



12	右端盖	1	6061	
11	左端盖	1	6061	
10	内六角圆柱头螺钉M3x8	8		
9	平键	1		
8	齿轮	1	45钢	WZKJ-XY-01-08
7	衬套2	1	45钢	
6	齿条	1	45钢	WZKJ-XY-01-07
5	前盖板	1	6061	
4	内螺纹圆柱销	2	45钢	
3	定位销Ø6x12	2		
2	衬套1	1	45钢	
1	后盖板	1	6061	
序号	名称	数量	材料	备注
21	E型卡簧	1		
20	齿轮轴	1	45钢	
19	轴承	2	6201	
18	弹簧	2		
17	Ø10钢球	2		
16	内六角圆柱头螺钉M2.5x10	2		
15	上壳体	1	6061	WZKJ-XY-01-05
14	内六角圆柱头螺钉M3x10	12		
13	下壳体	1	6061	WZKJ-XY-01-06
快速制造 与五轴精密加工技术			比例	1:1.5
			材料	/
			图号	WZJS-XY-01-09
装配体			共 9 张	第 9 张

技术要求:

- 1、零件在装配前必须将油污清理干净且不得有毛刺飞边;
- 2、装配过程需符合装配规范;
- 3、装配完成后输出轴转动顺畅无卡滞。