



其余✓

技术要求

1. 齿轮装配后，齿面的接触斑点和侧隙应符合GB10095和GB11365的规定。
2. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
3. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
4. 轴承外圈与开式轴承座及轴承盖的半圆孔应接触良好，用涂色检查时，与轴承座在对称于中心线120°、与轴承盖在对称于中心线90°的范围内应均匀接触。在上述范围内用塞尺检查时，0.03mm的塞尺不得塞入外圈宽度的1/3。

11		M6螺钉螺母	18			
10		方形支撑盘	1	铝合金		
9		雷达支撑盘	1	铝合金		
8		双目摄像头	1			
7		扫描雷达	1			
6		中部圆盘	1	铝合金		
5		支撑杆	6	铝合金		
4		底部圆盘	1	铝合金		
3		工控机	1			
2		轮子	4			
1		直流电机	4			
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
移动底盘模块			比例	1:1		
			材料		件数	
制图	熊嘉杰		成都理工大学			
审核	杨健					