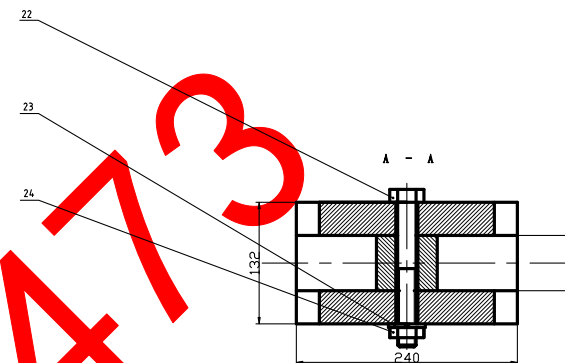
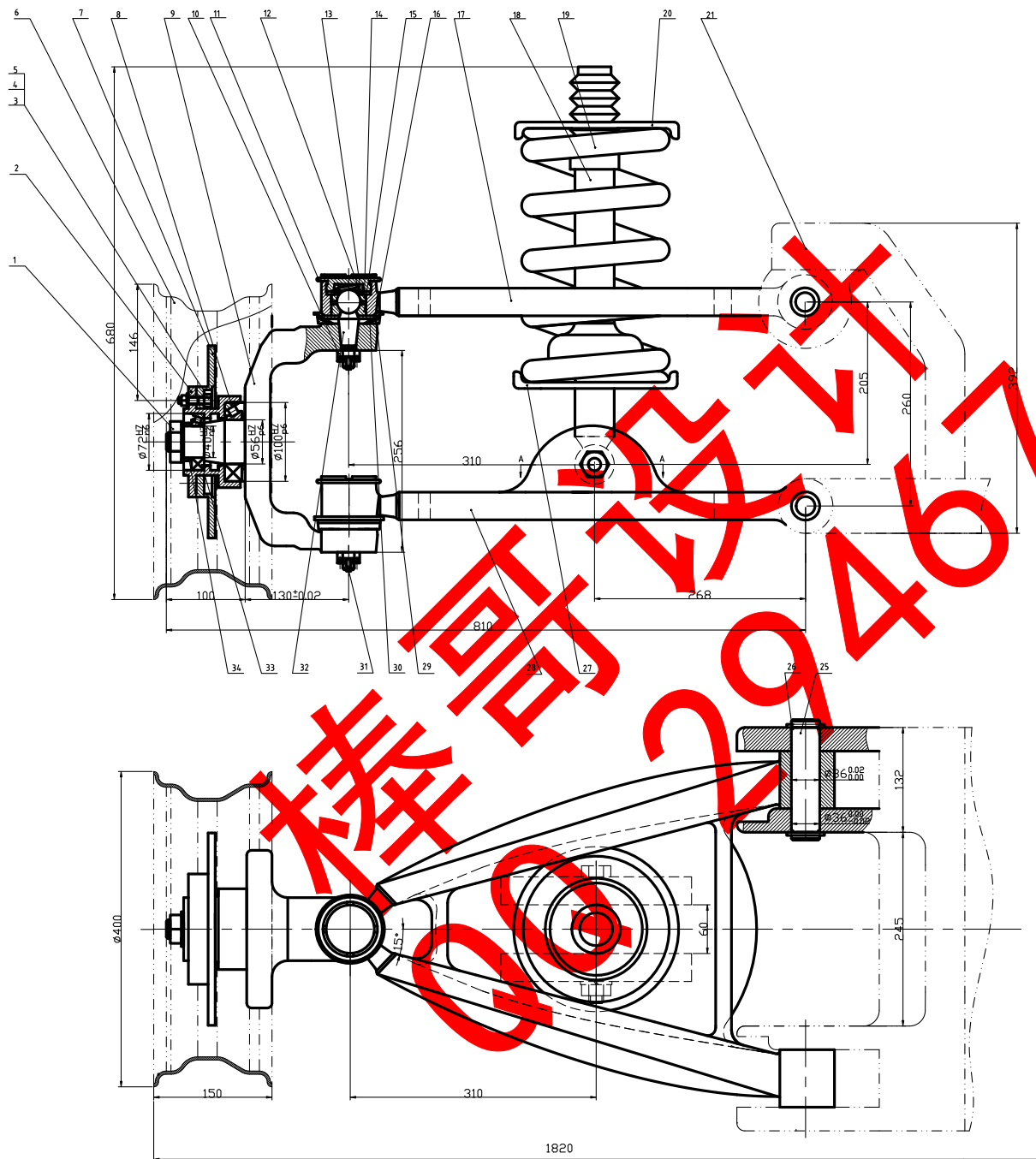


1 装配图加剖视-A0



技术要求

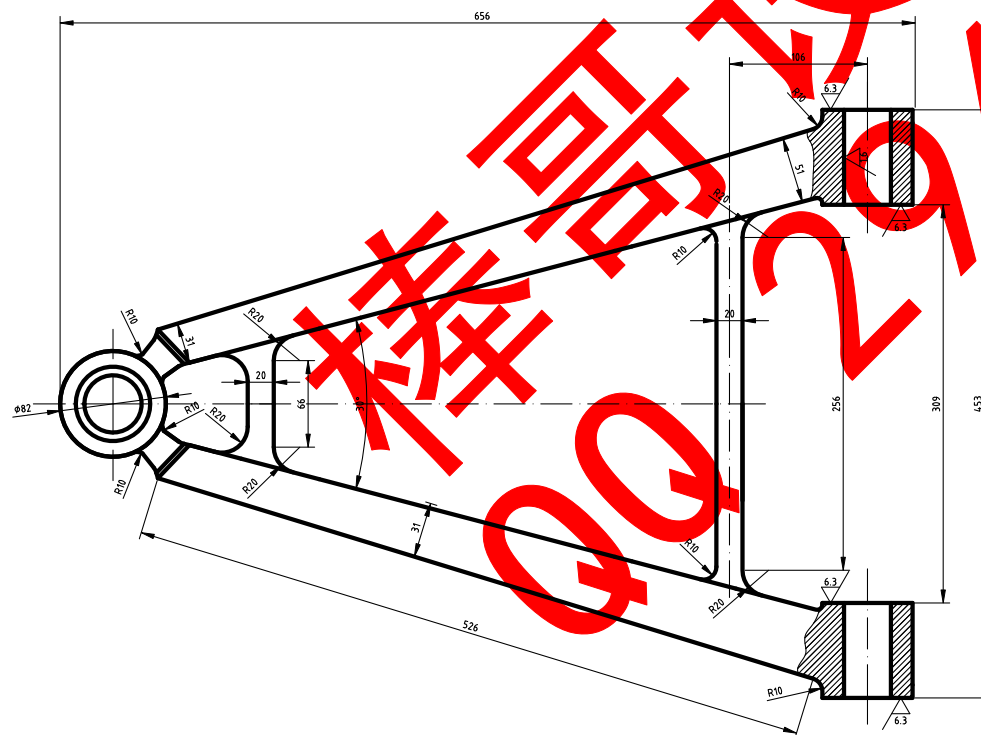
1. 装配前, 减振器零件应彻底清洗干净;
2. 在减振器内应加注由50% (按重量比) 22号平油及50%克虏伯油的混合液在加注前应用每平方米1200-1300个孔的金属网过滤, 确保清洁。加注油量为35.5毫升;
3. 装置油封时, 应注意方向。刃口应尖锐无划痕, 碰伤等缺陷;
4. 装配前所有零件需要用煤油清洗;
5. 装配前应对所有零件进行检查;
6. 整机装配精度按IT9进行检测;
7. 装配后需经过测试合格方能使用;

序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	YJSBBXJ-22	弹簧	1	GCr15	
2	YJSBBXJ-20	圆锥滚子轴承	2	35	
3	GB/119-86	开口销	1	Q235-A	
4	YJSBBXJ-19	密封圈	1	黑色橡胶	
5	YJSBBXJ-18	下防尘罩	2	黑色橡胶	
6	YJSBBXJ-17	下衬套	1	50CrV	
7	YJSBBXJ-16	衬套	2	45	
8	GB/893	螺母	2		
9	GB/119-86	圆柱销	4		
10	GB6175-86	螺母	1	Gr45	
11	GB/191-2000	垫圈	1	Gr45	
12	GB5782-1986	M8螺栓	1	Gr45	
13	YJSBBXJ-15	半轴	1	09MnREL	
14	YJSBBXJ-14	弹簧垫	1	45	
15	YJSBBXJ-13	圆锥弹簧	2	60Si2MnA	
16	YJSBBXJ-12	减振器	1	50CrV	
17	YJSBBXJ-11	上衬套	1	50CrV	
18	YJSBBXJ-10	上防尘罩	2	黑色橡胶	
19	YJSBBXJ-09	下球头座	2	40	
20	YJSBBXJ-08	上球头座	2	40	
21	YJSBBXJ-07	垫片	2	多孔聚氨酯	
22	YJSBBXJ-06	圆锥弹簧	2	60Si2MnA	
23	YJSBBXJ-05	衬套	2	45	
24	GB6175-86	止动螺母	2		
25	YJSBBXJ-04	转向节	1	42CrMo	
26	GB/7297-1994	圆锥滚子轴承	1		
27	YJSBBXJ-03	制动盘	1	珠光体铸钢	
28	YJSBBXJ-02	衬套	1	QT500-7	
29	GB6175-86	M8螺母	4	Gr45	
30	GB96-85	垫圈	4	Gr45	
31	GB5782-1986	螺栓	4	Gr45	
32	YJSBBXJ-01	法兰	1	45	
33	GB6175-86	M24螺母	1	Gr45	
34					

设计	审核	制图	校对	日期	比例
制图	审核	制图	校对	日期	比例
制图	审核	制图	校对	日期	比例

盐城工学院
双摆臂悬架
YJSBBXJ.00
共1张 第1张

YJSBXXJ-11



1. 调质处理;
2. 未注名圆角半径R5;
3. 未注明侧角 C2;
4. 表面去毛刺;
5. 未注公差按D级别GB1184-1996。

					50CrV	盐城工学院	
						上摆臂	
标记	类数	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
审核					1:2		YJSBBXJ-11
工艺	批准				共 1 张 第 1 张		

YJSBBXJ-17

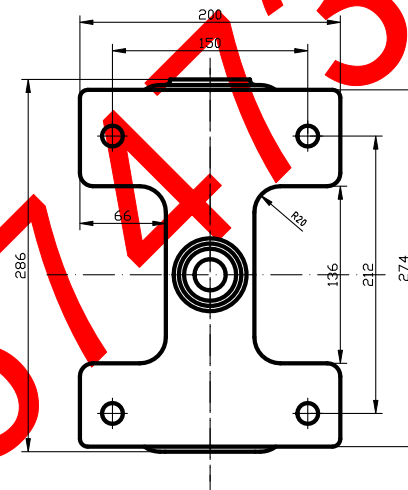
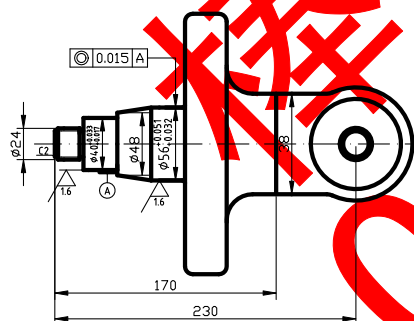


1. 调质处理。
2. 未注明圆角半径 $R=5\text{mm}$ 。
3. 未注明倒角 $C2$ 。
4. 表面去毛刺。

						50CrV	盐城工学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		下摆臂		
设计	标准化						阶段标记	数量	比例
审核							1:2		
工艺	批准					共 1 张 第 1 张			
							YJSBBXJ-17		

YJSBBXJ-04

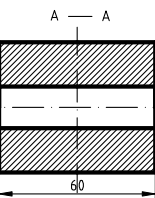
Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support, showing dimensions and tolerances. The part has a complex shape with a central vertical section and two horizontal sections. Key dimensions include: overall width 275, overall height 296, central vertical section width 25, and various radii (R20, R10). Tolerances are indicated by numbers in boxes (e.g., 25±0.05, 16±0.05). A red watermark 'S' is visible in the bottom right corner.



1. 未注圓角R4~R10;
2. 热处理后加工表面硬度HRC=45~55;
3. 未注明倒角C2.

						40CrMo			盐城工学院
标记	页数	分区	更改文件号	签名	年月日				后转向节
设计	标准化					阶段标记	重量	比例	YJSBBXJ-04
审核								1:1	
工艺	批准					共 1 张 第 1 张			

60.YJSBBXJ.09



1. 装配前应所有的零件进行检测，合格方可使用。
2. 装配前减振器零件应彻底清洗干净。
3. 在减振器内应加注由50%（按重量比）22号平油及50%变压器的混合油，在加注前应用每平方厘米1200~1300个孔的金属网过滤，确保清洁。
4. 装配前圆柱弹簧要用验证负荷两次不得有永久变形。
5. 装配前所有的零件都要清洁。
6. 整体装配精度按IT9进行检测。
7. 装配后，需要经过测试合格方能使用。

12	SBBXJ-12.09	防尘套	1	黑色橡胶				
11	GB6170-86	M10螺母	1	45Gr				
10	SBBXJ-12.08	闷盖	1	45				
9	SBBXJ-12.07	油封	1	聚四氟乙烯橡胶				
8	SBBXJ-12.06	圆锥弹簧	1	60SiMnA				
7	SBBXJ-12.05	导向座	1	45				
6	SBBXJ-12.04	推杆	1	45				
5	GB96-85	垫圈	1	45Gr				
4	GB6170-86	M5螺母	1	45Gr				
3	SBBXJ-12.03	上弹簧座	1	45				
2	SBBXJ-12.02	圆锥弹簧	4	60SiMnA				
1	SBBXJ-12.01	减振器套筒	1	45				
序号	代号	名称	数量	材料	单位	总计	备注	
						重量		

标记	页数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计			标准化		
审核					
工艺			标准		

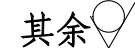
阶段标记	重量	比例
		1:1

共 1 张 第 1 张

盐城工学院

减振器

YJSBBXJ-0

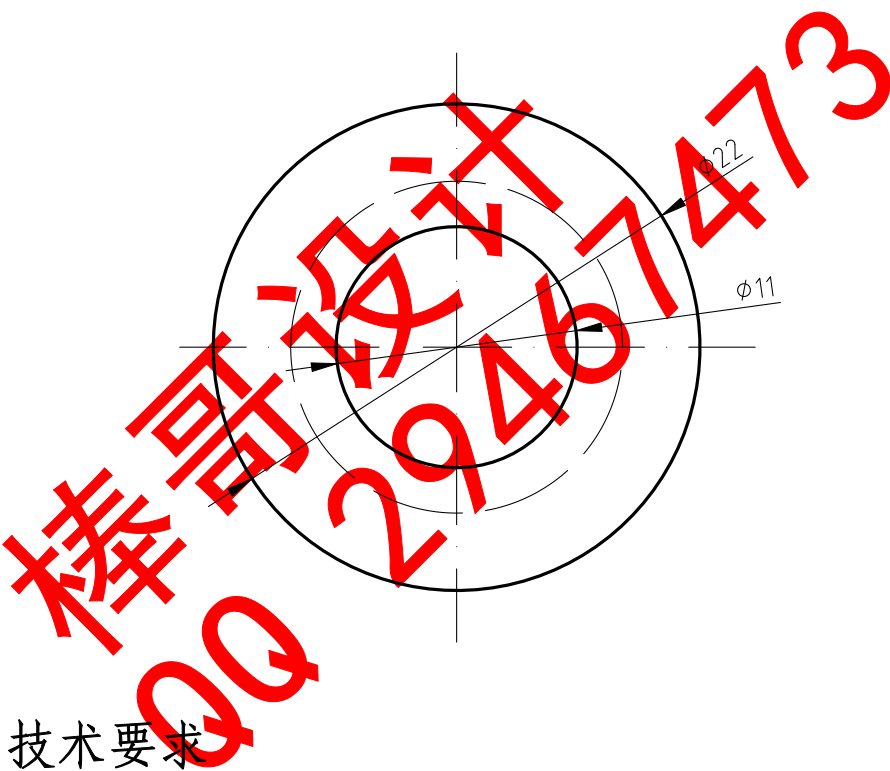
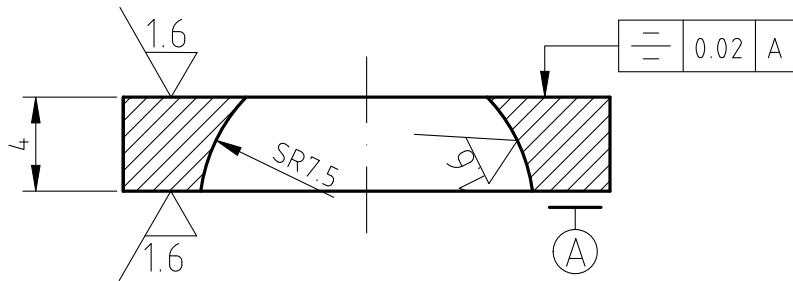


1. 旋向：右旋；
2. 有效圈数：n=5；
3. 总圈数：n=7；
4. 热处理：HRC42-48；
5. 表面处理：发蓝；
6. 弹簧端面磨削；
7. 展开长度：L850。

						65Mn				盐城工学院	
										圆柱弹簧	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	YJSBBXJ-15	
设计			标准化						1: 2		
审核											
工艺			批准			共 1 张 第 1 张					

YJSBBXJ-09

其它 $\sqrt[6.3]{}$



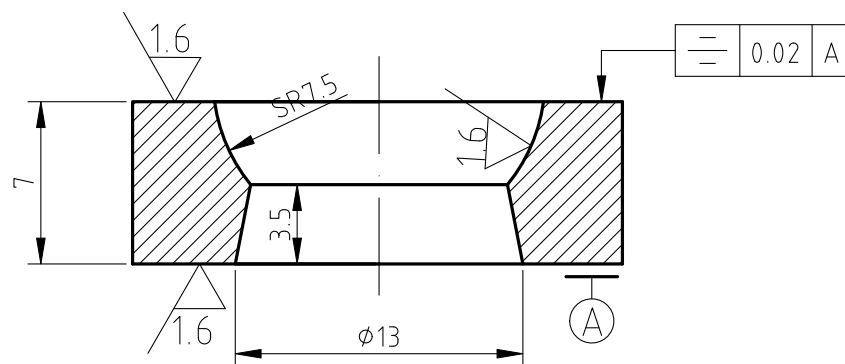
技术要求

1. 表边无毛刺，锐边；
2. 调质处理，热处理硬度HRC28 38；
3. 未注公差按m级GB1184-1996。

						40			盐城工学院	
									上球头座	
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			标准化							3: 1
审核										YJSBBXJ-09
工艺			批准			共 1 张 第 1 张				

YJSBBXJ-09

其它 $\sqrt{6.3}$

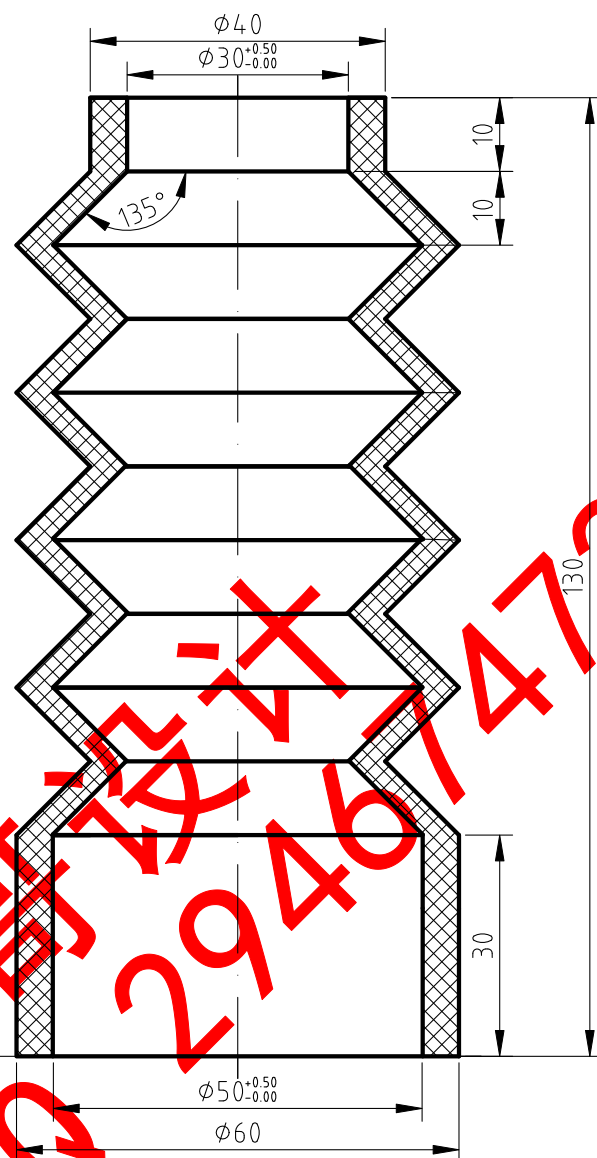


技术要求

1. 表边无毛刺，锐边；
2. 调质处理，热处理硬度HRC28~38；
3. 未注公差按GB1184-1996。

						40			盐城工学院	
									下球头座	
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			标准化							3: 1
审核										YJSBBXJ-09
工艺			批准			共 1 张 第 1 张				

SBBXJ-12.12

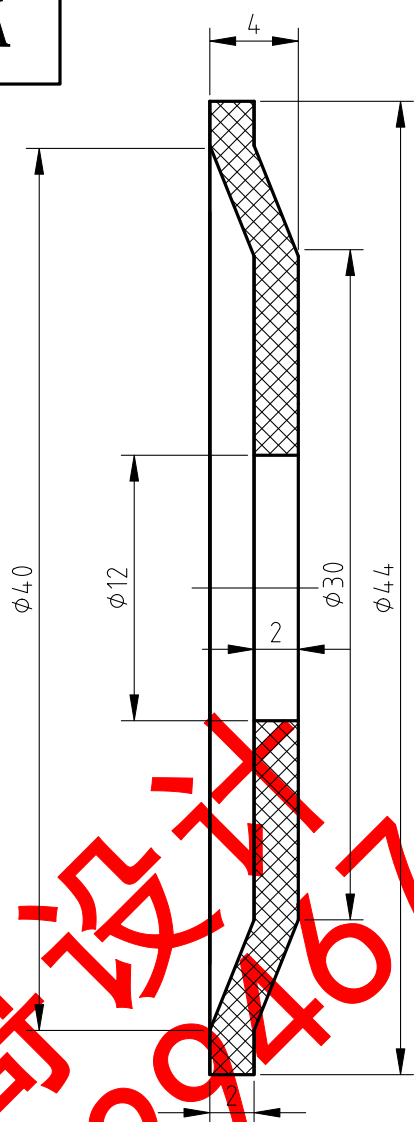


技术要求

1. 内孔与外表面同心;
2. 橡胶性能要求: 肖氏硬度55-60; 扯断永久变形不大于35%;
3. 外观质量按HG4-543-67.

					黑色橡胶					盐城工学院					
										阶段标记		重量	比例	防尘套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名										年月日	1: 1
设计			标准化												
审核															
工艺			批准			共 1 张 第 1 张									

YJSBBXJ-10



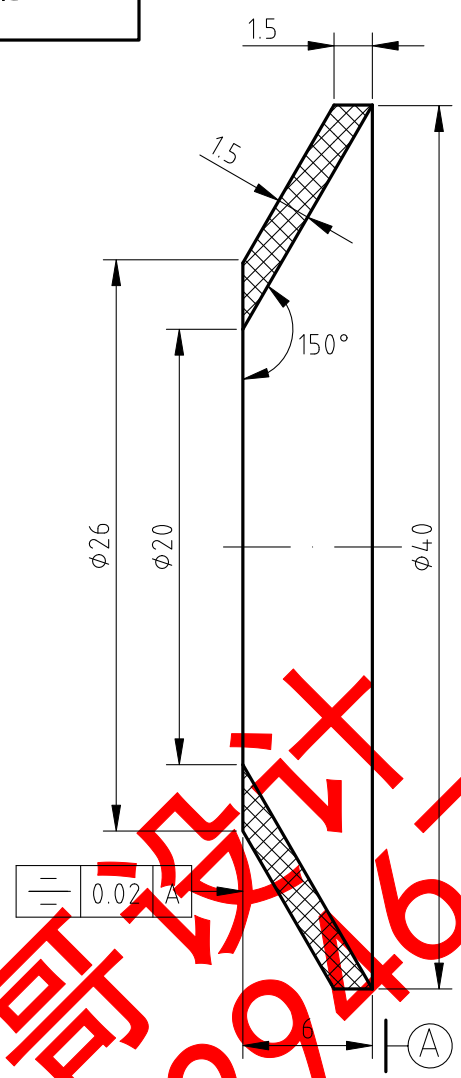
棒哥设计 29467473

技术要求

- 1. 内孔与外表面同心;
- 2. 橡胶性能: 肖氏硬度55~60: 扯断永久变形不大于30%;
- 3. 外观质量按HG4-543-67。

						黑色橡胶			盐城工学院	
									上防尘罩	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			YJSBBXJ-10	
设计			标准化				重量	比例		
								3: 1		
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							

YJSBBXJ-18



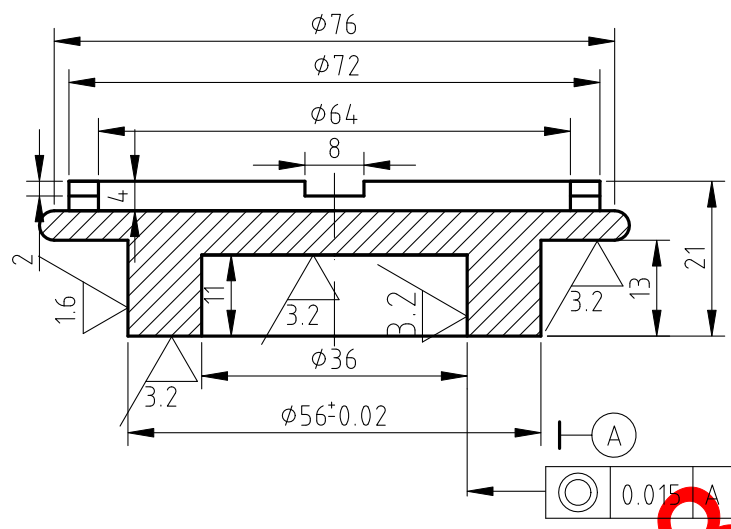
技术要求

- 1. 内孔与外表面同心;
- 2. 橡胶性能: 肖氏硬度55~60: 扯断永久变形不大于30%;
- 3. 外观质量按HG4-543-67;

						黑色橡胶			盐城工学院	
									下防尘罩	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	YJSBBXJ-18
设计			标准化						3: 1	
审核										
工艺			批准			共 1 张 第 1 张				

YJSBBXJ-05

其它 



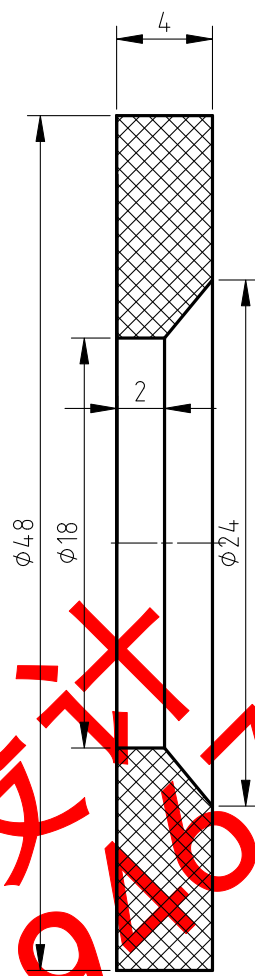
QQ 29461473 样图设计

技术要求

- 1. 线性尺寸的未注公差按GB1804-v;
- 2. 未注形位公差按GB1184-1996, 查表按D级。

						45			盐城工学院	
									闷盖	
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	YJSBBXJ-05	
								1: 1		
审核						共 1 张 第1 张				
工艺			批准							

YJSBBXJ-19



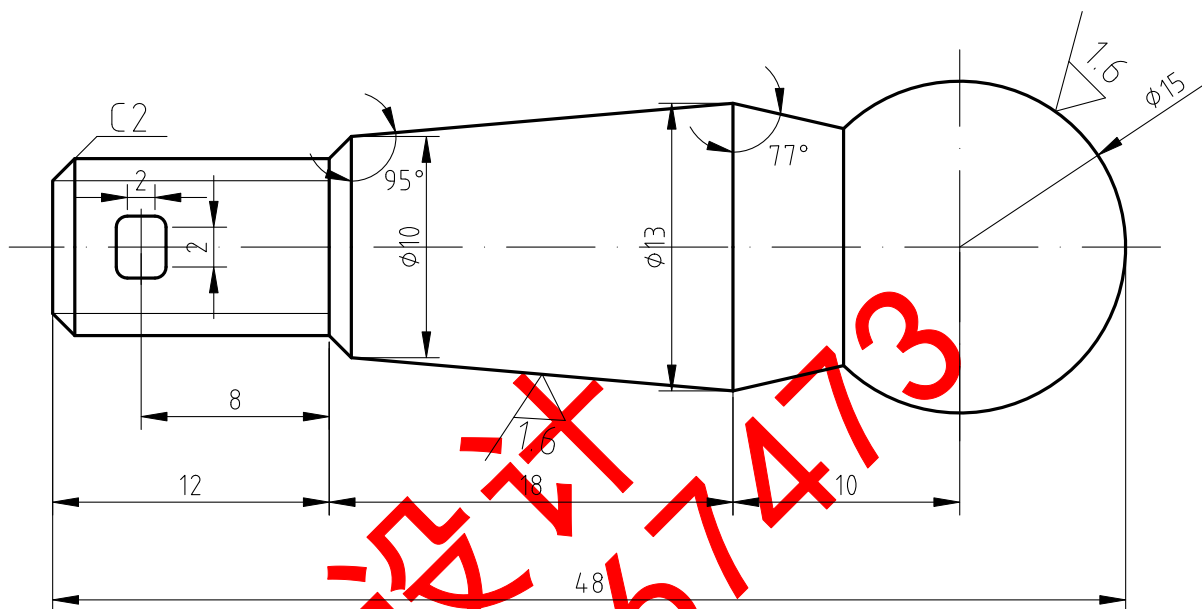
技术要求

- 1. 内孔与外表面同心;
- 2. 橡胶性能: 肖氏硬度55~60: 扯断永久变形不大于30%;
- 3. 外观质量按HG4-543-67。

						黑色橡胶			盐城工学院			
									密封圈		YJSBBXJ-19	
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			标准化						3: 1			
审核												
工艺			批准			共 1 张 第 1 张						

YJSBBXJ-20

其它



技术要求

1. 未注倒角C2;
2. 未注圆角R0.5;
3. 表面氧化处理, 热处理硬度HRC28~38;

						35			盐城工学院			
											球头销	
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	YJSBBXJ-20		
									3: 1			
审核												
工艺			批准			共 1 张 第 1 张						