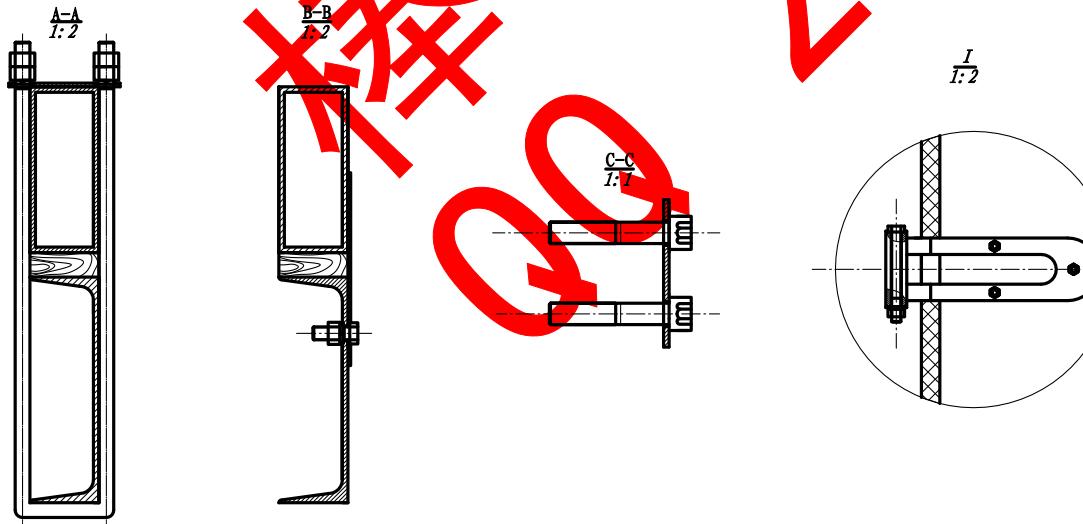
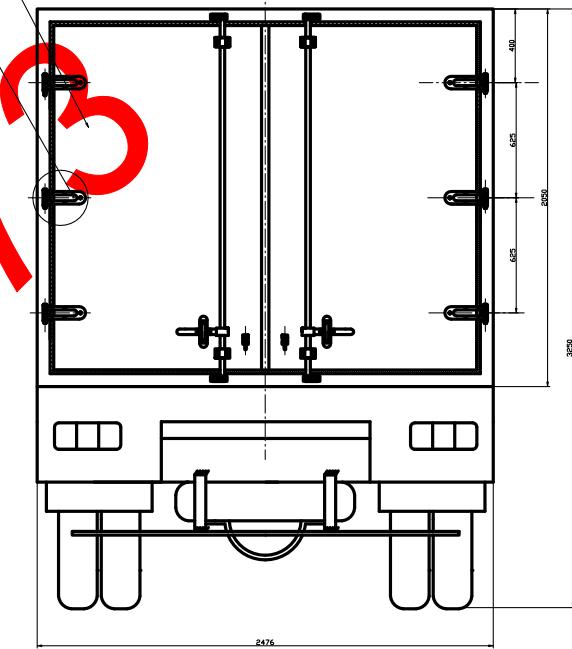
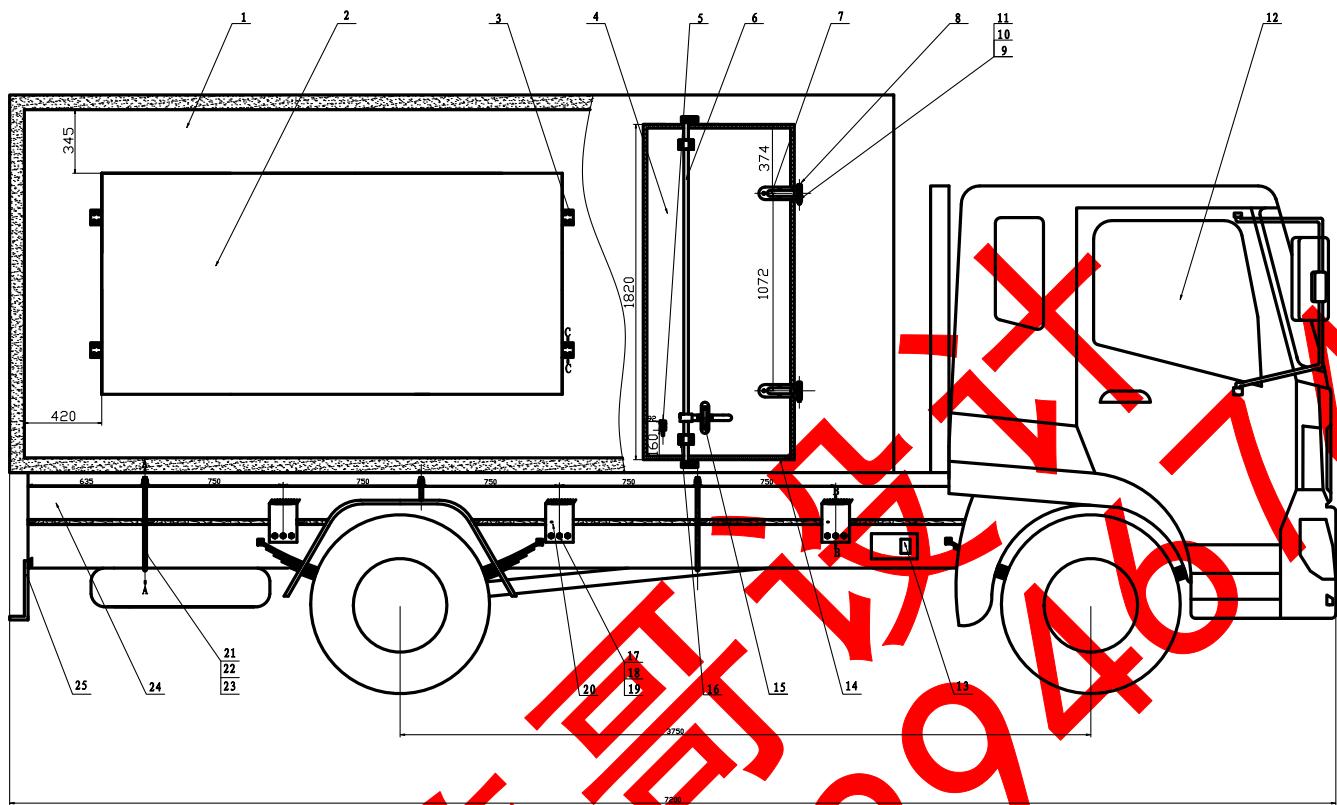


AO-总装



技术要求

1. 车厢相对于副车架的位置度要求，车厢纵向中心线与副车架纵向中心线应重合，不允许有偏斜与单边现象，其不重合度<3mm；
2. 装配前，所有零件、部件、总成保持清洁、干净；
3. 副体焊接在副车架上，焊接后进行时效处理；
4. 门铰链支座与车厢门以及蒸发盘管接口盒与主车架之间采用焊接，焊接后时进行时效处理；
5. 所使用的紧固件均购买标准件。

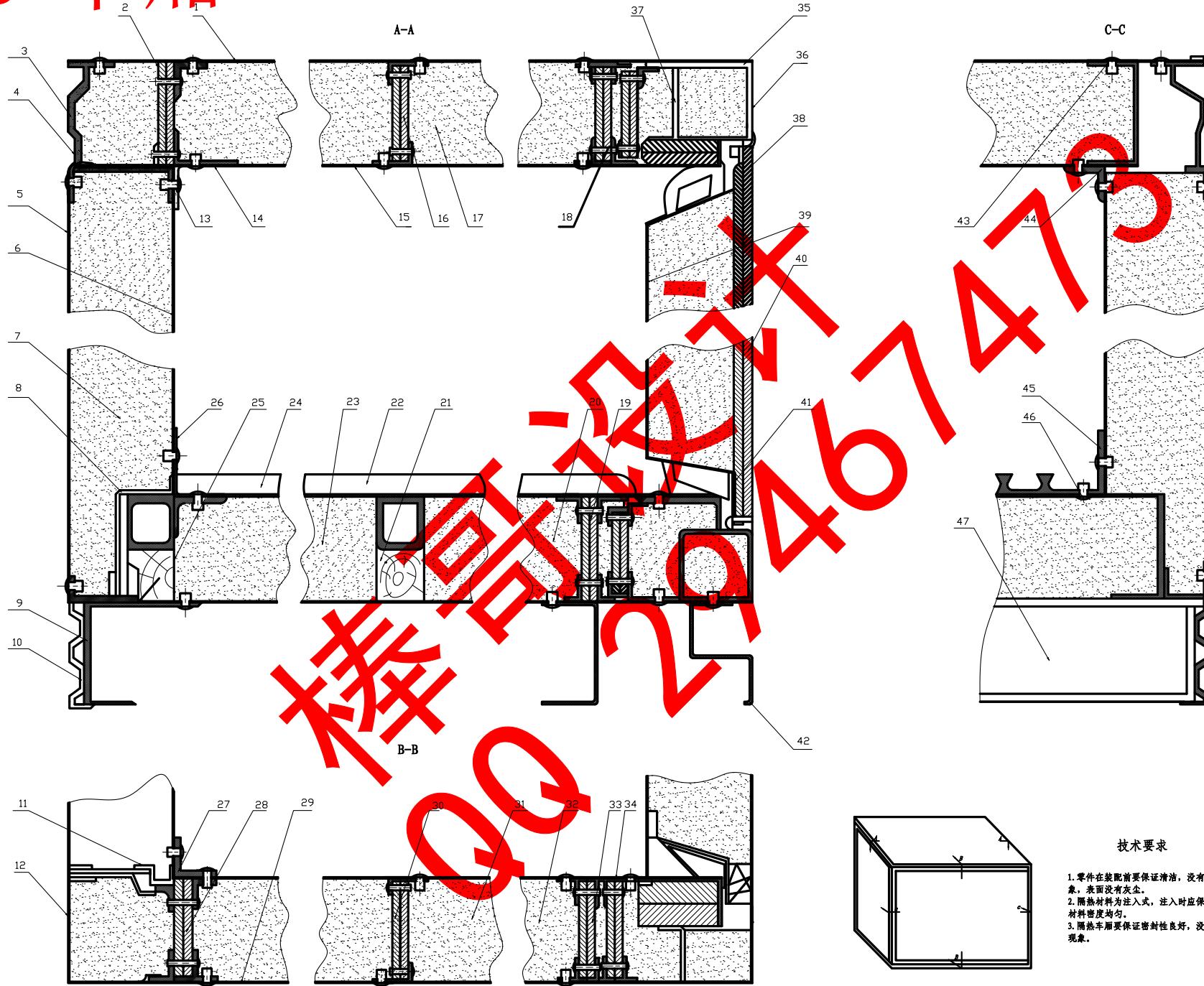
序号	代号	名称	规格	材料	单件重量	备注
26	HQ001-07	车厢后门	2			
25	HQ001-06	门锁	1	Q235		
24	HQ001-05	雨刮器	1	Q235		
23	GB/T-97-16	螺母	4	标准件		M16
22	GB/T-97-16	螺母	12	标准件		M16
21	GB/T-2059	U型螺栓	3	标准件		M16
20	GB/T-97-16	止推块垫板	1	Q235		
19	GB/T-97-16	垫圈	2	标准件		M14
18	GB/T-2059	螺母	2	标准件		M14
17	GB/T-2059	螺栓	2	标准件		M14
16	GB/T-2059	螺栓	24	标准件		M6
15	GB/T-2059	螺栓	24	标准件		M6
14	Q/T-439-2004	密封条	3			
13	ZTGB01-07	调节装置缺口盖	1			
12	CJ/T899.2-2008	二类底盒	1			
11	GB/T-97-16	垫圈	2	标准件		M10
10	GB/T-2059	螺母	2	标准件		M10
9	GB/T-2059	螺栓	2	标准件		M10
8		门锁把手座	1			
7	T/T5151	门把手	1			
6	T/T5151	门把手	2			
5	T/T5151S	门锁	1			
4	GB/T-97	紧固件	1			
3	GB/T-2059	内六角螺栓头螺钉	16	标准件		M6
2	HQ001-02	冰板	2			
1	HQ001-01	雨刮车座	1			

设计: 审核: 批准: 图号: 比例: 重量: 备注:

黑龙江工程学院
汽车与交通工程学院

冷板式冷藏车
HQ5100XLCA-001

AO-车厢

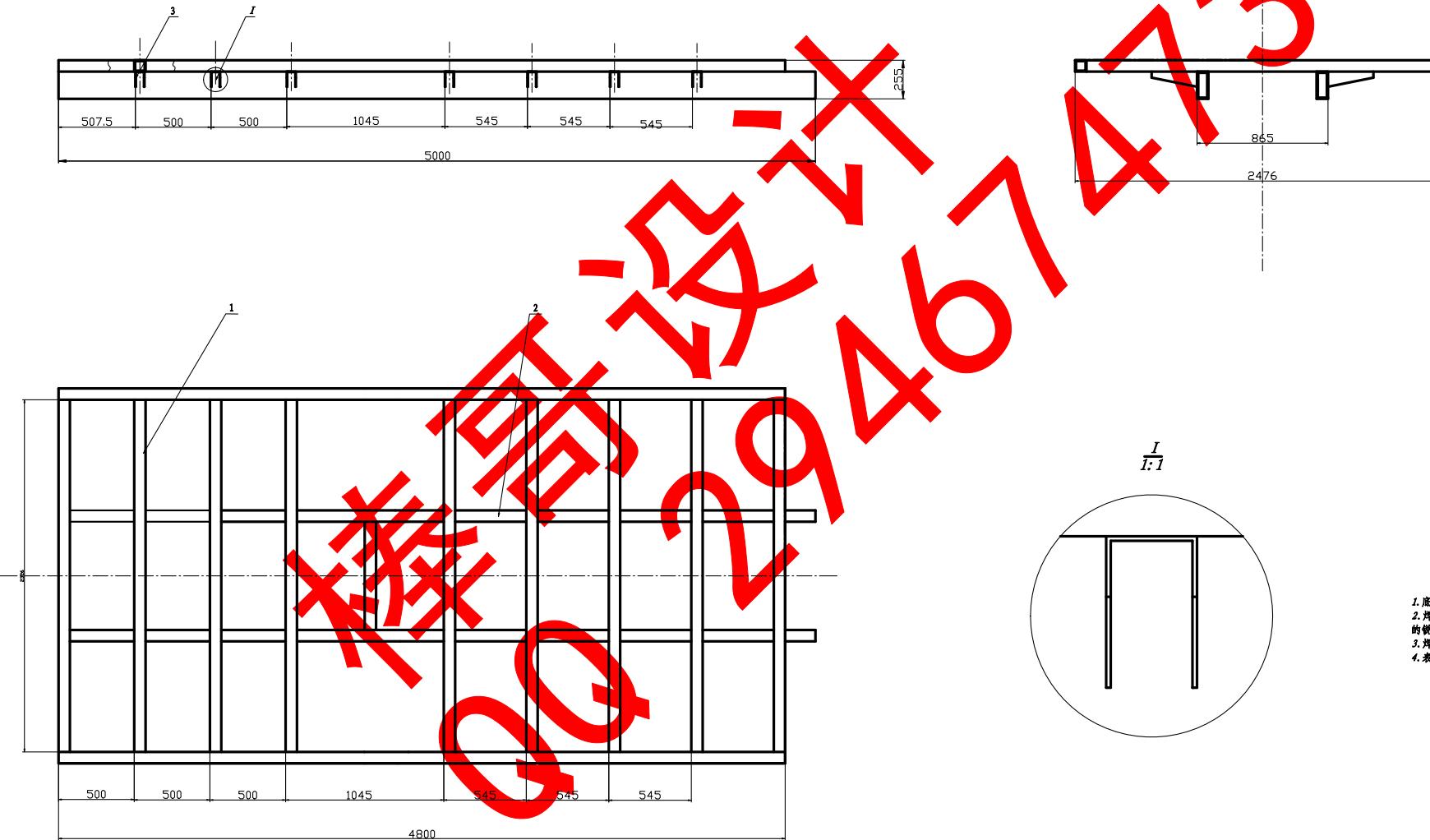


技术要求

- 零件在装配前要保证清洁，没有磨伤现象，表面没有灰尘。
- 隔热材料为注入式，注入时应保证填充材料密度均匀。
- 隔热车厢要保证密封性良好，没有溢漏现象。

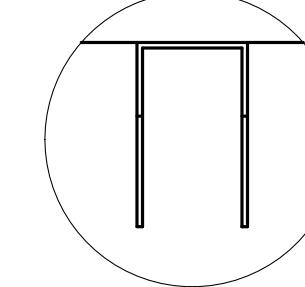
序号	代号	名称	规格	材料	件数总计		备注
					张	套	
设计							
1	HQ5100ZLC-002	隔热带面图					
2		设计标记					
3		重数比例					
4		黑龙江工程学院					
5		汽车工程系					
6		第 2 张					
7		共 4 页					

A1-副车架



技术要求

1. 底板横、纵梁以及加强板采用焊接；
 2. 焊接前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物；
 3. 焊接完成后进行时效处理；
 4. 表面涂漆。



J	QH0001-03	钢板	10	Q235			
J	QH0002-02	低合金板	10	Q235			
J	QH0003-01	底板型钢	10	Q235			
序号	代号	名称	数量	材料	件数	单位	总计重量
				焊合件			黑龙江工学院 汽车工程系
				副车架			HQ5100XLK-003
设计图名 分区		图号	姓名	月、日	技术标记		比例
设计		审核	批准				1:10
工艺		批准			共 4 页 第 3 页		

A1-冷板

