



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。

20		圆周拨杆	1			
19		直流推杆	1			
18		中心轴	1			
17		齿轮	2			
16		定滑轮	2			
15		舵机	2			
14		双目摄像头	1			
13		方形支撑盘	1	铝合金		
12		扫描雷达	1			
11		雷达支撑盘	1	铝合金		
10		拨药盘	1			
9		药盒支撑架	7			
8		中部圆盘	1	铝合金		
7		支撑杆	6	铝合金		
6		导轨	2			
5		滑块	2			
4		药盘	2			
3		药盘底座	1			
2		底部圆盘	1	铝合金		
1		轮子	4			
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
总装配图			比例	1: 1		
			材料		件数	
制图	熊嘉杰		成都理工大学			
审核	杨 健					