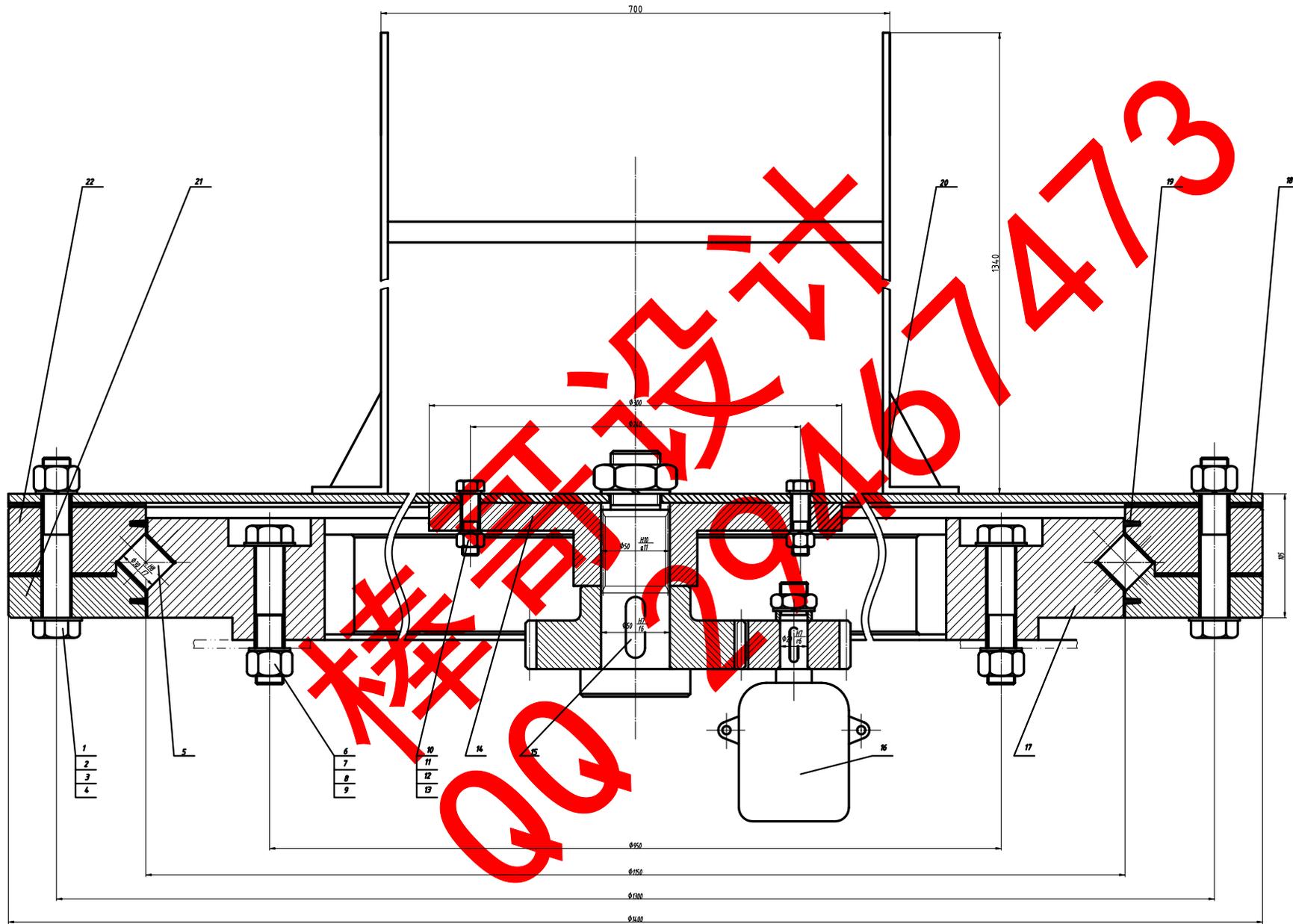


A0-回转机构



精海设计 1473

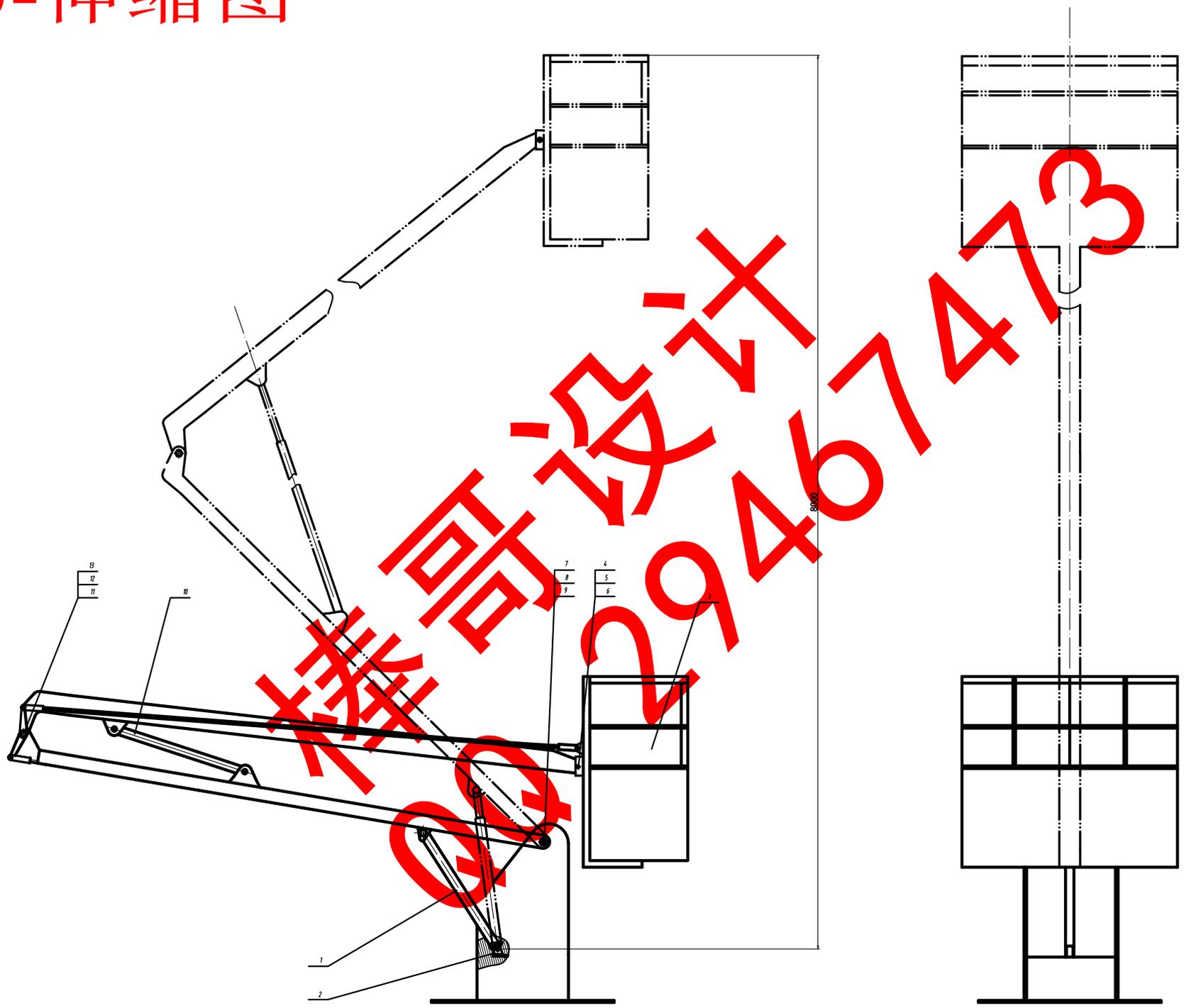
技术要求
1. 装配完成后注入润滑油;
2. 表面涂上一层防腐漆。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
15	JCC-10-3	轴	1		
14	JCC-10-2	轴套	1		
13	GB6170-2000	螺母	8		
12	GB93-8712	垫圈	8		
11	GB848-1985-12	垫圈	8		
10	GB5782-2000	螺母	8		
9	GB6170-2000	螺母	8		
8	GB93-8720	垫圈	8		
7	GB848-1985-20	垫圈	8		
6	GB5782-2000	螺母	8		
5	JCC-10-1	轴套	16		
4	GB6170-2000	螺母	8		
3	GB93-8709	垫圈	8		
2	GB848-1985-20	垫圈	8		
1	GB5782-2000	螺母	8		

22	JCC-10-9	下轴套	1		
21	JCC-10-8	上轴套	1		
20	JCC-10-7	螺母	1		
19	JCC-10-6	垫圈	2		
18	JCC-10-5	垫圈	1		
17	GB93-8712	垫圈	1		
16	JCC-10-4	轴	1		

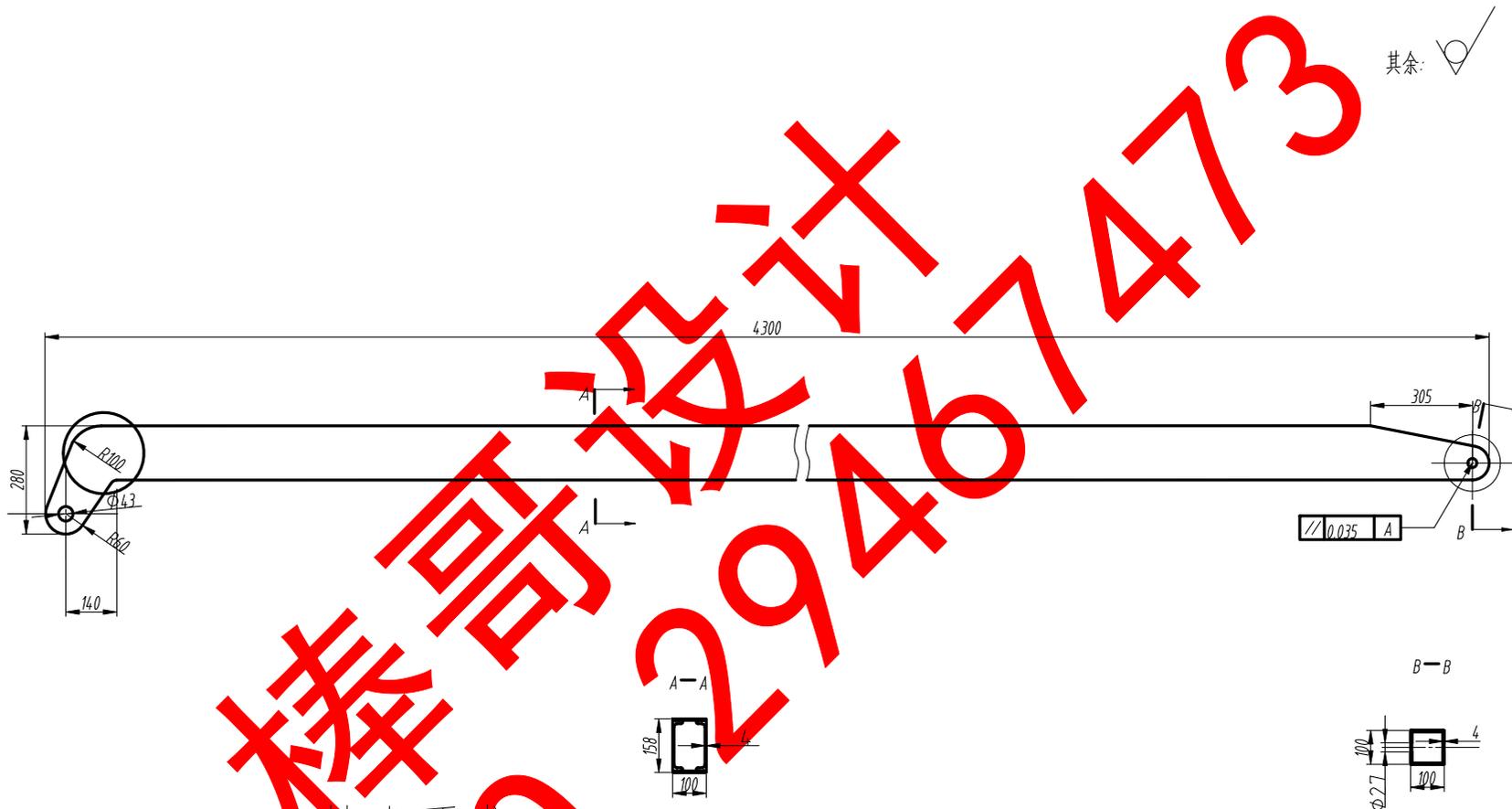
材料	数量	材料	数量	材料	数量
铸铁	1	太钢学院	1	回转机构	1
共4套	1	共4套	1	共4套	1

A0-伸缩图



13	KC-15	轴	1		
12	GB6172-2000	螺母	4		
11	KC-14	套筒	1		
10	KC-19	上轴衬套	1		
9	KC-15	轴	1		
8	GB6172-2000	螺母	4		
7	KC-14	套筒	1		
6	KC-15	轴	1		
5	GB6172-2000	螺母	4		
4	KC-14	套筒	1		
3	KC-15	上轴衬套	1		
2	KC-11	衬套	1		
1	KC-12	下轴衬套	1		
材料	代号	名称	数量	材料	备注
				铸铁	太湖学院
设计	余斌	校核	日期	伸 缩 图	
审核		日期	1/10	JCC.01	
工艺		数量	共6张	第2张	

A2-上臂



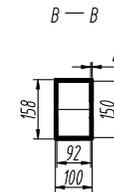
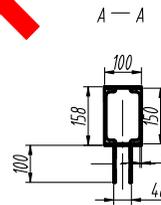
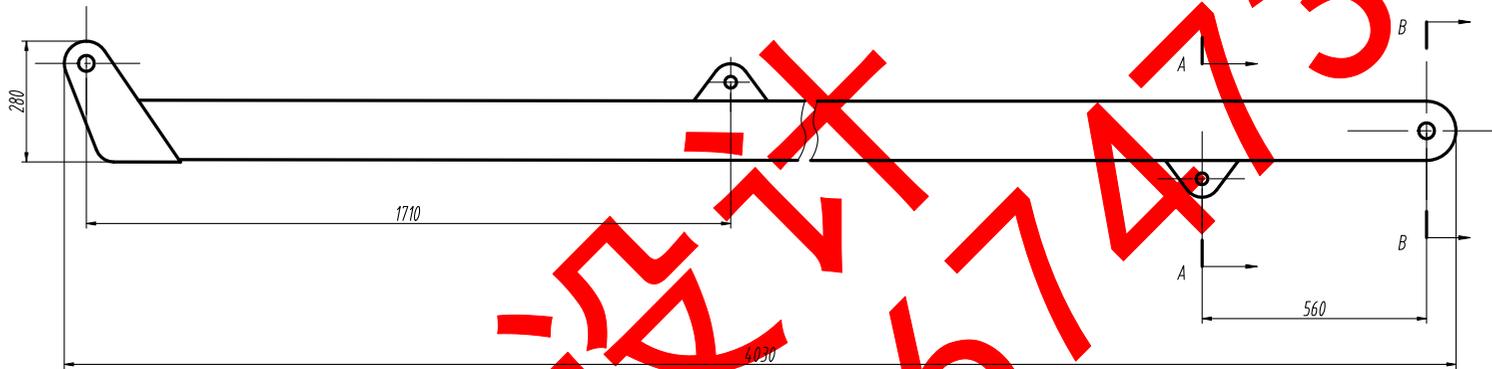
技术要求

1. 未注圆角为R2
2. 表面做防腐处理

										铸铁	太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						上臂	
设计	殷晓峰		标准化							阶段标记	重量	比例
学号	0923110										1:10	
审核												JCC-18
工艺			批准							共6张	第6张	

A2-下臂

其余 ∇



技术要求

1. 焊接后进行时效处理;
2. 表面做防腐处理。

QQ 29467473 机械设计

						零件图			无锡太湖学院	
标记	外数	分区	规格	签名	年月日			下 臂		
设计	殷晓峰		标批			阶段标记	重量	比例		
学号	0923110							1:10		
审核									JCC-17	
工艺			批准			共 6 张	第 5 张			