

其余

105

(下端面刀检)

I-I

1 : 10

70

55

70

70

6.3

6.3

3.2

3.2

0.01

0.01 A

1760 1

50

50

0.8

6.3

65(加工区域)

与A共面

6.3

512

27

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | | | |  |  | 0.01 |  |  |  |  |  |  | 0.01 |
|  |  | 0.01 |  | A |  |  |  |  |  |
| 130 |  |  |  |  |  | 740 |  |  |  |  |  |  | 130 |
|  |  |  |  |  |  | 110 |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

32 525 32

1940

505

435

60

3

500

7 0.05

21

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  |  |

12.5

512

676

14-M6\*12L

6.3

33 60

J

1020

70 70

427

0.01

0.01 B

刀检

0.01

* 1. A

刀检

I

刀检

6.3 6.3

刀检

6.3

2-M24\*40L

456

110

8-M20\*40L

6.3

0.8

6.3

70

0.8

0.8

6.3

0.8

6.3

400 60 510 60

270

53

70

475

50 50

0.1

22.5

24

450

475

I

257.5

22.5

75

10-M10\*20L

1 8-M8深16

I

113

138

90

180

1050

* 1. B

135

257.5

180

75

44 19.5

B

13

270

53

250

24

130

此区域250\*180，与马达座安装凸台距离106，需刀检

135

0.1

180

450

（含对称边）

J-J

1 : 10

A 6.3

5

0.1

16

清根0.8

0.8

6.3

6.3

6.3

滚珠10\*105=1050，选配滚柱20\*52.5=1050

42.5

70 95

10 55

110

340

340

340

340 35

60 120

120

480

120

修复后技术要求

6.3

6.3

26-M12\*24L(含对边)滚珠线轨

46-M12\*24L(含对边)滚柱线轨 J

22-M6\*12L(含对边)

I 42-M6\*12L(含对边)

# 1.导轨加工水平中凹，1.5-2格以内；

2.锁马达座、尾端座的孔在精加工后钻；

3.所有孔、螺丝孔孔距公差为:±0.05,孔口倒角C1.5，粗糙度为:12.5；

1 : 2.5

尺寸分段

≥0.5～6

>6～30

未注公差(机械加工) 0.1

0.2

图名

底座

机型 V9

总代码

90001-A01

>30～120

>120～400

0.3 图号

0.5

001

基准台位置

10 版本号

004

客户代号

>400～1000

>1000～2000

0.8

1.2

材料 表面处理 装配位置 数量

10 1

重量(Kg)

1207.427 比例

1:10

1 1

标记 记数

增加8-M8的螺丝孔

变更内容

19-9-9 签 名 日 期

设 计审 核工 艺标准化批 准

19-9-2

TH300 喷漆 20

30

40

图框 A2 80

总数 1

共3张

张1数