|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **名称** | **数量** | **要求** | **打印放置方向** | **测试需求** |
| 1 | 轮辋-拼接-1 | 8 | 1. 打印无翘边 2. 打印孔质量良好，无蜂窝状 3. 胎唇槽内臂光滑无台阶或凸点 4. 不使用支撑 5. 只能相同零件一起打印 |  | 此三者孔对齐 |
| 2 | 轮辋-拼接-2 | 4 | 1. 打印无翘边 2. 打印孔质量良好，无蜂窝状 3. 不使用支撑 4. 只能相同零件一起打印 |  |
| 3 | 轮辋-拼接-3 | 4 | 1. 打印无翘边 2. 下表面平整 3. 打印孔质量良好，无蜂窝状 4. 中心异型孔表面质量良好 5. 不使用支撑 6. 只能相同零件一起打印 |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 4 | 从动锥齿轮座 | 4 | 1. 打印无翘边 2. 下表面平整 3. 打印孔质量良好，无蜂窝状 4. 中心孔表面质量良好 5. **不使用支撑** 6. **水平孔内无杂物、凸起** 7. 只能相同零件一起打印 |  | 孔与齿轮箱-防尘罩对齐 |
| 5 | 齿轮箱-防尘盖 | 4 | 1. 打印无翘边 2. 表面平整，无明显突出 3. 小孔不使用支撑 4. 大孔使用支撑 5. 水平小孔内无杂物、凸起 6. 只能相同零件一起打印 |  | 长度达到48mm；  与摆臂关节座良好配合；  孔与从动锥齿轮座对齐。 |
| 6 | 摆臂关节座 | 8 | 1. 打印无翘边 2. 下表面平整 3. 不使用支撑 4. 中心孔表面质量良好 5. 水平孔内无杂物、凸起 6. 只能相同零件一起打印 |  | 与齿轮箱-防尘罩良好配合；  螺丝孔对齐 |
| 7 | 桥壳-转向节座 | 4 | 1. 打印无翘边 2. 六角孔使用支撑和不使用支撑分别测试 3. 六角孔底无凸起、无杂丝 4. 六角孔内可以放进一个M3防松螺母 5. 其他部位都不使用支撑 6. 中心孔表面质量良好 7. 水平孔内无杂物、凸起 8. 只能相同零件一起打印 |  | M3防松螺母放置到六角孔内，可到底，不歪斜 |
| 8 | 桥壳-减震座 | 4 | 1. 打印无翘边 2. 下表面平整 3. 不使用支撑 4. 中心孔表面质量良好 5. 水平孔内无杂物、凸起 6. 只能相同零件一起打印 |  | 无 |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 9 | 驱动锥齿轮座 | 4 | 1. 打印无翘边 2. 下表面平整 3. 打印孔质量良好，无蜂窝状 4. 中心孔表面质量良好 5. 水平孔内无杂物、凸起 6. 不使用支撑 7. 只能相同零件一起打印 |  | 此三者孔对齐；  齿轮箱-防尘罩放入齿轮箱后有间隙；  齿轮箱长度达到48mm。 |
| 10 | 驱动锥齿轮座2 | 4 | 1. 打印无翘边 2. 下表面平整 3. 打印孔质量良好，无蜂窝状 4. 中心孔表面质量良好 5. 水平孔内无杂物、凸起 6. 不使用支撑 7. 只能相同零件一起打印 |  |
| 11 | 齿轮箱 | 4 | 1. 打印无翘边 2. 下表面平整 3. 打印孔质量良好，无蜂窝状 4. 表面平整，无明显突出 5. 不使用支撑 6. 只能相同零件一起打印 |  |
| 12 | 转向节-R | 4 | 1. 打印无翘边 2. 下表面平整 3. 打印孔质量良好，无蜂窝状 4. 中心孔表面质量良好 5. 水平孔内无杂物、凸起 6. 表面平整，无明显突出 7. 水平大孔使用支撑和不使用支撑分别测试 8. 水平小孔不使用支撑 9. 轴承孔已经设置了收缩量，不要修改尺寸 10. 只能相同零件一起打印 |  | 需使用外径15mm和13mm的轴承测试轴承孔直径，可放入且不松动。 |
| 13 | 舵机-垫-上 | 8 | 1. 打印无翘边 2. 下表面平整 3. 打印孔质量良好，无蜂窝状 4. 不使用支撑 5. 可以与舵机支架一同打印 |  | 无 |
| 14 | 舵机支架 | 8 | 1. 打印无翘边 2. 下表面平整 3. 打印孔质量良好，无蜂窝状 4. 不使用支撑 5. 水平孔内无杂物、凸起 6. 可以与舵机-垫-上一同打印 |  | 无 |
| 15 | 车架-减震支架 | 8 | 1. 打印无翘边 2. 下表面平整 3. 表面平整，无明显突出 4. 打印孔质量良好，无蜂窝状 5. 水平孔内无杂物、凸起 6. 不使用支撑 7. 只能相同零件一起打印 |  | 无 |
| 16 | 桥壳-管-盖 | 2 | 1. 打印无翘边 2. 下表面平整 3. 打印孔质量良好，无蜂窝状 4. 中心孔表面质量良好 5. 轴承孔已经设置了收缩量，不要修改尺寸 6. 不使用支撑 7. 只能相同零件一起打印 |  | 使用外径13mm轴承测试轴承孔直径，可放入且不松动；  孔与桥壳-后轮毂座对齐。 |
| 17 | 桥壳-后轮毂座 | 2 | 1. 打印无翘边 2. 下表面平整 3. 打印孔质量良好，无蜂窝状 4. 中心孔表面质量良好 5. 水平孔内无杂物、凸起 6. 表面平整，无明显突出 7. 底部沉孔使用支撑和不使用支撑分别测试 8. 沉孔深度要达到1mm 9. 其他位置不使用支撑 10. 只能相同零件一起打印 |  | 孔与桥壳-管-盖对齐。  底部沉孔深度达到1mm。 |
| 18 | 减速器壳-C | 2 | 1. 打印无翘边 2. 下表面平整 3. 打印孔质量良好，无蜂窝状 4. 中心异型孔表面质量良好 5. 水平孔内无杂物、凸起 6. 表面平整，无明显突出 7. 高度无明显收缩（±0.2mm以内） 8. 不使用支撑 9. 只能相同零件一起打印 |  | 减速器壳-C厚度达到17.6mm；  此五者孔对齐；  减速器壳不弯曲。 |
| 19 | 减速器壳-A2 | 1 | 1. 打印无翘边 2. 下表面平整 3. 打印孔质量良好，无蜂窝状 4. 中心孔表面质量良好 5. 水平孔内无杂物、凸起 6. 底部沉孔使用支撑和不使用支撑分别测试 7. 沉孔深度达到3mm 8. 其他位置不使用支撑 9. 减速器壳A、B、A2、B2可同时打印 |  |
| 20 | 减速器壳-B2 | 1 | 1. 打印无翘边 2. 下表面平整 3. 打印孔质量良好，无蜂窝状 4. 中心孔表面质量良好 5. 水平孔内无杂物、凸起 6. 不使用支撑 7. 减速器壳A、B、A2、B2可同时打印 |  |
| 21 | 减速器壳-A | 1 | 1. 打印无翘边 2. 下表面平整 3. 打印孔质量良好，无蜂窝状 4. 中心孔表面质量良好 5. 水平孔内无杂物、凸起 6. 底部沉孔使用支撑和不使用支撑分别测试 7. 沉孔深度达到3mm 8. 其他位置不使用支撑 9. 减速器壳A、B、A2、B2可同时打印 |  |
| 22 | 减速器壳-B | 1 | 1. 打印无翘边 2. 下表面平整 3. 打印孔质量良好，无蜂窝状 4. 中心孔表面质量良好 5. 水平孔内无杂物、凸起 6. 不使用支撑 7. 减速器壳A、B、A2、B2可同时打印 |  |