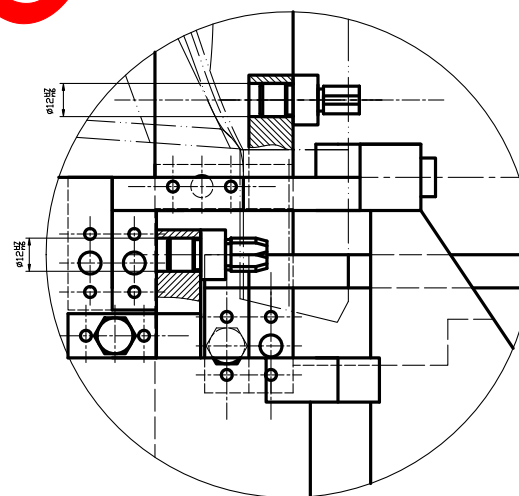
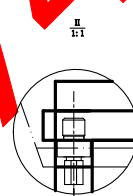
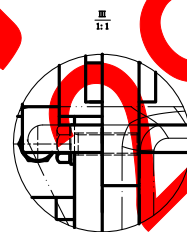
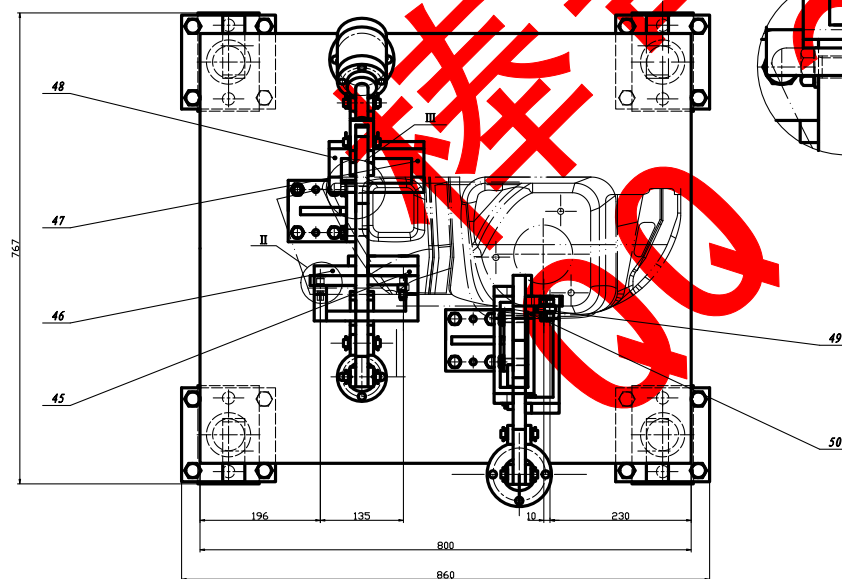
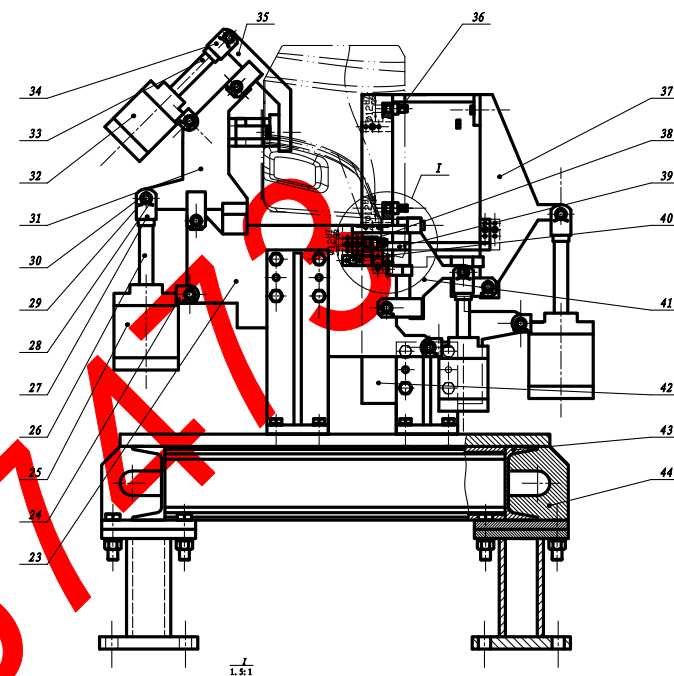
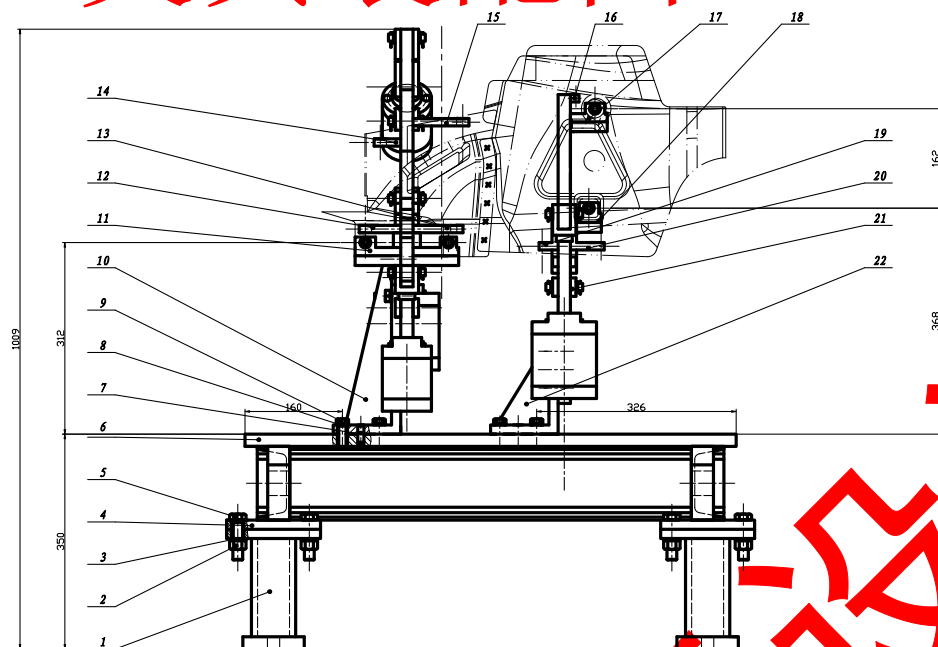


A0-夹具装配图



技术要求

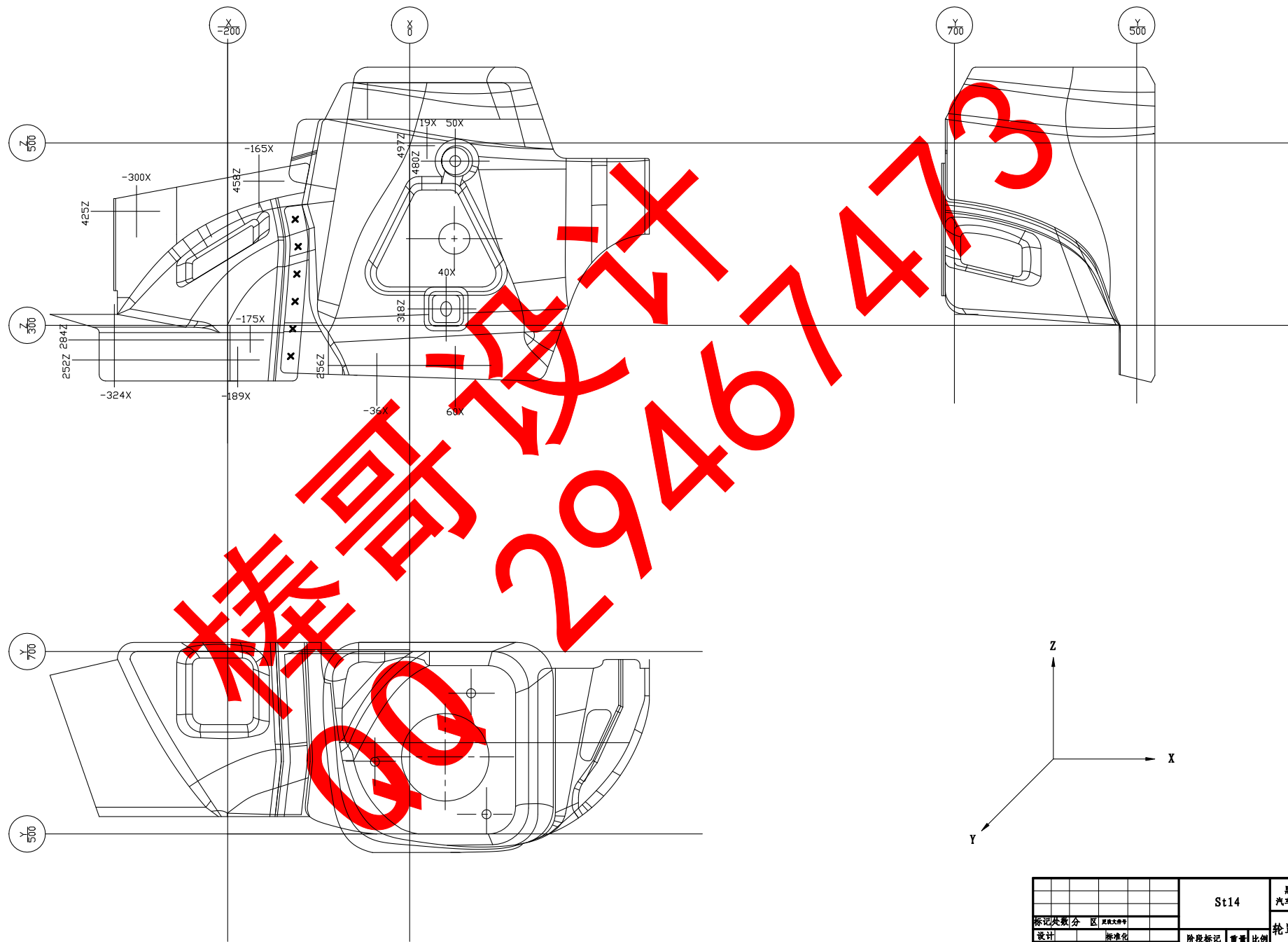
1. 减震器组件, 前轮罩前连接板组件表面进行防腐处理;
2. 焊接完成后应保证汽车在运行的过程中轮罩无异常振动或噪声;
3. 将所有零件安装完毕后, 检查完毕后, 再开启气路;
4. 对于焊接时, 焊后应进行退火处理以消除焊接应力;
5. 此夹具选用固定式底座。

27	1970025	毛刘	2	
28	1970026	毛刘	1	Q235-A
29	1970022	张平	24	
30	1970023	张平	12	45
31	1970022	李强	24	6306
32	1970025	李强	2	45
33	1970025	李强李刘	2	45
34	1970025	毛刘	2	
35	1970023	张德林	4	45
36	1970023	张德林	1	Q235-A
37	1970025	毛刘	1	Q235-A
38	1970025	张平	4	45
39	1970024	张平刘	1	45
40	1970023	张平	1	45
41	1970022	刘平李强李刘	1	45
42	1970022	李强	1	45
43	1970025	张平	1	45
44	1970000	张平刘	1	45
45	1970000	张平刘	1	45
46	1970000	张平刘	1	45
47	1970000	李强	1	45
48	1970000	李强李强李刘	1	45
49	1970000	李强	1	Q235-A
50	1970000	李强	1	
51	1970000	李强	1	
52	1970000	李强	1	
53	1970000	李强	1	
54	1970000	李强	1	
55	1970000	李强	1	
56	1970000	李强	1	
57	1970000	李强	1	
58	1970000	李强	1	
59	1970000	李强	1	
60	1970000	李强	1	
61	1970000	李强	1	
62	1970000	李强	1	
63	1970000	李强	1	
64	1970000	李强	1	
65	1970000	李强	1	
66	1970000	李强	1	
67	1970000	李强	1	
68	1970000	李强	1	
69	1970000	李强	1	
70	1970000	李强	1	
71	1970000	李强	1	
72	1970000	李强	1	
73	1970000	李强	1	
74	1970000	李强	1	
75	1970000	李强	1	
76	1970000	李强	1	
77	1970000	李强	1	
78	1970000	李强	1	
79	1970000	李强	1	
80	1970000	李强	1	
81	1970000	李强	1	
82	1970000	李强	1	
83	1970000	李强	1	
84	1970000	李强	1	
85	1970000	李强	1	
86	1970000	李强	1	
87	1970000	李强	1	
88	1970000	李强	1	
89	1970000	李强	1	
90	1970000	李强	1	
91	1970000	李强	1	
92	1970000	李强	1	
93	1970000	李强	1	
94	1970000	李强	1	
95	1970000	李强	1	
96	1970000	李强	1	
97	1970000	李强	1	
98	1970000	李强	1	
99	1970000	李强	1	
100	1970000	李强	1	

58	200020	文庫卷1	1	45		
59	200020	文庫卷7	1	45		
60	200027	文庫卷3	1	45		
47	200028	文庫卷4	1	45		
66	200023	文庫卷1	1	45		
65	200027	文庫卷3	1	45		
64	200023	書庫	4	45		
63	007 701-100	圖書	4			
62	200023	文庫卷3	1	Q235-1		
61	200027	文庫卷3	1	Q235-1		
60	007 701-100	文庫卷3	1	Q235-1		
59	200020	文庫卷6	1			
58	007 1200-1201	文庫卷6 Q1200	4			
57	200020	文庫卷1	1	Q235-1		
56	007 1200-1201	文庫卷6 Q1200	4			
55	200027	文庫卷3	1	Q235-1		
54	200027	文庫卷3	2	45		
53	200026	文庫卷2	2	45		
代 号				备 注	附 註	

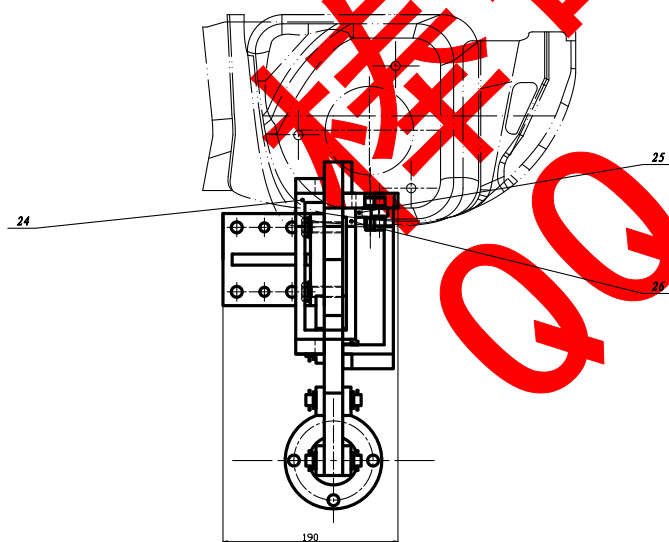
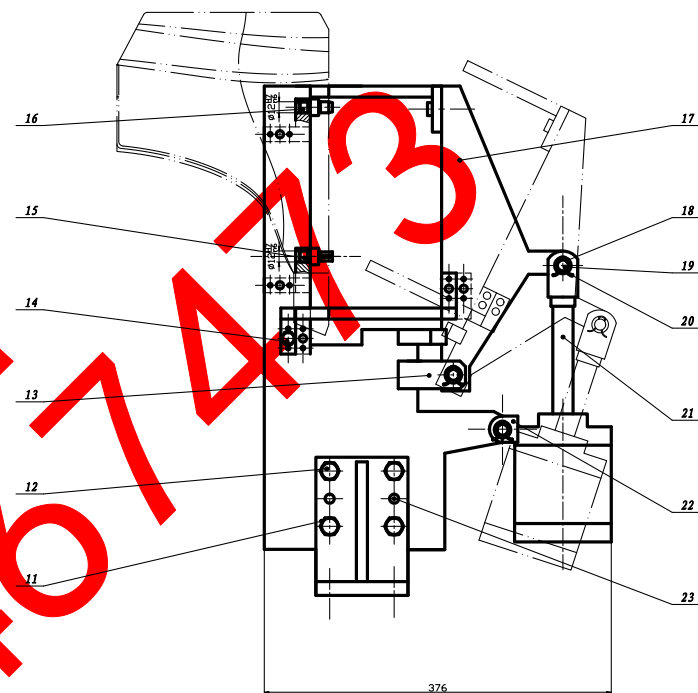
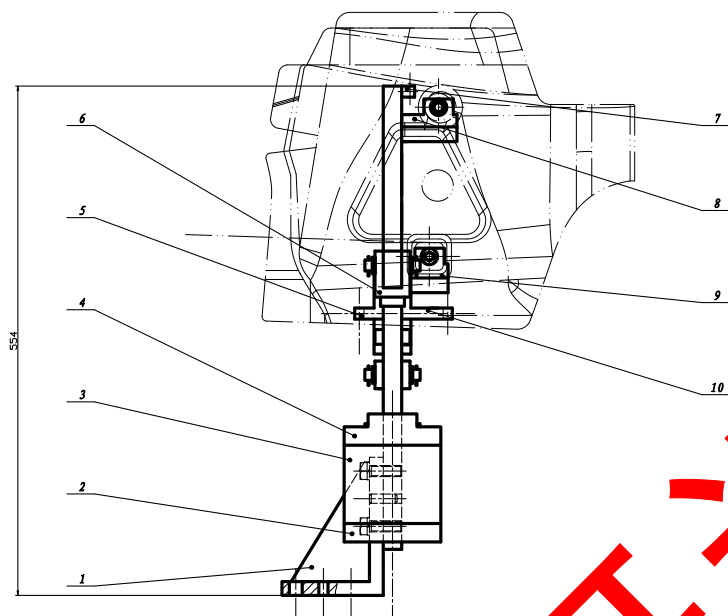
代 号		名 称		材 料		单 位		备 注	
								黑龙江工程学院 汽车与交通工程系	
设计		审核		数量		比例		夹具装配	
审核						1:1		H00CL1111aLin	

A1-轮罩定位分布图



				St14		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记类数分 区				阶段标记		轮罩定位分布图	
设计				重量	比例		
审核					1:2		
工艺				共 张	第 张	HGCLL11aLin-4	

A0-夹具单元二

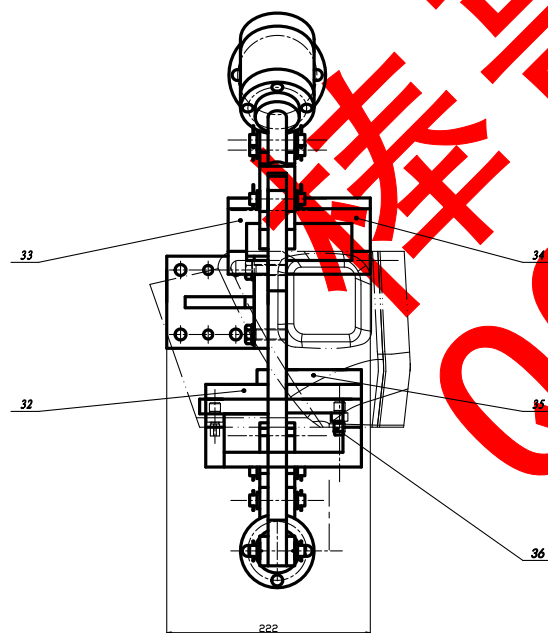
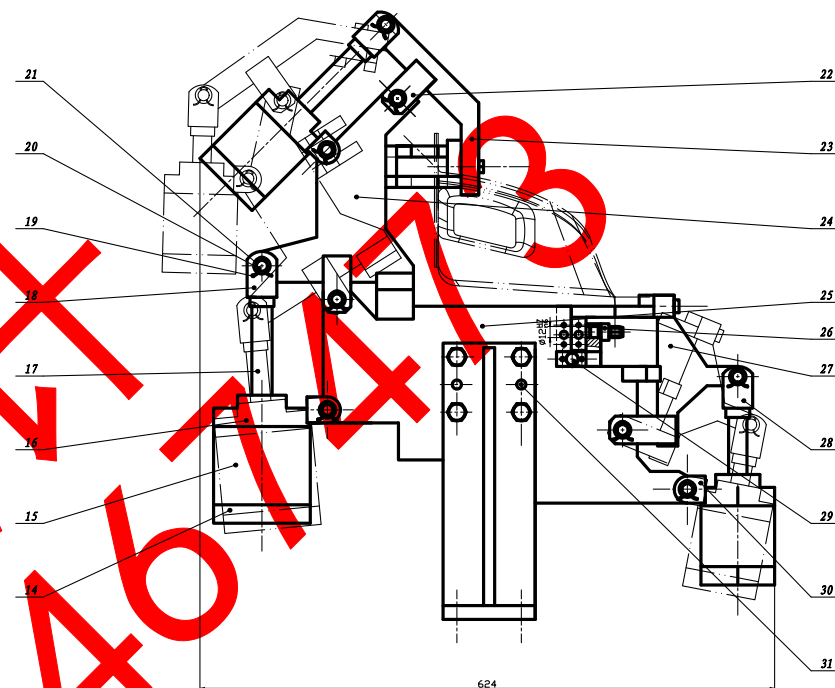
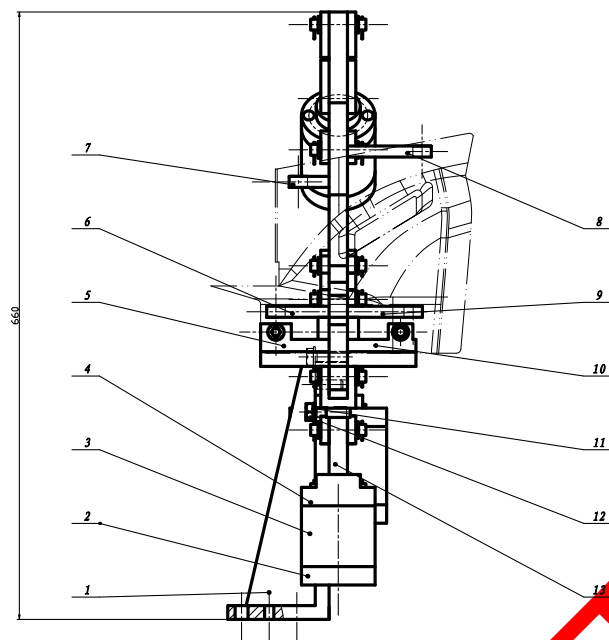


技术要求

1. 前轮减振器组件表面进行防腐处理;
2. 待所有零件安装完毕后, 检查完毕后, 再开启气路;
3. 对于焊接件, 焊后应进行退火处理以消除焊接应力;
4. 夹具打开和压紧过程中应避免发生运动干涉。

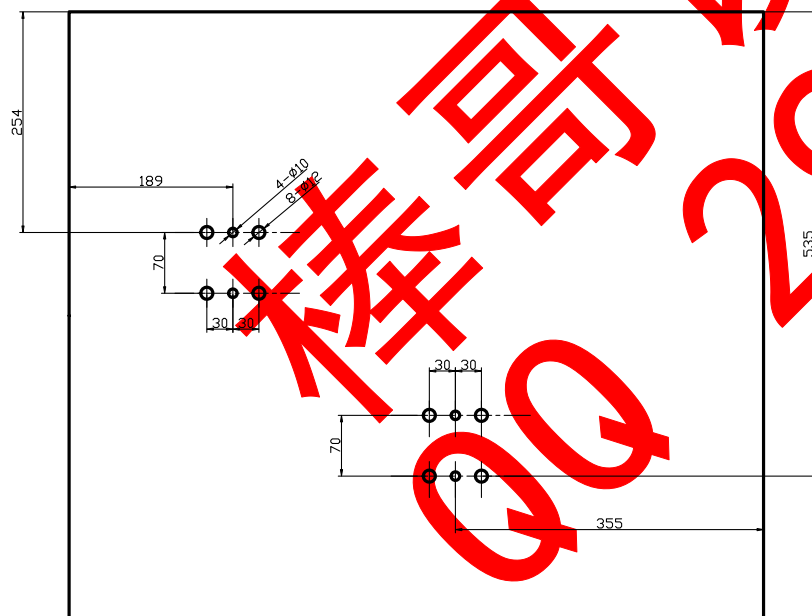
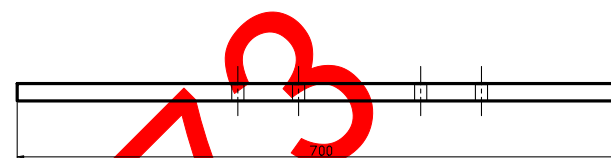
[illegible]

A0-夹具单元一



24	007 202-2001	光面钢 1 425mm	1				
25	007002	光面钢	1	45			
26	007003	光面钢	1	45			
33	007008	光面钢	1	45			
35	007007	光面钢	1	45			
36	007 115 1-2000	圆钢轴 102mm	2				
37	007005	光面钢	1	45			
28	007 252-2000	大圆钢轴 102mm	2				
29	007002	圆钢轴	2	45			
30	007004	圆钢轴	1	Q235-A			
26	007 202-2001	光面钢 1 425mm	1				
27	007002	圆钢轴	1	Q235-A			
28	007003	圆钢轴	1	Q235-A			
23	007001	圆钢轴	1	Q235-A			
24	007008	圆钢轴	3	45			
25	007009	圆钢	1	45			
36	007003	圆钢轴	3	45			
15	007007	圆钢	1	45	6.000		
16	007005	圆钢轴	1	45			
17	007002	圆钢轴	1	45			
18	007004	圆钢轴	1	Q235-A			
15	007003	圆钢	1	Q235-A			
14	007002	圆钢轴	1	Q235-A			
13	007001	圆钢轴	2	45			
12	007 252-2000	大圆钢轴 102mm	2				
11	007 025-2007	圆钢轴	4				
10	007003	圆钢轴圆钢轴	1	45			
09	007008	圆钢	1	45			
08	007006	圆钢	1	45			
07	007007	圆钢轴	1	45			
06	007006	圆钢轴圆钢轴	1	45			
05	007005	圆钢轴	1	45			
04	007004	圆钢轴	2	Q235-A			
03	007003	圆钢	2	Q235-A			
02	007002	圆钢轴	2	Q235-A			
01	007001	圆钢轴	1	Q235-A			
代 号 名 称				材 料	单 位	数 量	备 注
设计单位 审核 设计				核算单位	数量	比例	
单位						1/2	
具 具 单 元				具 具 单 元			
具 具 单 元				具 具 单 元			

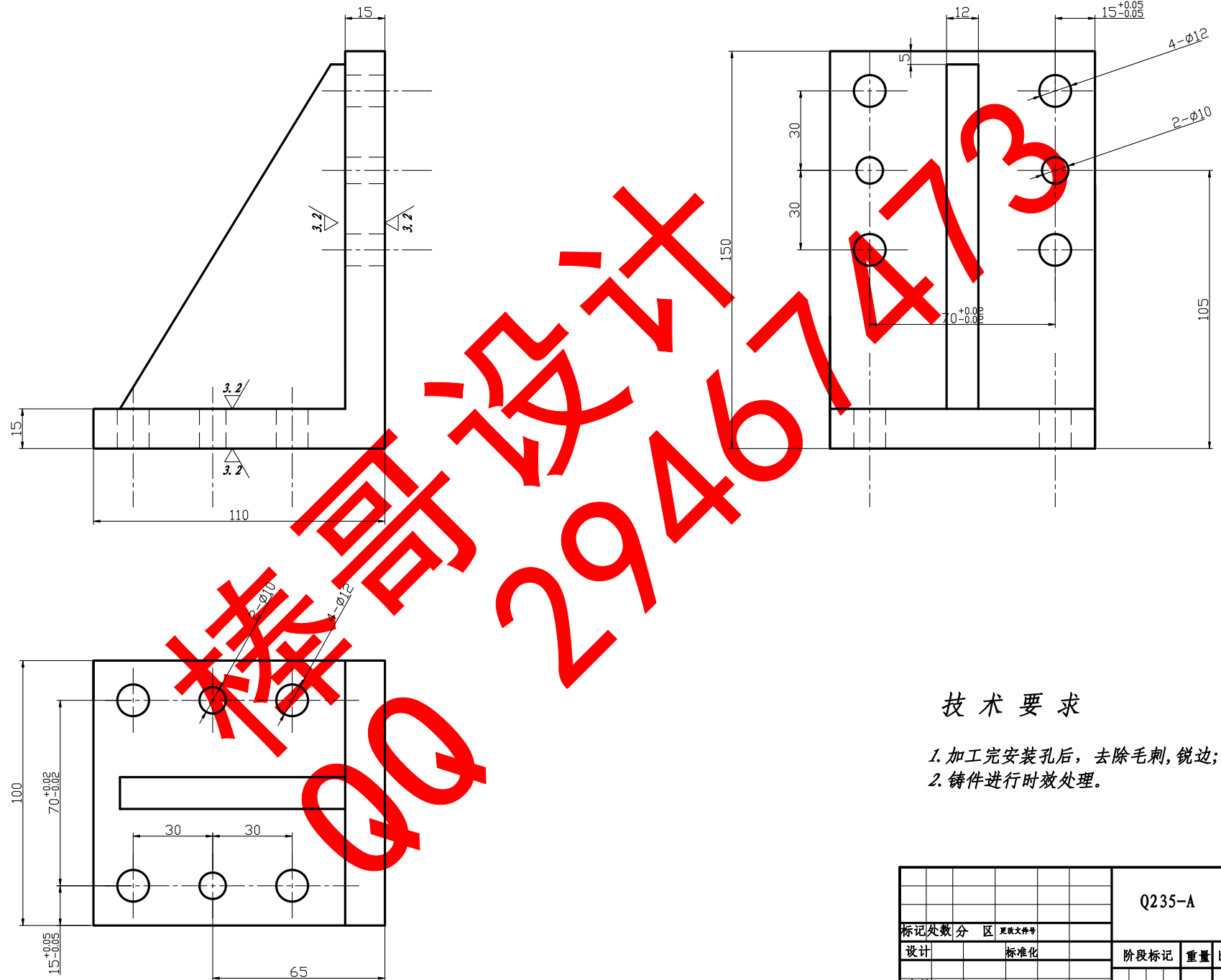
其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



1. 基板的设计宽度要考虑运输等因素, 以方便于运输;
3. 基板的设计上下表面要有良好的平行度;
3. 加工完螺纹孔后去除表面的毛刺。

		Q235-A		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
				基板	
标记处数 分 区 页次序号		阶段标记	重量	比例	1:2.5
设计 标准号					
审核		共 张 第 张		HGCLCLJ1J1Lin-5	
工艺					

A2-单元二L板



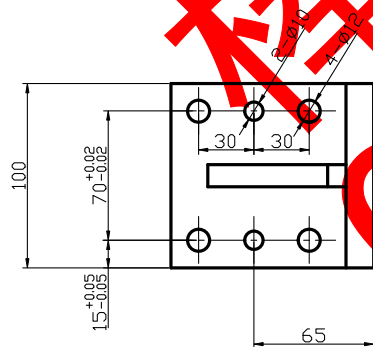
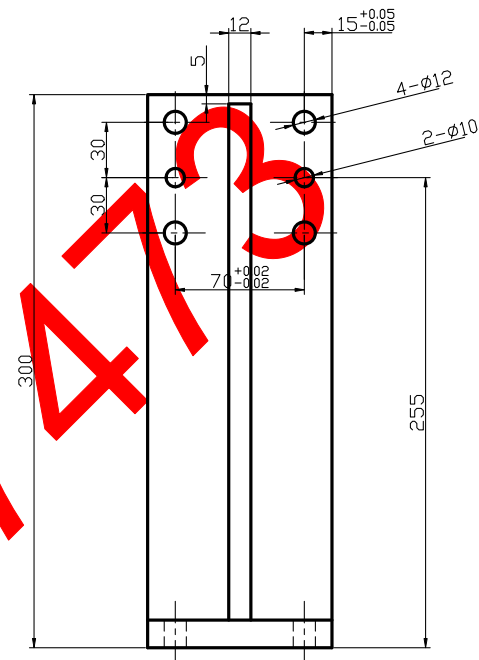
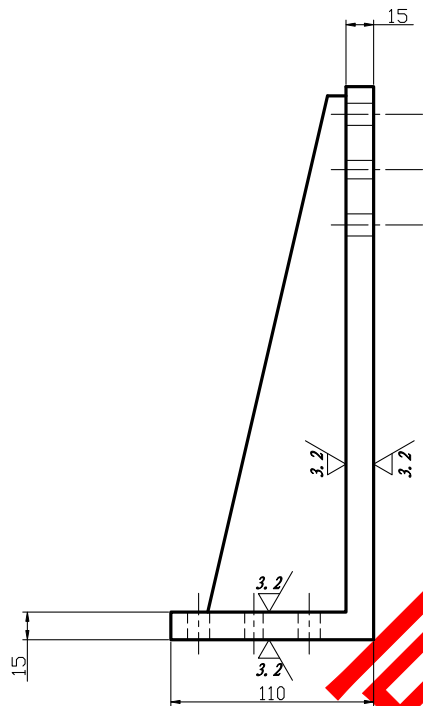
技术要求

- 加工完安装孔后, 去除毛刺, 锐边;
- 铸件进行时效处理。

				Q235-A		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数分 区 更改文件号				阶段标记		重量 比例	
设计				标准化		1:1	
审核				共 张 第 张		HGCCLLiJiaLin-7	
工艺							

A2-单元一L板

其余 



技术要求

1. 加工完安装孔后，去除毛刺，锐边；
2. 铸件进行时效处理。

				Q235-A			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数分 区 更改文件号							单元一L板	
设计			标准化	阶段标记	重量	比例		
审核						1:2		
工艺				共 张	第 张		HGCLLiJiaLin-6	