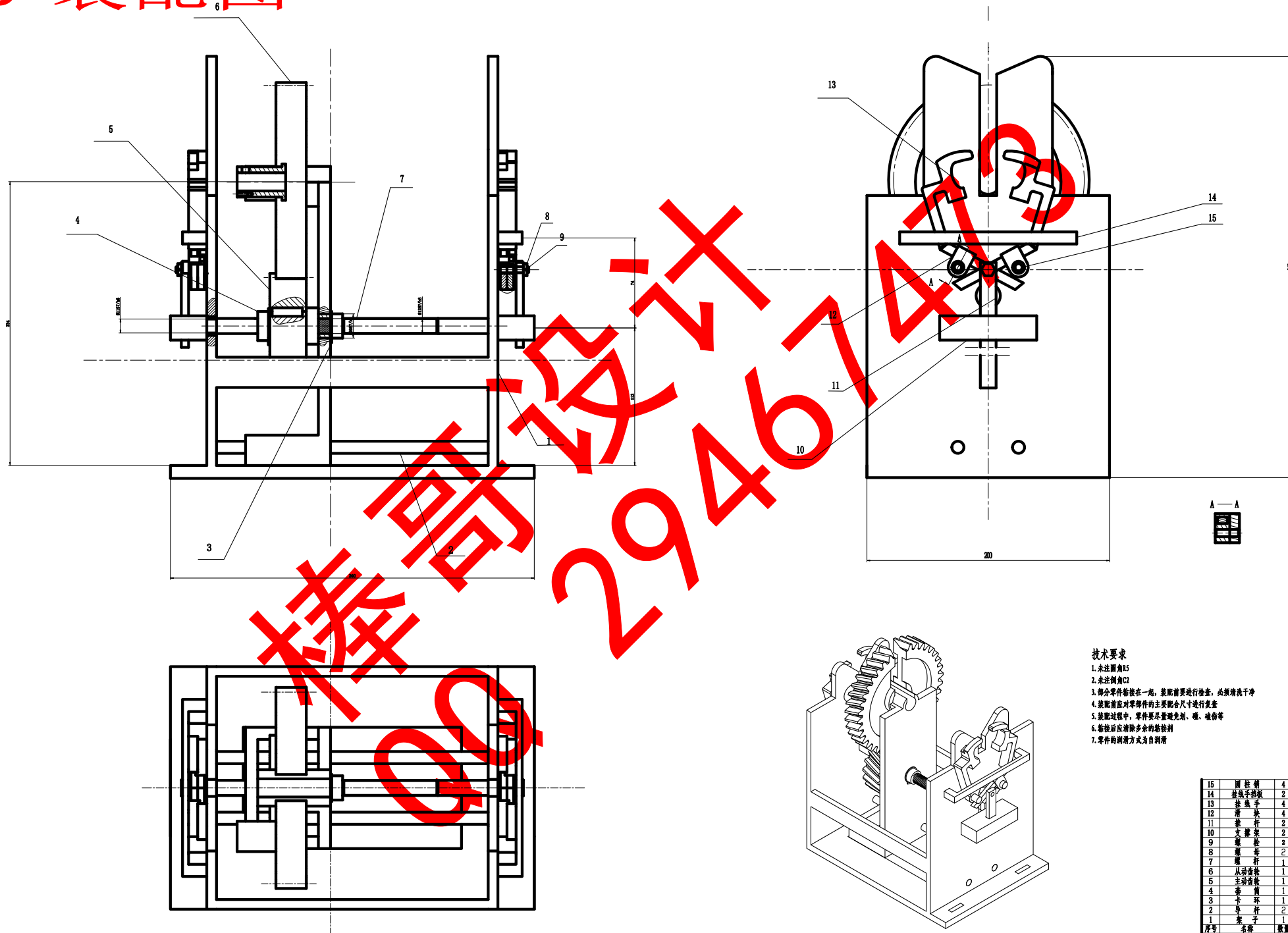


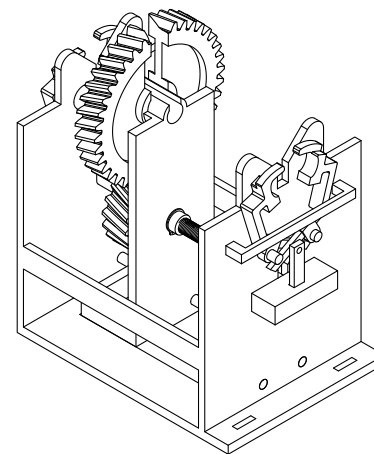
A0-装配图

其余 12.5°



技术要求

1. 未注圆角R5
2. 未注倒角C2
3. 部分零件能装在一起，装配前要进行检查，必须清洗干净
4. 装配前应对零件的主要配合尺寸进行复査
5. 装配过程中，零件要尽量避免划伤、碰、磕伤等
6. 装配后应清除多余的脂液剂
7. 零件的润滑方式为自润滑

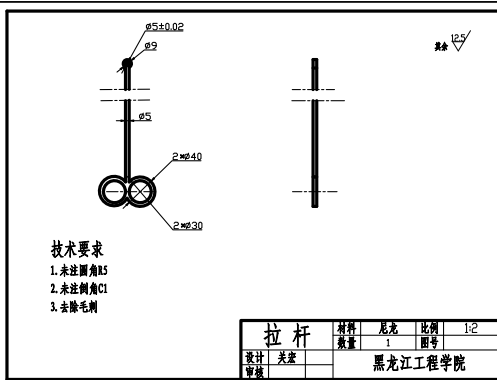
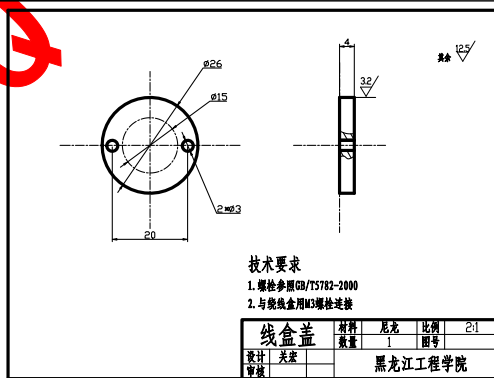
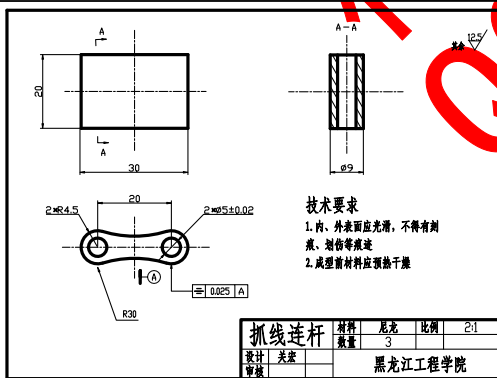
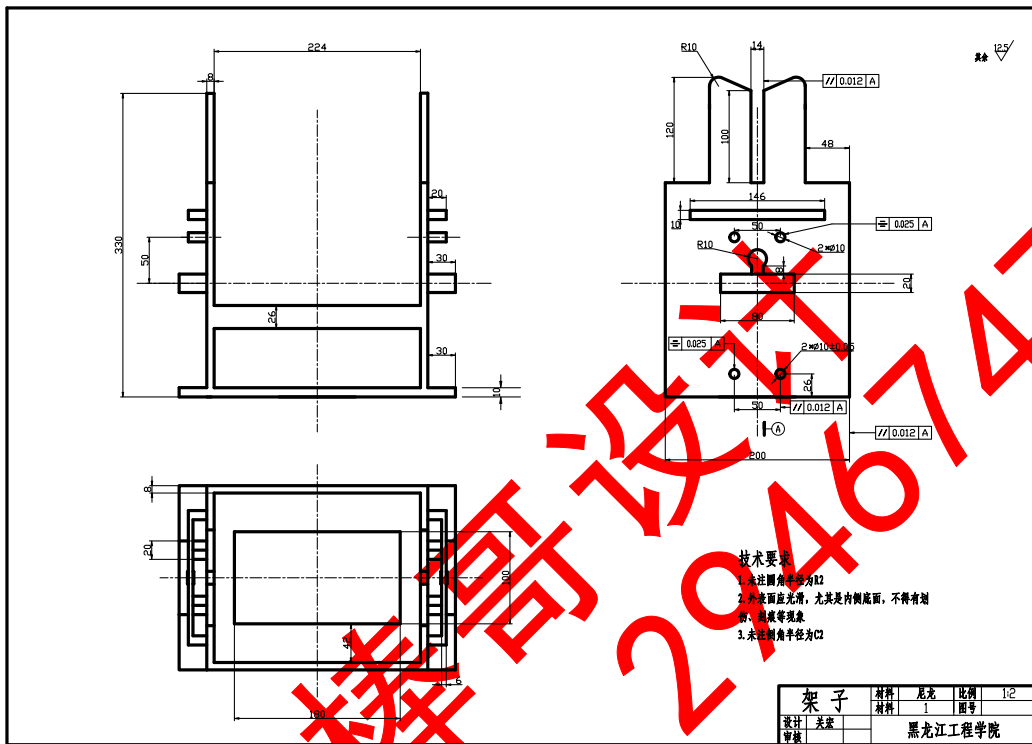


15	圆柱销	4	尼龙	GB/T119.1-2000
14	挂线子挡板	2	尼龙	GB 2089-1989
13	挂线手	4	尼龙	
12	滑块	4	尼龙	
11	摆杆	2	尼龙	
10	文器架	2	尼龙	
9	螺栓	2	尼龙	GB/T917-2000
8	螺母	2	尼龙	GB/T6170-2000
7	从动齿轮	1	尼龙	$m=4$ $z=38$
6	主动齿轮	1	尼龙	$m=4$ $z=19$
5	卡环	1	尼龙	GB/T994.1-1986
4	卡环	1	尼龙	
3	卡环	1	尼龙	
2	螺母	2	尼龙	
1	垫圈	1	尼龙	
序号	名称	数量	材料	备注
15	圆柱销	4	尼龙	
14	挂线子挡板	2	尼龙	
13	挂线手	4	尼龙	
12	滑块	4	尼龙	
11	摆杆	2	尼龙	
10	文器架	2	尼龙	
9	螺栓	2	尼龙	
8	螺母	2	尼龙	
7	从动齿轮	1	尼龙	
6	主动齿轮	1	尼龙	
5	卡环	1	尼龙	
4	卡环	1	尼龙	
3	卡环	1	尼龙	
2	螺母	2	尼龙	
1	垫圈	1	尼龙	
设计	关宏	2012.6	黑龙江工程学院	

技术要求

1. 未注倒角C2
2. 未注圆角R5
3. 成型材料应预热干燥

材料 数量		尼龙 1	比例 图号	1:2
设计 审核	关宏		黑龙江工程学院	



8个小零件-A0

