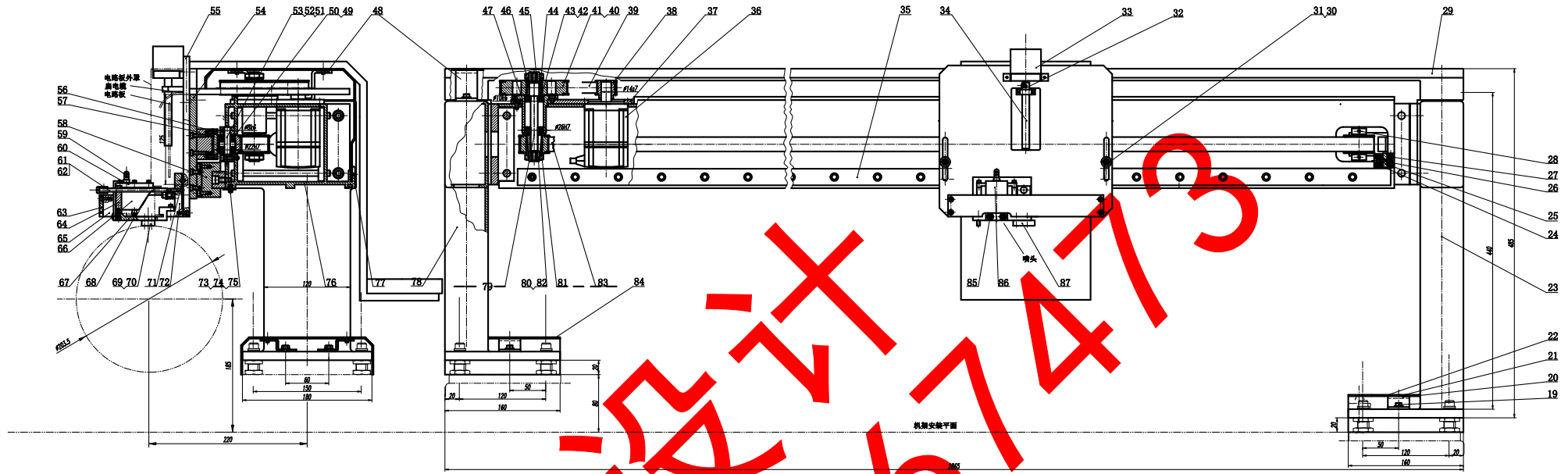
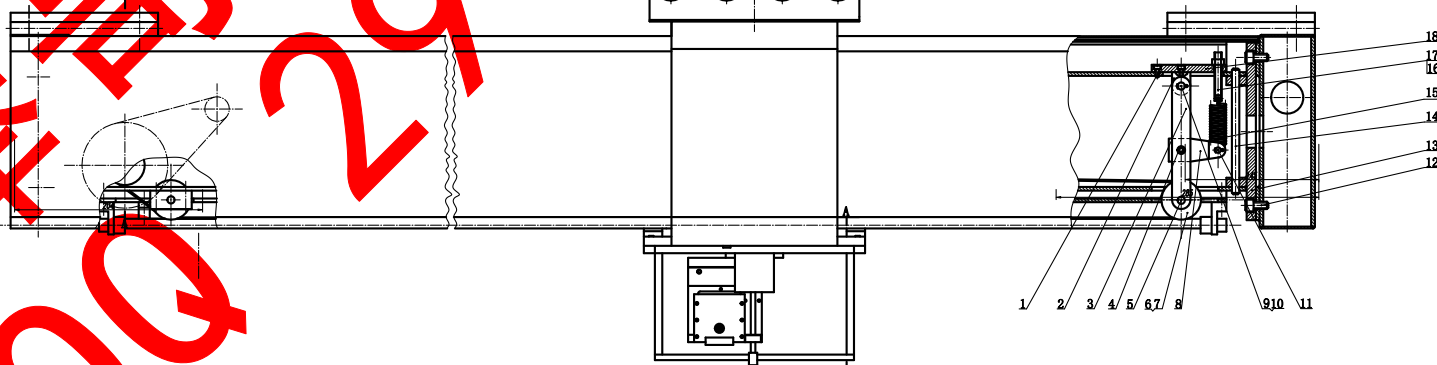


A0-喷头驱动部件装配图总装

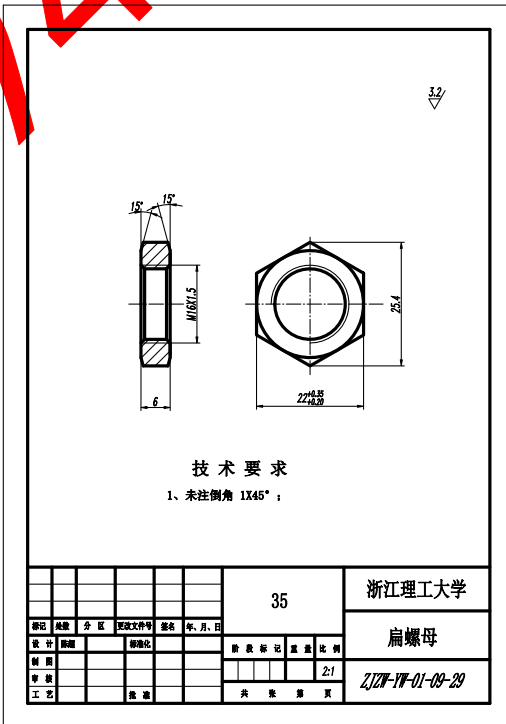
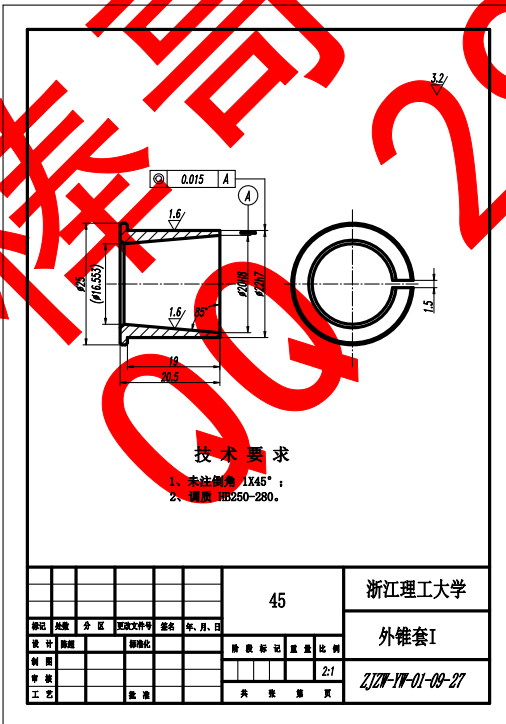
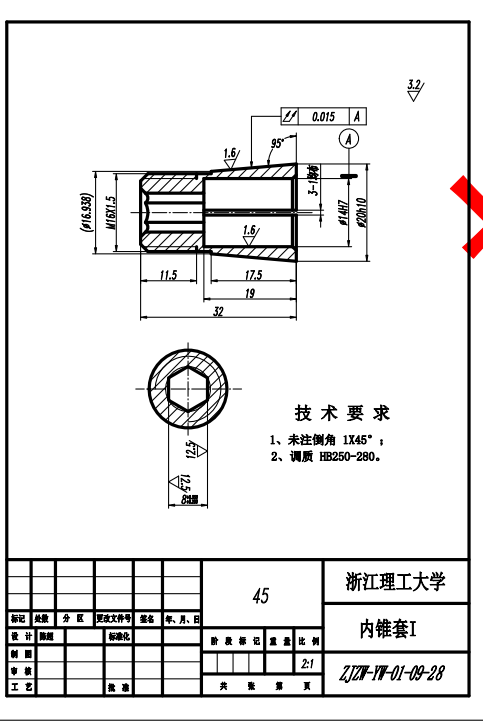
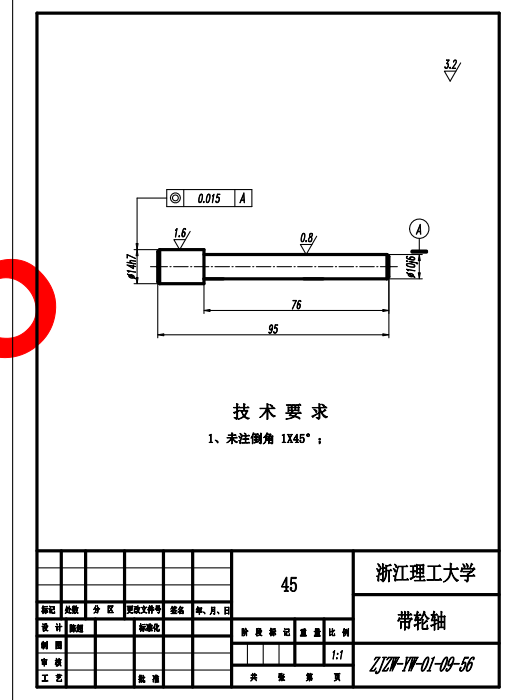
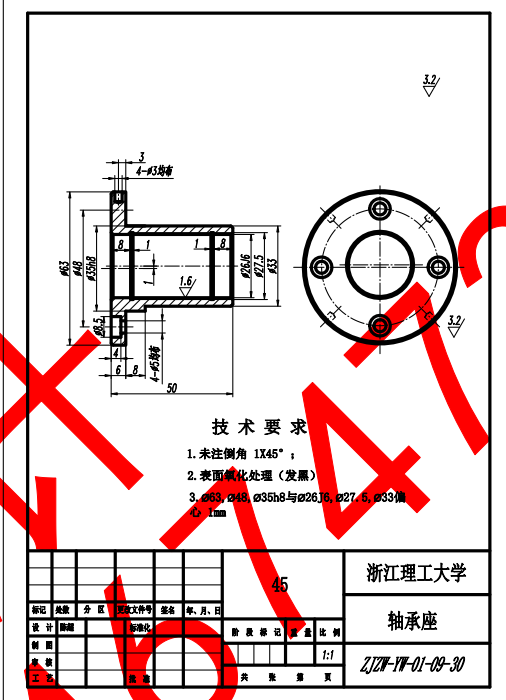
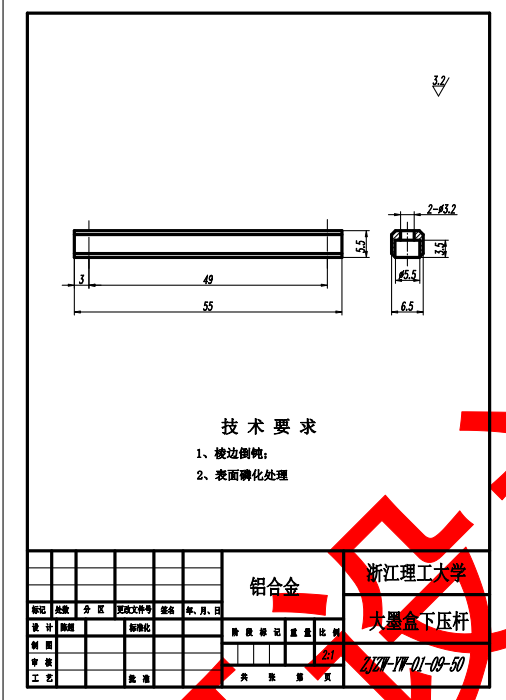
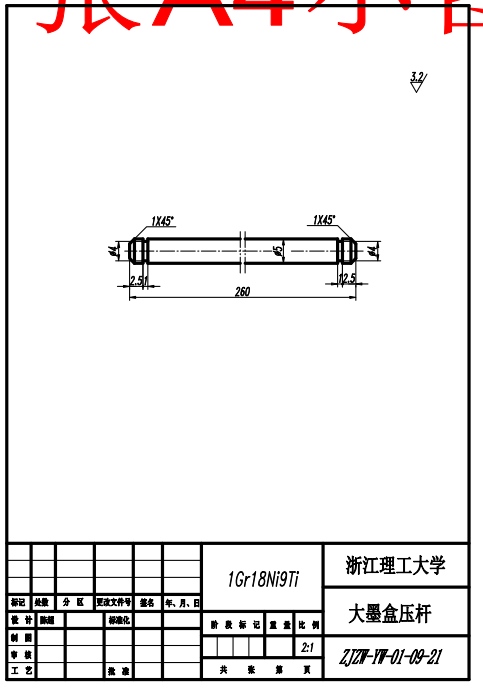


技术要求

1. 产品必须严格按照设计、工艺要求及本标准和与产品有关的标准规定进行装配。
2. 除有特殊要求外，在装配前零件的尖角和锐边必须倒钝。
3. 装配过程中零件不得磕碰、划伤和锈蚀。
4. 装配表面必须按有关标准进行加工，加工后应清理干净。



序号	名称	数量	材料	比例	图号	备注	序号	名称	数量	材料	比例	图号	备注	序号	名称	数量	材料	比例	图号	备注
48	螺栓	1	合金		ZJW-YW-01-09-52		49	螺栓	1	合金		ZJW-YW-01-09-53		50	孔用弹性销	2	45#		GB81-86	
49	打头头盖	1	合金		ZJW-YW-01-09-51		51	轴	4	45#		ZJW-YW-01-09-31		51	孔用弹性销	2	45#		GB81-86	
50	合金下压杆	1	合金		ZJW-YW-01-09-50		52	轴	4	45#		ZJW-YW-01-09-31		52	轴	2	45#		ZJW-YW-01-09-17	
51	合金衬套	2	合金		ZJW-YW-01-09-49		53	轴	2	合金		ZJW-YW-01-09-49		53	轴	2	合金		ZJW-YW-01-09-17	
52	合金衬套	4	合金		ZJW-YW-01-09-48		54	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-47		54	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
53	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-47		55	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-46		55	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
54	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-46		56	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-45		56	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
55	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-45		57	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-44		57	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
56	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-44		58	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-43		58	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
57	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-43		59	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-42		59	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
58	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-42		60	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-41		60	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
59	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-41		61	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-40		61	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
60	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-40		62	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-39		62	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
61	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-39		63	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-38		63	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
62	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-38		64	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-37		64	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
63	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-37		65	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-36		65	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
64	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-36		66	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-35		66	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
65	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-35		67	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-34		67	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
66	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-34		68	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-33		68	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
67	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-33		69	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-32		69	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
68	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-32		70	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-31		70	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
69	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-31		71	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-30		71	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
70	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-30		72	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-29		72	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
71	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-29		73	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-28		73	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
72	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-28		74	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-27		74	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
73	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-27		75	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-26		75	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
74	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-26		76	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-25		76	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
75	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-25		77	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-24		77	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
76	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-24		78	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-23		78	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
77	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-23		79	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-22		79	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
78	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-22		80	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-21		80	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
79	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-21		81	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-20		81	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
80	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-20		82	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-19		82	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
81	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-19		83	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-18		83	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
82	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-18		84	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17		84	轴	1	合金		ZJW-YW-01-09-17	
83	合金衬套	1	合金		ZJW-YW-01-09-17															



7张A4小图 [2]

技术要求

- 1、棱边倒钝；
- 2、表面磷化处理

材料	铝合金	比例	1:1	图号	ZJZF-YF-01-09-33
设计	日期	审核	日期	批准	日期
制图		工艺			

浙江理工大学
带轮座

技术要求

- 1、未注倒角 1X45°；

材料	45	比例	1:1	图号	ZJZF-YF-01-09-32
设计	日期	审核	日期	批准	日期
制图		工艺			

浙江理工大学
带轮轴

技术要求

- 1、棱边倒钝；
- 2、表面磷化处理

材料	铝合金	比例	1:1	图号	ZJZF-YF-01-09-11
设计	日期	审核	日期	批准	日期
制图		工艺			

浙江理工大学
尾轮座I

技术要求

- 1、棱边倒钝；
- 2、表面磷化处理

材料	铝合金	比例	2:1	图号	ZJZF-YF-01-09-02
设计	日期	审核	日期	批准	日期
制图		工艺			

浙江理工大学
尾轮座II

技术要求

- 1、棱边倒钝；
- 2、表面磷化处理；
- 3、二件之中心距应相同

材料	铝合金	比例	1:1	图号	ZJZF-YF-01-09-03
设计	日期	审核	日期	批准	日期
制图		工艺			

浙江理工大学
尾轮座摇臂I

技术要求

- 1、未注倒角 1X45°；
- 2、表面磷化处理

材料	45	比例	2:1	图号	ZJZF-YF-01-09-10
设计	日期	审核	日期	批准	日期
制图		工艺			

浙江理工大学
尾轮螺杆

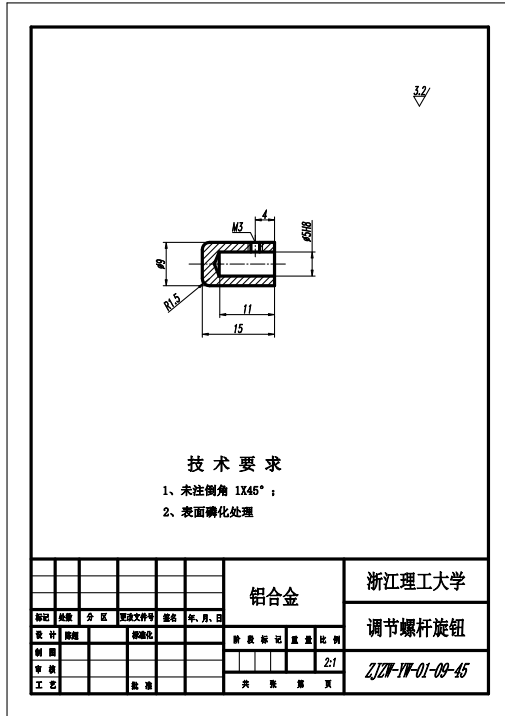
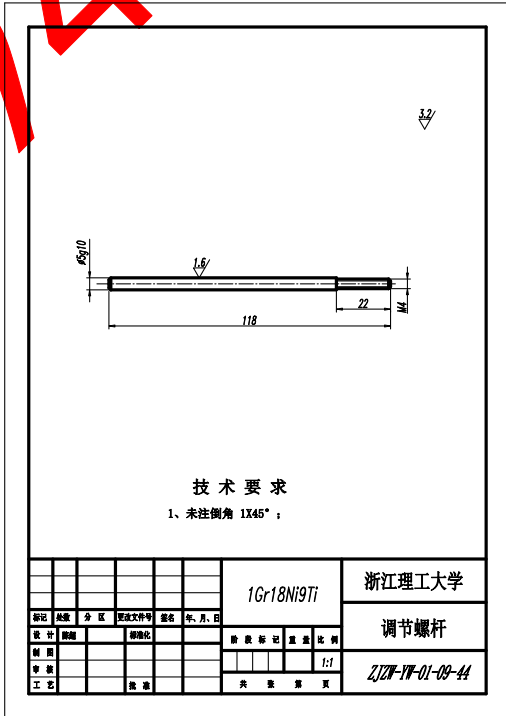
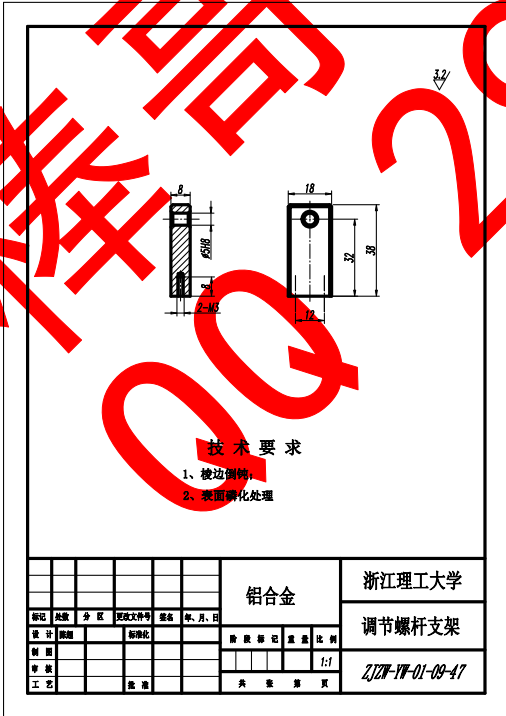
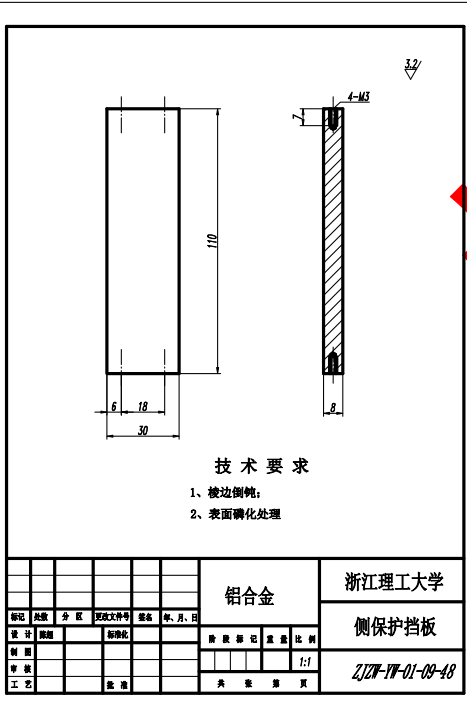
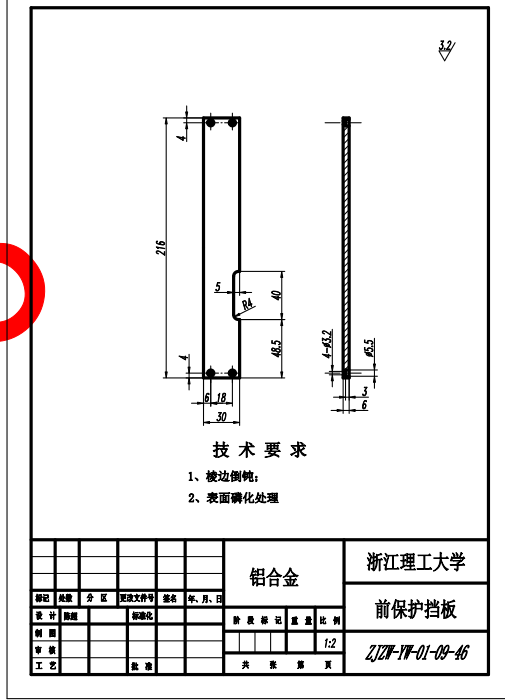
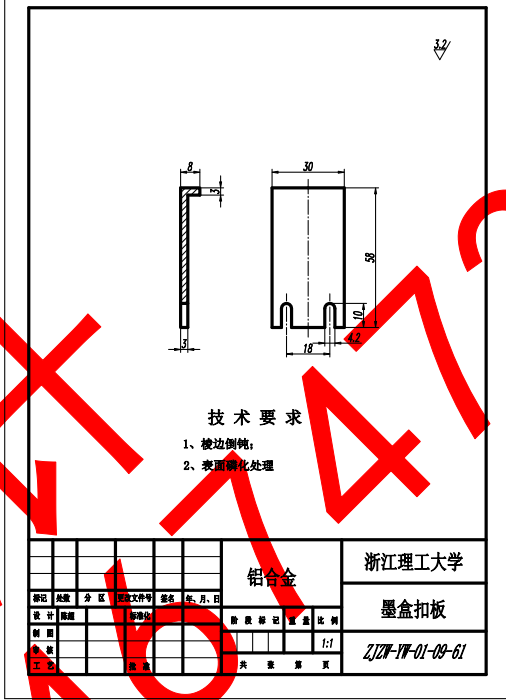
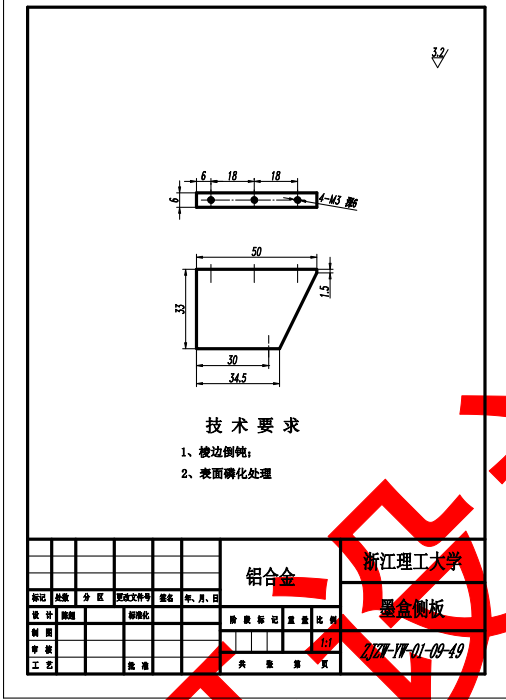
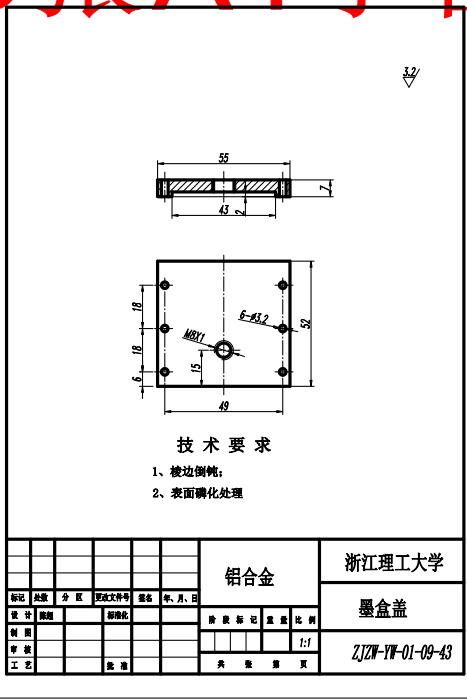
技术要求

- 1、棱边倒钝；
- 2、表面磷化处理

材料	铝合金	比例	1:1	图号	ZJZF-YF-01-09-07
设计	日期	审核	日期	批准	日期
制图		工艺			

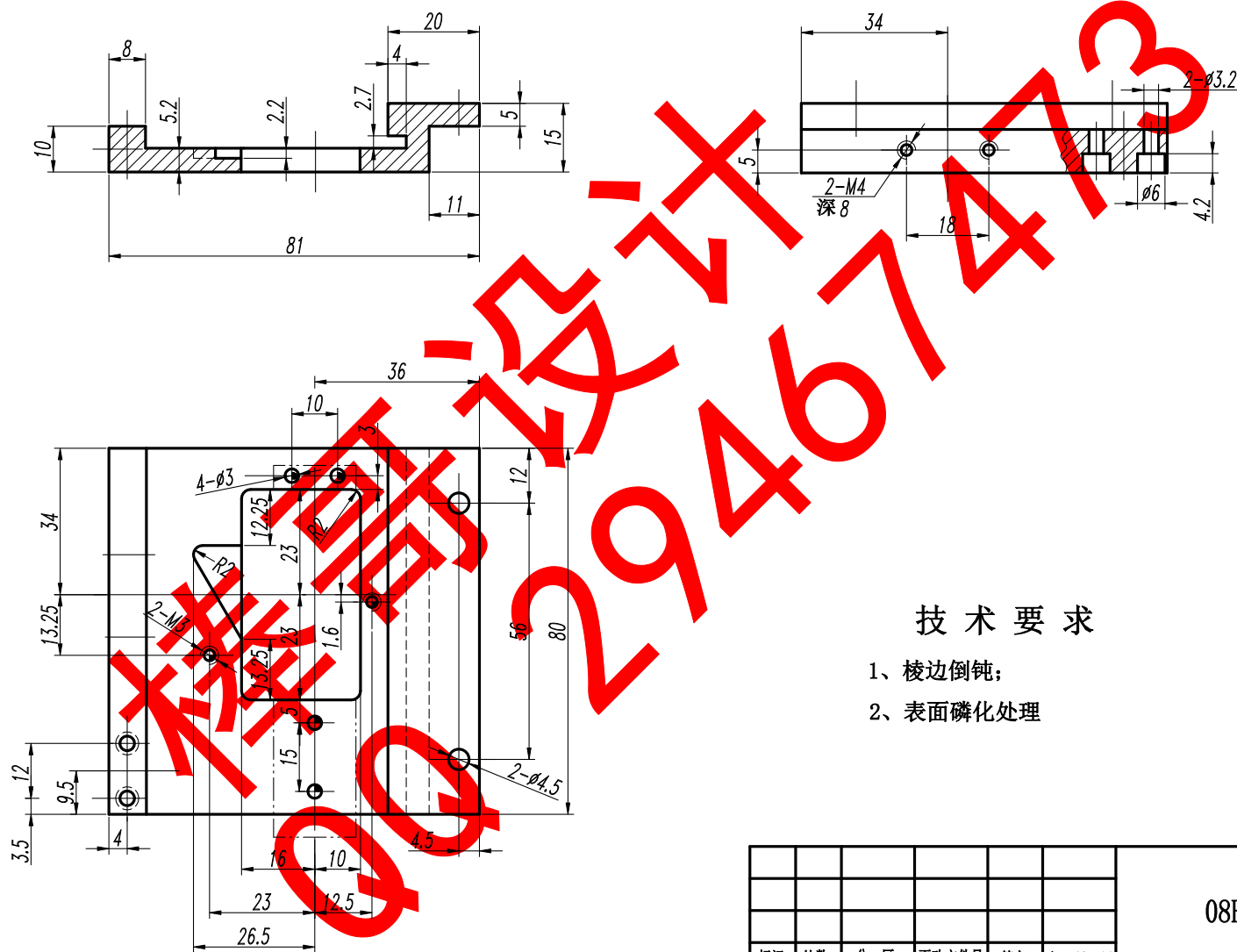
浙江理工大学
尾轮座摇臂II

8张A4小图



A3-打印头座I

3.2/
▽

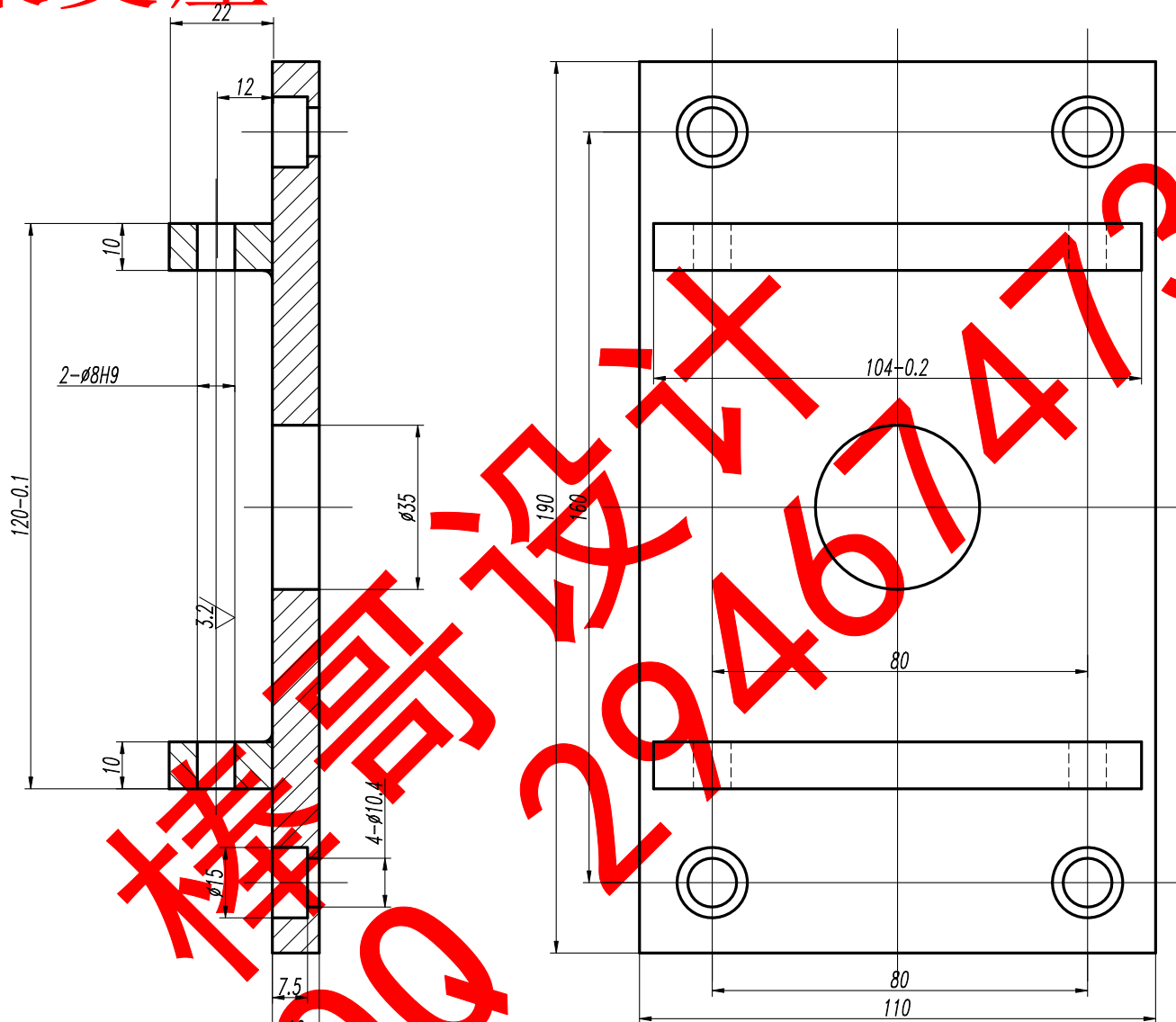


技术要求

- 1、棱边倒钝；
- 2、表面磷化处理

						08F			浙江理工大学		
									打印头座I		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		重量	比例		
设计	陈超		标准化						1:1		
审核											
工艺			批准			共 张		第 页		ZJZW-YW-01-09-51	

A3-大梁支座



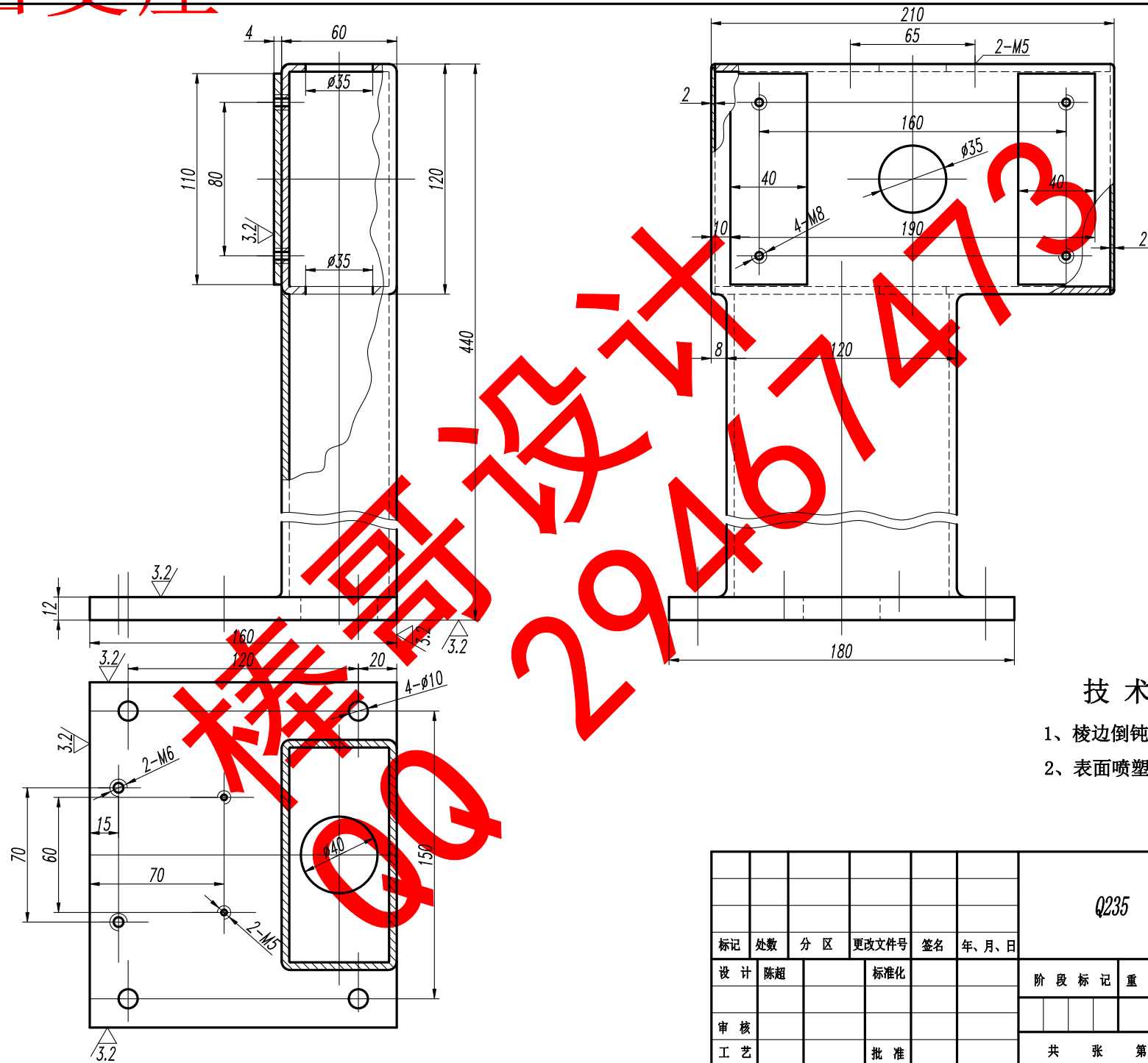
技术要求

- 1、未注倒角 1X45°；
- 2、表面氧化处理（发黑）

机械设计师 29461473

						铝合金			浙江理工大学		
									大梁支座		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	标记	重量	比例		
设计	陈超		标准化						1:1		
审核											
工艺			批准			共 张 第 页			ZJZW-YW-01-09-08		

A3-右支座



技术要求

- 1、棱边倒钝;
- 2、表面喷塑 (与整机颜色同)

						Q235			浙江理工大学	
标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日									右支座	
设计 陈超		标准化				阶段标记		重量	比例	
审核										1:2
工艺		批准				共 张		第 页		ZJZW-YW-01-09-14