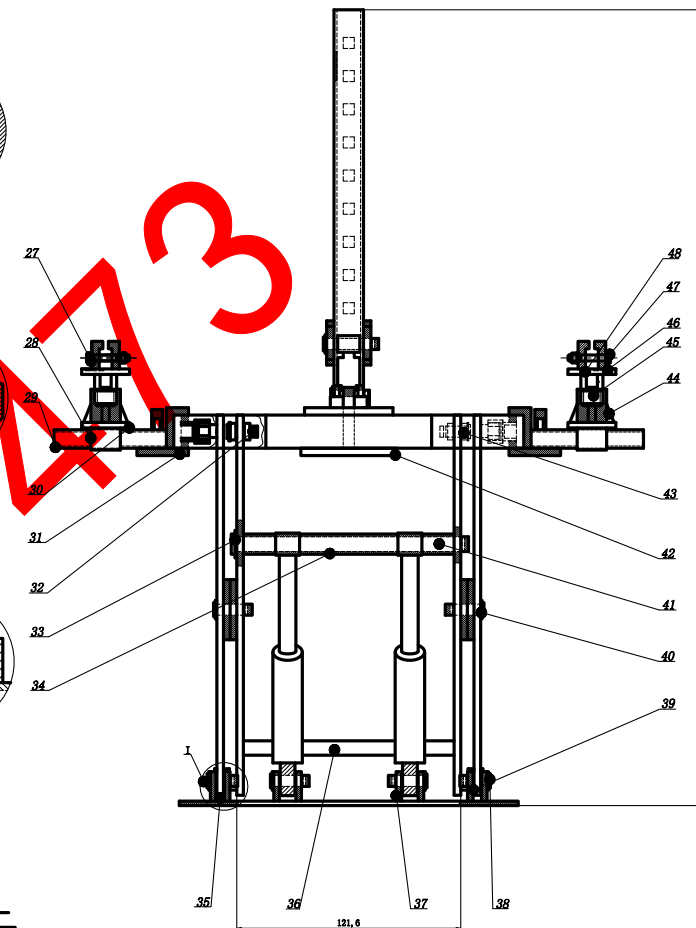
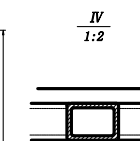
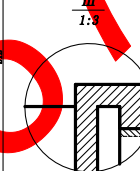
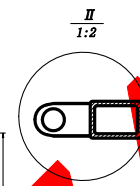
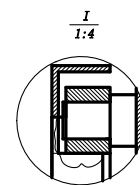
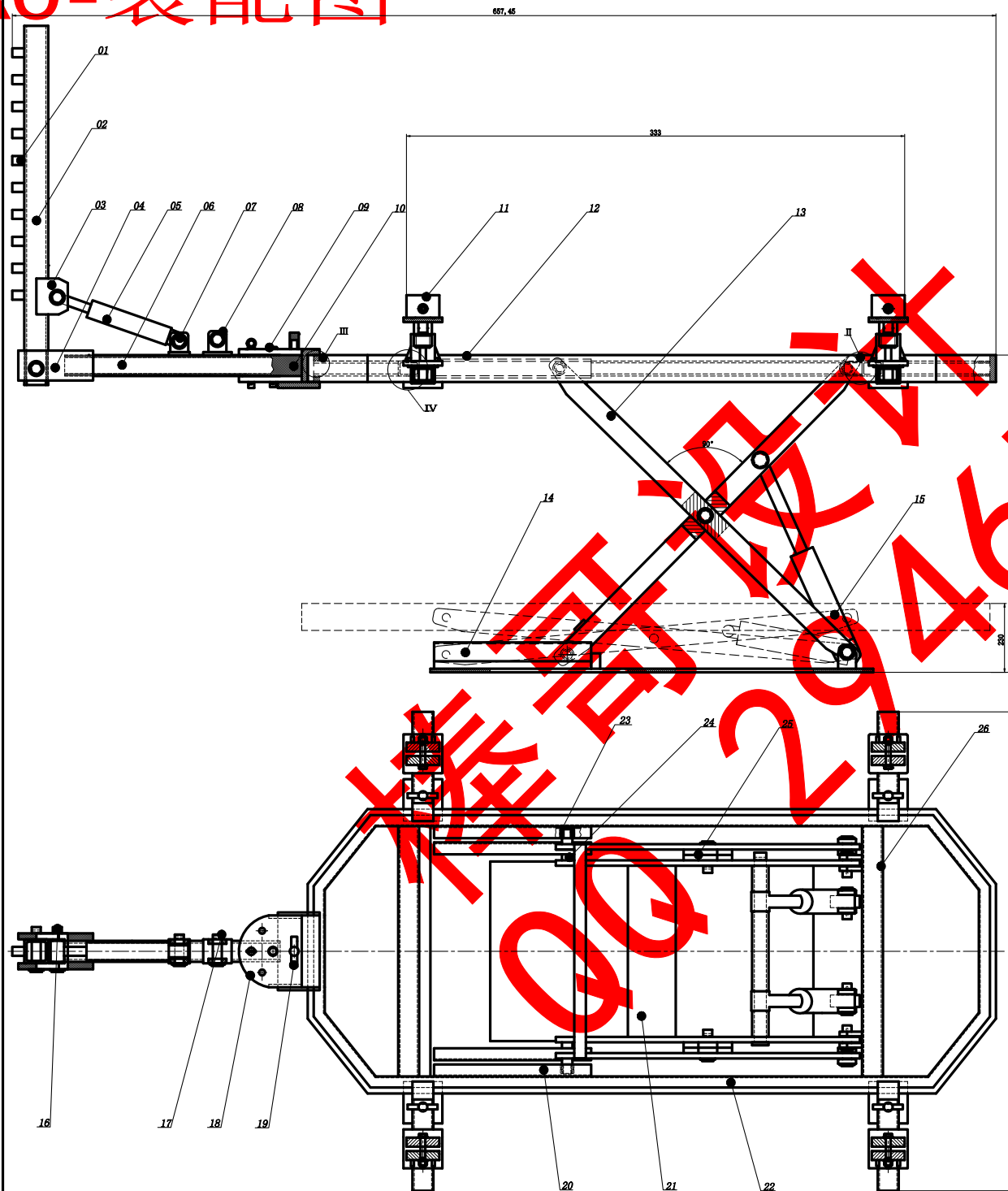


A0-装配图

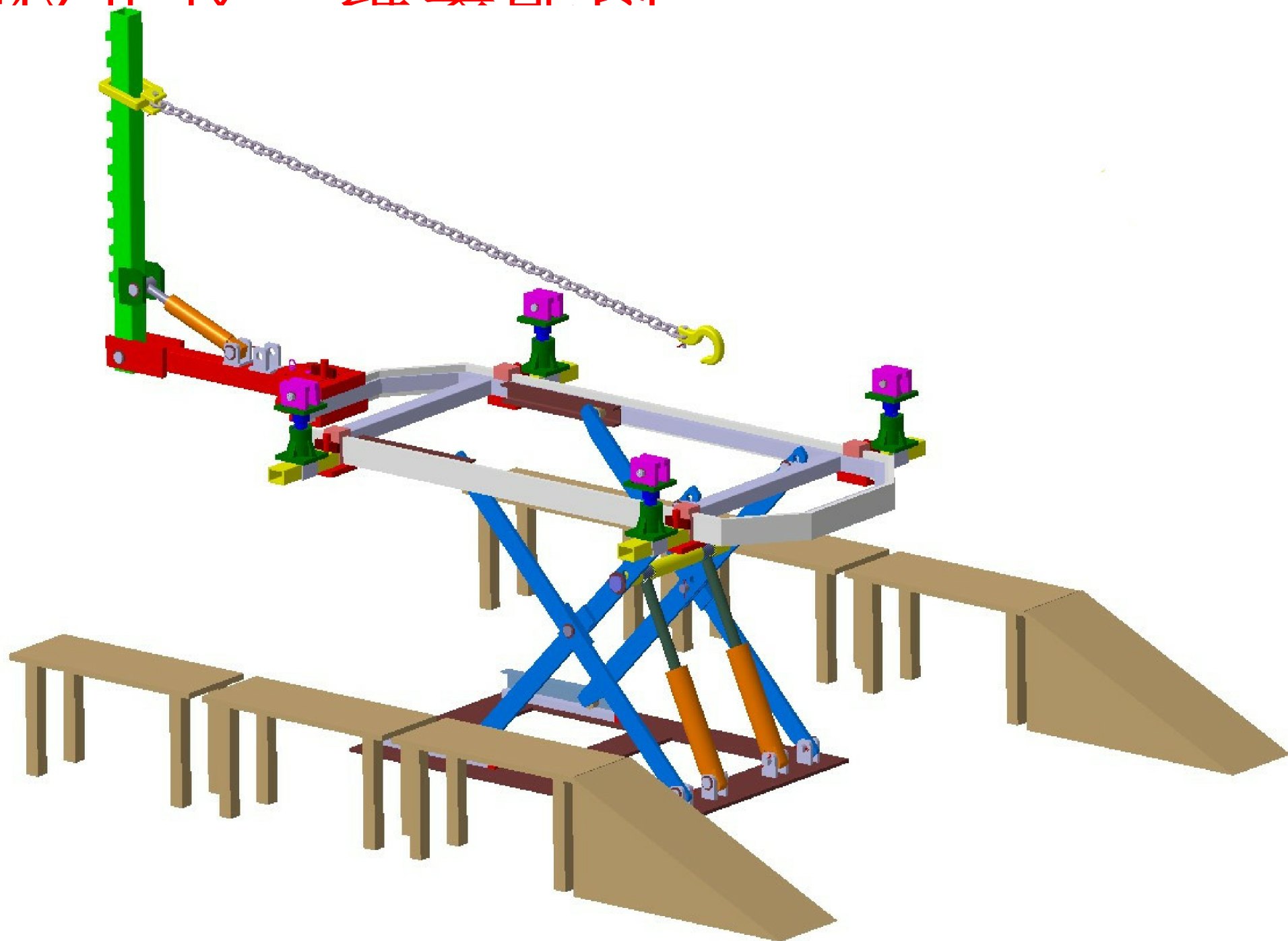


技术要求

1. 装配前, 所有配合、销轴连接处都进行润滑;
2. 装配时, 按照由下向上, 由里到外的安装顺序, 举升臂不得交叉安装;
3. 装配完成后进行空负荷试验, 重复升降3~5次, 运转平稳、无冲击干涉、无异常振动;
4. 调试时平台高度, 水平误差 $\leq 5\text{mm}$, 从最低位上升至最高位两平台间距误差 $\leq 10\text{mm}$;
5. 所选型表面涂油漆。

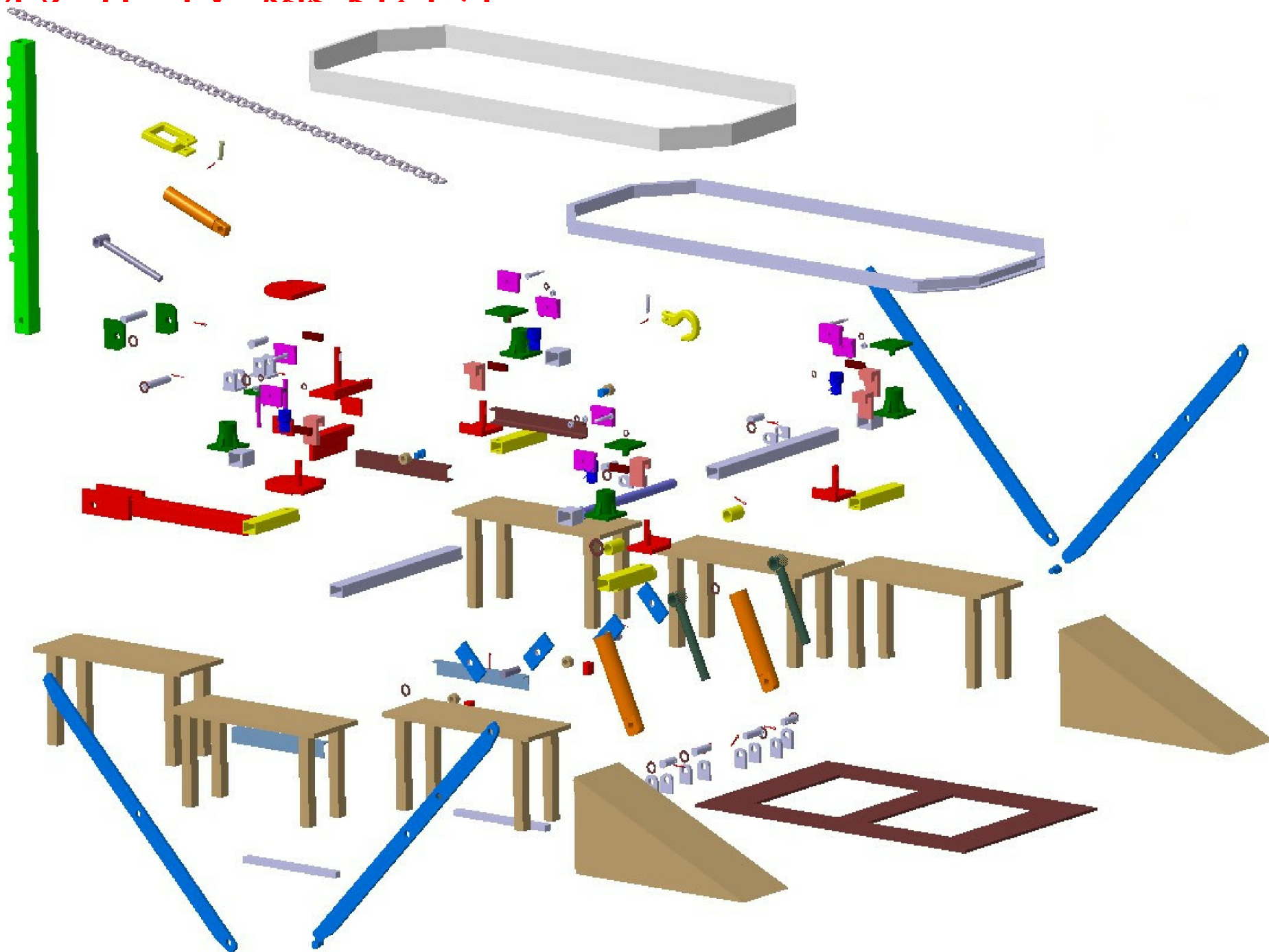
[illegible]

A1-校正仪三维装配图

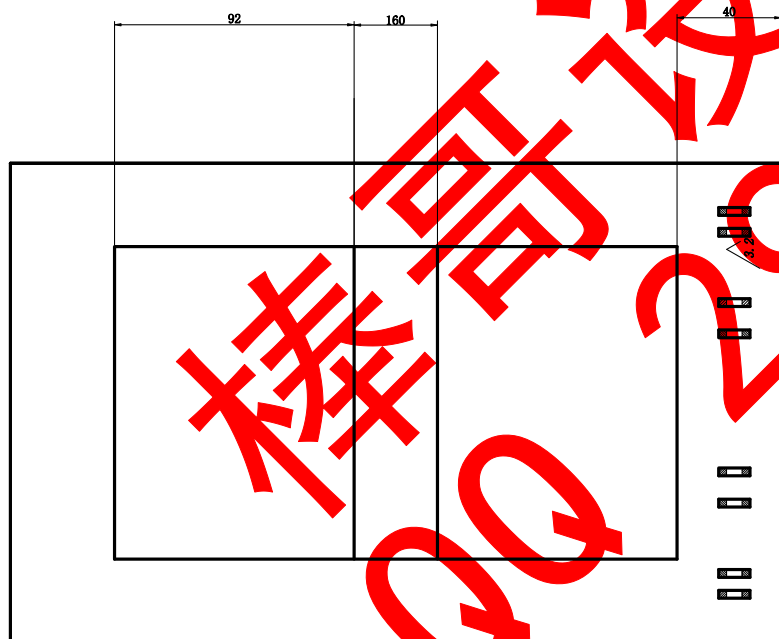
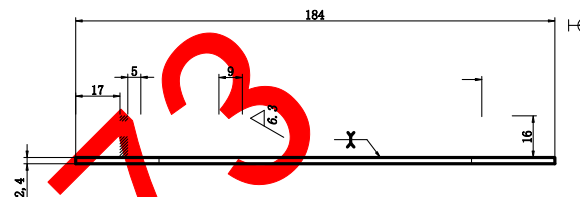


框架式汽车大梁校正仪CATIA装配图		
设计人	滕元	黑龙江工程学院
指导教师	王强	汽车与交通工程学院 车辆工程 B07-2班

A1-校正仪爆炸图



✓



1. 支座及平台表面安装后喷涂油漆;
2. 固定铰支座及滑道与平台均双面焊接;
3. 所有支座的孔在一条中心线上,且左右对称安装;
4. 固定铰支座的孔内部去除毛刺后进行脂润滑。

[illegible]

12.5

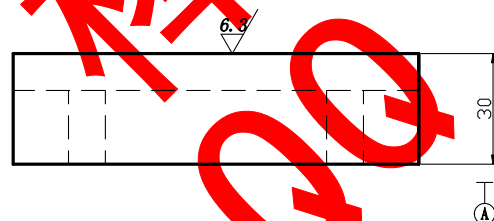
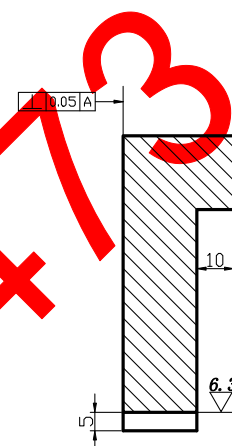
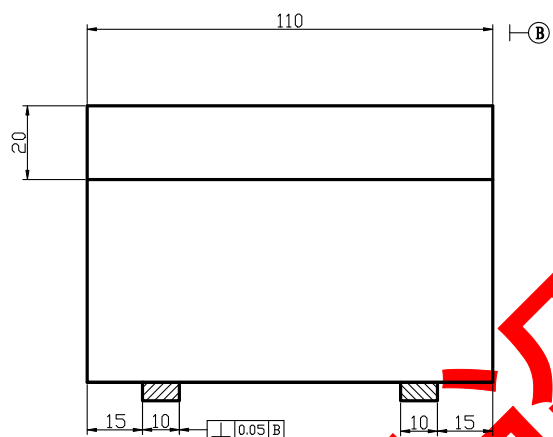
3.2

技术要求

1. 孔的表面进行去毛刺处理，孔内进行 脂润滑；
2. 举升臂表面进行喷漆；
3. 未标注倒角半径R3。

						45	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							举升臂	
设计				标准化			阶段标记	重量
审核								1:5
工艺						共8张 第 5 张		HGCCLtengyuan-5

其余 $\frac{12.5}{\triangle}$

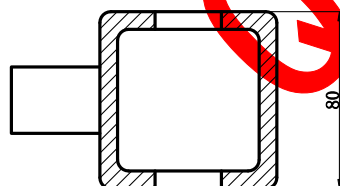


1. 正火处理HBS 170-271;
2. 卡钳上端突出部分表面做磨砂处理。

				45			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数分 ☒ 更改文件号							卡钳	
设计		标准化		阶段标记	重量	比例		
						1:1		
审核 工艺				共8张 第 4 张				

Technical drawing of a profile with a total length of 240 mm and a width of 11 mm. The profile features a series of rectangular notches along its top edge, with a 6.3° angle indicated. A central hole is specified with a diameter of Ø30. A dimension of 8 mm is shown for the distance from the center of the hole to the right edge. A red 'X' is drawn over the bottom right corner of the profile.

6.3/

 ~~$I_{3:1}$~~ 

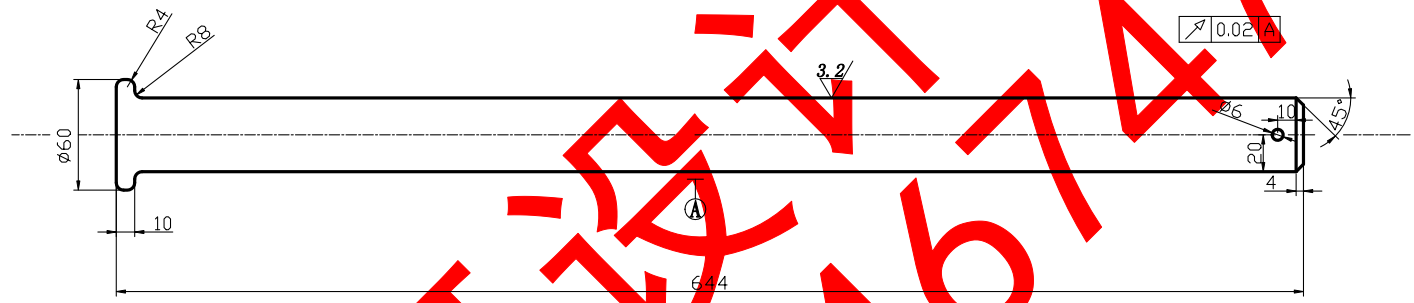
3.2

1. 固定块与方管焊接为垂直焊接;
2. 未注圆角半径R10;
3. 所有挡块的尺寸参数相同。

02									
01									
	代 号	名 称		材 料	单件总计		备 注		
				黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院			拉塔		
标记处数分 区		更改文件号		阶段标记			重量	比例	1:5
设计		标准化							
审核				共8张 第 2 张			HGCLTongyuan-2		
工艺									

A2-支撑轴

6.3



棒哥设计 29461473

技术要求

1. 调质处理, 硬度241HBS—286HBS;
2. 轴上开口销孔无需特别处理;
3. 未注铸造斜度度数45。

				40Cr			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							支撑轴	
设计			标准化	阶段标记	重量	比例		
审核						1:2		
工艺				共8张	第 3 张		HCCCLtengyuan-3	