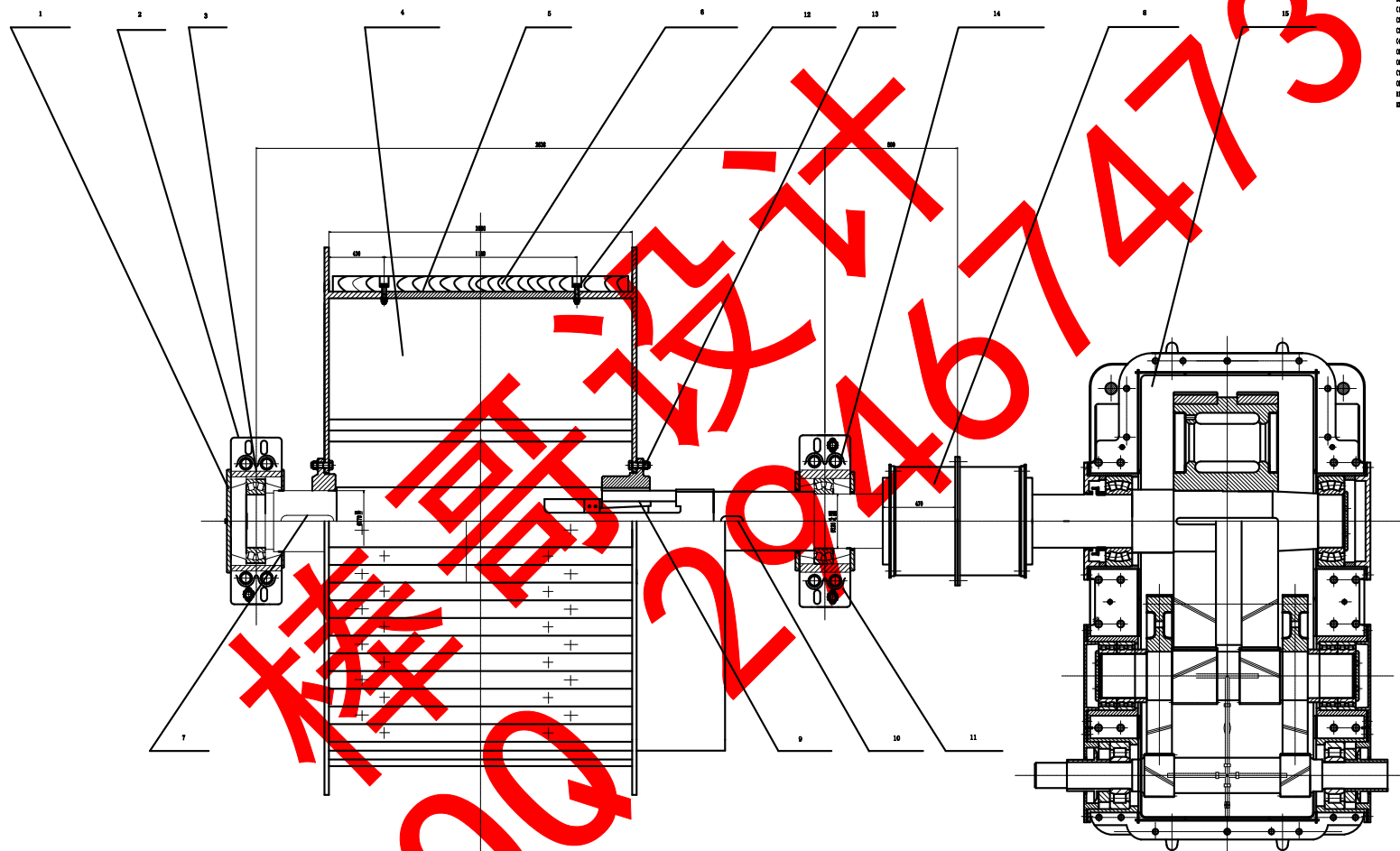


1-总装图-A0



- ### 简答题
1. 简述生产要素。生产要素是指生产过程中投入的各种资源。按照投入品是否具有可分割性，生产要素可以分为可分割要素和不可分割要素。按照投入品是否具有竞争性，生产要素可以分为竞争性要素和非竞争性要素。按照投入品是否具有排他性，生产要素可以分为排他性要素和非排他性要素。按照投入品是否具有可重复使用性，生产要素可以分为可重复使用要素和不可重复使用要素。
 2. 简述生产要素的分配。生产要素的分配是指生产要素在不同生产部门之间的分配。生产要素的分配受到多种因素的影响，包括生产要素的供给、生产要素的需求、生产要素的价格、生产要素的流动性等。生产要素的分配是市场经济运行的核心问题，也是政府宏观调控的重点。
 3. 简述生产要素的定价。生产要素的定价是指生产要素的价格的确定。生产要素的价格受到多种因素的影响，包括生产要素的供给、生产要素的需求、生产要素的流动性、生产要素的替代性等。生产要素的定价是市场经济运行的核心问题，也是政府宏观调控的重点。
 4. 简述生产要素的流动。生产要素的流动是指生产要素在不同生产部门之间的流动。生产要素的流动受到多种因素的影响，包括生产要素的供给、生产要素的需求、生产要素的价格、生产要素的流动性等。生产要素的流动是市场经济运行的核心问题，也是政府宏观调控的重点。
 5. 简述生产要素的替代。生产要素的替代是指生产要素之间可以相互替代。生产要素的替代受到多种因素的影响，包括生产要素的供给、生产要素的需求、生产要素的价格、生产要素的流动性等。生产要素的替代是市场经济运行的核心问题，也是政府宏观调控的重点。

15	TSJ-07	油漆面	1		
14	GB70-85	镀锌铁丝	8	45	
13	GB27-88	镀锌铁丝	8	45	
12	GB 5783	镀锌铁丝	24	45	
11	TSJ-06	油漆面	1		
10	GB1096	圆头带平垫圈D30×30	1		
9	GB1096	圆头D×30	1	45	
8	Q1C1.20	C12.20圆头	1	45	
7	GB1096	圆头带平垫圈D30×30	1	45	
6	TSJ-05	木材	24		油漆面
5	TSJ-04	油漆面	1	45	
4	TSJ-03	主横梁	1	镀锌	
3	23076K	钢制平角铁	2		
2	TSJ-02	油漆面	2	镀锌	
1	TSJ-01	油漆面	4	镀锌	

序号	代号	名 称	数量	材料	备 注
合计					
审核					
工费					

机制06-1班

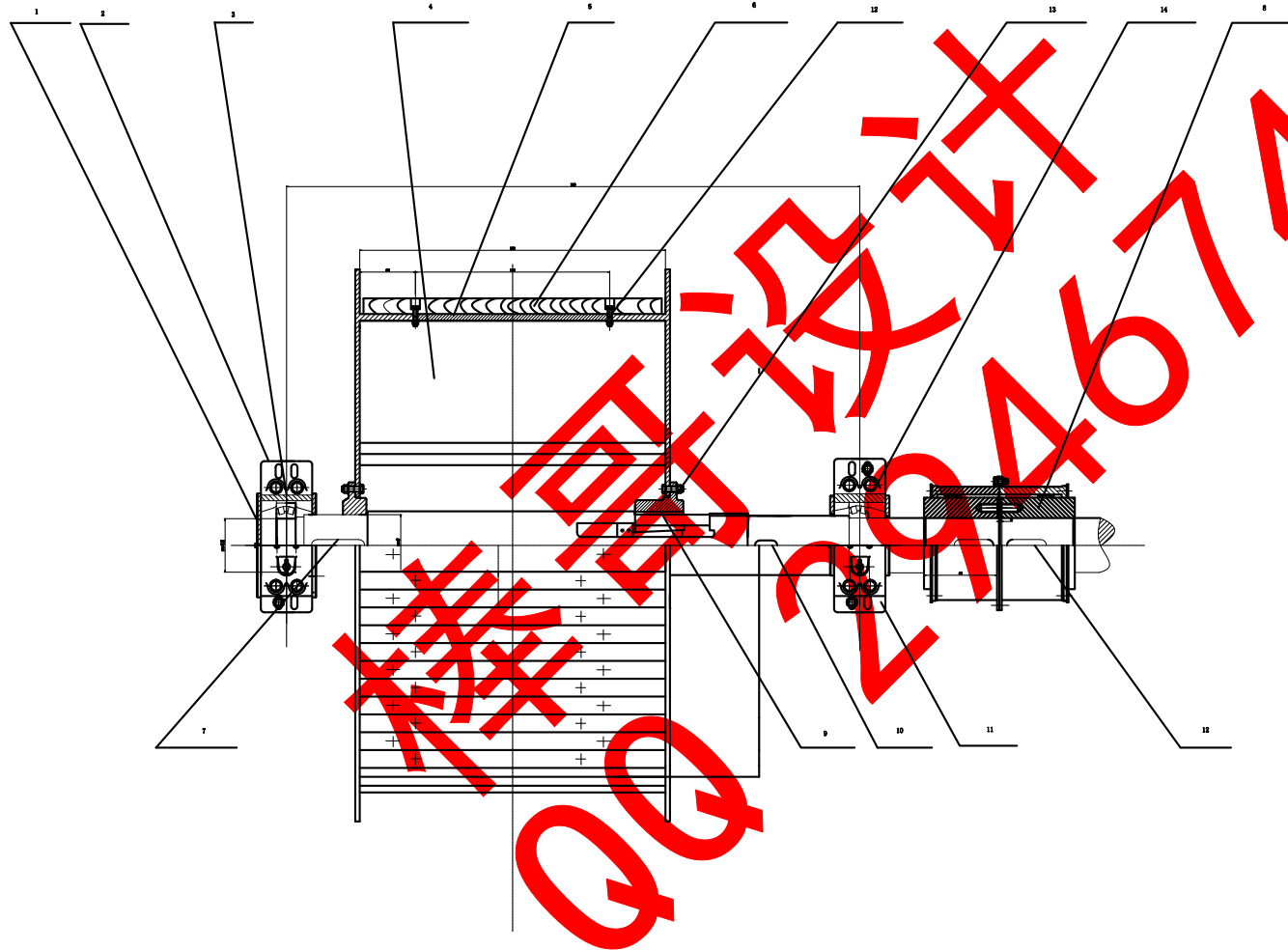
总装图

TSJ-00

2-主轴装置-A1

技术要求

1. 零件制造精度。
2. 零件加工后应进行防锈处理，不得有锈蚀，装配前应进行防锈处理。
3. 装配前应进行防锈处理。
4. 装配前应进行防锈处理。
5. 装配前应进行防锈处理。
6. 装配前应进行防锈处理。



14	GB70-85	螺钉M36X110	1	45	
13	GB27-88	螺栓M36X100	1	45	
12	GB 5783	螺栓M30X60	26	45	
11	GB1096	圆头普通平键70×310	1	45	
10	TSJ-06	轴承座			
9	GB1096	圆头普通平键80×300	1	45	
8	GB1096	楔键80×300	1	45	
7	GIJL20	GIJL联轴器	1	部件	
6	GB1096	圆头普通平键80×300	1	45	
5	TSJ-05	木材	34	硬杂木	
4	TSJ-04	卷筒壳	1	Q235	
3	23076k	调心滚子轴承	2		
2	TSJ-02	轴承底座	2	部件	
1	TSJ-01	轴承端盖	4	部件	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
					机制06-1班
标记	处数	分区	文件号	签名	年月日
设计			标准化		
审核					
工艺		批准			
			阶段标记	重量	比例
					1:15
			共 张	第 张	

7850

550x14=6600

82-050
为文图提供

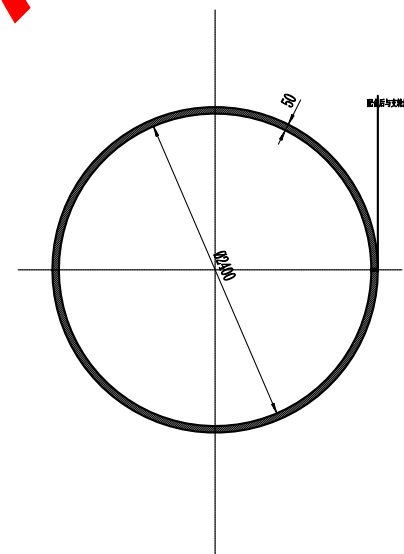
2800

筒壳展开长

550x13=7150

技术要求

1 坡度与圆弧度不超过±1mm.



筒壳展开长

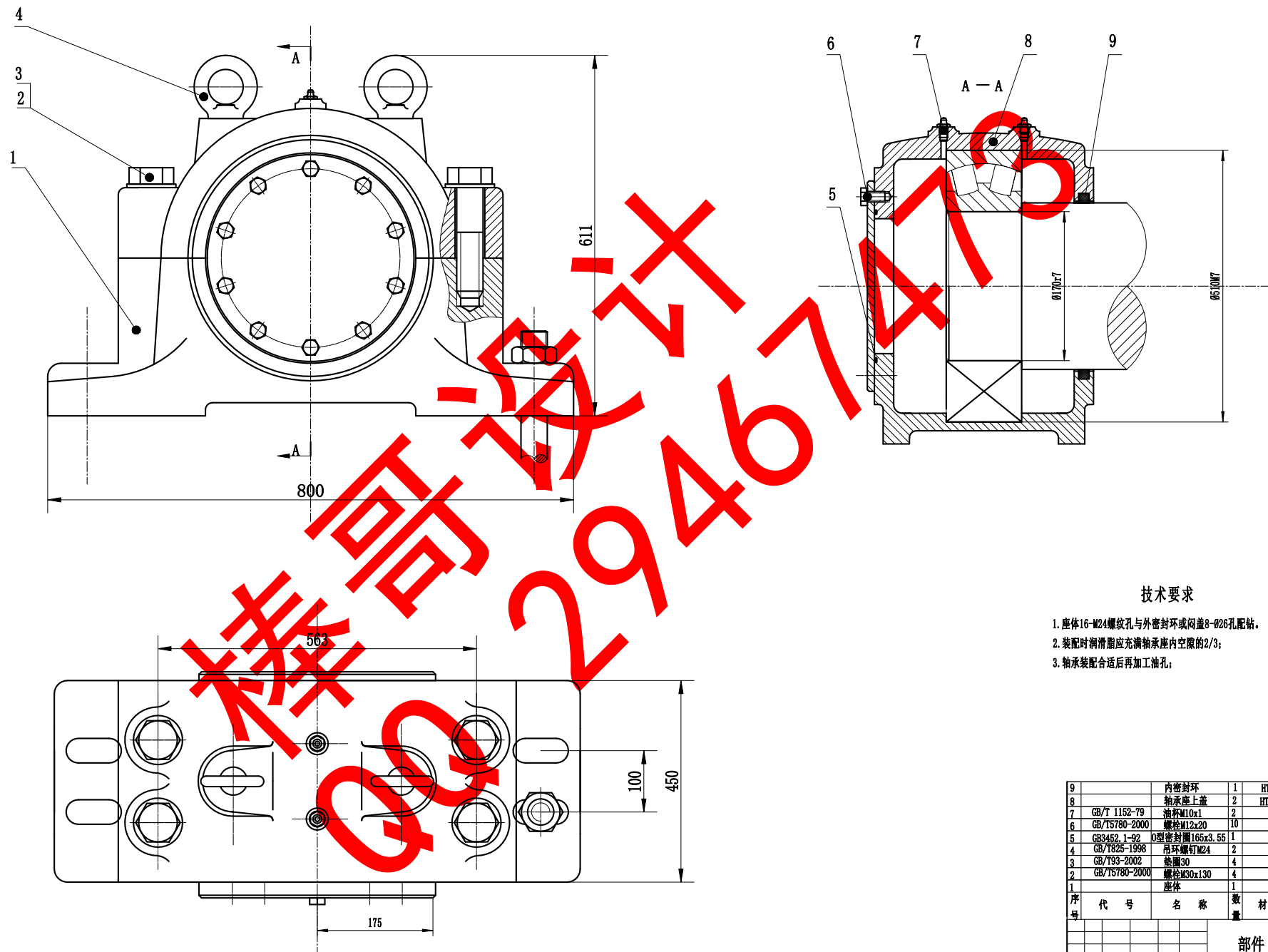
1. 锥度与同圆度不得大于1mm;
2. 卷筒后张开处两边允许平行, 但最大张口距离不超过3mm.

										机制06-1班	
										卷筒壳展开	
标记	处数	分 区	图说文件号	签 名	年、月、日						
设 计			标准件			阶段 标 记		重 量	比 例		
审 核									1:20		
工 艺			批 准			共		张	第 张		

- 1.1. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 未标注倒角C3;
3. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸, 特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。

										机制06-1班					
													卷筒轮毂		
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						1:10						
审 核															
工 艺			批 准			共		张	第 张						

5-轴承底座-A3



技术要求

1. 座体16-M24螺纹孔与外密封环或闷盖8-Ø26孔配钻。
2. 装配时润滑脂应充满轴承座内空隙的2/3;
3. 轴承装配合适后再加工油孔;

9	内密封环	1	HT200						
8	轴承座上盖	2	HT250						
7	GB/T 1152-79 油杯M10x1	2							
6	GB/T5780-2000 螺栓M12x20	10							
5	GB3452.1-92 O型密封圈165x3.55	1							
4	GB/T825-1998 吊环螺钉M24	2							
3	GB/T93-2002 垫圈30	4							
2	GB/T5780-2000 螺栓M30x130	4							
1	座体	1							
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	比例	备注	
									部件
									机制06-1班
									轴承底座
标记处数	分区	文件号	签名	年月日					
设计		标准化			阶段标记	重量	比例		
审核							1:3		
工艺		批准			共张		第张		

技术要求

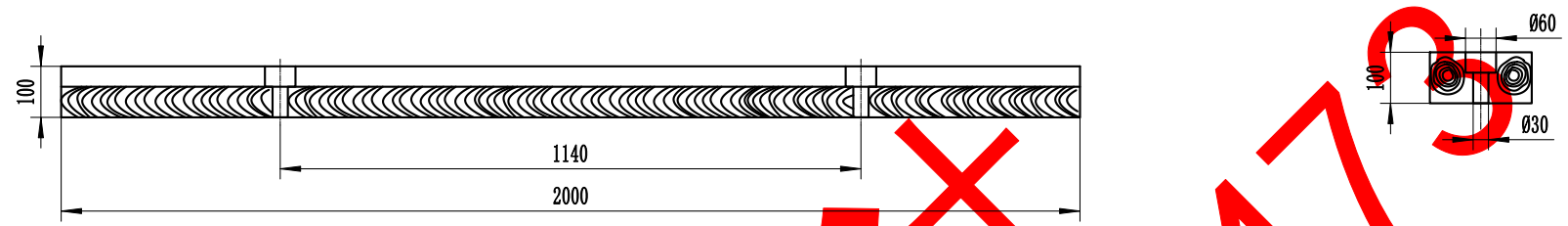
1. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 中心孔与轴承盖配合。

1. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷;
2. 中心孔与轴承盖配做。

									机制06-1班		
									轴承座		
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		
审 核									1:3		
工 艺			批 准			共 张		第 张			

8-木衬-A3

12.5
全部



技术要求

1. 木衬的水分不得超过30%;
2. 允许有木节, 但面积不得超过20%;
3. 木衬不允许有裂痕和夹层。

							机制06-1班		
							木衬		
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	
审核								1:10	
工艺			批准			共	张	第	张

1. 滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。
2. 上下轴瓦的结合面要紧密贴和，用0.05mm塞尺检查不入。

									机制06-1班		
									止推环		
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		
审 核									1:2		
工 艺			批 准			共 张		第 张			