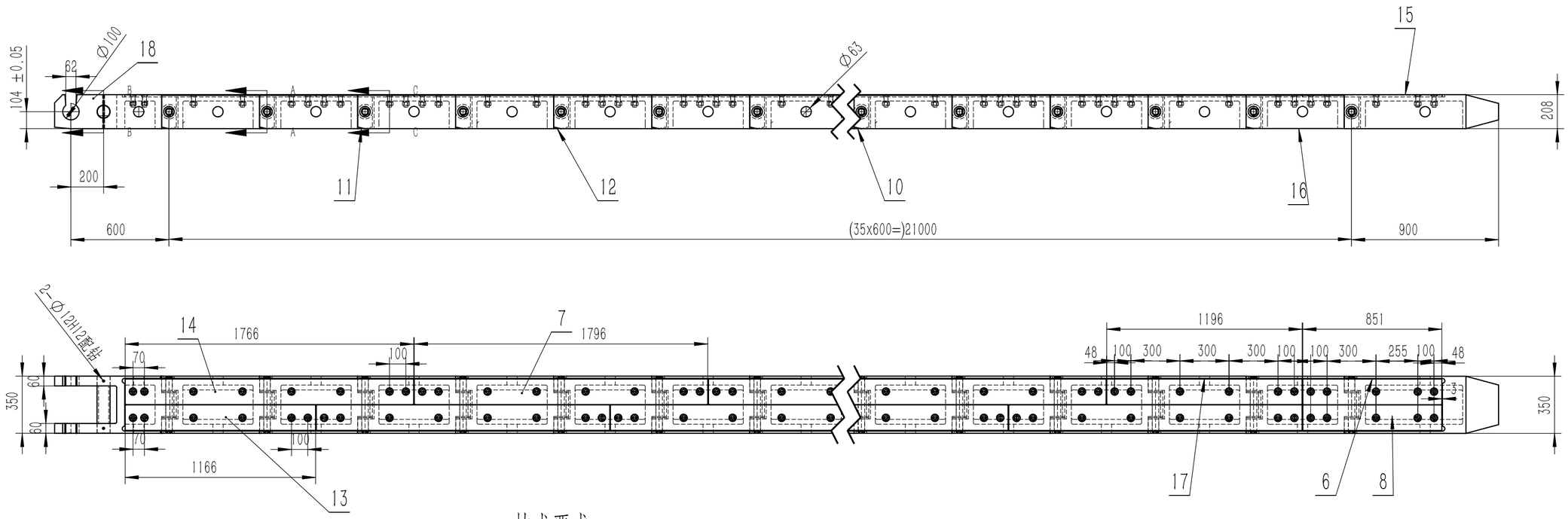
WHXXN8-1.2



技术要求：

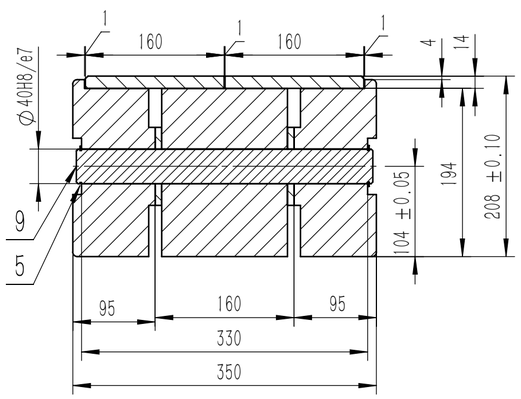
1本设备的加工制造，装配，检验以及包装等均应符合JB/T5000.1-5000.15《重型机械通用技术条件》的相关规定；

2所有切削加工件为注线性尺寸公差，未注角度极限偏差，均按GB/T1804规定的M级；未注形位公差按GB/T1184得K级。

仅做杆身采购外形尺寸用，链节与销轴材质改42CrMo锻件

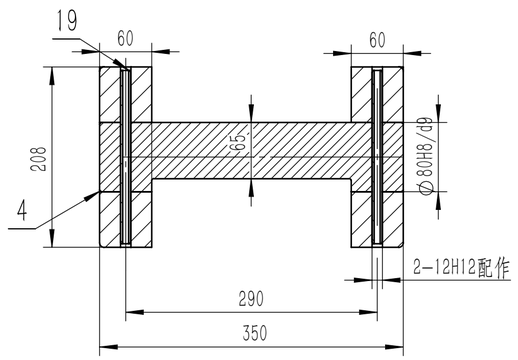
A—A

1 : 5



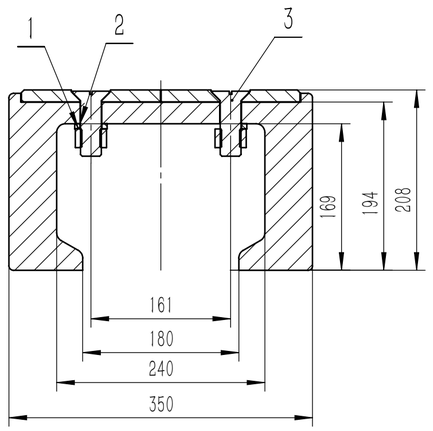
B—B

1 : 5



C—C

1 : 5



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
19	GB/T879.1-2000	弹性圆柱销φ12x200	2	65Mn	0.11	0.21	
18	WHXXN8-27	连接链节	1	42CrMo	162.43	162.43	
17	WHXXN8-22	弹簧板4	1	60Si2Mn	20.04	20.04	
16	WHXXN8-17	中间节4	1	ZG42CrMo	177.08	177.08	
15	WHXXN8-18	尾节	1	ZG42CrMo	267.99	267.99	
14	WHXXN8-20	弹簧板2	1	60Si2Mn	29.68	29.68	
13	WHXXN8-19	弹簧板3	1	60Si2Mn	19.52	19.52	
12	WHXXN8-14	中间节1	12	ZG42CrMo	177.01	2124.17	
11	WHXXN8-15	中间节2	11	ZG42CrMo	176.83	1945.13	
10	WHXXN8-16	中间节3	11	ZG42CrMo	176.83	1945.14	
9	WHXXN8-26	轴4	36	42CrMo	3.37	121.18	
8	WHXXN8-24	弹簧板6	1	60Si2Mn	14.18	14.18	
7	WHXXN8-21	弹簧板1	21	60Si2Mn	30.20	634.28	
6	WHXXN8-23	弹簧板5	1	60Si2Mn	14.18	14.18	
5	GB/T894.1-86	轴用挡圈40	72	65Mn	0.1	7.2	
4	WHXXN8-1- 12	轴5	1	42CrMo	12.48	12.48	
3	WHXXN8-25	螺栓M24x75	198	10.9级	0.31	60.59	
2	GB/T93.1-2000	垫圈24	198	65Mn	0.1	19.8	
1	GB/T6170-2000	螺母M24	198	8级	0.2	39.6	

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计			标准化		
校核			工艺		
主管设计			审核		
			批准		

阶段标记	重量	比例	引锭杆装配
	7579.51	1:20	
材料：			WAM3038A-120100-1
共1张 第1张	版本		替代

零件代号
借(通)用件登记
描图
描校
旧底图总号
底图总号
签字
日期