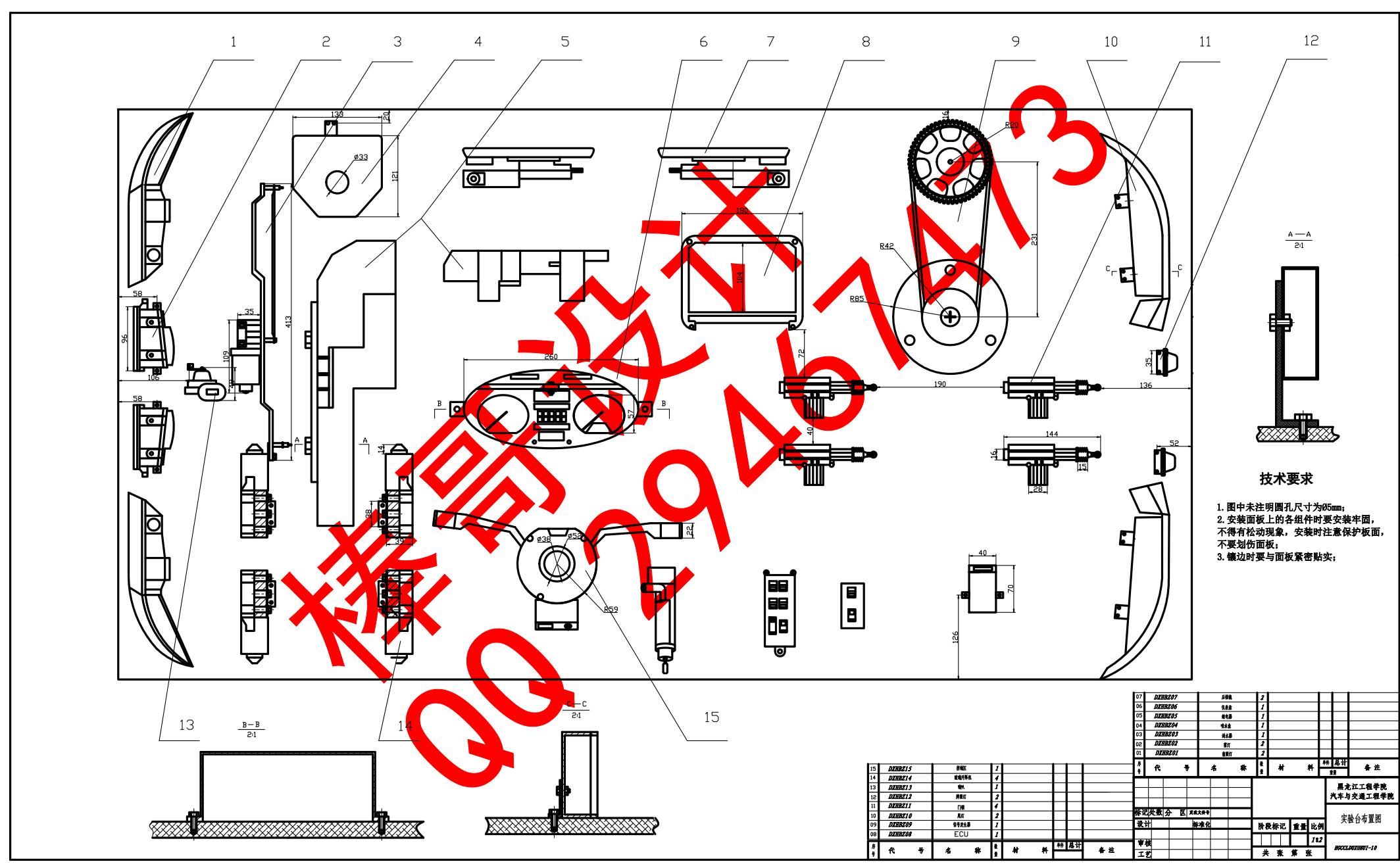
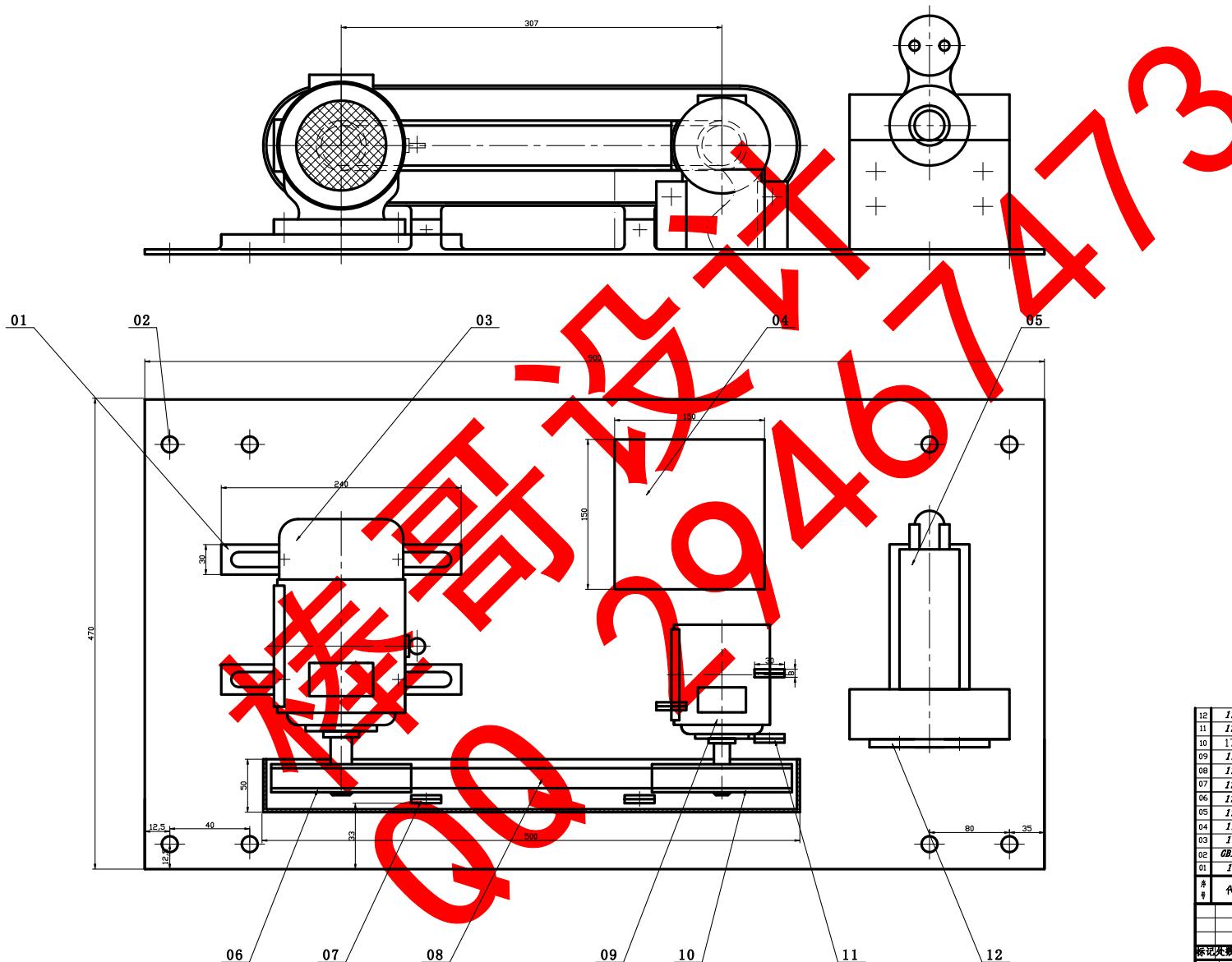


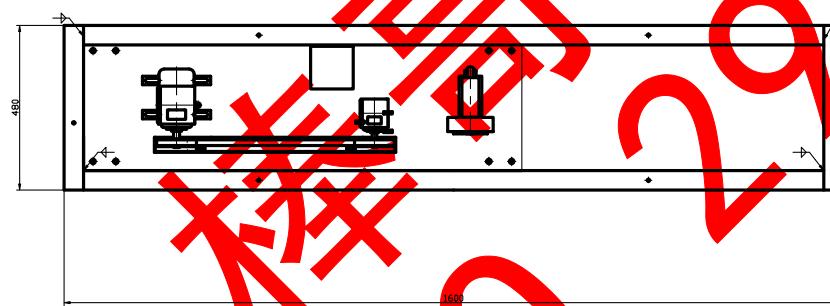
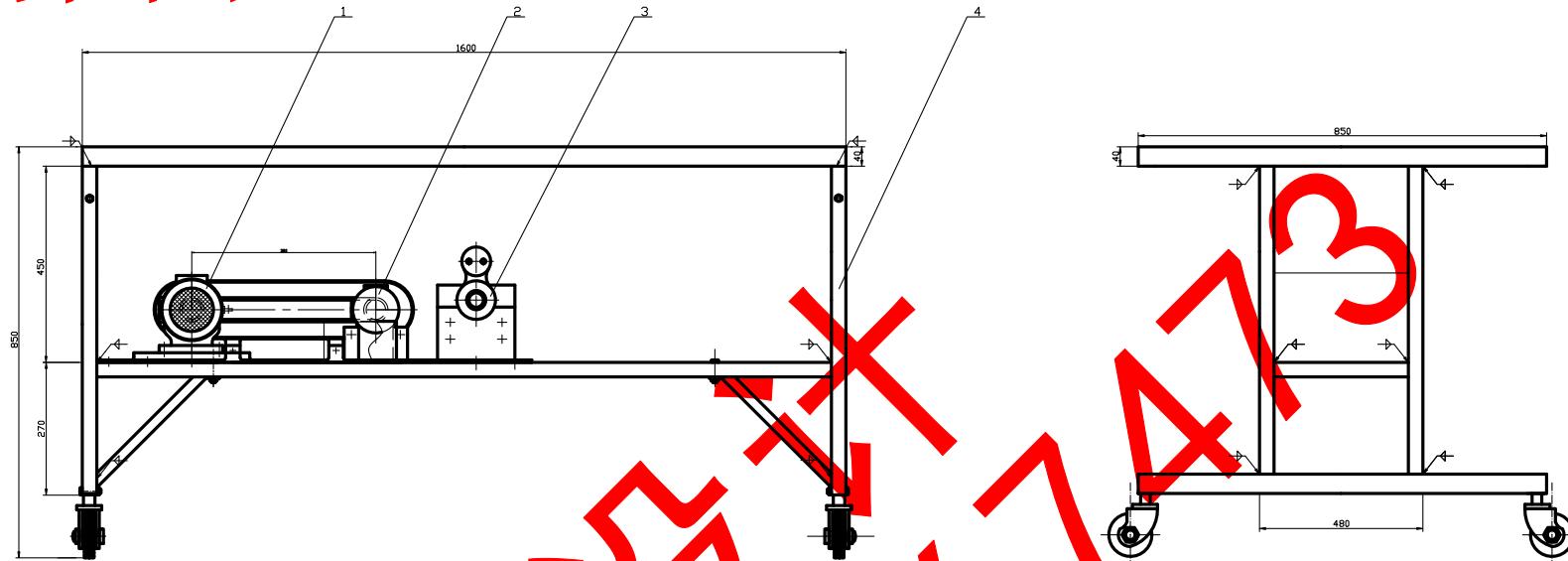
A0-实验台台面布置图



A0-台架零件



A1-台架图



技术要求

- 各焊缝均采用手工电弧焊；
- 切割边缘表面焊接前应去除切割毛刺；
- 所有焊缝不能有透熔蚀等缺陷；
- 焊接变形量以肉眼衡量即可；
- 焊后焊缝表面需用打磨机打磨平整；
- 喷漆第一遍底漆之前用砂纸将台架表面铁锈打磨掉；
- 螺栓连接处要求拧紧力矩适中；

序号	代号	名称	数量	材料		备注
				#	总计	
04	DXHTJ04		1			
03	DXHTJ03	角钢	1			
02	DXHTJ02	支腿	1			
01	DXHTJ01	电机机	1			

黑龙江工程学院
汽车与交通工程学院

标记分类 分区 用途及内容

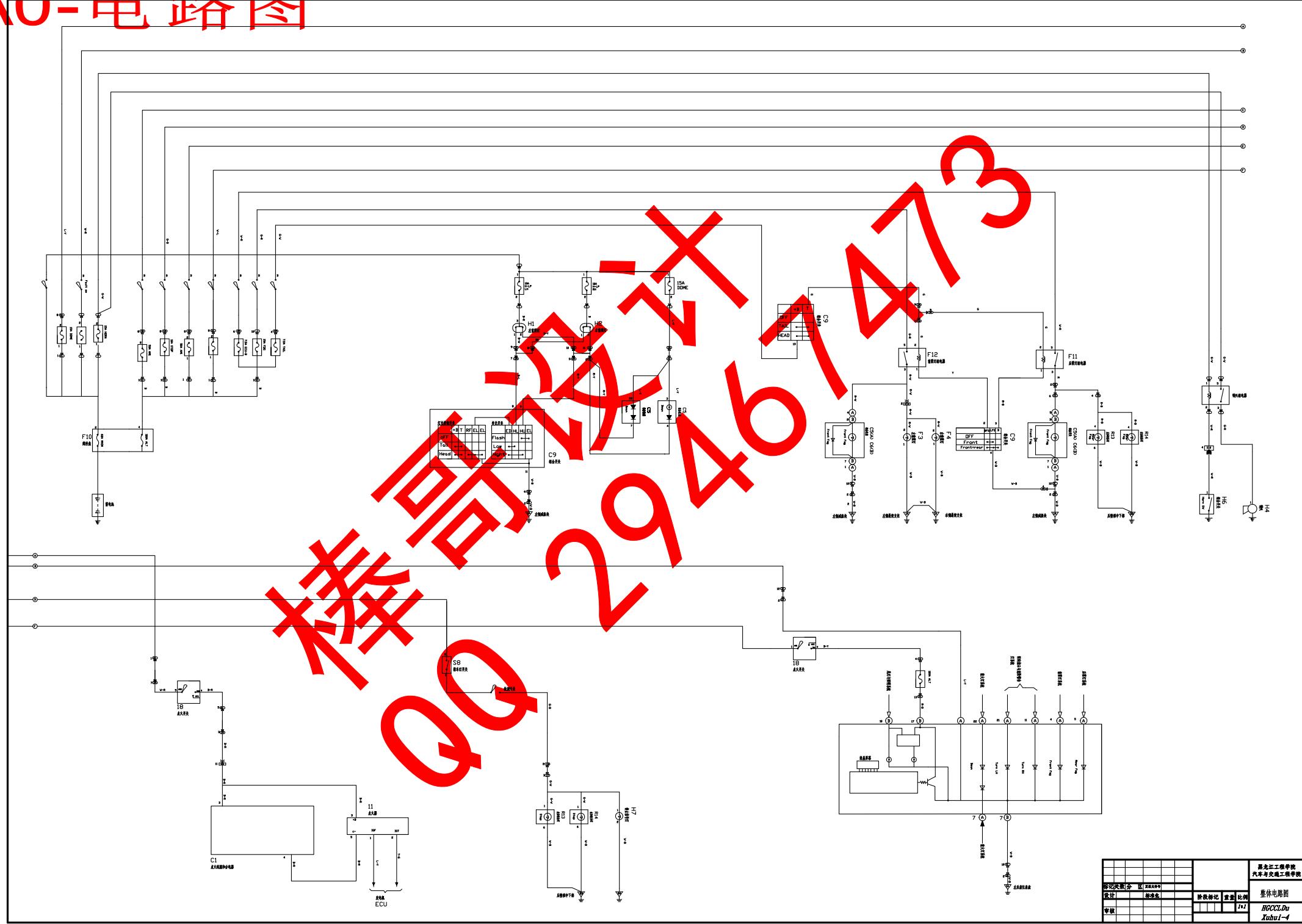
设计 基准化 阶段标记 重量 比例

审核 工艺 共张 第张

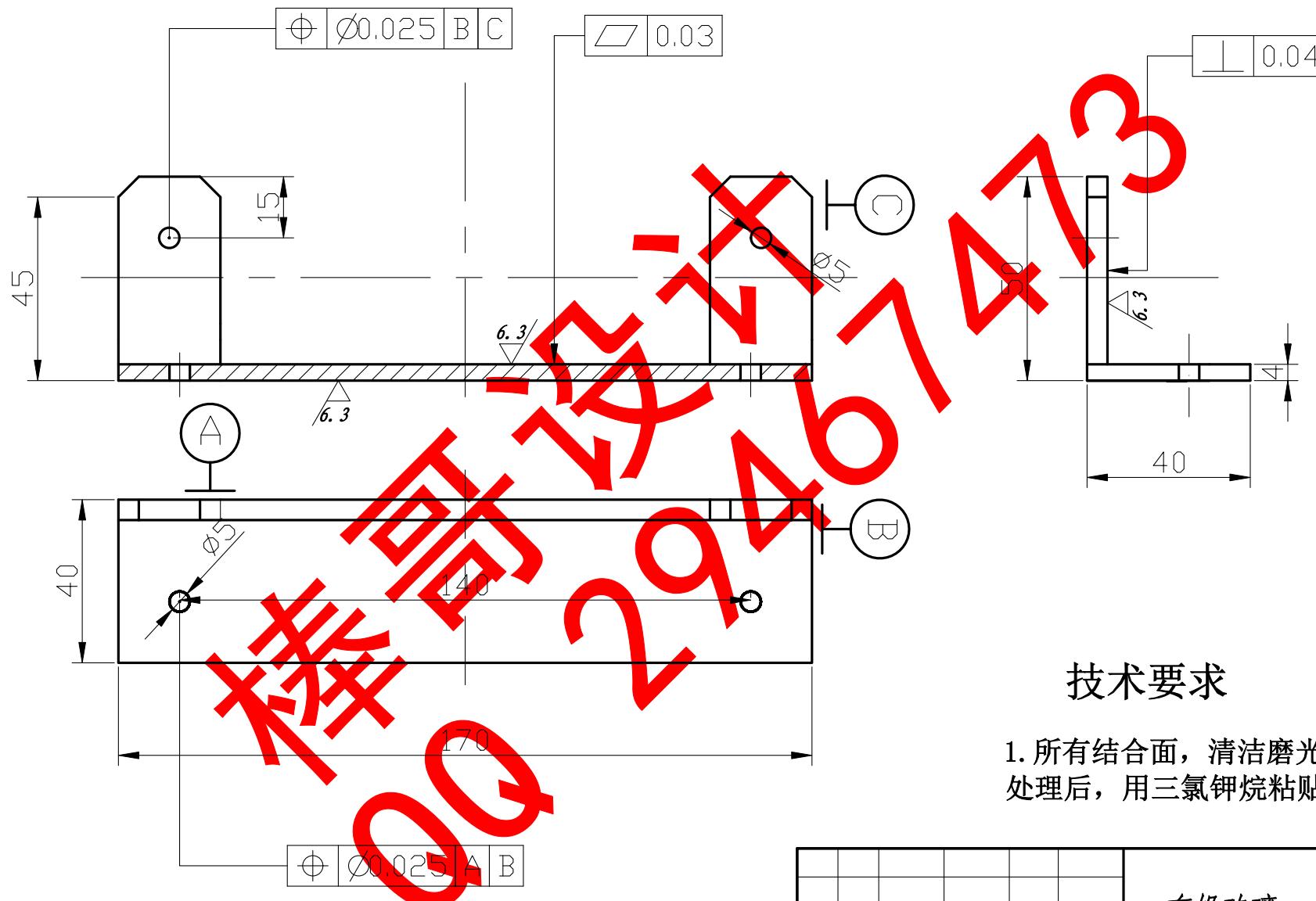
HGCLDUXHUI-10

A1零件图用 (红色字地方按照自己设计内容更改输入, 零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等)

AO- 电路图



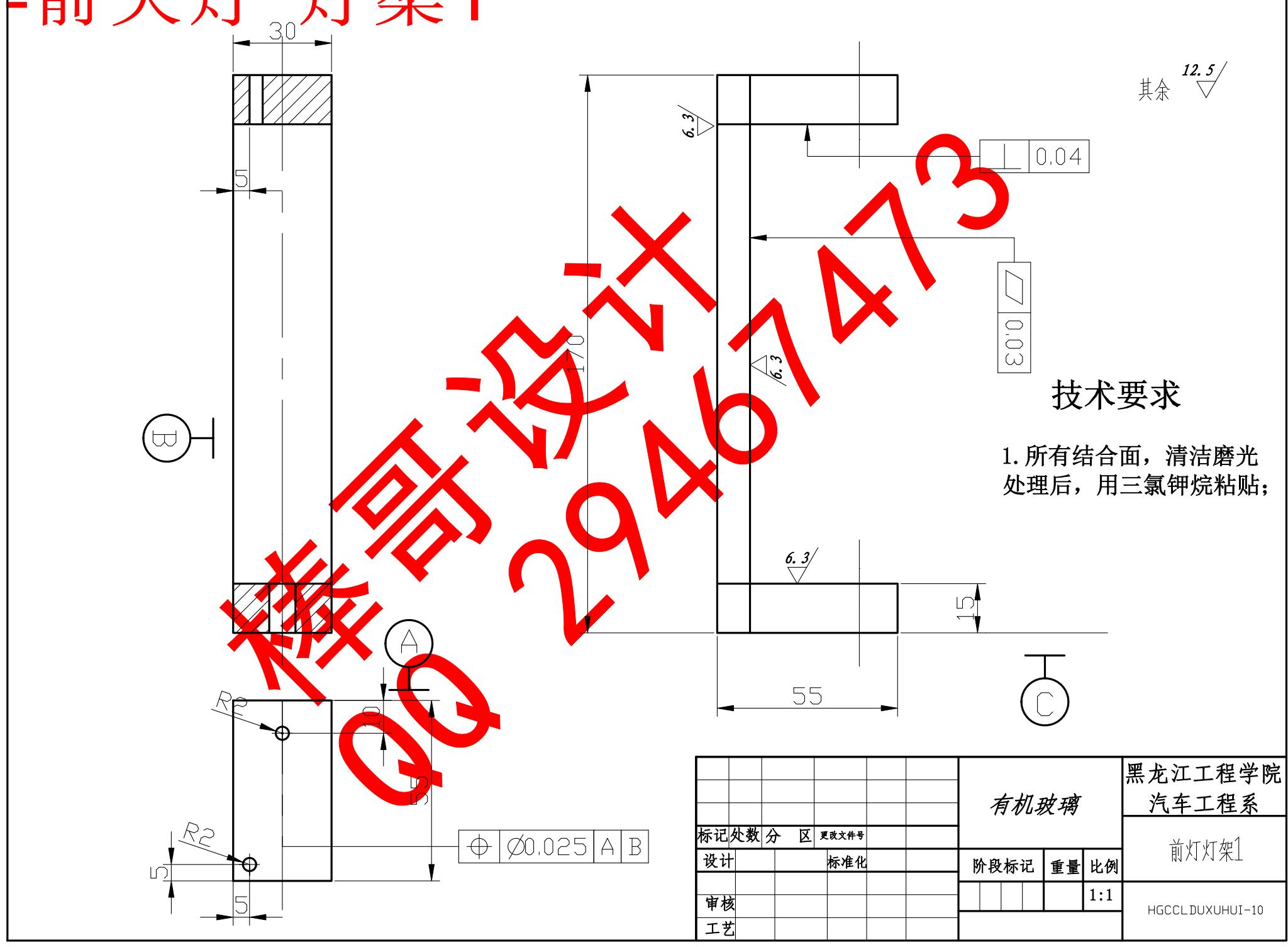
A3-喇叭座



技术要求

1. 所有结合面，清洁磨光
处理后，用三氯钾烷粘贴；

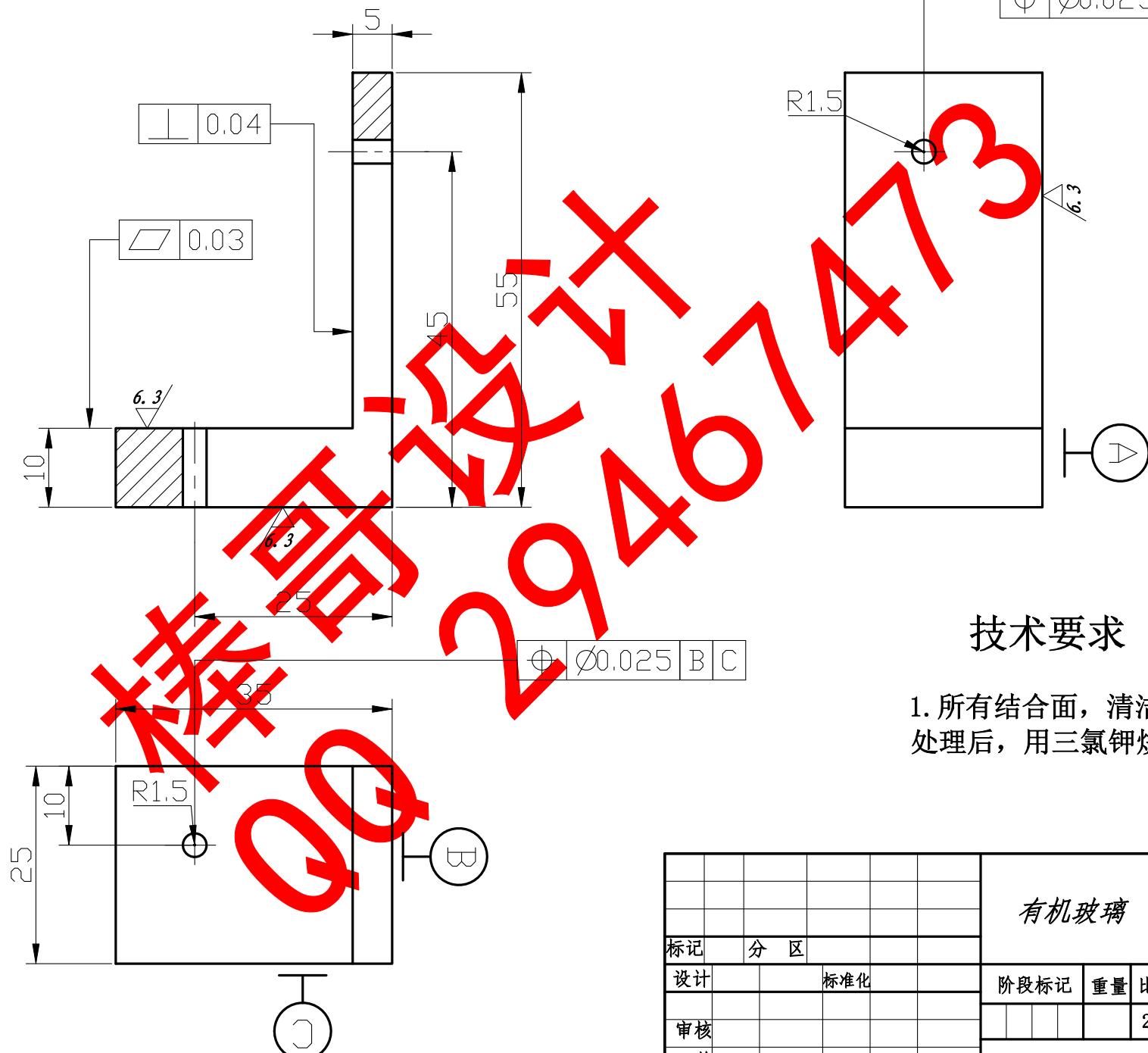
A3-前大灯 灯架1



技术要求

1. 所有结合面，清洁磨光
处理后，用三氯钾烷粘贴；

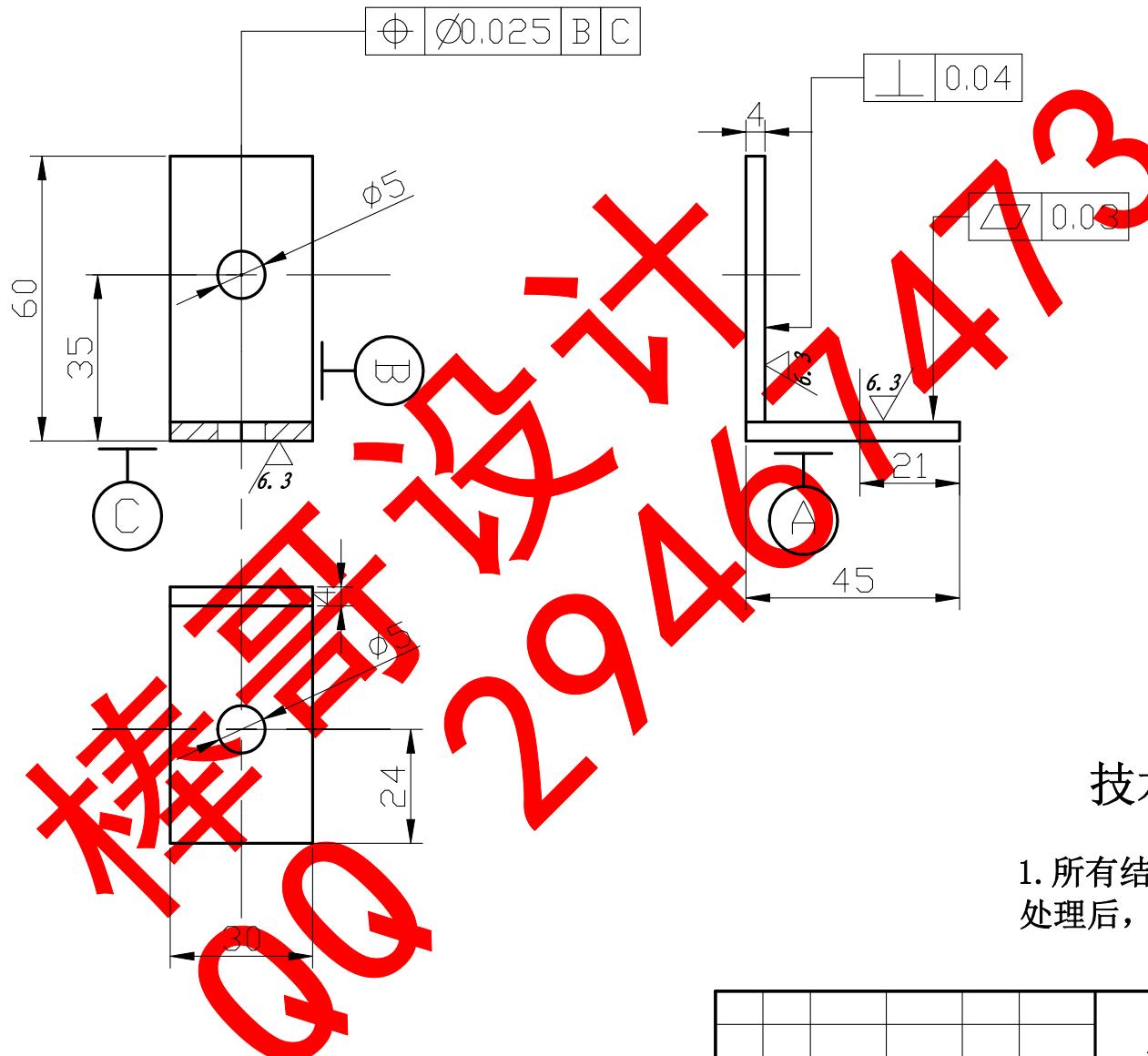
A3-前大灯灯架2



技术要求

1. 所有结合面，清洁磨光
处理后，用三氯钾烷粘贴；

A3-前大灯灯架3

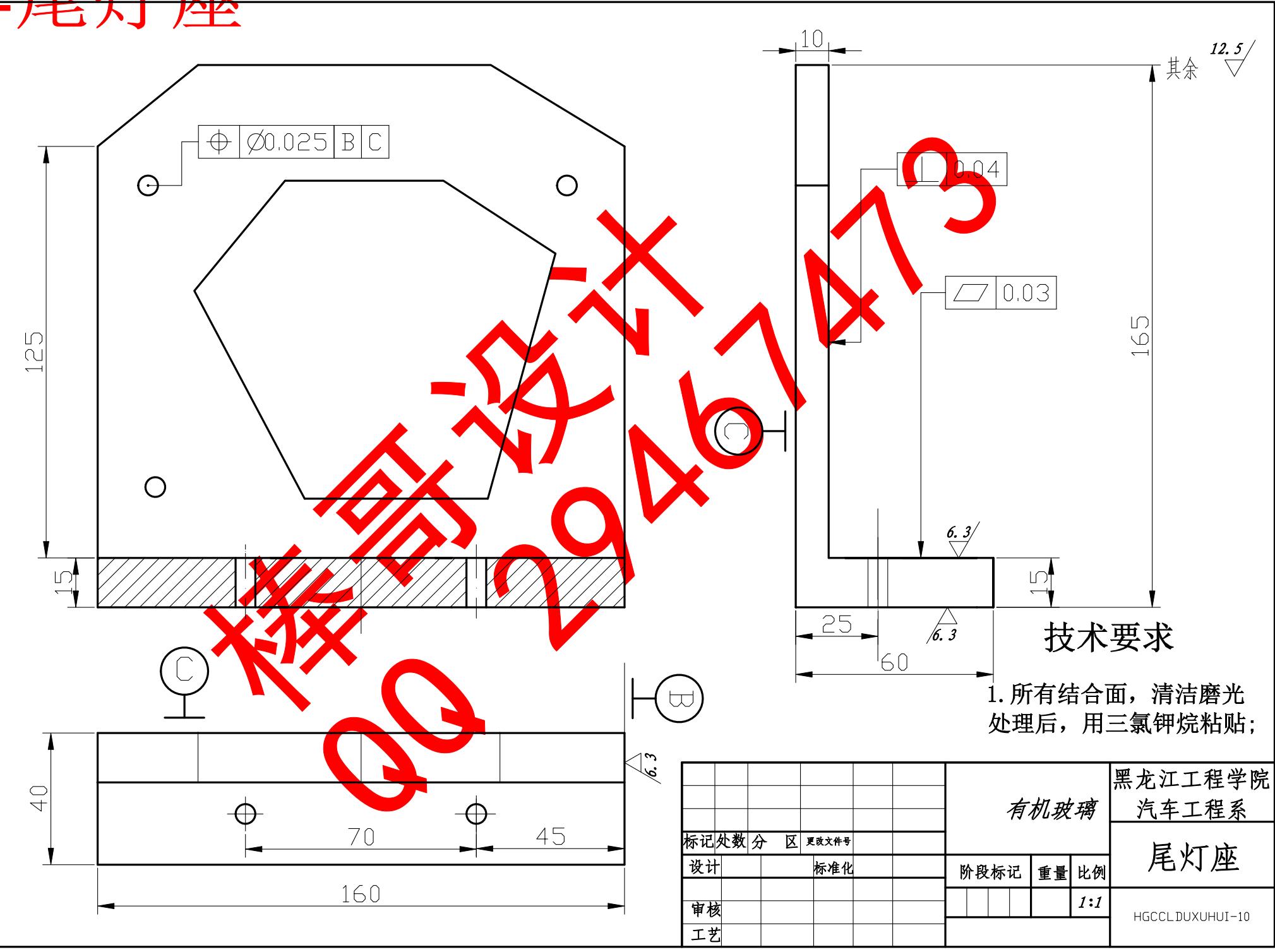


技术要求

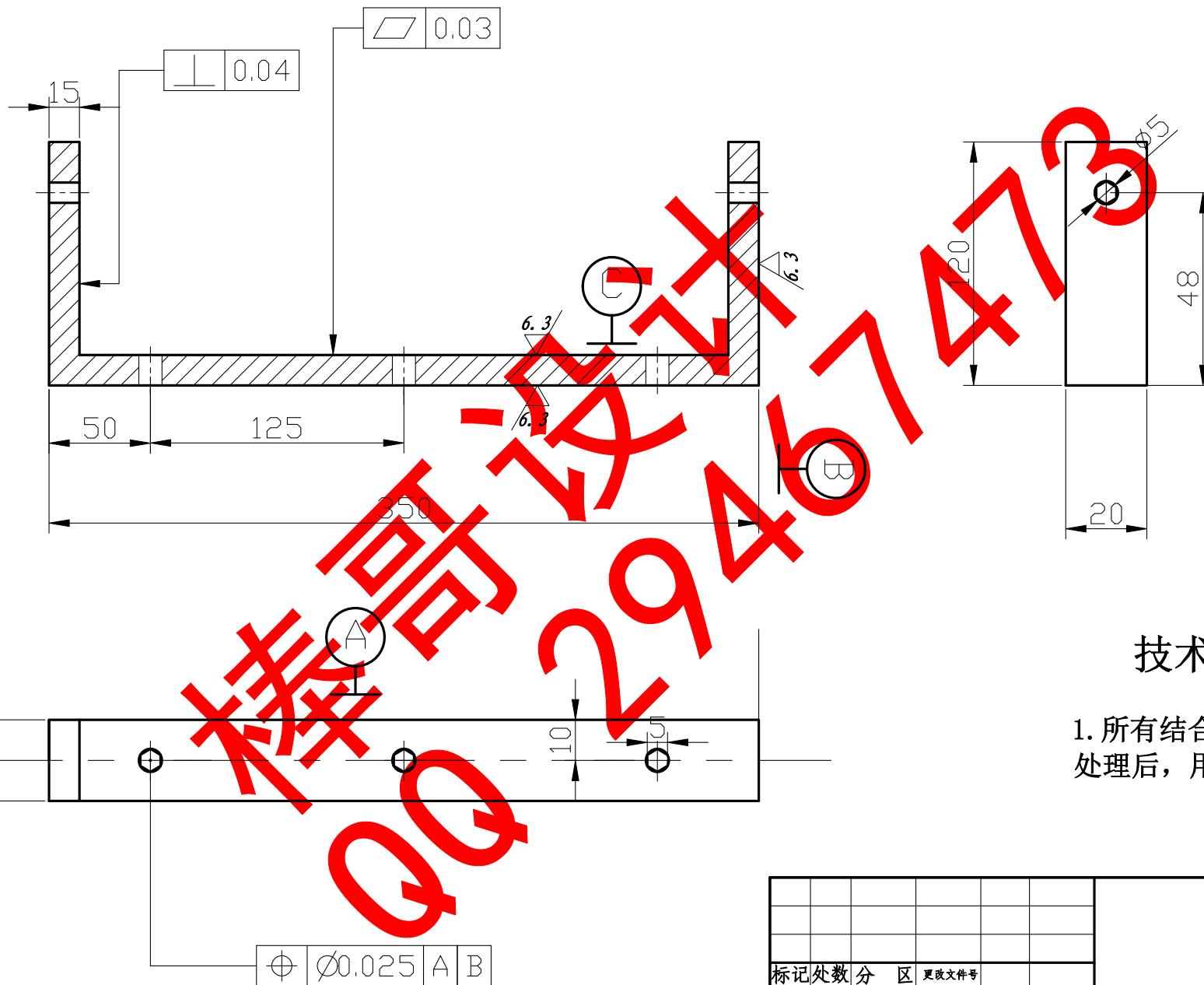
1. 所有结合面，清洁磨光
处理后，用三氯钾烷粘贴；

					有机玻璃			黑龙江工程学院	
								汽车工程系	
标记	处数	分 区	更改文件号					前大灯台架3	
设计		标准化			阶段标记	重量	比例		
审核							1:1	HGCCL DUXUHUI-10	
工艺					共 11 张 第 3 张				

A3-尾灯座



A3-仪表架



技术要求

1. 所有结合面, 清洁磨光
处理后, 用三氯钾烷粘贴;

黑龙江工程学院	汽车工程系
设计	标准化
审核	
工艺	
	阶段标记 重量 比例
	1:1
	HGCCL DUXUHUI-10