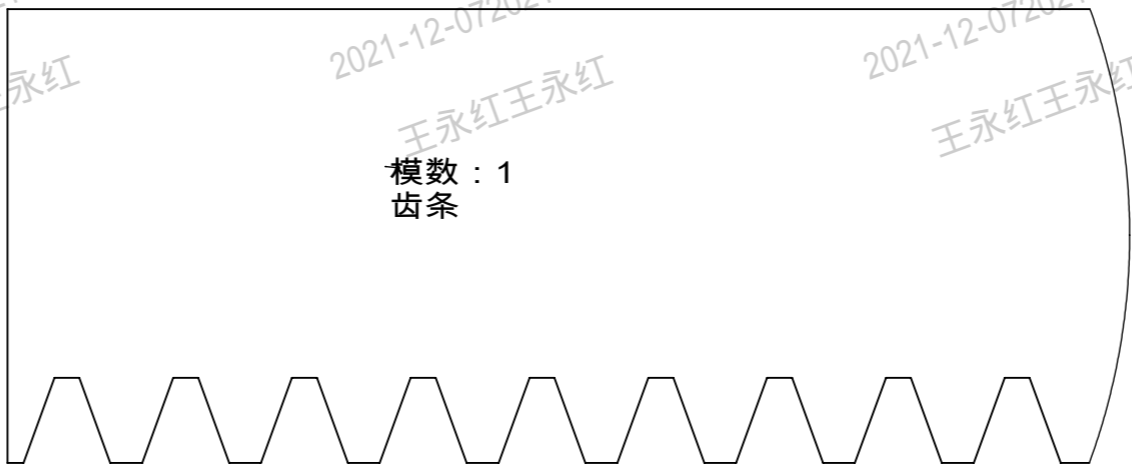


项目号	零件号	说明	数量
1	M1齿条		1
2	SFS60-HMKTOK02(SFS60-HMKTOK02)-1		1
3	ZD-01	直线电机动子	1
4	ZD-02	直线电机侧板	2
5	ZD-03	直线电机上面板	2
6	MBR30X450L		2
7	起吊板		1
8	动子上封板		1
9	铁芯压板		20
10	铁芯		2
11	ZD-999	60编码器衬板	1
12	旋变座		1
13	轴承盖板		1
14	Z33M1 被动齿轮		1

项目号	零件号	说明	数量
15	Z36M1 从动齿轮		1
16	Z25M1 主动齿轮		1
17	轴		1
18	Rolling bearings 61802 GB 276-94		4
19	小轴		1
20	轴承座		1
21	滑块		10
22	ZD-09	直线电机角块	2
23	zd-88		1
24	上封盖		2

						装配体			福建省计量院科学研究院	
标记	处数	分区	更改文件名	签字	年月日	阶段标记	重量	比例	ZD-00	
设计	张强	2021/12/2	标准化				110.63	1:50		
校对			工艺			共 1 张 第 1 张			视角	
审核			批准							

1
M1齿条



局部视图 A

比例 5 : 1

标记	处数	分区	更改文件名	签字	年月日
设计	张强	2021/12/2	标准化		
校对			工艺		
审核			批准		

材质 <未指定>

福建省计量院科学研究院

阶段标记

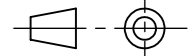
重量 0.1

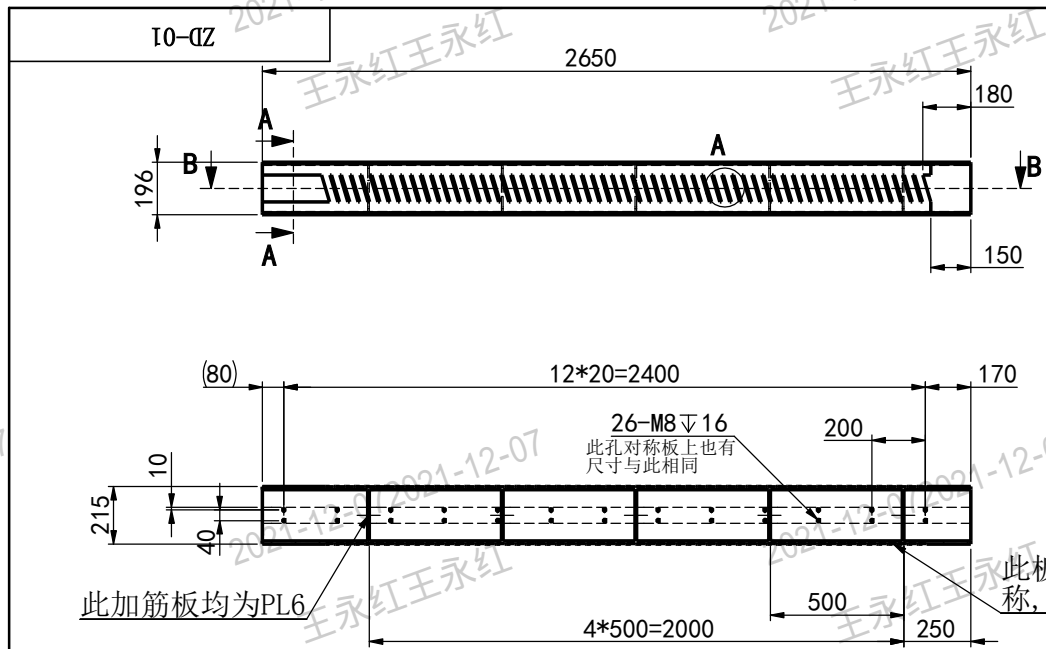
比例 1:5

M1齿条

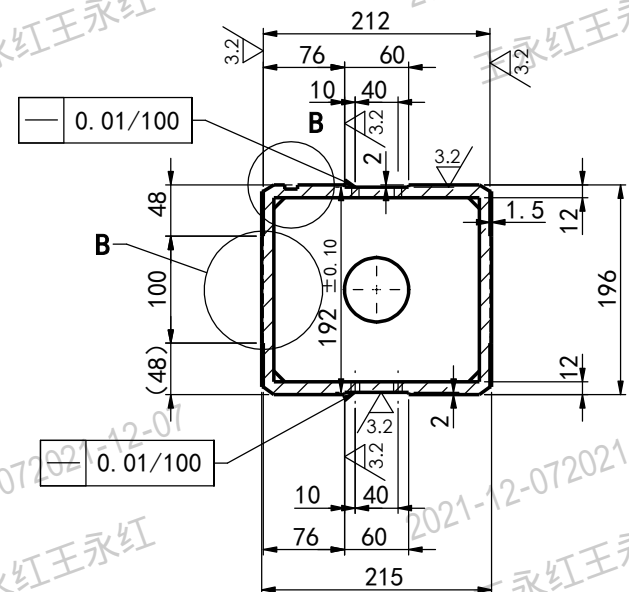
共 1 张 第 1 张

视角



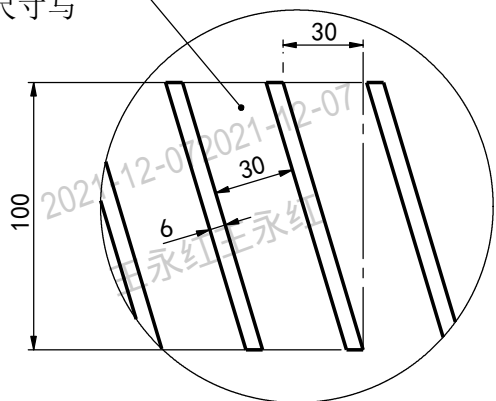


剖面 B-B
比例 1 : 20

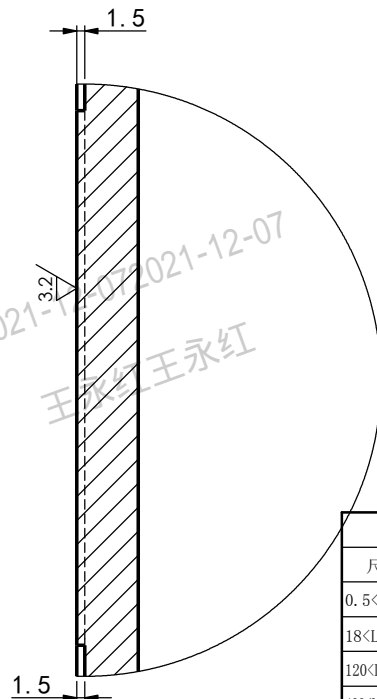


剖面 A-A
比例 1 : 5

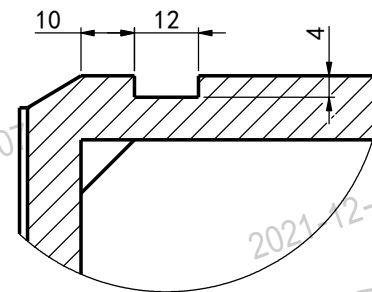
此槽60个按次排列
与此板对称的
板开槽尺寸与
此相同



局部视图 A
比例 1 : 2



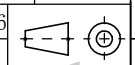
局部视图 B
比例 1 : 1



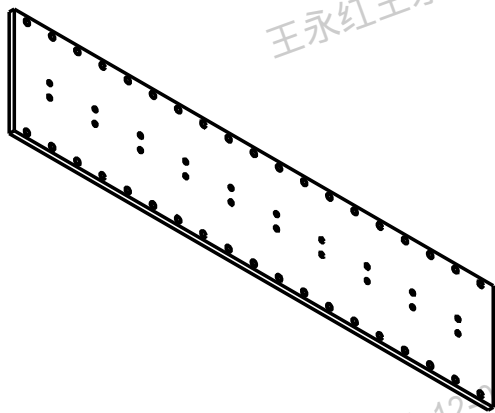
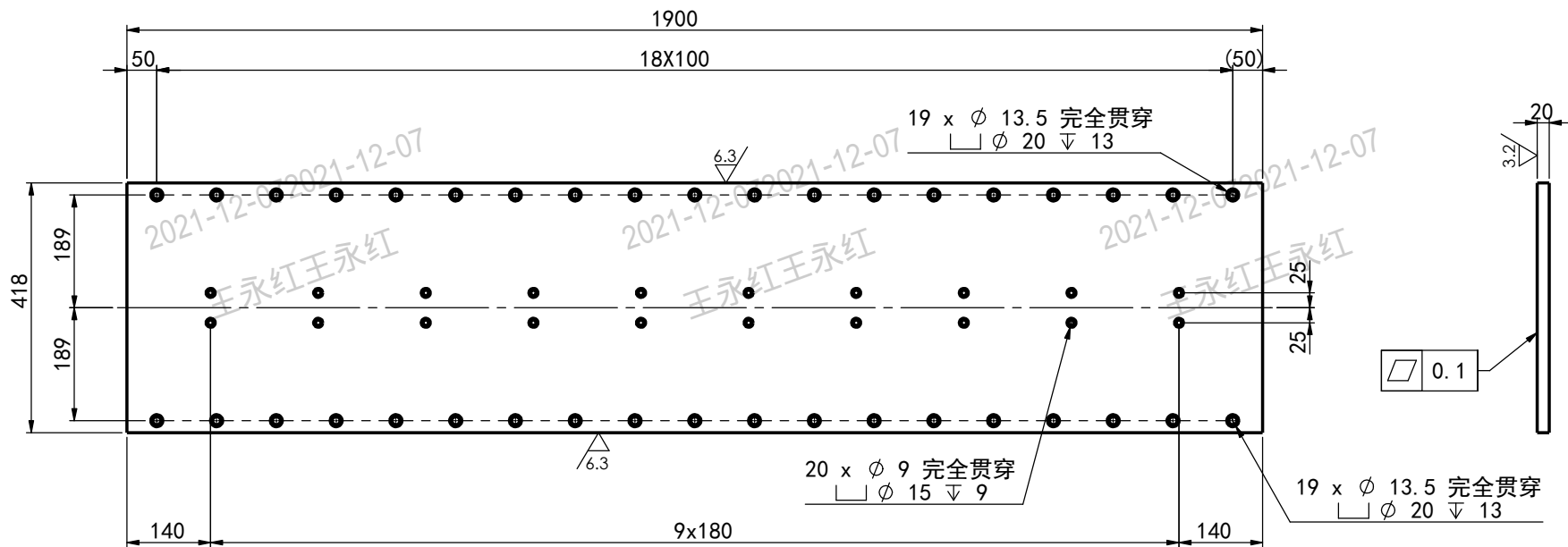
局部视图 B
比例 1 : 1

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期
档案员 日期

未注尺寸公差标准				设计	柯春桃	2021/12/2	福建省计量科学研究院		
尺寸	机加	毛坯/焊接	机加	毛坯/焊接	制图		名称	直线电机定子	
0.5<L<=18	±0.1	±0.26	±1'	±3'	审核			图号	ZD-01
18<L<=120	±0.22	±0.55	±30'	±2'	工艺		材料		Q235
120<L<=400	±0.38	±1.0	±20'	±1'	批准			重量	176.6
400<L<=1000	±0.6	±1.5	±10'	±30'	重量	176.6	比例		1:50
1000<L<=2500	±1.2	±2.8	±5'	±20'	比例	1:50		第 1 张	共 1 张
2500<L	±2.0	±4.0					版本/版次		A/0



ZD-02



借(通)用 件 登 记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期
档案员 日期

未注尺寸公差标准				设 计	柯春桃	2021/12/2	福建省计量院科学研究院	
尺寸	机加	毛坯/焊接	机加	毛坯/焊接	制 图		名称	直线电机侧板1
0.5<L≤18	±0.1	±0.26	±1°	±3°	审 核			
18<L≤120	±0.22	±0.55	±30'	±2°	工 艺		图号	ZD-02
120<L≤400	±0.38	±1.0	±20'	±1°	批 准			
400<L≤1000	±0.6	±1.5	±10'	±30'	重 量	122.0	材料	A3
1000<L≤2500	±1.2	±2.8	±5'	±20'	比 例	1:10		
2500<L	±2.0	±4.0			第 1 张	共 1 张		

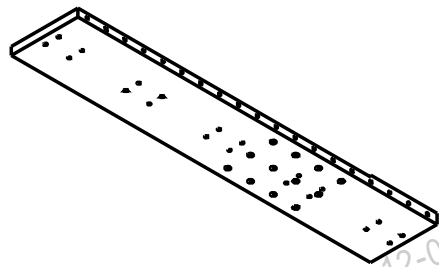
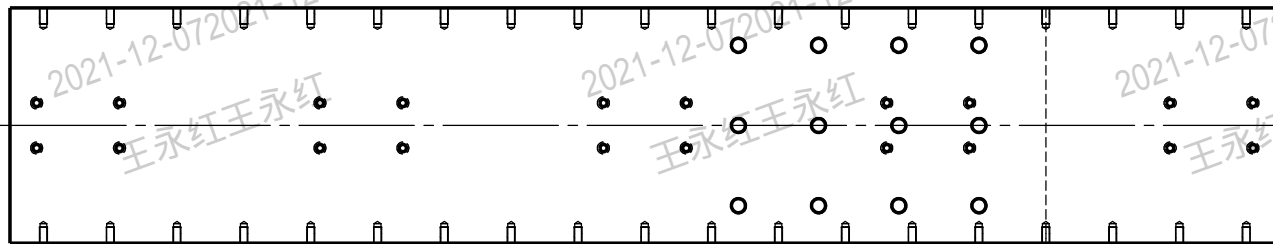
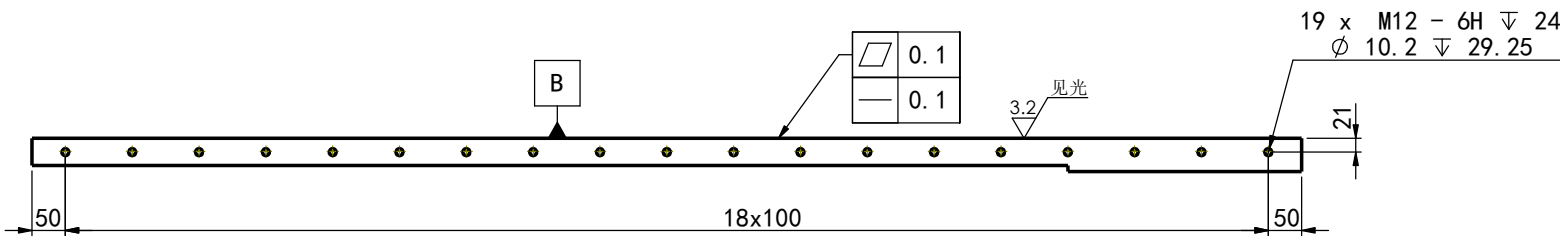
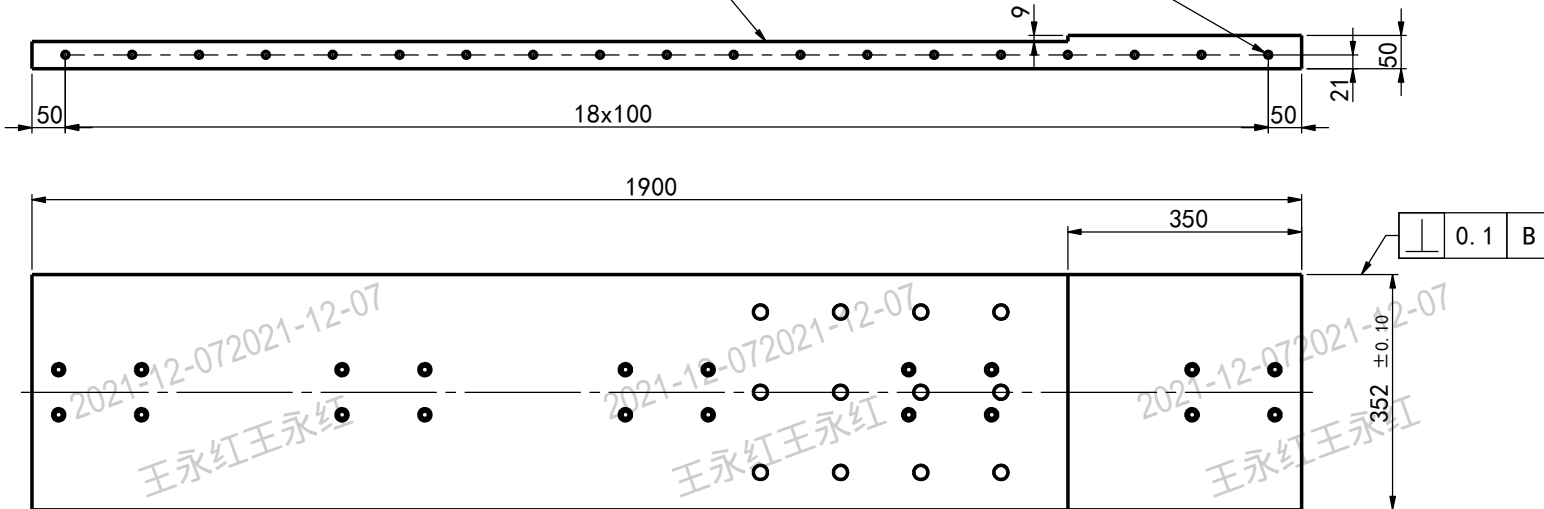
2件

ε0-αZ

此面待装配完后再加工

19 x M12 - 6H ∇ 24
∅ 10.2 ∇ 29.25

6.3



借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期
档案员
日期

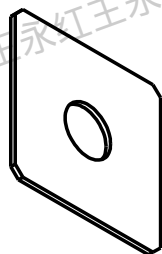
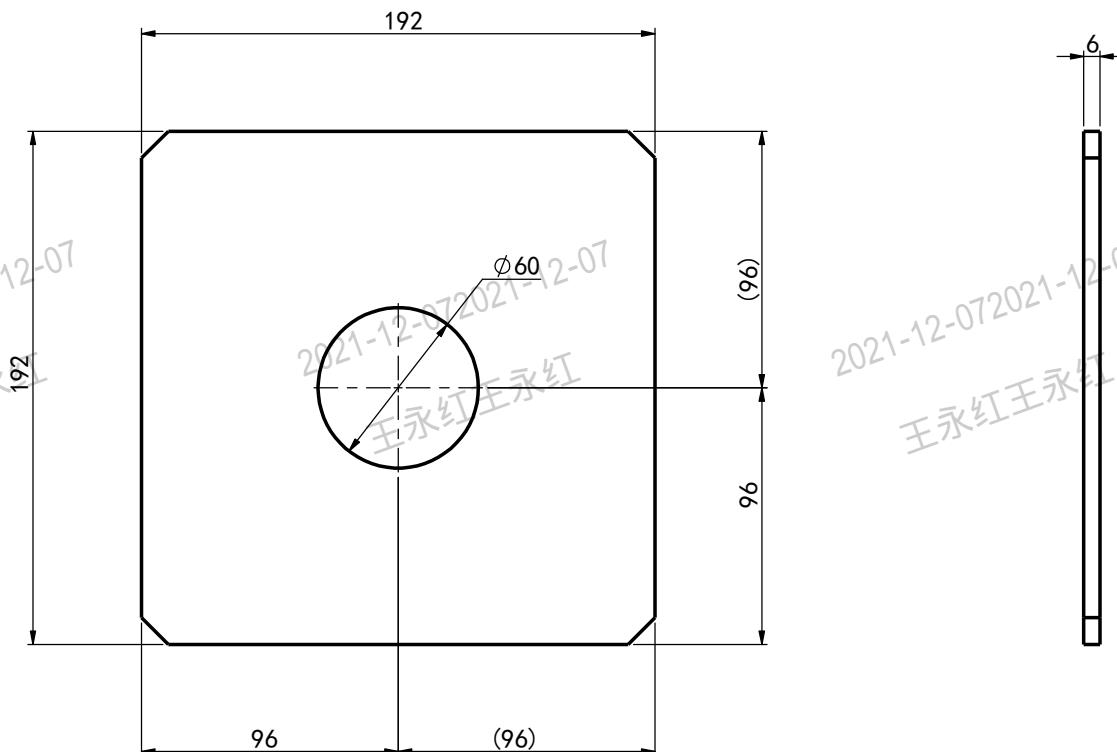
未注尺寸公差标准				设计	柯春桃	2021/12/2
尺寸	机加	毛坯/焊接	机加	毛坯/焊接	制图	
0.5<L≤18	±0.1	±0.26	±1'	±3'	审核	
18<L≤120	±0.22	±0.55	±30'	±2'	工艺	
120<L≤400	±0.38	±1.0	±20'	±1'	批准	
400<L≤1000	±0.6	±1.5	±10'	±30'	重量	219.5
1000<L≤2500	±1.2	±2.8	±5'	±20'	比例	1:10
2500<L	±2.0	±4.0			第 1 张	共 1 张

福建省计量院科学研究院	
名称	直线电机上面板
图号	ZD-03
材料	A3
	版本/版次 A/0

2件

50-CZ

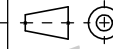
6.3



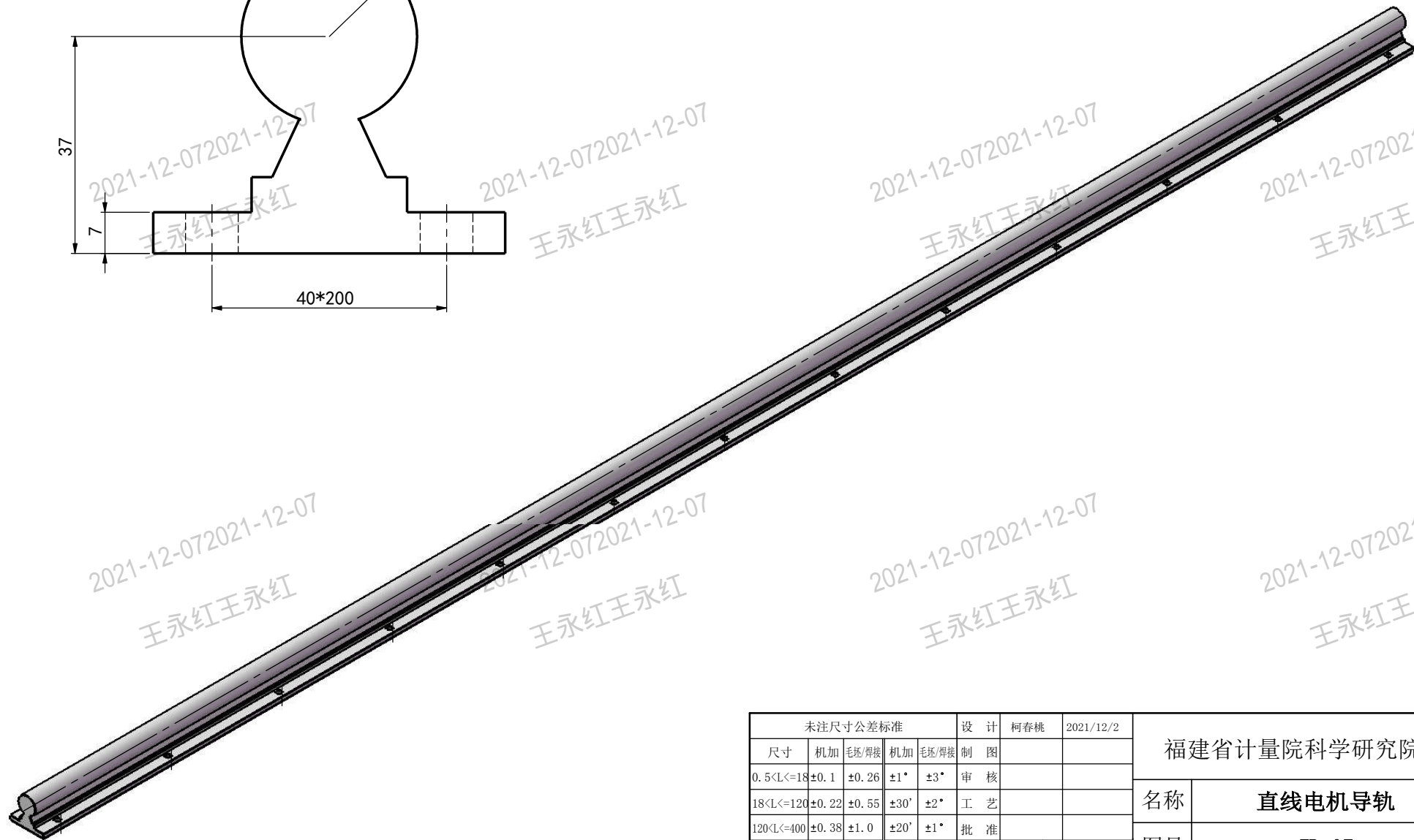
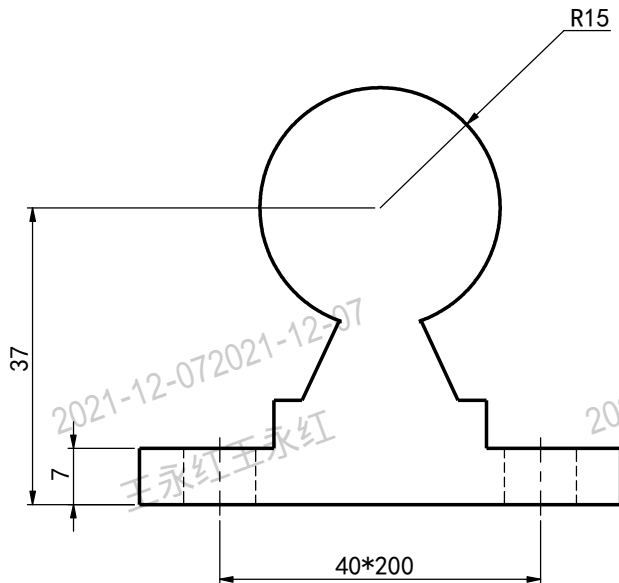
10件

借(通)用 件 登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期
档案员 日期

未注尺寸公差标准				设计	柯春桃	2021/12/2	福建省计量院科学研究院			
尺寸	机加	毛坯/焊接	机加	毛坯/焊接	制图		名称	加筋板		
0.5<L≤18	±0.1	±0.26	±1°	±3°	审核					
18<L≤120	±0.22	±0.55	±30'	±2°	工艺		图号	ZD-05		
120<L≤400	±0.38	±1.0	±20'	±1°	批准					
400<L≤1000	±0.6	±1.5	±10'	±30'	重量	1.6	材料	Q235A		
1000<L≤2500	±1.2	±2.8	±5'	±20'	比例	1:2			版本/版次	A/0
2500<L	±2.0	±4.0			第 1 张	共 1 张				

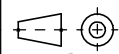


7097X030450L



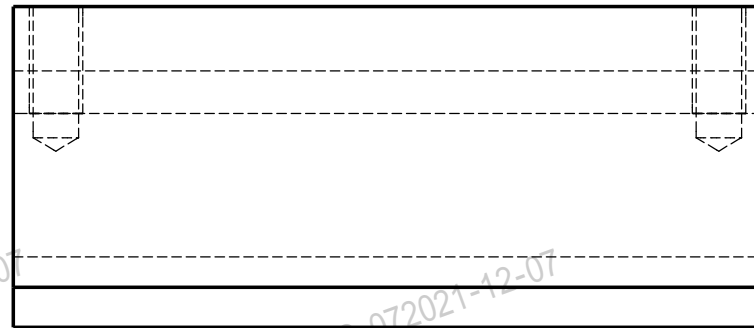
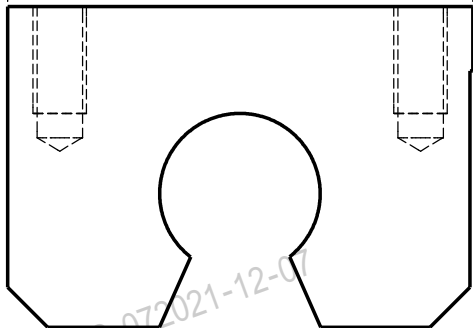
借(通)用 件 登 记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期
档案员 日期

未注尺寸公差标准				设 计	柯春桃	2021/12/2	福建省计量院科学研究院	
尺寸	机加	毛坯/焊接	机加	毛坯/焊接	制 图		名称	直线电机导轨
0.5<L≤18	±0.1	±0.26	±1°	±3°	审 核			
18<L≤120	±0.22	±0.55	±30'	±2°	工 艺		图号	ZD-07
120<L≤400	±0.38	±1.0	±20'	±1°	批 准			
400<L≤1000	±0.6	±1.5	±10'	±30'	重 量	27.4	材料	版本/版次
1000<L≤2500	±1.2	±2.8	±5'	±20'	比 例	1:50		
2500<L	±2.0	±4.0			第 1 张	共 1 张		



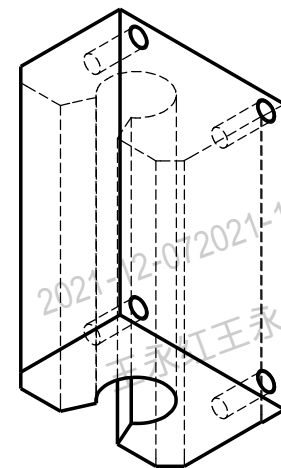
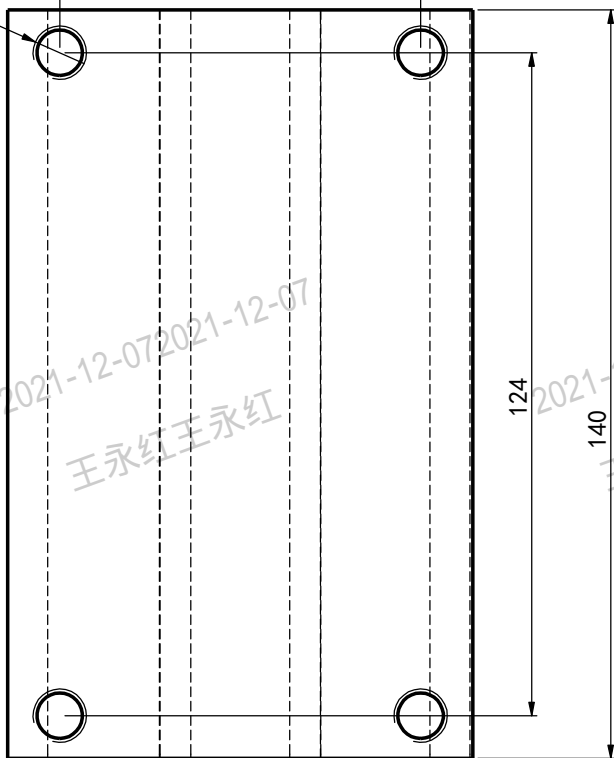
滑块

87



67.5

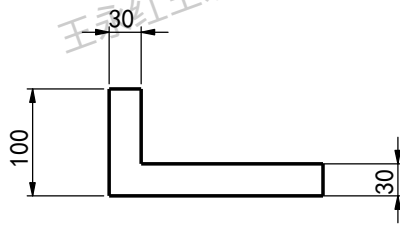
M10



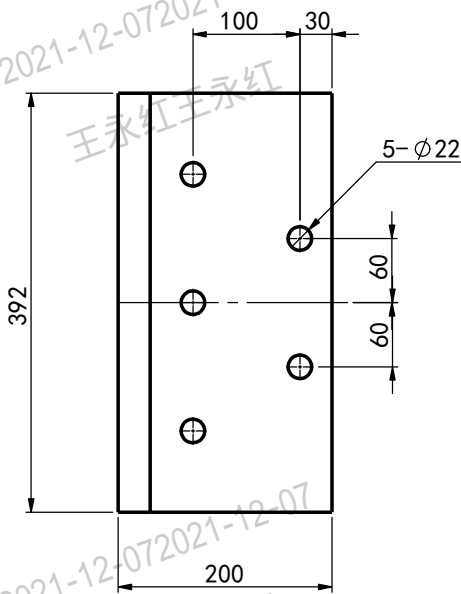
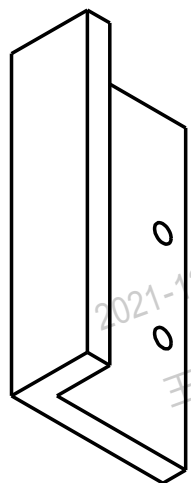
借(通)用 件 登 记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期
档案员 日期

未注尺寸公差标准				设 计	柯春桃	2021/12/2	福建省计量院科学研究院	
尺寸	机加	毛坯/焊接	机加	毛坯/焊接	制 图		名称	直线电机滑块座
0.5<L≤18	±0.1	±0.26	±1'	±3'	审 核			
18<L≤120	±0.22	±0.55	±30'	±2'	工 艺		图号	ZD-08滑块
120<L≤400	±0.38	±1.0	±20'	±1'	批 准			
400<L≤1000	±0.6	±1.5	±10'	±30'	重 量	0.576	材料	版本/版次 A/0
1000<L≤2500	±1.2	±2.8	±5'	±20'	比 例	1:1		
2500<L	±2.0	±4.0			第 1 张	共 1 张		

60-CZ



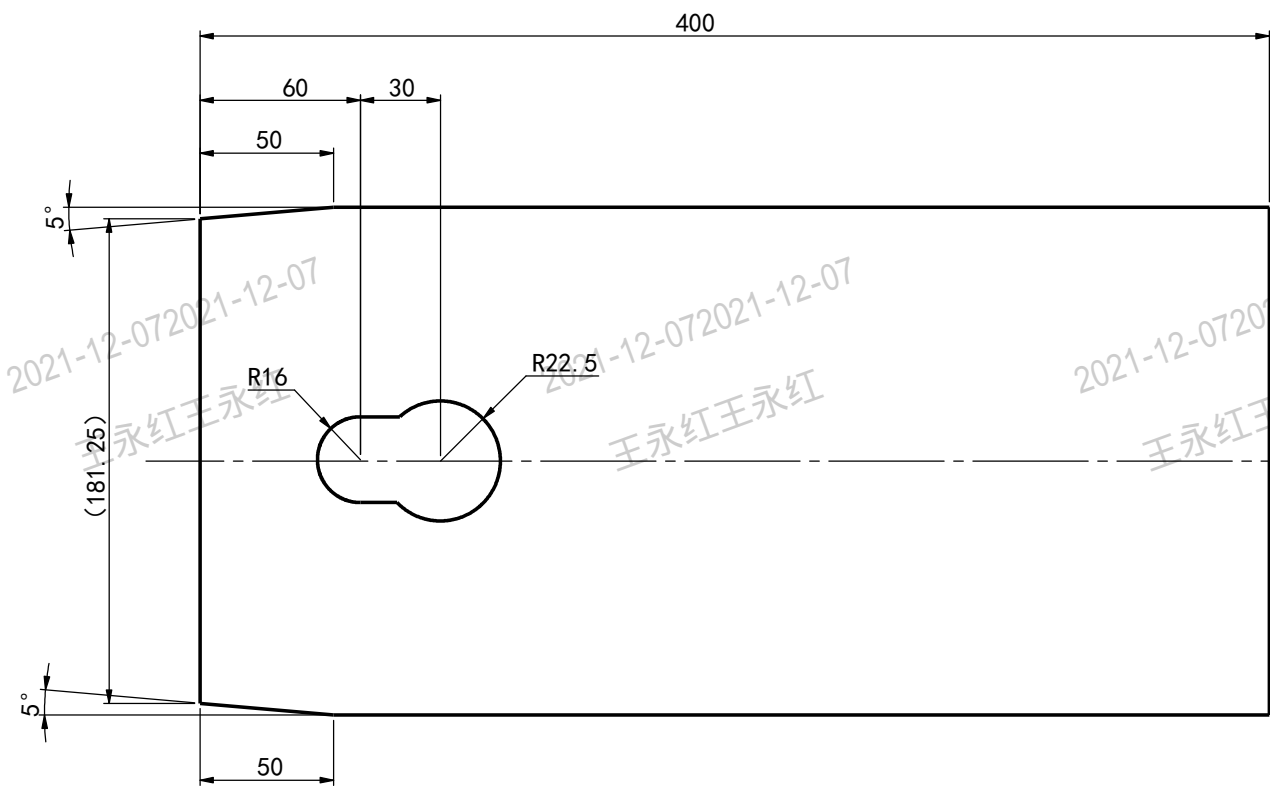
6.3



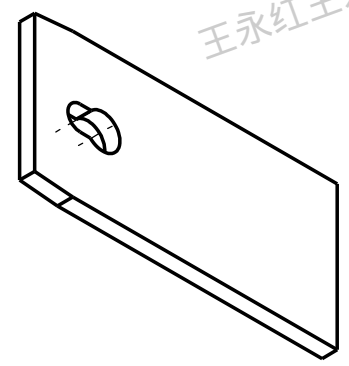
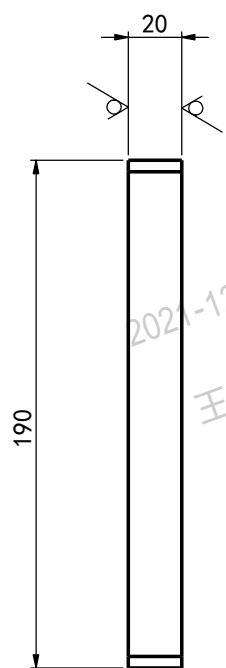
借(通)用 件 登 记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期
档案员 日期

未注尺寸公差标准				设 计	柯春桃	2021/12/2	福建省计量院科学研究院	
尺寸	机加	毛坯/焊接	机加	毛坯/焊接	制 图		名称	直线电机角块
0.5<L≤18	±0.1	±0.26	±1'	±3'	审 核			
18<L≤120	±0.22	±0.55	±30'	±2'	工 艺		图号	ZD-09
120<L≤400	±0.38	±1.0	±20'	±1'	批 准			
400<L≤1000	±0.6	±1.5	±10'	±30'	重 量	24.5	材料	Q235 EN
1000<L≤2500	±1.2	±2.8	±5'	±20'	比 例	1:5		
2500<L	±2.0	±4.0			第 1 张	共 1 张		

起吊板



其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求
1. 割后打磨光滑

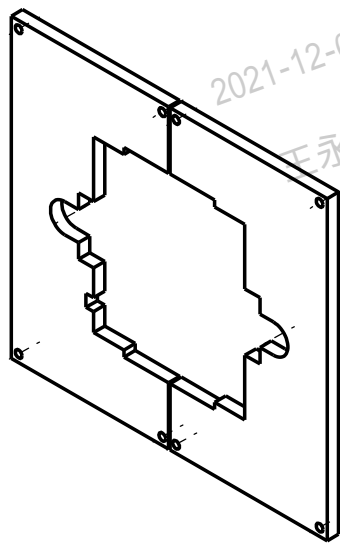
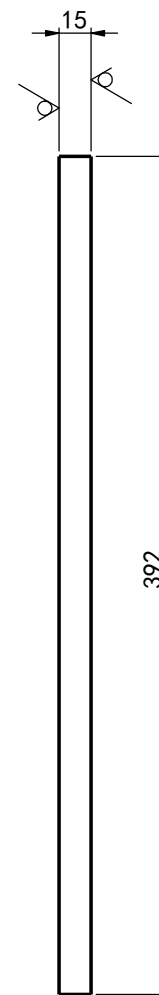
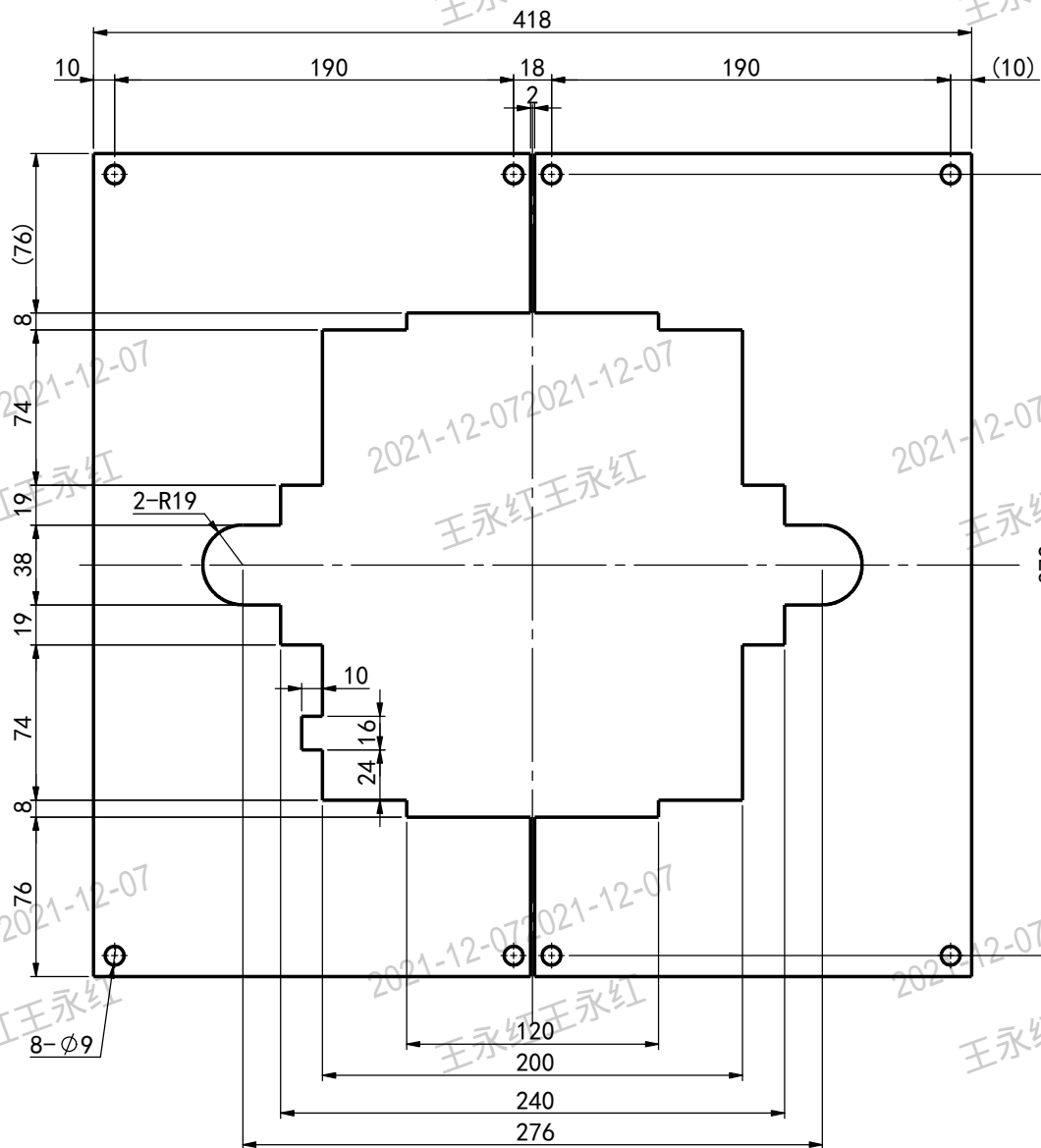
数量1件

借(通)用 件 登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	
档案员	日期

未注尺寸公差标准				设计	张	强	2021/12/2
尺寸	机加	毛坯/焊接	机加	毛坯/焊接	制 图		
0.5<L≤18	±0.1	±0.26	±1'	±3'	审 核		
18<L≤120	±0.22	±0.55	±30'	±2'	工 艺		
120<L≤400	±0.38	±1.0	±20'	±1'	批 准		
400<L≤1000	±0.6	±1.5	±10'	±30'	重 量	11.5	
1000<L≤2500	±1.2	±2.8	±5'	±20'	比 例	1:2	
2500<L	±2.0	±4.0			第 1 张	共 1 张	材 料

福建省计量院科学研究院	
名称	起吊板
图号	ZD-08
材料	Q235A
版本/版次	A/0

票样图



技术要求:

1. 先割整块2件, 每件最后割2mm割缝分成两块;
2. 割后打磨光滑;

未注尺寸公差标准				设计	张	强	2021/12/2
尺寸	机加	毛坯/焊接	机加	毛坯/焊接	制图		
0.5<L≤18	±0.1	±0.26	±1°	±3°	审核		
18<L≤120	±0.22	±0.55	±30'	±2°	工艺		
120<L≤400	±0.38	±1.0	±20'	±1°	批准		
400<L≤1000	±0.6	±1.5	±10'	±30'	重量	12.9	
1000<L≤2500	±1.2	±2.8			比例	1:5	
2500<L	±2.0	±4.0	±5'	±20'	第 1 张	共 1 张	

福建省计量院科学研究院

名称 上封盖

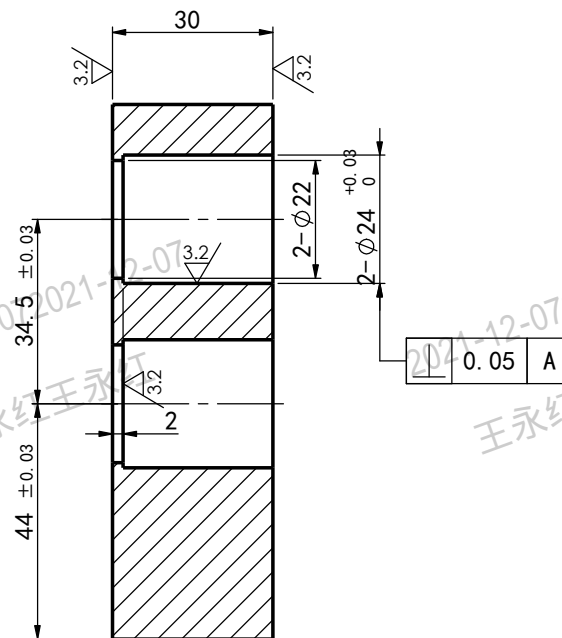
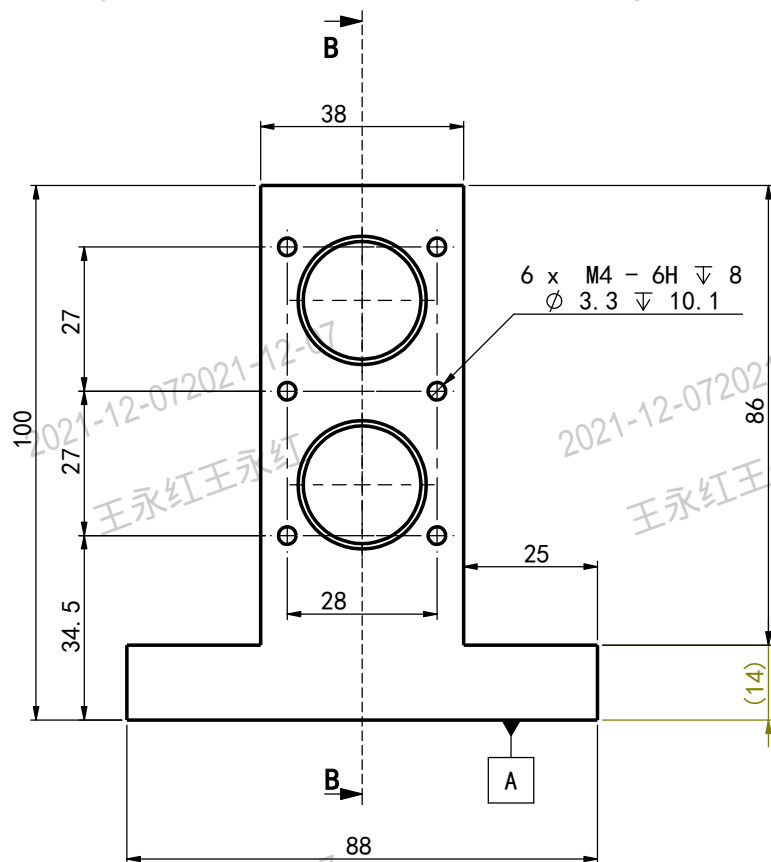
图号 ZD-14

材料 Q235A

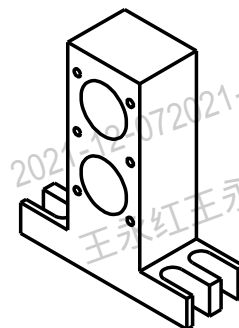
版本/版次 A/0

借(通)用件登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期
档案员
日期

轴承座

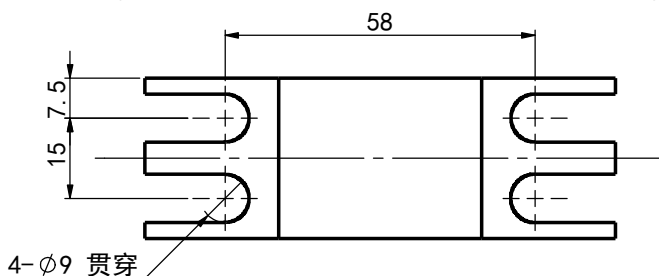


剖面 B-B



技术要求

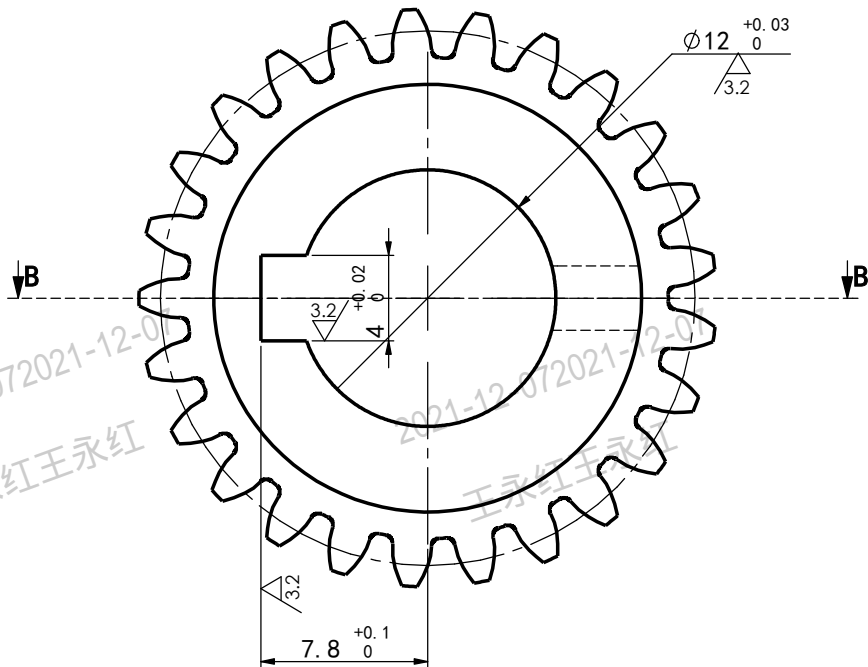
1. 倒棱去锐边；未注倒角C0.5；
2. 表面发黑处理。
3. 数量1件。



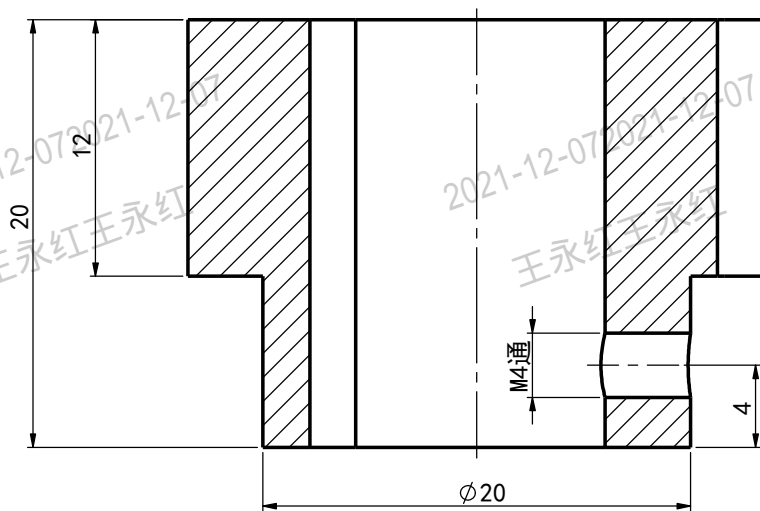
未注尺寸公差标准					设计	张	强	2021/12/2	福建省计量院科学研究院		
尺寸	机加	毛坯/焊接	机加	毛坯/焊接	制图				名称	轴承座	
0.5<L≤18	±0.1	±0.26	±1'	±3'	审核						
18<L≤120	±0.22	±0.55	±30'	±2°	工艺						
120<L≤400	±0.38	±1.0	±20'	±1°	批准			图号	ZD-15		
400<L≤1000	±0.6	±1.5	±10'	±30'	重量	0.8					
1000<L≤2500	±1.2	±2.8	±5'	±20'	比例	1:1	第 1 张	共 1 张	材料	Q235A	版本/版次
2500<L	±2.0	±4.0			A/0						

借(通)用件 登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	
档案员	日期

Z25M1 主动齿轮

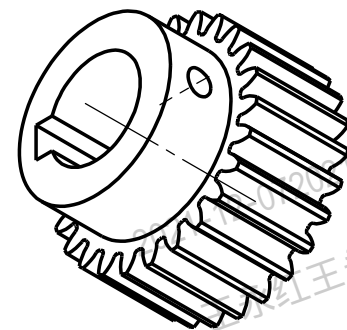


总表		
名称	符号	数据
齿数	z	25
模数	m	1
压力角	α	20°
齿顶高系数	ha	1
中心距及偏差	$a \pm fa$	
配对齿轮/齿条	图号	
	齿数	



剖面 B-B

比例 4 : 1



未注尺寸公差标准				设计	张	强	2021/12/2
尺寸	机加	毛坯/焊接	机加	毛坯/焊接	制图		
$0.5 < L \leq 18$	± 0.1	± 0.26	$\pm 1'$	$\pm 3'$	审核		
$18 < L \leq 120$	± 0.22	± 0.55	$\pm 30'$	$\pm 2'$	工艺		
$120 < L \leq 400$	± 0.38	± 1.0	$\pm 20'$	$\pm 1'$	批准		
$400 < L \leq 1000$	± 0.6	± 1.5	$\pm 10'$	$\pm 30'$	重量	0.0	
$1000 < L \leq 2500$	± 1.2	± 2.8	$\pm 5'$	$\pm 20'$	比例	2:1	
$2500 < L$	± 2.0	± 4.0			第 1 张	共 1 张	

福建省计量院科学研究所

名称 Z25M1 主动齿轮

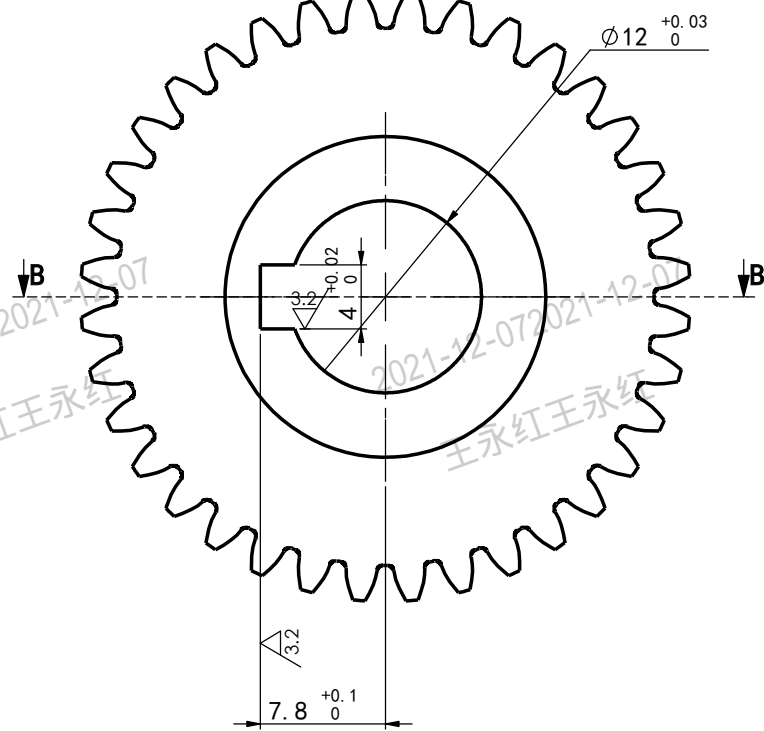
图号 ZD-16

材料 锡青铜

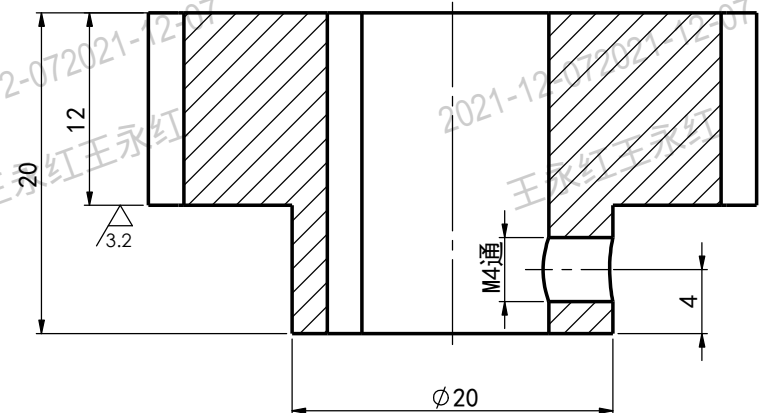
版本/版次
A/0

借(通)用 件 登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期
档案员 日期

Z36M1 从动齿轮

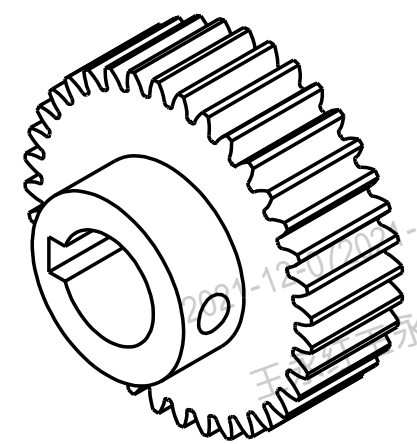


其余 $\sqrt{6.3}$



剖面 B-B
比例 3 : 1

总表		
名称	符号	数据
齿数	z	36
模数	m	1
压力角	α	20°
齿顶高系数	ha	1
中心距及偏差	$a \pm fa$	34.5 ± 0.03
配对齿轮/齿条	图号	ZD-18
	齿数	33

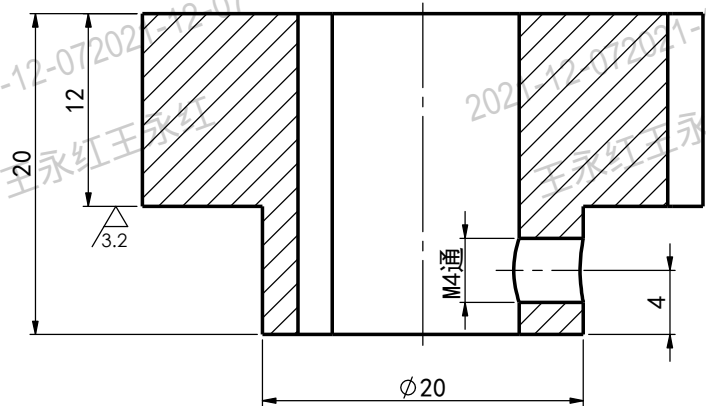
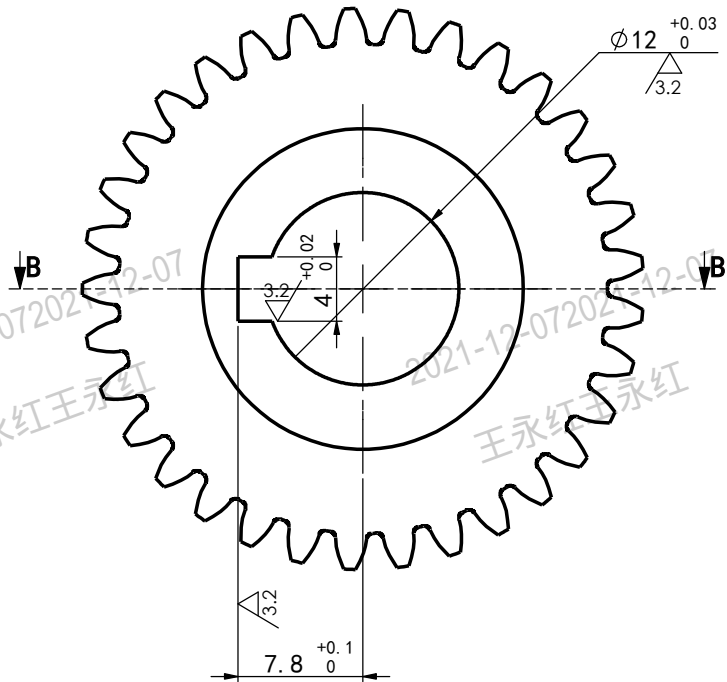


未注尺寸公差标准				设计	张	强	2021/12/2
尺寸	机加	毛坯/焊接	机加	毛坯/焊接	制图		
$0.5 < L \leq 18$	± 0.1	± 0.26	$\pm 1^\circ$	$\pm 3^\circ$	审核		
$18 < L \leq 120$	± 0.22	± 0.55	$\pm 30'$	$\pm 2^\circ$	工艺		
$120 < L \leq 400$	± 0.38	± 1.0	$\pm 20'$	$\pm 1^\circ$	批准		
$400 < L \leq 1000$	± 0.6	± 1.5	$\pm 10'$	$\pm 30'$	重量	0.0	
$1000 < L \leq 2500$	± 1.2	± 2.8	$\pm 5'$	$\pm 20'$	比例	2:1	
$2500 < L$	± 2.0	± 4.0			第 1 张	共 1 张	

福建省计量院科学研究院	
名称	Z36M1 从动齿轮
图号	ZD-17
材料	锡青铜
版本/版次	A/0

借(通)用件 登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	
档案员	日期

Z33M1 被动齿轮

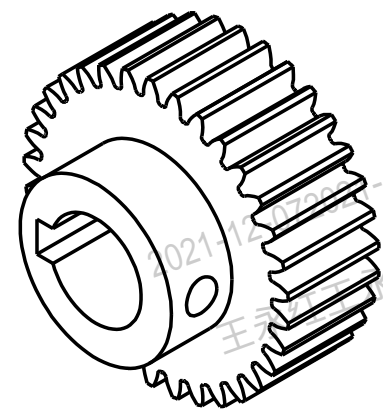


剖面 B-B
比例 3 : 1

其余 ∇ 6.3

总表

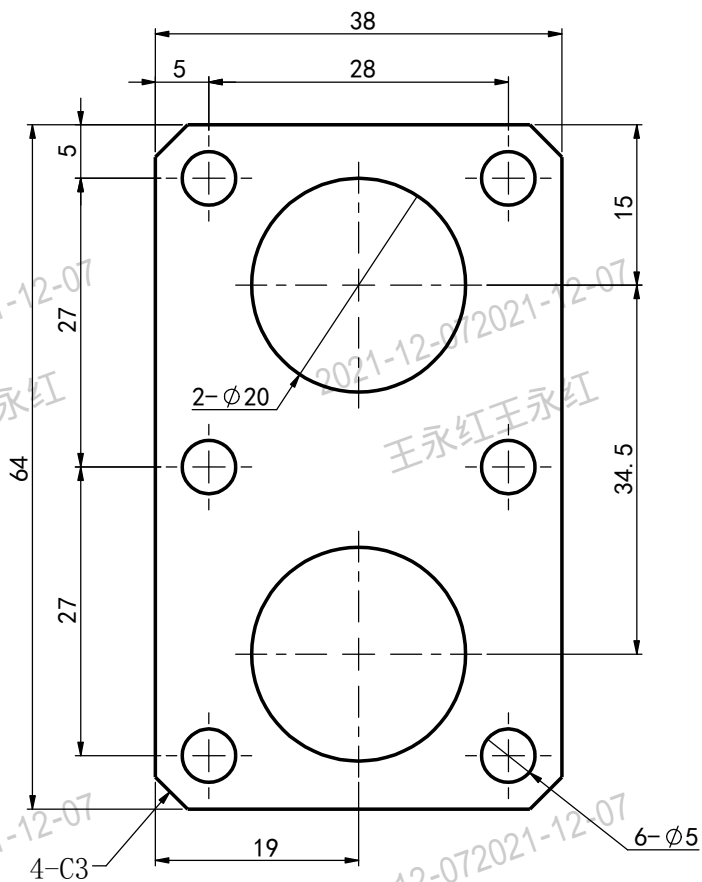
名称	符号	数据
齿数	z	33
模数	m	1
压力角	α	20°
齿顶高系数	ha	1
中心距及偏差	$a \pm fa$	34.5 ± 0.03
配对齿轮/齿条	图号	ZD-17
	齿数	36



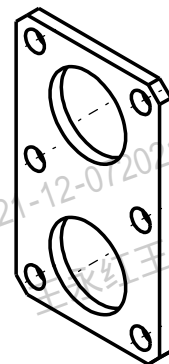
未注尺寸公差标准				设计	张强	2021/12/2	福建省计量院科学研究院	
尺寸	机加	毛坯/焊接	机加	毛坯/焊接	制图		名称	Z33M1 被动齿轮
$0.5 < L \leq 18$	± 0.1	± 0.26	$\pm 1^\circ$	$\pm 3^\circ$	审核			
$18 < L \leq 120$	± 0.22	± 0.55	$\pm 30'$	$\pm 2^\circ$	工艺		图号	ZD-18
$120 < L \leq 400$	± 0.38	± 1.0	$\pm 20'$	$\pm 1^\circ$	批准			
$400 < L \leq 1000$	± 0.6	± 1.5	$\pm 10'$	$\pm 30'$	重量	0.0	材料	锡青铜
$1000 < L \leq 2500$	± 1.2	± 2.8	$\pm 5'$	$\pm 20'$	比例	2:1		
$2500 < L$	± 2.0	± 4.0			第 1 张	共 1 张		

借(通)用 件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	
档案员	日期

轴承盖板



其余 $\nabla 6.3$



技术要求

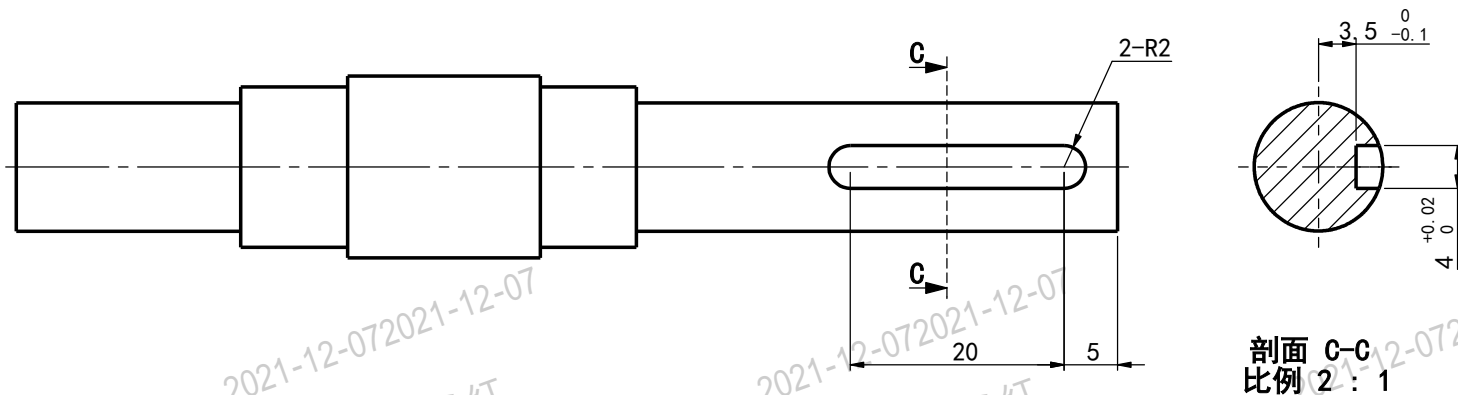
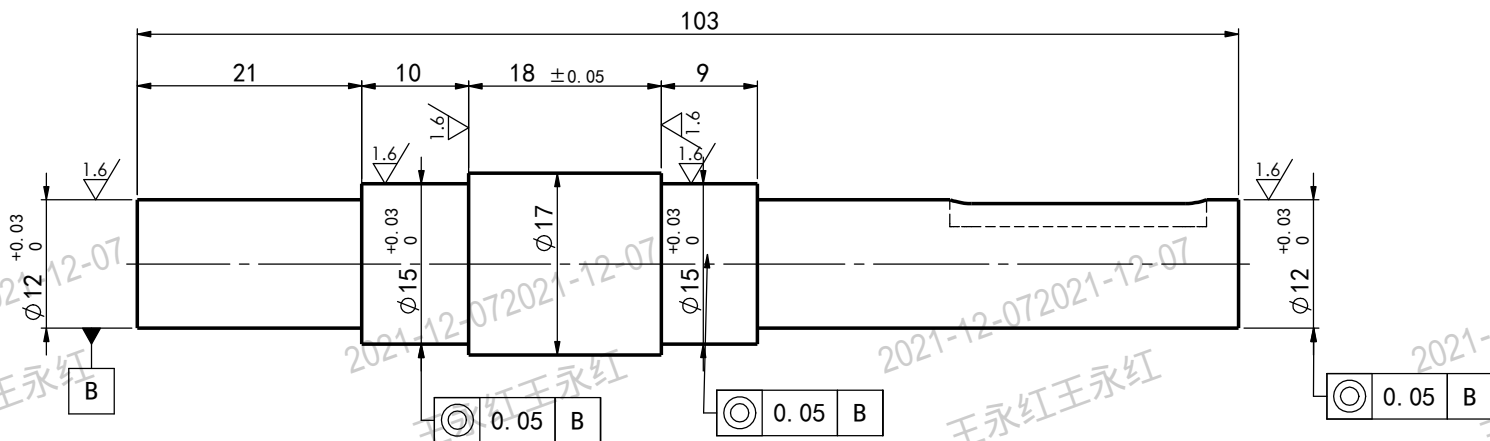
1. 倒棱去刺；表面发黑
2. 数量1件

未注尺寸公差标准				设计	张	强	2021/12/2	福建省计量院科学研究院	
尺寸	机加	毛坯/焊接	机加	毛坯/焊接	制 图			名称	轴承盖板
0.5<L≤18	±0.1	±0.26	±1°	±3°	审 核				
18<L≤120	±0.22	±0.55	±30'	±2°	工 艺			图号	ZD-20
120<L≤400	±0.38	±1.0	±20'	±1°	批 准				
400<L≤1000	±0.6	±1.5	±10'	±30'	重 量	0.0	比例	材料	Q235A
1000<L≤2500	±1.2	±2.8	±5'	±20'	比 例	2:1			
2500<L	±2.0	±4.0			第 1 张	共 1 张	图 号		版本/版次

借 (通) 用 件 登 记	
旧底图总号	
底图总号	
签 字	
日 期	
档案员	日期

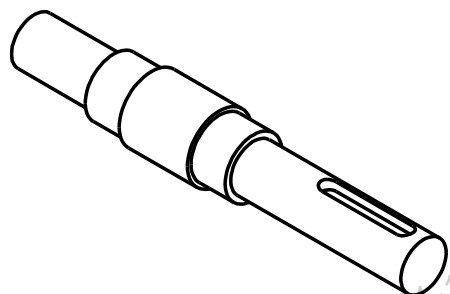
轴

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

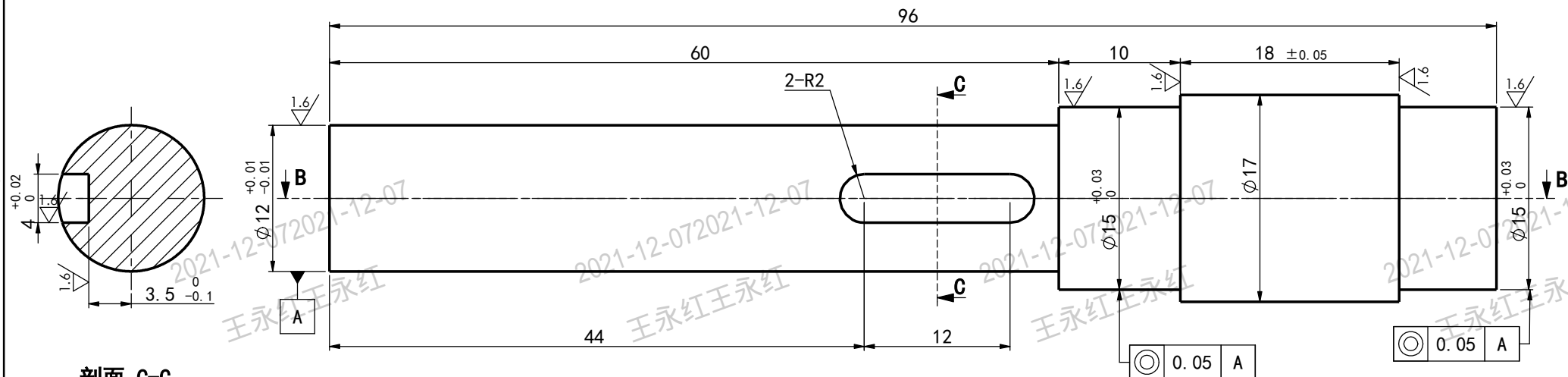
1. 调质处理HRC40



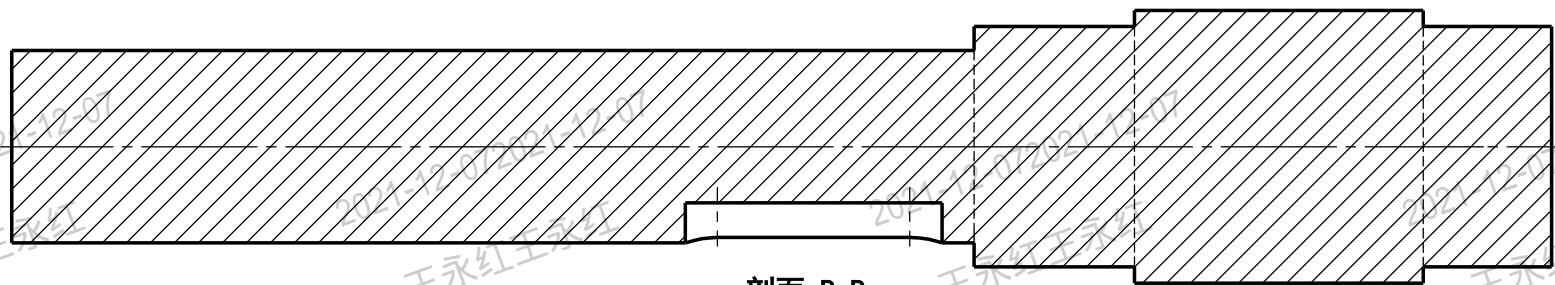
未注尺寸公差标准				设计	张	强	2021/12/2	福建省计量院科学研究院	
尺寸	机加	毛坯/焊接	机加	毛坯/焊接	制图			名称	轴
0.5<L≤18	±0.1	±0.26	±1°	±3°	审核				
18<L≤120	±0.22	±0.55	±30'	±2°	工艺			图号	ZD-21
120<L≤400	±0.38	±1.0	±20'	±1°	批准				
400<L≤1000	±0.6	±1.5	±10'	±30'	重量	0.1		材料	45
1000<L≤2500	±1.2	±2.8	±5'	±20'	比例	1:1			
2500<L	±2.0	±4.0			第 1 张	共 1 张			版本/版次

借(通)用件	登记
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	
档案员	日期

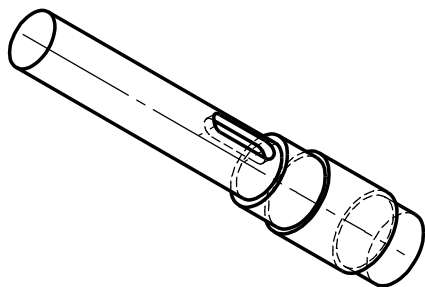
小轴



剖面 C-C
比例 3 : 1



剖面 B-B
比例 3 : 1



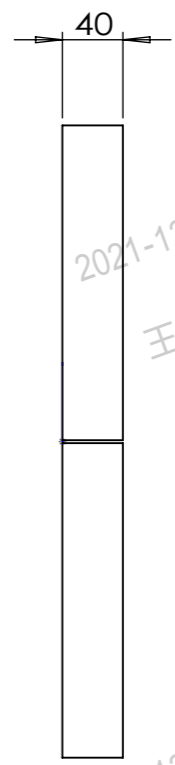
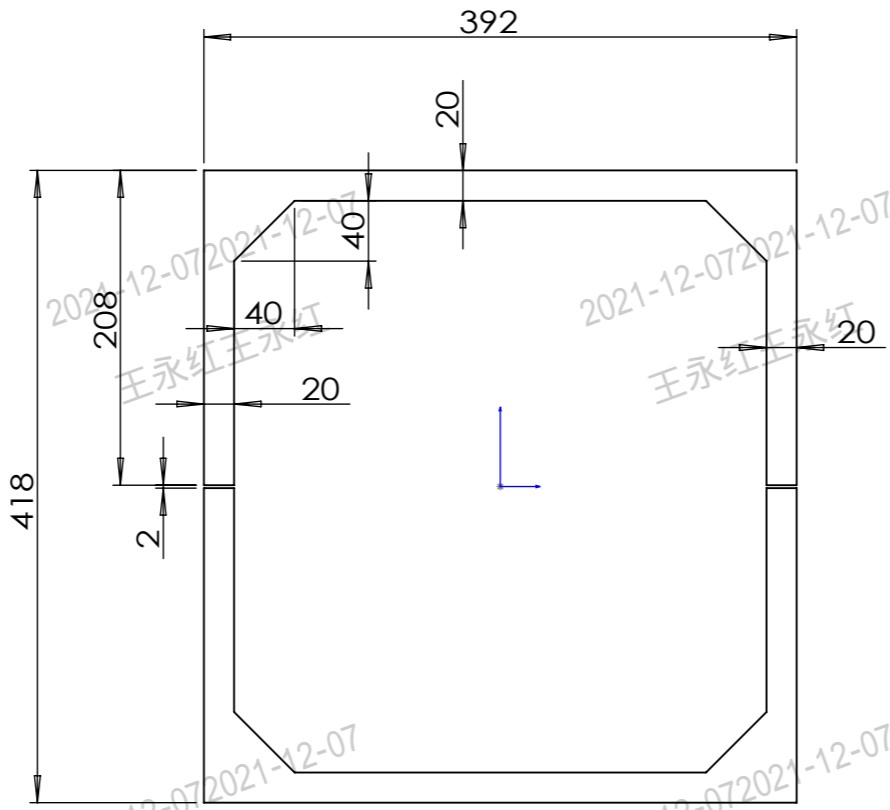
技术要求

1. 调质处理HRC38

未注尺寸公差标准				设计	张	强	2021/12/2	福建省计量院科学研究院	
尺寸	机加	毛坯/焊接	机加	毛坯/焊接	制图			名称	小轴
0.5<L≤18	±0.1	±0.26	±1°	±3°	审核				
18<L≤120	±0.22	±0.55	±30'	±2°	工艺			图号	ZD-22
120<L≤400	±0.38	±1.0	±20'	±1°	批准				
400<L≤1000	±0.6	±1.5	±10'	±30'	重量	0.1	比例	材料	45
1000<L≤2500	±1.2	±2.8	±5'	±20'	2:1				
2500<L	±2.0	±4.0			第 1 张	共 1 张			版本/版次

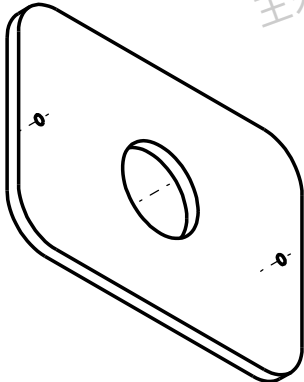
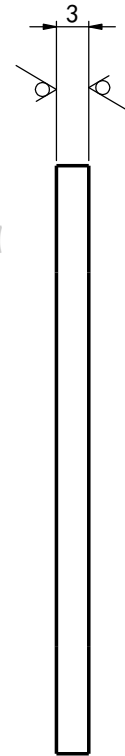
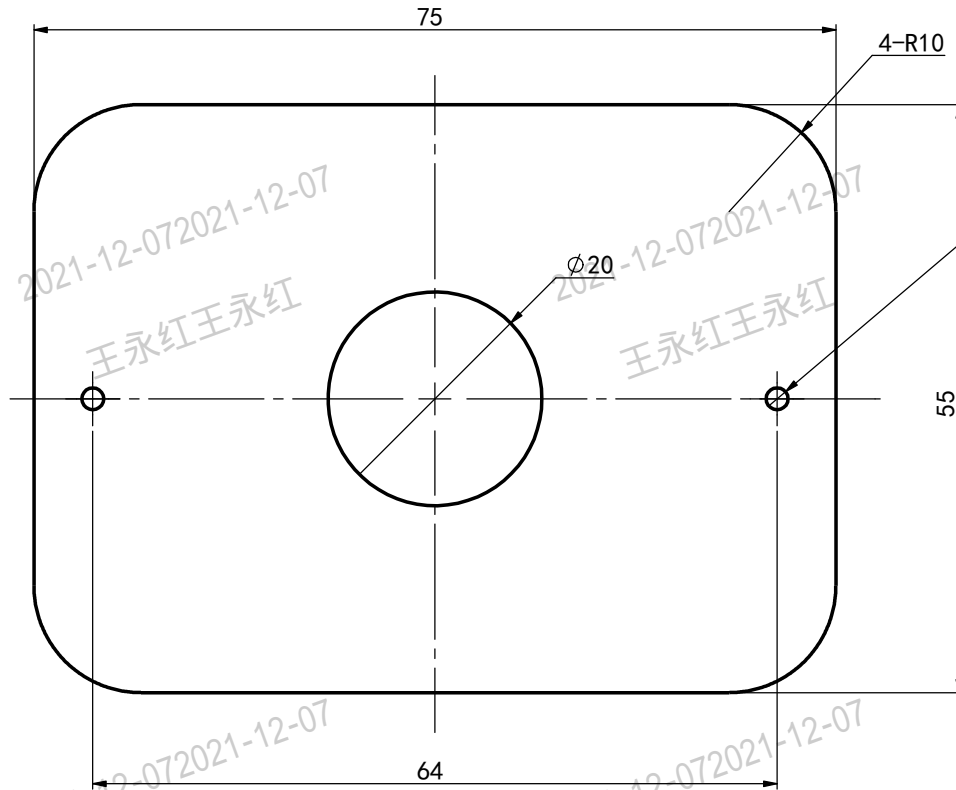
借(通)用件登记	
旧底图总号	
底图总号	
签字	
日期	
档案员	日期

88-pz



						Q235 CH			福建省计量院科学研究院	
									衬板	
标记	处数	分区	更改文件名	签字	年月日	阶段标记	重量	比例	zd-88	
设计	张强	2021/12/2	标准化				10.7	1:5		
校对			工艺							
审核			批准			共 1 张	第 1 张	视角		

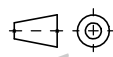
666-DZ



借(通)用 件 登 记
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期
档案员 日期

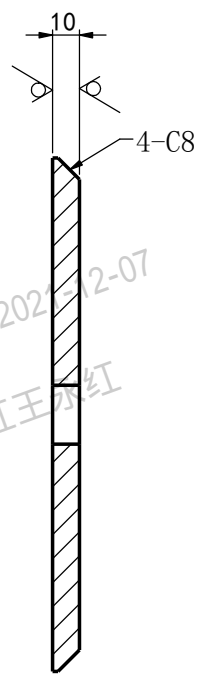
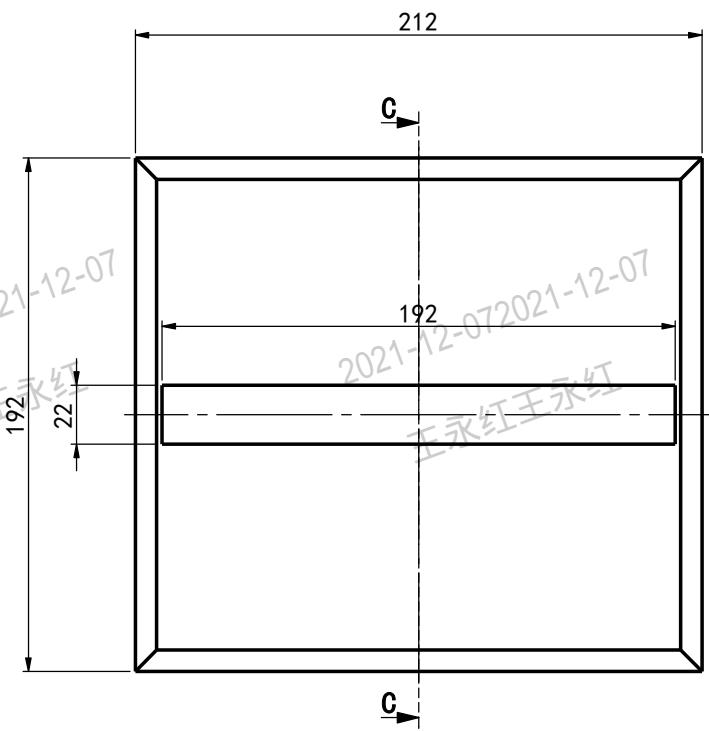
未注尺寸公差标准				设 计		2021/12/2	
尺寸	机加	毛坯/焊接	机加	毛坯/焊接	制 图	张 强	
0.5<L≤18	±0.1	±0.26	±1'	±3'	审 核		
18<L≤120	±0.22	±0.55	±30'	±2'	工 艺		
120<L≤400	±0.38	±1.0	±20'	±1'	批 准		
400<L≤1000	±0.6	±1.5	±10'	±30'	重 量	0.1	
1000<L≤2500	±1.2	±2.8	±5'	±20'	比 例	2:1	
2500<L	±2.0	±4.0			第 1 张	共 1 张	

福建省计量院科学研究院	
名称	60编码器衬板
图号	ZD-999
材料	Q235A
单台数量	1

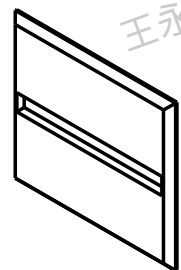


动子上封板

其余 $\sqrt{12.5}$



剖面 C-C



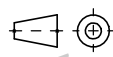
技术要求
1. 到棱边备焊

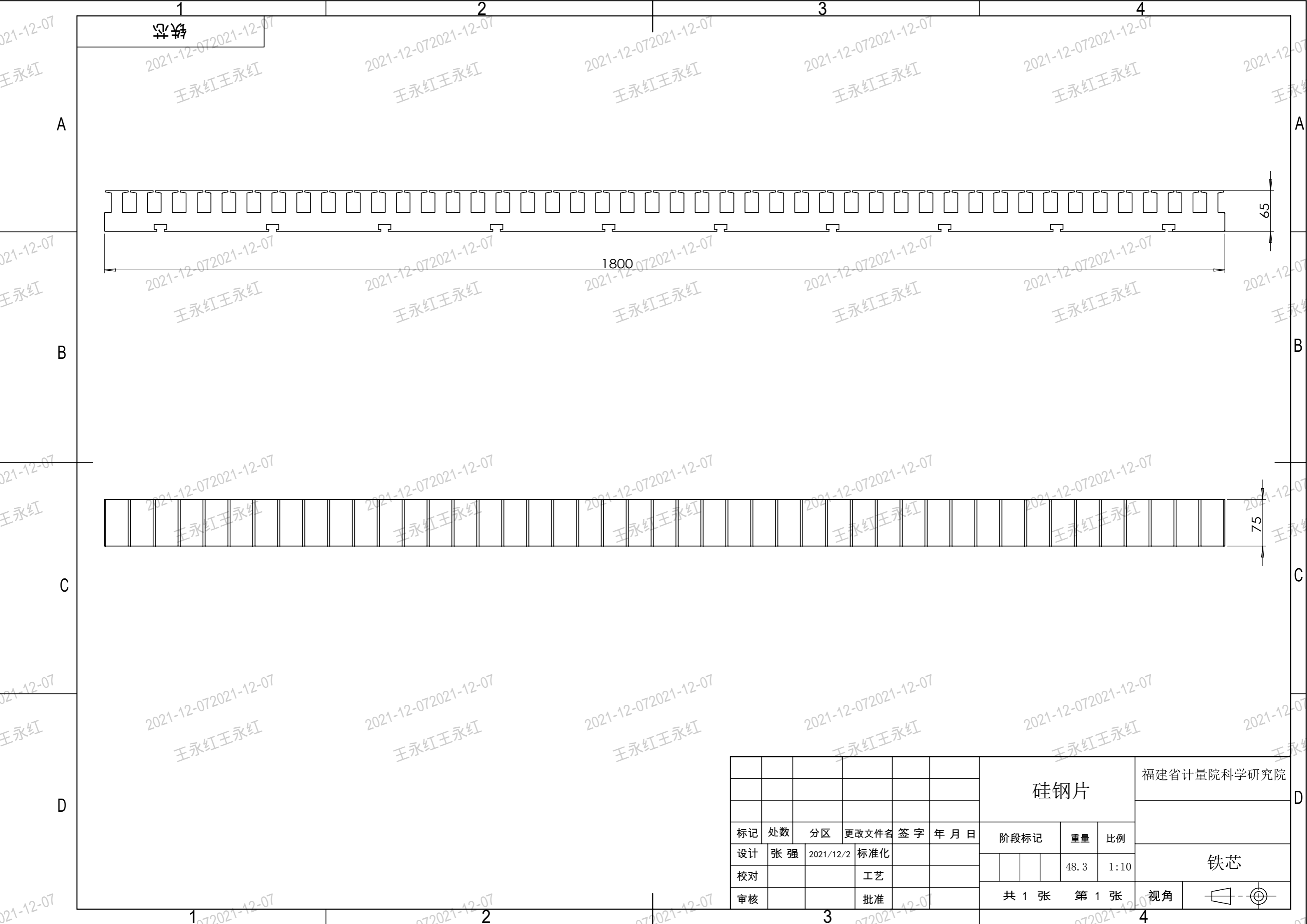
数量1件

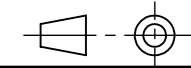
借(通)用 件 登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期
档案员 日期

未注尺寸公差标准				设计	张	强	2021/12/2
尺寸	机加	毛坯/焊接	机加	毛坯/焊接	制 图		
0.5<L≤18	±0.1	±0.26	±1'	±3'	审 核		
18<L≤120	±0.22	±0.55	±30'	±2'	工 艺		
120<L≤400	±0.38	±1.0	±20'	±1'	批 准		
400<L≤1000	±0.6	±1.5	±10'	±30'	重 量	2.6	
1000<L≤2500	±1.2	±2.8	±5'	±20'	比 例	1:2	
2500<L	±2.0	±4.0			第 1 张	共 1 张	

福建省计量院科学研究院	
名称	动子上封板
图号	ZD-09
材料	Q235A
版本/版次	A/0

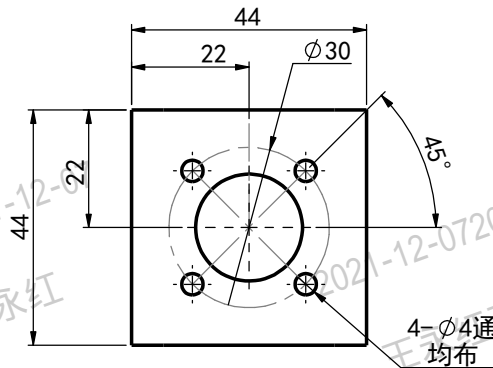
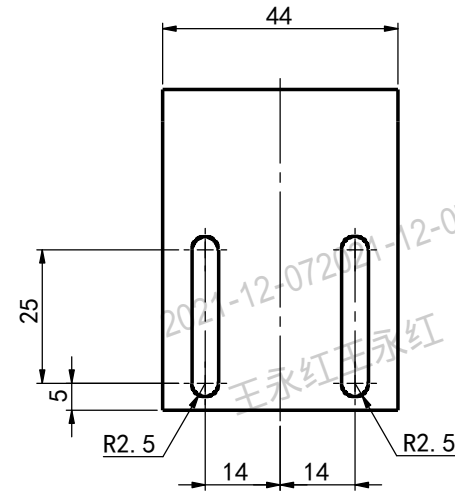
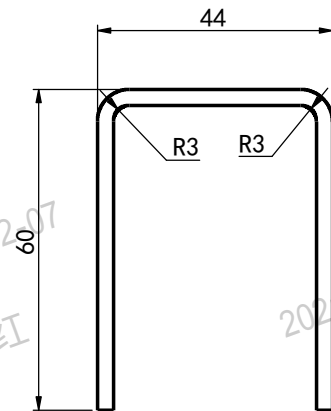




						硅钢片			福建省计量院科学研究院	
标记	处数	分区	更改文件名	签字	年月日	阶段标记	重量	比例	铁芯	
设计	张强	2021/12/2	标准化				48.3	1:10		
校对			工艺							
审核			批准			共 1 张	第 1 张	视角		

旋变座

全部 12.5/



数量: 1件

借(通)用 件 登记
旧底图总号
底图总号
签字
日期
档案员 日期

未注尺寸公差标准				设计	张	强	2021/12/2	福建省计量院科学研究院	
尺寸	机加	毛坯/焊接	机加	毛坯/焊接	制图			名称	旋变座
0.5<L≤18	±0.1	±0.26	±1'	±3'	审核				
18<L≤120	±0.22	±0.55	±30'	±2'	工艺			图号	ZD-89
120<L≤400	±0.38	±1.0	±20'	±1'	批准				
400<L≤1000	±0.6	±1.5	±10'	±30'	重量	0.1		材料	Q235A
1000<L≤2500	±1.2	±2.8	±5'	±20'	比例	1:1			
2500<L	±2.0	±4.0			第 1 张	共 1 张			A/0