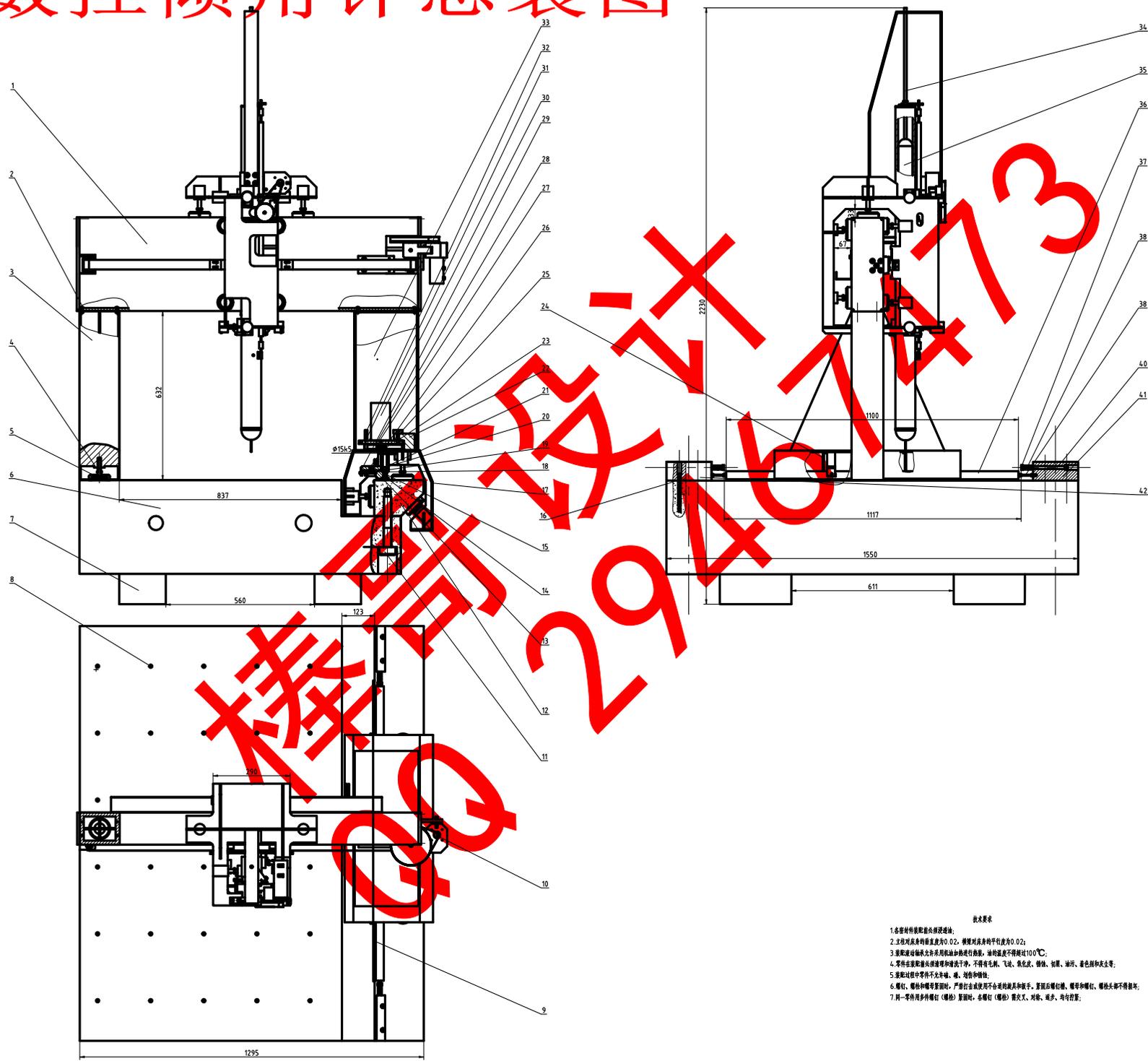


# AO-数控倾角计总装图



- 技术要求
- 1.各零件装配前须经浸油处理。
  - 2.3.2级对尺身垂直度为0.02，横梁对尺身的平行度为0.02；
  - 3.取液滴每滴体允许采用加热法进行加热，油的温度不得超过10℃；
  - 4.零件在取液前必须用酒精和清洗剂，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈迹、油污、漆层和灰尘等；
  - 5.取液过程中零件不允许抖动、碰、划伤和碰撞；
  - 6.螺钉、螺帽和螺等紧固件，严禁行业或使用不合适的器具和扳手。紧固后螺钉、螺帽和螺钉、螺帽头部不得露出；
  - 7.同一零件用多个螺钉（螺帽）紧固时，各螺钉（螺帽）需交叉、对称、逐步、均匀拧紧；

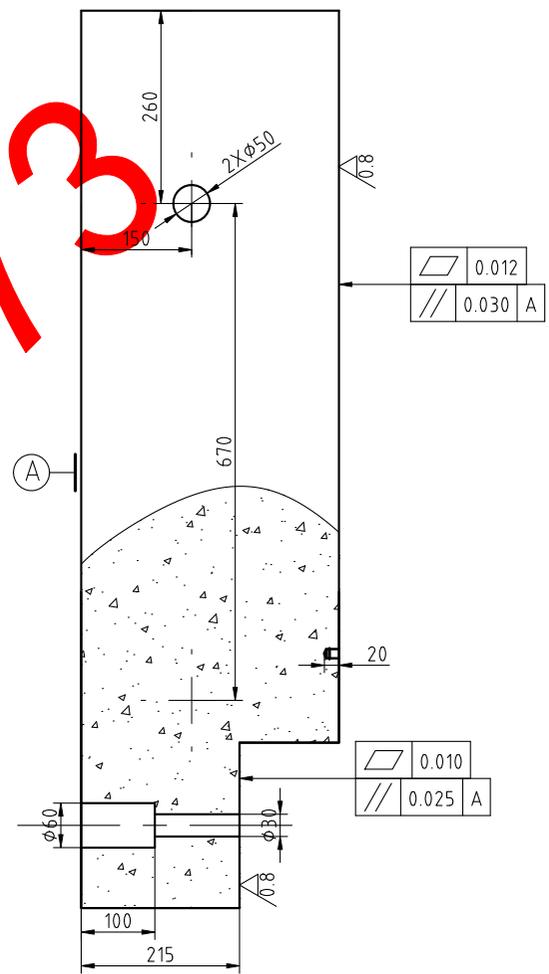
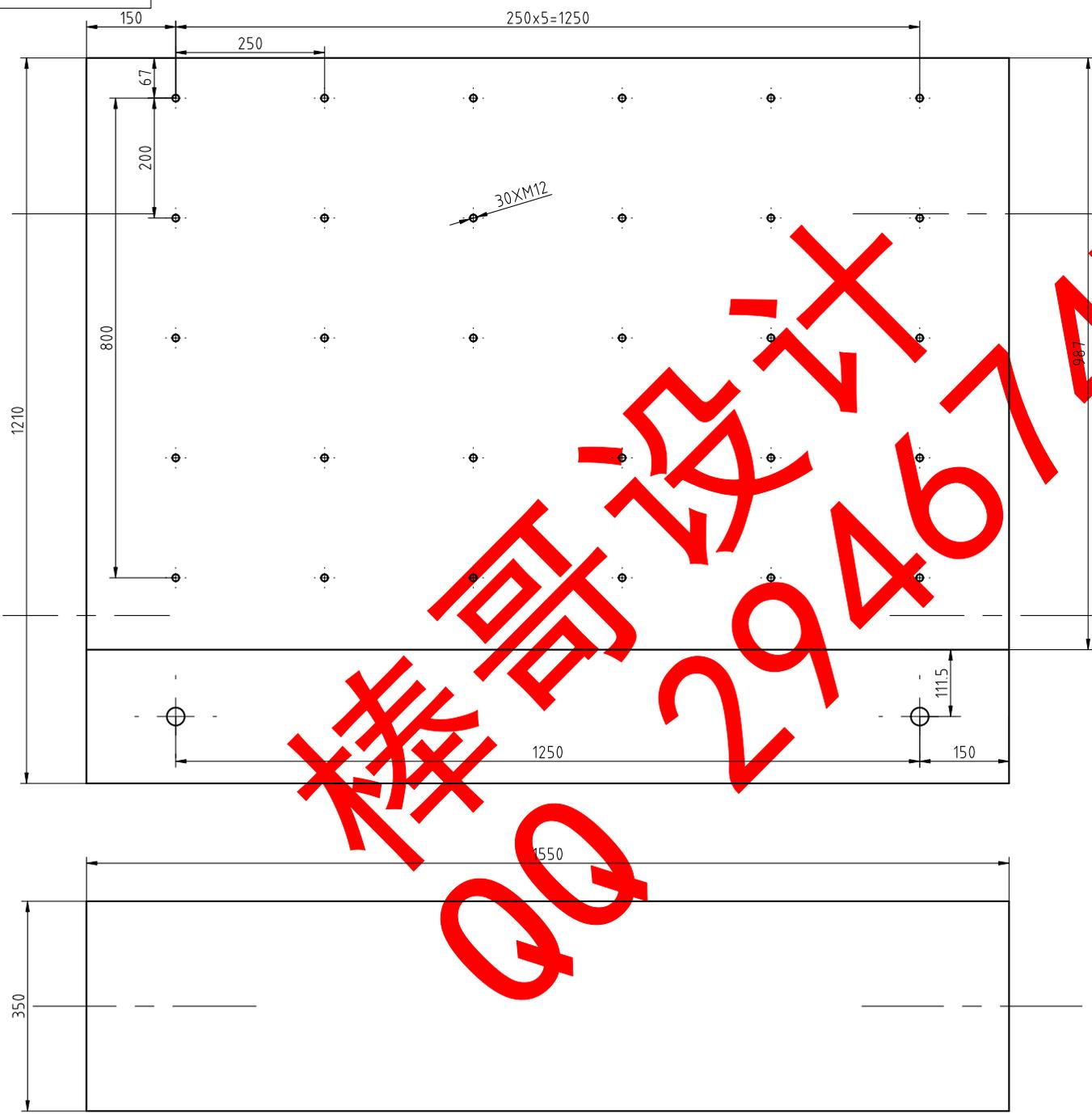
序号	名称	数量	材料	比例	备注
4.2	X轴后盖包块	1	45		
4.1	X轴前盖包块	1	45		
4.0	X轴轴衬套M10x156	2	8.8级		GB/T70.1-2000
3.9	X轴轴衬固定螺母	2	8.8级		
3.8	固定螺母	2	螺母垫圈		
3.7	缓冲块	2			
3.6	X轴摩擦杆	1	马氏体不锈钢		
3.5	汽缸	1	铝合金		
3.4	汽缸摩擦杆	1	45		
3.3	固定套	1	45		
3.2	X轴体机盖固定块	1	45		
3.1	球Sφ6	1	15Cr		GB/T308-2000
3.0	X轴伺服电机	1	铝合金		
2.9	防六线轴衬套M6x20	1	8.8级		GB/T70.1-2000
2.8	X轴轴衬套	1	铜		
2.7	X轴杆头套	1	黄铜		
2.6	X轴摩擦杆固定螺母	1	45		
2.5	X轴摩擦杆固定螺母G202	2	铝合金		GB/T276-1994
2.4	X轴轴衬套	2	45		
2.3	X轴轴衬套2	1	45		
2.2	X轴轴衬套1	1	45		
2.1	X轴摩擦杆	1	马氏体不锈钢		
2.0	X轴摩擦杆轴衬套	1	45		
1.9	固定螺母	1	45		
1.8	X轴轴衬套轴衬套	1	45		
1.7	X轴轴衬套	1	45		
1.6	开槽螺母M10X180	4	8.8级		GB/T828-1988
1.5	螺M2x18	1	0.235-A级		GB/T1096-2003
1.4	X轴摩擦杆	1	马氏体不锈钢、聚氨酯		
1.3	螺母M8	1	8级		GB/T41-2000
1.2	非标准零件	1			
1.1	防六线轴衬套G280	2	8.8级		GB/T70.1-2000
1.0	X轴轴衬套	1	铜		
9	未锻级轴衬套	1	铝合金		
8	汽缸螺母M19X13	3.0	8级		GB/T809-1988
7	工具	4			
6	工具	1	尼龙		
5	圆形气浮气垫1	12	铜铁制		
4	气浮块螺母	2.6	铜铁制		
3	固定套	1	45		
2	防六线轴衬套M6X19	8	8.8级		GB/T70.1-2000
1	铝合金	1			

审核	
制图	
工艺	
材料	
检验	
其他	



# A2-工作台

其余  $\nabla 6.3$



技术要求

1. 未注圆角R2-R3, 棱边倒钝;
2. 全部平面防水、油处理;
3. 螺纹镶嵌件选用不锈钢;
4. 螺纹镶嵌件与台面垂直度 $<0.05\text{mm}$ , 且粘结牢固。

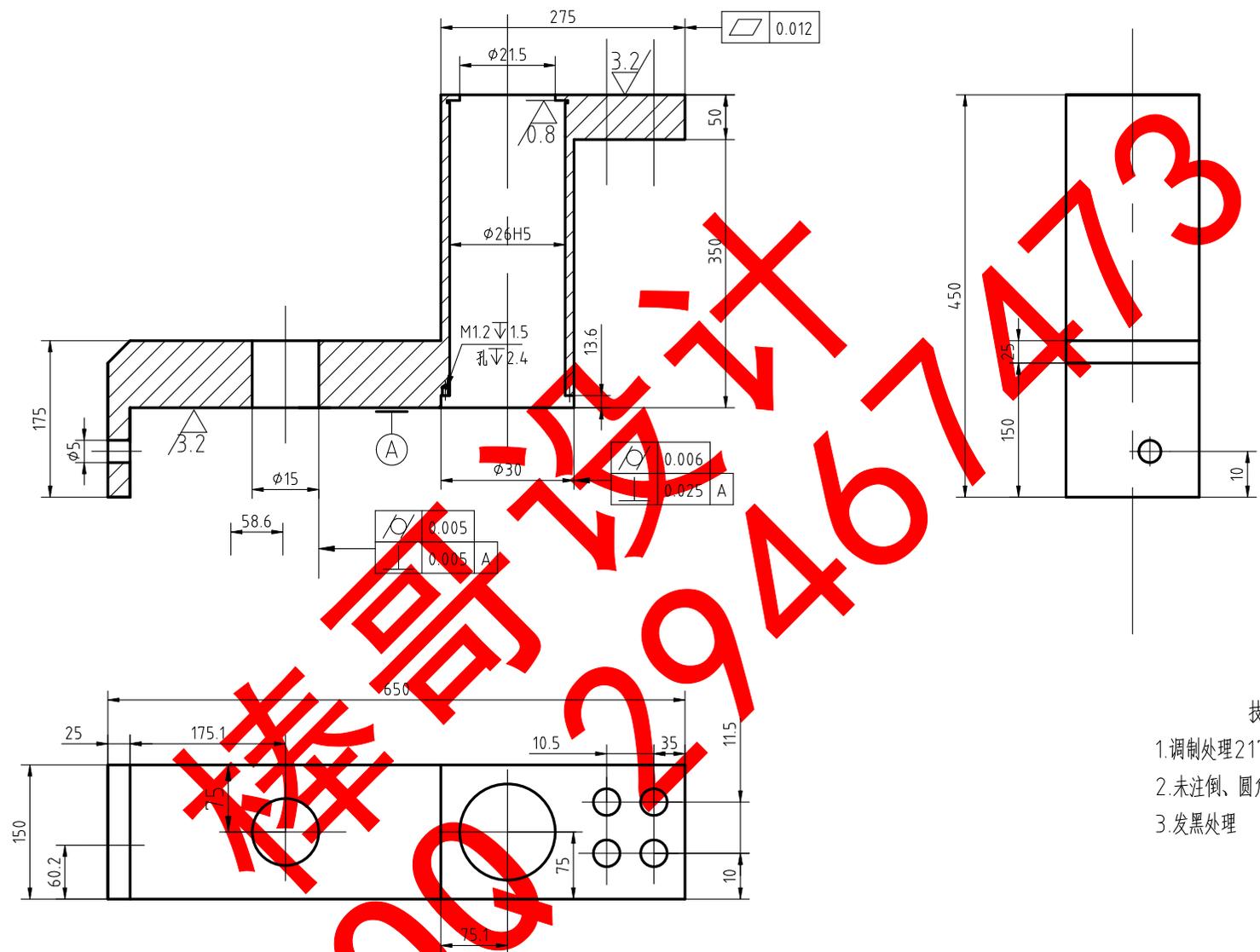
值(填)附件登记
插图
修改
旧版图号
新版图号
签字
日期

标记	处数	分区	更改代号	签字	年、月、日	<table border="1"> <tr> <td>标识标记</td> <td>重量</td> <td>比例</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>1:1</td> </tr> </table>	标识标记	重量	比例			1:1	工作台
标识标记	重量	比例											
		1:1											
设计		2013.4.25	标准化										
审核						共10页 第2页	A2						
工艺			批准										

精哥设计 29461473 QQ

# A3-X轴摩擦轮轴承座

其余  $\sqrt{6.3}$



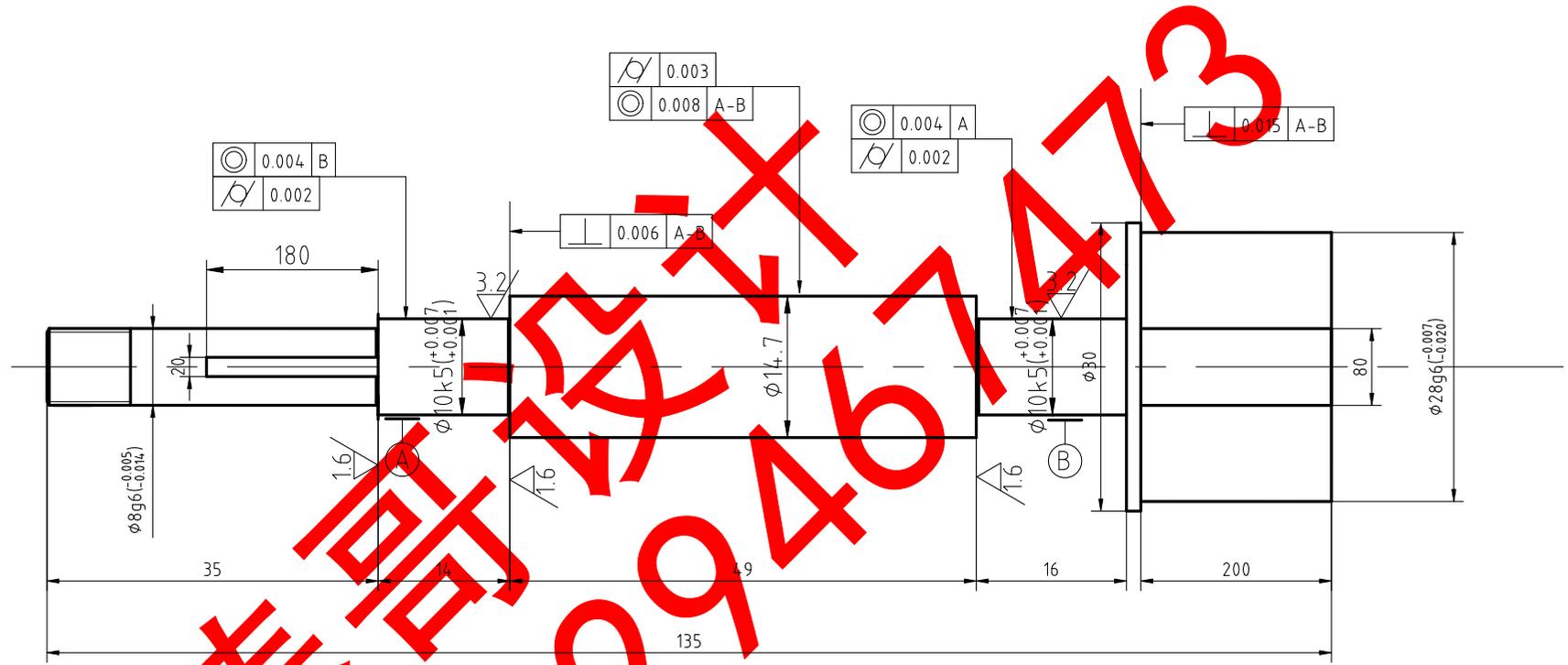
- 技术要求
1. 调制处理 217-225HBS;
  2. 未注倒、圆角均为 0.25;
  3. 发黑处理

催(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期

标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日								
设计		2013.4.25	标准化							阶段标记	重量	比例	X轴摩擦轮轴承座
审核												1:1	
工艺			批准							共10张 第6张			A3

# A3-X轴驱动轴

其余  $\sqrt{6.3}$



蔡哥设计 2946743

技术要求

1. 调制处理217-225HBS;
2. 未注倒、圆角均为0.25;
3. 发黑处理

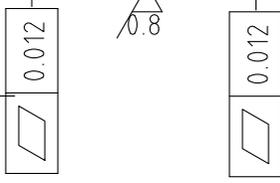
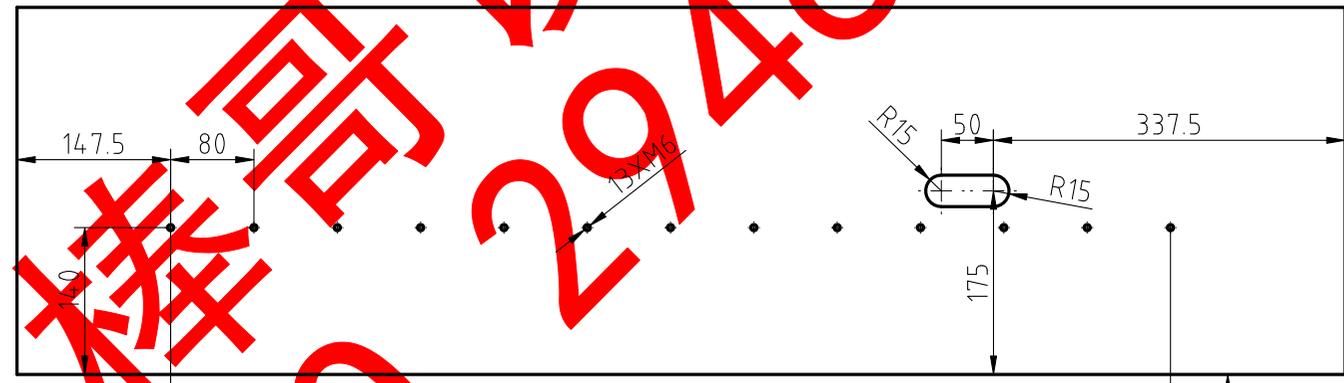
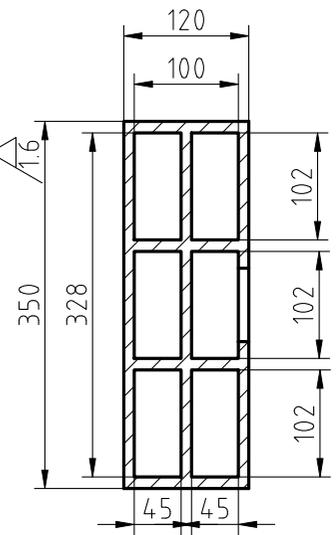
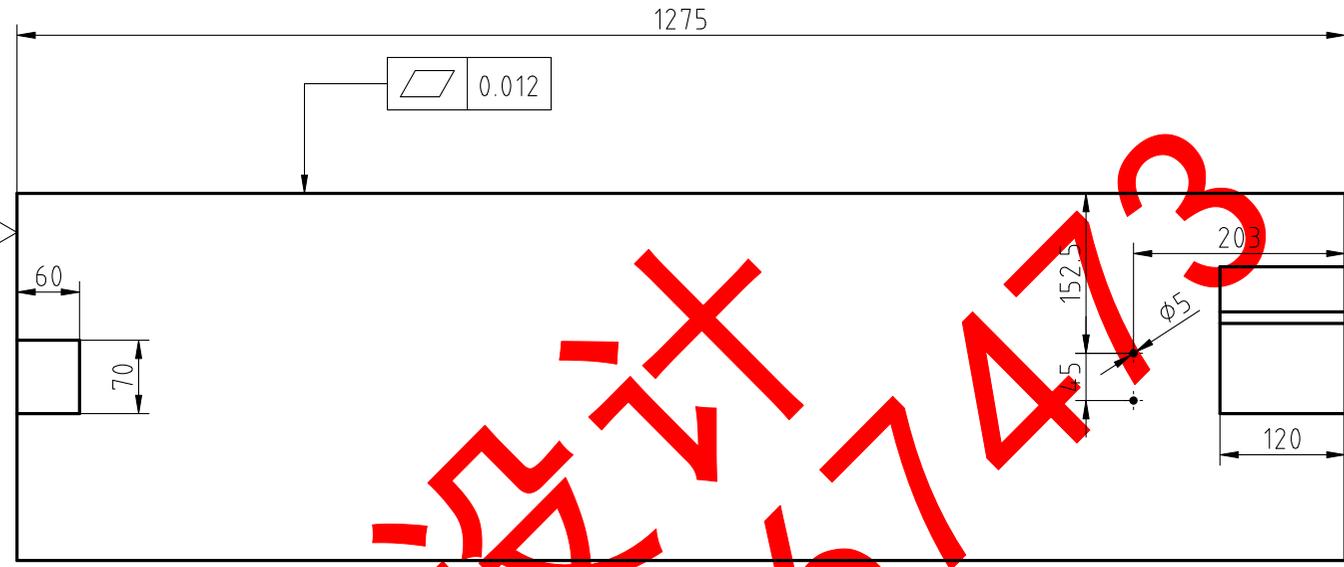
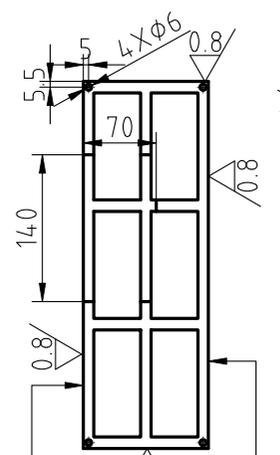
借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期

标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日				X轴驱动轴
设计		2013.4.25	标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	A3
工艺			批准			共10张 第5张			



# A3-横梁

其余 6.3



催(通)用件登记

描图

描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日
设计		2013.4.25	标准化		
审核					
工艺			批准		

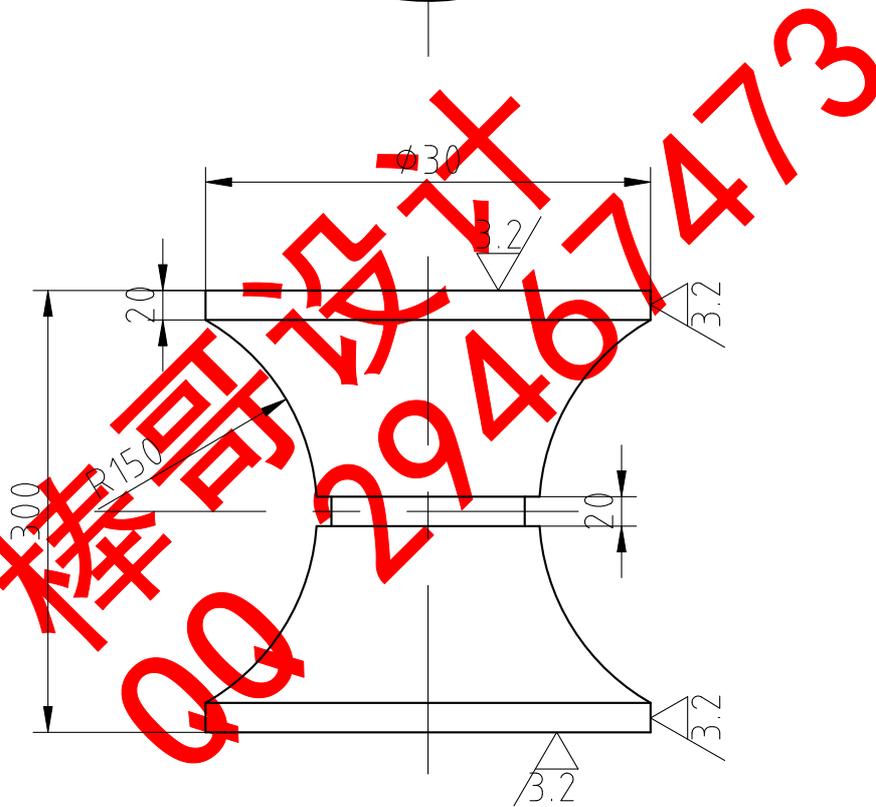
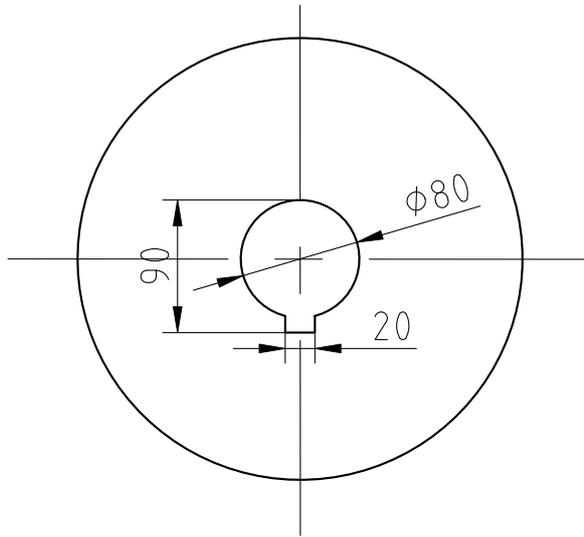
阶段标记	重量	比例
		1:1
共10张 第3张		

横梁
A3

秦哥设计 29467473

# A4-X轴摩擦轮

▽4



借(通)用件登记

描图

描校

旧底图总号

底图总号

签字

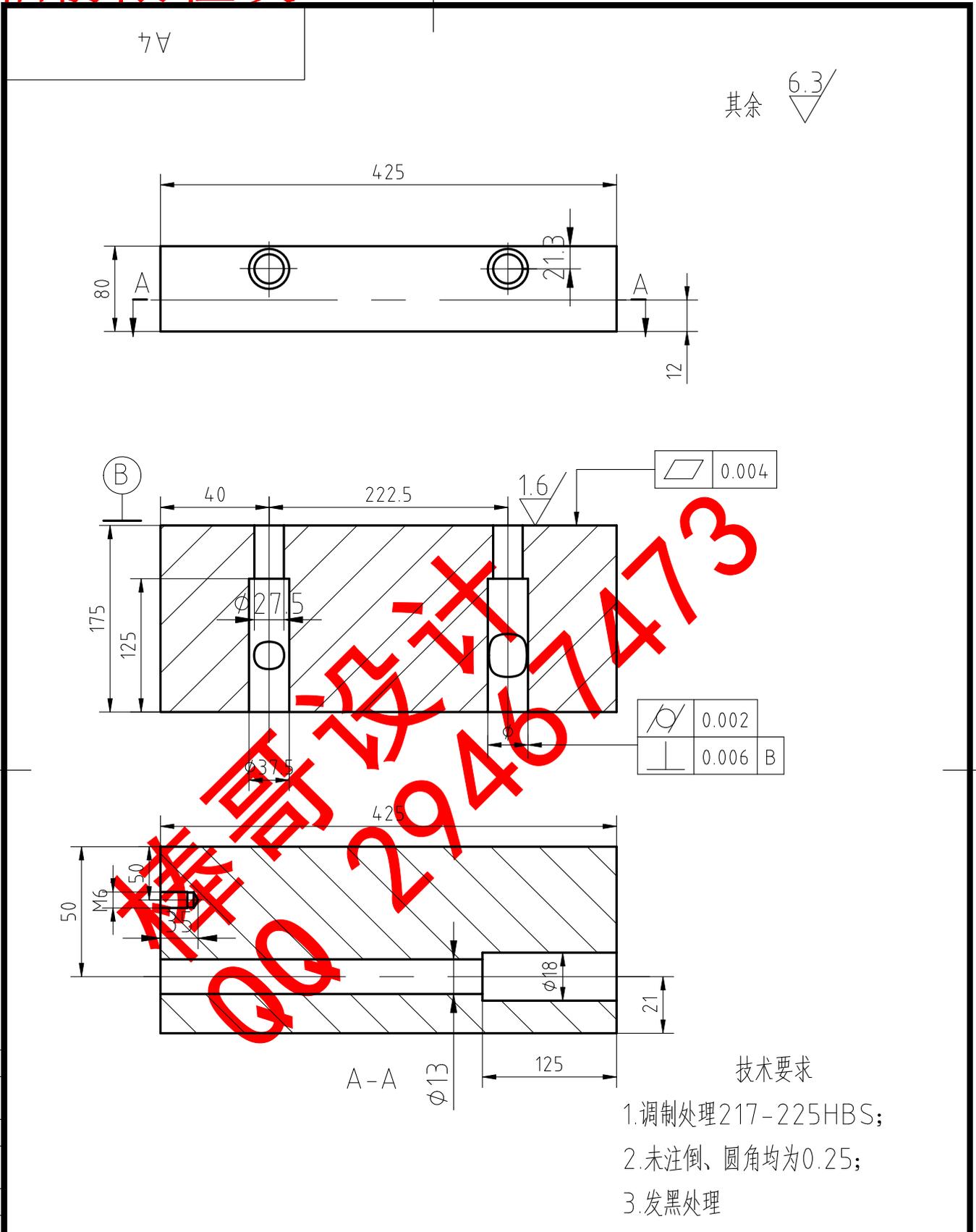
日期

标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日			
设计		2013.4.25	标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺			批准			共10张 第4张		

X轴摩擦轮

A4

# A4-X轴前限位块



其余  $\sqrt{6.3}$

### 技术要求

1. 调制处理217-225HBS;
2. 未注倒、圆角均为0.25;
3. 发黑处理

借(通)用件登记  
描 图  
描 校

旧底图总号									
底图总号									
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日				
设计		2013.4.25	标准化			阶段标记	重量	比例	
日期	审核							1:1	
	工艺		批准			共10张 第7张			

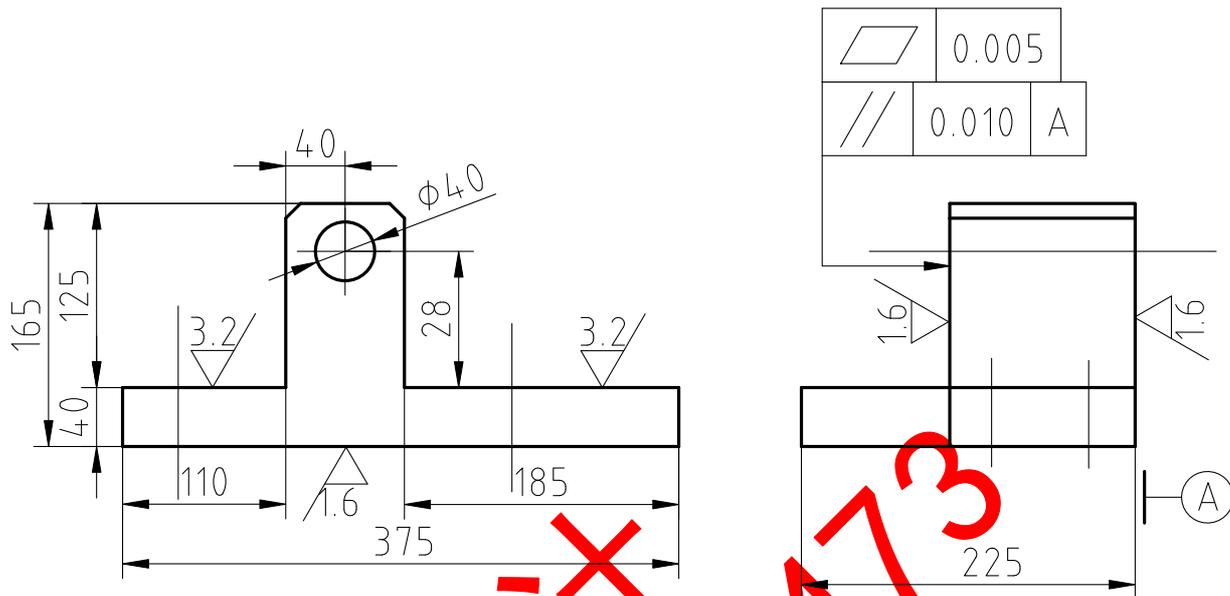
X轴前限位块

A4

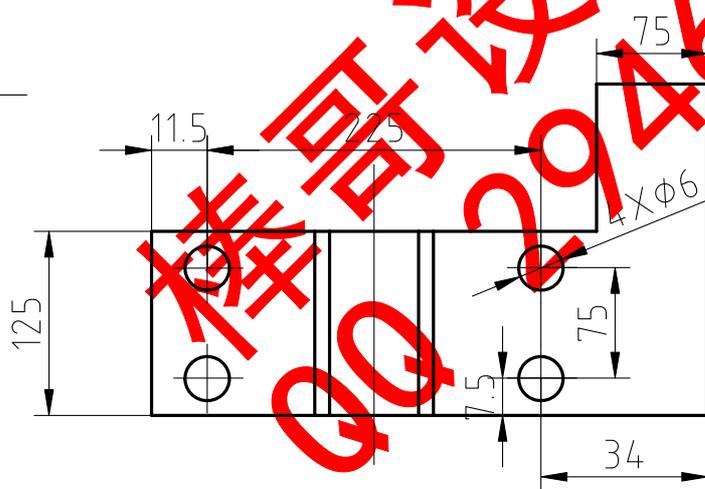
# A4-Z轴电机安装座1

74

其余 6.3



	0.005
	0.010 A



### 技术要求

1. 调制处理 217-225HBS;
2. 未注倒角为 2;
3. 棱边倒钝;
4. 发黑处理

借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

标记	处数	分区	更改文件号	签 字	年、月、日
设计		2013.4.25	标准化		
审核					
工艺			批准		

阶段标记 重量 比例

1:1

共10张 第10张

Z轴电机安装座1

A4