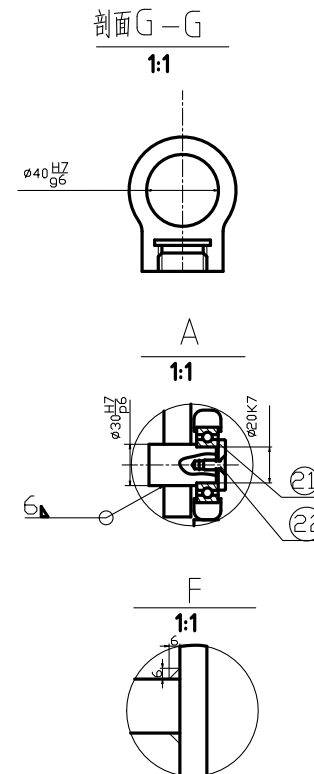
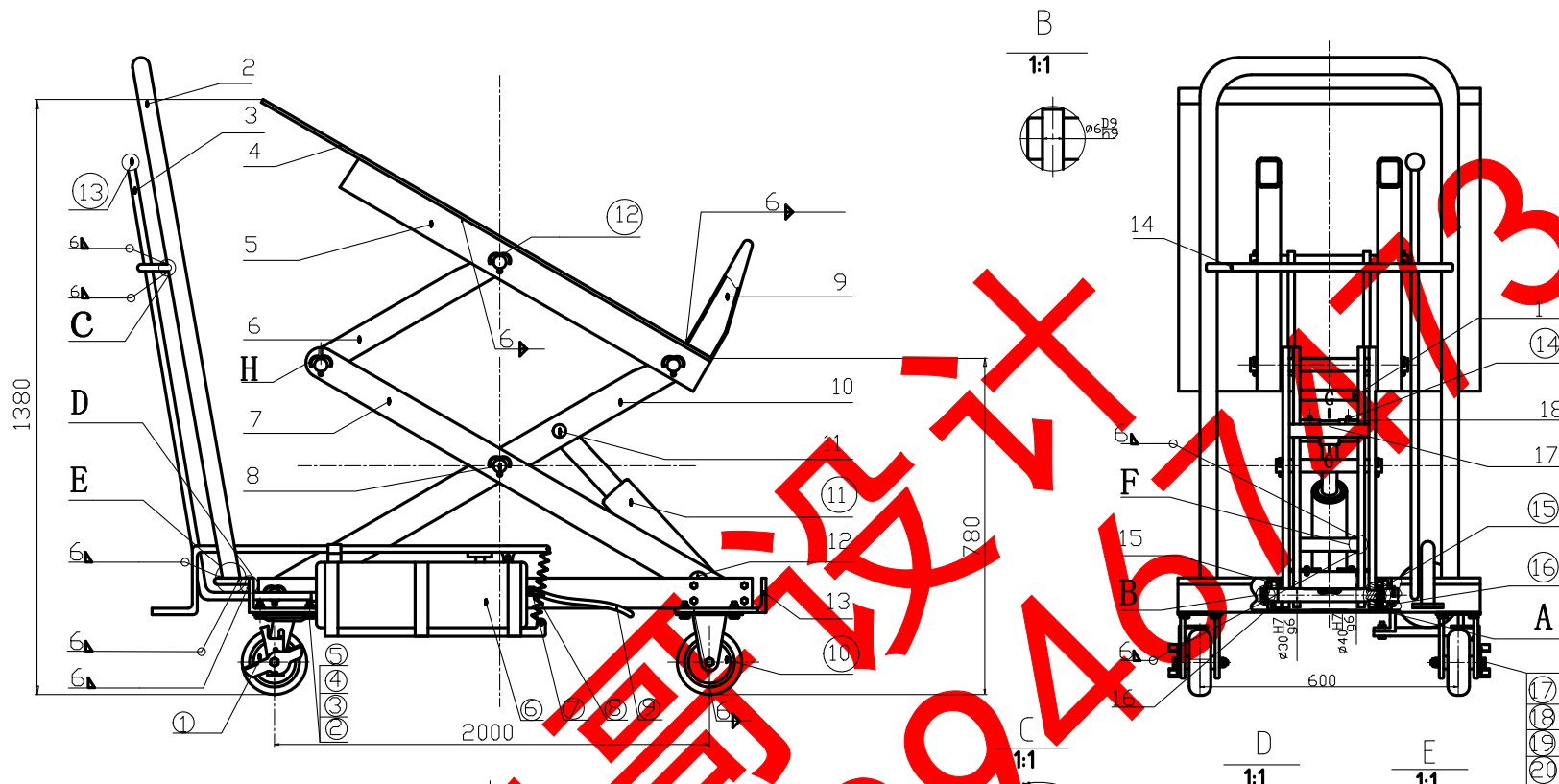


1-装配图-A0



技术要求

1. 焊接均采用手工电弧焊;
2. 所有焊缝不得有未透、熔蚀等缺陷;
3. 所有焊接点都在现场装配时焊接
4. 内纹架固定轴的焊接方式一样;
5. 全部零件安装完后, 应对其表面进行喷漆处理;
6. 所有轴和纹架有接触的地方都要在纹架的上侧开黄油孔, 其位置位于轴的正上方, 孔径为 $\phi 5$, 见H处;

序号	代号	名称	数量	比例	备注
1	2235	2235	3.5	3.5	
2	2235	2235	3.5	7	
3	2235	2235	3.5	7	
4	2235	2235	3.5	0.6	
5	2235	2235	3.05	16.1	
6	100C19N11	100C19N11	0.5	0.5	
7	15710	15710	10	20	
8	2235	2235	3.5	11	
9	2235	2235	3.5	11	
10	2235	2235	3.5	11	
11	2235	2235	3.5	11	
12	2235	2235	3.5	11	
13	2235	2235	3.5	11	
14	2235	2235	3.5	11	
15	2235	2235	3.5	11	
16	2235	2235	3.5	11	
17	2235	2235	3.5	11	
18	2235	2235	3.5	11	
19	2235	2235	3.5	11	
20	2235	2235	3.5	11	
21	2235	2235	3.5	11	
22	2235	2235	3.5	11	
23	2235	2235	3.5	11	
24	2235	2235	3.5	11	
25	2235	2235	3.5	11	
26	2235	2235	3.5	11	
27	2235	2235	3.5	11	
28	2235	2235	3.5	11	
29	2235	2235	3.5	11	
30	2235	2235	3.5	11	
31	2235	2235	3.5	11	
32	2235	2235	3.5	11	
33	2235	2235	3.5	11	
34	2235	2235	3.5	11	
35	2235	2235	3.5	11	
36	2235	2235	3.5	11	
37	2235	2235	3.5	11	
38	2235	2235	3.5	11	
39	2235	2235	3.5	11	
40	2235	2235	3.5	11	
41	2235	2235	3.5	11	
42	2235	2235	3.5	11	
43	2235	2235	3.5	11	
44	2235	2235	3.5	11	
45	2235	2235	3.5	11	
46	2235	2235	3.5	11	
47	2235	2235	3.5	11	
48	2235	2235	3.5	11	
49	2235	2235	3.5	11	
50	2235	2235	3.5	11	
51	2235	2235	3.5	11	
52	2235	2235	3.5	11	
53	2235	2235	3.5	11	
54	2235	2235	3.5	11	
55	2235	2235	3.5	11	
56	2235	2235	3.5	11	
57	2235	2235	3.5	11	
58	2235	2235	3.5	11	
59	2235	2235	3.5	11	
60	2235	2235	3.5	11	
61	2235	2235	3.5	11	
62	2235	2235	3.5	11	
63	2235	2235	3.5	11	
64	2235	2235	3.5	11	
65	2235	2235	3.5	11	
66	2235	2235	3.5	11	
67	2235	2235	3.5	11	
68	2235	2235	3.5	11	
69	2235	2235	3.5	11	
70	2235	2235	3.5	11	
71	2235	2235	3.5	11	
72	2235	2235	3.5	11	
73	2235	2235	3.5	11	
74	2235	2235	3.5	11	
75	2235	2235	3.5	11	
76	2235	2235	3.5	11	
77	2235	2235	3.5	11	
78	2235	2235	3.5	11	
79	2235	2235	3.5	11	
80	2235	2235	3.5	11	
81	2235	2235	3.5	11	
82	2235	2235	3.5	11	
83	2235	2235	3.5	11	
84	2235	2235	3.5	11	
85	2235	2235	3.5	11	
86	2235	2235	3.5	11	
87	2235	2235	3.5	11	
88	2235	2235	3.5	11	
89	2235	2235	3.5	11	
90	2235	2235	3.5	11	
91	2235	2235	3.5	11	
92	2235	2235	3.5	11	
93	2235	2235	3.5	11	
94	2235	2235	3.5	11	
95	2235	2235	3.5	11	
96	2235	2235	3.5	11	
97	2235	2235	3.5	11	
98	2235	2235	3.5	11	
99	2235	2235	3.5	11	
100	2235	2235	3.5	11	

2-光轴-A3

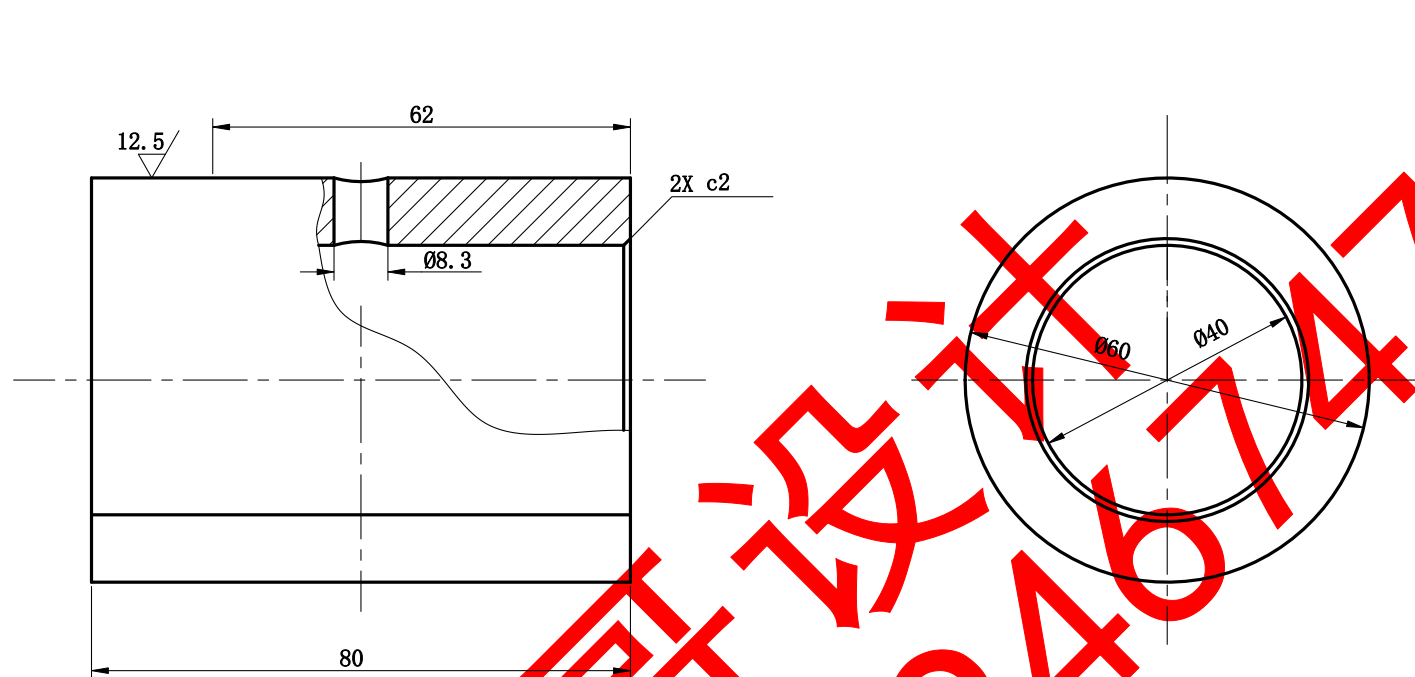


技术要求

1 淬火处理，硬度为 $217-225HBS$

光轴					比例	重量	共1张
					1:2		第一张
制 图	王硕		45号钢		南昌航空大学科技学院		
校 核							
审 核							

3-光轴轴套-A3



其余

6.3

技术要求
1 淬火处理，硬度为
217-225HBS

光轴轴套						
制 图 核 对	王硕		Q235	比例 1:1	重量	共1张 第一
				南昌航空大学		
				科技学院		