



- 技术要求
- 1.螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手.紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏
 - 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、扣屑、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.同一零件用多件螺钉（螺栓）紧固时，各螺钉（螺栓）需交叉、对称、逐步、均匀拧紧

17	连接盘				1	PLA					
16	螺栓				6	碳钢					
15	垫片				6	铝合金					
14	螺母				6	碳钢					
13	电机挡板				4	ABS					
12	联轴器				4	铝合金					
11	带轮				1	铝合金					
10	带轮连接盘下				1	塑料					
9	带轮连接盘上				1	塑料					
8	圆盘机架2				1	PLA					
7	电机座				1	ABS					
6	套筒				1	不锈钢					
5	圆盘机架1				1	PLA					
4	带座轴承				3	碳钢					
3	光轴				1	碳钢					
2	风速仪座				1	PLA					
1	风速仪				1	塑料					
序号		名称				数量	材料		备注		
									青岛大学		
											中部光轴装配图
标记	处数	分区	更改单号	签名	日期						
设计			标准化			阶段标记		重量	比例		
审核									1: 2		
工艺			批准			共 1 张		第 1 张			