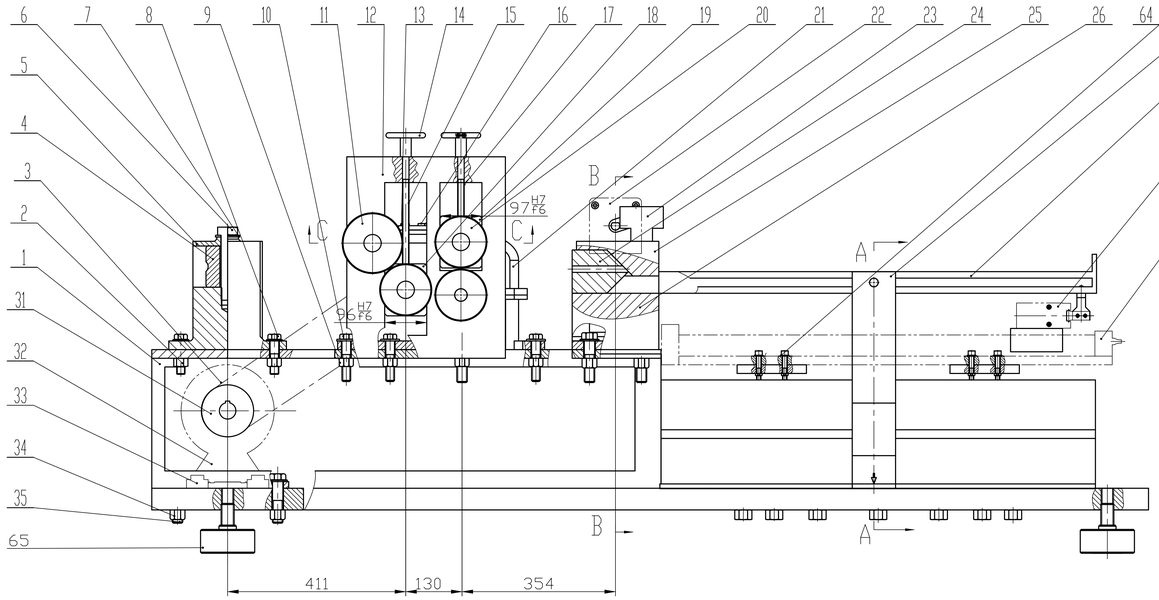

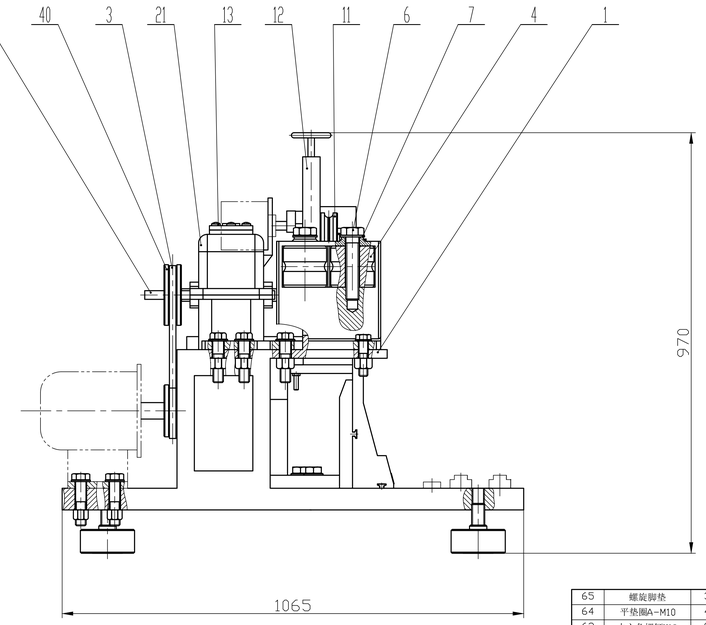

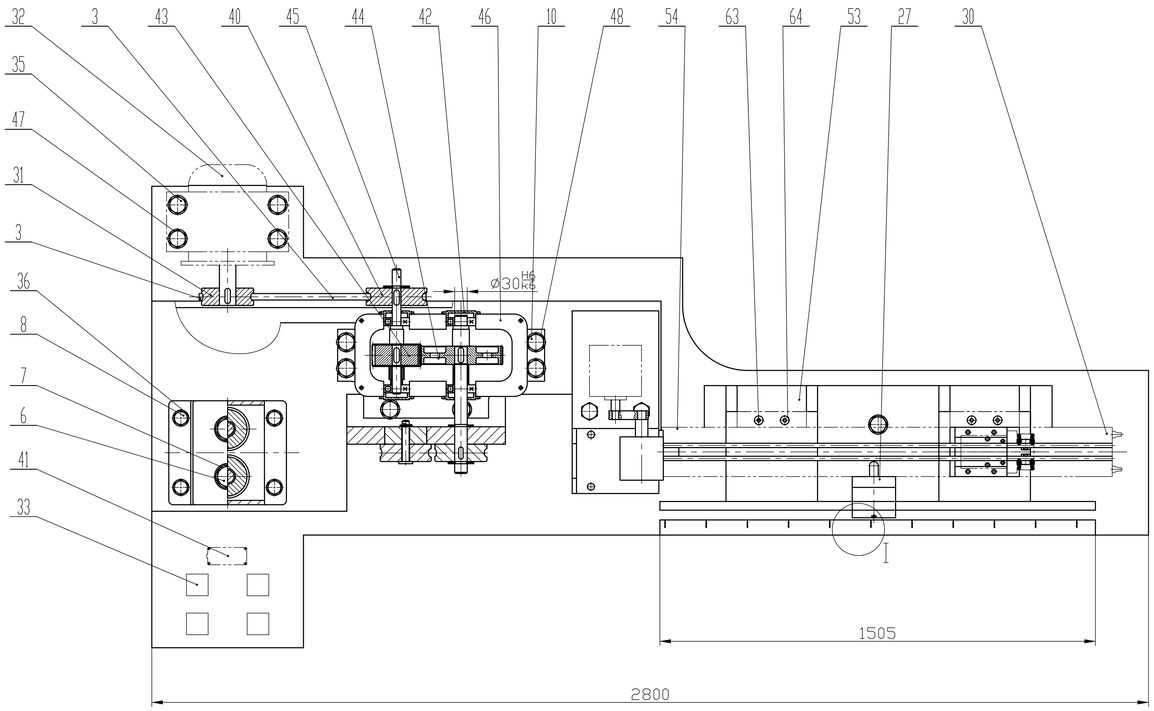

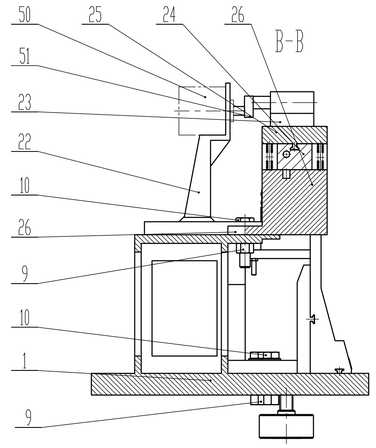

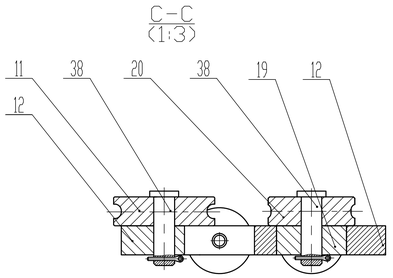

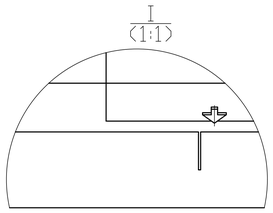

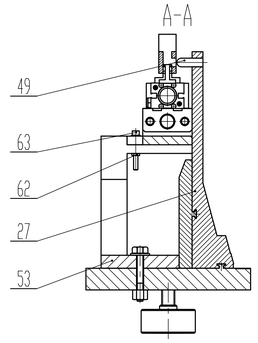

技术要求:

1、装配过程中需要去除零件表面的毛刺，尖角。

2、若设备未通电需要将刻度导轨滑块移动至轨道的最左侧，实现设备的初始化

3、在使用过程中，禁止用手触摸皮带以及运动的机械结构，以免造成受伤。

4、在安装过程中需要使用水平仪配合下方的螺旋脚垫实现整台设备的精确调平。

序号	名称	数量	材料	备注
65	螺旋脚垫	3		
64	平垫圈A-M10	4		GB/T97.2-1985
63	内六角螺钉M10	8		GB/T70.1-2000
62	六角薄螺母M10	8		GB/T6173-2000
61	内六角螺钉M8	8		GB/70.1-2000
60	夹爪右	1	塑料	QG-046
59	夹住左	1	塑料	QG-045
58	气动手指支架	1	45	QG-044
57	气动手指支架右	1	45	QG-043
56	气动滑块	1	HT200	QG-042
55	丝滑光轴轨道	1	45	QG-041
54	气动导轨下板	1	HT200	QG-040
53	刻度导轨	1	45	QG-039
52	气动导轨支架	1	45	QG-038
51	曲柄	1	45	QG-037
50	步进电机	1	组合体	QG-036
49	红外线检测器	1	组合体	QG-035
48	平垫圈A-M24	15		GB/T97.2-1985
47	平垫圈M24	4		GB/T97.2-1985
46	齿轮箱下箱体	1	HT200	QG-035
45	主轴2	1	45	QG-034
44	圆柱齿轮70x3	1	HT150	QG-033
43	圆柱齿轮29x3	1	HT150	QG-032
42	主轴1	1	45	QG-031
41	51单片机控制板	1	组合体	QG-030
40	大带轮	1	HT200	QG-029
39	开口销	3		GB/T91-2000
38	销轴1	3	45	QG-028
37	六平方毫米电缆	1	组合体	QG-027
36	平垫圈M24	4		GB/T97.2-1985
35	六角头螺栓M24	4		GB/T5780-2000
34	六角螺母M24	4		GB/T41-20001
33	开关	4	组合体	QG-026
32	主要电机	1		QG-025
31	小带轮	1	45	QG-024
30	气动导轨底座	1	45	QG-023
29	气动夹爪	4		QG-022
28	限制杆	1	塑料	QG-021
27	刻度导轨指针	1	45	QG-020
26	下刀具	1	45	QG-019
25	上刀具	1	45	QG-018
24	中间刀具	1	45	QG-017
23	曲柄滑块	1	45	QG-016
22	电机支架	1	45	QG-015
21	齿轮箱上箱体	1	HT200	QG-014
20	小摩擦轮	3	橡胶	QG-013
19	右侧导向方块	1	HT200	QG-012
18	左侧导向方块	1	HT200	QG-011
17	复位弹簧1	1	45	QG-010
16	齿轮箱顶盖	1	HT200	QG-009
15	复位弹簧2	3	45	QG-008
14	手轮	2	45	QG-007
13	十字盘头螺栓M10	4		GB/T818-2000
12	摩擦轮扣板	1	45	QG-006
11	摩擦大轮	1	橡胶	QG-005
10	六角头螺栓M24	15		GB/T5780-2000
9	六角螺母C级M24	15		GB/T41-20001
8	六角头螺栓M20	4		GB/T5780-2000
7	平垫圈A型30	2		GB/T97.2-1985
6	螺栓M24	2		GB/T5780-2000
5	传送轮支架	1	45	QG-004
4	传送夹紧轮	2	羊毛毡	QG-003
3	普通V带	1	塑料	QG-002
2	六角形螺母M20	4		GB/T41-2001
1	机架	1	HT200	QG-001

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	组合体	宁波工程学院
设计	石晓强		标准化			阶段标记 / 质量 / 比例	电缆加工线之自动切断装置
校核			工艺			1:5	
主管设计			审核				
工艺			批准				