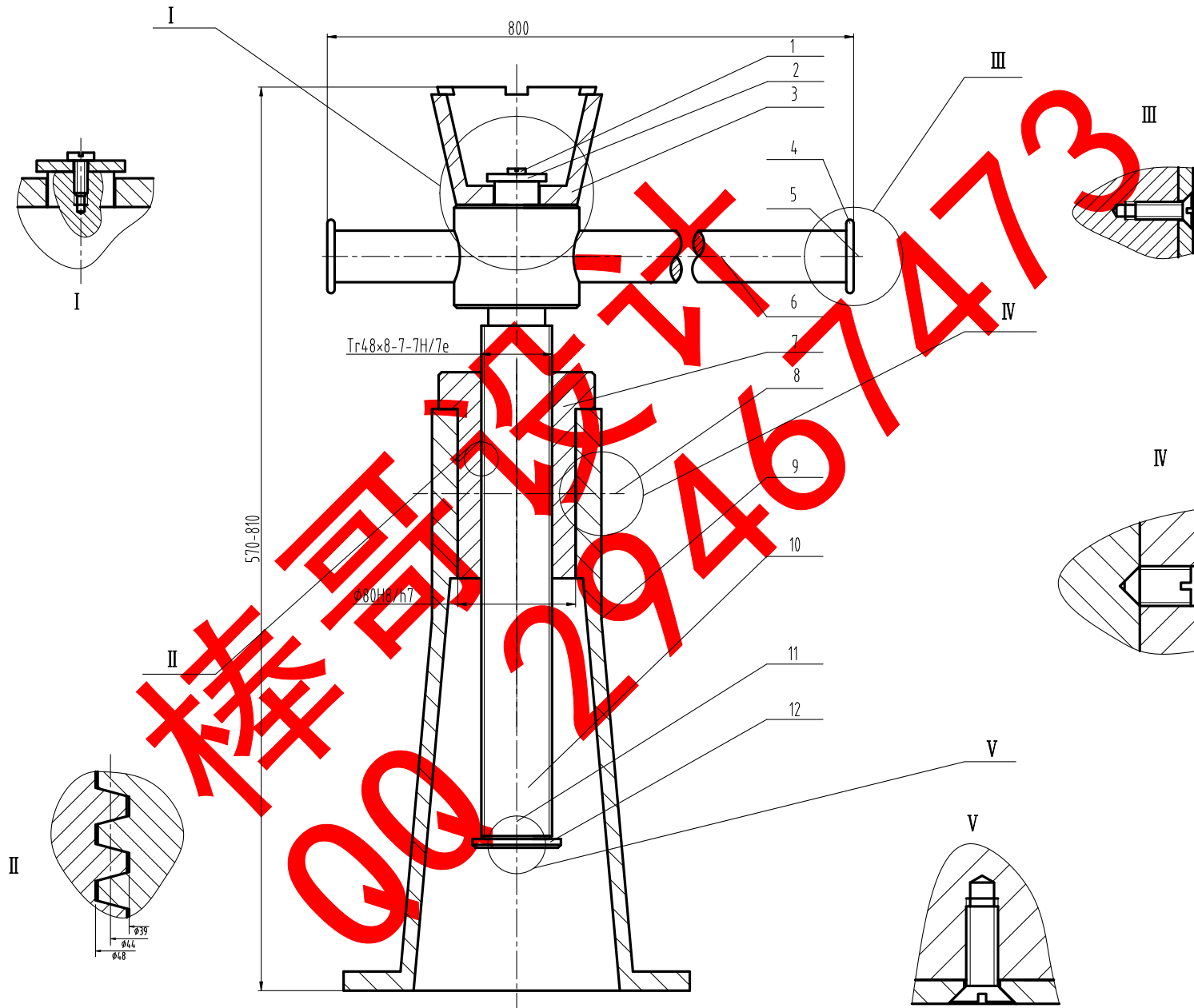


AO-装配图



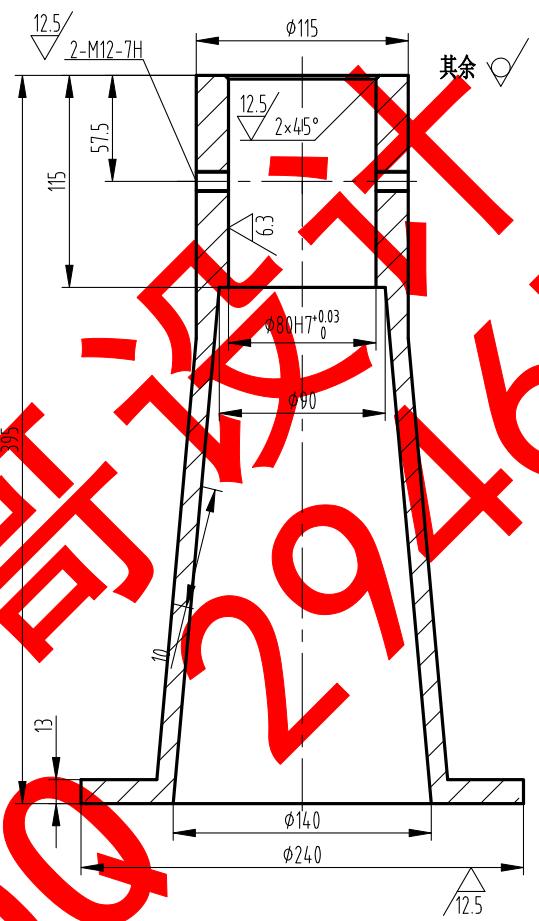
技术要求

1. 最大起重量65000N;
2. 最大起升高度240mm;
3. 托杯底面与螺杆间要加润滑油。

序号	零件名称	材料	数量	规格	备注
12	托圈	35	1	B60	GB/T 891-86
11	螺母	Q235	1	M8x20	GB/T 68-2000
10	螺栓	35	1		
9	螺母	HT150	1		
8	螺母	35	1	M12x20	GB/T 71-85
7	手刹	HT300	1		
6	手刹	Q235	1		
5	螺母	Q235	1	M6x16	GB/T 68-2000
4	螺母	Q235	1	B50	GB/T 891-86
3	托杯	Q235	1		
2	托圈	Q235	1	B40	GB/T 892-86
1	螺母	Q235	1	M6x16	GB/T 67-2000

材料标记		图样代号	
比例	1:1	图号	AO
比例	1:1	图号	AO
比例	1:1	图号	AO
比例	1:1	图号	AO

A2-底座



技术要求

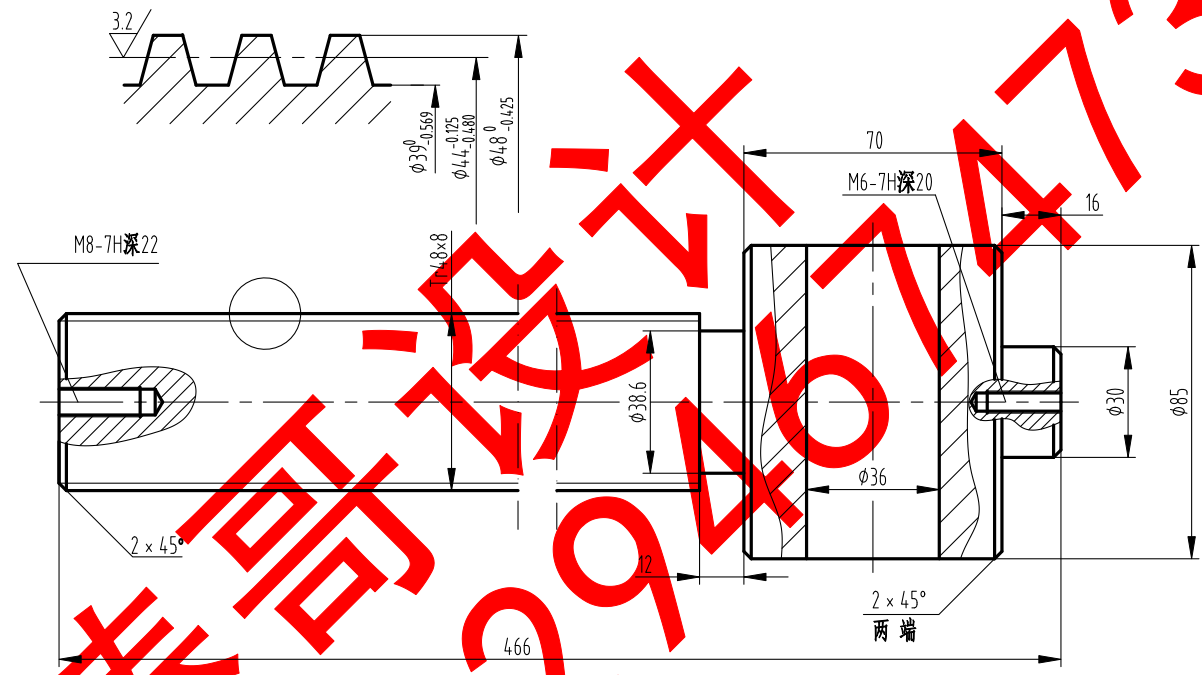
1. 铸胚要经退火处理;
2. 未注铸造圆角R3-5;
3. 未注拔模斜度按JB/ZQ4257-86;
4. 未注尺寸公差, 机加工按IT12;铸造按IT18;
5. 未注形位公差为c级;

哥哥 29467473 QQ

					HT150				
								底座	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段	标记	重量	比例
审核									
工艺			批准			共 张 第 页			

A2-螺杆

其余 $\sqrt{12.5}$



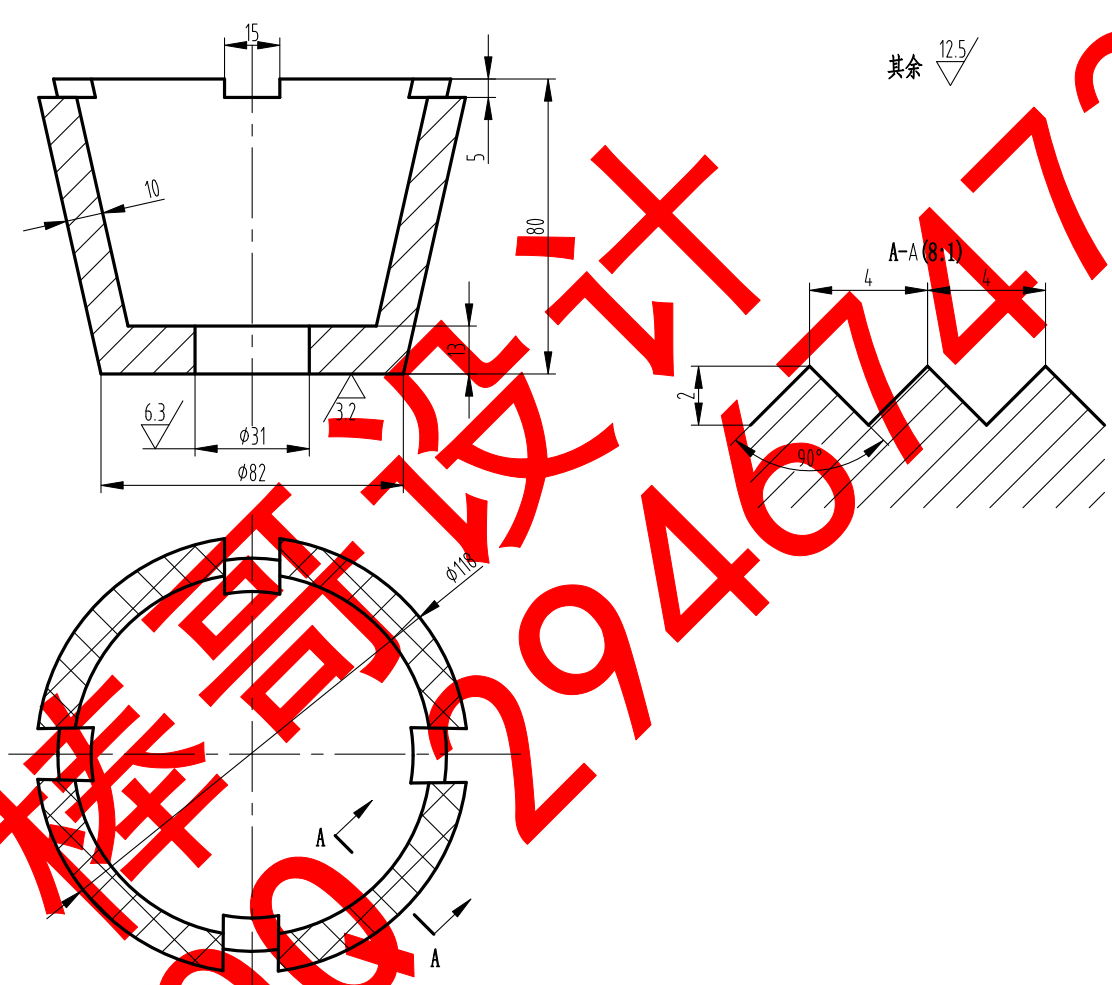
棒高设计 29260733

技术要求

1. 调质处理，HB220-240；
2. 未注尺寸公差按IT12；
3. 未注形位公差按C级要求。

					35				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			螺 杆	
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段	标记		
审核									
工艺			批准				共 张 第 页		

A2-托杯

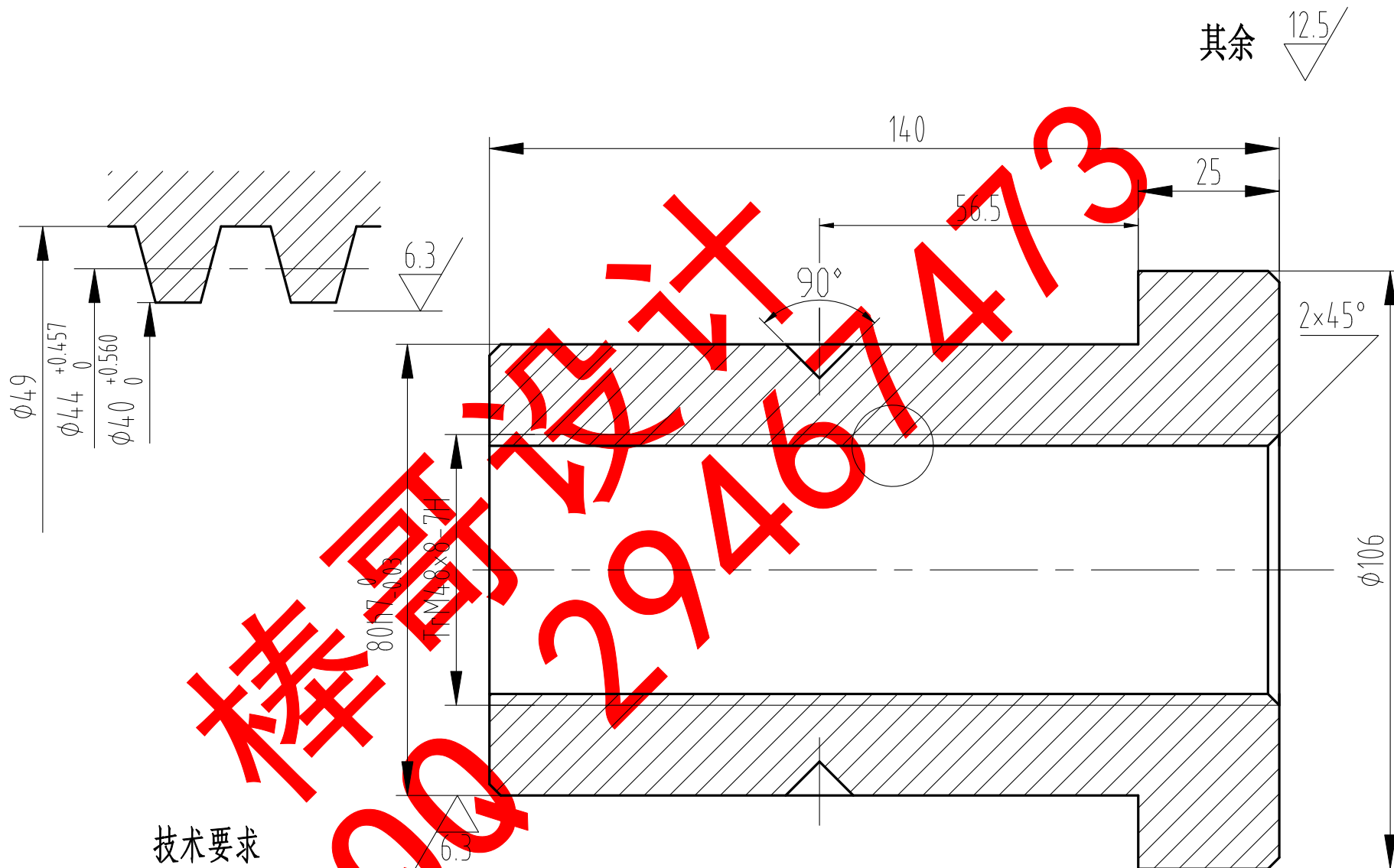


其余 $\sqrt{12.5}$

技术要求
滚花齿间圆角R10.5.

					Q235				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			托杯	
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段	标记	重量	比例
审核									
工艺			批准			共		张	第 页

A3-螺母

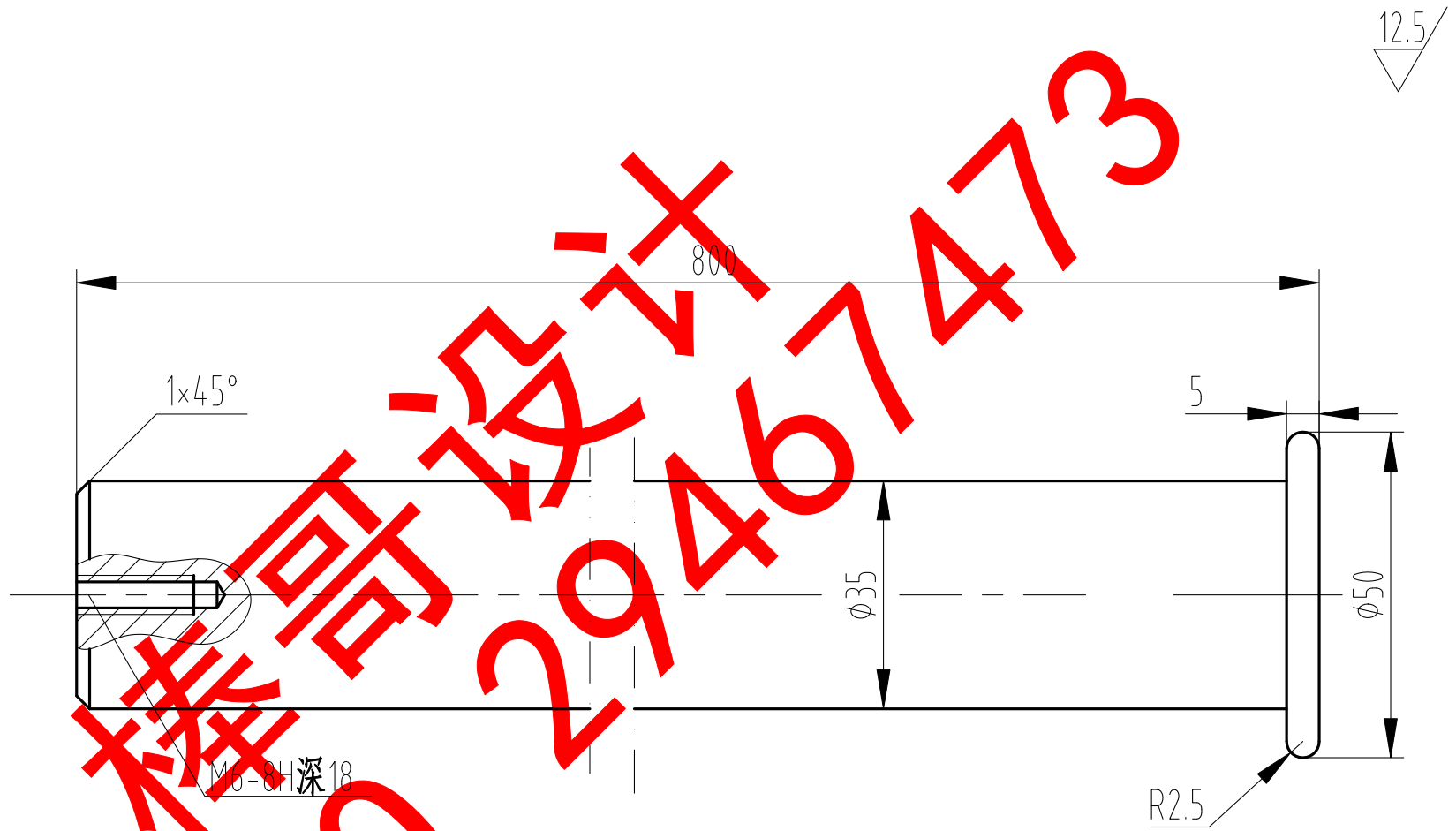


技术要求

1. 铸胚要经退火处理
2. 未注尺寸公差为IT12
3. 未注形位公差为c级

7	螺母	HT300
件号	名称	材料

A3-手柄



机械哥设计 29467473 QQ

6	手柄	Q235
件号	名称	材料