



- 技术要求
- 1. 装配完成后，应能用手动转动，并应符合GB 10095和GB 11365的规定。
 - 2. 零件在装配前应进行清洗和干燥，不得有毛刺、飞边、锐边、裂纹、油污、漆层和灰尘等。
 - 3. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
 - 4. 螺钉、螺母和螺帽紧固时，严禁用力过猛，不得使用不合适的工具和方法。紧固后螺钉帽、螺母和螺帽、螺柱头均不得松动。
 - 5. 轴承外圈装配后与定位端轴颈端面应接触良好。
 - 6. 齿轮（蜗轮）齿面应与轴（或定位端轴颈）应配合，用0.05mm塞尺检查不入，并应保证齿面接触面与轴线的垂直度要求。

29	底脚无源盖	1				
28	轴承封圈	6				
27	深沟球轴承623	6				
26	底座	2				
25	弹簧垫圈	24	65Mn			
24	拉扣螺母	2				
23	蜗杆传动轴1	1				
22	蜗轮丝杠	1				
21	小齿轮2	2	40Cr			
20	蜗轮安装座	1	ABS-PC			
19	拉扣电机	1				
18	无刷电机	1				
17	小齿轮1	1	40Cr			
16	齿圈	2	45			
15	蜗杆传动轴2	1				
14	大齿轮	2	45			
13	深沟球轴承619-4	2				
12	轴承端盖	2				
11	螺钉M12X0.25	4				
10	联轴器	2				
9	飞行运动轴	1	40Cr			
8	螺母	24				
7	螺钉M12X0.25	24				
6	滑块	1				
5	轴承端盖	4				
4	深沟球轴承619-6	2				
3	深沟球轴承619-5	2				
2	轴承	4				
1	电机外壳	1	ABS-PC			
序号	名称	数量	材料	重量	备注	
						成都理工大学机电工程学院
备注	数量	日期	更改文件号	修改人	20220520	电机传动部分装配图
设计	审核人	20220510	审核人	审核人	20220520	
审核	审核					25:1
比例	比例					201806120328.00
±1%						-01