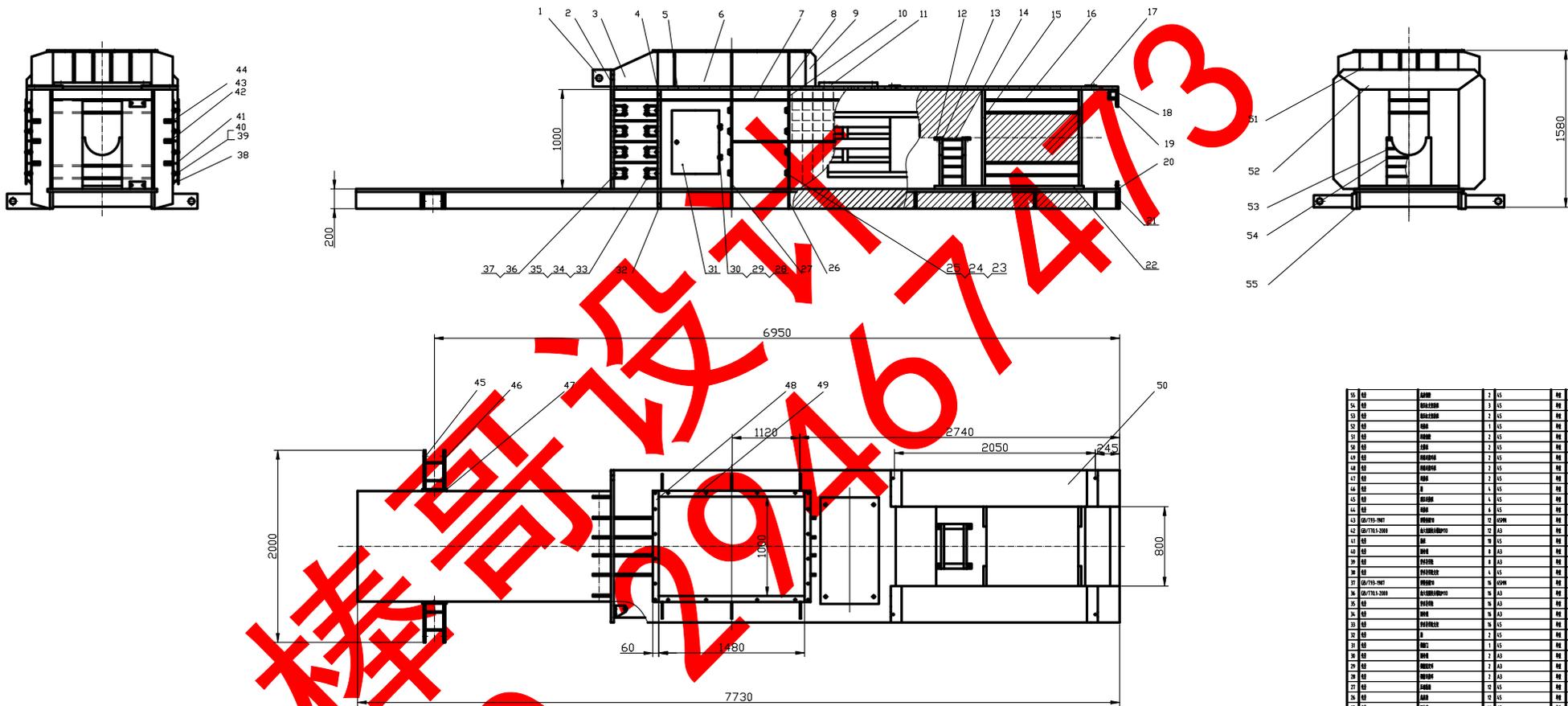


# A0-装配图



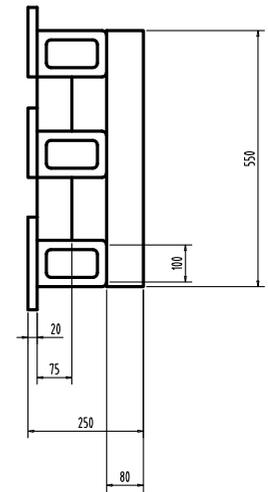
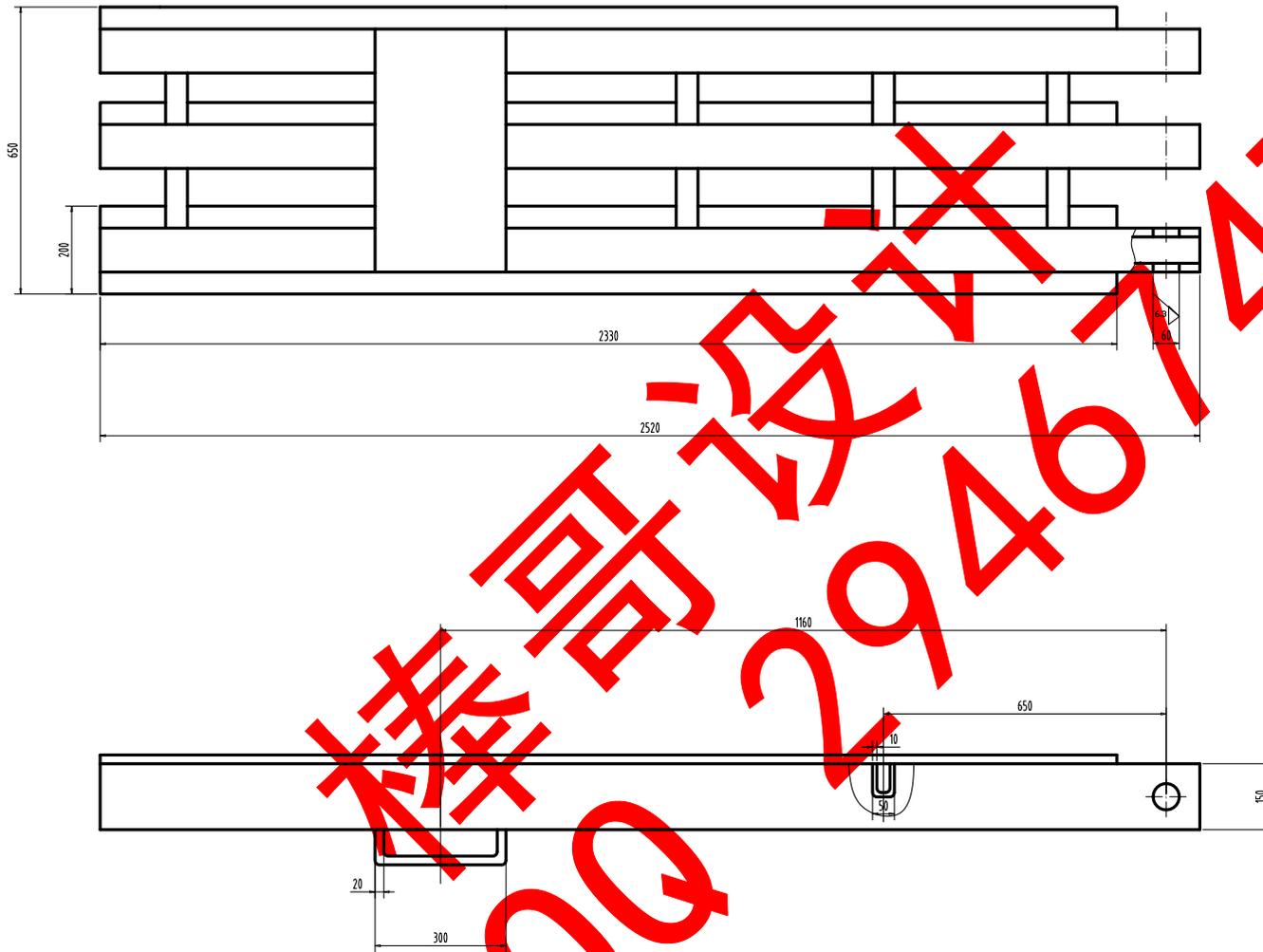
## 技术要求

- 1: 图中未连接方式为焊接连接方式, 各焊缝均采用手工电弧焊接;
- 2: 切割边缘表面粗糙度  $Ra 12.5$ ;
- 3: 所有焊缝不能有透熔缺等缺陷;
- 4: 装配完成后, 焊缝处打磨平整, 系统表面喷漆处理;
- 5: 钢件进厂后做化学分析腐蚀性试验、强度分析实验, 合格后投产;

序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	01	底座	2	Q235	
2	02	侧板	2	Q235	
3	03	顶板	2	Q235	
4	04	前板	2	Q235	
5	05	后板	2	Q235	
6	06	门	1	Q235	
7	07	门框	1	Q235	
8	08	门把手	1	Q235	
9	09	门铰链	2	Q235	
10	10	门密封条	1	Q235	
11	11	门限位器	1	Q235	
12	12	门锁	1	Q235	
13	13	门拉手	1	Q235	
14	14	门铰链	2	Q235	
15	15	门密封条	1	Q235	
16	16	门限位器	1	Q235	
17	17	门锁	1	Q235	
18	18	门拉手	1	Q235	
19	19	门铰链	2	Q235	
20	20	门密封条	1	Q235	
21	21	门限位器	1	Q235	
22	22	门锁	1	Q235	
23	23	门拉手	1	Q235	
24	24	门铰链	2	Q235	
25	25	门密封条	1	Q235	
26	26	门限位器	1	Q235	
27	27	门锁	1	Q235	
28	28	门拉手	1	Q235	
29	29	门铰链	2	Q235	
30	30	门密封条	1	Q235	
31	31	门限位器	1	Q235	
32	32	门锁	1	Q235	
33	33	门拉手	1	Q235	
34	34	门铰链	2	Q235	
35	35	门密封条	1	Q235	
36	36	门限位器	1	Q235	
37	37	门锁	1	Q235	
38	38	门拉手	1	Q235	
39	39	门铰链	2	Q235	
40	40	门密封条	1	Q235	
41	41	门限位器	1	Q235	
42	42	门锁	1	Q235	
43	43	门拉手	1	Q235	
44	44	门铰链	2	Q235	
45	45	门密封条	1	Q235	
46	46	门限位器	1	Q235	
47	47	门锁	1	Q235	
48	48	门拉手	1	Q235	
49	49	门铰链	2	Q235	
50	50	门密封条	1	Q235	
51	51	门限位器	1	Q235	
52	52	门锁	1	Q235	
53	53	门拉手	1	Q235	
54	54	门铰链	2	Q235	
55	55	门密封条	1	Q235	

比例	1:1
材料	Q235
重量	100kg
备注	

# A2-侧压紧机构



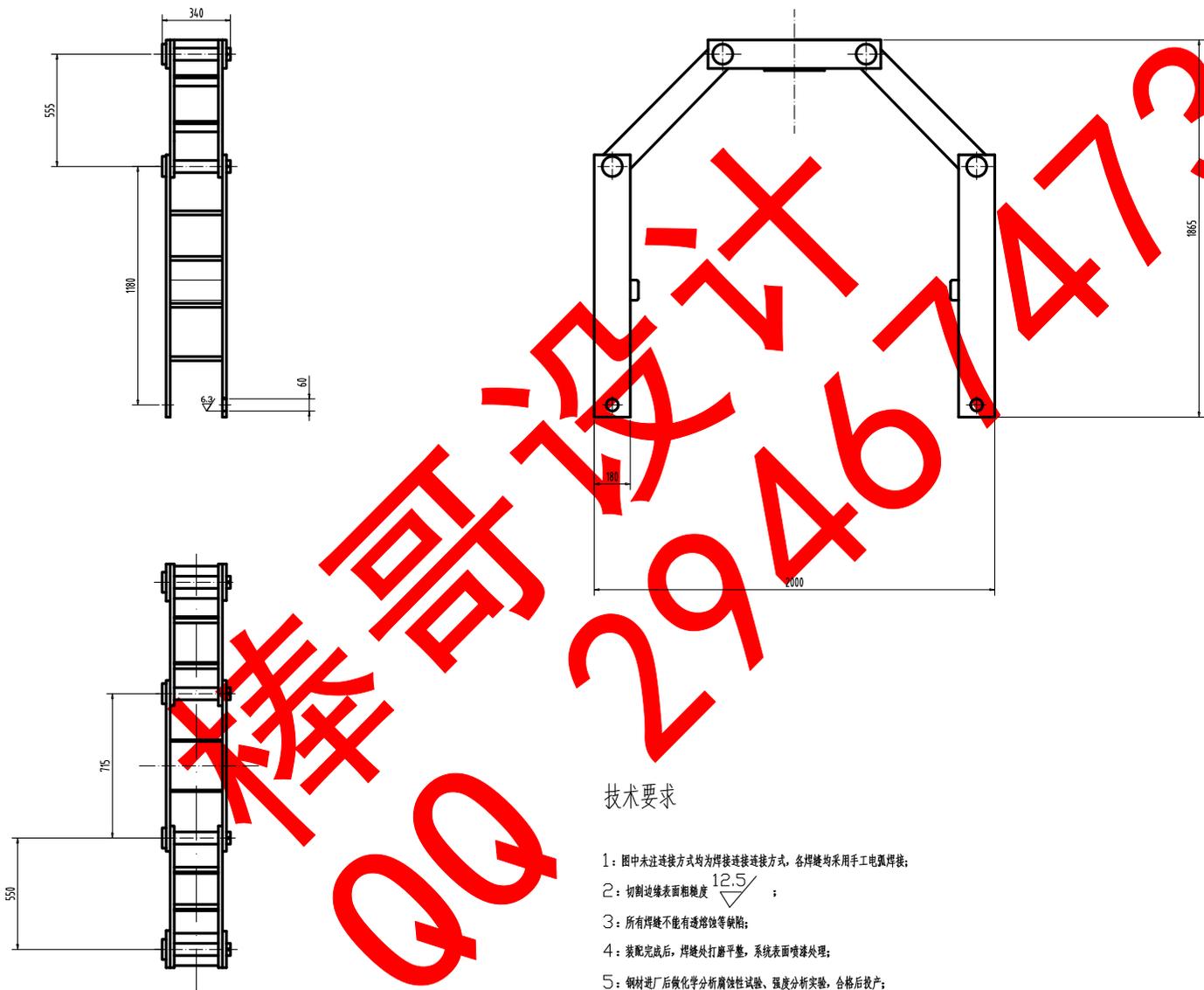
精校哥设计 29461473

### 技术要求

- 1: 图中未注连接方式均为焊接连接连接方式, 各焊缝均采用手工电弧焊接;
- 2: 切割边缘表面粗糙度  $12.5/\sqrt{\quad}$ ;
- 3: 所有焊缝不能有透蚀性缺陷;
- 4: 装配完成后, 焊缝处打磨平整, 系统表面喷漆处理;
- 5: 翻铸厂后做化学分析腐蚀性试验, 强度分析实验, 合格后投产;

							45			湘夫兴湘10机3	
										侧压紧机构	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		阶段标记	重量	比例	CYJJG00.01	
设计	彭隽		标准化	签名					1:8		
审核											
工艺			批准				共 4 张	第 3 张			

# A2-支架机构

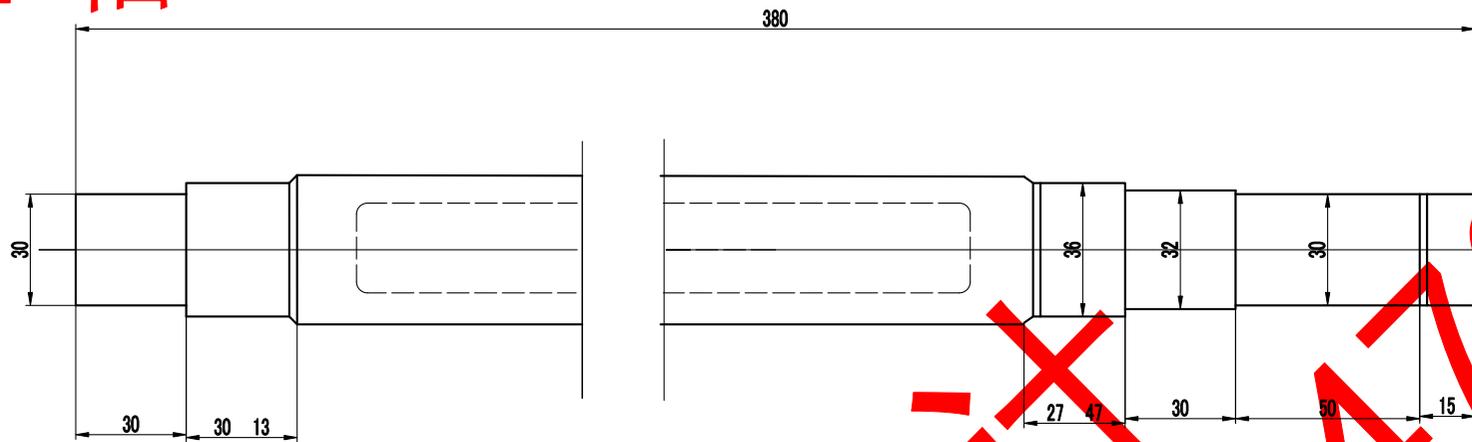


## 技术要求

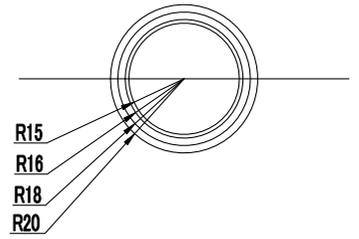
- 1: 图中未注连接方式均为焊接连接方式, 各焊缝均采用手工电弧焊接;
- 2: 切割边缘表面粗糙度  $12.5$  ;
- 3: 所有焊缝不能有透熔蚀等缺陷;
- 4: 装配完成后, 焊缝处打磨平整, 系统表面喷漆处理;
- 5: 钢材进厂后做化学分析腐蚀性试验、强度分析实验, 合格后投产;

						45			湘大兴油10机3		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				顶压机构		
设计	彭隽		标准化			阶段标记	重量	比例			
审核								1:16			
工艺			批准			共 4 张 第 2 张			DYJG00.01		

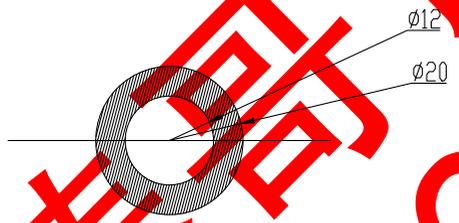
# A2-轴



3 2



机械设计 29467413  
 QQ



**技术要求**

- 1、调质处理，硬度为217-225HBS
- 2、未注明的圆角半径为1.5mm
- 3、未注明的倒角为45×1.5

						<b>45</b>	湘大兴湘10机3	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		主动轴	
设计	彭凯		标准化			阶段标记	重量	比例
审核								1:1
工艺			批准			共 4 页	第 4 页	ZDZJG00.01