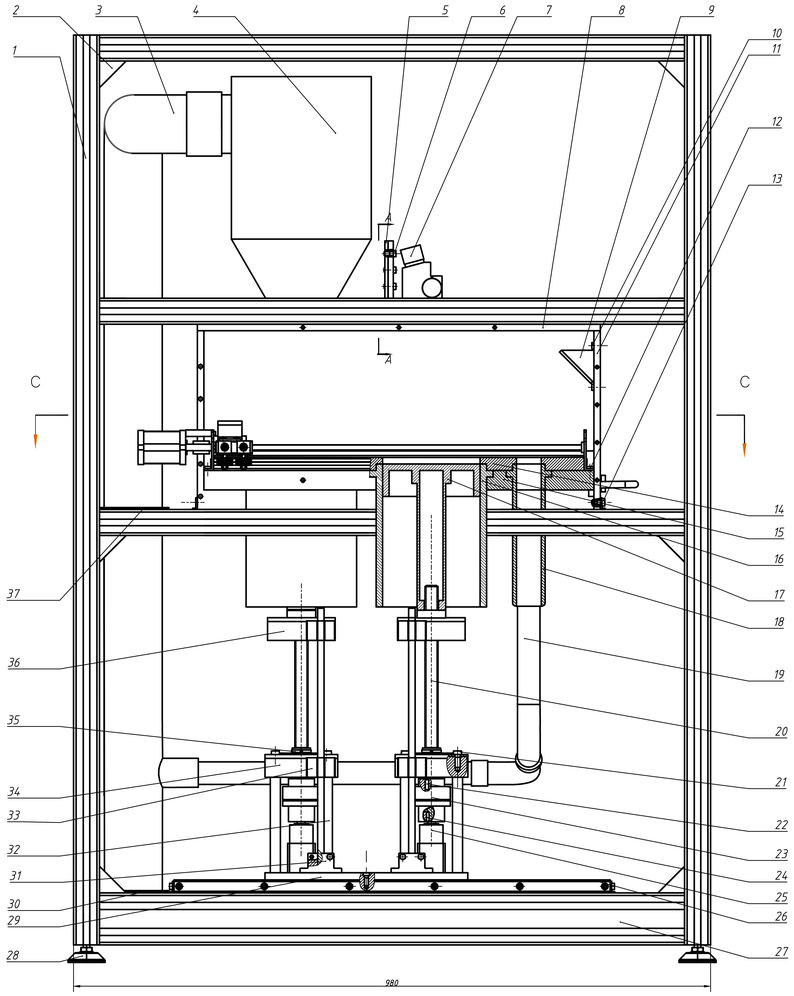
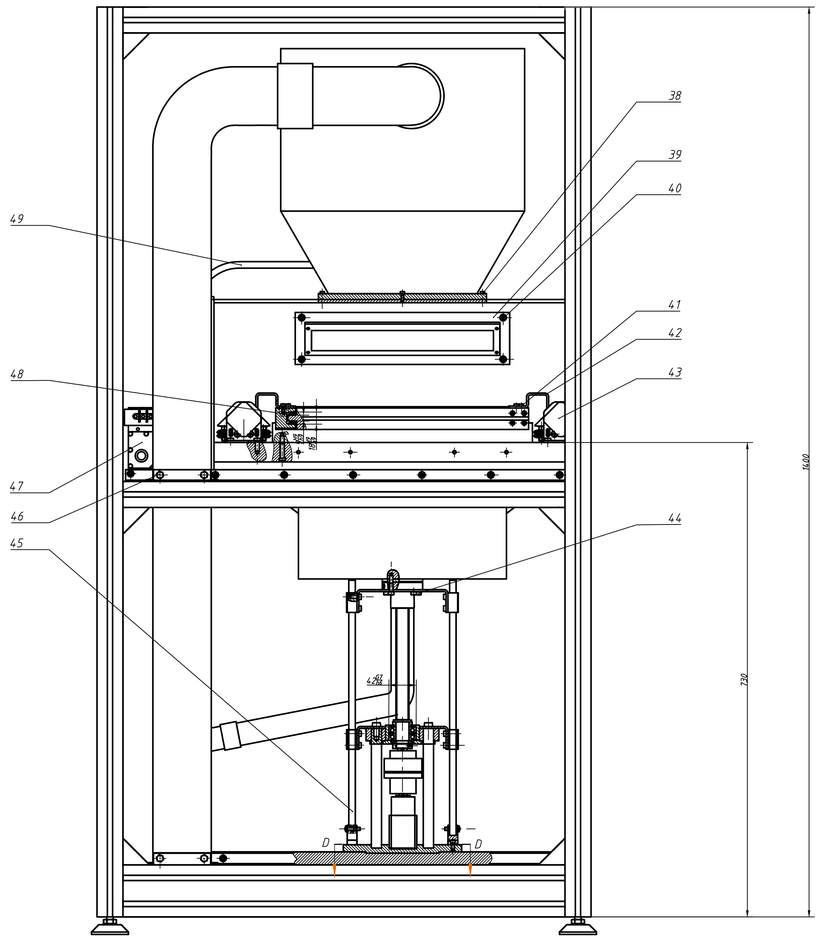
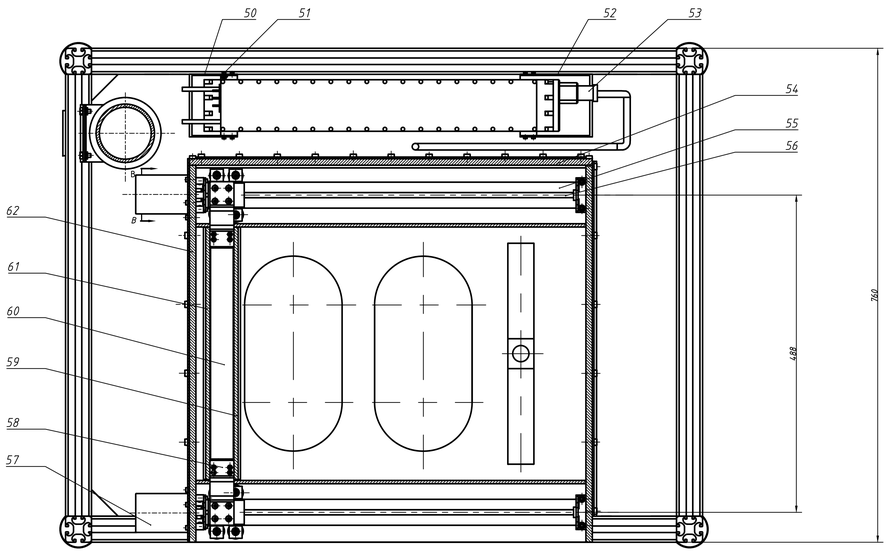
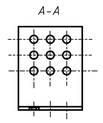


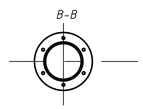




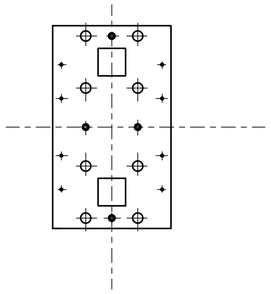
C-C



A-A



B-B



D-D

技术要求

1、依据图纸设计、工艺要求及本规定和相关标准进行装配。
2、各零部件装配后相对位置准确。
3、零件在装配前必须进行清理和清洗干净，不得有
毛刺、飞边、氧化皮、灰尘和油污等，并应符合相应的清洗法。

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
62		左侧板	1	Q235			
61		后底板	1	HT200			
60		轴子	1	HT200			
59		前底板	1	HT200			
58		钢丝电子盒	2	Q235			
57		钢丝电机架	2	20			
56		导轨连接	2	S45C			钢合金
55		导轨	2	钢合金			
54		后侧板	1	Q235			
53		光杆固定	2				
52		接头连接固定盒盖	1	20			
51	GB/T2671.1-2004	螺钉M3×8	10	A3			
50		接头连接固定盒	1	20			
49		光杆	1				
48	GB/T276-1994	滚动轴承61800	4	GCr9钢及钢合金			
47		光杆固定支架连接	1				
46		螺栓M6×12	4	A3			
45		光轴	4	45			
44	GB/T2671.1-2004	螺钉M5×25	7	A3			
43		钢丝电机	2				
42		钢丝电子安装盒	2	20			
41	GB/T2671.1-2004	螺钉M4×10	20	A3			
40	GB/T2671.1-2004	螺钉M6×8	12	A3			
39		加高灯固定盒	2	20			
38	GB/T2671.1-2004	螺钉M4×14	10	A3			
37		滚动管道连接座	1	钢合金			
36		光轴钢合支架2	2	20			
35	JB/T5303-2002	带凸台方形直型无油开式直线球轴承 UKFS+H系	2	GCr			
34		光轴钢合支架1	2	20			
33		光轴钢筋盒	8	20			
32		支撑杆	8	45			
31		光轴固定盒	4	45			
30		底部滚动连接座	1	钢合金			
29		钢丝电机固定盒	1	20			
28		脚垫	4				
27		铝型材40×80	6	钢合金			
26		高度支撑板	1	HT200			
25		带数据线的钢丝电机	2				
24	GB/T1096-2003	A型平键4×4×18	2	50			
23	JB/T5511-2006	H型弹性柱销联轴器	2				
22	GB/T1096-2003	A型平键5×5×18	2	50			
21	GB/T2671.1-2004	螺栓M8×12	8	A3			
20	Z2004-4	滚筒轴承	2	S45C			D=20,P=1.5
19		卸料机管道	1				
18		卸料机盒	1	HT200			
17		标板	2	20Cr			
16		导轨	2	HT200			
15		导轨支撑台	1	HT200			
14		工作台	1	45			
13	GB/T2671.1-2004	螺栓M6×12	33	A3			
12	GB/T2671.1-2004	螺栓M6×20	42	A3			
11		右侧板	1	Q235			
10	GB/T2671.1-2004	螺栓M6×8	12	A3			
9		加高灯	2				
8		上盖板	1	Q235			
7		数值系统	1				
6	GB/T2671.1-2004	螺栓M6×14	24	A3钢			
5		数值安装盒	1	20			
4		高度上移电机托盘	1				
3		收料管道	1				
2		角支撑	10	钢合金			
1		铝型材40×40	20	钢合金			

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)			
制图	史玉洛	2020.06						1:3
审核						共 张 第 张		
工艺			批准					

山东理工大学

总装配图