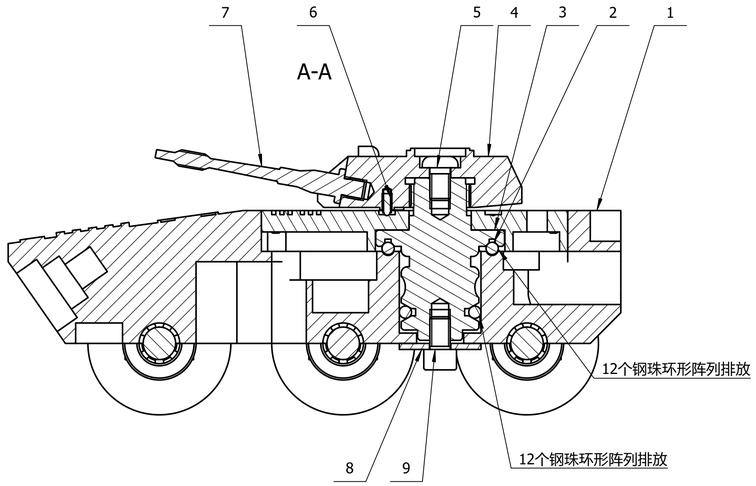
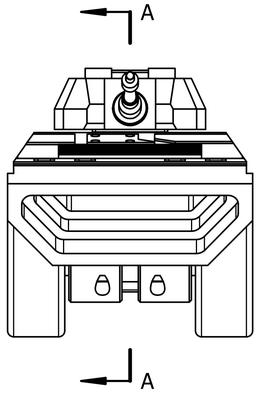
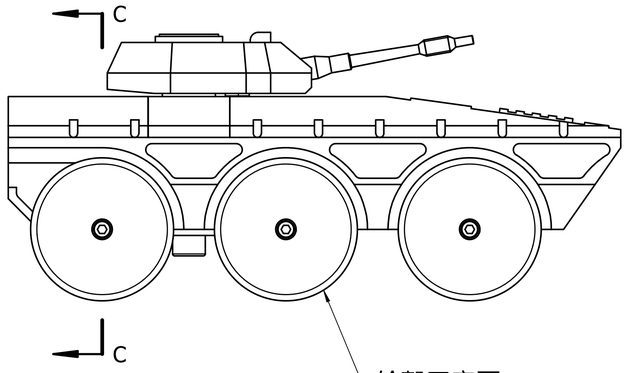
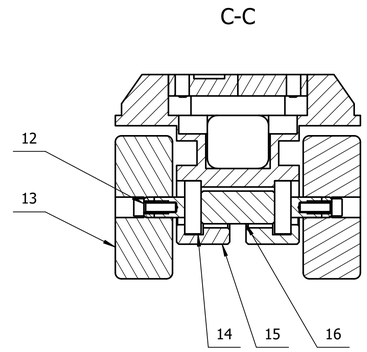
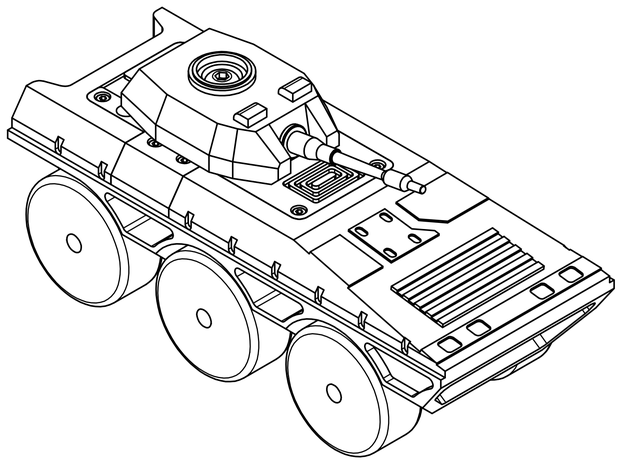


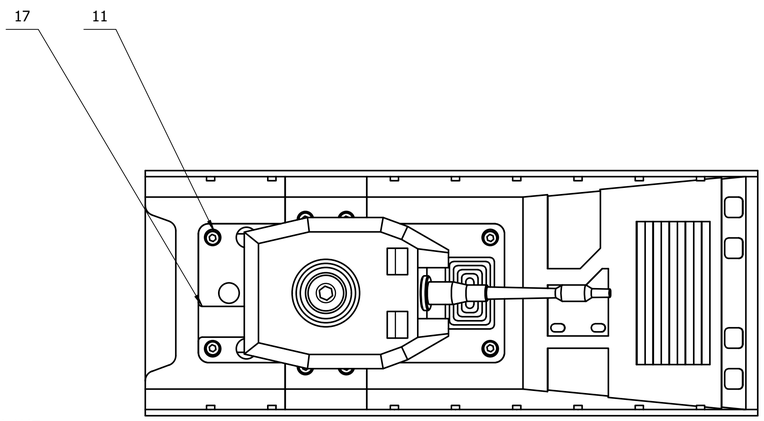












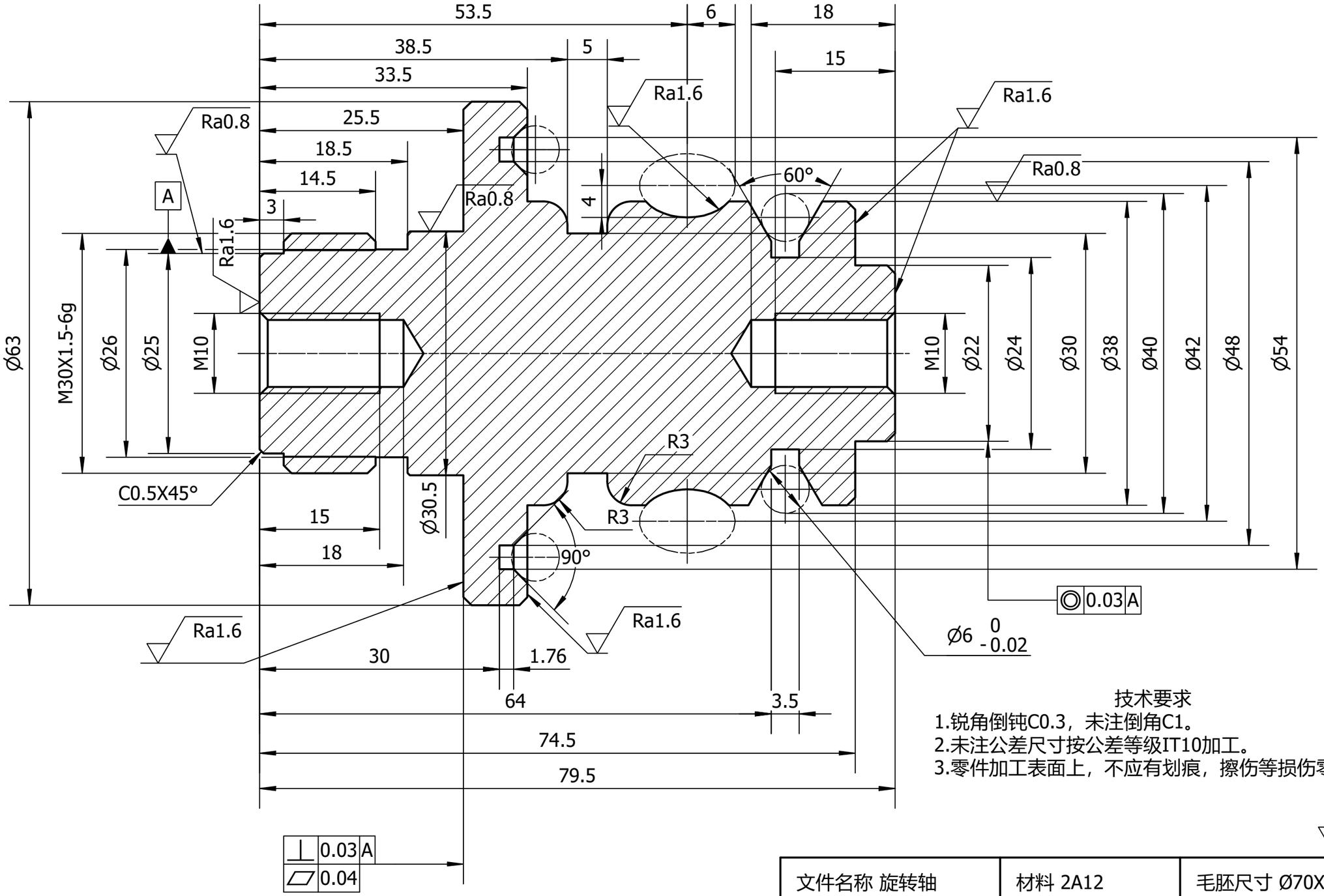
技术要求

1.必须按照设计、工艺要求及本规定和有关标准进行装配。
2.组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和杂物。保证零件装入时不被擦伤。
3.装配过程中零件不允许磕碰划伤和锈蚀。
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.滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。
6.相对运动的零件，装配时接触面应加润滑油(脂)。

序号	零件代号	数量	材料	备注
17	端盖	1	2A12	自备带入现场
16	车轴	3	45	现场加工
15	车轴罩	6	2A12	自备带入现场
14	轴承 6000-Z GB/T 276-94	6		自备带入现场
13	轮毂	6	ABS	现场加工
12	螺钉 GB/T 70.1 M5 x 16	6		自备带入现场
11	螺钉 GB/T 70.1 M4 x 6	8		自备带入现场
10	螺钉 GB/T 70.1 M3 x 12	12		自备带入现场
9	螺钉 GB/T 70.1 M10 x 16	1		自备带入现场
8	垫圈	1	2A12	自备带入现场
7	身管	1	2A12	自备带入现场
6	FBPJS5 球头柱塞 M5X8	1		自备带入现场
5	螺钉 GB/T 70.2 M10 X 16	1		自备带入现场
4	炮塔	1	2A12	自备带入现场
3	旋转轴	1	2A12	自备带入现场
2	Ø6钢珠	24		自备带入现场
1	车体	1	2A12	自备带入现场

明细栏

文件名称：装甲车	材料：	毛坯尺寸：	比例：1：1.5
设计：	数量：		
审核：	日期：		

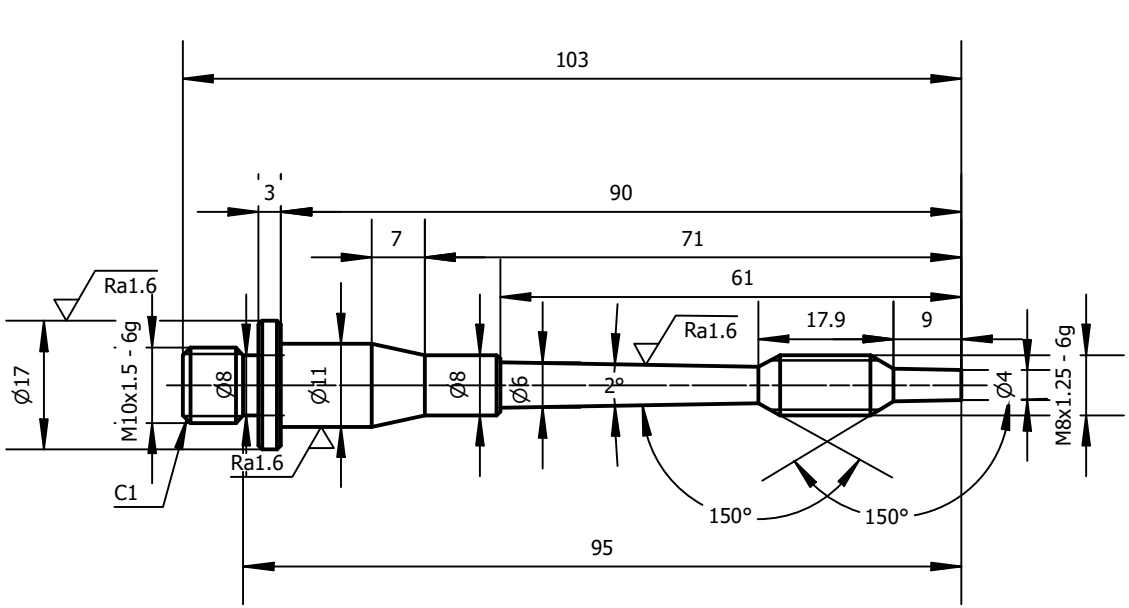


技术要求

1.锐角倒钝C0.3，未注倒角C1。
2.未注公差尺寸按公差等级IT10加工。
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。

Ra3.2

文件名称 旋转轴	材料 2A12	毛胚尺寸 Ø70X84	比例 2：1
设计	数量 1个		
审核	日期		



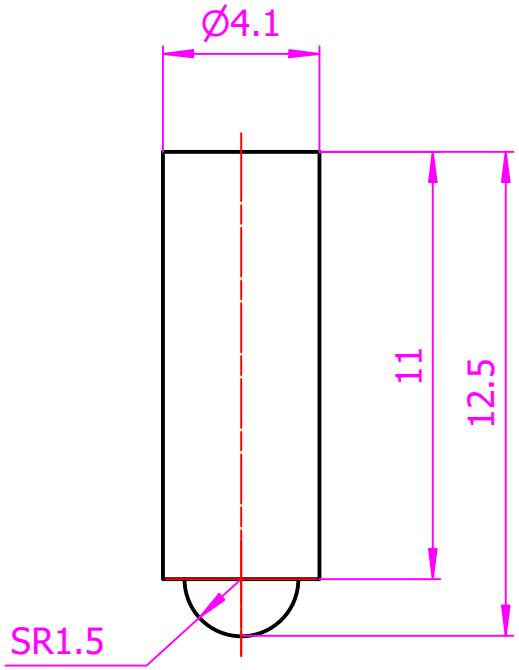
技术要求

1.锐角倒钝C0.2，未注倒角为C0.5。

2.未注公差尺寸按公差等级IT10加工。

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。

文件名称：身管	材料2A12	毛坯尺寸Ø20X106	比例1：1
设计	数量1个		
审核	日期		

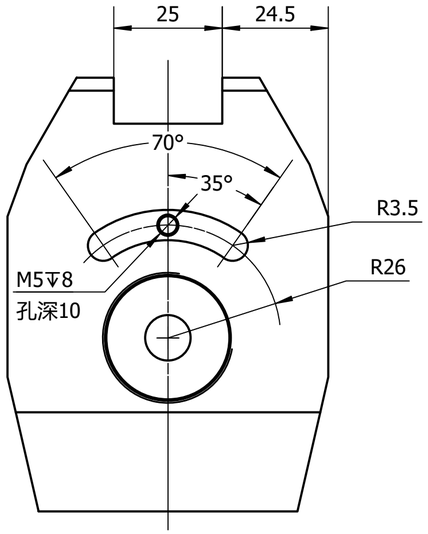


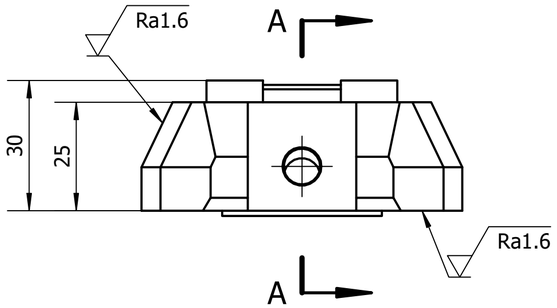
技术要求

1.锐角倒钝C0.3,未注倒角为C1。
2.未注尺寸公差按公差等级IT10加工。
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。

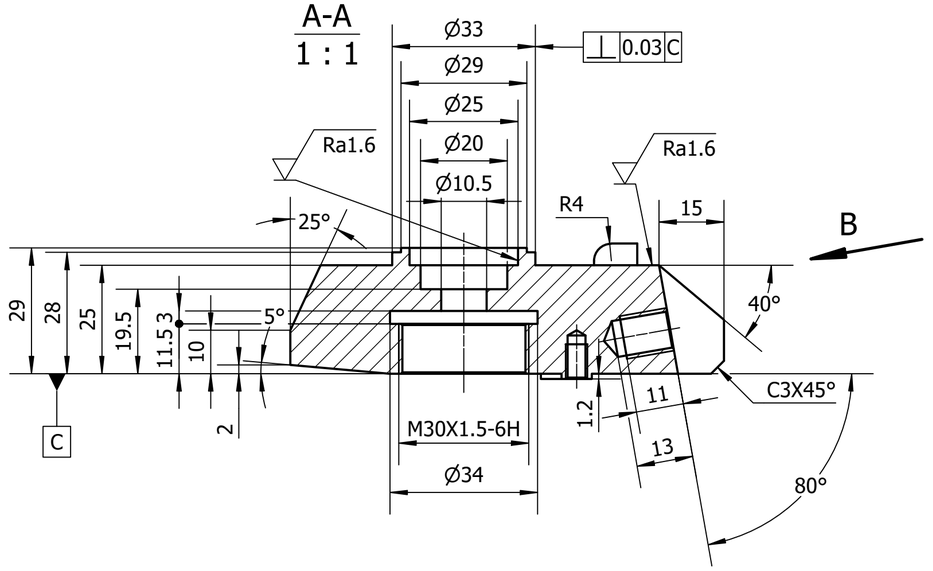
Ra6.3

文件名称：球头柱塞	材料：2A12	毛坯尺寸：	比例：1：1
设计：	数量：1个		
审核：	日期：		

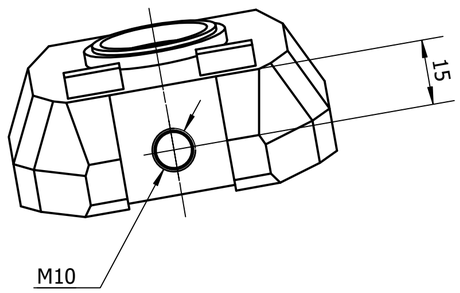


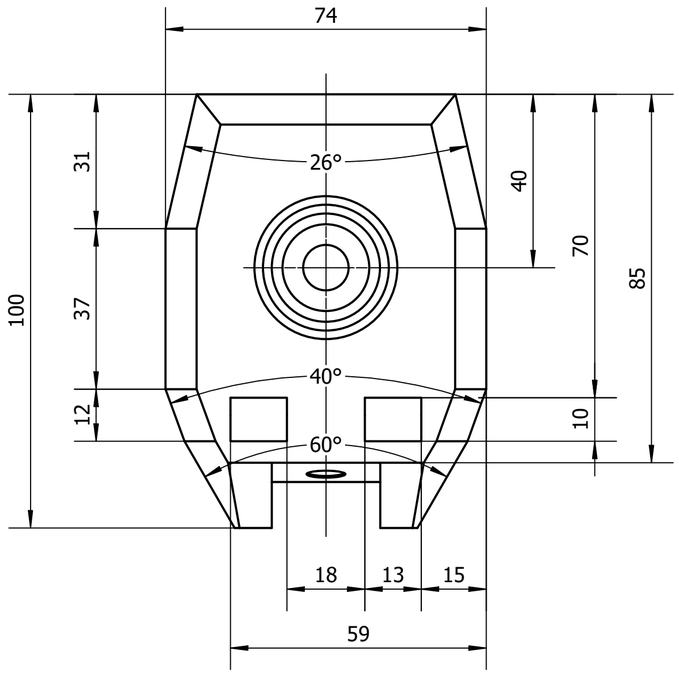


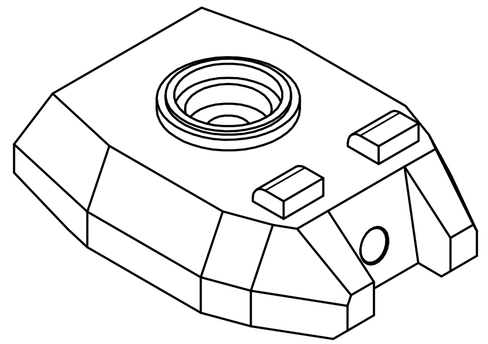
A-A
1 : 1



B
1 : 1





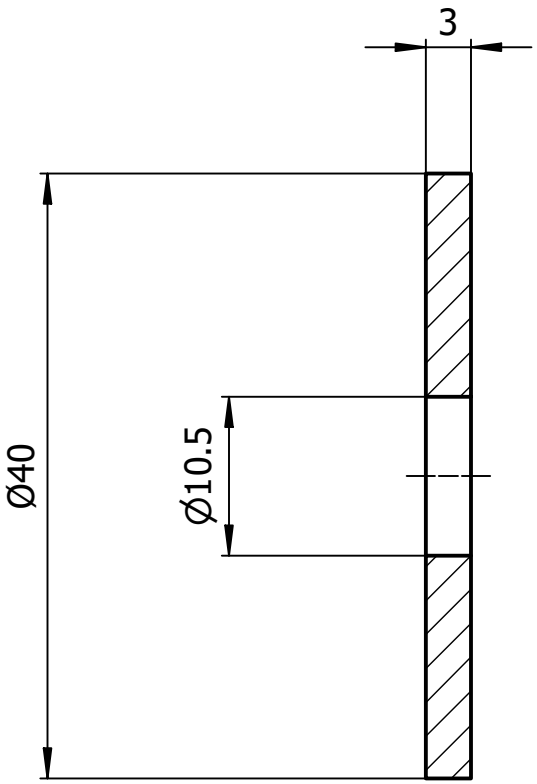


技术要求

1.锐角倒钝C0.3。
2.未注公差尺寸按公差等级IT10加工。
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。

Ra3.2

文件名称 炮塔	材料 2A12	毛胚尺寸 104X78X36	比例 1：1
设计	数量 1个		
审核	日期		



其余 Ra6.3

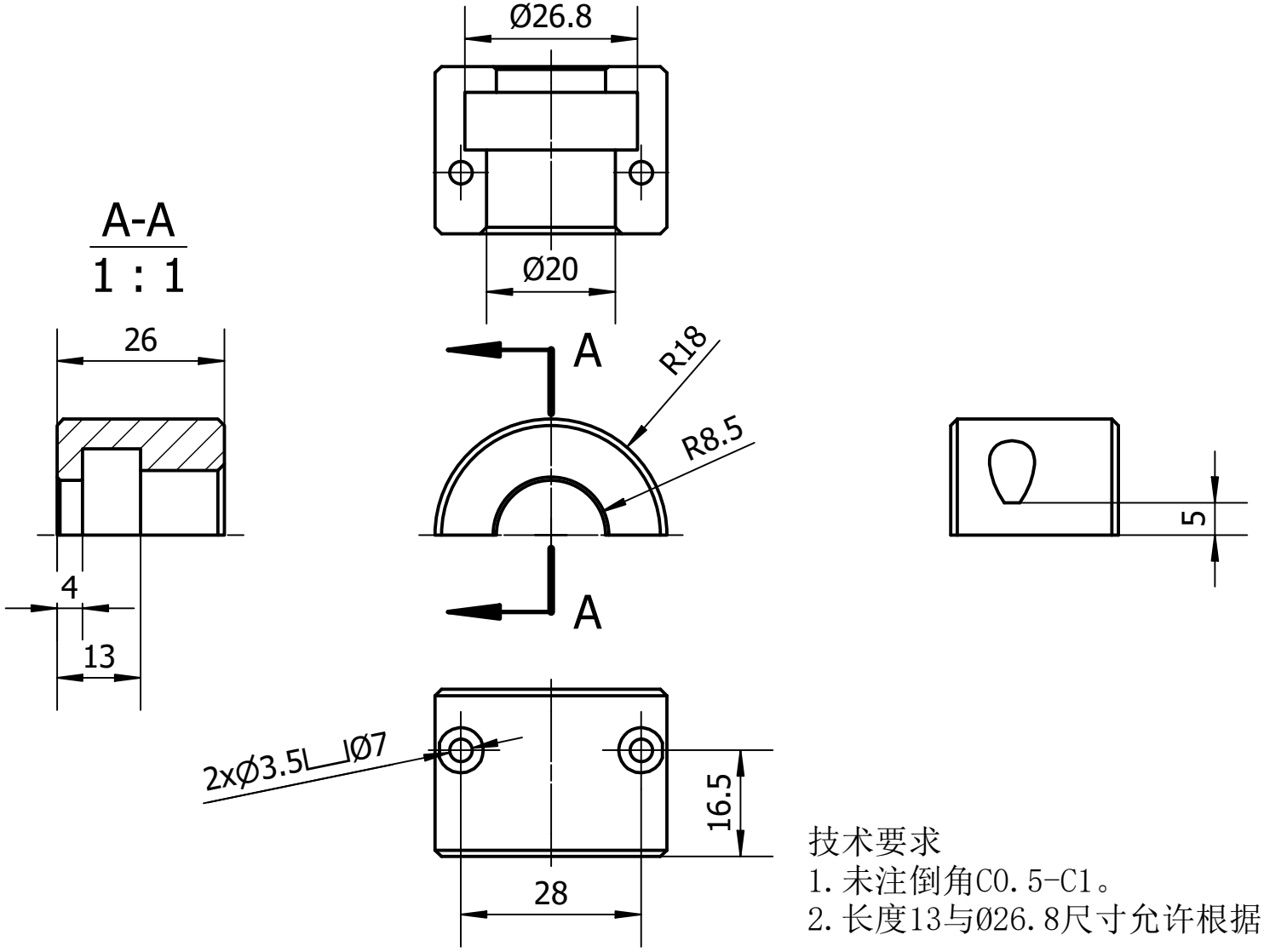
技术要求

1.锐角倒钝C0.3。

2.未注尺寸公差按公差等级IT10加工。

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。

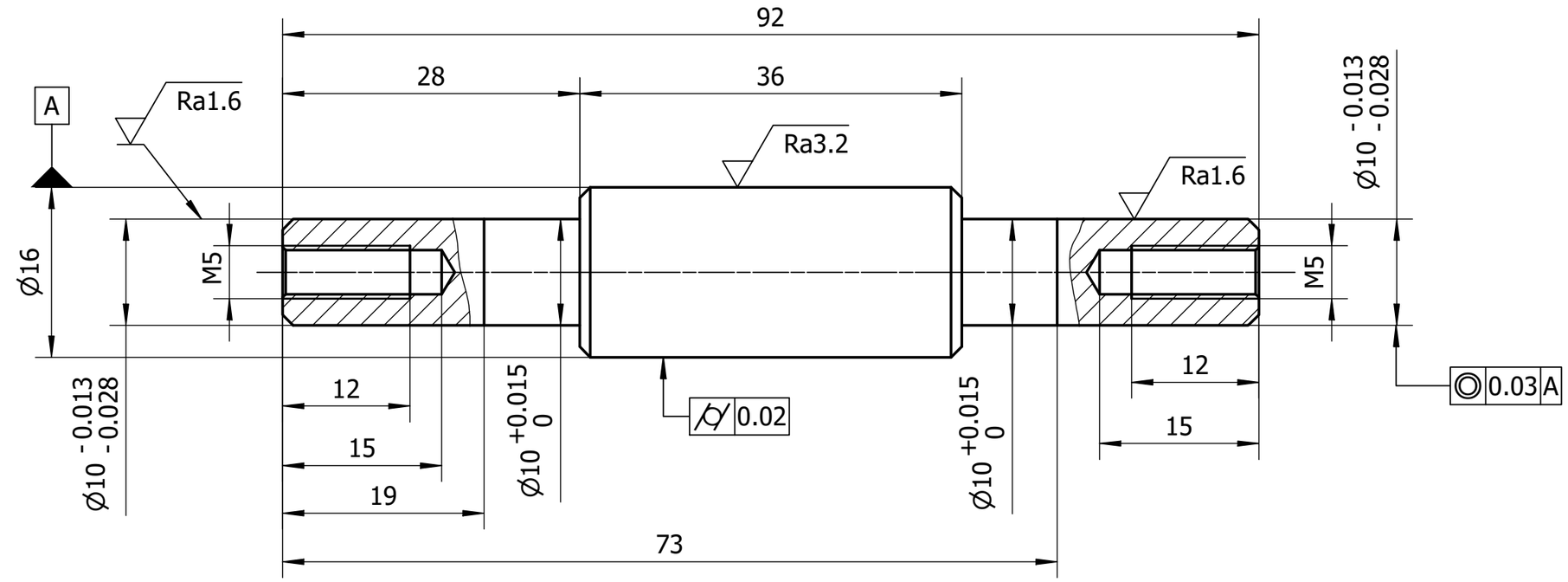
文件名称：垫圈	材料：2A12	毛坯尺寸：Ø45X6	比例：1：1
设计：	数量：1个		
审核：	日期：		



技术要求

1. 未注倒角C0.5-C1。
2. 长度13与Ø26.8尺寸允许根据装配情况适当修改。

文件名称：车轴罩	材料：2A12	毛坯尺寸 Ø40X30	比例：1：1
设计	数量 δ1Л		
审核	日期		

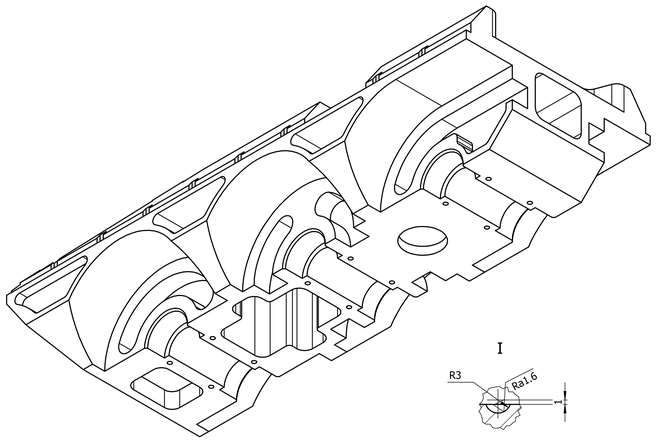


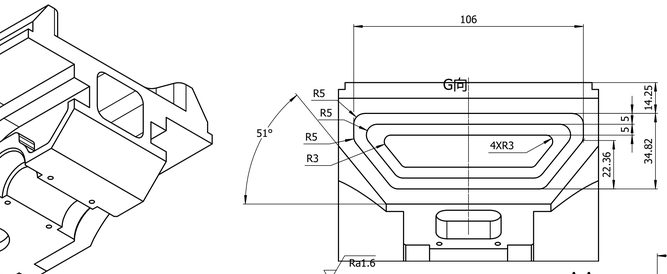
技术要求

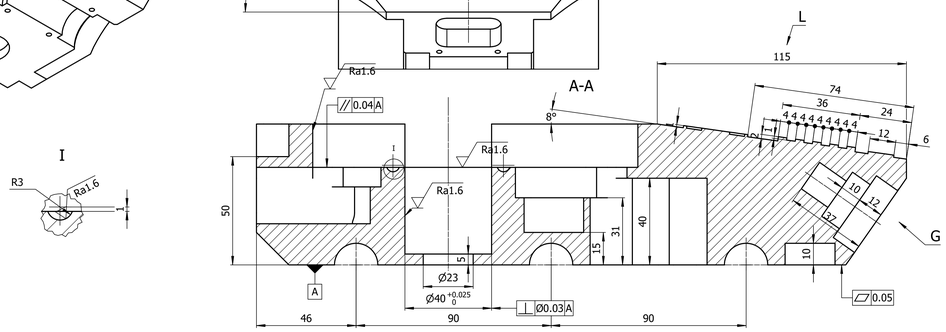
1.锐角倒钝C0.3，未注倒角为C1。
2.未注公差尺寸按公差等级IT10加工。
3.零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

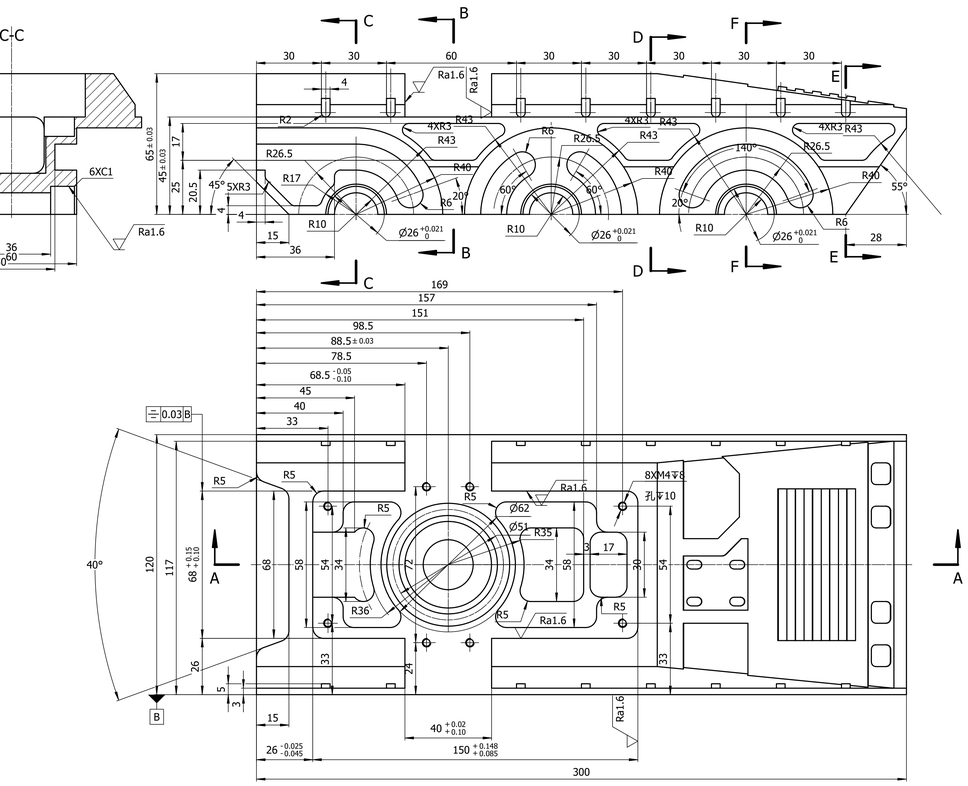
Ra6.3

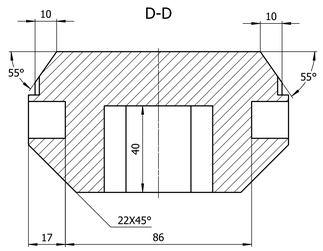
文件名称 车轴	材料 45	毛坯尺寸 Ø20X96	比例 1：1
设计	数量 3个		
审核	日期		

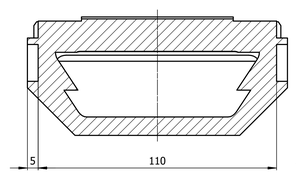


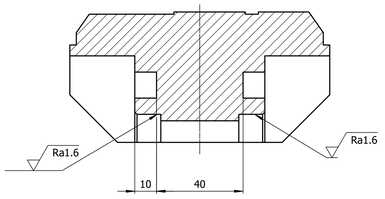


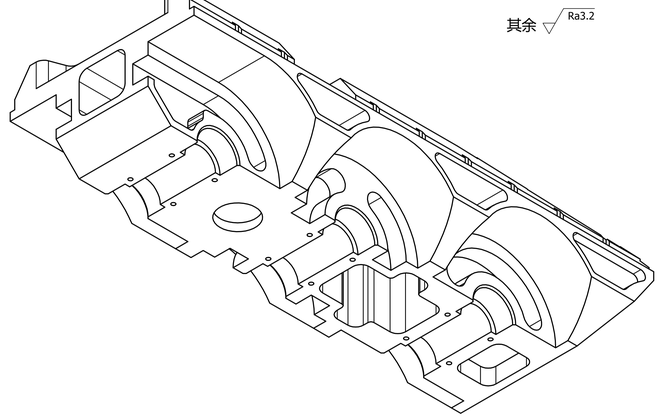


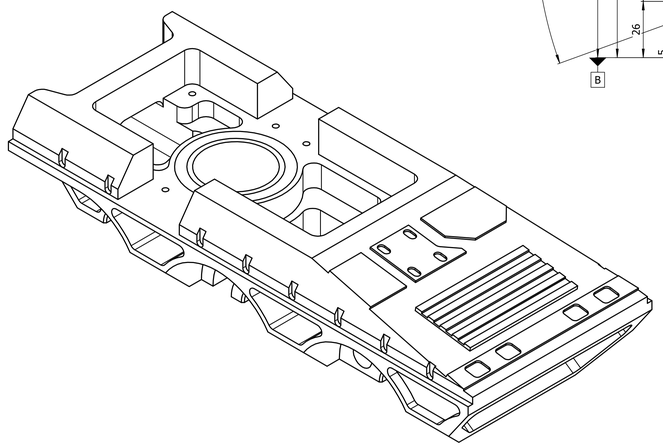


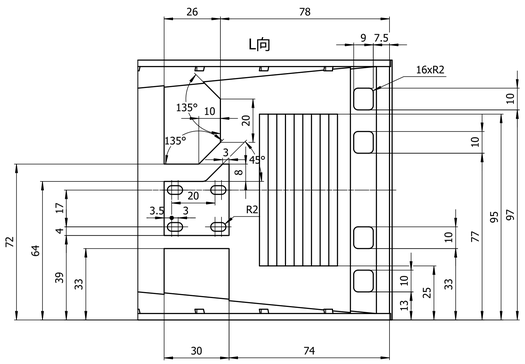


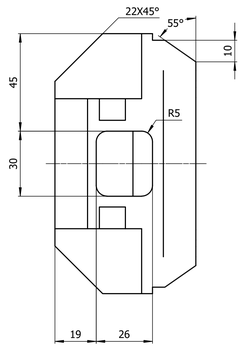


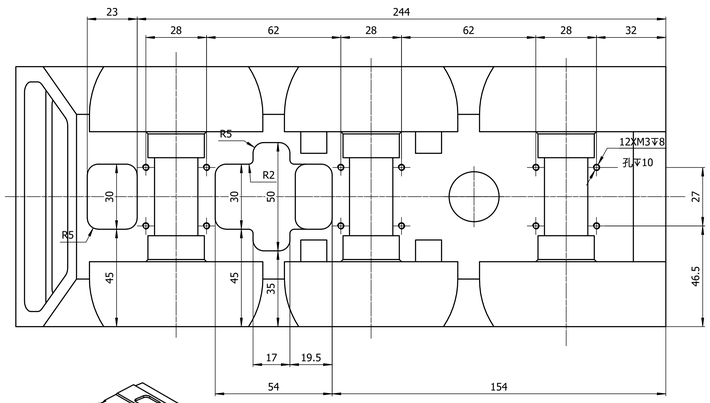


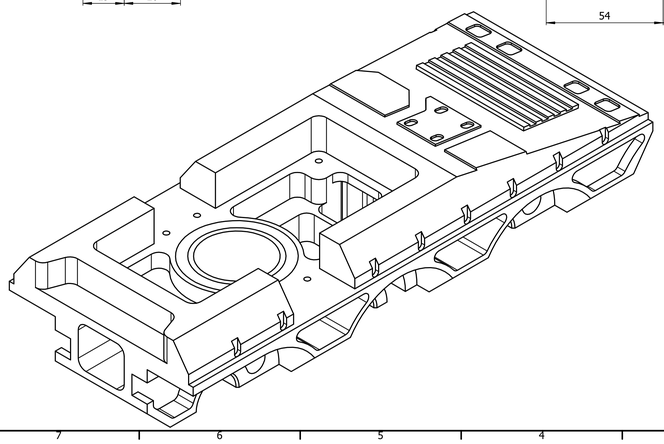












技术要求

1.锐角倒钝C0.3，未注倒角C0.5，未注圆角R5。

2.未注尺寸公差按公差等级IT10加工。

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。

文件名称: 车体	材料: 2A12	毛坯尺寸: 305X125X70	比例: 1：1
设计:	数量: 1个		
审核:	日期:		