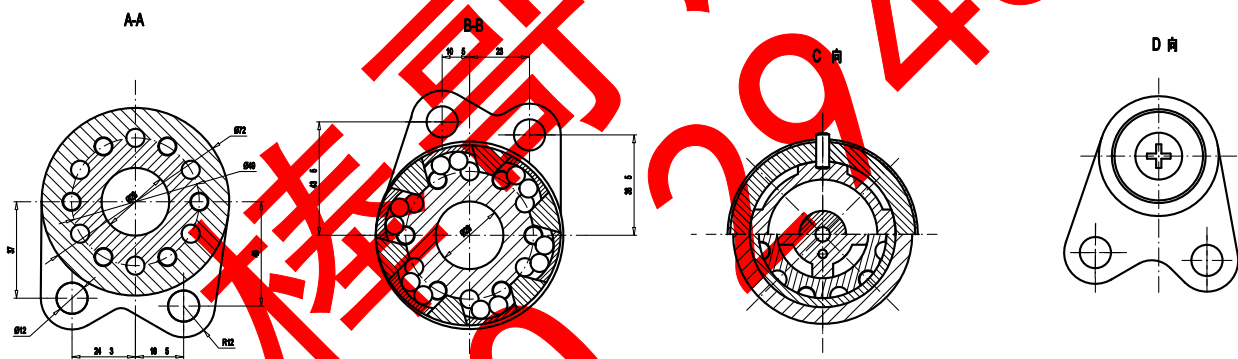
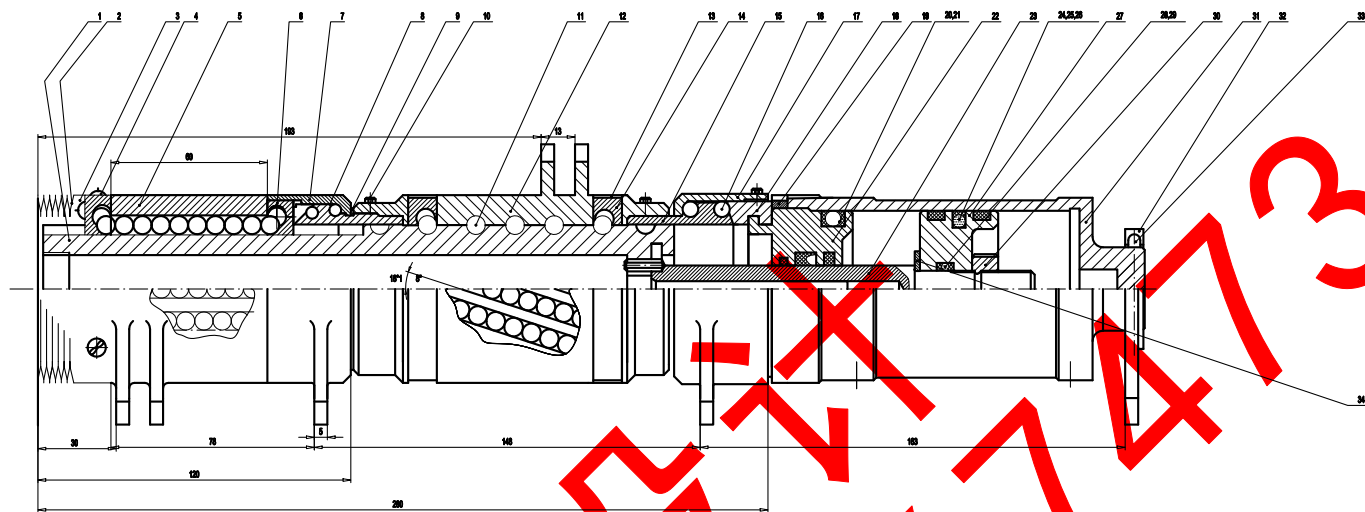


装配图



技术要求

1. 装配后应保证各零件运动灵活, 无卡现象
2. 花键副 (件1, 5, 11组) 周向间隙不大于0.01
3. 其他副 (件1, 11, 12组) 周向间隙不大于0.015
4. 止推轴承副的配合应保证:
 - 1) 件5相对于件9的轴向间隙移动位移不大于0.01
 - 2) 件15相对于件18的轴向间隙移动位移不大于0.01

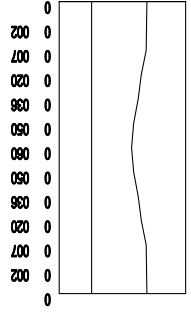
34	垫圈	1	GB/T 97.1				
33	O形密封圈	1	GB/T 3452.1				
32	螺母	1	GB/T 6170				
31	油缸	1	GB/T 1006				
30	小圆螺母	1	GB/T 927				
29	挡圈	2					
28	O形密封圈	1	GB/T 3452.1				
27	活塞	1	GB/T 1006				
26	挡圈	2					
25	挡圈	1					

24	O形密封圈	1	GB/T 3452.1				
23	活塞杆	1	GB/T 1006				
22	油缸端盖	1	GB/T 1006				
21	挡圈	1					
20	O形密封圈	1	GB/T 3452.1				
19	螺母	1	GB/T 6170				
18	十字接头	1	GB/T 1006				
17	右轴承座	1	GB/T 1006				
16	Ø7 6钢球	1	GB/T 1006				
15	右轴承套	1	GB/T 1006				
14	螺旋槽回珠块	12	GB/T 1006				
13	挡环	2	GB/T 1006				
12	直轴套	1	GB/T 1006				
11	Ø8钢球	1	GB/T 1006				
10	开槽长圆柱销	1	GB/T 1006				
9	左轴承套	1	GB/T 1006				
8	Ø5钢球	1	GB/T 1006				
7	左轴承座	1	GB/T 1006				
6	直轴回珠块	6	GB/T 1006				
5	导向固定套	1	GB/T 1006				
4	回珠环	1	GB/T 1006				
3	十字槽螺钉	9	GB/T 1006				
2	防尘罩	1	GB/T 1006				
1	传动轴	1	GB/T 1006				

装配图

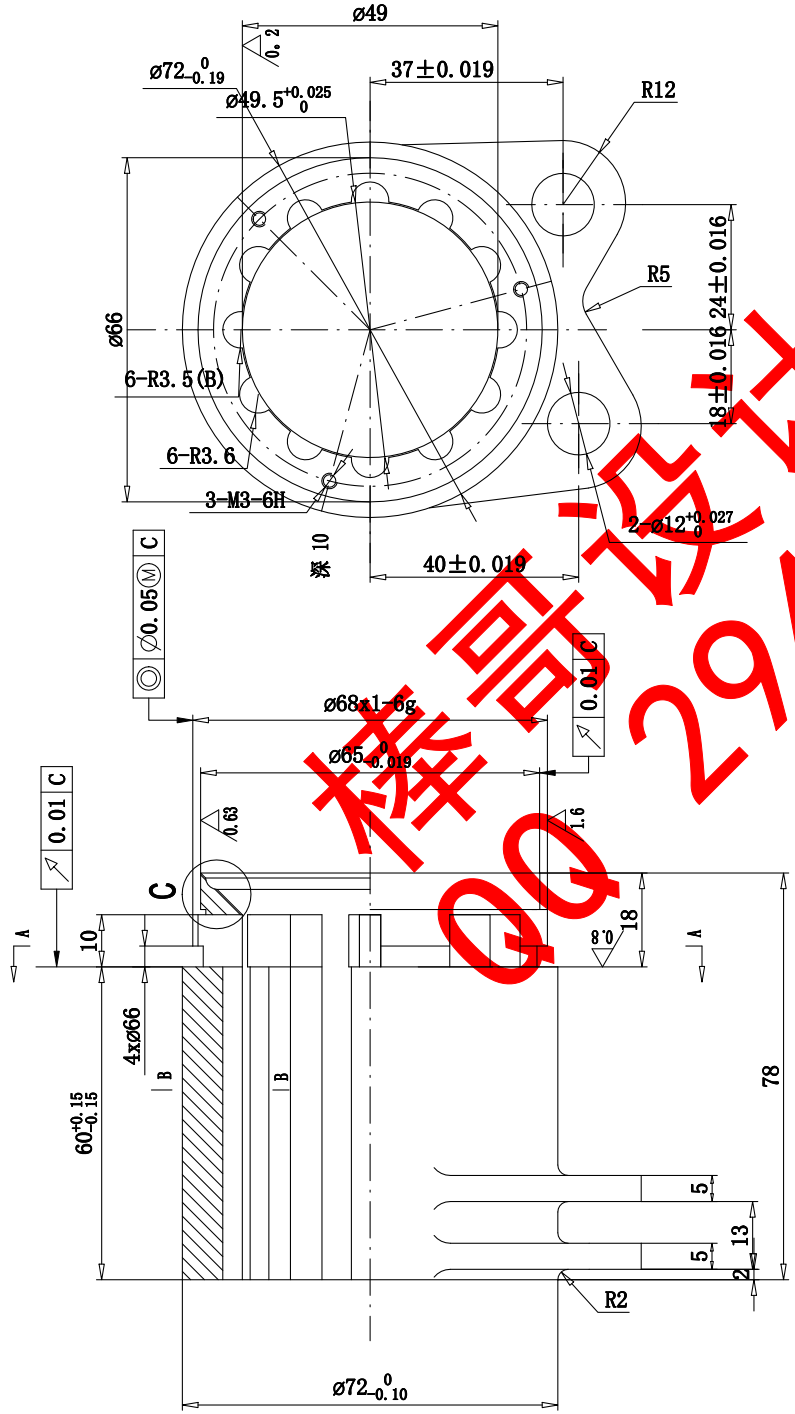
设计	审核	制图	日期	比例	1:1
设计	审核	制图	日期	比例	1:1
设计	审核	制图	日期	比例	1:1
设计	审核	制图	日期	比例	1:1

圆弧齿轮槽轴向修形图其余
图形比例 2:1
修形量比例100:1



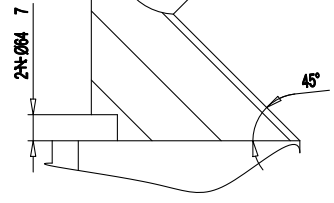
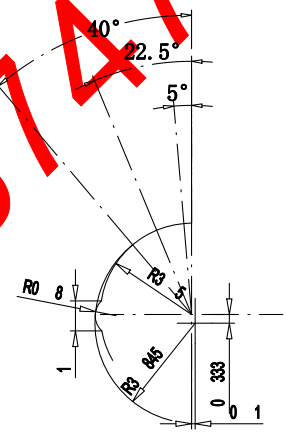
圆弧齿轮齿形参数表

齿数	12
节圆直径	49
齿形误差	0.01
相邻齿距误差	0.01
累积齿距误差	0.05
螺旋角	0°
齿向	0.015
齿面粗糙度	Ra0.2



C:C
5:1

B:B
5:1



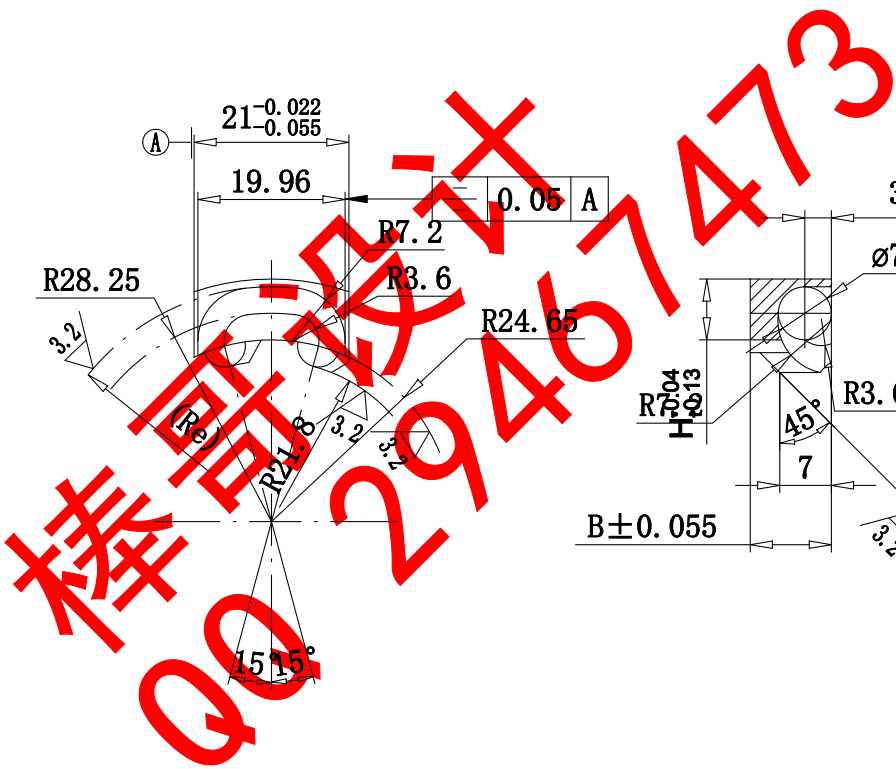
技术要求

- 1 热处理硬度:HRC50 55
- 2 滚道表面淬火:HRC62 65
- 3 B 视图中0 40°部分为R3 845,其余部分为R3 5

图号		CD10 5	
材料		GCr15	
数量		1	
比例		1:1	
共		第	
页		页	
日期		2014 5	
工艺			

导向固定套

(外作动器)



技术要求
1 锐边倒钝
2 HRC150

					直 块 螺旋块 回珠块	图号 CD10-6,14				
标 记	处 数	更改文件号	签 字	日 期			材 料	数 量	重 量 (g)	比 例
设 计			标 准 化				超硬铝LC4			1:1
制 图	贾逸琳		审 定				共	页	第	页
审 核			日 期	2014 5						
工 艺										
1		2			3			4		

3.2/

其余

32

10

3.5

Ø0.03 A

Ø65^{+0.019}₀

Ø65.1

Ø72

M68x1-7H

Ø65^{+0.019}₀

8°

0.8

0.8

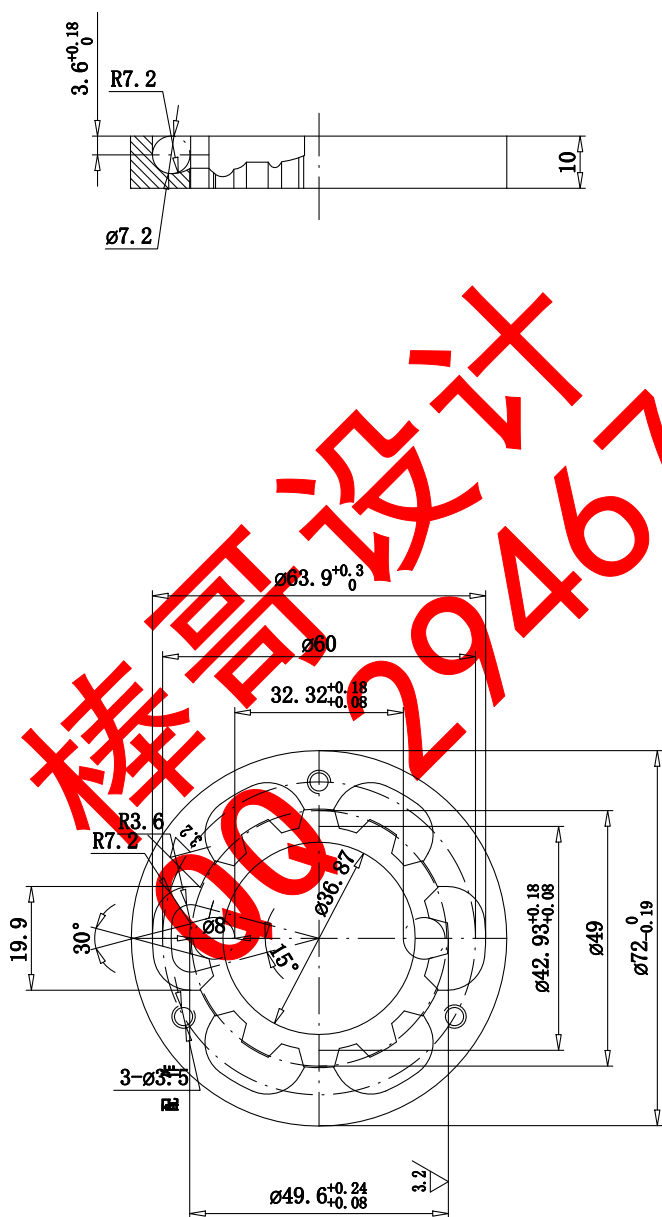
1x45°

4:1

技术要求

- 1 全部锐边倒钝
- 2 滚道表面淬火:HRC61 64
- 3 其余:HRC50 55

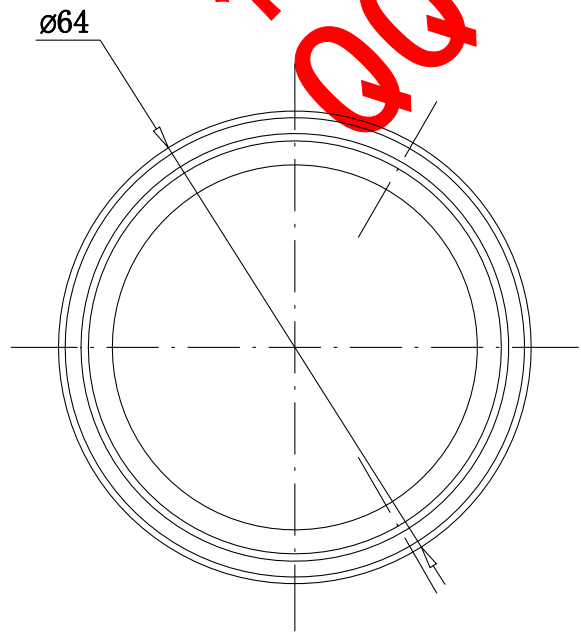
图 号		CD10 7		材 料		数 量	重 量 (kg)	比 例
				GCr15				1:1
共		页		第		页		
左轴承座		(外作动器)		设计		审核		工 艺
		签字		日期		日期		2014 5
		更改文件号		标准 化		审 定		
		处 数		贾逸琳		日期		



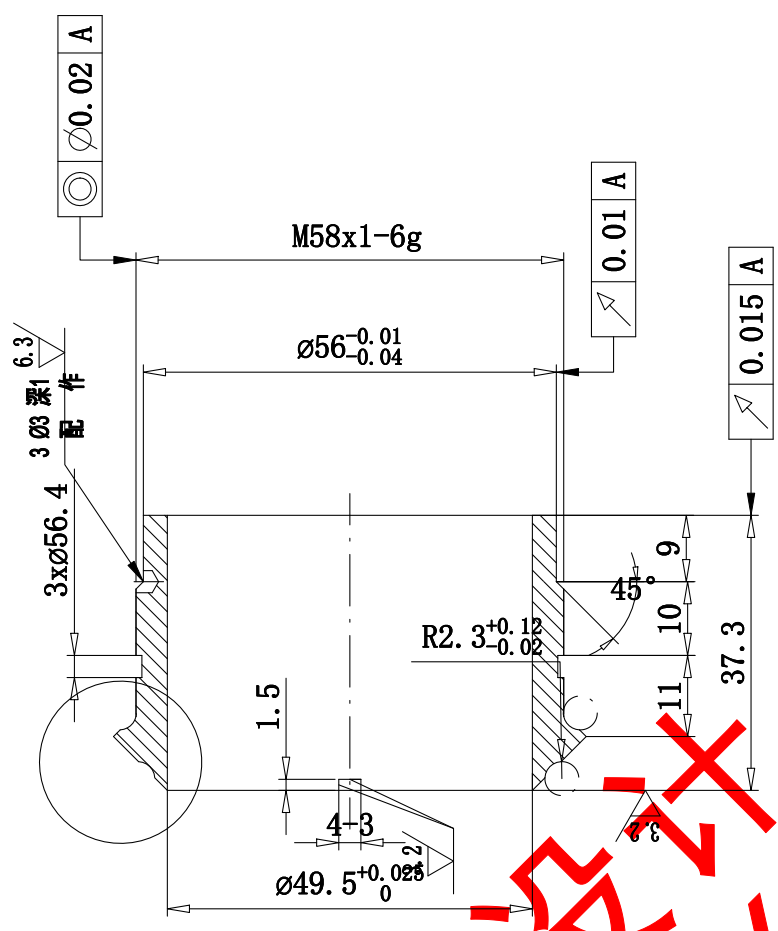
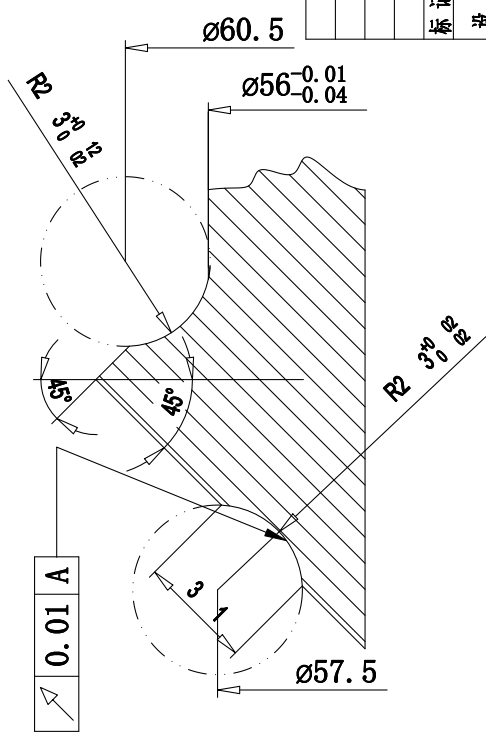
技术要求

- 1 三角花键(齿数12)齿孔 $\phi 42$ 99的同轴度公差0 05
2 三角花键齿的周节累积误差不大于0 035
3 回弹棒(齿数6)对三角花键的同轴度及对淬硬度均不大于0 03
4 全部锐角倒钝

[illegible]



5:1

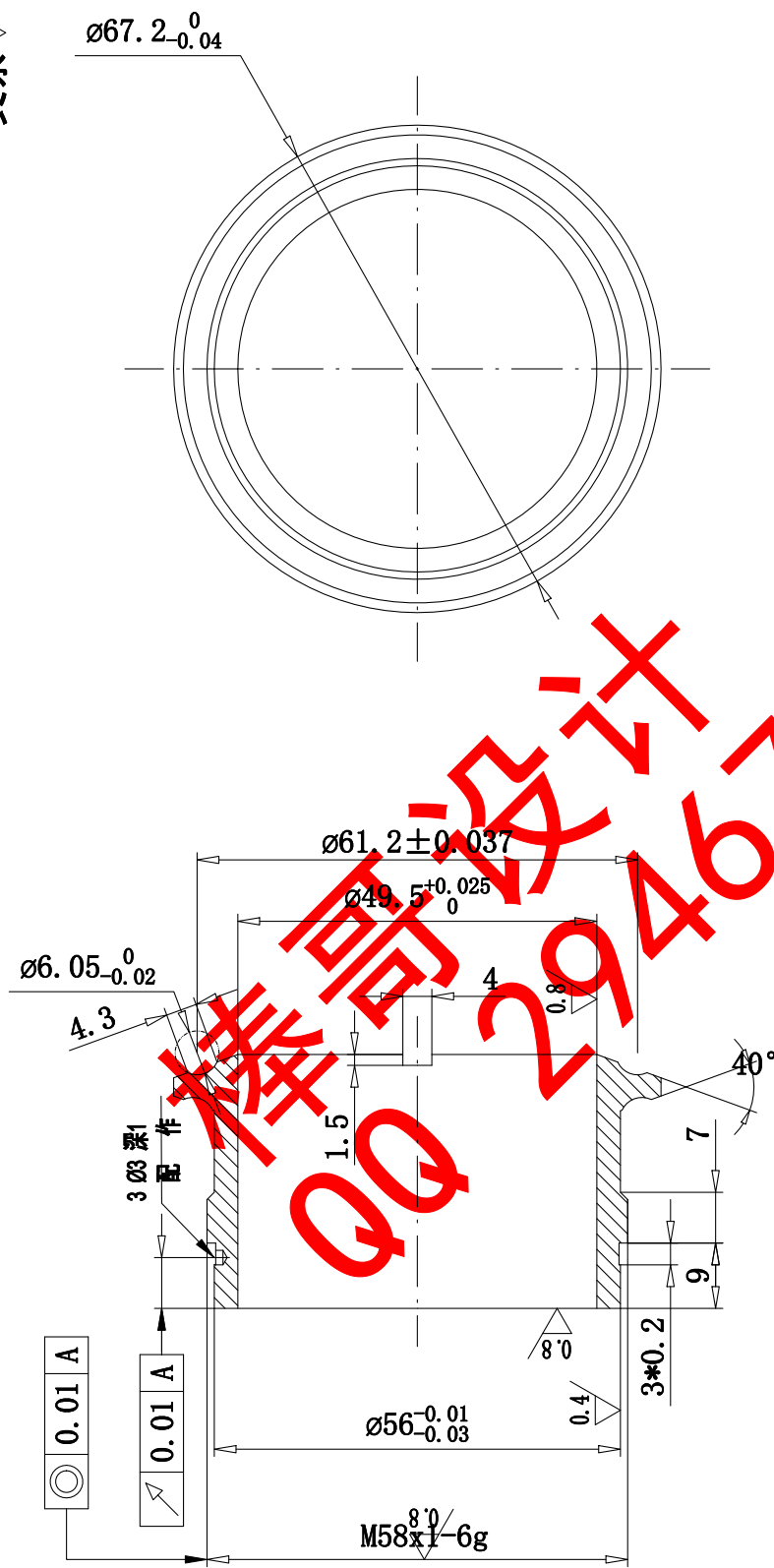


技术要求

- 1 全部锐边倒钝0 2 45°
- 2 滚道表面淬火:HRC61 64
- 3 其余:HRC50 55

					图 号					CD10 9																								
					材 料					GCr15					1:1																			
										数 量					重 量 (kg)					比 例														
										共					页					第					页									
										(外作动器)																								

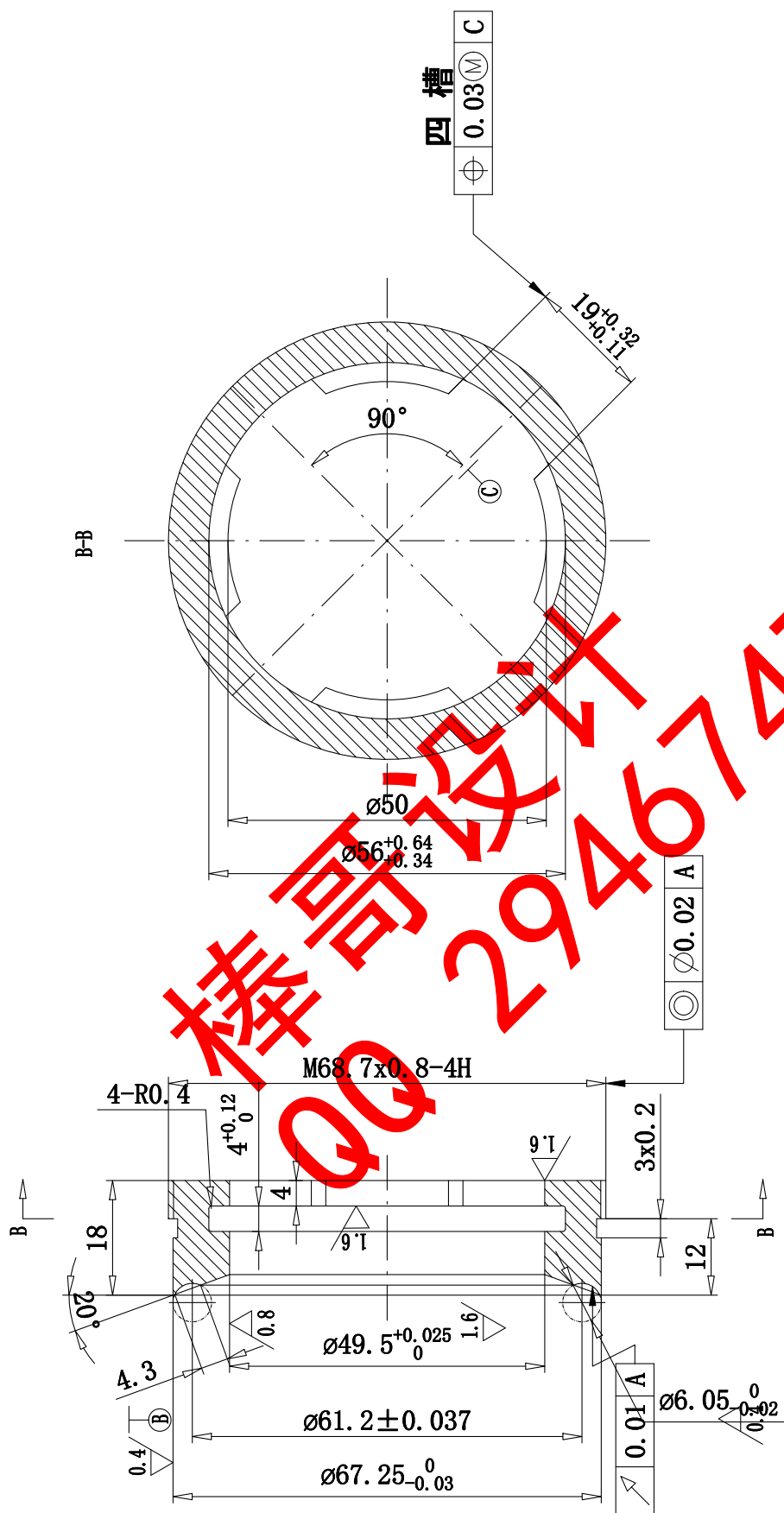
1.6
其余



技术要求

- 1 全部锐边倒钝
- 2 滚道淬火:HRC62 65
- 3 其余:HRC50 55

				图 号		CD10 15					
				材 料		数 量		重 量 (kg)		比 例	
				GCrl5						1:1	
				共		页		第		页	
				右轴承套							
				(外作动器)							
标 记	处 数	更 改 文 件 号	签 字	日 期							
设 计			标 准 化								
制 图	贾建琳		审 定								
审 核			日 期	2014 5							
工 艺											

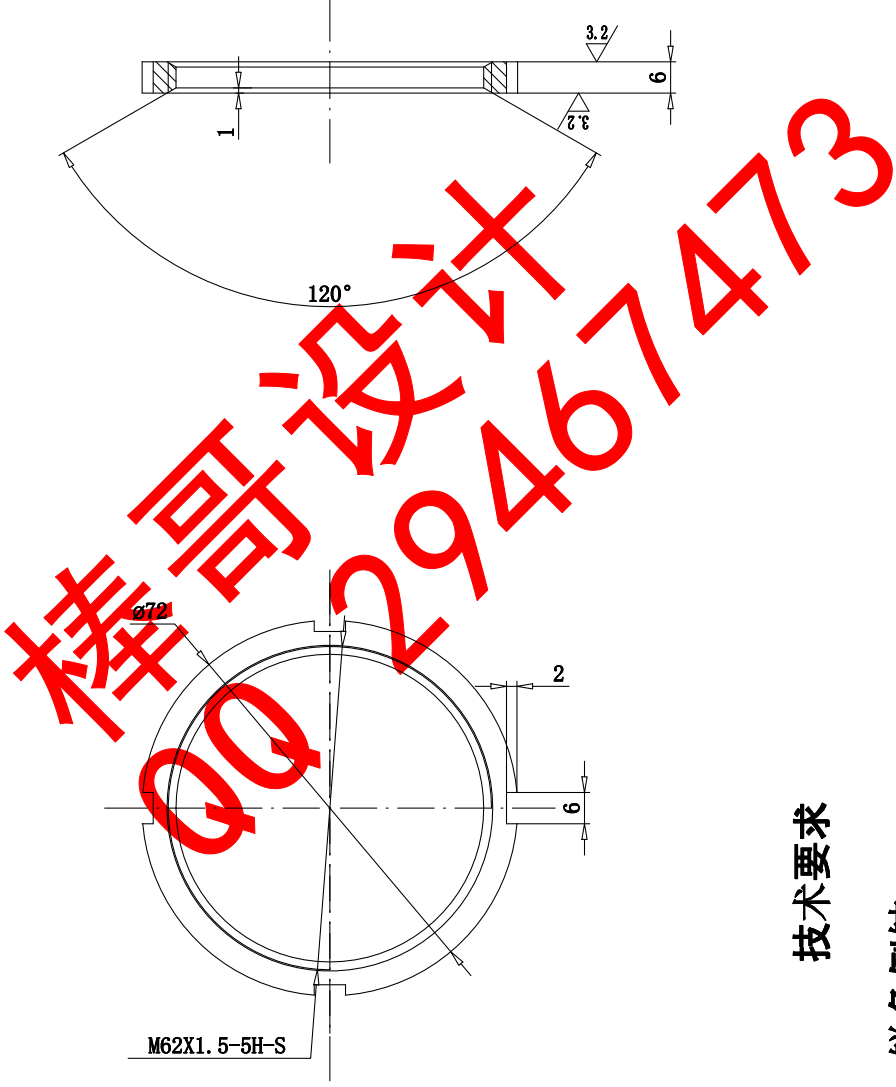


技术

- 1 全部锐角倒钝
- 2 滚道淬火:HRC62-65
- 3 其余:HRC50-55.

[illegible]

其余
6.3

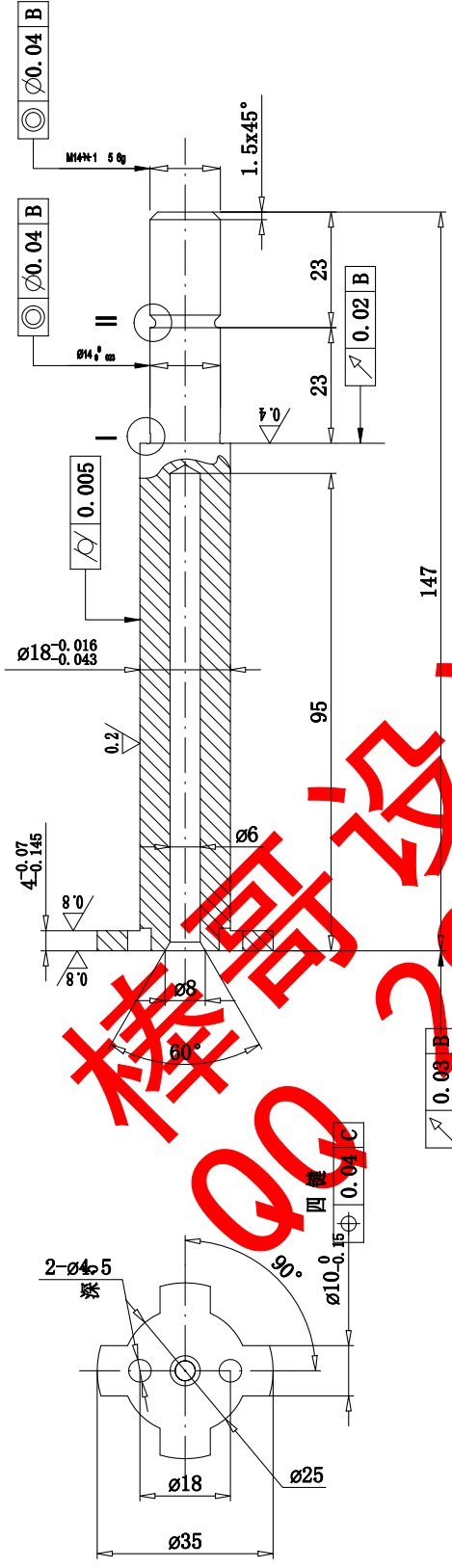


技术要求

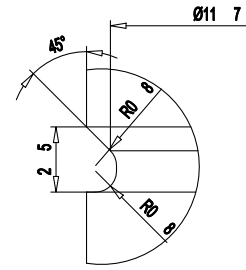
- 1 锐角倒钝
- 2 HRC35-45.

图号		CD10 19			
		材料	数量	重量 (g)	比例
			40Cr		1:1
			共	页	第
锁紧螺母		设计	审核	日期	2014 5
			日期	2014 5	
			日期	2014 5	
		工艺			

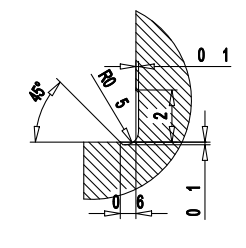
3.2/ 其余



II 5:1

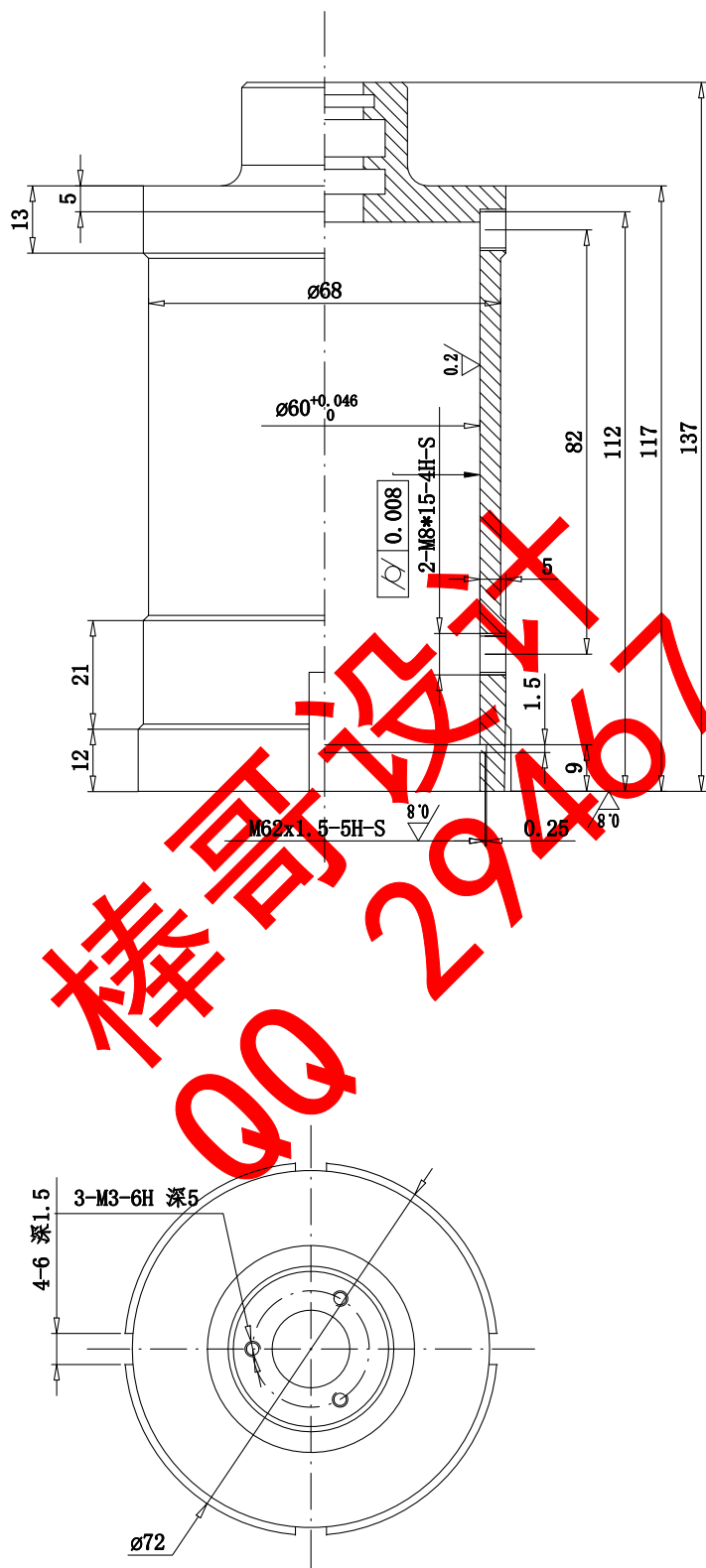


I 5:1



注:HRC45-55

图号		材料		数量		重量(g)		比例	
		GCr15						1:1	
		共		页		第		页	
		活塞杆							
		设计		审核		日期		2014 5	
		制图		日期					
		工艺							

[illegible]

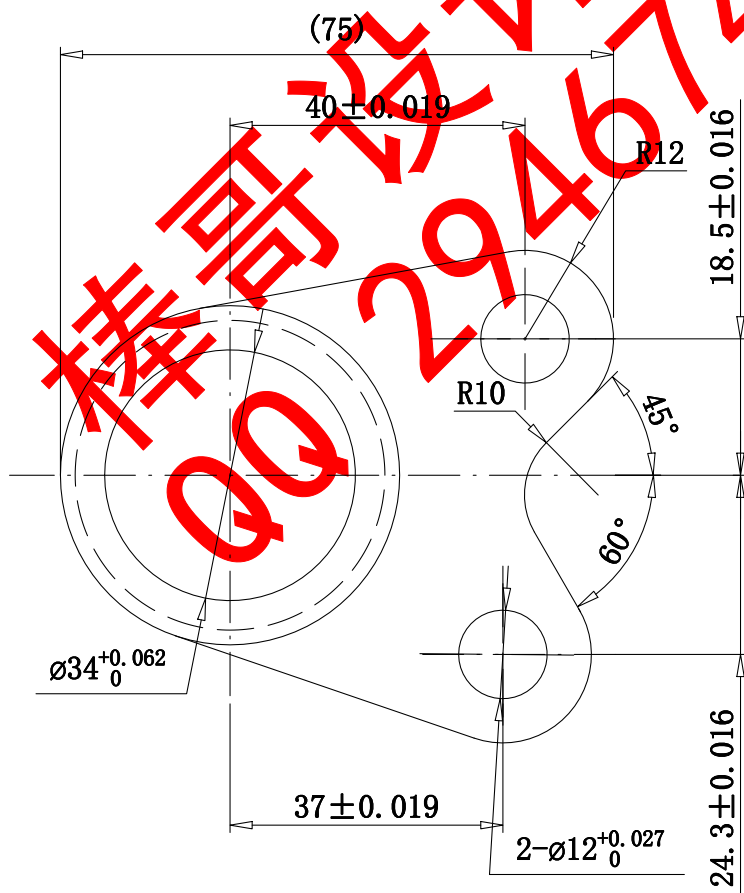
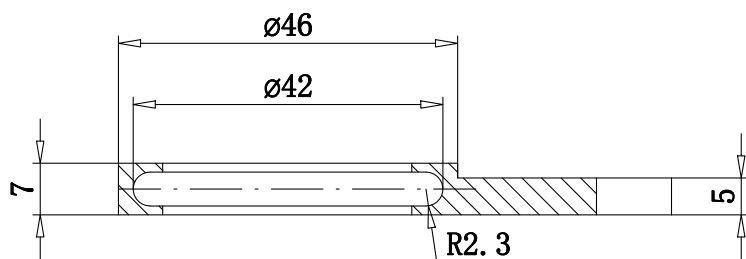


				图 号		CD10 32	
				材 料	数 量	重 量 (kg)	比 例
				40Cr	1		1:1
				共	页	第	页
蝶形支架							

