







技术要求
1、必须按照设计、工艺要求及本规定和有关标准进行装配。
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,并应符合相应的清洁度。

4、支撑座内部的轴承含有适量的锂皂基润滑脂,用于特殊密封。

7 号	代 号	名 称	蚁 量	材料	重量	' 备注
序	 		数		単件 总计	+
序号	代 号	名 称	数量	材料	単件 总计重 量	<u>↑</u> 备注
1		料缸	2	HT200	W/4 4 4	
2		光轴钣金支架2	2	20	+	
3	Z2004-4	液珠丝杠	2	S45C	+	
4		间隔圈1	1	45		
5	GB/T2671.1-2004	螺钉M8×12	8	A3		
6		光轴钣金支架1	2	20		
7	GB/T1096-2003	A型平键5×5×18	2	50		
8	JB/T5511-2006	H型弹性块联轴器	2		$\neg \neg$	\top
9	GB/T1096-2003	A型平键4×4×18	2	50		1
10		支撑杆	8	45	\top	1
11		带抱闸的伺服电机	2		++	+-
12	GB/T31.3-1988	调整螺栓M5×20	8	A3		+
13			1	20	++	+
14			4	45	++	+-
15 15			4	45	+	+
17 16	GB/T292-1994		2	GCr 20Cr	++	+-
18	CD / T202 400 /	间隔圈2	1	45	++-	+
19		油封	2		++	
20		轴承组压板	2	GCr	++	
21	GB/T894.1-1986-40	弹性挡圈	1	65Mn	\perp	
22	GB/T 71	紧定螺钉M2×7	1	A3	\perp	
23	GB/T 41	锁紧螺母M20×8	1	A3	\perp	\perp
24		轴承座本体	1	GCr		

											1					
1													山东	理工大	学	
t t	分区 更		改文件号	签名	年月日								併刺る	公 吕如	米配	
签名)	(年月日		标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记			重量	比例		供料系统局部装配				
.玉浩	2020.0	96				Н	$\overline{}$			48	10	\vdash				
						Ш				重量	1:2	1				
	\top		批准				共		张	第	张					