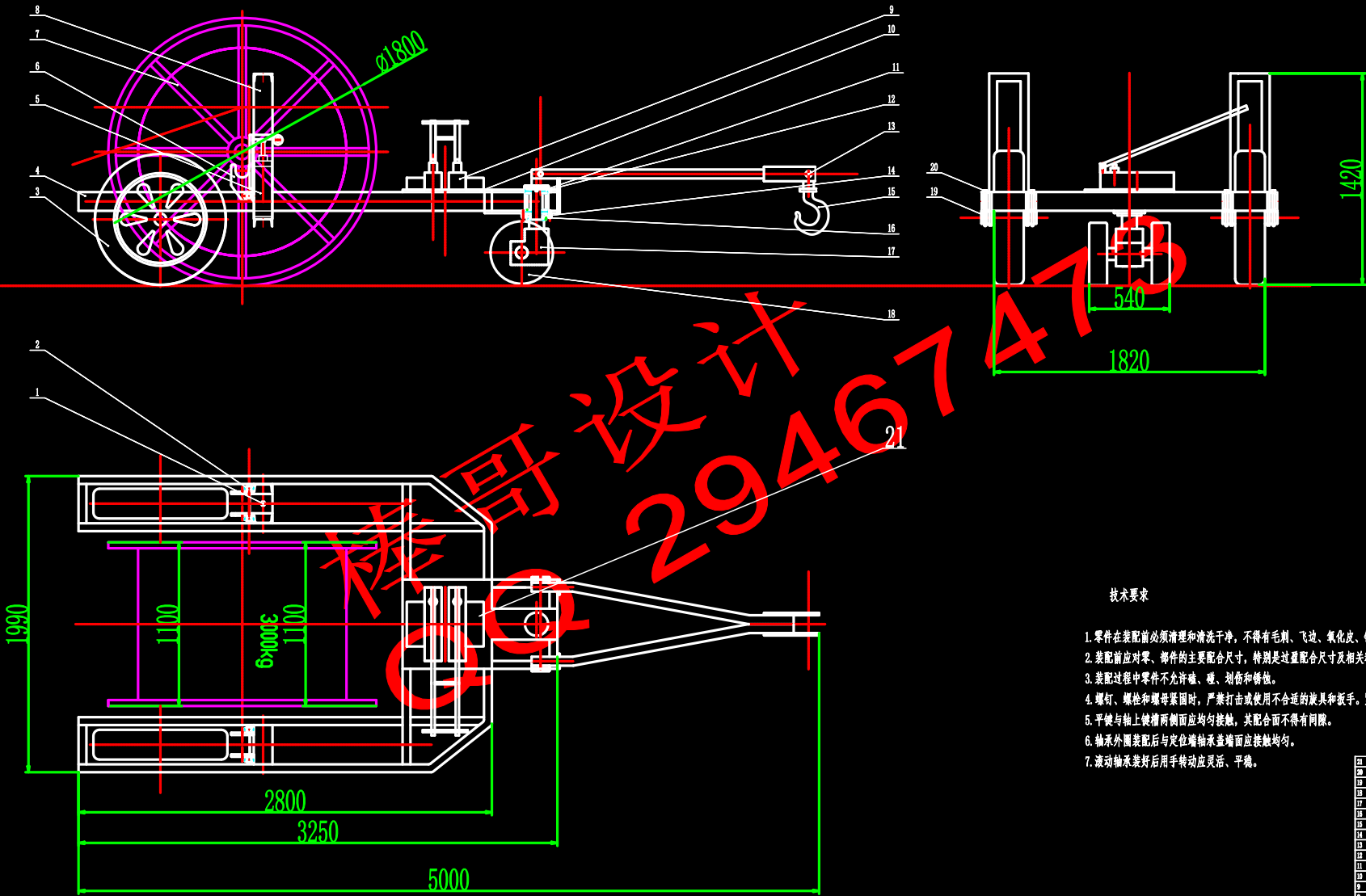


A0-3T 电缆车总装图



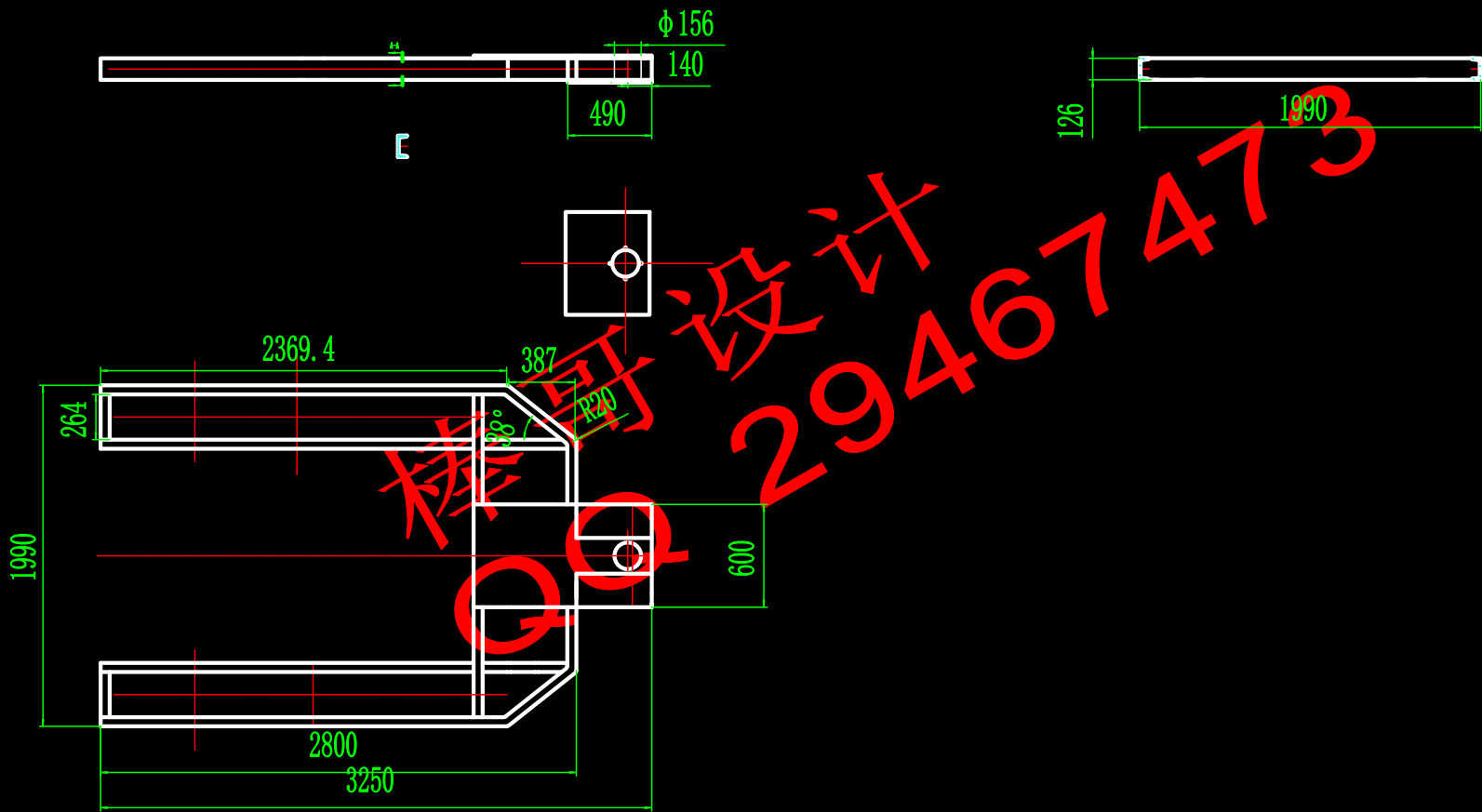
技术要求

- 1. 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、切削、油污、着色剂和灰尘等。
- 2. 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。
- 3. 装配过程中零件不允许碰、磕、划伤和锈蚀。
- 4. 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。
- 5. 平键与轴上键槽两侧面应均匀接触，其配合面不得有间隙。
- 6. 轴承外圈装配后与定位端轴承基端面应接触均匀。
- 7. 滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。

21	滚动轴承	2	Q235A		
20	轴	1			
19	轴	1			
18	轴	2	20#		
17	轴	1	Q235A		
16	轴	1			
15	轴	1			
14	轴	1	20		
13	轴	1			
12	轴	2			
11	轴	1	20		
10	轴	1	45		
9	轴	1			
8	轴	1			
7	轴	1			
6	轴	1			
5	轴	2			
4	轴	1	45		
3	轴	1			
2	轴	4			
1	轴	2			

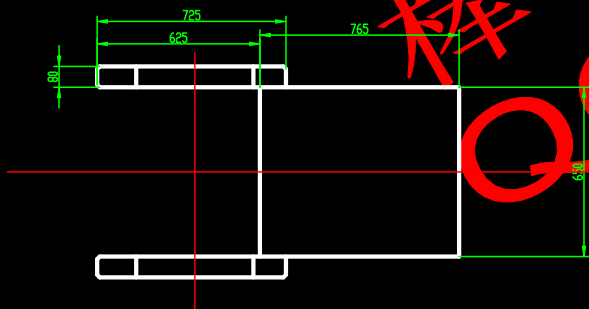
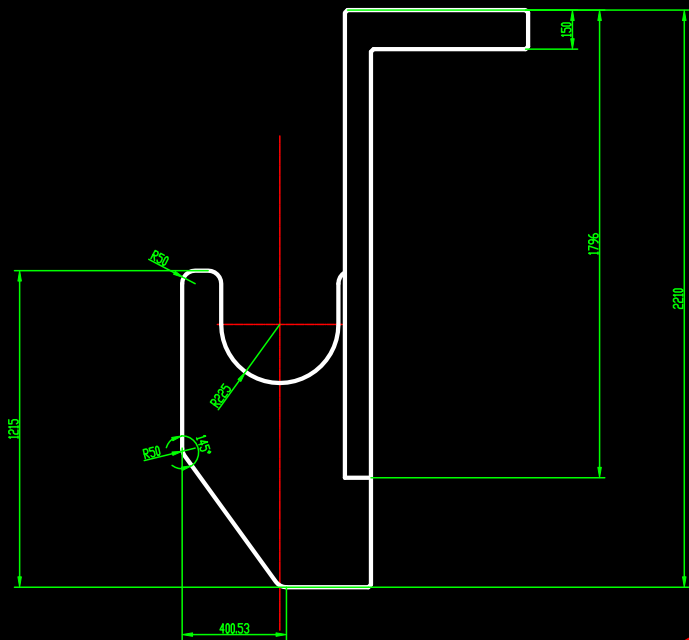
序号	代号	名称	数量	材料	备注
总装图					山东轻工业学院
					3T电缆车
					HC21-2007-0

A0-支架部分



- 技术要求
1. 材料304 碳钢材料;
 2. 未注圆角R6;
 3. 未注公差C2;

A1-起重挂钩

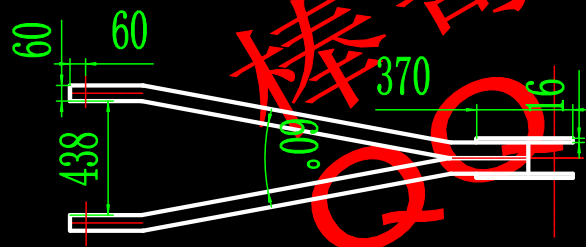
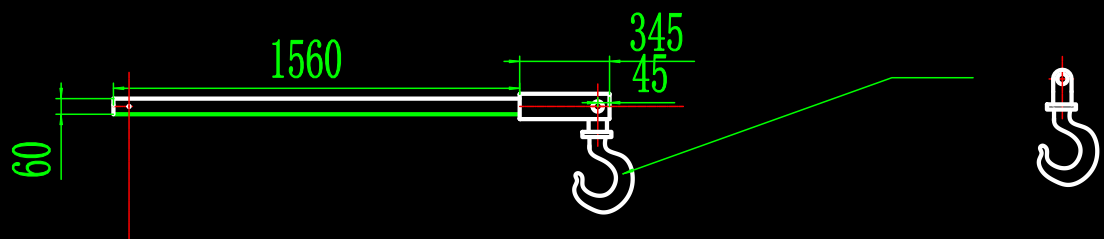


技术要求

- 1、零件去膜氧化皮。
- 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、表面镀锌处理。

[illegible]

A1-前方牵引杆



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。

								山东理工大学			
								前方牵引杆			
								1:10			

A



棒哥设计 29467473

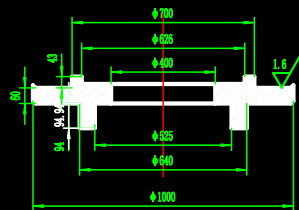
技术要求

- 1、材料選用Q235A。
- 2、零件加工表面上，不應有刮痕、擦傷等損傷零件表面的缺陷。
- 3、去殘毛刺飛邊。
- 4、未注長度尺寸允許偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
- 5、未注傾角均為 $2 \times 45^\circ$ ，未注圓角半徑R5。

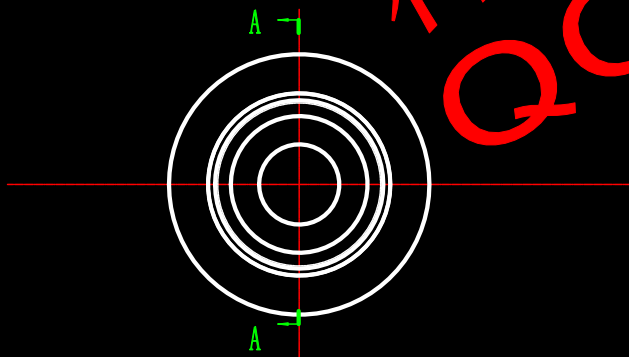
卷 (通)	用
件 登 记	
图底照总号	
底照总号	
卷 号	
日 期	
档案员	日 期

[illegible]

A1-轴承下端盖



A-A



技术要求

- 1、零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- 2、去毛刺飞逝。
- 3、未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
- 4、未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ ，未注圆角半径R5。

借(调)用 件 登 记
归底图总号
底图总号
卷 号
日 期
检索员 日期

[illegible]