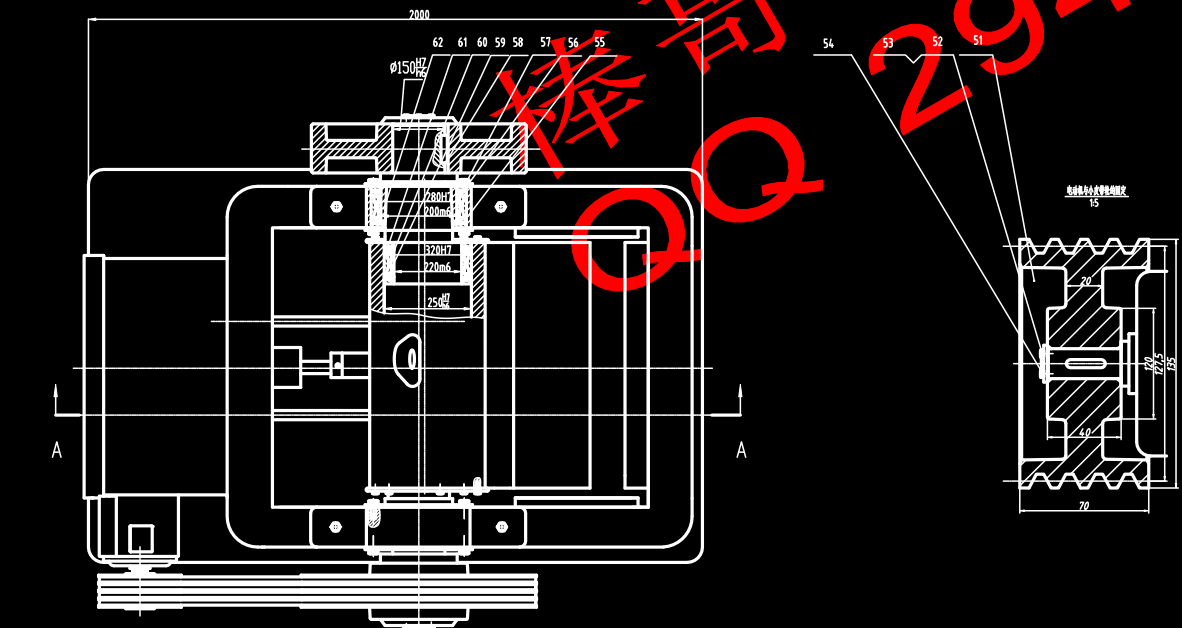
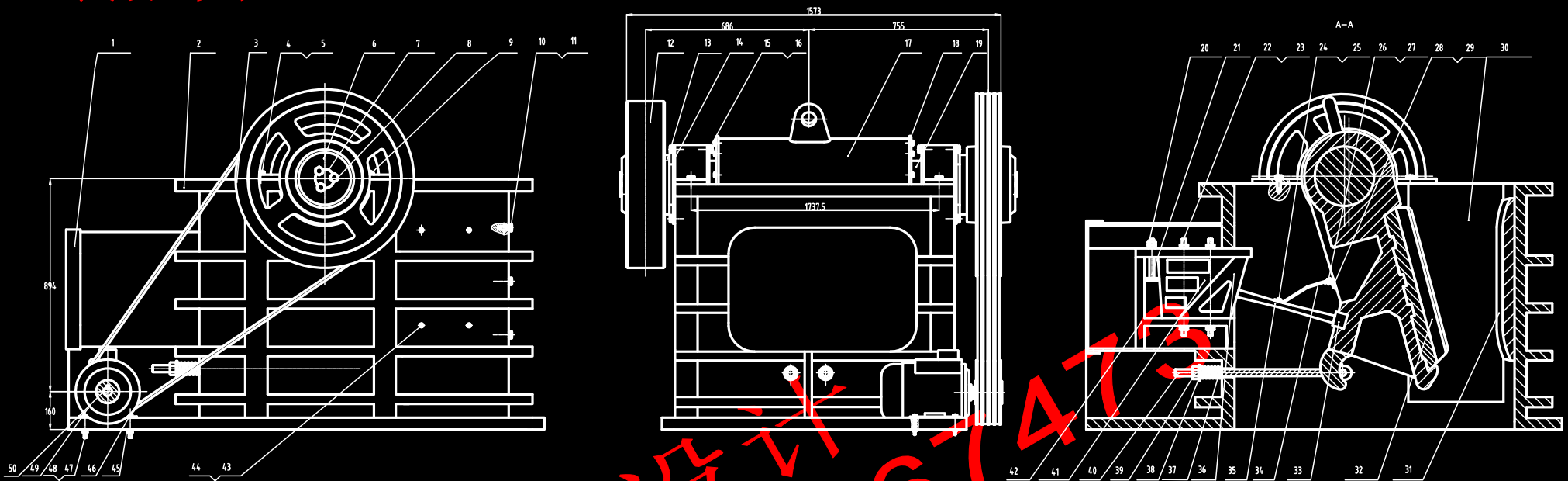


# AO-装配图



- 技术要求**
1. 试车时轴承温升不得超过 $40^{\circ}$ ;
  2. 各轴轴承必须加黄油;
  3. 装配后衬板面支撑面与衬板间隙 $0.5\text{ mm}$ 接触应均匀;
  4. 活动面板与固定面板应接触均匀;

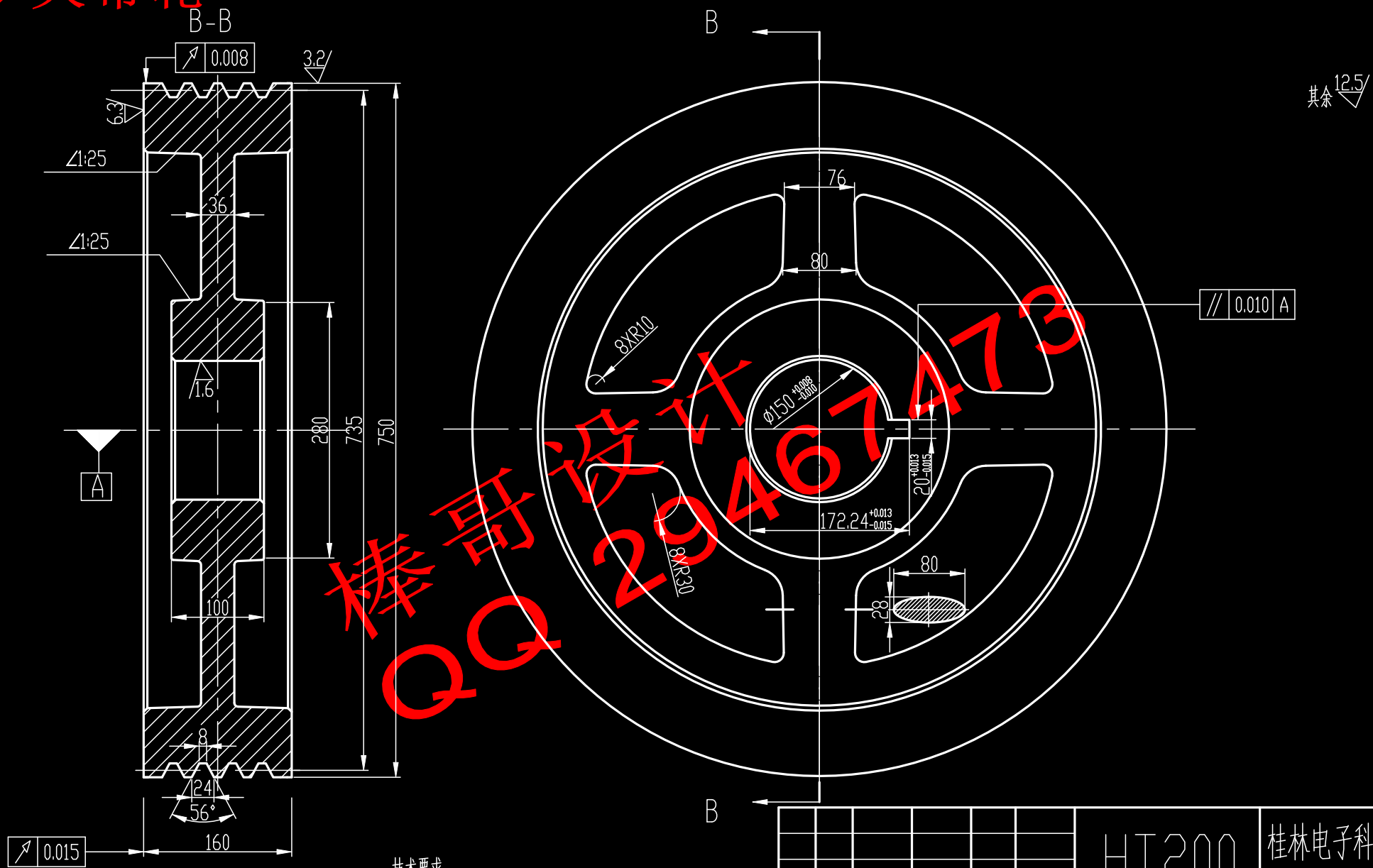
| 序号 | 名称                 | 数量 | 规格      | 材料   | 备注 |
|----|--------------------|----|---------|------|----|
| 43 | GB/T 838-1988 大轴衬板 | 4  | 20X50   | 35   |    |
| 42 | 衬板                 | 1  | ZG35    |      |    |
| 41 | 衬板                 | 1  | ZG35    |      |    |
| 40 | 衬板                 | 2  | ZG35    |      |    |
| 39 | GB/T141-200 衬板     | 2  | 35      |      |    |
| 38 | GB/T195-2002 衬板    | 2  | 0125-A  |      |    |
| 37 | 衬板                 | 2  | 60Mn    |      |    |
| 36 | 衬板                 | 1  | ZG35    |      |    |
| 35 | 衬板                 | 1  | ZG35    |      |    |
| 34 | 衬板                 | 1  | 0125-A  |      |    |
| 33 | 衬板                 | 1  | 5CrMnMo |      |    |
| 32 | 衬板                 | 1  | ZGmN3   |      |    |
| 31 | 衬板                 | 1  | ZGmN3   |      |    |
| 30 | 衬板                 | 2  | ZGmN3   |      |    |
| 29 | TB/ZQ410-2006 衬板   | 1  | 65Mn    |      |    |
| 28 | GB/T 838-1988 大轴衬板 | 1  | 35      |      |    |
| 27 | GB/T141-200 衬板     | 1  | 35      |      |    |
| 26 | GB/T141-200 衬板     | 1  | 65Mn    |      |    |
| 25 | TB/ZQ410-2006 衬板   | 1  | 65Mn    |      |    |
| 24 | GB/T 838-1988 大轴衬板 | 1  | 35      |      |    |
| 23 | GB/T195-2002 衬板    | 2  | 35      |      |    |
| 22 | GB/T141-200 衬板     | 4  | 35      |      |    |
| 21 | 衬板                 | 1  | 45      |      |    |
| 20 | GB/T141-200 衬板     | 2  | 35      |      |    |
| 19 | 衬板                 | 1  | 40Cr    |      |    |
| 18 | 衬板                 | 2  | ZG35    |      |    |
| 17 | 衬板                 | 2  | ZG35    |      |    |
| 16 | TB/ZQ410-2006 衬板   | 36 | 16      | 65Mn |    |
| 15 | GB/T 838-1988 大轴衬板 | 16 | 35      |      |    |
| 14 | 衬板                 | 4  | ZG35    |      |    |
| 13 | 衬板                 | 2  | 45      |      |    |
| 12 | TB/ZQ410-2006 衬板   | 1  | HT200   |      |    |
| 11 | TB/ZQ410-2006 衬板   | 36 | 6       | 65Mn |    |
| 10 | GB/T 838-1988 大轴衬板 | 6  | 35      |      |    |
| 9  | GB/T 838-1988 大轴衬板 | 12 | 35      |      |    |
| 8  | GB/T 838-1988 大轴衬板 | 6  | 35      |      |    |
| 7  | 衬板                 | 2  | 35      |      |    |
| 6  | 衬板                 | 3  | 45      |      |    |
| 5  | TB/ZQ410-2006 衬板   | 36 | 4       | 65Mn |    |
| 4  | GB/T 838-1988 大轴衬板 | 4  | 4       | 35   |    |
| 3  | 衬板                 | 1  | HT200   |      |    |
| 2  | 衬板                 | 1  | ZG35    |      |    |
| 1  | 衬板                 | 1  | ZG35    |      |    |
| 52 | GB/T 838-1988 大轴衬板 | 3  | 35      |      |    |
| 51 | 衬板                 | 1  | mm      |      |    |
| 50 | GB/T 1096-2003 衬板  | 1  | 45      |      |    |
| 49 | 衬板                 | 1  | mm      |      |    |
| 48 | GB/T141-200 衬板     | 4  | 35      |      |    |
| 47 | GB/T15780-2000 衬板  | 4  | 35      |      |    |
| 46 | TB/ZQ410-2006 衬板   | 20 | 4       | 65Mn |    |
| 45 | GB/T195-2002 衬板    | 4  | 0125-A  |      |    |
| 44 | TB/ZQ410-2006 衬板   | 20 | 4       | 65Mn |    |







# A3-大带轮



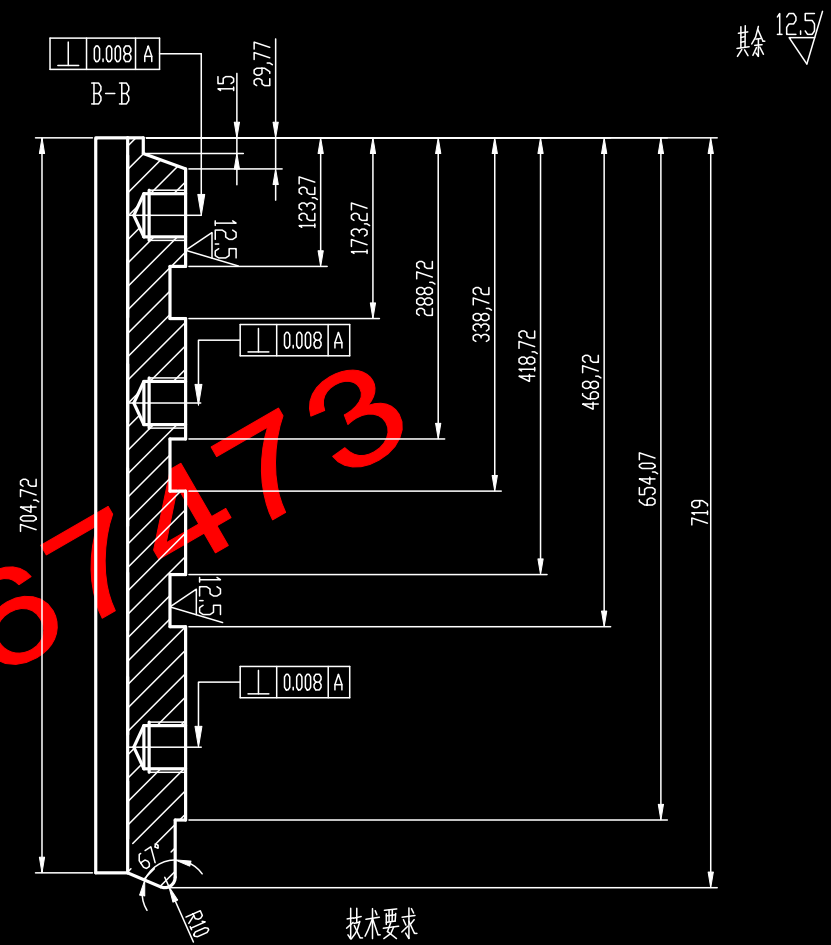
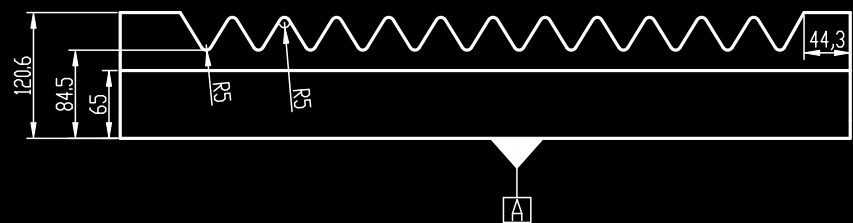
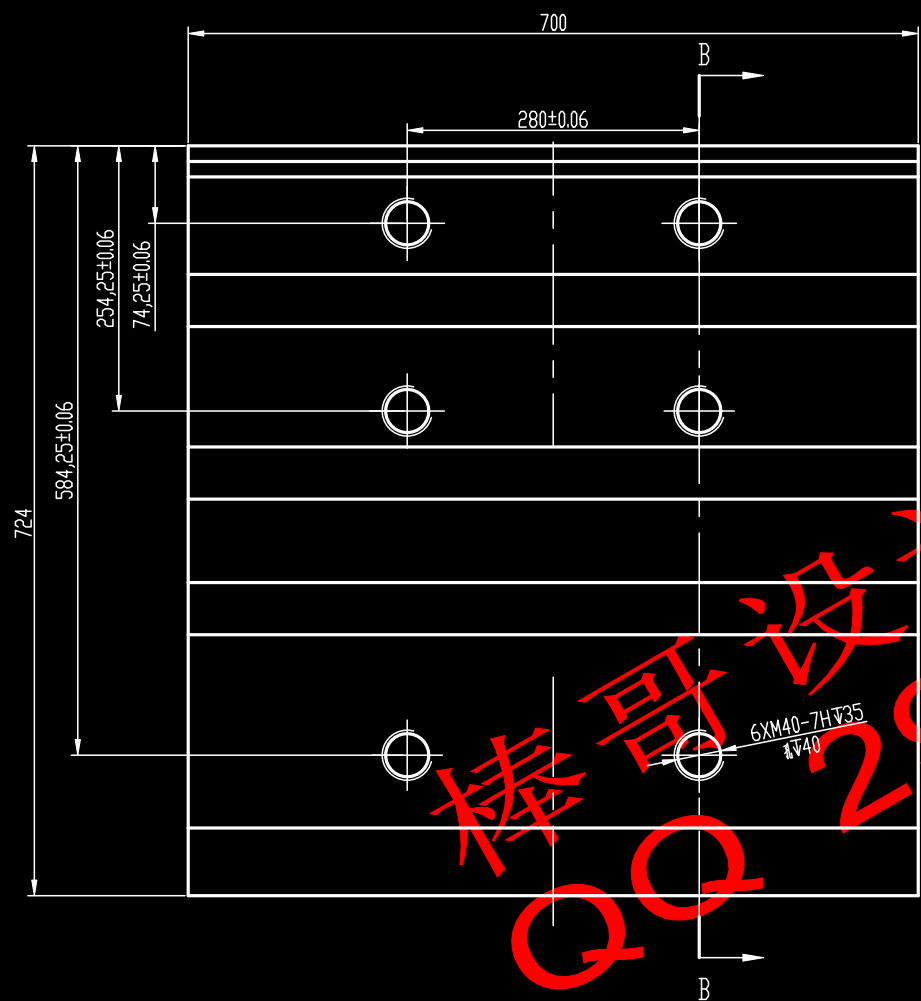
### 技术要求

1. 铸件表面应平整，浇口、毛刺、粘砂等应清理干净
2. 未注明圆角为R4
3. 未注明倒角为4×45°

|    |    |    |       |    |       |         |    |    |          |  |       |
|----|----|----|-------|----|-------|---------|----|----|----------|--|-------|
|    |    |    |       |    |       | HT200   |    |    | 桂林电子科技大学 |  |       |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年、月、日 |         |    |    | 大带轮      |  |       |
| 设计 | 唐朋 |    | 标准化   |    |       | 阶段      | 标记 | 重量 | 比例       |  | PSJ-3 |
| 审核 |    |    |       |    |       |         |    |    | 1:4      |  |       |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |       | 共 张 第 页 |    |    |          |  |       |



# A3-动鄂板



其余 12.5/√

### 技术要求

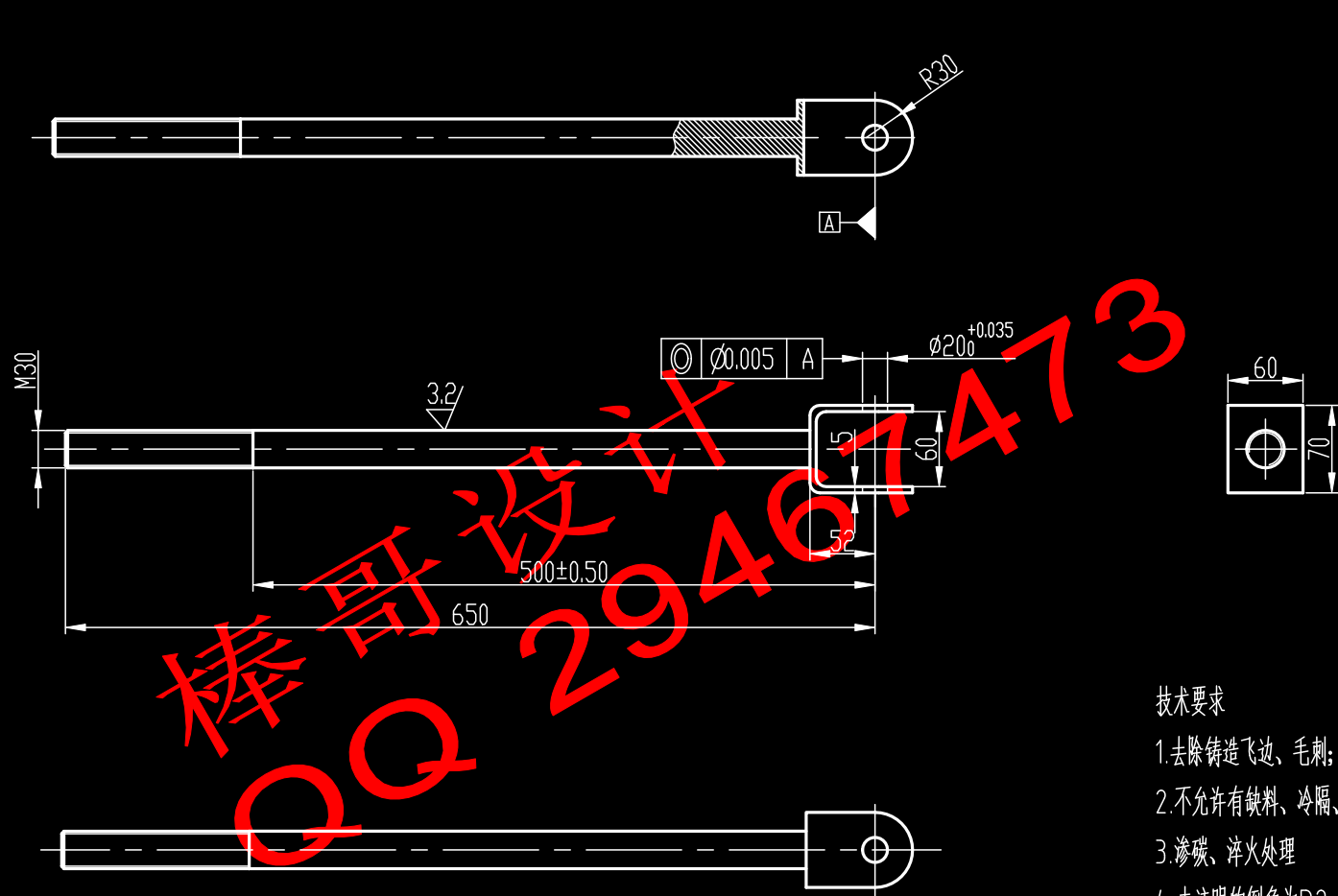
1. 去除铸造飞边、毛刺;
2. 不允许有缺料、冷隔、缩孔、组织疏松、变形、裂纹等铸造缺陷;
3. 渗碳、淬火处理

|    |    |    |       |    |       |         |    |          |     |
|----|----|----|-------|----|-------|---------|----|----------|-----|
|    |    |    |       |    |       | ZGMn13  |    | 桂林电子科技大学 |     |
|    |    |    |       |    |       |         |    | 动鄂衬板     |     |
|    |    |    |       |    |       |         |    | PSJ-32   |     |
| 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 | 唐朋 |    | 标准化   |    |       |         |    |          | 1:5 |
| 审核 |    |    |       |    |       |         |    |          |     |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |       | 共 张 第 页 |    |          |     |





# A3-拉杆

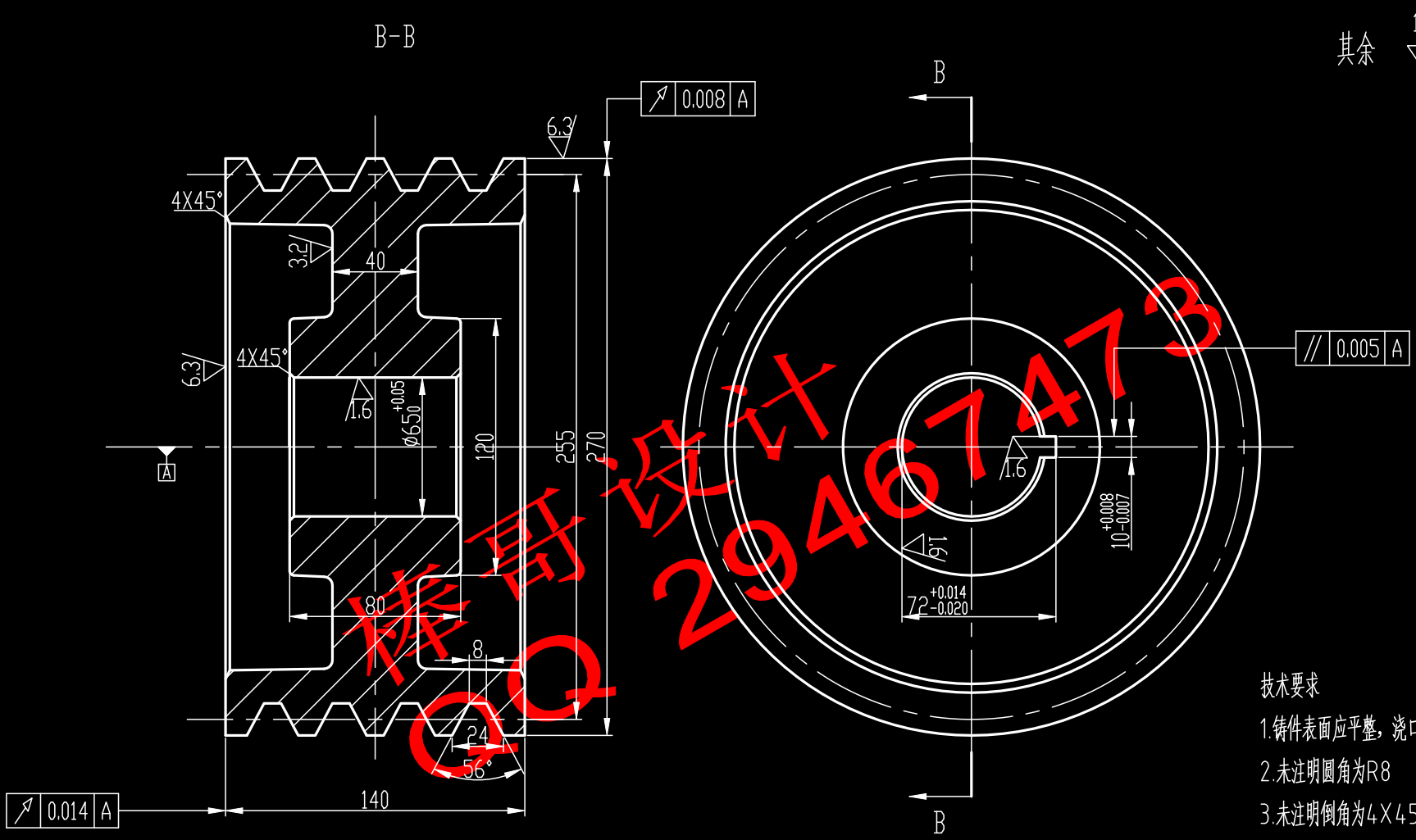


### 技术要求

1. 去除铸造飞边、毛刺;
2. 不允许有缺料、冷隔、缩孔、组织疏松、变形、裂纹等铸造缺陷;
3. 渗碳、淬火处理
4. 未注明的倒角为R2

|    |    |    |       |    |       |         |    |    |          |  |  |
|----|----|----|-------|----|-------|---------|----|----|----------|--|--|
|    |    |    |       |    |       | ZG35    |    |    | 桂林电子科技大学 |  |  |
|    |    |    |       |    |       |         |    |    | 调节杆      |  |  |
| 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 | 唐朋 |    | 标准化   |    |       |         |    |    | 1:4      |  |  |
| 审核 |    |    |       |    |       |         |    |    |          |  |  |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |       | 共 张 第 页 |    |    | PSJ-40   |  |  |

# A3-小带轮



- 技术要求
1. 铸件表面应平整，浇口、毛刺、粘砂等应清理干净
  2. 未注明圆角为R8
  3. 未注明倒角为4×45°

|    |    |    |       |    |       |         |    |     |          |  |  |
|----|----|----|-------|----|-------|---------|----|-----|----------|--|--|
|    |    |    |       |    |       | HT200   |    |     | 桂林电子科技大学 |  |  |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年、月、日 |         |    |     | 小带轮      |  |  |
| 设计 | 唐朋 |    | 标准化   |    |       | 阶段标记    | 重量 | 比例  |          |  |  |
| 审核 |    |    |       |    |       |         |    | 1:2 |          |  |  |
| 工艺 |    |    | 批准    |    |       | 共 张 第 页 |    |     | PSJ-51   |  |  |