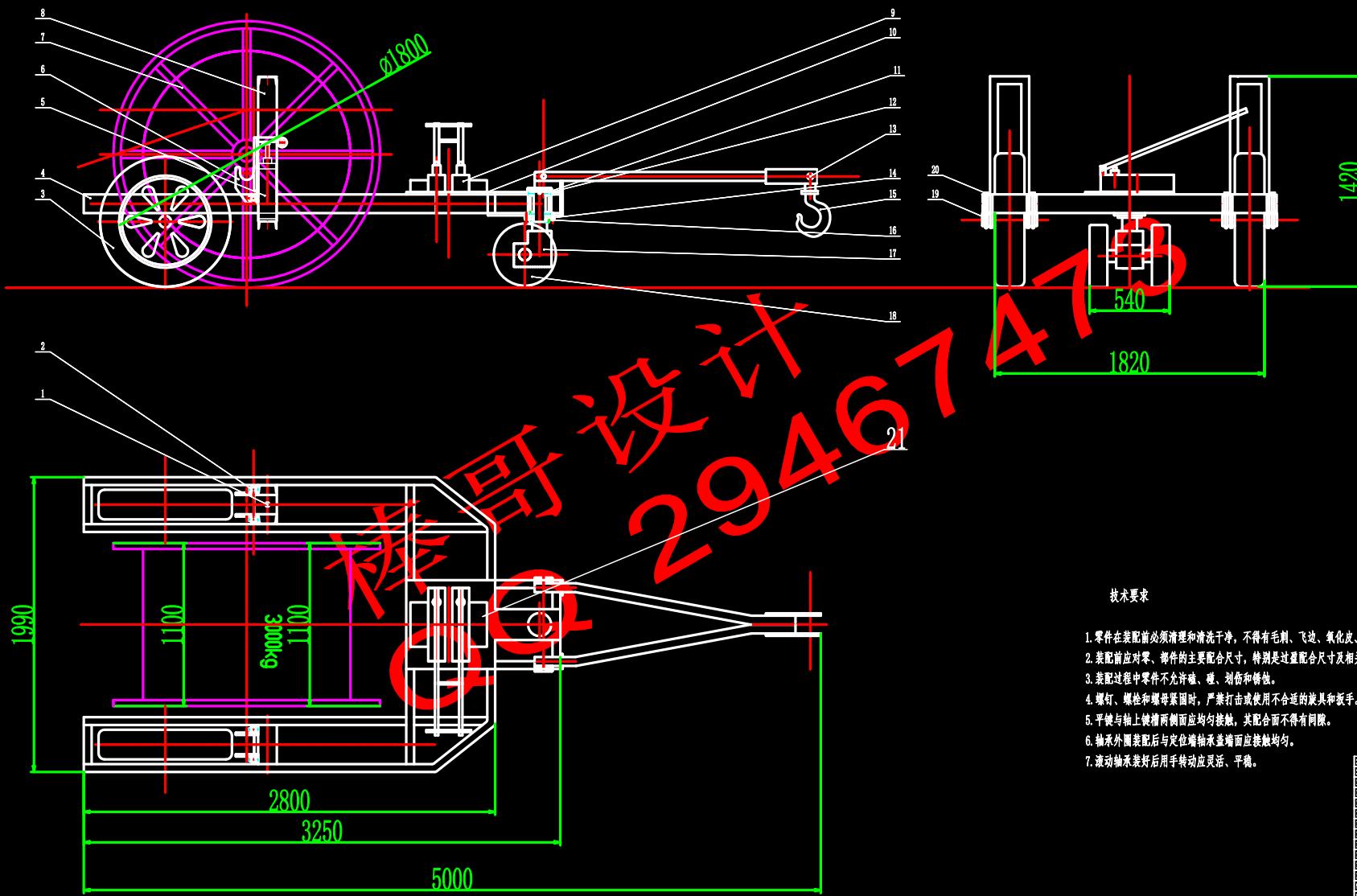


AU-3T电缆车总装图

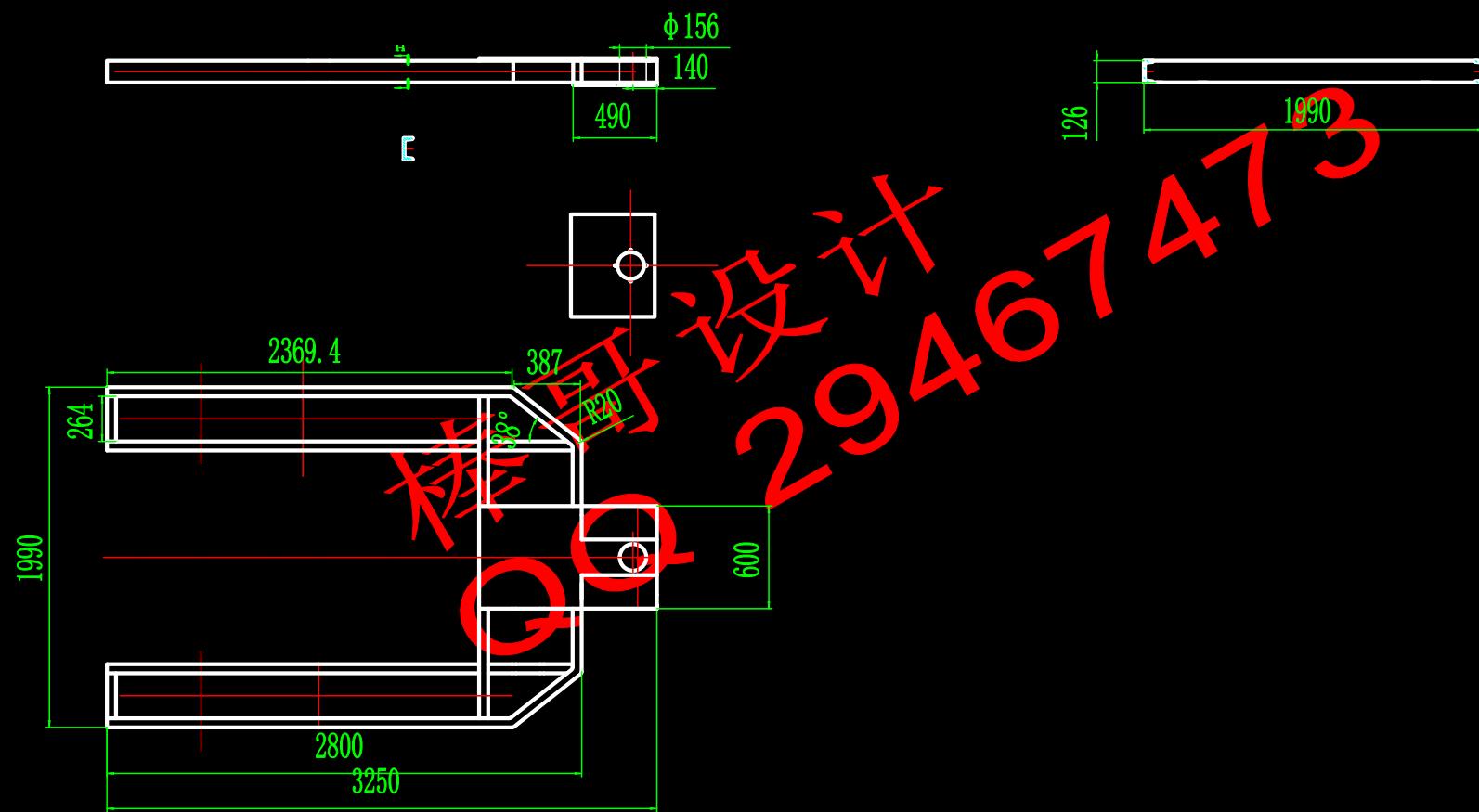


技术要求

- 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。
- 装配前应对照、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。
- 装配过程中零件不允许碰、撞、划伤和锈蚀。
- 螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
- 平衡与轴上键槽两侧面应均匀接触，其配合面不得有间隙。
- 轴承外圈装配后与定位端轴盖端面应接触均匀。
- 滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。

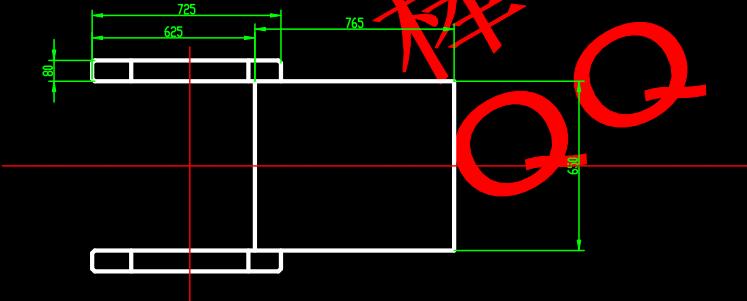
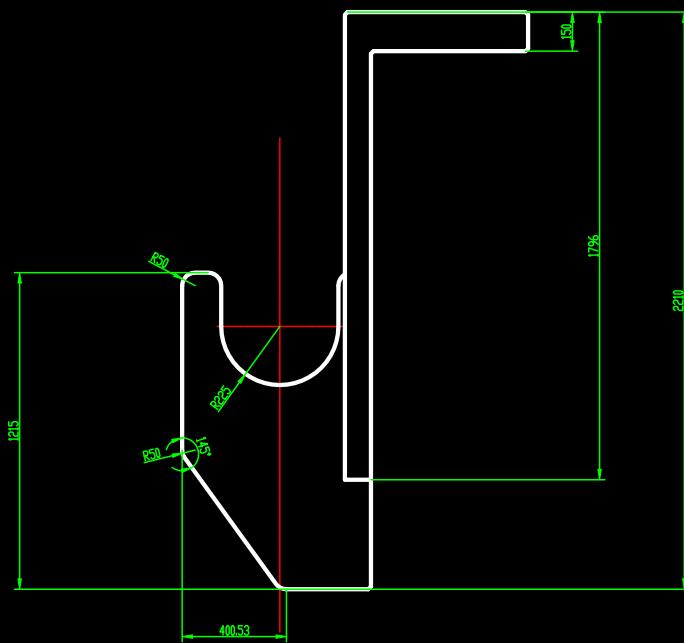
序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	6205	滚动轴承	2	GCr15	
2	螺栓	4			
3	销	2			
4	销轴	2	20#圆钢		
5	手柄	1			
6	GB/T1231-1995	螺栓	1		
7	GB/T1232-1995	螺母	1		
8	GB/T1233-1995	垫圈	1		
9	GB/T1234-1995	螺栓	1		
10	GB/T1235-1995	螺母	1		
11	上轴颈	1	20#		
12	下轴颈	1	45#		
13	平衡块	1			
14	电机	1			
15	20#钢	螺母	1	45#	
16	20#钢	螺栓	2	20#圆钢	
17	大头针	1	45#		
18	行夹带	2			
19	铁丝	4			
20	60#V形带	1			
21	大齿轮带-V型带	2			
总表页数					
山东轻工业学院					
AU-3T电缆车					
HCH-2007-0					

A0-支架部分



材料
1. 钢30号钢
2. 螺栓M6;
3. 螺母C2;

A1-起重挂钩

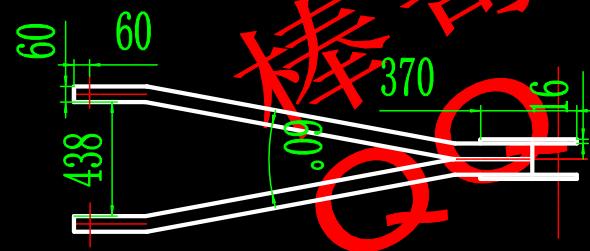
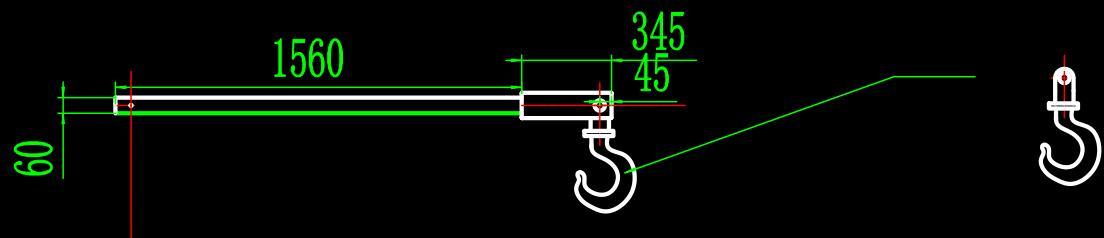


技术要求

- 零件去氧化皮。
- 零件加工表面上，不应有划痕、深槽等影响表面的缺陷。
- 去除毛刺飞边。
- 表面做钝处理。

图号	图名	比例	绘图人	审核人	批准人	日期	单位
图1	起重挂钩	1:2	29467473			2012.5.1	kg
图2							
图3							

A1-前方牵引杆



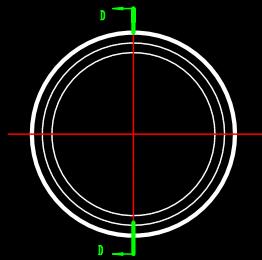
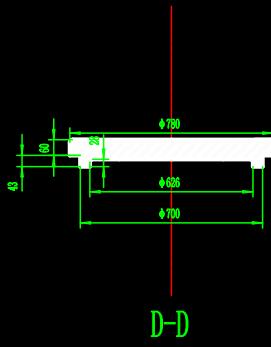
姚哥设计 29467473

技术要求

- 1、未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ 。
- 2、去除毛刺飞边。
- 3、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

材料						热处理	机加
名称	牌号	规格	热处理	公差	表面状态		
型材	Q235	40#					
螺栓	M10	GB897					
螺母	M10	GB912					
垫圈	M10	GB913					
销轴	45#	Φ16					
衬套							
油封							
漆膜							

A1-轴承上端盖



樟哥设计 QQ 29467473

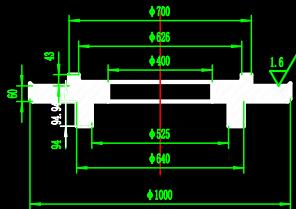
技术要求

- 1、材料选用Q235A。
- 2、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- 3、去毛刺飞边。
- 4、未注长度尺寸偏差±0.5mm。
- 5、未注倒角均 $2\times45^\circ$ ，未注圆角半径R5。

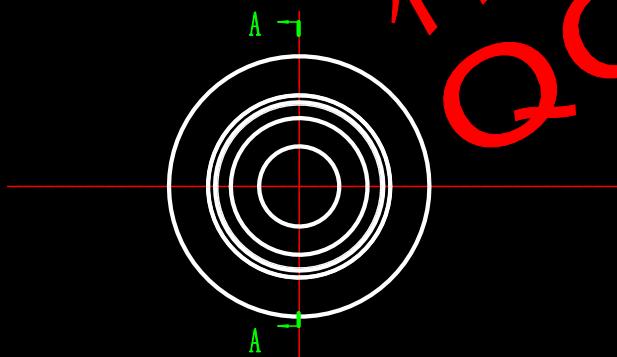
图名	无
图号	无
比例	无
材料	无
日期	无
制图员	无

标记	长度	分度	区	标准	签名	卡、月、日	图名	标记	重量	比例	图名
设计				标准化			轴承上端盖			1:1	
审核										1:1	
工艺				标准						5	关、张、陈

A1-轴承下端盖



A-A



棱哥设计 QQ 29467473

技术要求

- 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- 去毛刺飞边。
- 未注长度尺寸偏差±0.5mm。
- 未注倒角均 $2 \times 45^\circ$ ，未注圆角半径R5.

图名	无
图号	无
日期	无
设计	无
审核	无

标记	数量	分区	图名	制图	技术要求		备注
					序号	重量	
设计	1		标准化				
审核							4
工艺			标准				
校核			标准				