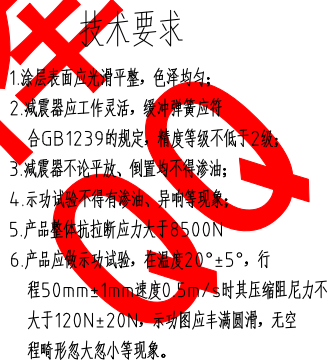


技术要求

1. 涂层表面应光滑平整，色泽均匀；
2. 减震器应工作灵活，缓冲弹簧应符合GB1239的规定，精度等级不低于2级；
3. 减震器不论平放、倒置均不得渗油；
4. 示功试验不得有渗油、异响等现象；
5. 产品最低抗拉断应力大于6500N



装配图			前减震器
阶段标记	重量	比例	M
		1:1	
共12张 第1张			QJZQ-000

Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or rod, showing a cross-section with a hole. The drawing includes the following dimensions and features:

- Overall diameter: $\phi 40$
- Radius: R8
- Thread specification: 2-M6-6H
- Internal hole diameter: $\phi 5$
- Internal hole length: 25
- Internal hole position: 24

A large red watermark is overlaid on the drawing, reading "精料设计 2946747".

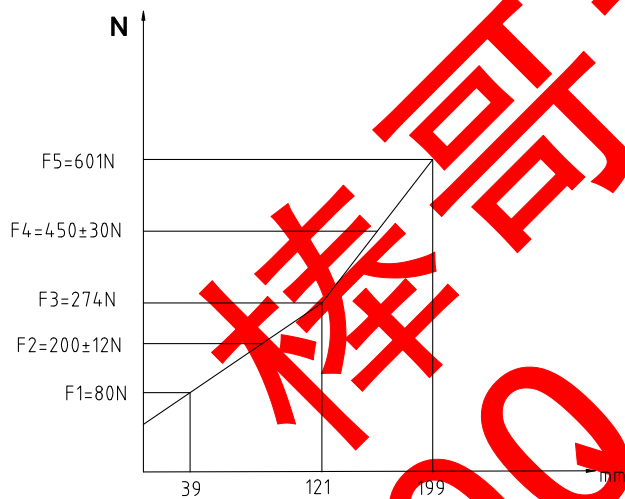
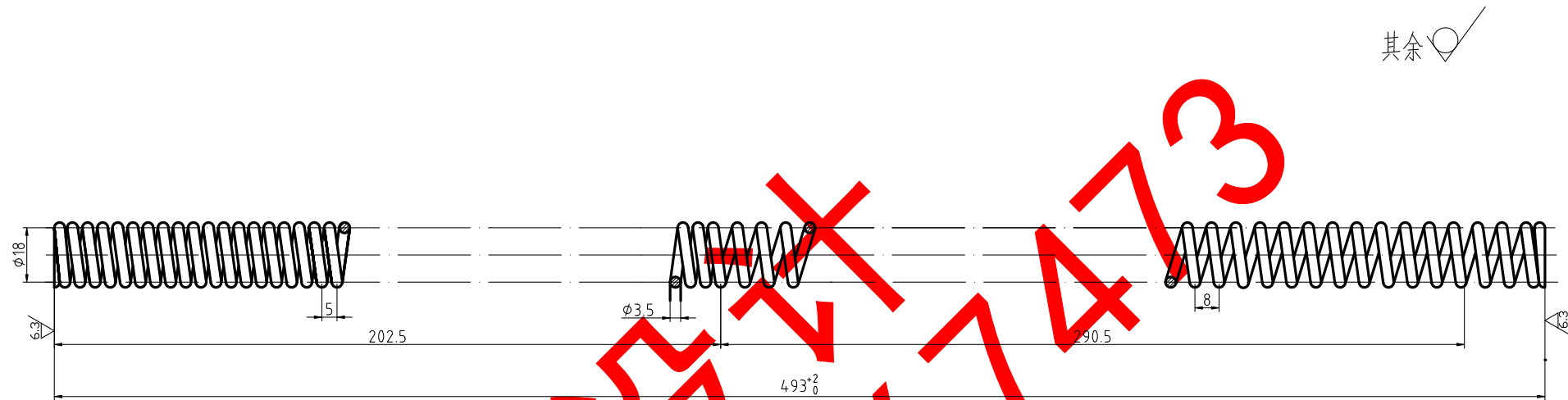
其余



1. 采用ZL104 铝合金低压铸造;
2. 热处理后HB=100~120;
3. 镀层采用D.Cr, 后经抛光
4. 未注圆角R1
5. 未注倒角C2

						ZL104			贮油筒		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计				标准化		阶段标记	重量	比例	QJZQ-000-01		
审核								1:1			
工艺				批准		共 12 张 第 3 张					

4 弹簧a2



弹簧工作特性曲线图

技术要求

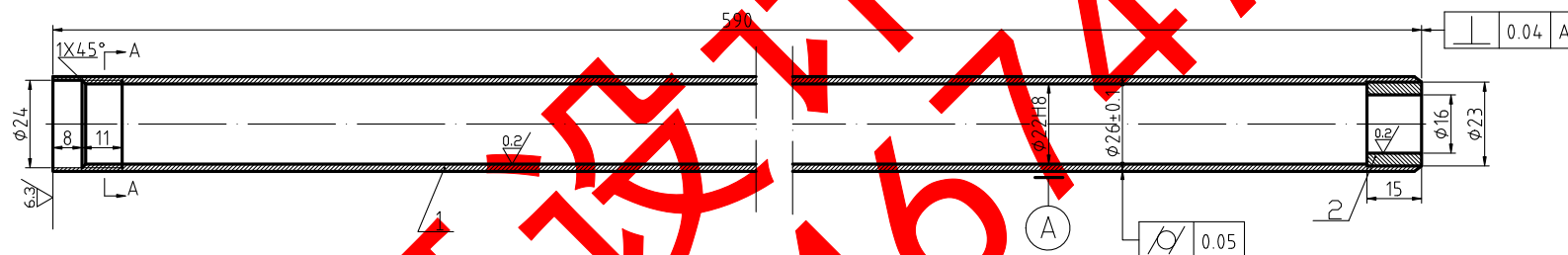
1. 簧丝长度 $L=4805.2\text{mm}$;
2. 旋向: 右旋;
3. 工作有效圈数 $n=76$ (其中密圈 4.0, 稀圈 36);
4. 总圈数 $n_1=78$;
5. 经淬火回火处理硬度应为 $42\sim 48\text{HRC}$;
6. 两端磨平;
7. 油漆涂层按 JB/Z111 的 TQ2Z 规定。

							50CrVA		
							GB/T1222-84		
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			标准化						1:1
审核									
工艺			批准				共 12 张 第 4 张		

减振弹簧

QJZQ-000-02

其余 $\frac{0.8}{\nabla}$



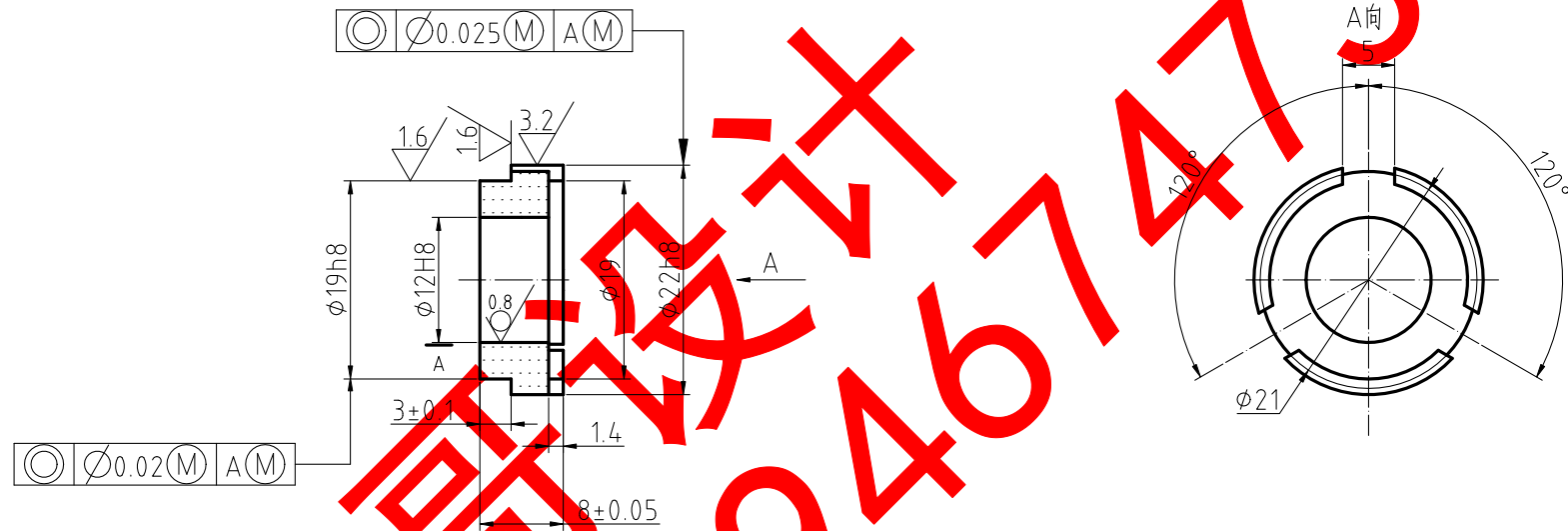
技术要求

- 1.图中两件1和零件2采用过盈配合,装配时敲进去;
- 2.去毛刺;
- 3.未注倒角C2。

2	QJZQ-000-03-02				工作缸02		1	铜接管20						
1	QJZQ-000-03-01				工作缸01		1	铜接管20						
序号		代		号		名		称	数量	材	料	单件 质	总计 量	备 注
						装配图								
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年月日	工作缸							
设计					标准化									
							阶段标记		重量	比例	QJZQ-000-03			
审核										1:1				
工艺					批准		共 12 张 第 5 张							

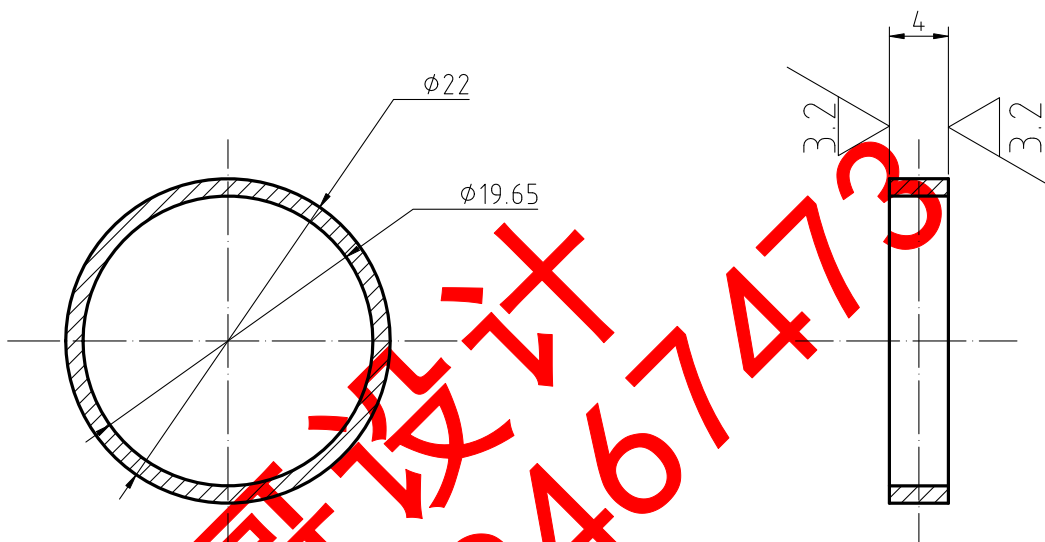
导向套a3

其余 $\sqrt{12.5}$



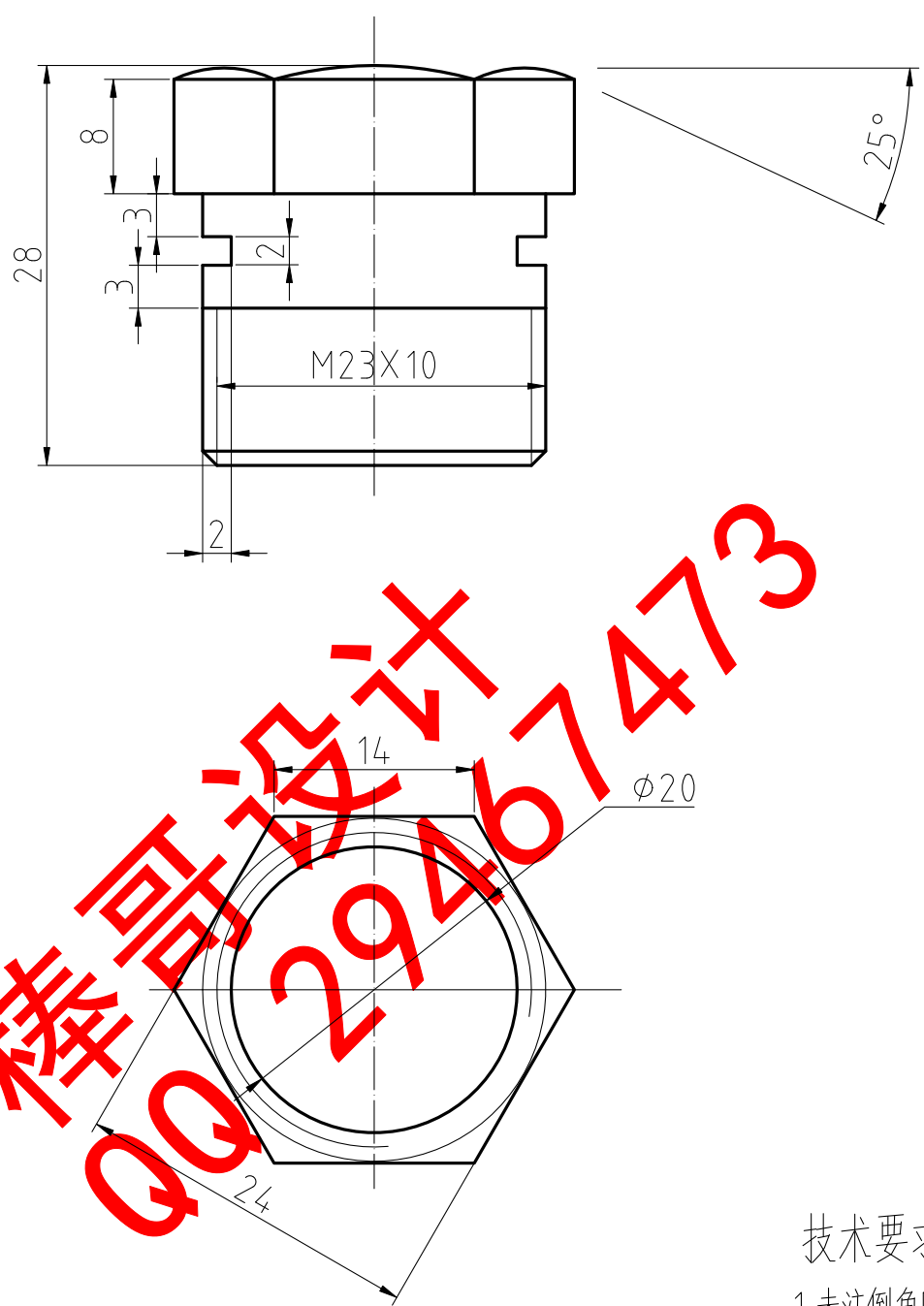
						粉末冶金FZ1365	导 向 套		
						GB2866-81			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	QJZQ-000-05
设计			标准化					2:1	
审核									
工艺			批准			共 12 张 第 7 张			

其余 $\sqrt{6.3}$



棒哥设计
QQ 29467473

						聚四氟乙烯 (F ₄)					活 塞 环	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计			标准化			阶段标记			重量	比例	QJZQ-000-06	
										2:1		
审核												
工艺			批准			共 12 张 第12 张						

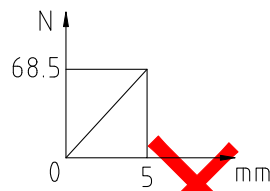
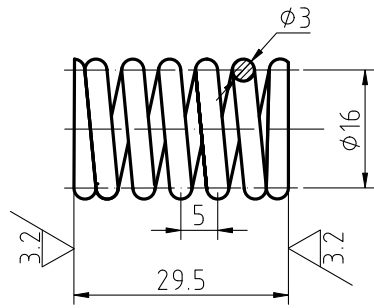


样图设计 29467473 QQ

技术要求
1.未注倒角R1;
2.未注圆角C1;
3.去毛刺。

						零件图					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					阶段标记	
设计			标准化								
										QJZQ-000-07	
审核									2:1		
工艺			批准			共 12 张 第 9 张					

其余 $\frac{6.3}{\sqrt{}}$



弹簧特性曲线

技术要求

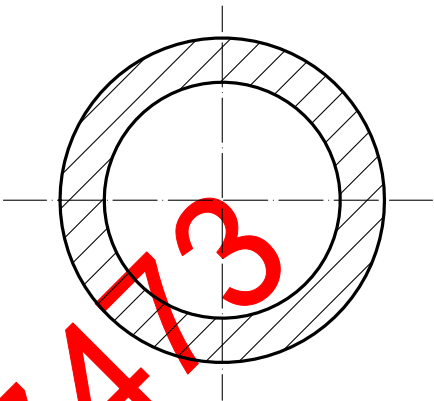
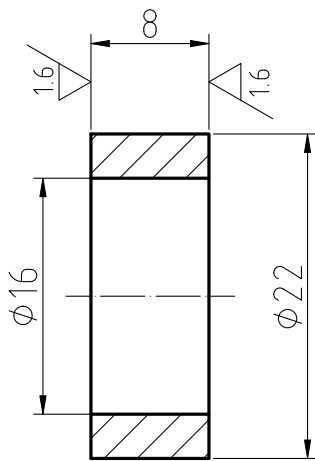
- 1.展开长度 $L=252.4\text{mm}$;
- 2.旋向:右旋;
- 3.有效圈数 $n=5$;
- 4.总圈数 $n_1=6.5$;
- 5.热处理 $40\sim 50\text{HRC}$;
- 6.两端磨平;
- 7.弹簧的预压缩量为 5mm 。

						碳素弹簧钢丝 GB/T4357-89				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				圆柱螺旋压缩弹簧	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	QJZQ-000-08	
								1:1		
审核						共 12 张 第10张				
工艺			批准							



3	QJZQ-000-06-03	弹簧圈	65Mn	1				
2	QJZQ-000-06-02	橡胶件	45 [#] 钢	1				
1	QJZQ-000-06-01	油封骨架	丁腈橡胶	1				
序 号	图 (代) 号	名 称	数 量 材 料	备注				
			丁晴类橡胶	骨架式旋转轴 唇形密封圈				
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年月日		
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核								2:1
工艺			批准			共 12 张 第11张		
Q J Z Q - 0 0 0 - 0 9								

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

- 1.边缘要去除毛刺；
- 2.一般要求平面度为0.02~0.04mm。

						丁腈橡胶 HG2196-91			中间套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记 重量 比例			QJZQ-000-10	
设计			标准化							
审核						共 12 张 第12 张				
工艺			批准							