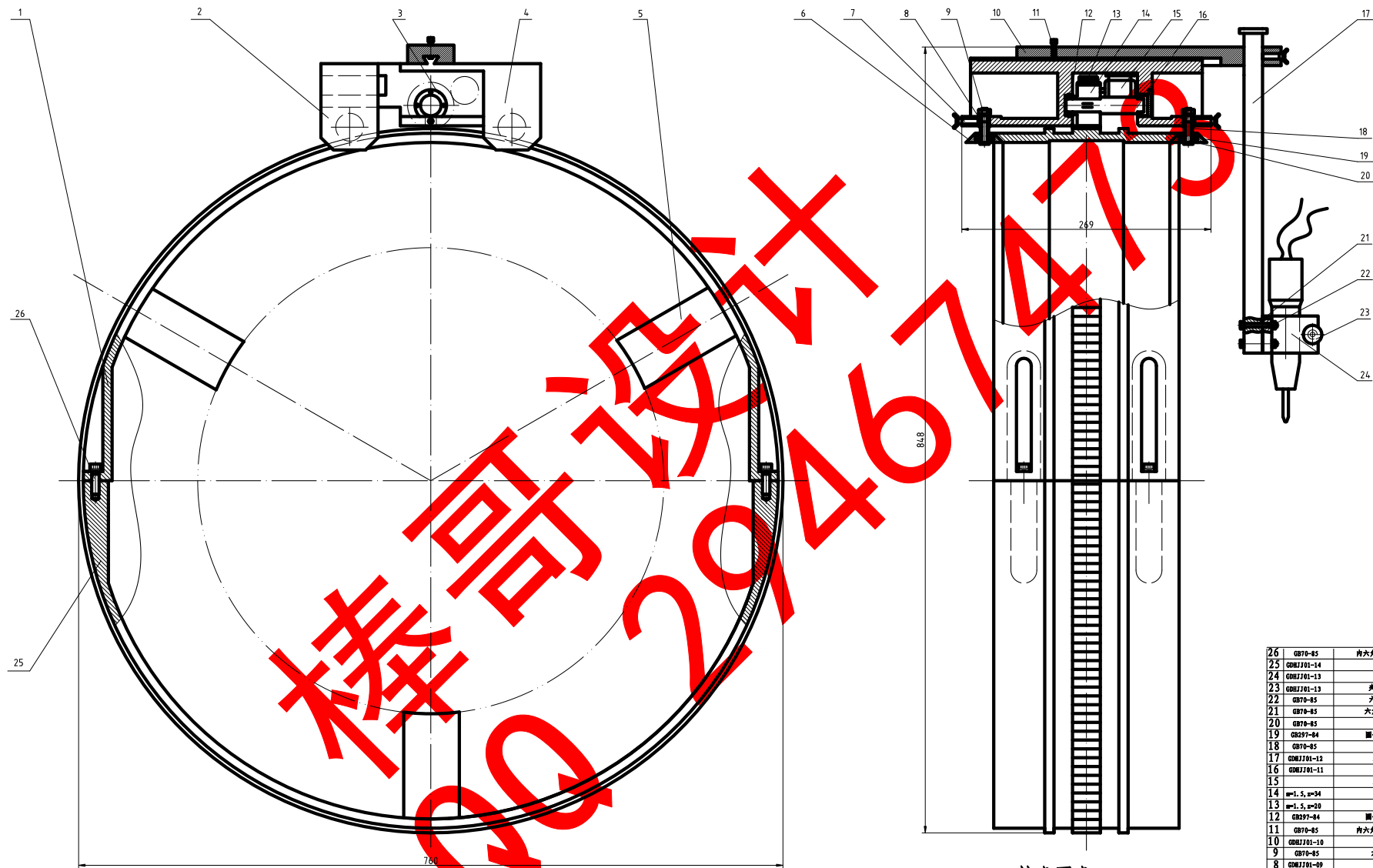


1-整体装配图-A1



技术要求

1. 装配时要以分型面较平整或不易整修的一侧作为基准，涂上红丹油与另一分型面进行对撞研合，检查分型面密合情况；
2. 检查各个活动机构是否适当，保证没有松动和咬死现象，模具的开、合过程流畅；
3. 装配后进行试模验收，脱模机构不得有干涉现象，塑件质量要达到设计要求，表面光泽度要好且不能有变形，如有不妥，修模再试。

26	G870-85	内六角螺栓+螺母M8X25	4	45			
25	G870J1-14	轴通平头环	1	45			
24	G86J1-13	夹持器	1	35			
23	G86J1-13	夹持器带垫块	1	35			
22	G870-85	六角螺母M85	4	45			
21	G870-85	六角螺栓M8X36	4	45			
20	G870-85	轴套M6	2	45			
19	G8297-84	橡胶子轴承	2				
18	G870-85	尼龙垫	2	45			
17	G86J1-12	轴端滑块	1	45			
16	G86J1-11	轴套轴	1	45			
15		直套轴套轴	1				
14	m=1.5, n=34	大带轮	1	45			
13	m=1.5, n=20	小带轮	1	45			
12	G8297-84	橡胶轴子轴承	2				
11	G870-85	内六角螺栓+螺母M8X16	1	45			
10	G86J1-10	平端滑块	1	45			
9	G870-85	六角螺母M6	2	45			
8	G86J1-09	滑块	2	45			
7	G870-85	轴罩管夹螺母M6X10	3	ZZn24D-3			
6	G86J1-08	压紧块	2	35			
5	G86J1-07	垫块	3	45			
4	G86J1-06	小半套块	1	45			
3	G86J1-05	轴套套	1	45			
2	G86J1-03	带半套块	2	45			
1	G86J1-01	轴通平头环	1				
序号	代号	名称	数量	材料	单价	总价	备注

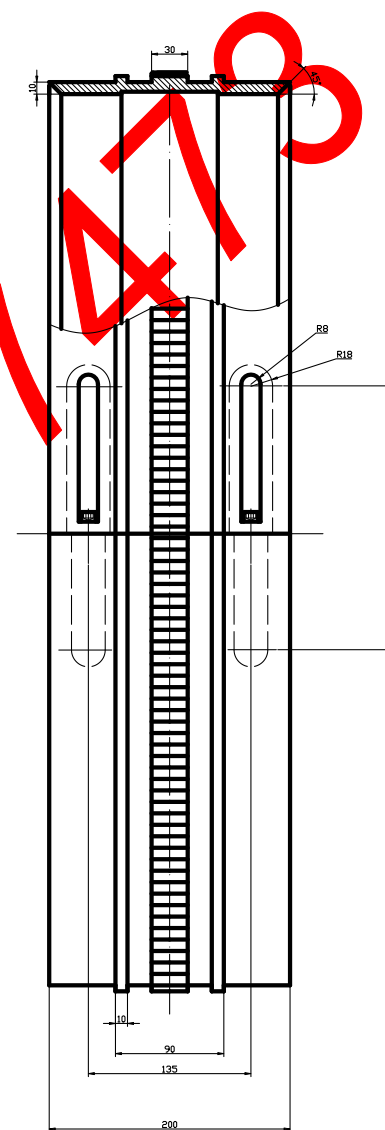
整体装配图

南昌航空大学科技学院

GDHJJ01-00

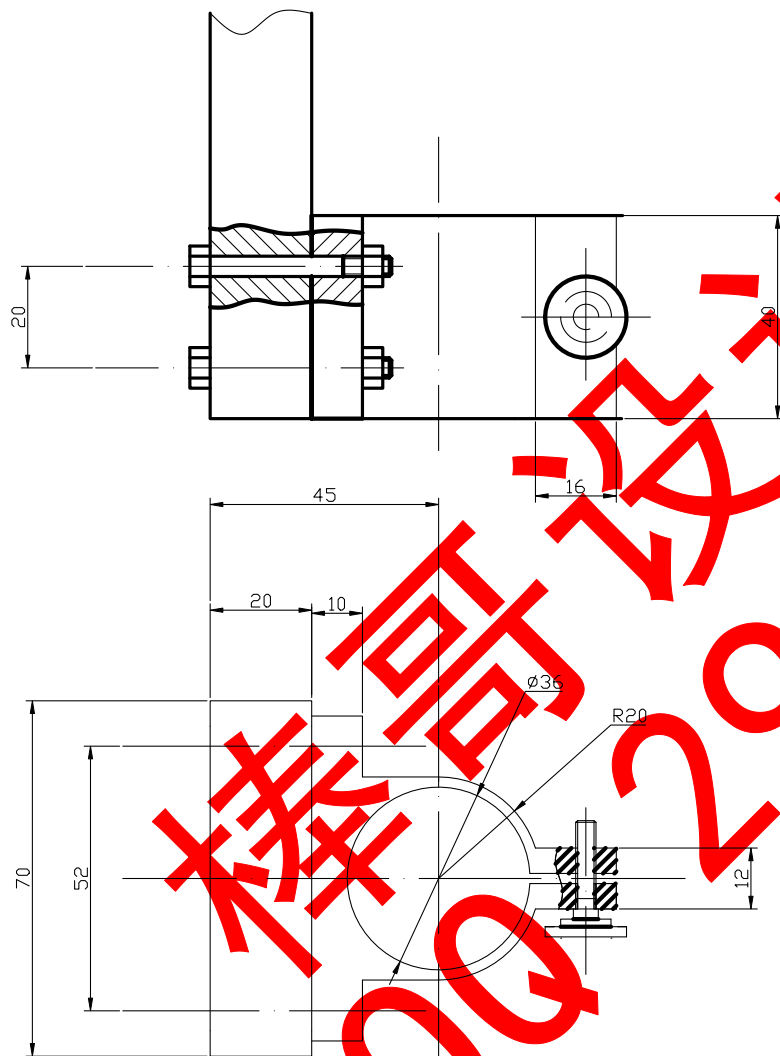
Technical drawing of a circular mechanical part, likely a flange or end view of a shaft. The drawing includes a large red watermark reading "机械制图" (Mechanical Drawing) and "2014". Key dimensions and features are labeled:

- Overall diameter: $\phi 503.02$
- Inner diameter: $\phi 760$
- Inner diameter: $\phi 750$
- Inner diameter: $\phi 730$
- Bottom flange width: 60
- Bottom flange outer diameter: 722



					轨道 南昌航空大学科技学院
姓名	学号	课程名称	班级	年月日	航空工程系 078105313
设计	刘斌	轨道车			
学号					1:1 图 4 第 4 张
工艺		标准			

4-焊枪机械手-A3



						焊枪机械手			南昌航空大学科技学院	
									航空工程系	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		质量	比例	078105313
设计	刘敏		标准化						1:1	
审核										
工艺			批准			共 4 张		第 3 张		