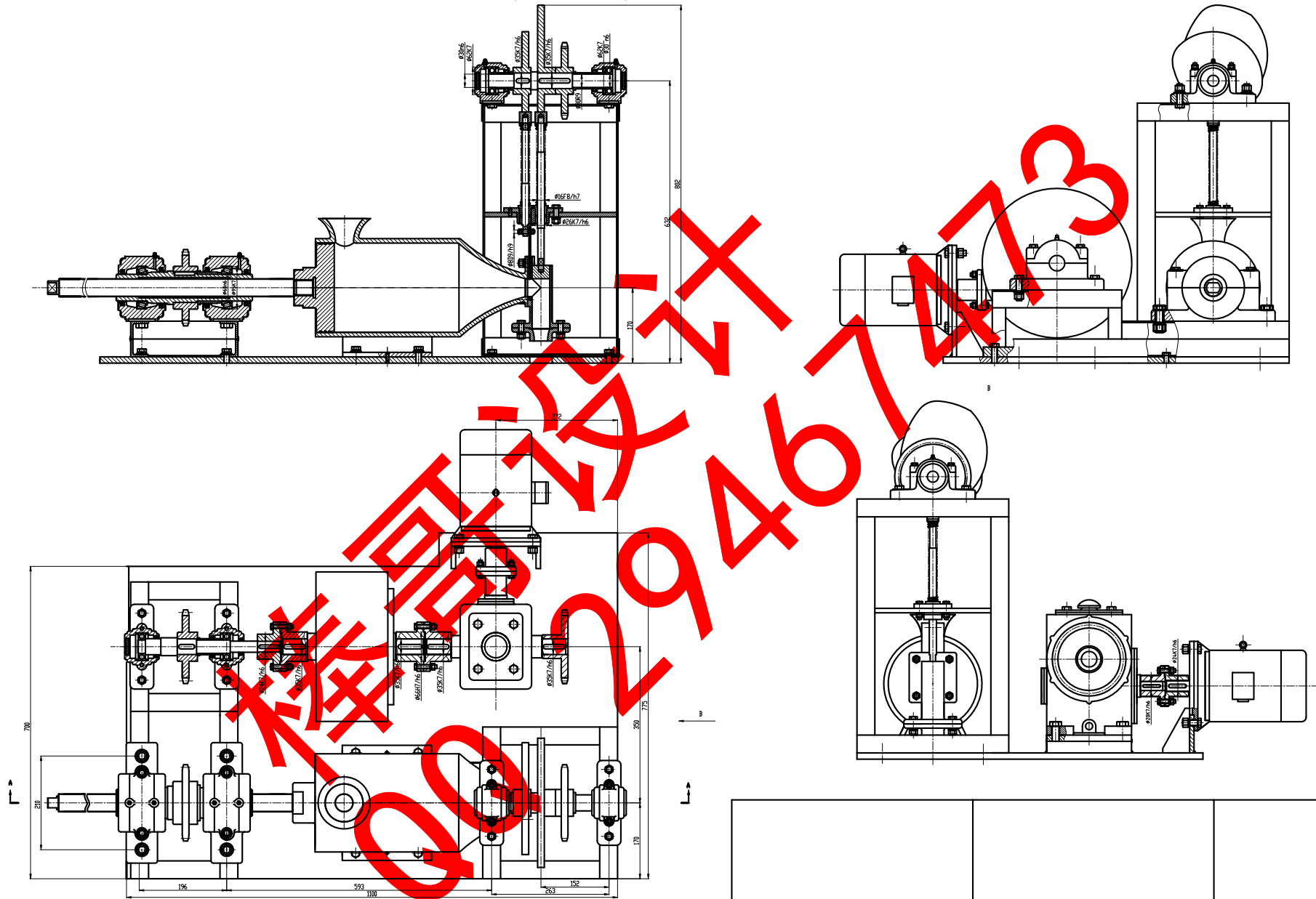


1-坯片导出及切断部装图-A1



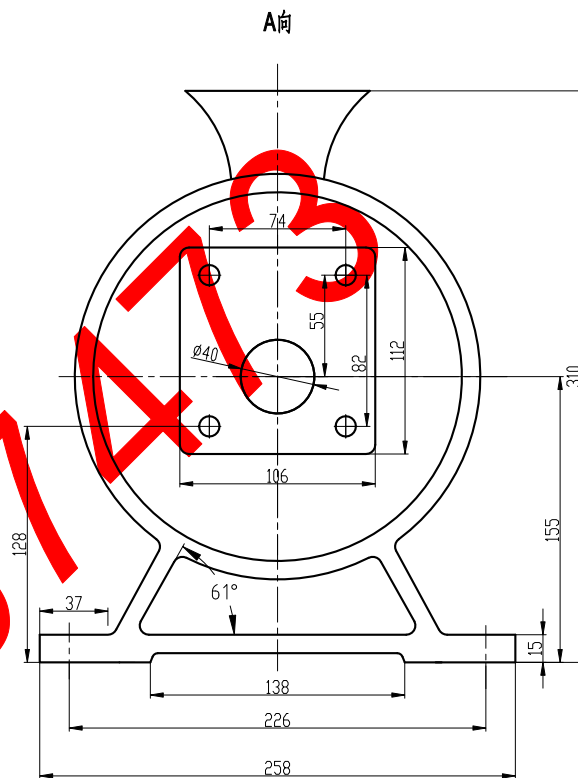
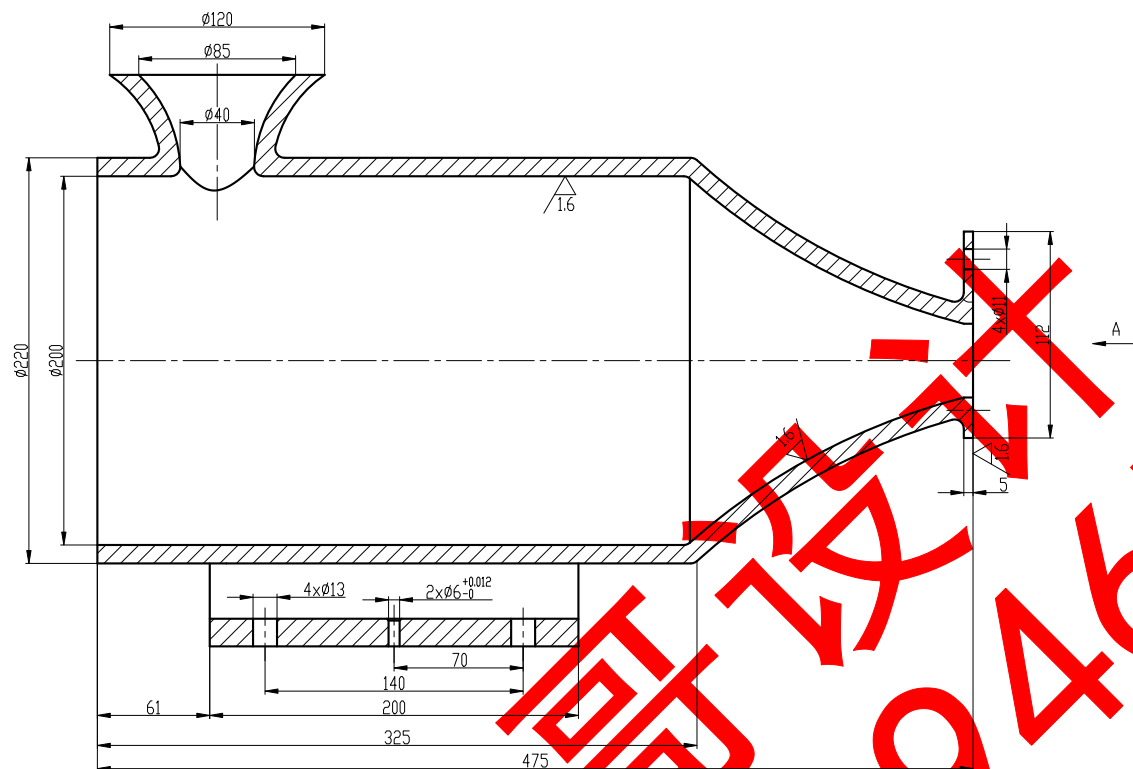
技术要求

1. 液体安装在焊接角钢架上;
2. 装配前滚动轴承用汽油清洗;
3. 轴承安装时通过调整垫片获得0.25-0.4的轴衬间间隙;
4. 两部分的支架要焊接在一起, 以保证面能准确导出, 方便易做装置的维修。

南航科院				坯片导出及切断部装图			
MJJ.01				共 1 张 第 1 张			
设计	审核	制图	校对	数量	比例	1:1	1:1
工艺	材料	设备	工具	材料	设备	工具	材料

2-大料斗-A2

其余 



技术要求

1. 未注圆角为R5;
2. 内表面镀铬;
3. 未注倒角为C1;
4. 铸件不得有裂纹, 气孔, 夹沙, 缩孔等铸造缺陷。

						ZL115				南航科院	
										阶段标记	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计			标准化								MJJ.01-17
审核									1:2		
工艺			批准			共 1 张 第 1 张					

节距	P	25.4
滚子直径	d _r	15.88
齿数	z	17
齿顶圆直径	d _a	171 ⁰ _{-0.3}
节圆直径	d	15.88
齿根圆直径	d _f	146.68 ⁰ _{-0.3}
量柱测量距	MR	168.655
量柱直径	DR	15.88
齿形	按GB/T1243-1997附录B规定的刀具切削	



齿面热处理硬度 HRC45~50

						45	南航科院 传动链轮1		
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	MJJ.01-03
审核								1:1	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			

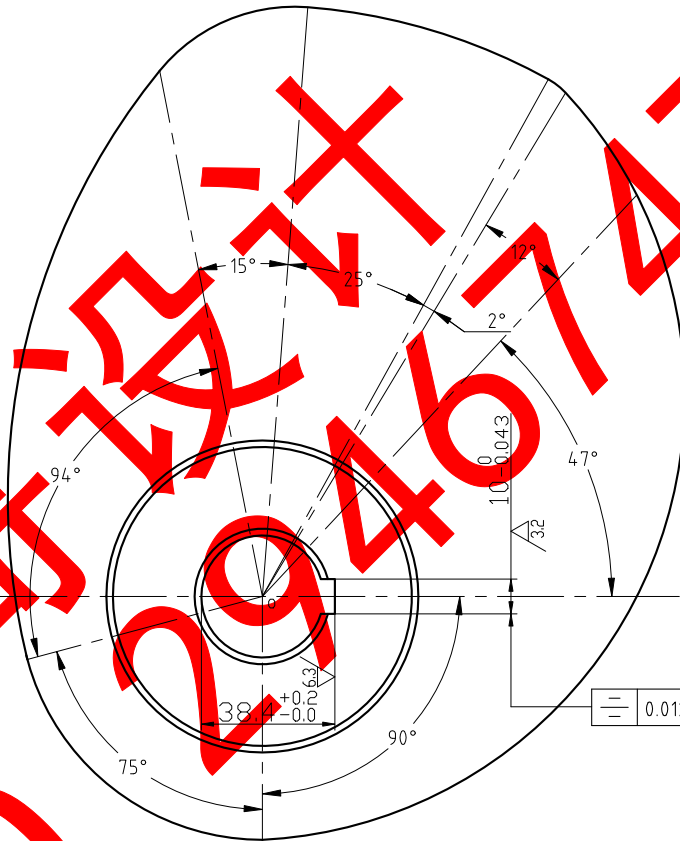
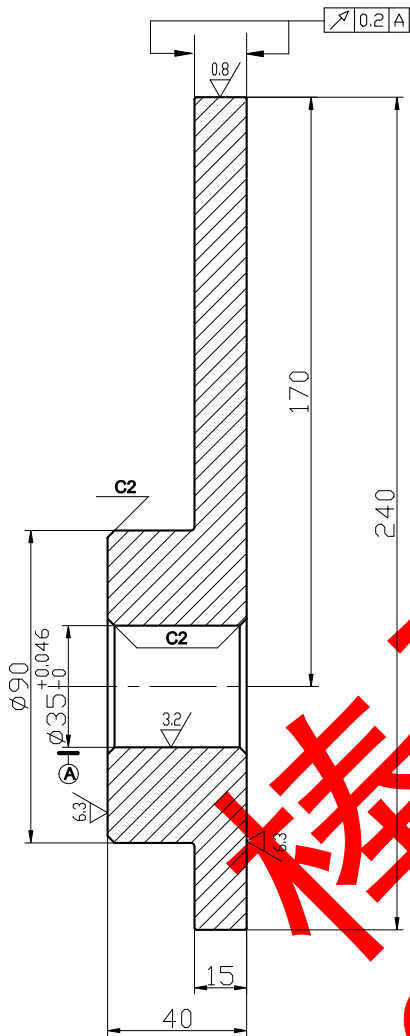
[illegible]

Technical drawing of a mechanical part (Figure 10-10) showing a shaft with various diameters, lengths, and surface finish requirements. The drawing includes a cross-section view and a side view. Key dimensions include a total length of 320, a diameter of 30 at the left end, and a diameter of 24 at the right end. Surface finish requirements are specified with symbols like 0.025, 0.015, and 0.005. A large red watermark '36473' is overlaid on the drawing.

1. 调质处理220-250HBS;
2. 未注圆角半径R1

						45	南航科院		
							传动主轴		
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	
								1:1	
审核									
工艺			批准			共 1 张 第 1张			
							MJJ.01-04		

5-凸轮活塞-A3



其余 12.5/

名称	圆弧中心点相对于o(0,0)点的坐标	半径
15° 圆弧	(9.2, 119.6)	R50
25° 圆弧	(0, 0)	R170
2° 圆弧	(72.6, 131.3)	R20
12° 圆弧	(-6.4, 57.8)	R128
47° 圆弧	(-6.4, 57.8)	R128
90° 圆弧	(-6.4, 57.8)	R128
75° 圆弧	(0, 0)	R70
94° 圆弧	(121.34, 28.35)	R195

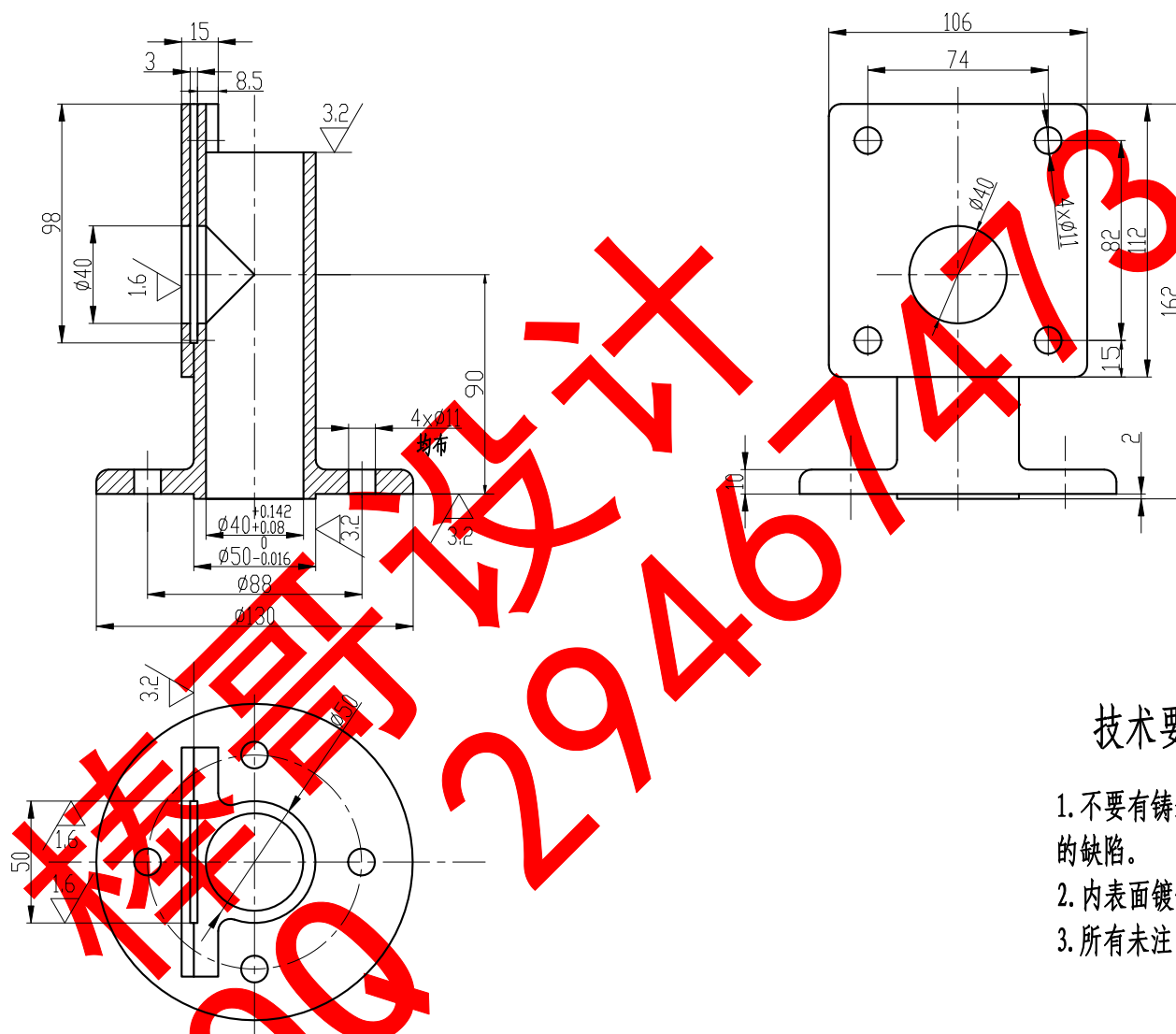
技术要求

1. 凸轮边缘表面淬火处理HRC48-52
2. 未注倒角为C2
3. 表面光滑平整

						45			南航科院	
									活塞凸轮	
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									1:1.5	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			MJJ.01-27	

6-小料斗-A3

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

1. 不要有铸造裂纹，缩孔，气孔等影响质量的缺陷。
2. 内表面镀铬；
3. 所有未注圆角为R5.

						ZL115			南航科院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	MJJ.01-08
设计			标准化							
审核									1:2	
工艺			批准			共 1 张 第 1张				