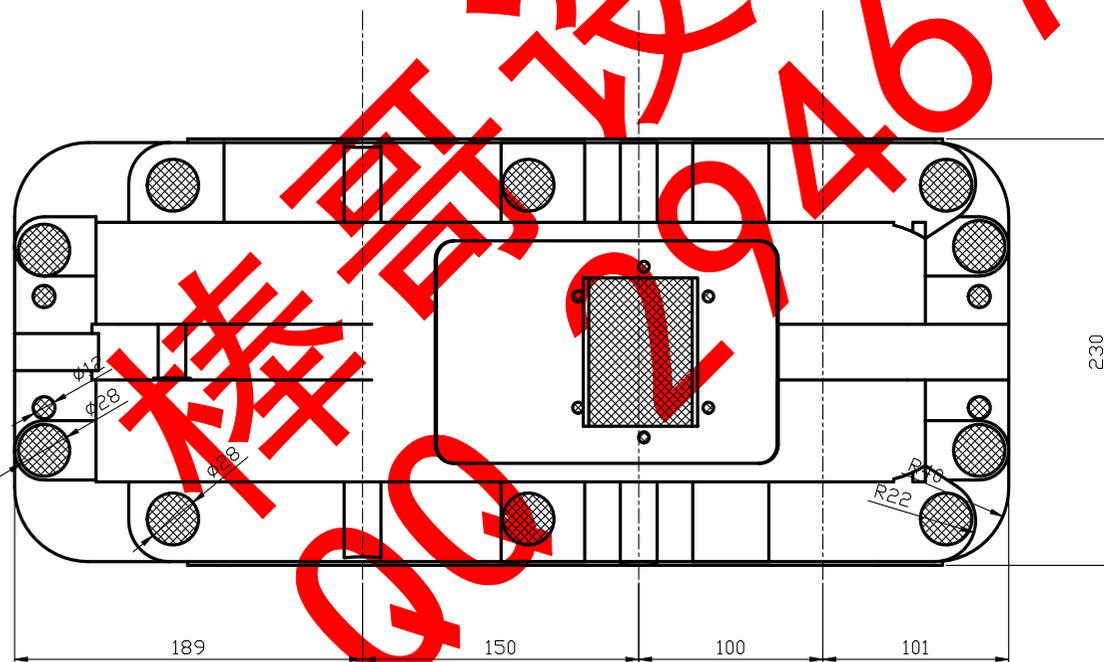
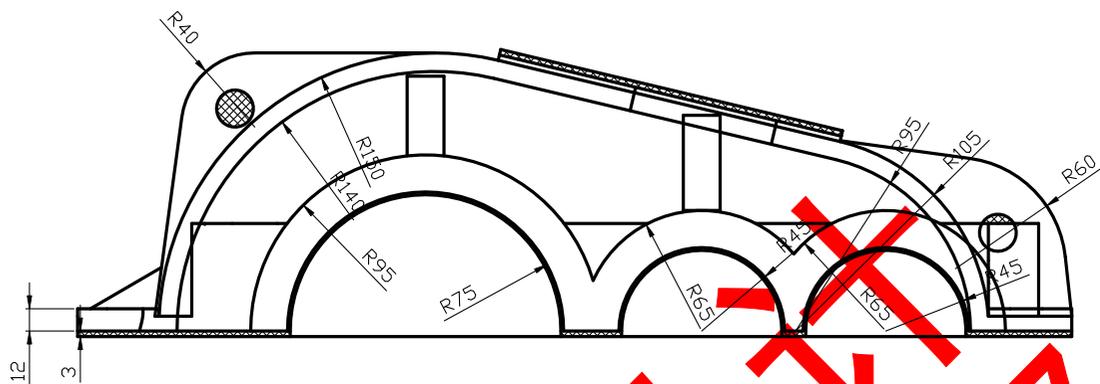




# A2-减速器箱盖毛胚图



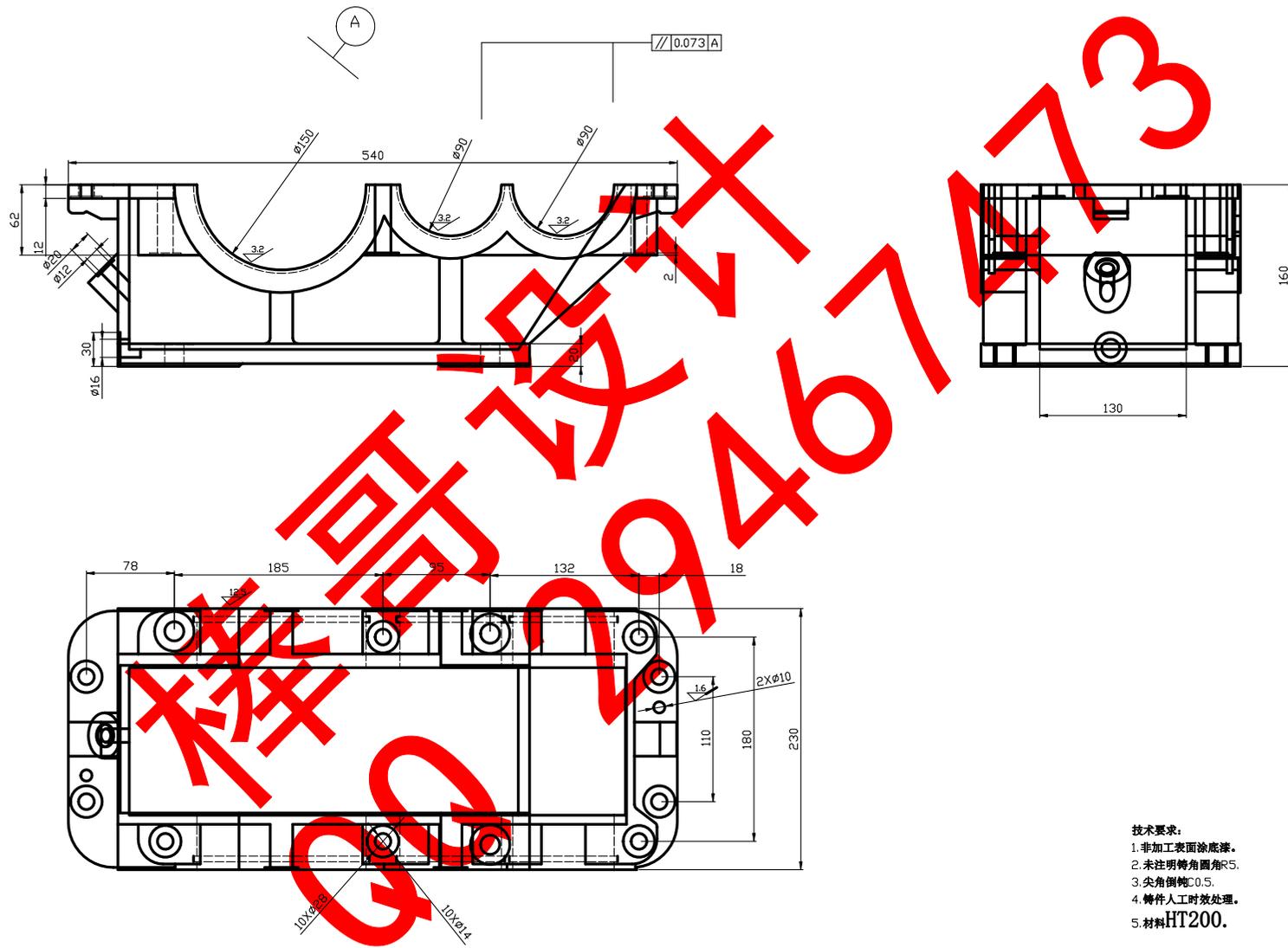
技术要求:

1. 未注明铸角圆角R5.
2. 尖角倒钝C0.5.
3. 铸件人工时效处理.

						HT200			太湖学院	
									减速器箱盖毛胚图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	
设计	季双宇		标准化						1:2	
审核										
工艺			批准			共 1 张		第 1 张		

# A1-减速器下箱体

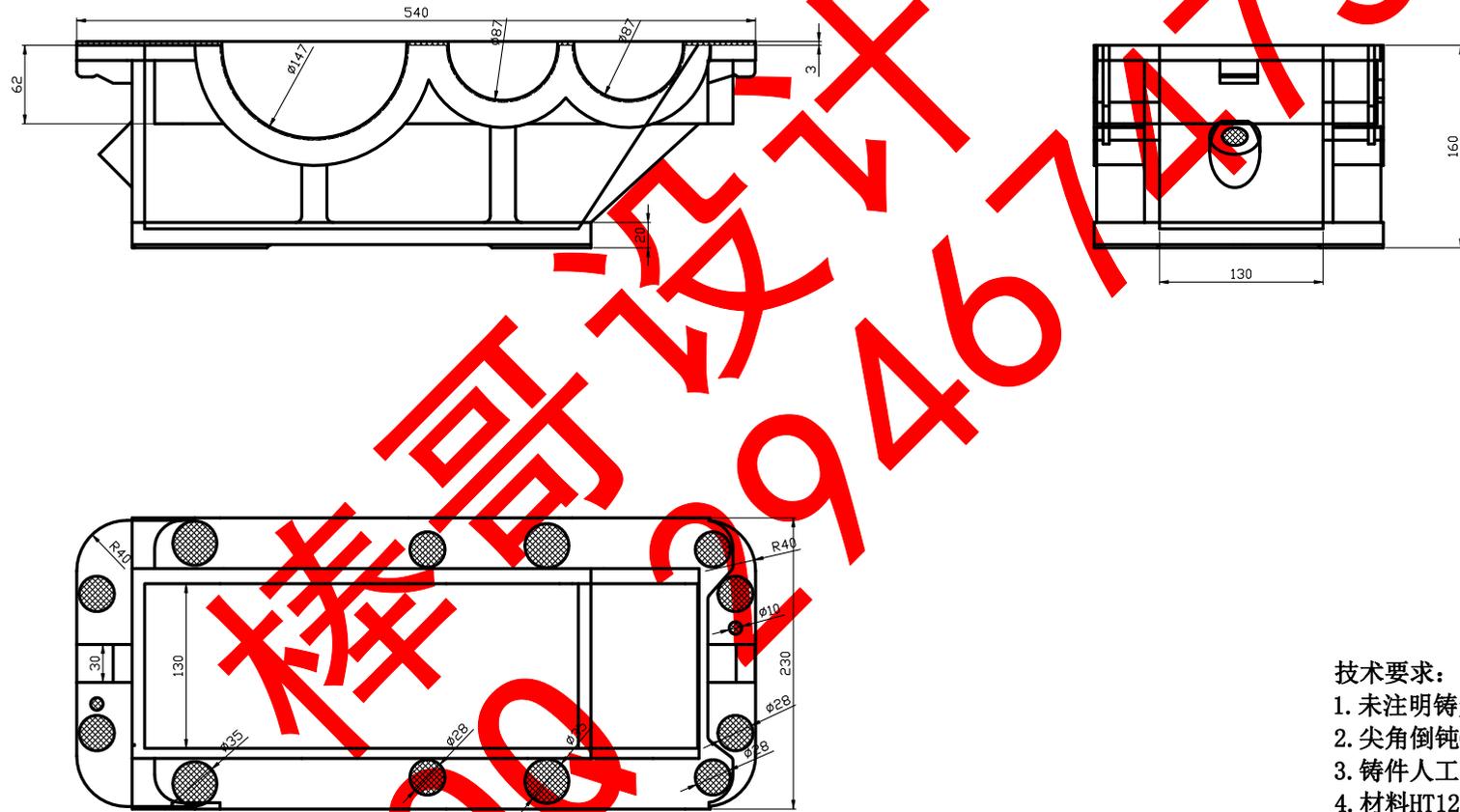
(9)



- 技术要求:
1. 非加工表面涂底漆。
  2. 未注明钝角圆角R5。
  3. 尖角倒钝0.5。
  4. 铸件人工时效处理。
  5. 材料HT200。

				HT200		太湖学院	
标记	比例	分区	更改文件号	签名	年月日	数量	比例
设计	审核	标注	标注				
审核						共 1 张	第 1 张

# A1-减速器下箱体毛胚图



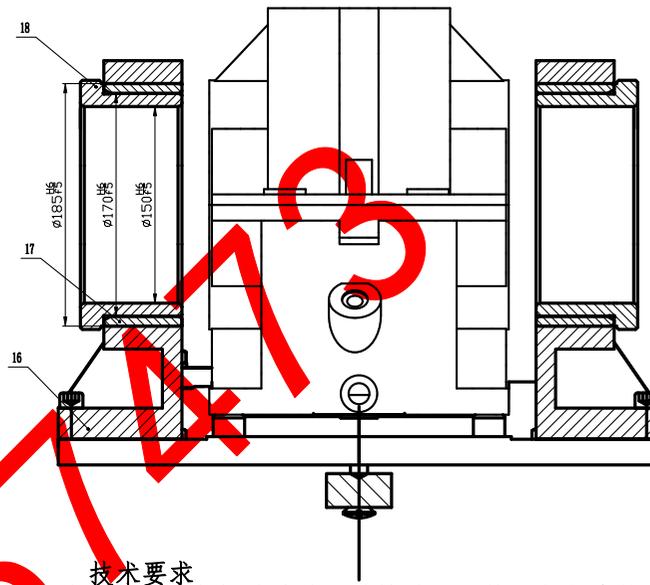
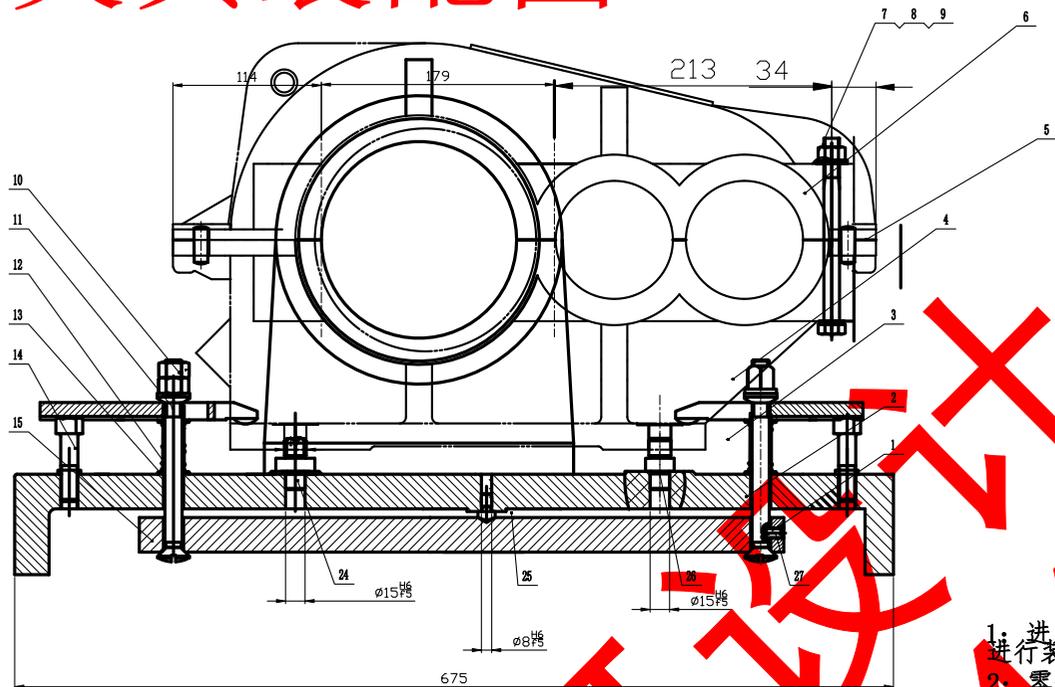
技术要求:

1. 未注明铸角圆角R5.
2. 尖角倒钝C0.5.
3. 铸件人工时效处理。
4. 材料HT1200.

					HT200			太湖学院	
标记	比例	分区	更改文件号	签名	年月日	审核标记	重量	比例	减速器下箱体毛胚图
设计	1:2								
审核									
工艺						共 1 张		第 1 张	

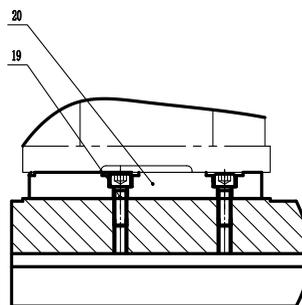
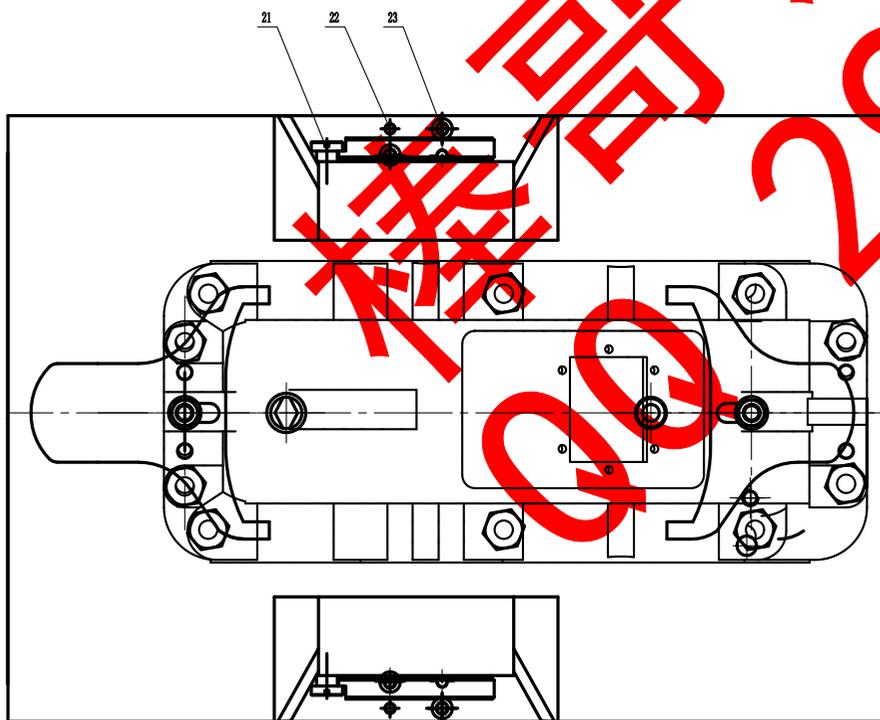


# A1-夹具装配图



### 技术要求

1. 进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
2. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
3. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。
4. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。

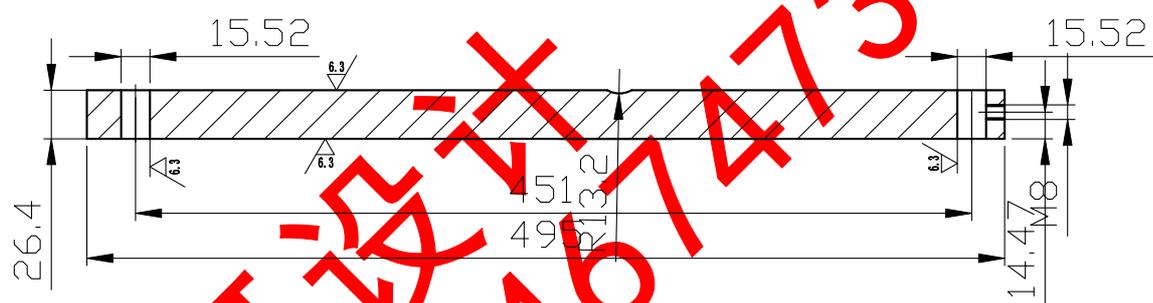


27	GB2240-80	锁紧螺钉	1						
26	A型固定式定位销A18F7226		1	T8					
25	GB699-88	铰链铰接板支撑钉	1						
24	GB75-80	B型固定式定位销B18F7226	3	T8					
23	GB859-198	六角螺母	4						
22	GB/T6170	定位销	4	45钢					
21	GB2206-80	键套螺栓	2	45钢					
20	GB859-198	六角螺母头螺钉 M14X24	4						
19	GB/T6170	支撑板	2	HT200					
18		键套	2	45钢					
17		键套衬套	2						
16		键套	2	HT200					
15		铰链压板	1	45钢					
14		调节支撑	2						
13	GB2206-80	垫圈	2						
12	GB2240-80	弹簧	4	65Mn					
11	GB75-80	螺钉	6	45钢					
10		六角螺母M10	2	45钢					
9	GB859-198	六角螺栓M14X120	6						
8	GB/T6170	弹簧垫圈	6						
7		六角螺钉C型 M14	6	45钢					
6		上箱体	1	HT200					
5	GB2206-80	圆锥销A型 A10X24	2	35					
4		下箱体	1	HT200					
3		角铁	1	HT200					
2	GB699-88	六角螺母头螺钉 M14X24	2						
1		夹具座	1	HT200					
序号	代号	名称	数量	材料	单件总质量	备注			

				HT200		太湖学院	
						夹具装配图	
标记	比例	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计	审核	校对	标准	数量	比例		
审核					1:2		
工艺						共 7 张	第 1 张



# B4-铰链夹板



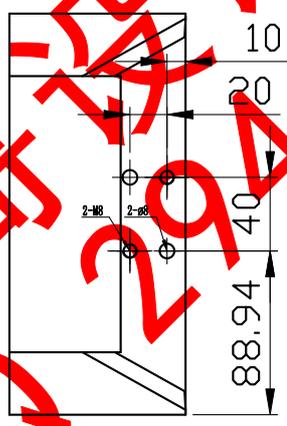
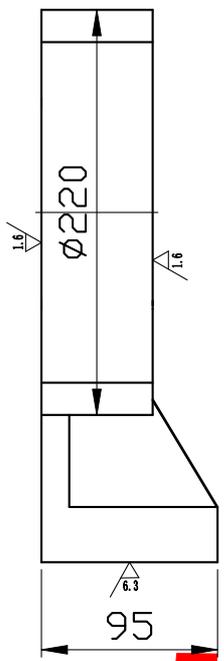
棒哥设计  
QQ 29467473

- 技术要求：  
1. 未注倒角C2  
2. 调质处理

						HT200			太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	1:4	
设计	季双宇		标准化							
审核						共 1 张		第 1 张		
工艺			批准							

# B4-支架

(√)

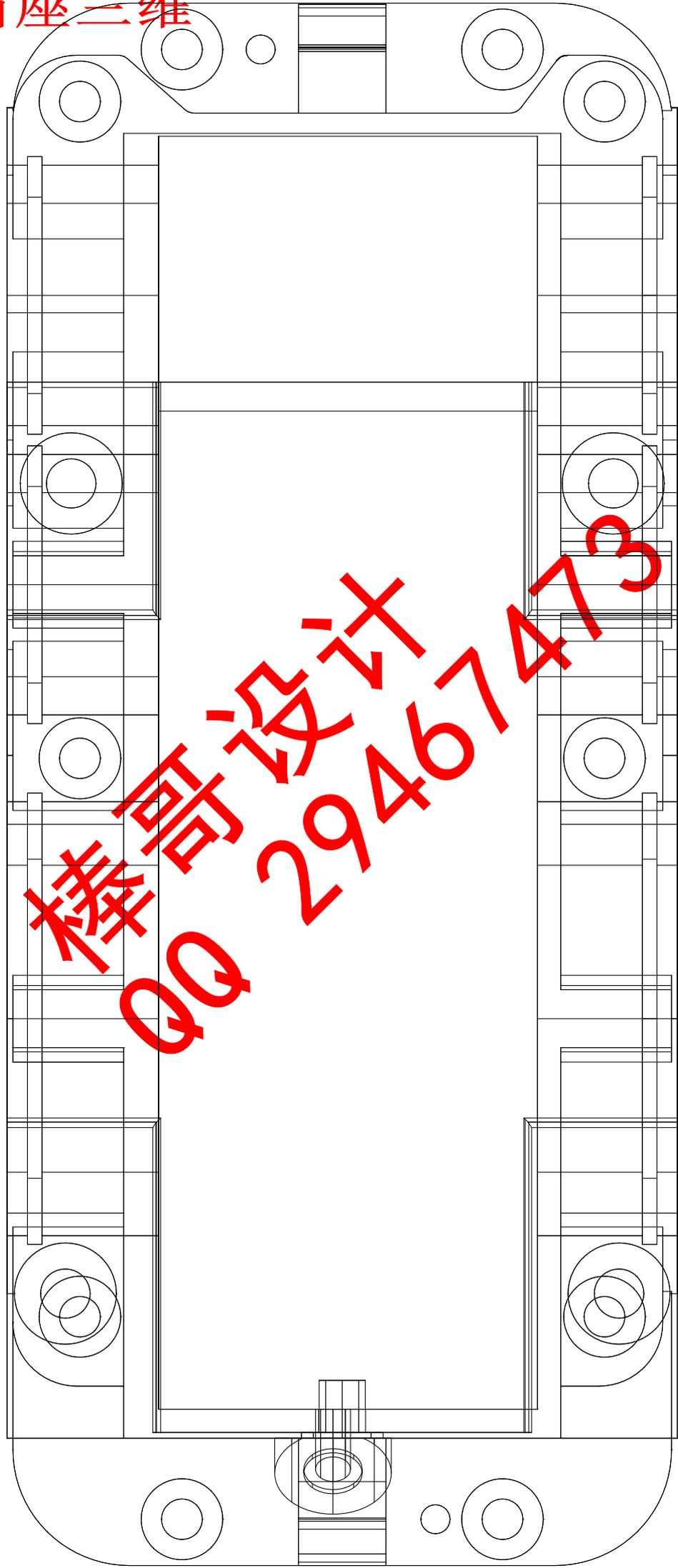


棒哥设计  
QQ 29467473

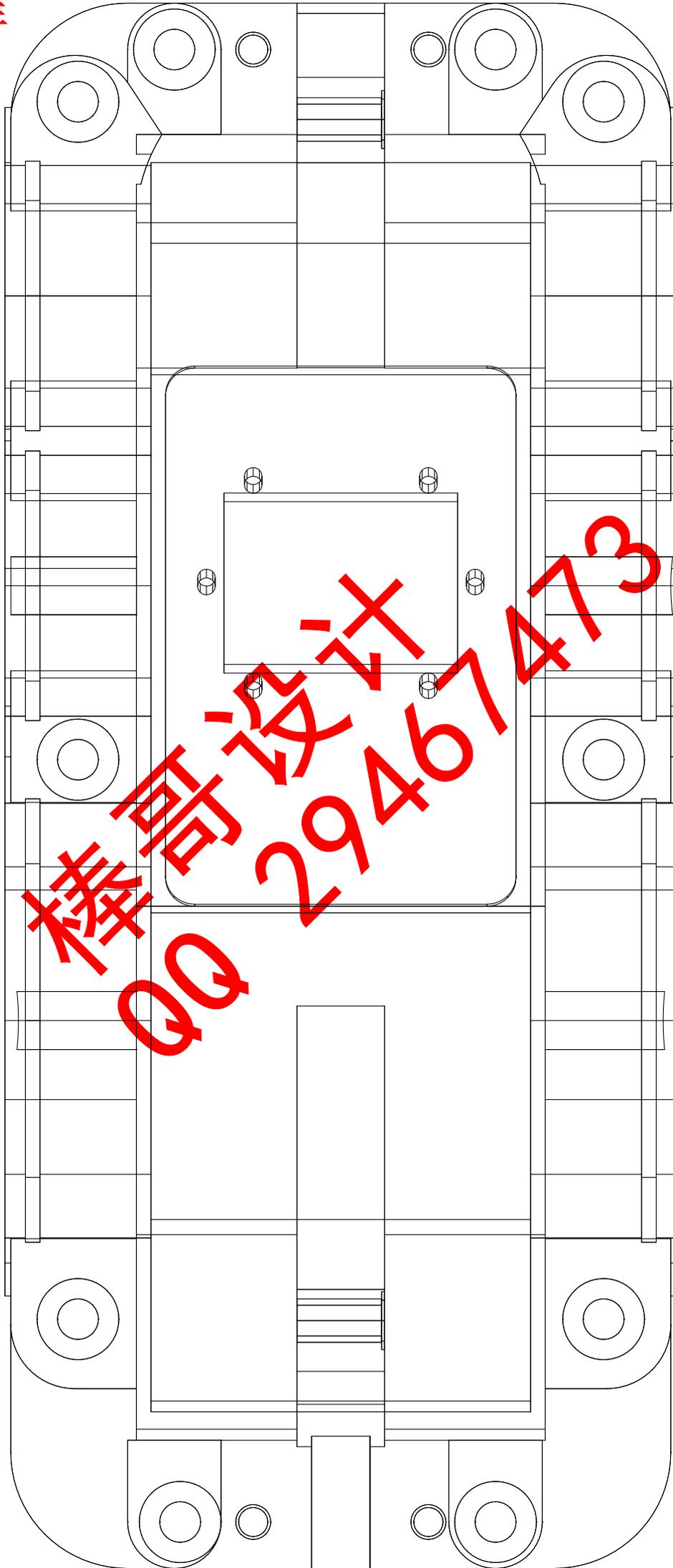
- 技术要求：  
1. 未注倒角C2  
2. 调质处理

						HT200			太湖学院	
									支架	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	
设计	季双宇		标准化						1:4	
审核										
工艺			批准			共 1 张		第 1 张		

# 减速器箱座三维



# 箱盖三维



# 箱体装备图

