





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、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. 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

	l ' '				
23	悬臂梁	4	400円測制		
22	微调螺栓	4	45号钢	M4×12	
21	纵向支撑板	1	ABS		
20	丝杠固定块	4	12Cr18Ni9		
19	电机固定架	1	Q235		
18	扇叶	24			
17	传动轴	1			
16	风速仪底座	1	HT200		
15	螺栓	若干	45号钢	M15	
14	螺母	若干	Q235	M15×50	
13	固定架	4	45号钢		
12	步进电机	4	WS-2882GW	12V 10rpm	
11	联轴器	4	Q235		
10	铁丝网	4	QT300-3		
9	电机底板	1	Q23A		
8	底座	1	400円網制		
7	机架	若干	QT600-3		
6	铝型材连接件	若干	铝合金		
5	丝杠	4	Q235		
4	左右限位件	36	PLA		
3	上下限位件	16	PLA		
2	轴承座	1	ZnAlCu2Mg		
1	风速仪	1	ВВС		
序号	名称	名称 数量 材料			

30	上悬梁	4	16Mn								-	•			•
29	电控箱支架	1	尼龙												
28	电控箱	1	45号钢												
27	大带轮	1	40Cr调制		标记	处数	分区	更改单号	签名	日期					园 石
26	小带轮	1	400r调制		设计			标准化				记	重量	比例	图名
25	发电机	1	80M1-1	24V 120W										1: 10	<b>41.17.14.47.47.47.17.17.17.17.17.17.17.17.17.17.17.17.17</b>
					审核									1. 10	—种可调节的垂直轴阻
序号	名称	数量	材料	备注	工艺	1		批准			共 1	张	第	1 张	力型风力机