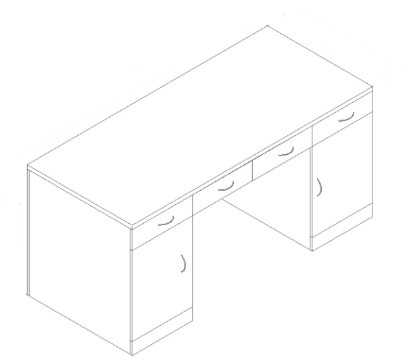
**附件1：**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **JY-204型《公差配合与精度检测》组合实训台** | | | | | | |
| 一、总参数 | | | | | | |
| 项 目 | | 参 数 | 项 目 | | 参 数 | |
| 工作台尺寸 | | 1200×700×1200 | 总重量 | | 150(kg) | |
| 平板尺寸 | | 500X500（2级） | 外观颜色 | | 组合绿蓝色 | |
| 类 型 | | **台式**(检测装置、检测零件、标准图纸及指导书均放在一个精制的台桌里) | 教学资料 | | 1、实训指导书及实训报告（含电子稿）；  2、配套教材（机械工业出版社、罗冬平教授主编）  3、PPT电子课件；  4、教学大纲、教案、习题集（含电子稿）；  5、教学录像  6、免费培训2－3名老师。 | |
| 二、零件形位误差精度检测 | | | | | | |
| **1、微型跳动检测仪** | | | | | | |
| 项 目 | | 参 数 | 项 目 | | 参 数 | |
| 外形尺寸 | | 455×120×325mm | 重 量 | | 20(kg) | |
| 精 度 | | 6级 | 检测范围 | | 1、跳动测量轴：长度：50—100mm；直径￠10—80mm；  2、检测齿轮：模数1—5；齿数17—22，齿宽10—50mm。 | |
| 配套量具 | | 千分表￠50/0.001（成量）  杠杆百分表￠50/0.01（成量） | 配套检验零件  （不锈钢） | | 1、台阶轴（7级一根）：￠30－60，长度95mm；  2、齿轮（7级一根）：模数3；齿数18。 | |
| **2、微型圆（柱）度、直线度、同轴度检测仪** | | | | | | |
| 外形尺寸 | | 270×100×180mm | 重 量 | | 10(kg) | |
| 精 度 | | 6级 | 检测范围 | | 1、直线度：长度：50—100mm；  2、圆（柱）度：直径￠10—40 mm，长度：60mm；  3、同轴度：外径￠20—50，内径￠10—40mm。 | |
| 配套量具 | | 杠杆百分表￠50/0.01（成量） | 配套检验零件（不锈钢） | | 1、直线度测量块（7级一根）：长度：120mm；  2、圆（柱）度测量轴1（7级一根）：直径￠30，长度：60mm；  3、同轴度测量轴2（7级一根）：外径￠50，内径￠40。 | |
| **3、微型平面度、平行度、垂直度、对称度测微仪** | | | | | | |
| 外形尺寸 | | 150×100×265mm | 重 量 | | 3(kg) | |
| 精 度 | | 6级 | 检测范围 | | 1、平面（行）度：长X宽：100—120mm；  2、垂直度：直径￠10—60 mm，高度：100mm；  3、对称度：长X宽：50—40mm。 | |
| 配套量具 | | 百分表￠50/0.01（成量）  检验方箱（100X100/2级） | 配套检验零件（不锈钢） | | 1、平面（行）度测量块（7级一块）：长X宽：100—120mm；  2、垂直度测量轴：（7级一根）：直径￠50，长度：50mm；；  3、对称测量块：长X宽：50—20mm。 | |
| 三、零件尺寸误差精度检测 | | | | | | |
| 精密测量工具 | 1、带表游标卡尺（0-150/0.02成量）  2、外径千分尺(0-25/0.01成量)  3、螺纹千分尺（0-25/0.01哈量）  4、公法线千分尺（0-25X0.0上量）  5、齿厚卡尺（1-26模数 /0.02上量）  6、内径百分表（10—18 X0.01成量）、  7、螺纹环规（M10—6gT哈量）、螺纹环规（M10—6gZ哈量）、螺纹塞规（M10—6H哈量）、  8、螺纹样板（60°上海）、螺纹样板（55°上海）各一把。 | | | 检验零件（不锈钢、7级各一件） | | 1、测量块:50×16×10mm  2、测量台阶轴: 直径￠12-15-20,长100 mm  3、测量轴套：外径￠40，内径￠15-32mm。  4、测量轴承（6201P0级）  5、测量花键（25×21×6mm）  6、测量平键（5×5mm）  7、测量螺纹轴（M10-16，长78mm）  8、测量齿轮（Z=20，m=3，齿宽14mm） |
|  | | | | | | |
|  |  | | |  | |  |
| 手持式粗糙度仪  TIME3202 | 主要技术参数：  测量参数：Ra、Rq、Rz、Rt、Rp、Rv、Ry、RS、RSm、RSk、Rz(JIS)、R3z、Rmax、RPc、Rk、Rpk、Rvk、Mr1、Mr2；  测量范围：Ra：0.025μm～12.5μm；  Rz、R3z、Ry、Rt、Rp、Rmax、Rv、Rz(JIS)：0.02μm～160μm；  RSm、RS：1mm；  Rmr：0～100%(%Ry)；  RSk：0～100%；  高分辨力：0.01μ；  取样长度l：0.25mm，0.8mm，2.5mm，自动；  评定长度ln：1l～5l(可选)；  测量行程长度：3l～7l(可选)；  大驱动行程：17.5mm/0.71inch  示值误差：≤±10%；  示值变动性：< 6%；  传感器类型：电感传感器；  针尖角度：90°；  针尖半径：5μm；  针尖材料：金刚石；  配TS120可测量小孔径：2mm；  配TS110可测量曲面小曲率半径：3mm；  配TS130可测量沟槽、台阶大深度：3mm；  配TS131可测量沟槽、台阶大深度：10mm；  滤波器：RC、PC-RC、Gauss、D-P；  标准：符合ISO和GB标准，兼容DIN、ANSI、JIS；  轮廓曲线：滤波轮廓、不滤波轮廓、支承率曲线、Rk参数图形、直接轮廓；  显示：128×64点阵液晶(带背光)，可显示全部参数及图形；  数据输出：标准RS232接口，可连接PC机和打印机；  打印轮廓放大比：Vv：200x～20000x Vh：20x、50x、200x；  工作温度：0～40℃；  主机外形尺寸：140mm×56mm×48mm； | | | | | |

**附件2：**

**实验桌图示：**



**附件3：**

电脑桌：600\*600\*750

1.桌子基材为环保型颗粒板，表面（含水率为4%-13%、耐磨损、耐香烟灼烧、耐干热、耐冷热循环、光泽均匀），厚度、垂直、边缘误差不超过1mm,翘曲度误差不超过3%，甲醛释放含量符合GB18580的要求，

2.面板25mm厚，其余为18mm厚，台面根据人体工程学设计前鸭嘴后直边，采用优质弯曲防火板，桌面上面有专用线孔，使用全自动封边机封边。

**附件4：**

小方凳：320\*240\*460（mm）

凳面基材为环保型颗粒板，表面（含水率为4%-13%、耐磨损、耐香烟灼烧、耐干热、耐冷热循环、光泽均匀），厚度、垂直、边缘误差不超过1mm,翘曲度误差不超过3%，甲醛释放含量符合GB18580的要求，25mm厚。

凳架20\*20方管，管壁厚度1.5mm。采用CO2保护焊整体焊接，焊口处一律满焊。钢制构件喷粉前处理工艺如下：酸洗+水洗+漂洗→碱洗+水洗+漂洗→磷化液钝化处理+漂洗+热水漂洗。本工序完成后，工件表面形成一层磷化膜，确保工件无锈且增强喷粉附着力。部件喷粉前处理后，进入塑粉喷粉流水线，经高压环保型环氧树脂粉末静电喷涂处理，工件喷粉后，经高温流平、冷却固化等工序处理后，涂层附着力达到1级。

