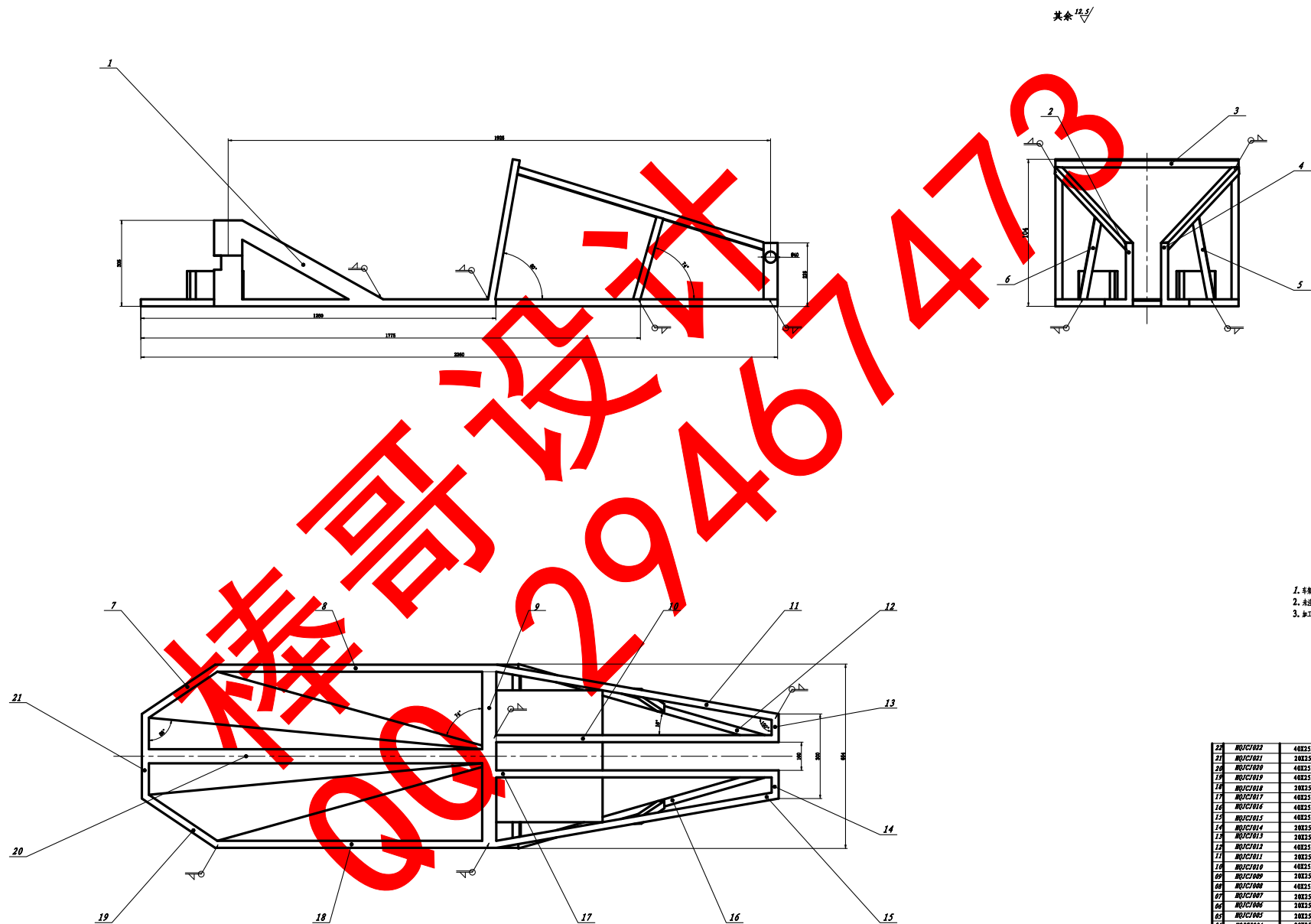


A0-节能车车架装配图

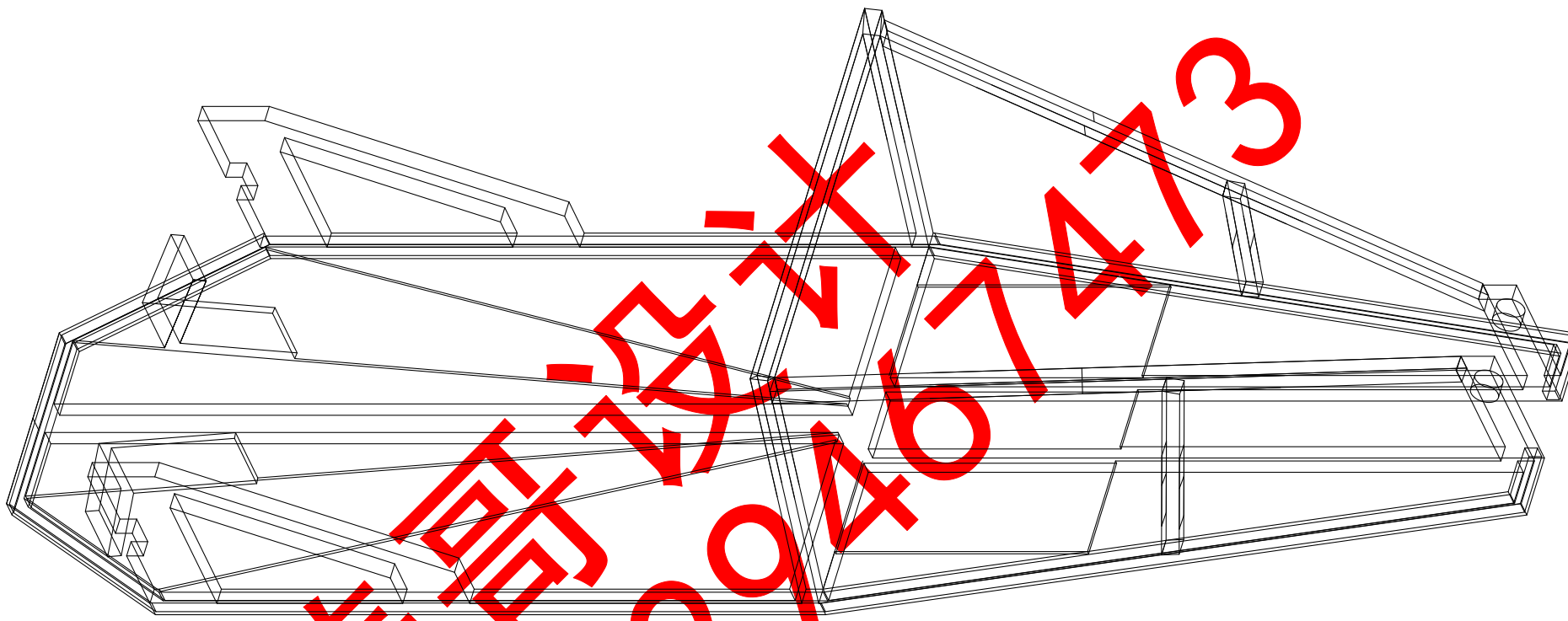


技术要求
1. 车架各零件之间采用4043铝铸件进行焊接;
2. 未注铸件C1, 未注铸件R1;
3. 加工精度IT13.

21	WJ/CJ022	40X25X1.5	1	6061-T6					
20	WJ/CJ021	20X25X1.2	1	6061-T6					
19	WJ/CJ020	40X25X1.5	1	6061-T6					
18	WJ/CJ019	40X25X1.5	1	6061-T6					
17	WJ/CJ018	20X25X1.2	1	6061-T6					
16	WJ/CJ017	40X25X1.5	1	6061-T6					
15	WJ/CJ016	40X25X1.5	1	6061-T6					
14	WJ/CJ015	40X25X1.5	1	6061-T6					
13	WJ/CJ014	20X25X1.2	1	6061-T6					
12	WJ/CJ013	20X25X1.2	1	6061-T6					
11	WJ/CJ012	40X25X1.5	1	6061-T6					
10	WJ/CJ011	20X25X1.2	1	6061-T6					
09	WJ/CJ010	40X25X1.5	1	6061-T6					
08	WJ/CJ009	20X25X1.2	1	6061-T6					
07	WJ/CJ008	40X25X1.5	1	6061-T6					
06	WJ/CJ007	20X25X1.2	1	6061-T6					
05	WJ/CJ006	20X25X1.2	1	6061-T6					
04	WJ/CJ005	20X25X1.2	1	6061-T6					
03	WJ/CJ004	20X25X1.2	1	6061-T6					
02	WJ/CJ003	20X25X1.2	1	6061-T6					
01	WJ/CJ002	40X25X1.5	1	6061-T6					
00	WJ/CJ001	40X25X1.5	1	6061-T6					

代号	名称	材料	数量	备注
6061-T6	节能车车架			
共 6 张	第 1 张			

A0-车架三维图



		初合金		重庆江工机械 汽车与交通工程学院	
设计代号		图号		车架三维图	
设计	审核	修改	比例		
审核				HPCX-01/Phar-1	
		共 6 张 第 4 张			

A0装配图用（红色字地方按照自己设计内容更改输入，装配图中只需标注装配总体尺寸、装配零件配合尺寸及配合公差、定位安装尺寸等）

节能车车架ANSYS分析流程图



节能车车架ANSYS分析流程图

车架模态分析结果

				黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
毕业设计(论文)题目				ANSYS分析 流程	
设计		指导教师		职称	
审核		共 6 页		第 5 页	
工艺				HXZL Q/eng-5	

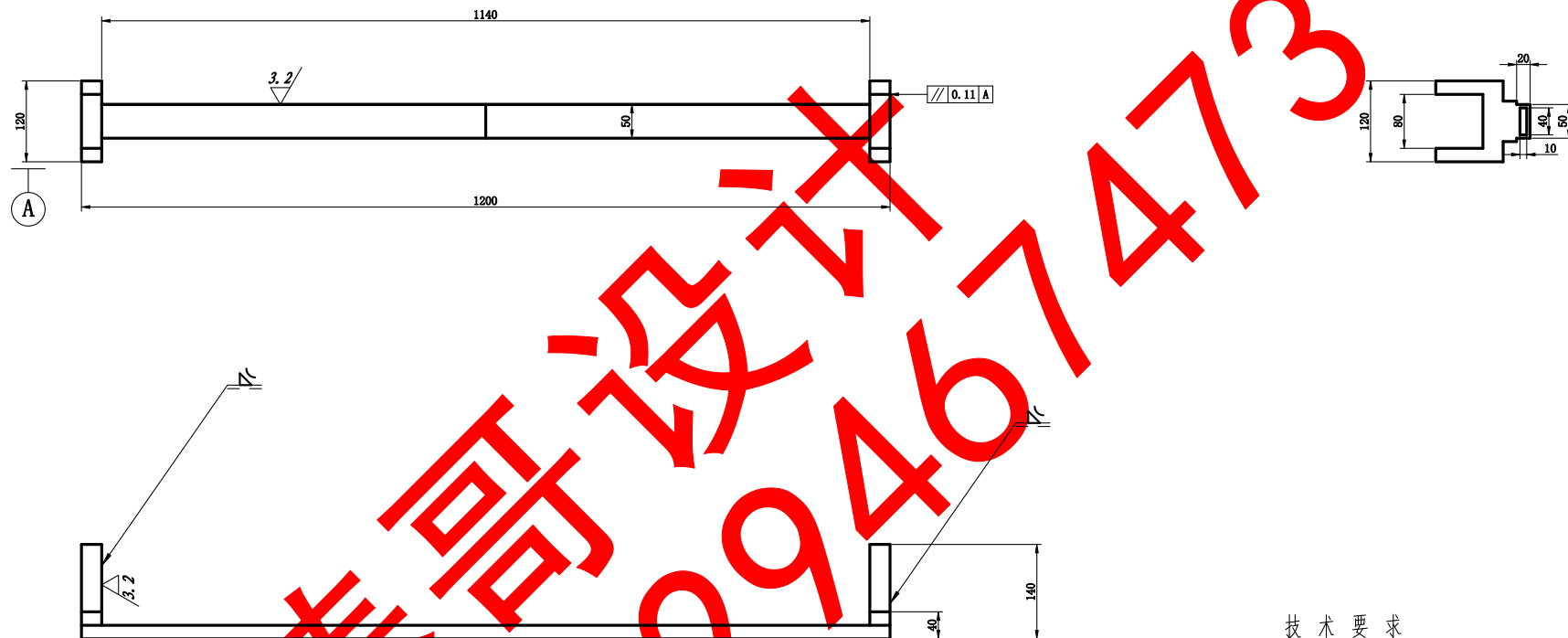
几何模型



六阶固有频率

				铝合金			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
							车架三维图	
标记处数 分 区 更改文件号				阶段标记	重量	比例	HGCLQIPeng-6	
设计		标准化				1:1		
审核								
工艺				共 6 张 第 6 张				

其余 $\frac{12.5}{\triangle}$

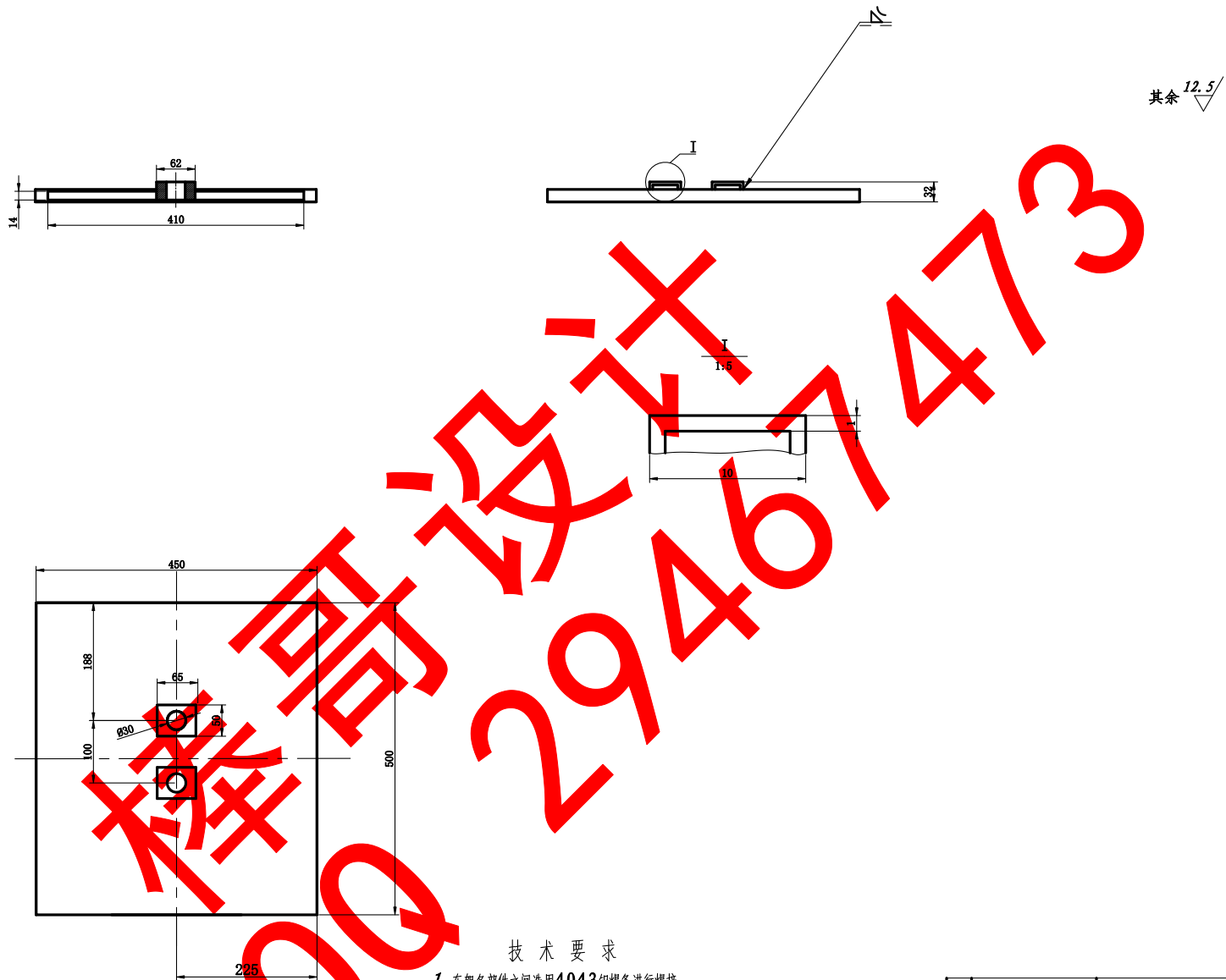


技术要求

1. 车架各部件之间选用**4043**铝焊条进行焊接;
2. 未注倒角**C1**, 未注圆角**R1**;
3. 加工精度**IT13**.

				铝合金			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院		
									转向横拉杆
标记 处数 分 区 更改文件号									
设计			标准化	阶段标记	重量	比例			
						1:5			
审核				共 6 张 第 2 张			HGCLQI Peng-2		
工艺									

A2-坐板



技术要求

1. 车架各部件之间选用4043铝焊条进行焊接;
2. 未注圆角R1, 倒角C1;
3. 表面去毛刺;
4. 未注尺寸IT13.

1	HQJCJ001	40X25X1.5	1	6061-T6			
	代 号	名 称		材 料	单件	总计	备 注
				铝 合 金			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院
标记	处数	分 区	更改文件号				坐 板
设计		标准化		阶段标记	重量	比例	
审核						1:5	
工艺					共 6 张	第 3 张	HGCCLQi Peng-3