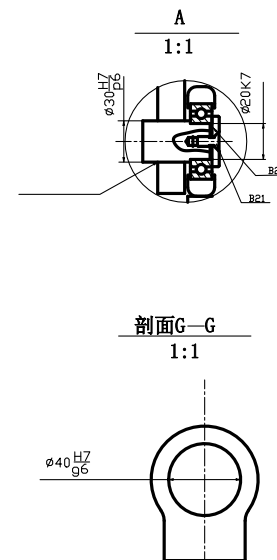
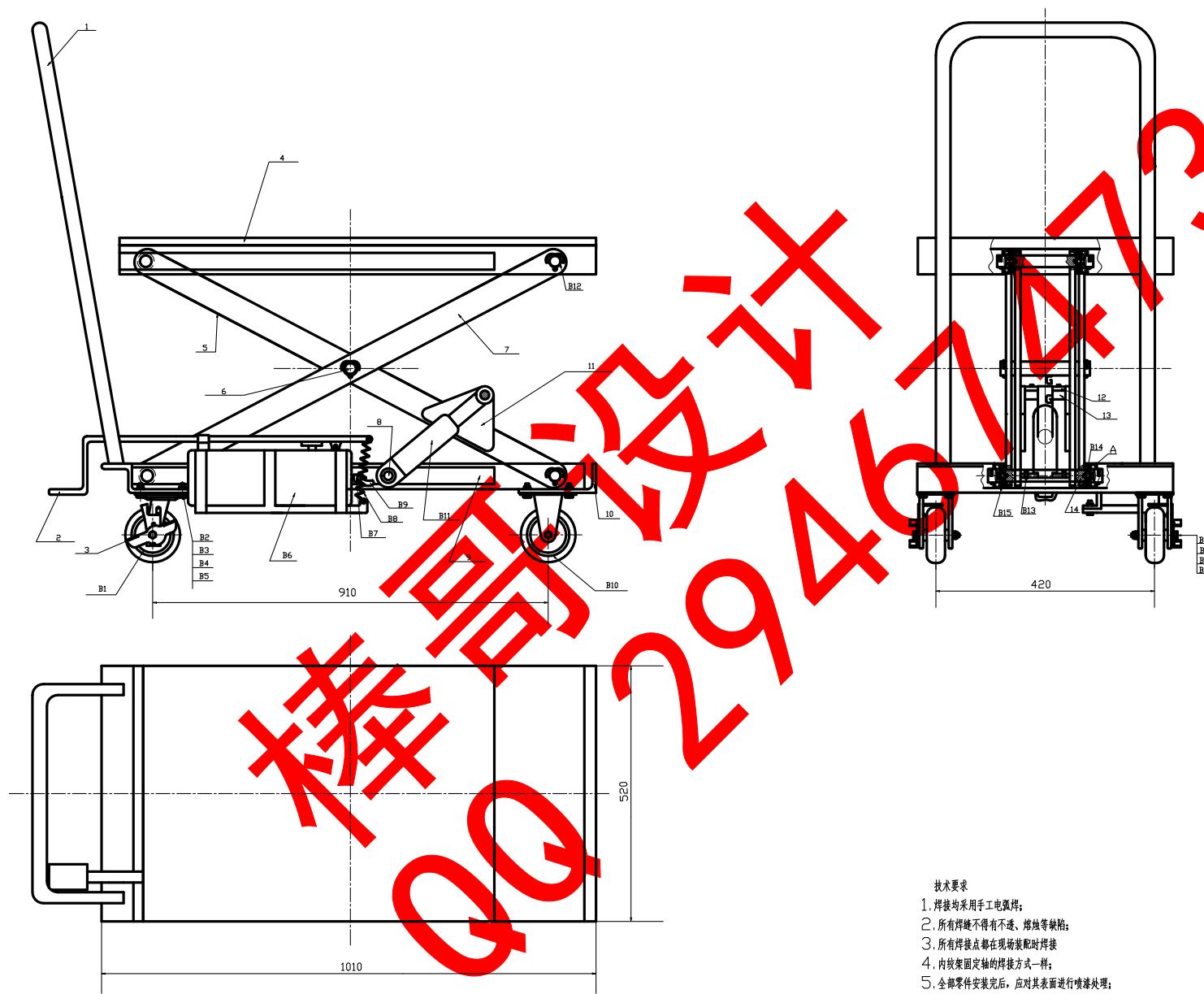


1-装配图-A0



技术要求

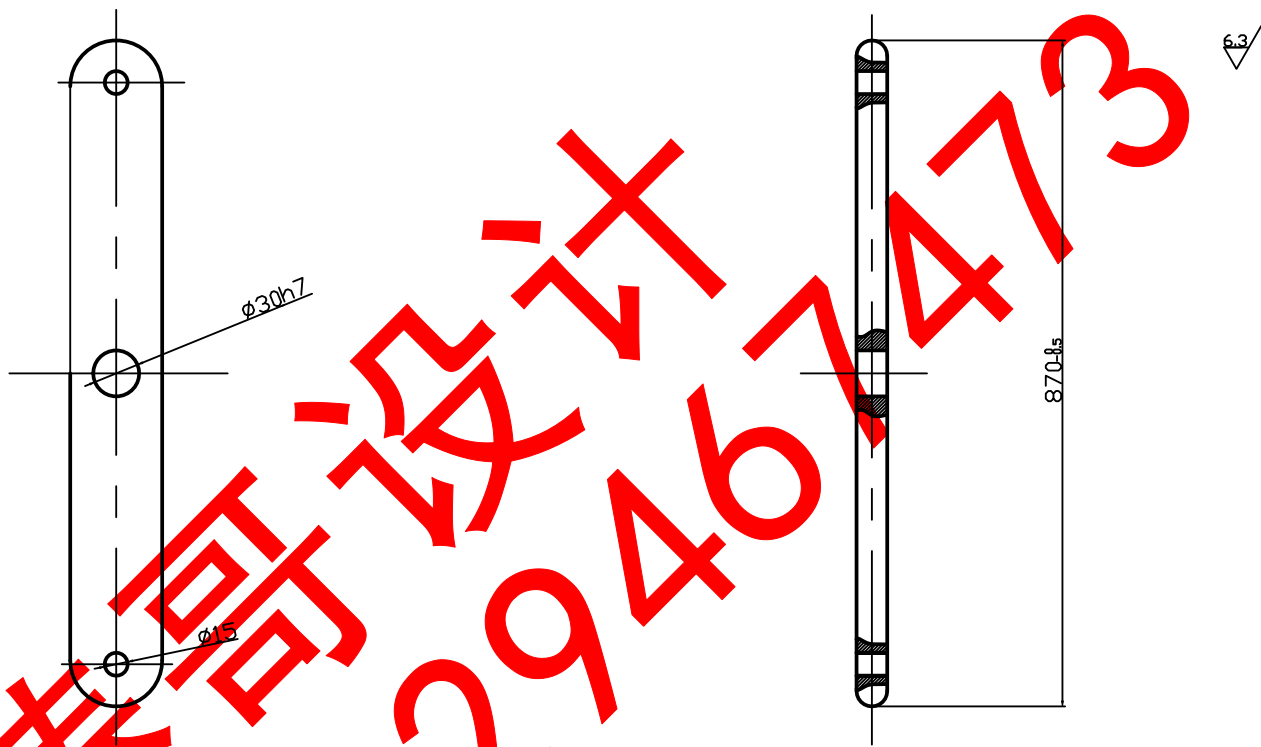
1. 焊接均采用手工电弧焊；
2. 所有焊缝不得有气孔、裂纹等缺陷；
3. 所有焊接点都在现场装配时焊接
4. 内框架固定轴的焊接方式一样；
5. 全部零件安装完后，应对其表面进行喷漆处理；
6. 所有轴和框架有接触的地方都要在框架的上侧开黄油孔。其位置位于轴的
正上方，孔径为 $\phi 5$ 。

14		轴	2	275	3.5	7
13		轴	1	275	3.5	3.5
12		轴	2	235	3.5	7
11		轴	2	45	2.5	5
10		轴	2	16/10	10	20
9		轴	4	235	4.1	16.4
8		轴	1	275	3.5	3.5
7		轴	2	235	5.5	11
6		轴	3	45	1	3
5		轴	2	235	5.5	11
4		轴	1	235	15	15
3		轴	2	235	0.1	0.2
2		轴	1	00Cr19Ni11	0.44	0.44
1		轴	1	00Cr19Ni11	2.1	2.1
B21	GB/T818M8X20	轴	2	35	0.005	0.01
B20	GB892-B628	轴	2	235-A	0.1	0.2
B19	GB/T91 3X20	轴	2	45	0.002	0.004
B18	GB/T6170 M12	轴	2	235	0.01	0.02
B17	GB/T93 12	轴	2	235	0.002	0.004
B16	GB/T5782	轴	2	45	0.1	0.2
B15	M12X100	轴	2	235	0.1	0.2
B14	GB/T206GB/T276-1994	轴	4	ZnS354Cu4	0.1	0.4
B13	GB/T1-85-M8X35	轴	4	235	0.005	0.02
B12	GB/T91 5X50	轴	10	45	0.02	2
B11	轴	轴	1	HT200	8.5	8.5
B10	41-6000-31450	轴	2	轴	0.5	1
B9	轴	轴	1	轴	0.5	0.5
B8	GB/T1222-80	轴	1	65Mn	0.1	0.1
B7	GB/T3759	轴	2	45	0.15	0.3
B6	PHP2	轴	1	轴	8.5	8.5
B5	GB/T92 10	轴	26	235	0.002	0.002
B4	GB/T6170 M10	轴	20	45	0.01	0.2
B3	GB/T93 10	轴	40	65Mn	0.005	0.08
B2	GB/T5782 M10X40	轴	20	45	0.05	1
B1	41-6017-31450	轴	2	轴	1	2

设计人 审核人 批准人

比例	数量	日期
1:4	1	2023.10.1
审核	078105327	南昌航空大学科技学院

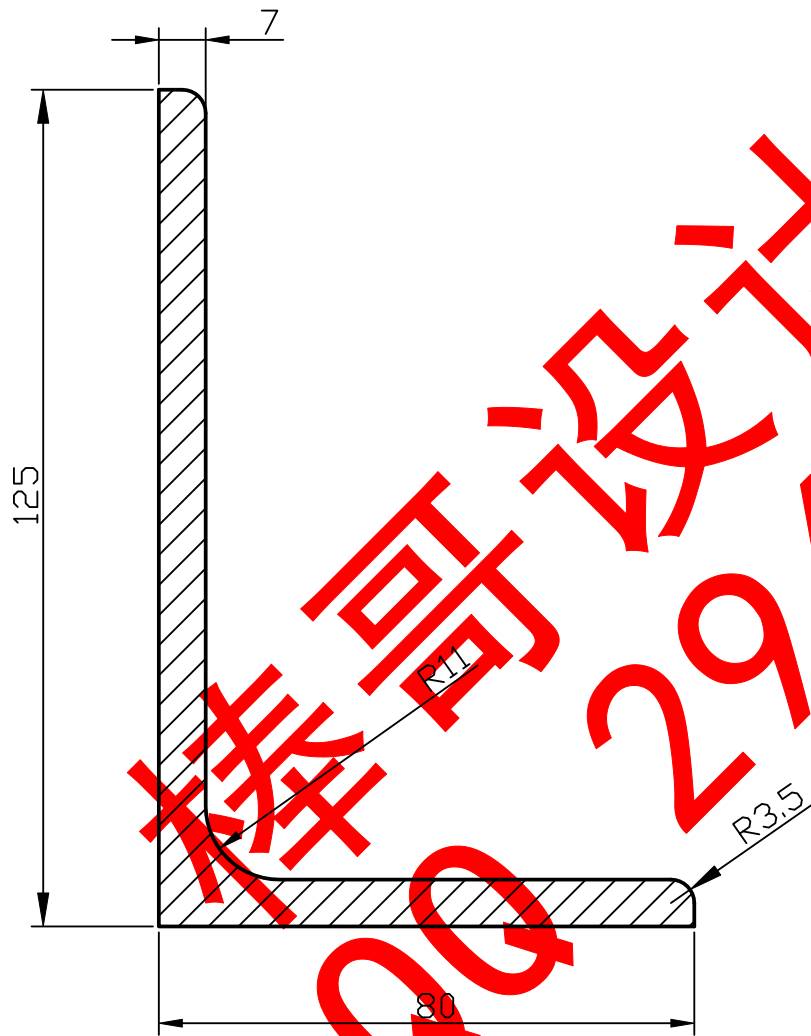
2-铰架-A3



技术要求:
1.公差等级按IT12级
2.锐边倒钝,去毛刺
3.正火
4.材料: Q235普通碳素钢.

						铰架			南昌航空大学科技学院			
											王小明	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	078105327			
								1: 2				
审核												
工艺			批准			共 1张 第 张 1						

3-底座-A3



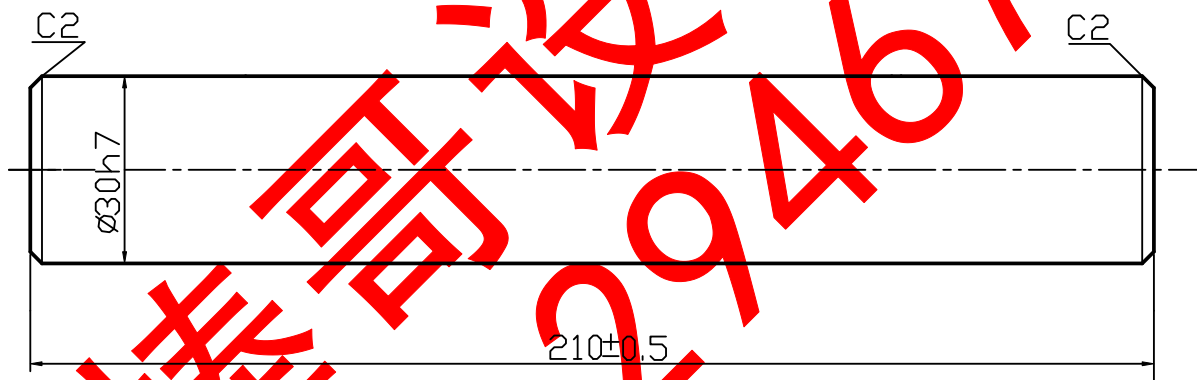
技术要求:

1. 公差等级为IT12级.
2. 正火.
3. 材料为: 45号钢.
4. 长度为: 520 mm.

						底座			南昌航空大学科技学院	
									王小明	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	078105327
设计			标准化						1: 1	
审核										
工艺			批准			共 1张 第 张 1				

4-铰接轴-A3

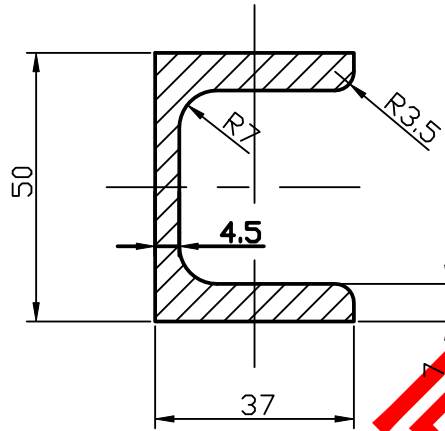
6.3/



技术要求
1 淬火处理，硬度为217-225HBS.

						铰接轴			南昌航空大学科技学院
									王小明
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	078105327
设计			标准化					1:1	
审核									
工艺			批准			共	1张	第 1 张	

5-滚道-A3



技术要求:

1. 公差等级IT12级.
2. 正火.
3. 材料: Q235普通碳素钢 (槽钢).
4. 长度为: 850 mm

						滚道			南昌航空大学科技学院	
									王小明	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	078105327
设计			标准化						1: 1	
审核										
工艺			批准			共 1张 第 张 1				