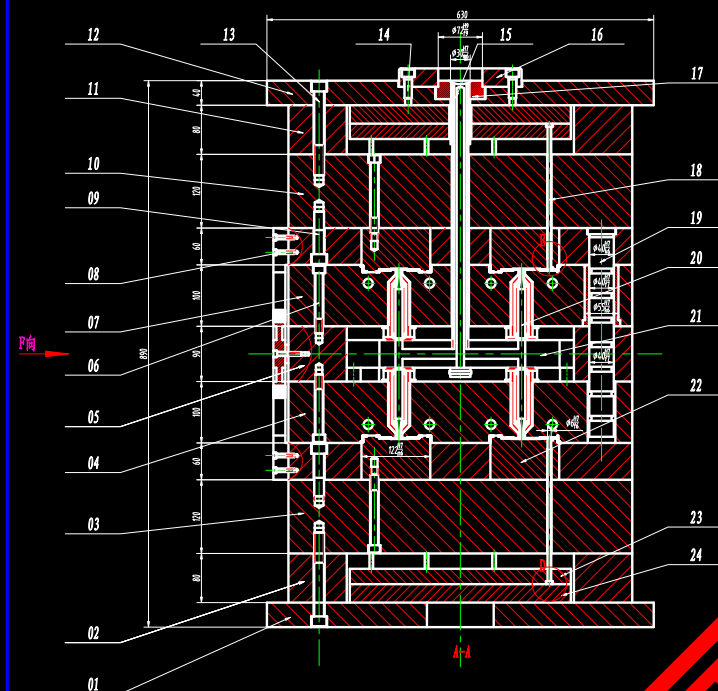
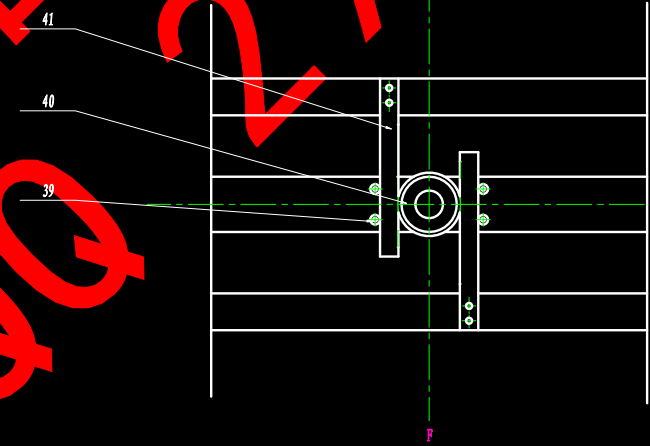
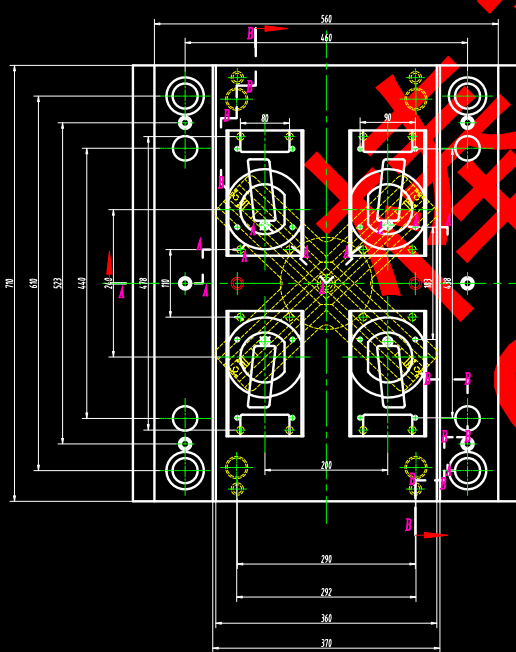
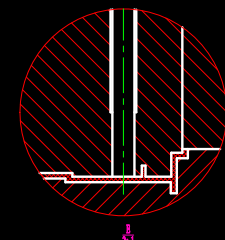
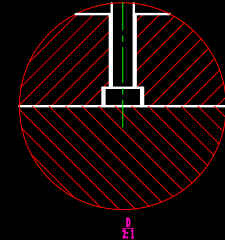
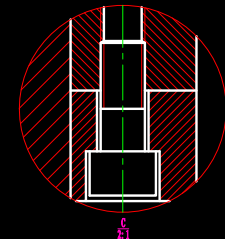


A0-装配图

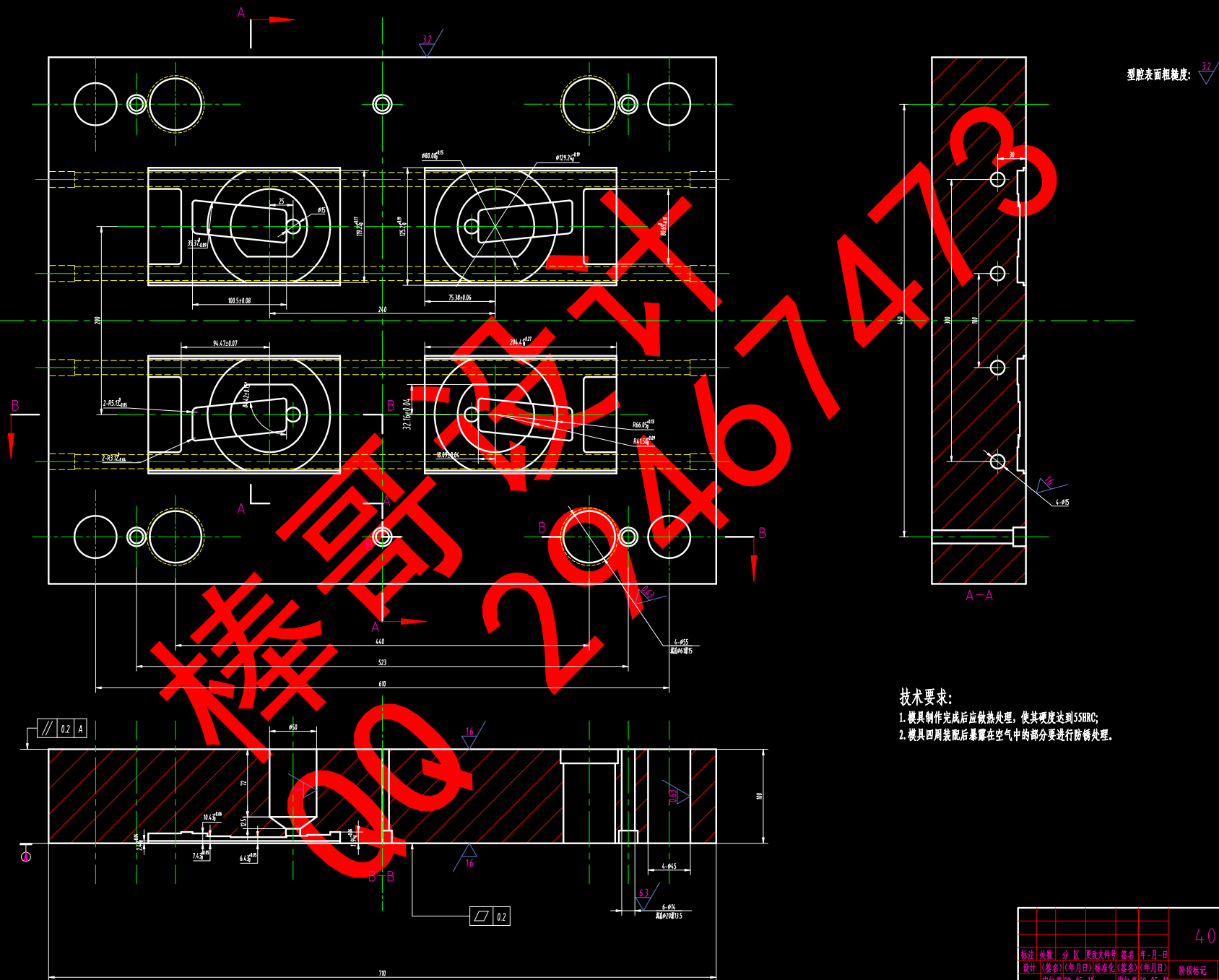


- 技术要求:
1. 装配后的装配表面不应有毛刺、裂纹、压痕、锈迹、油污;
 2. 装配后的装配, 其导向零件的配合应紧密, 无卡滞现象, 紧固件和分装牢固可靠;
 3. 装配后的装配, 定扭矩, 动扭矩的装配必须一致;
 4. 装配后的装配在水平自重条件下, 其上下平面的平行度误差不得大于0.1mm;
 5. 装配后的装配在水平自重条件下, 其分型面的配合间隙不得大于0.05mm;
 6. 装配中定位, 每套的轴对轴的同轴度误差不得大于0.1mm; 1184中互锁公差是满足;
 7. 装配后的装配其导向端面位于上平面5~10mm, 端角不得高于分型面及定扭矩板;
 8. 装配后暴露在空气中的表面应进行氧化处理;
 9. 关于装配, 由加工单位在相应的位置设置。



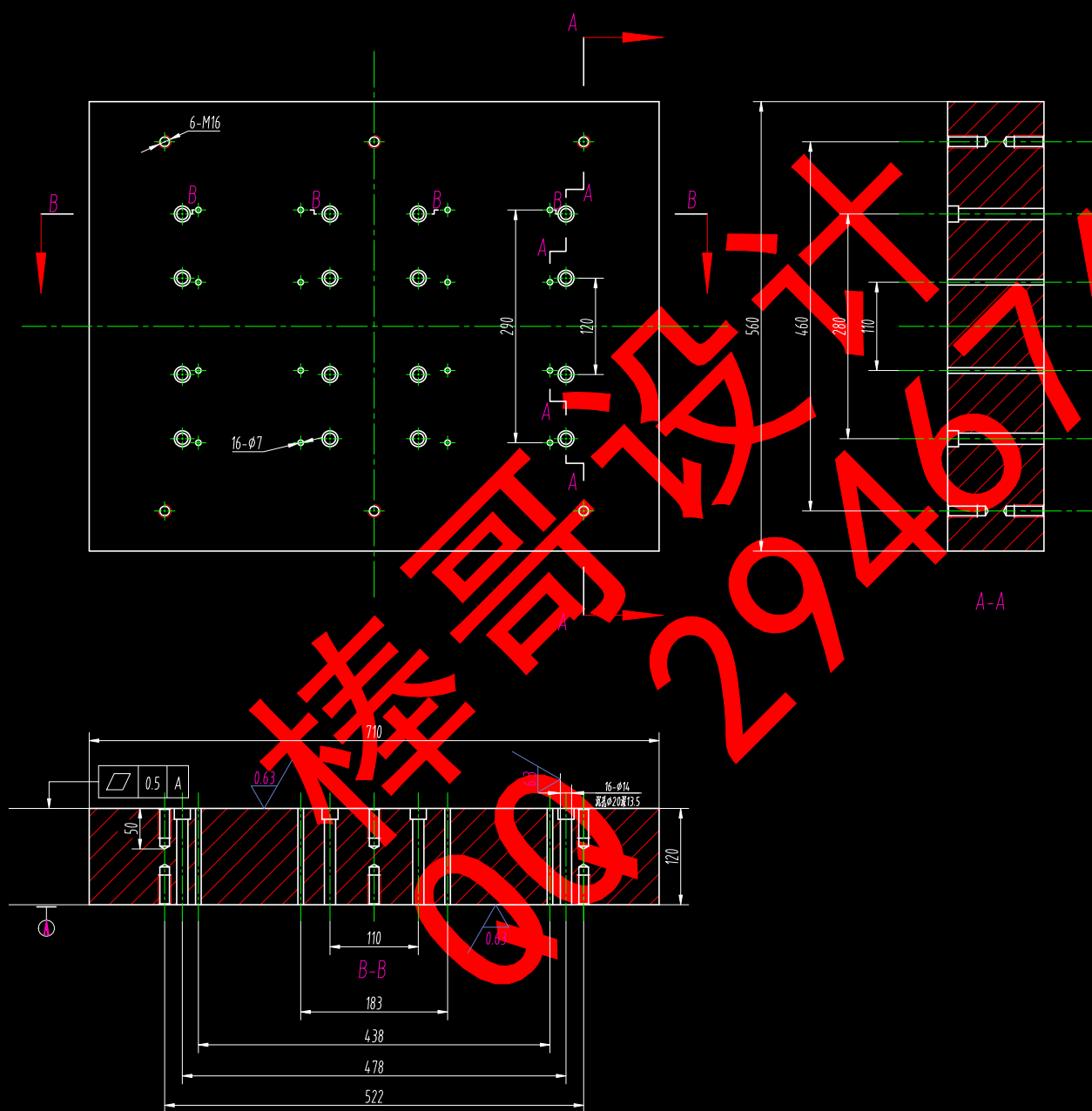
37		螺母	2	45#	淬火	
38		垫圈	1	45#	淬火	
39		螺栓	4	45#	淬火	
310		内六角螺栓-M12	12	35#		
311		交联固定架衬套	1	45#	酸洗5HRC	
312		内六角螺栓-M15	8	35#		
313		交联固定架衬套	1	45#	酸洗5HRC	
314		交联衬套	1	45#	淬火	
315		螺母	2	45#		
316		垫圈	8	7084	淬火	
317		螺栓	4	45#		
318		螺母	4	45#		
319		螺栓	4	35#		
320		螺母	4	35#		
321		支撑轴	4	20Mn2	淬火	
322		内六角垫圈	1			
323		平垫圈	4	7084	酸洗5HRC	
324	A202	端板	1	45#	酸洗5HRC	
325	A205	端板	1	45#	淬火	
326	A206	端板	1	45#	淬火	
327	A201	端头	8	Gr12	酸洗5HRC	
328	A204	端板	1	45#	酸洗	
329		二衬板	8	7084		
330		覆板	4	45#		
331		封拼	32	784	酸洗5HRC	
332		主连接衬套	1	7084	酸洗5HRC	
333		主连接衬套	1	45#	酸洗5HRC	
334		主连接衬套	1	45#	淬火	
335		内六角螺栓-M12	12	35#		
336		内六角螺栓-M16	12	35#		
337		交联衬套	1	45#		
338		交联衬套	1	Q235	淬火	
339		交联衬套	1	45#	淬火	
340		内六角螺栓-M15	12	35#		
341		内六角螺栓-M12	4	35#		
342		交联衬套	1	40Cr	酸洗5HRC	
343		内六角螺栓-M12	12	35#		
344		中轴衬套	2	Q235	淬火	
345	A101	衬套	1	40Cr	酸洗5HRC	
346	A203	交联衬套	1	45#	淬火	
347		端板	2	45#		
348		端板	1	45#		
349	序 号	代 号	名 称	数 量	材 料	备 注
350					重 量	
《材料清单》						
标注：长度、重量、重量公差、						

A1-推板固定板



40Cr				华北水利水电学院			
动模型腔板				A101			
设计	校核	审核	批准	设计	校核	审核	批准
宋红亮08-05-11	宋红亮08-05-11	宋红亮08-05-11	宋红亮08-05-11	宋红亮08-05-11	宋红亮08-05-11	宋红亮08-05-11	宋红亮08-05-11
共 1 页 第 1 页							

A2-垫板



其余:

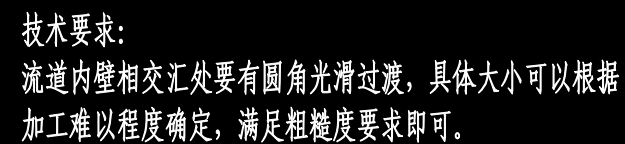


技术要求:

- 图中未标注的公差值按照GB 4170-84处理;
- 在实际生产中,在不影响使用功能的前提下,可以根据实际需要难于加工的直角处添加合适的倒圆角。

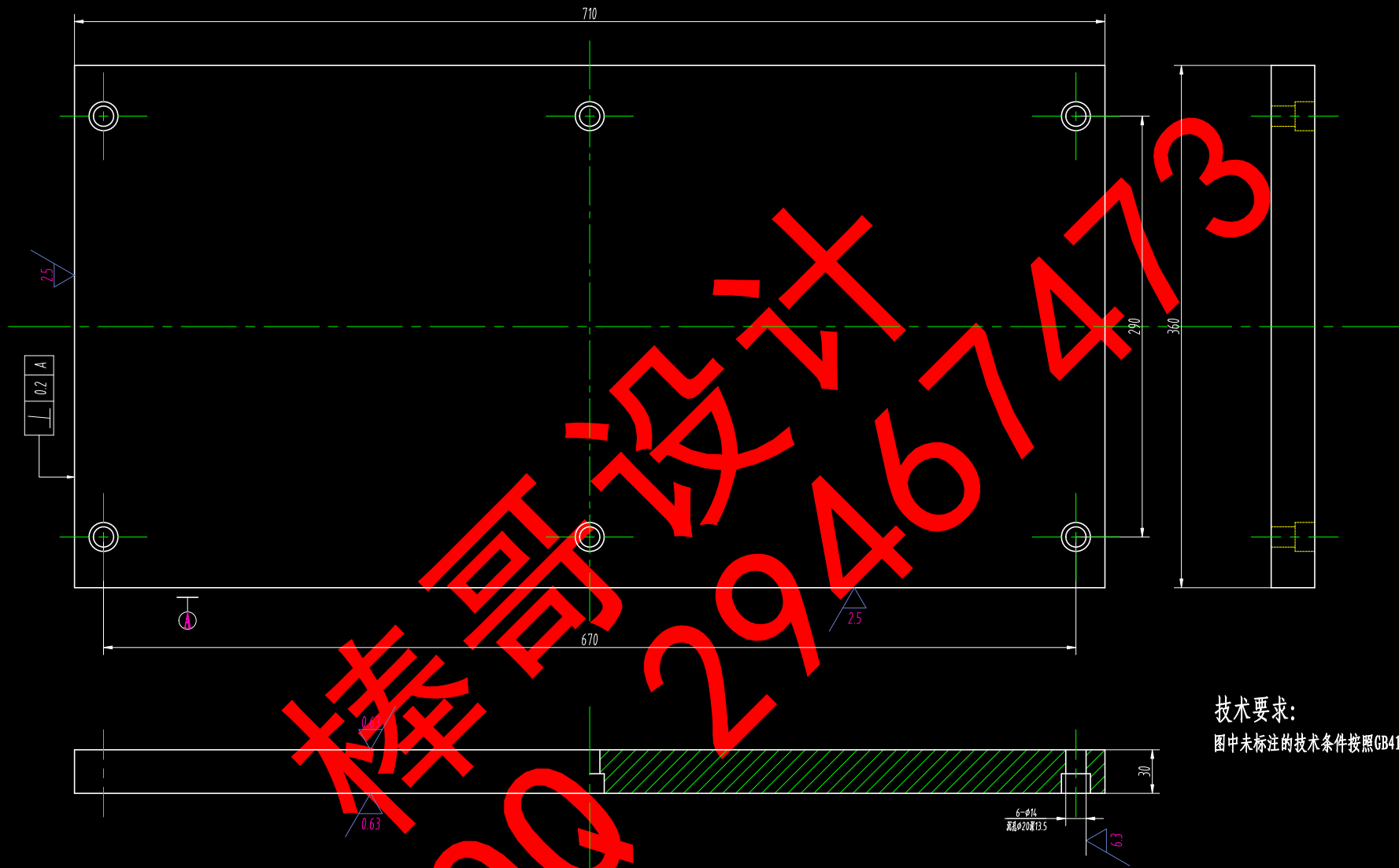
						45#			垫板
标注	处数	分区	更改文件号	签名	年一月一日	阶段标记	重量	比例	
设计			标准化					1:4	A203
审核									
工艺			批准			共 1 页 第 1 页			

其它: $\frac{32}{\triangle}$



						45#				热流道板
标注	外数	分 区	更改文件号	签名	年一月一日					A204
设计			标准化				阶段标记	重量	比例	
									1:2	
审核						共 页 第 页				
工步				批准						

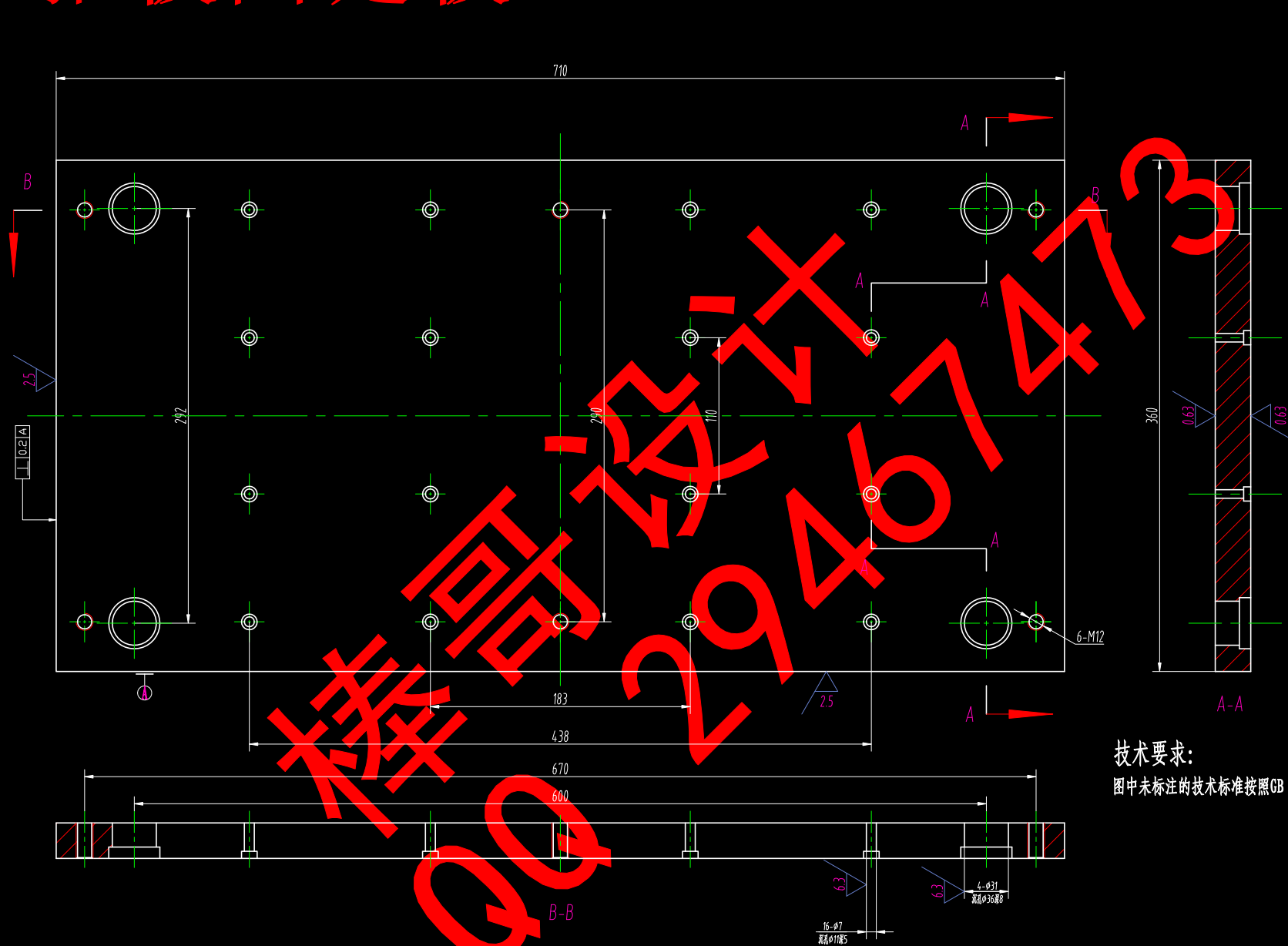
A2-推板



技术要求:
图中未标注的技术条件按照GB4170-84。

						45#			推板
标注	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					1:2	A206
审核									
工艺			批准			共 1 页 第 1 页			

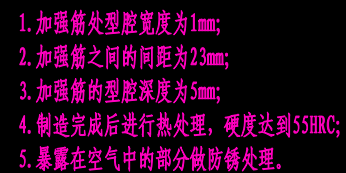
A2-推板固定板



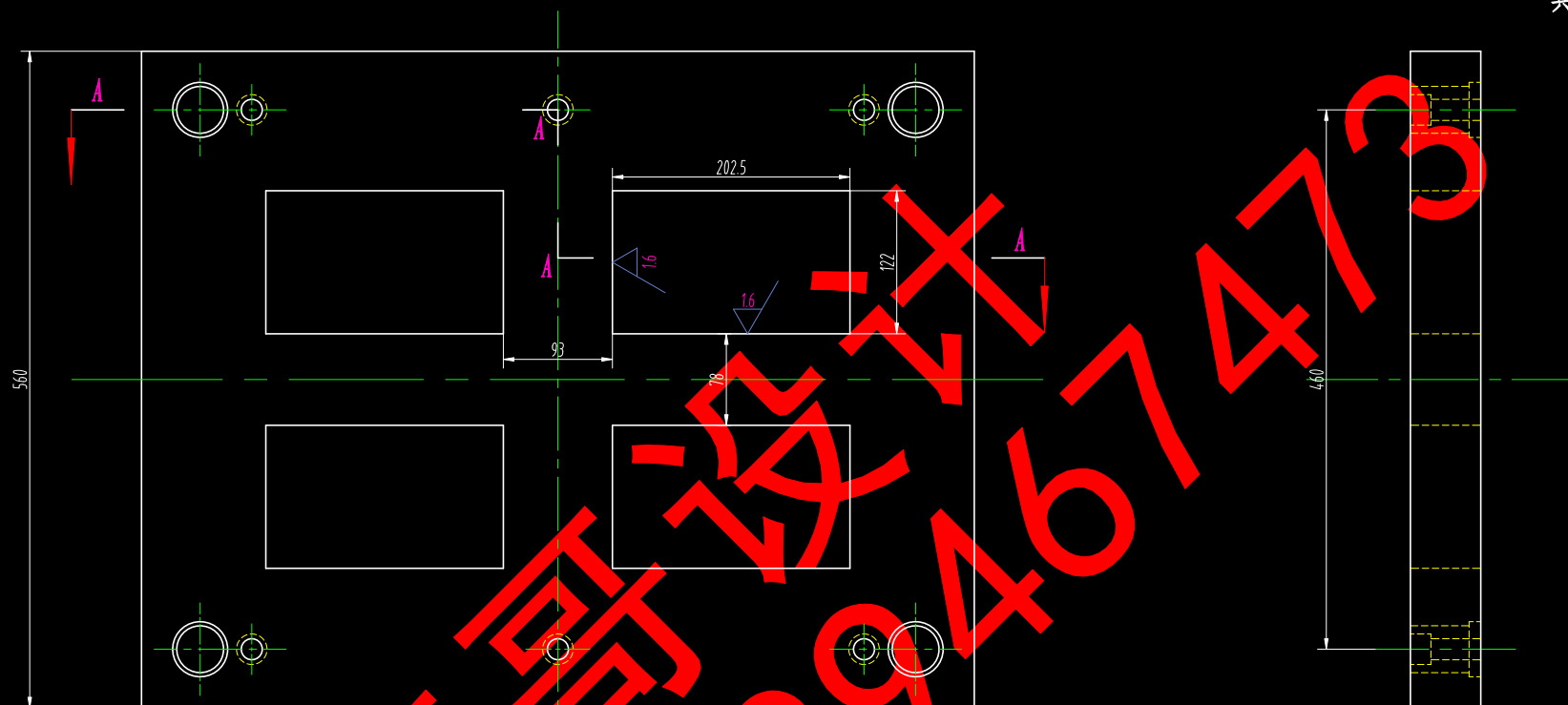
其余: $\sqrt{5}$

技术要求:
图中未标注的技术标准按照GB 4170-84.

						45#			推杆固定板
标注	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					1:2	A205
审核									
工艺			批准			共 1 页 第 1 页			

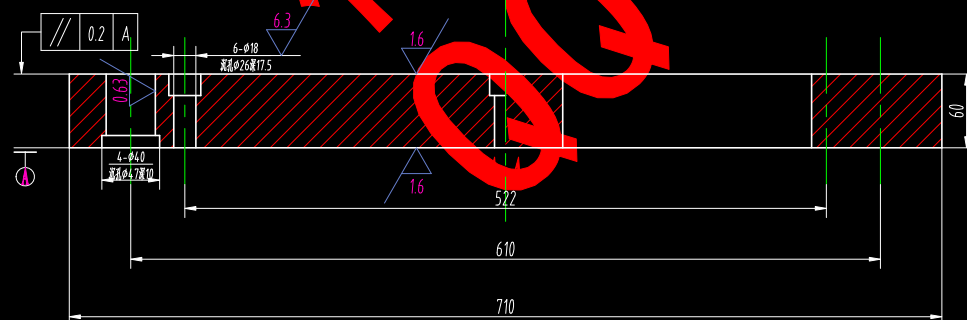


其余: $\frac{5}{10}$



技术要求:

1. 型芯固定板的内部圆角处理要和型芯外部相吻合, 保证型芯装上去之后间隙值不大于 0.04mm ;
2. 部分表面的抛光处理可以在型芯装配好之后进行。



						45#	型芯固定板		
标注	处数	分区	更改文件号	签名	年—月—日	阶段标记	重量	比例	A202
设计			标准化						
审核								1:3	
工艺				批准		共 1 页 第 1 页			