



1. 耳轴箱体除 $\varnothing 42$ 和 $\varnothing 38$ 的半孔外，独立精加工完成后后再组合加工。
2. 用螺钉组合完成后配打3个销孔并装入定位销。注意组合螺钉拧紧力矩需与最终装配一致。
3. 耳轴箱体为组合加工的原始基准。组合后先以基准B为基准，精加工联接底板的下平面成为新的基准A，然后再精加工齿轮箱体的上平面。
4. 如焊接示意图所示，组装完成后沿两条缝焊接，然后再进行精加工。
5. 按照图示涂漆，颜色为国标蛋壳绿。

9	GB/T 70.3-2008	螺钉	M8X25-A2-70	4	
8	GB/T 119.1-2000	销	6X5-A1	2	
7	GB/T 70.1-2008	螺栓	M8X25-A2-70	2	
6	GB/T 93-1987	垫圈	8-30Cr13	2	
5	GB/T 70.1-2008	螺栓	M6X25-A2-70	2	
4	GB/T 93-1987	垫圈	6-30Cr13	2	
3	18-37	耳轴箱体		1	
2	18-36	齿轮箱体		1	
1	18-35	联接底板		1	
序号	代号	关重 序号	名 称	数量	备 注
			18-01		
箱体组件			所属 装配号	18.00	
			协放标记	重 量	比 例
			S	4.67	1:1
			共 1 张		第 1 张