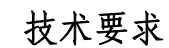


Technical drawing of a mechanical part (Fig. 1) showing front, side, and cross-sectional views. The front view shows a circular flange with four bolts (3) and a central hole (1). The side view shows a cylindrical body (2) with a flange (4) and a bolt (5). The cross-section B-B shows the internal structure. Dimensions include 126, 277, 39, 49, and 126. A large red watermark '2946747' is overlaid on the drawing.

1. 与螺栓连接处要求拧紧力适中;
2. 要求定位位置较为精确;
3. 要求装入连杆组时, 严格按照安装顺序装入;
4. 安装大头轴瓦时, 要涂抹润滑油;
5. 安装小头衬套时, 用力要适中, 定位要准确, 以免破坏小头结构。

|         |                |      |     |           |     |                      |     |     |
|---------|----------------|------|-----|-----------|-----|----------------------|-----|-----|
| 01      |                | 小头村套 | 1   | ZGSn6-7-3 |     |                      |     |     |
| 04      |                | 连杆体  | 1   | 45        |     |                      |     |     |
| 01      | GB/T 5780-2000 | 螺母   | 2   |           |     |                      |     | M12 |
| 04      |                | 弹性垫圈 | 2   | 45        |     |                      |     |     |
| 01      | GB/T 5780-2000 | 螺栓   | 2   |           |     |                      |     | M12 |
| 02      |                | 大头轴瓦 | 2   | AlSn20Cu  |     |                      |     |     |
| 01      |                | 连杆盖  | 1   | 45        |     |                      |     |     |
| 序号      | 代 号            | 名 称  | 数 量 | 材 料       | 单 价 | 总 计                  | 备 注 |     |
|         |                |      |     |           |     |                      |     |     |
|         |                |      |     |           |     |                      |     |     |
|         |                |      |     |           |     |                      |     |     |
| 统计处数 分区 |                |      |     | 无定大牛      |     |                      |     |     |
| 设计      |                | 审核   |     | 阶段标记      |     | 重量                   | 比例  |     |
| 审核      |                |      |     |           |     |                      | 1:1 |     |
| 工艺      |                |      |     |           |     |                      |     |     |
|         |                |      |     |           |     | 黑龙江工程學院<br>汽車與交通工程學部 |     |     |
|         |                |      |     |           |     | 连杆装配图                |     |     |
|         |                |      |     |           |     | HSCCLGAHENG-         |     |     |

其余: ☒

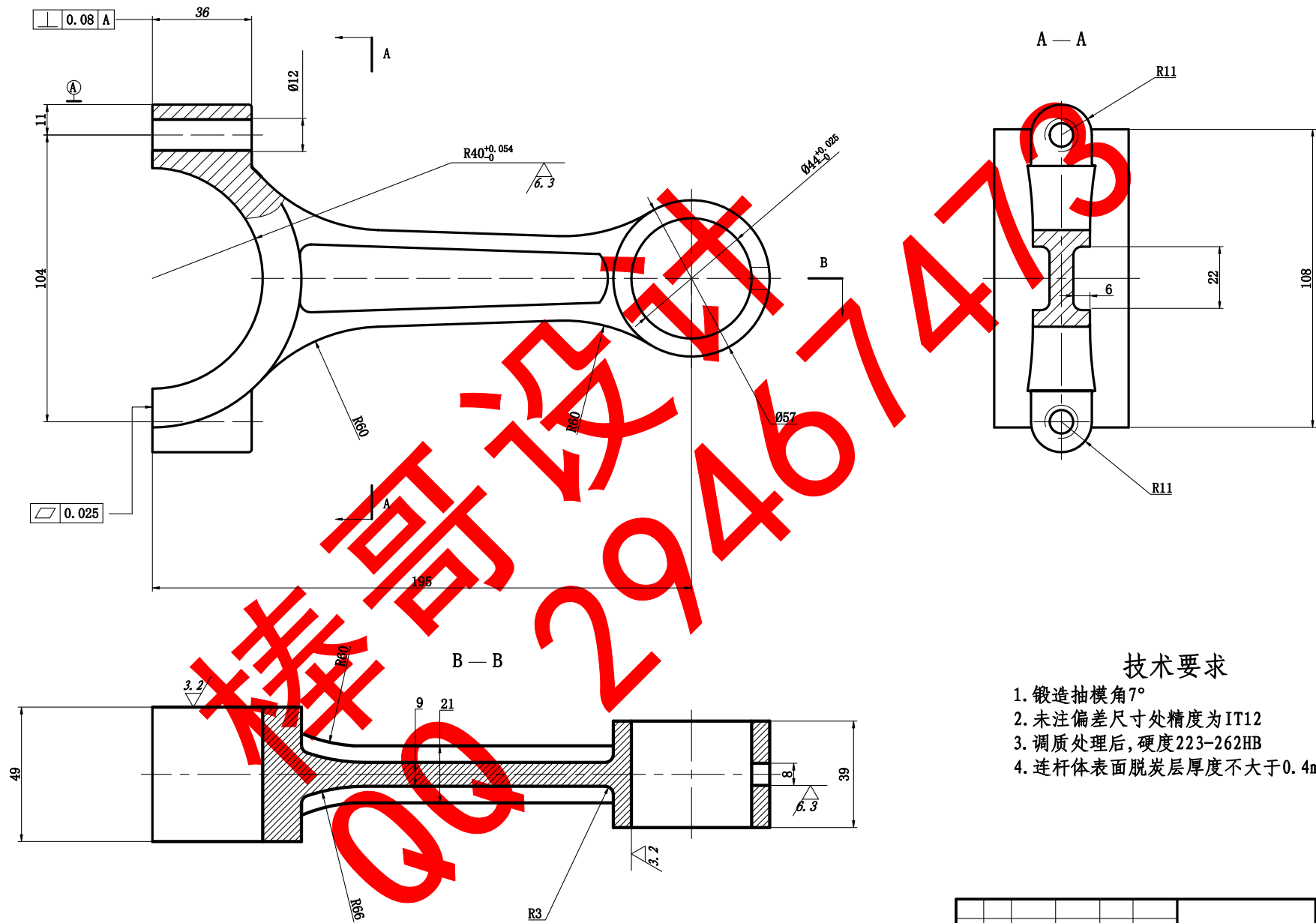


1. 锻造抽模角 $7^{\circ}$
2. 未注偏差尺寸处精度为IT12
3. 调质处理后, 硬度223-262HB
4. 锻件需喷丸处理

|                |  |     |  |             |  |    |                      |  |     |
|----------------|--|-----|--|-------------|--|----|----------------------|--|-----|
|                |  |     |  | 45          |  |    | 黑龙江工程学院<br>汽车与交通工程学院 |  |     |
| 标记处数 分 区 更改文件号 |  |     |  |             |  |    | 连杆盖                  |  |     |
| 设计             |  | 标准化 |  | 阶段标记        |  | 重量 |                      |  | 比例  |
| 审核             |  |     |  |             |  |    |                      |  | 1:1 |
| 工艺             |  |     |  | 共 3 张 第 2 张 |  |    |                      |  |     |

# A2-连杆体

其余:  $\nabla$



## 技术要求

1. 锻造抽模角 $7^\circ$
2. 未注偏差尺寸处精度为IT12
3. 调质处理后, 硬度223-262HB
4. 连杆体表面脱炭层厚度不大于0.4mm

|                |  |  |  |       |  |  |                      |    |
|----------------|--|--|--|-------|--|--|----------------------|----|
|                |  |  |  | 45    |  |  | 黑龙江工程学院<br>汽车与交通工程学院 |    |
| 标记处数 分 区 更改文件号 |  |  |  |       |  |  | 连杆体                  |    |
| 设计             |  |  |  | 阶段标记  |  |  | 重量                   | 比例 |
| 审核             |  |  |  |       |  |  | 1:1                  |    |
| 工艺             |  |  |  | 共 3 张 |  |  | 第 3 张                |    |