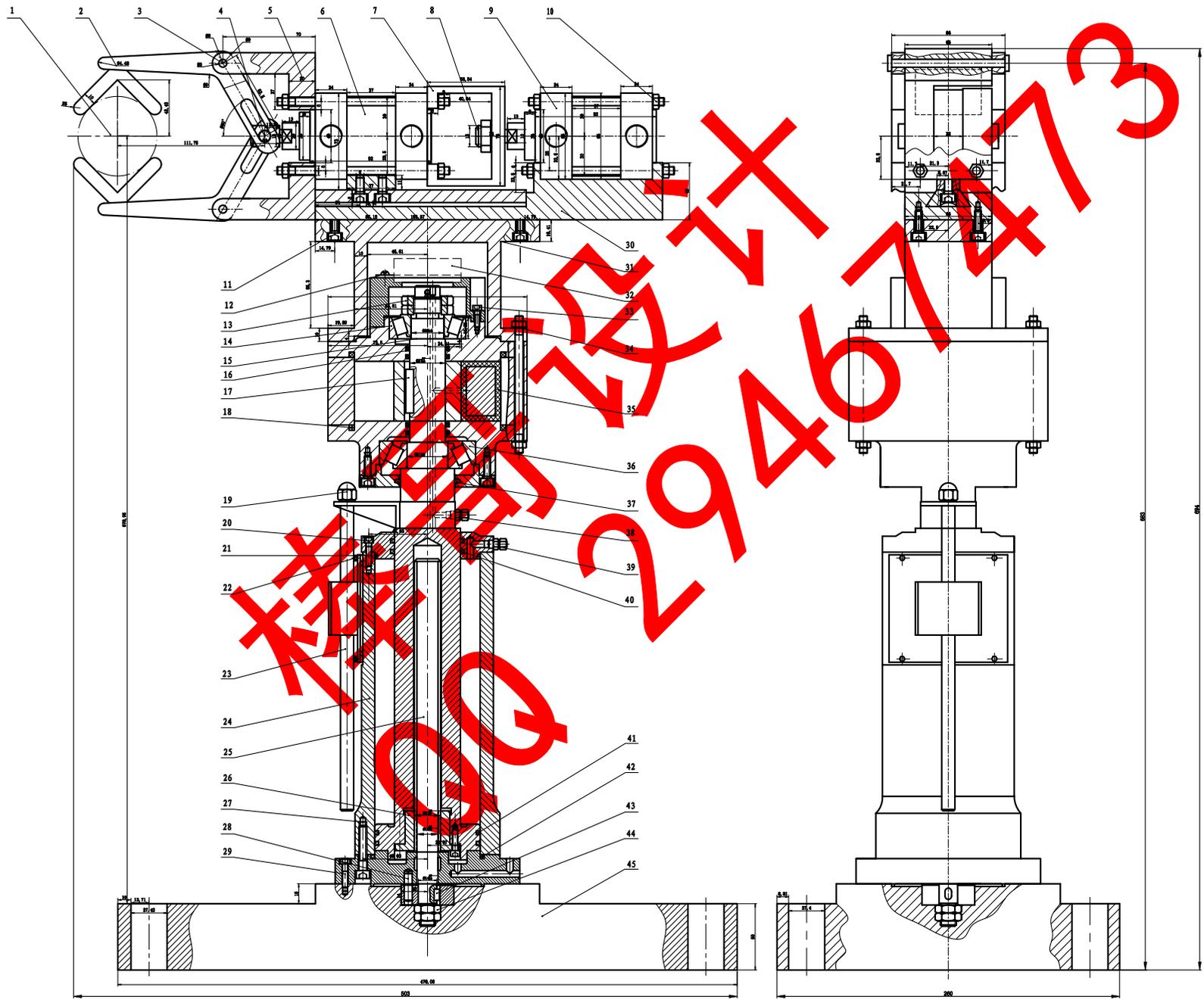


A0-装配图

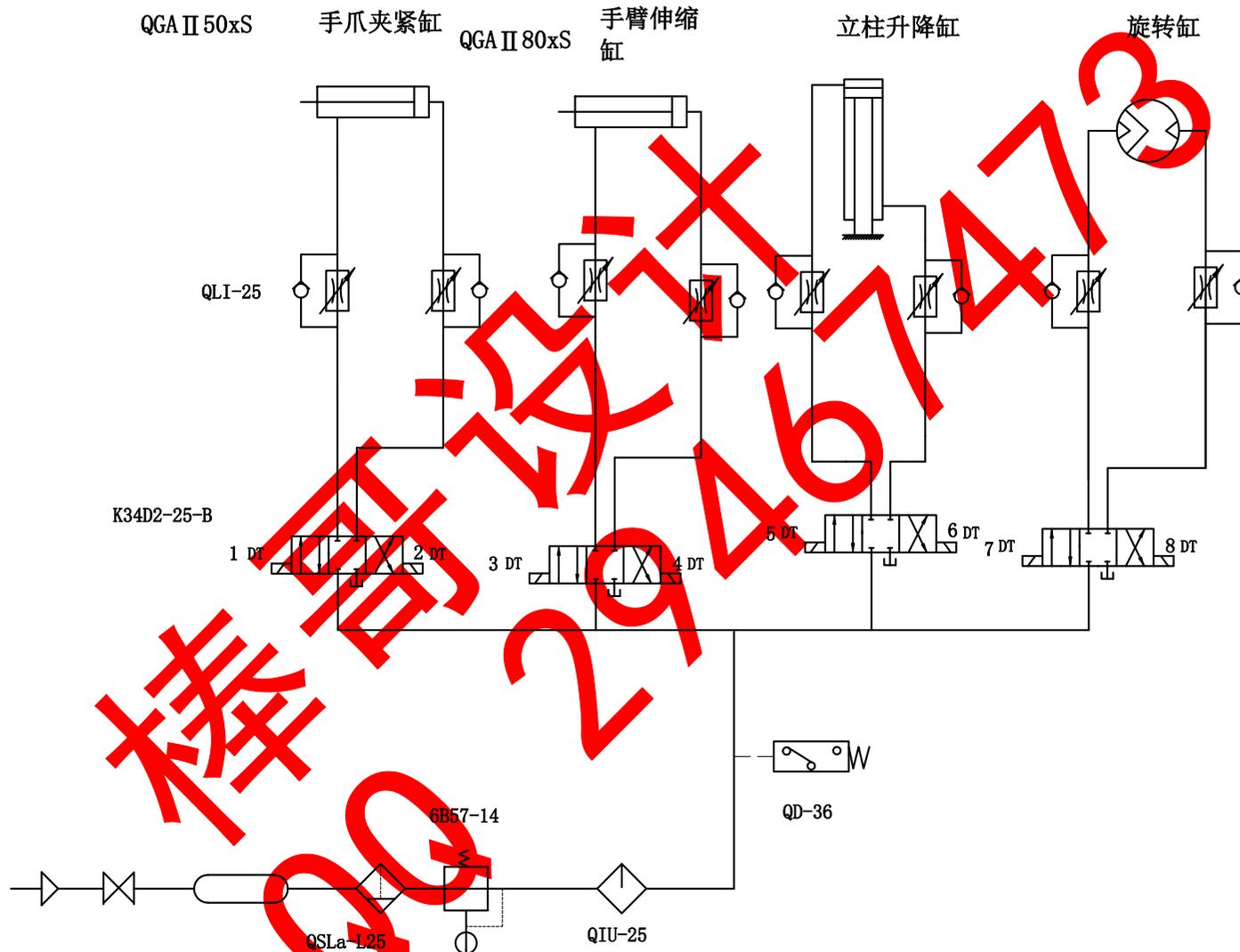


技术要求

1. 装配前, 所有零件用煤油清洗, 滚动轴承用汽油清洗, 机体表面不允许有任何杂物存在。
2. 气缸外壁涂漆, 防止外部空气侵蚀部件。
3. 轴承调整轴向间隙。

序号	代号	名称	数量	比例	材料	重量	备注
45		螺母	1		HT200		
44	GB/T191-1985	螺母	2				M20x2
43	GB/T191-1979	螺母	1				M20
42	GB/T138.3-1985	密封	1		毛毡		
41	GB/T138.3-1985	密封	1		毛毡		
40	GB/T138.3-1985	密封	1		毛毡		
39		轴套	1		45		
38		轴套	1		45		
37	GB/T2062-1985	轴套	1		毛毡		
36	GB/T206-1984	单列圆锥	2		毛毡		
35		密封	1		毛毡		
34		轴套	1		45		
33	GB/T770-1985	轴套	6				M24
32		轴套	1				
31		支撑	1		HT200		
30		垂直底座	1		HT200		
29	GB/T770-1985	内六角螺母	6				M24
28	GB/T770-1985	螺母	1				M20
27	GB/T770-1985	内六角螺母	6				M20
26		花键套	1		45		
25		花键轴	1		45		
24		花键套	1		45		
23		花键套	1		45		
22	GB/T770-1985	内六角螺母	4				M20
21	GB/T138.3-1985	密封	1		毛毡		
20	GB/T770-1985	内六角螺母	6				M24
19	GB/T202-1985	螺母	1				M14
18	GB/T138.3-1985	密封	1				
17	GB/T191-1979	螺母	1				M20x2
16	GB/T138.3-1985	密封	1		毛毡		
15		轴套	1		45		
14	GB/T207-1984	单列圆锥	2				
13	GB/T117-1985	轴套	2				M20x2
12	GB/T202-1985	十字槽小轴	4				M20x2
11	GB/T770-1985	轴套	4				
10	GB/T117-1985	十字槽小轴	16				M20x2
9	GB/T117-1985	轴套	1				
8	GB/T117-1985	螺母	1		HT200		M20x2
7		轴套	1				
6	GB/T117-1985	螺母	1		HT200		
5		轴套	1				
4	GB/T202-1985	十字槽小轴	1		45		
3	GB/T202-1985	十字槽小轴	2		45		
2		轴套	2		HT200		
1		轴套	1		合金		

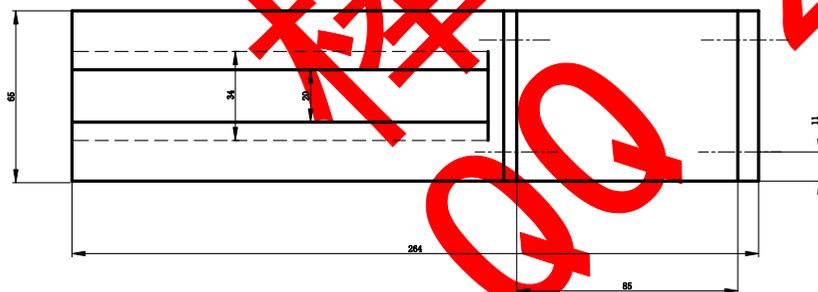
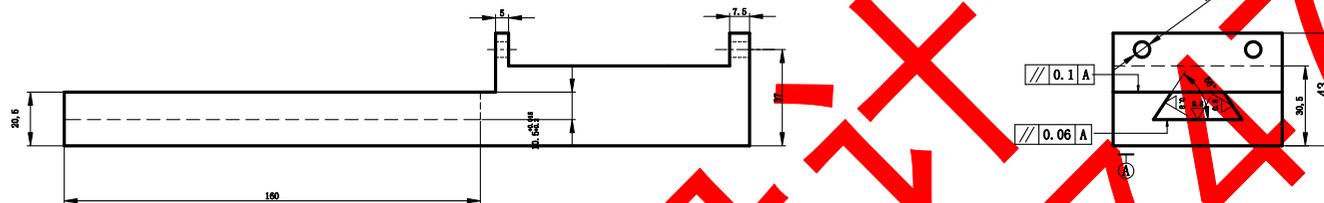
A1-气动原理图



标记	数量	分区	更改	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	宋							
制图	可							
审核	浩							
共 5 张 第 5 张								气动原理图

A1-燕尾槽底座

其余6.4

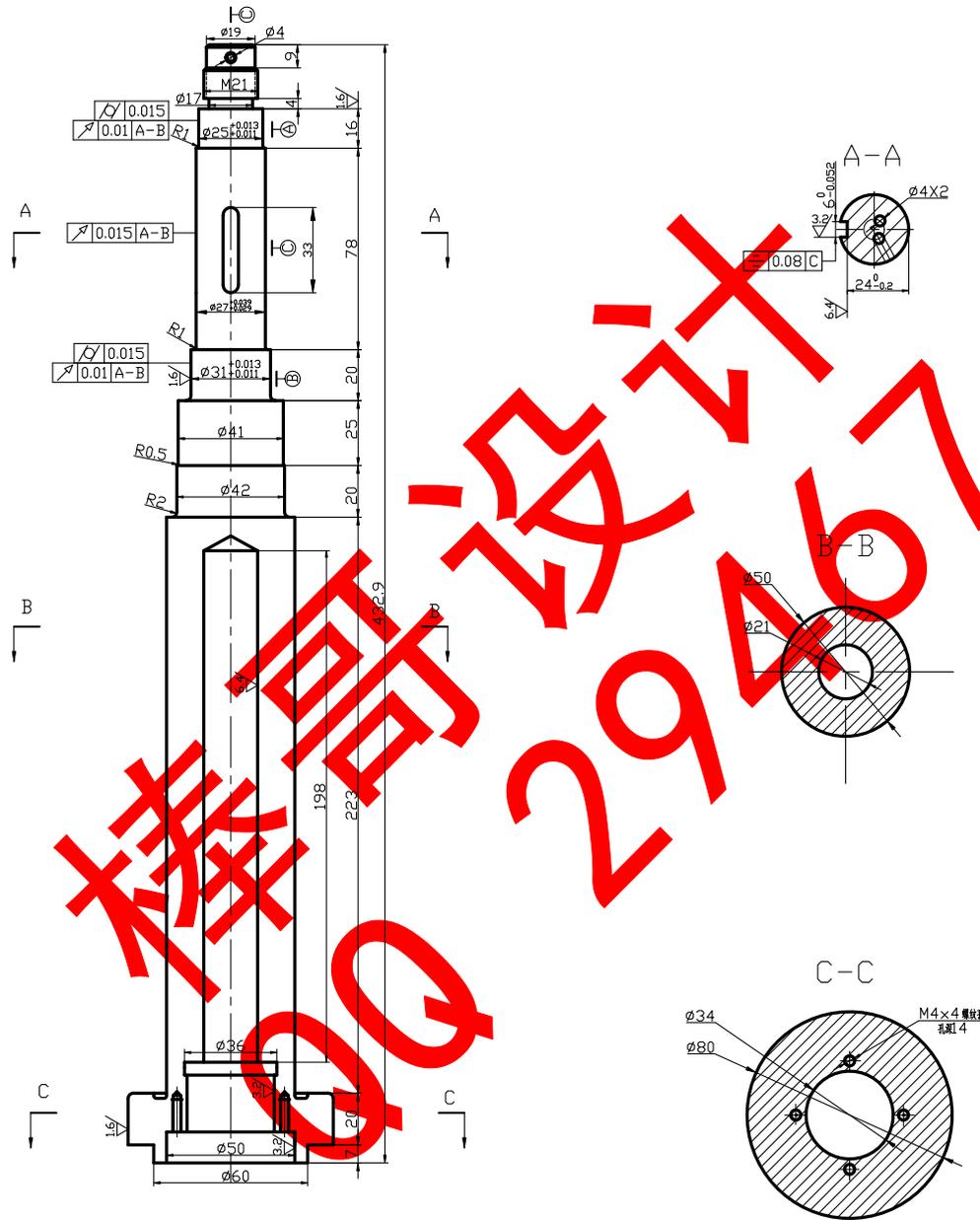


技术要求

1. 调制处理 HB=220~240;
2. 倒角为 1x45° ;
3. 未注圆角半径 R=2mm。

标记	数量	分区	更改	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	燕尾槽 底座
设计	宋								
制图	可				2008.6.10				
审核	浩								
共 5 张 第 3 张									

A1-轴



其余 6.4

技术要求

1. 调制处理 HB=220~240;
2. 倒角为 $1 \times 45^\circ$;
3. 未注圆角半径 $R=2\text{mm}$ 。

标记	数量	分区	更改	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	轴
设计	宋可浩							1:1	Z-02
制图									
审核									
共 5 张 第 2 张									