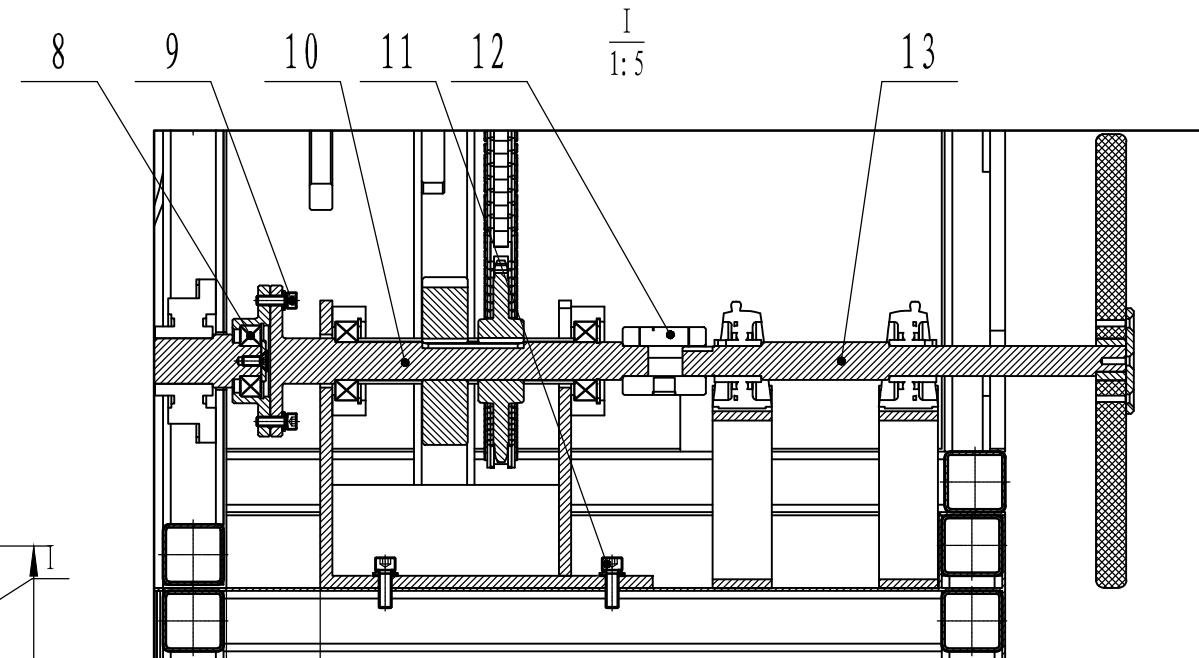
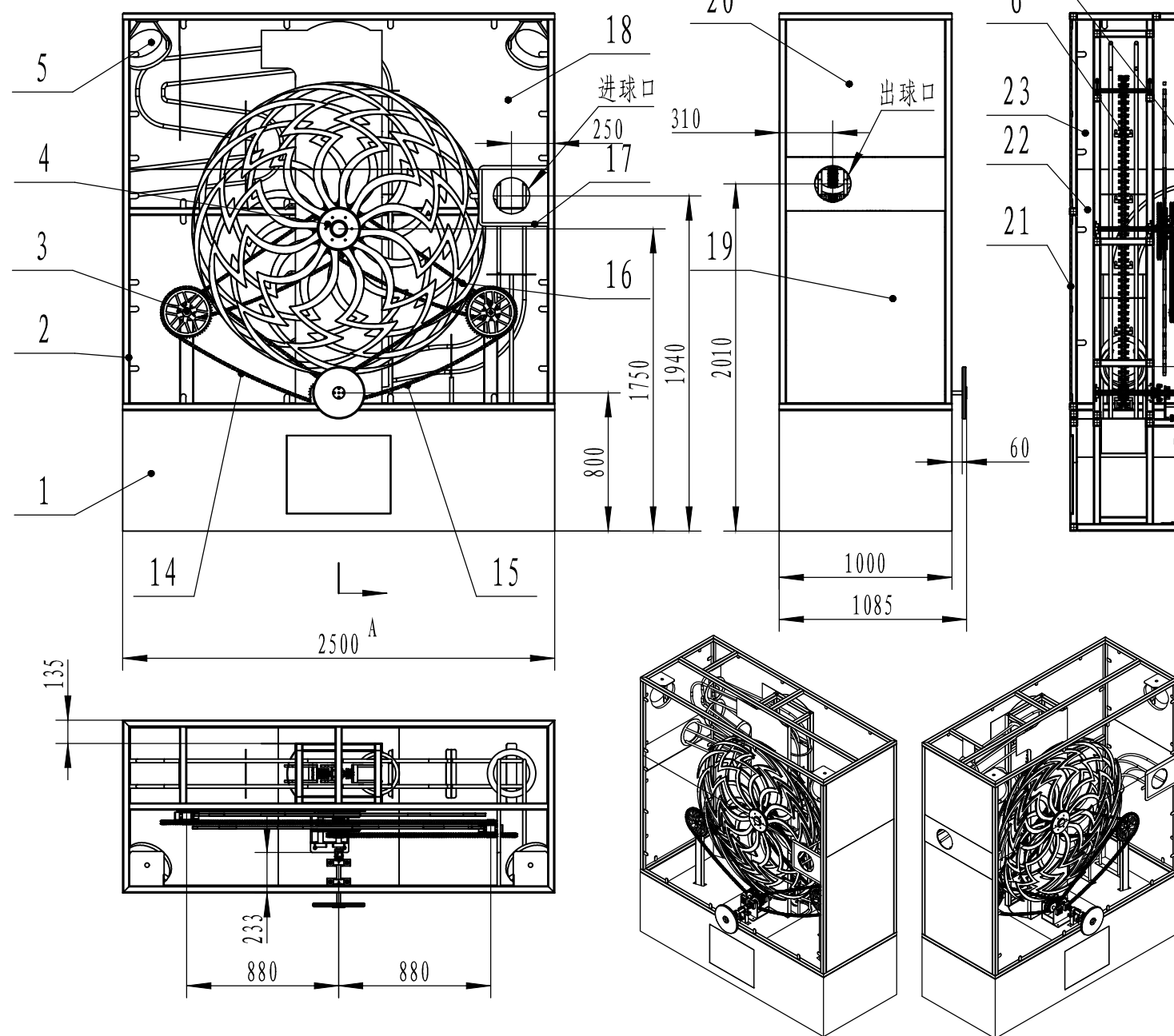


$$\frac{1}{1:5}$$


技术要求

1. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
2. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
3. 滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳；链轮安装后根据链条调整涨紧度。
4. 未注公差原则按GB/T4249-2009的要求。
5. 顶部两侧彩色投射灯配合转盘安装调试。

10	NM-JXJB-02-08	链轮换向机构组件	1	组件			
9	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M6×20	6				配弹、平垫
8	NM-JXJB-02-07	单向轴承座组件	1	组件			
7	NM-JXJB-02-06	轨道组件	1	组件			
6	NM-JXJB-02-05	链轮提升机构组件	1	组件			
5		彩色投射灯100W	2	外购件			
4	NM-JXJB-02-04	转盘机构组件	1	组件			
3	NM-JXJB-02-03	侧边链轮组件	2	组件			
2	NM-JXJB-02-02	玻璃框架组件	1	组件			
1	NM-JXJB-02-01	柜体组件	1	组件			

序号	代号		名称			数量	材料		单件	总计	备注
									重量		
						机械渐变转轮机构			总装图		
									组件		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计		2025/8/16	标准化						阶段标记	数量	比例
校对											
审核							1	1:35	西安航美工程技		
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			术开发有限公司		

23	NM-JXJB-02-19	右侧上钢化玻璃	1	10mm钢化玻璃			
22	NM-JXJB-02-18	右侧下钢化玻璃	1	10mm钢化玻璃			
21	NM-JXJB-02-17	后侧钢化玻璃	2	10mm钢化玻璃			
20	NM-JXJB-02-16	左侧上钢化玻璃	1	10mm钢化玻璃			
19	NM-JXJB-02-15	左侧下钢化玻璃	1	10mm钢化玻璃			
18	NM-JXJB-02-14	前上防护钢化玻璃	1	10mm钢化玻璃			
17	NM-JXJB-02-13	前下防护钢化玻璃	1	10mm钢化玻璃			
16	NM-JXJB-02-12	转盘10A链条中心距1005MM	2			87节	成品件
15	NM-JXJB-02-11	右侧10A链条中心距995MM	1			84节	成品件
14	NM-JXJB-02-10	左侧10A链条中心距902MM	1			78节	成品件
13	NM-JXJB-02-09	手轮盘机构组件	1	组件			
12		联轴器LZQ-45X55-20X20	1	外购件			
11	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M8×25	4				配弹、平垫

机械渐变转轮机构

总装图

组件

NM-JXJB-00

西安航美工程技术
开发有限公司



借	(通)	用
件	登	记

旧底图总号

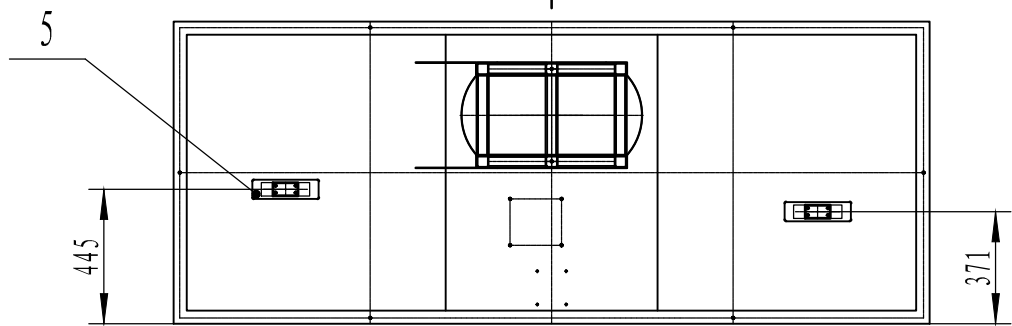
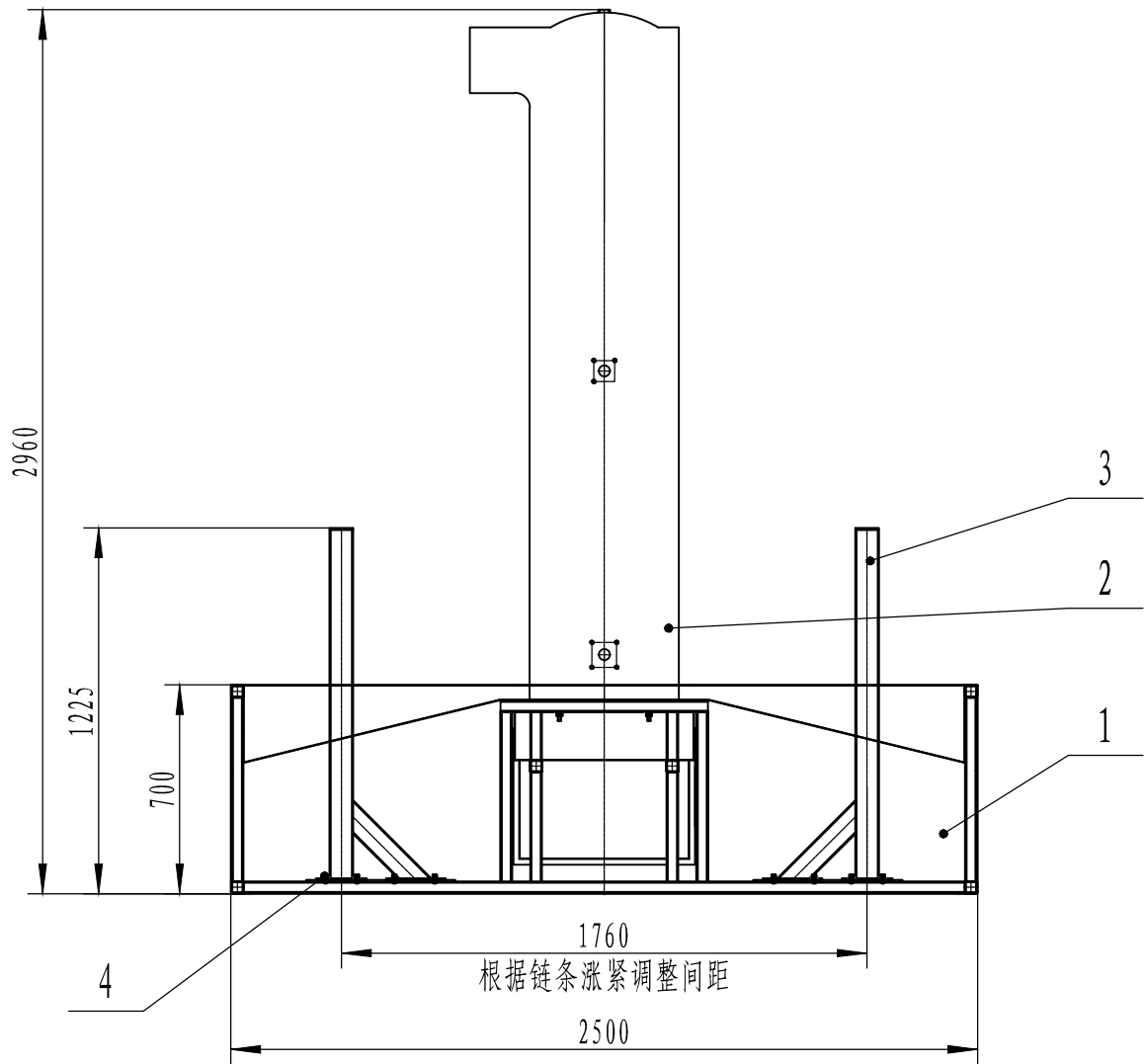
底图总号

答 字

日期

档案员	日期
-----	----

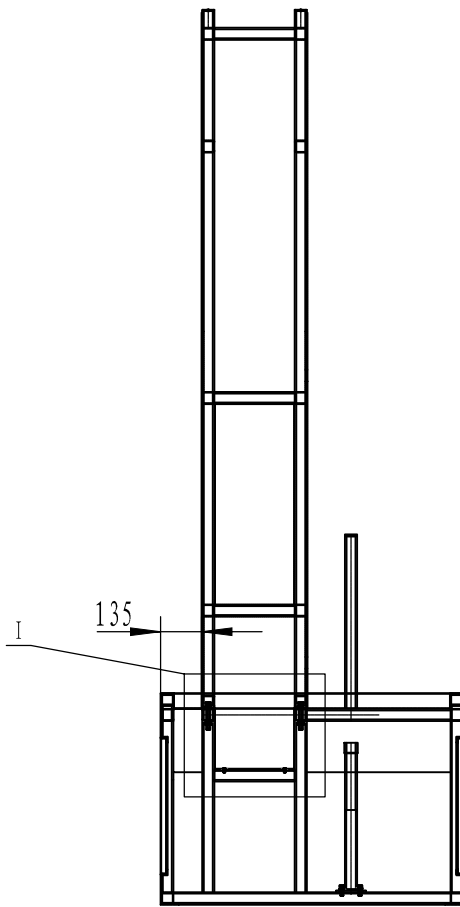
NM-JXJB-02-01



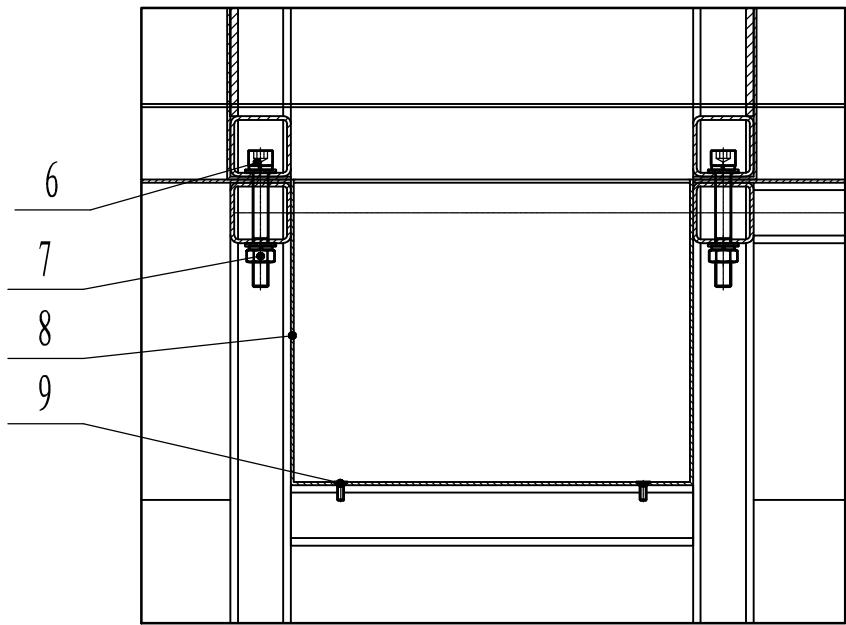
技术要求

- 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
- 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。
- 未注公差原则按GB/T4249-2009的要求。

A-A



1
1:5

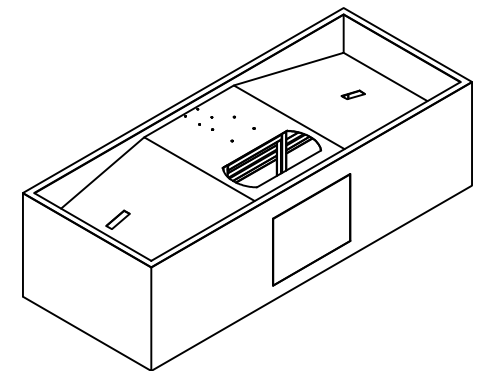
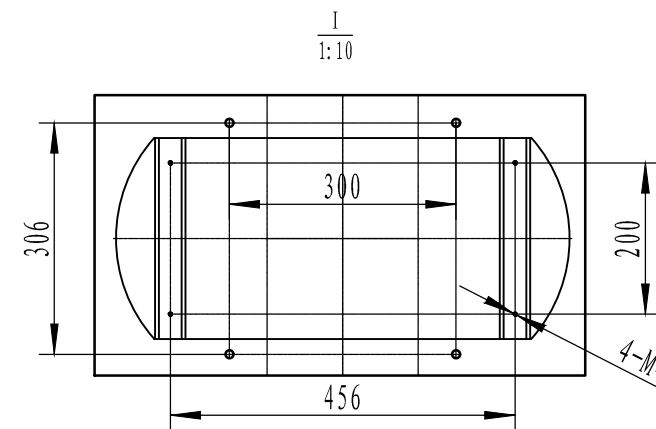
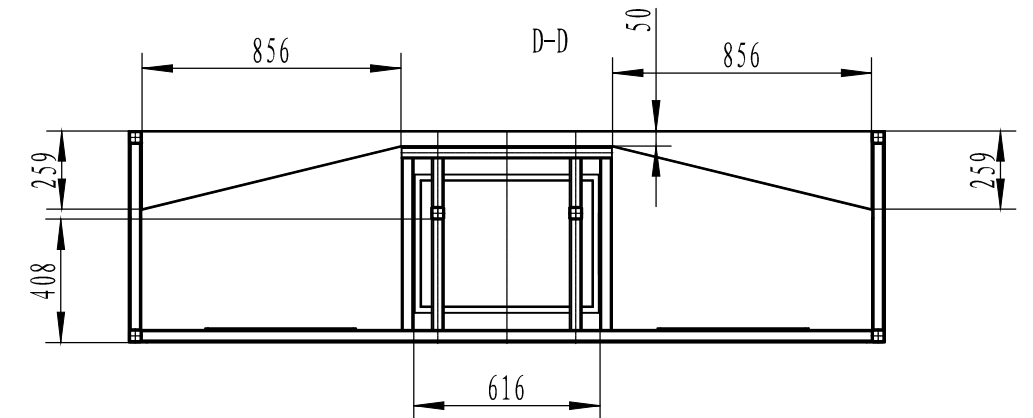
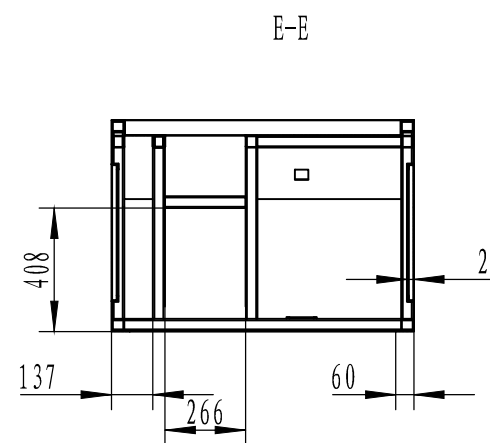
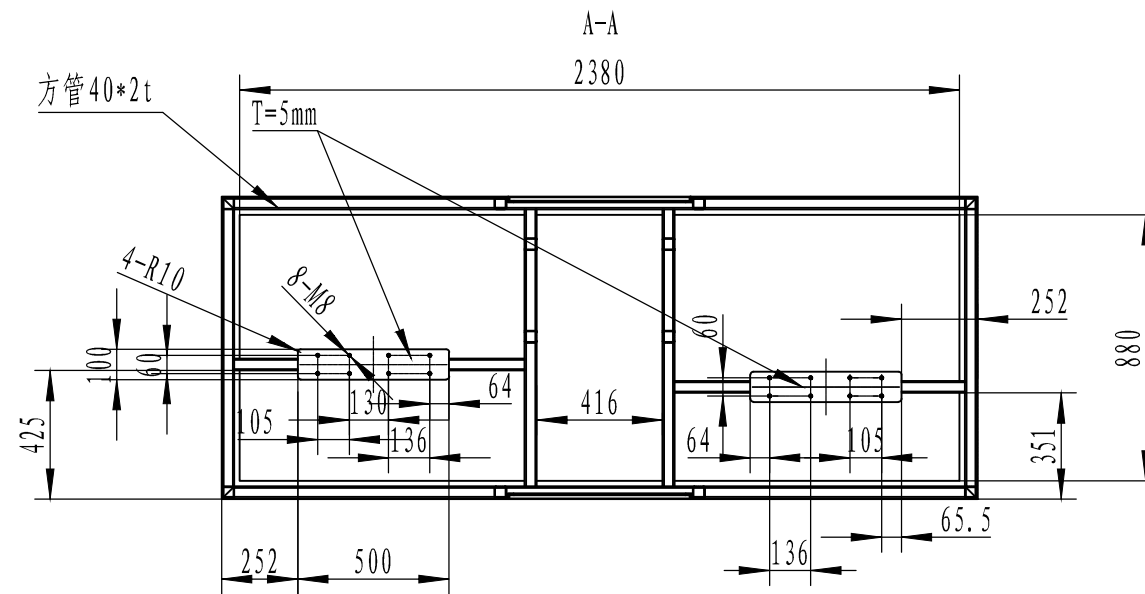
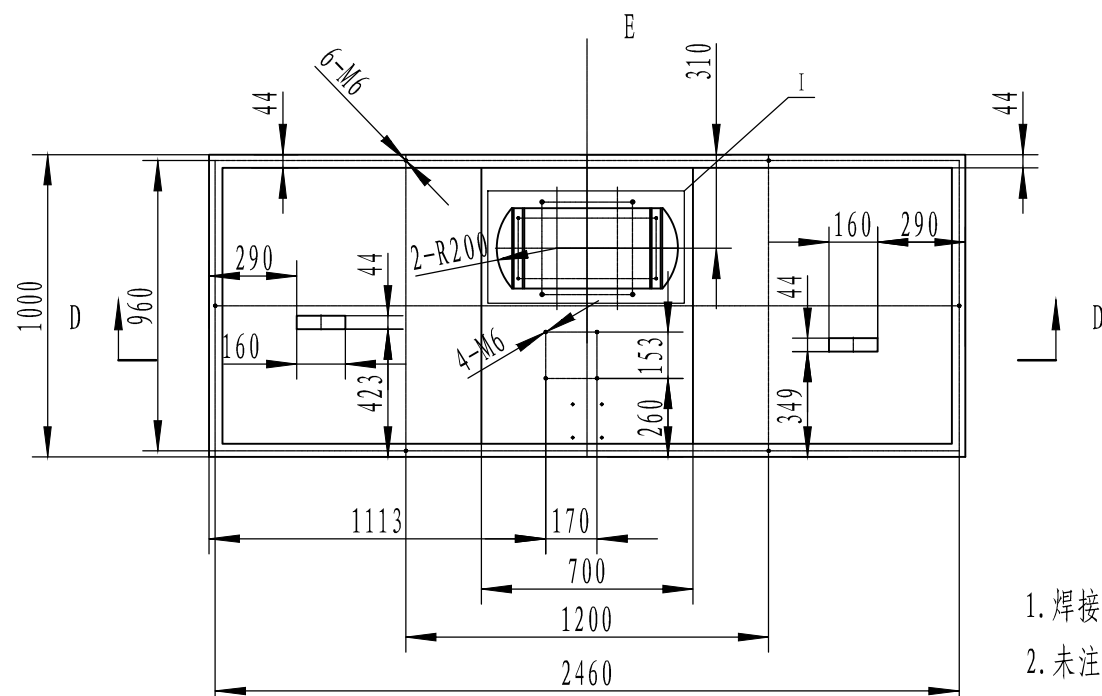
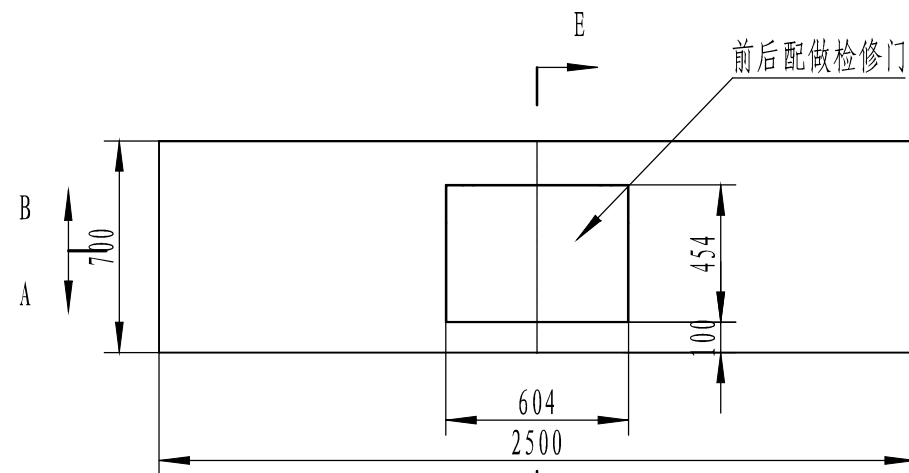
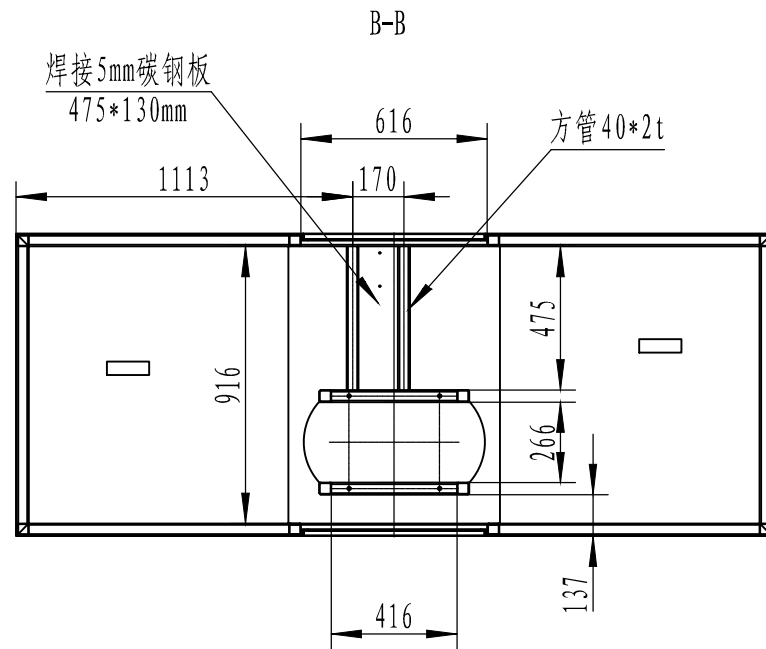


9	GB/T 70.3-2008	内六角沉头螺钉 M4×12	4				
8	NM-JXJB-02-01-05	防护盒	1	Q235-A			
7	GB/T 41-2016	1型六角螺母-C级 M10	4	钢			配弹、平垫
6	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M10×80	4				配弹、平垫
5	NM-JXJB-02-01-04	侧立柱盖板	2	Q235-A			
4	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M8×20	16				配弹、平垫
3	NM-JXJB-02-01-03	侧链轮立柱支撑架	2	Q235-A			
2	NM-JXJB-02-01-02	立柱	1	Q235-A			
1	NM-JXJB-02-01-01	柜体框架	1	Q235-A			

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	机械渐变转轮机构	
设计		2025/8/18	标准化				
校对						阶段标记	数量
审核							比例
工艺			批准			共 1 张	第 1 张
						柜体组件	
						组件	
						NM-JXJB-02-01	
						西安航美工程技 术开发有限公司	



10-10-70-02-01-01



技术要求

1. 焊接牢固，焊后打磨圆滑。
2. 未注形状公差应符合GB1804-m级的要求。
3. 表面烤漆处理。

机械渐变转轮机构

柜体框架

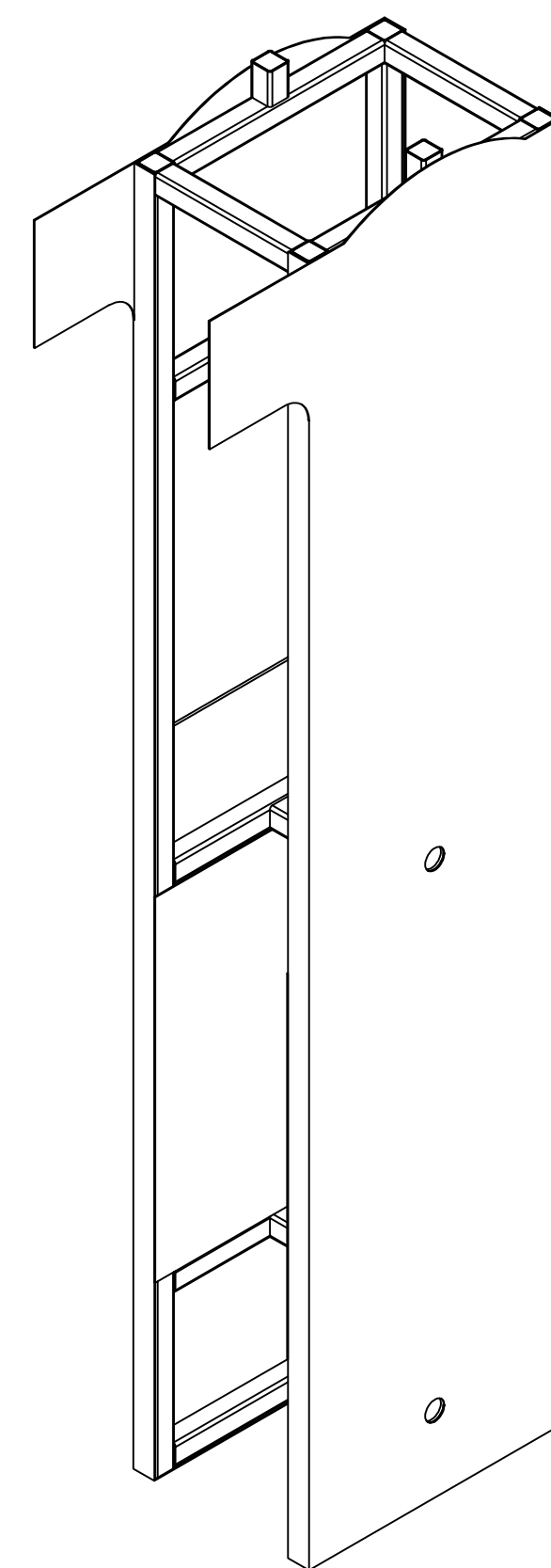
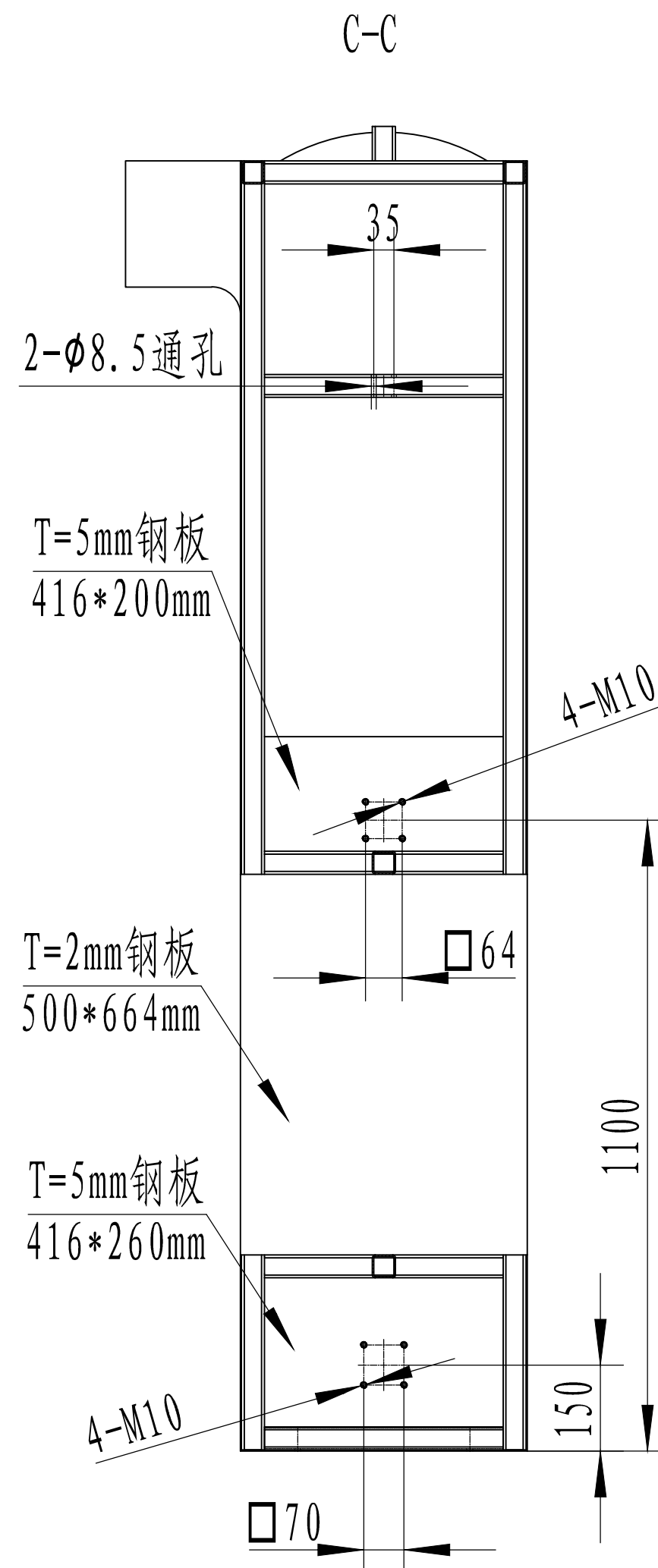
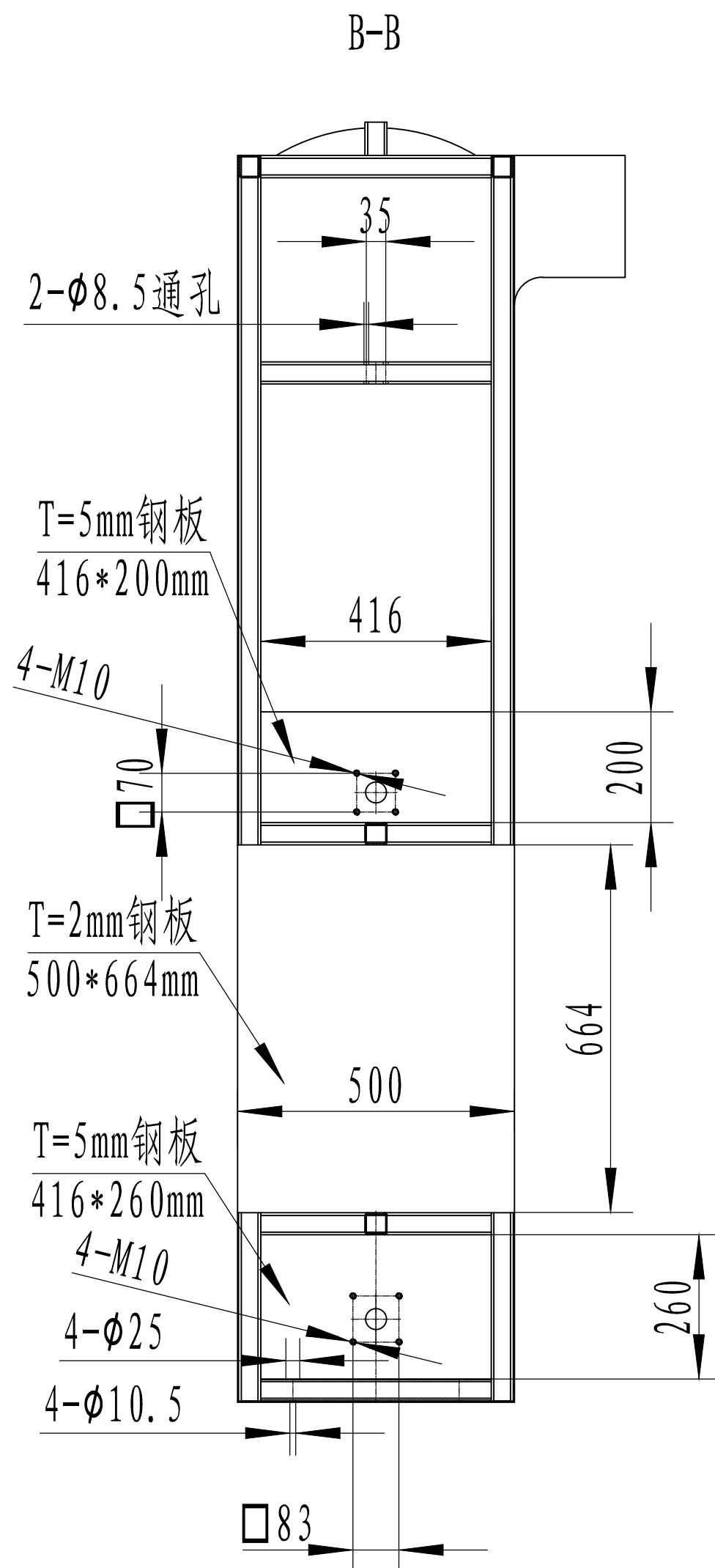
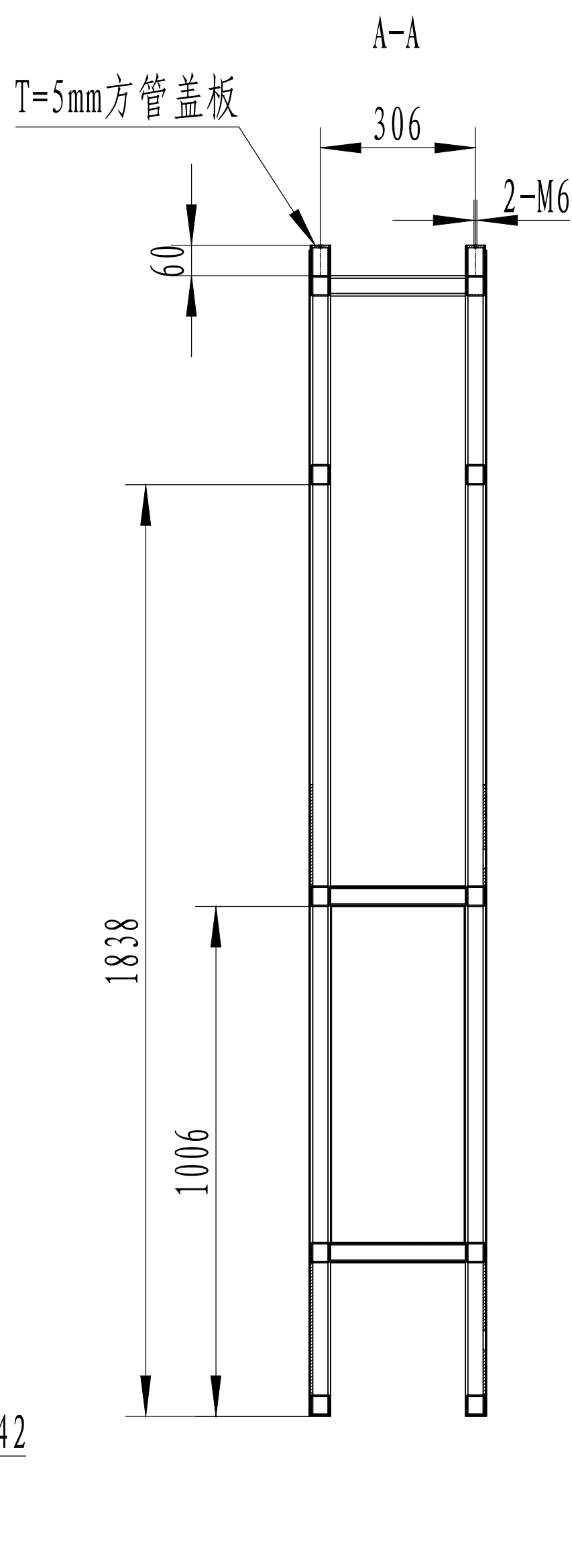
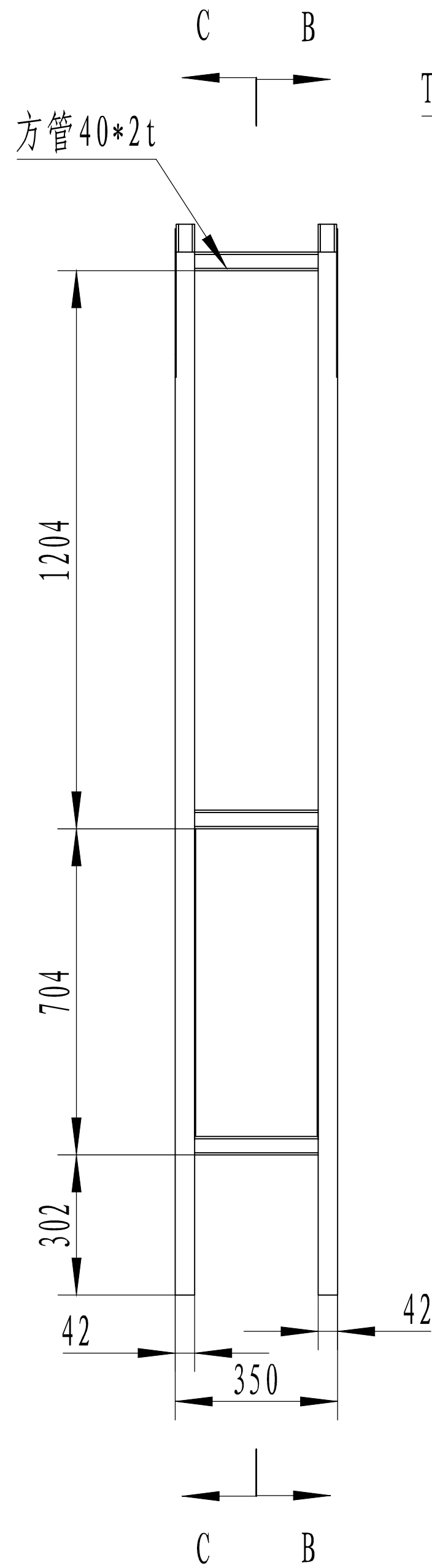
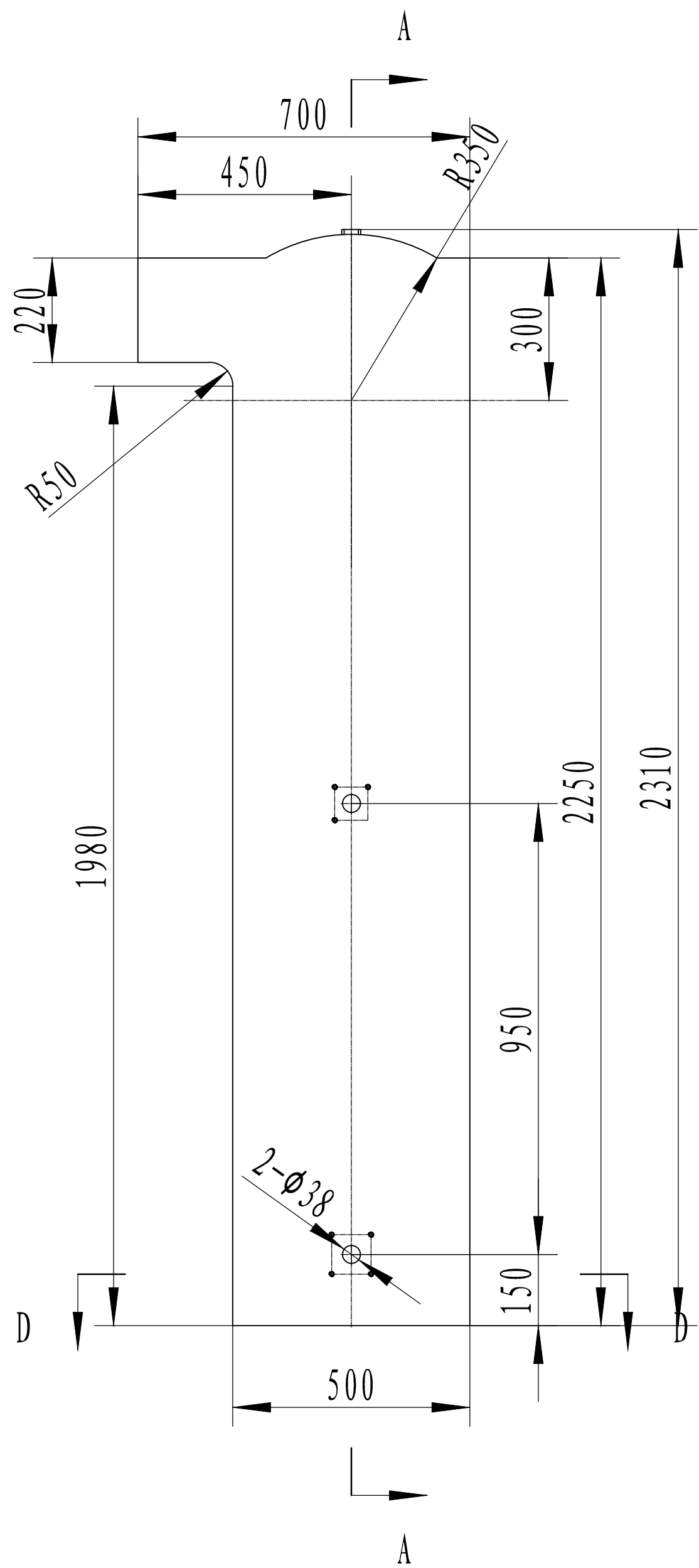
Q235-A

NM-JXJB-02-01-01

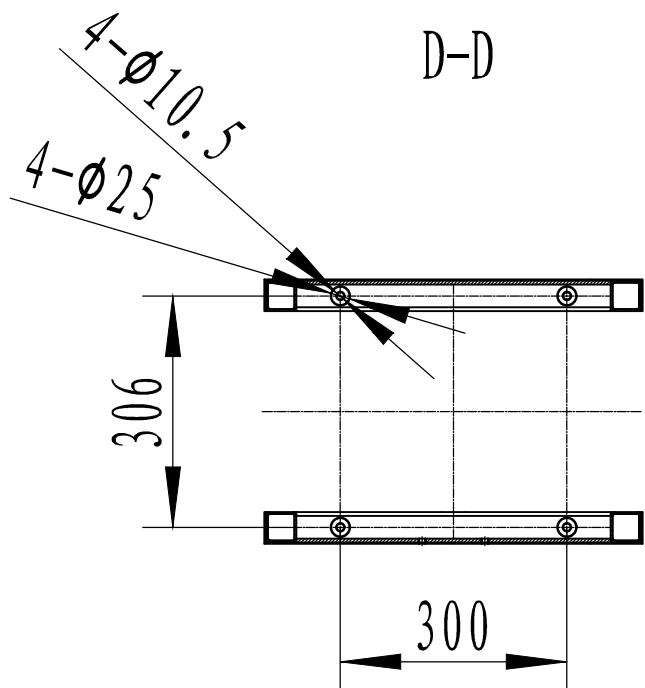
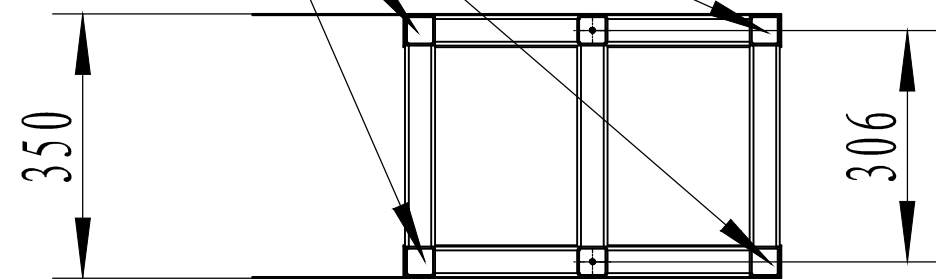
西安航美工程技
术开发有限公司

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计		2025/8/16	标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

阶段标记	数量	比例
	1	1:25
共 1 张	第 1 张	



方管顶端封盖板



技术要求

1. 焊接牢固，焊后打磨圆滑。
2. 未注形状公差应符合GB1804-m级的要求。
3. 表面烤漆处理。

机械渐变转轮机构

立柱

Q235-A

NM-JXJB-02-01-02

西安航美工程技
术开发有限公司



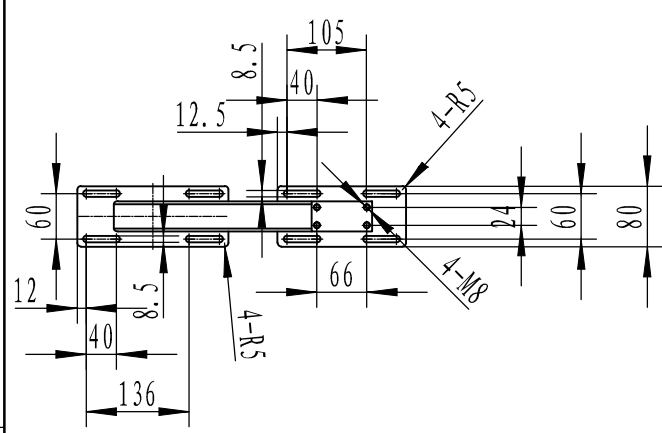
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计		2025/8/16	标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

阶段标记	数量	比例
	1	1:20
共 1 张	第 1 张	

Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support, showing dimensions in millimeters (mm).

The drawing includes the following dimensions:

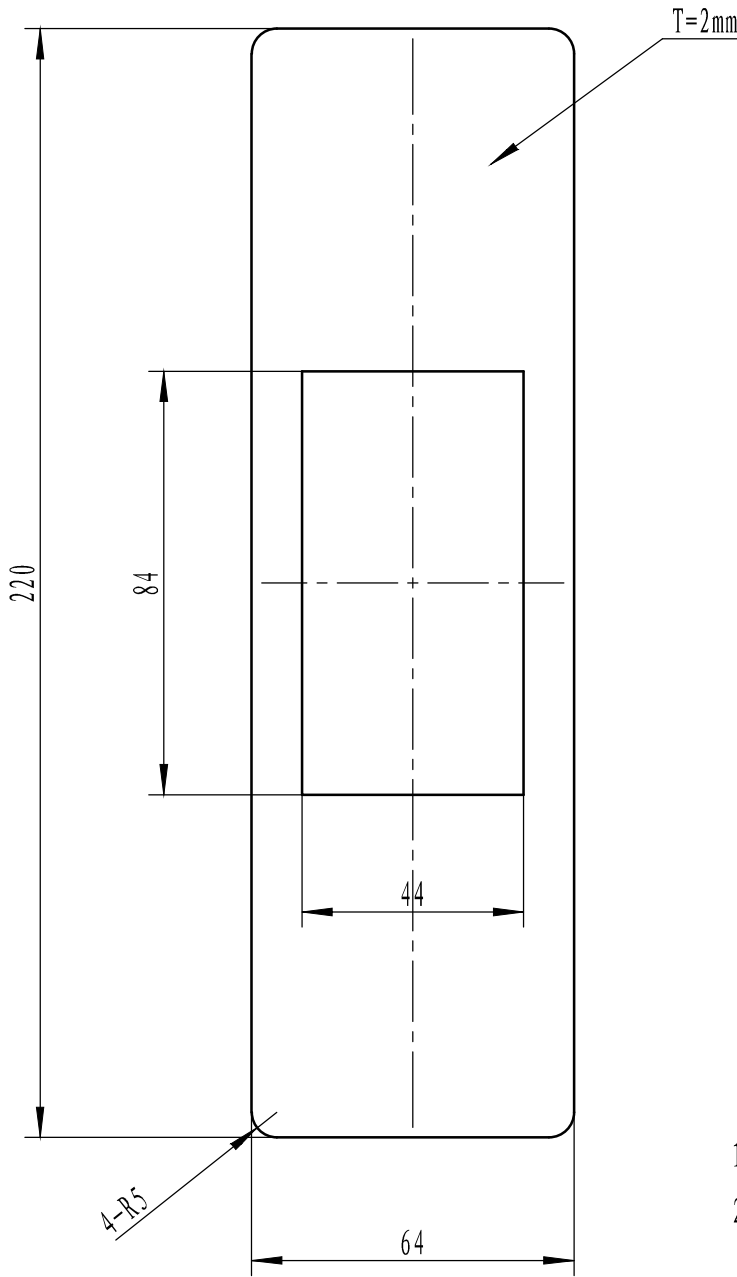
- Overall width: 267 mm
- Overall height: 1178 mm
- Top flange thickness: 6 mm
- Vertical support thickness: 5 mm
- Horizontal base thickness: 5 mm
- Horizontal distance from left edge to vertical support: 200 mm
- Horizontal distance from vertical support to right edge: 170 mm
- Horizontal distance from left edge to the start of the vertical support: 245 mm
- Horizontal distance from the start of the vertical support to the right edge: 210 mm



1. 去除毛刺飞边。
2. 焊接牢固，焊后打磨圆滑。
3. 表面烤漆处理。

借 (通) 用 件 登 记												机械渐变转轮机构			侧链轮立柱支撑架	
旧底图总号																
底图总号																
签 字		标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		数量	比例				Q235-A	
日 期		设计		2025/8/16	标准化											
档案员		校对								1	1:10	西安航美工程技术开发有限公司				
日期		审核														
		工艺				批准			共 1 张		第 1 张					

NM-JXJB-02-01-04



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 表面烤漆处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

侧立柱盖板

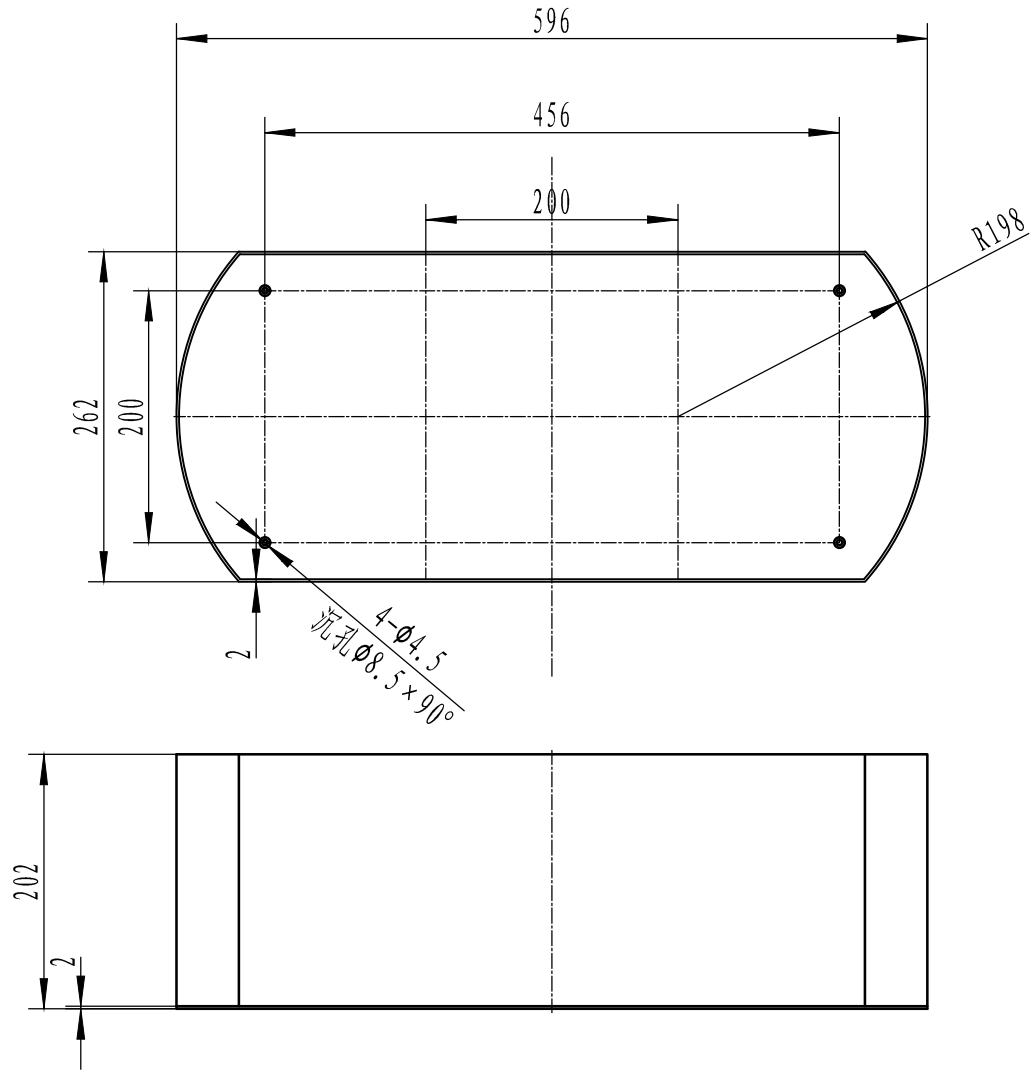
Q235-A

NM-JXJB-02-01-04

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-01-05



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 焊接牢固，焊后打磨圆滑。
3. 表面烤漆处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

机械渐变转轮机构

防护盒

Q235-A

NM-JXJB-02-01-05

西安航美工程技
术开发有限公司



阶段标记 数量 比例

1

1:6

共 1 张 第 1 张

10-70-70-02-01

方管两端端口封板T=5mm

端口中心打M8螺纹孔

40*2.5方管

T=5mm

2- $\phi 20$

2- $\phi 6.5$

10

37

30

570

1200

1770

2424

技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 焊接牢固，焊后打磨圆滑。
3. 表面烤漆处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日

设计 标准化

校对

审核

工艺 批准

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

2

1:12

共 1 张

第 1 张

玻璃框架底部

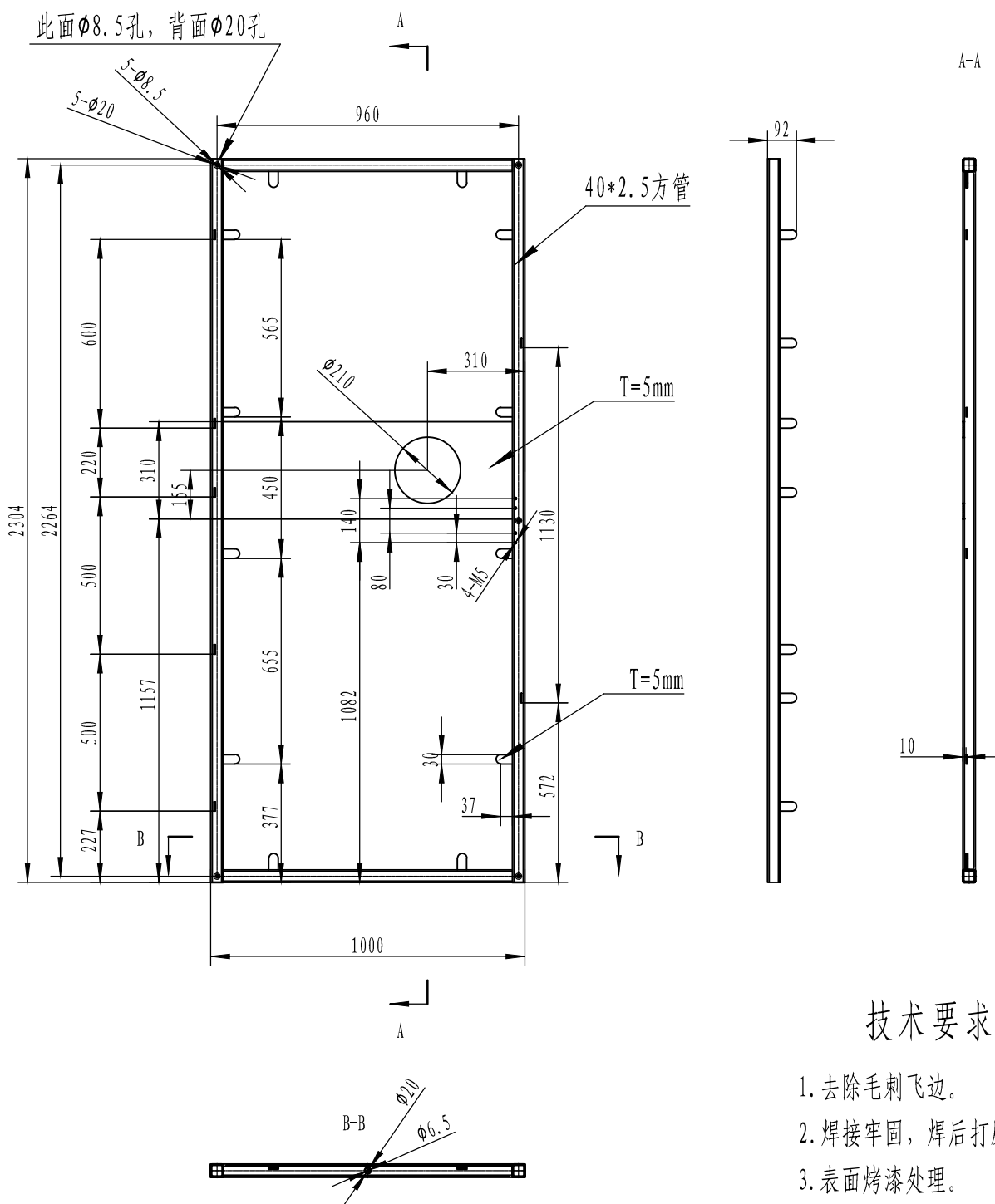
Q235-A

NM-JXJB-02-02-01

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-02-02



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 焊接牢固, 焊后打磨圆滑。
3. 表面烤漆处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张 第 1 张

玻璃框架左侧

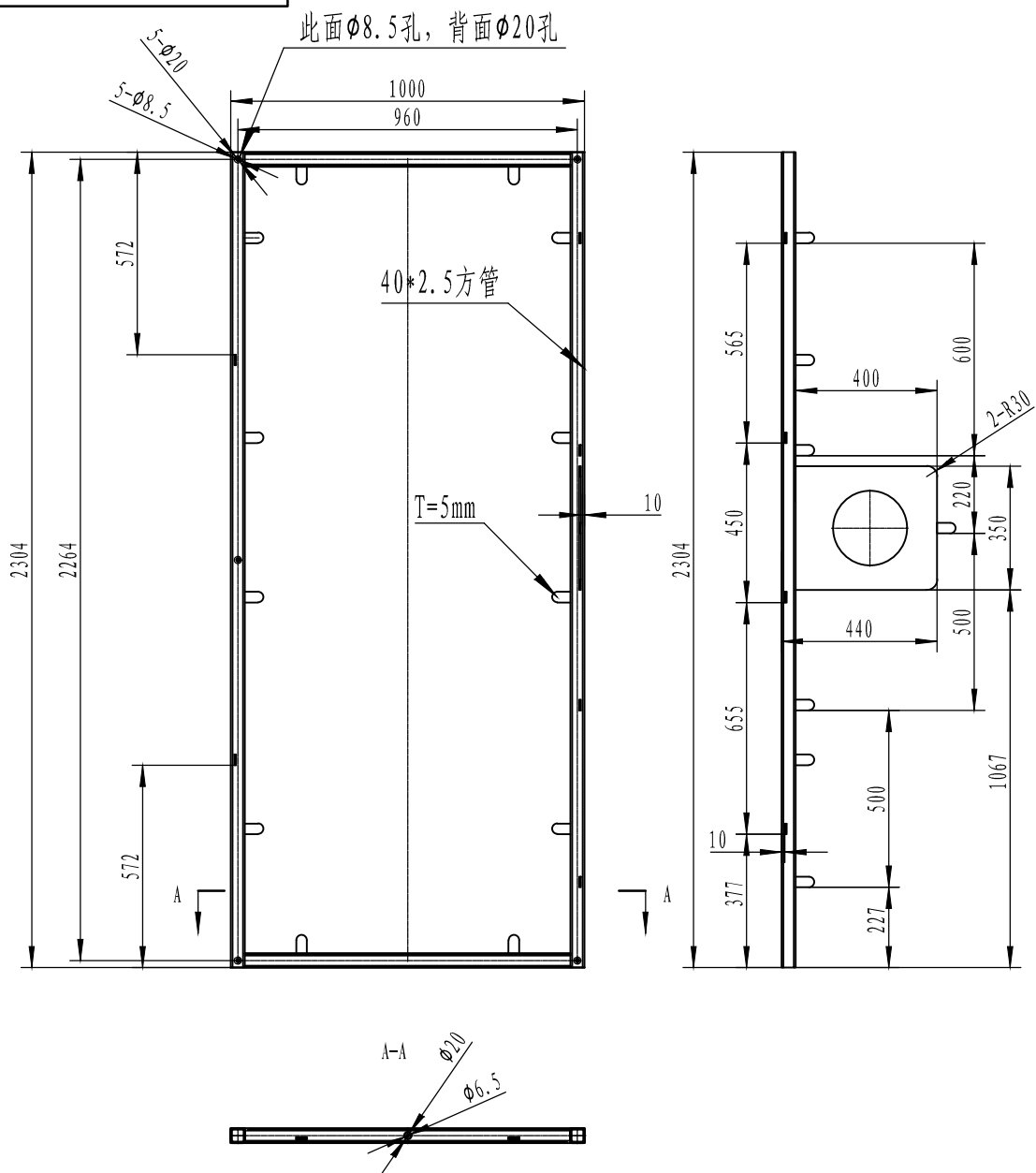
Q235-A

NM-JXJB-02-02-02

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-02-03



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 焊接牢固, 焊后打磨圆滑。
3. 表面烤漆处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张 第 1 张

玻璃框架右侧

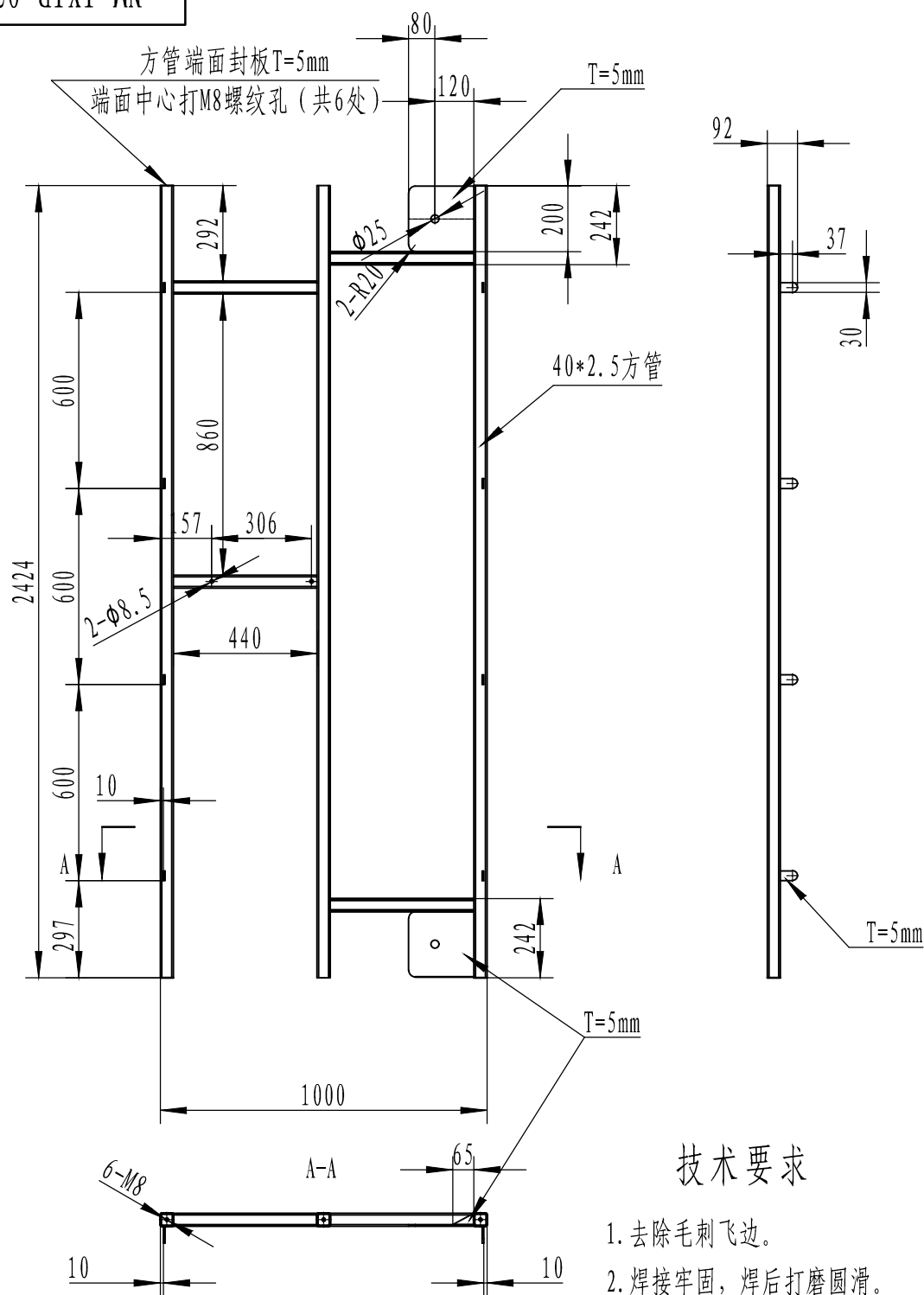
Q235-A

NM-JXJB-02-02-03

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-02-04

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张 第 1 张

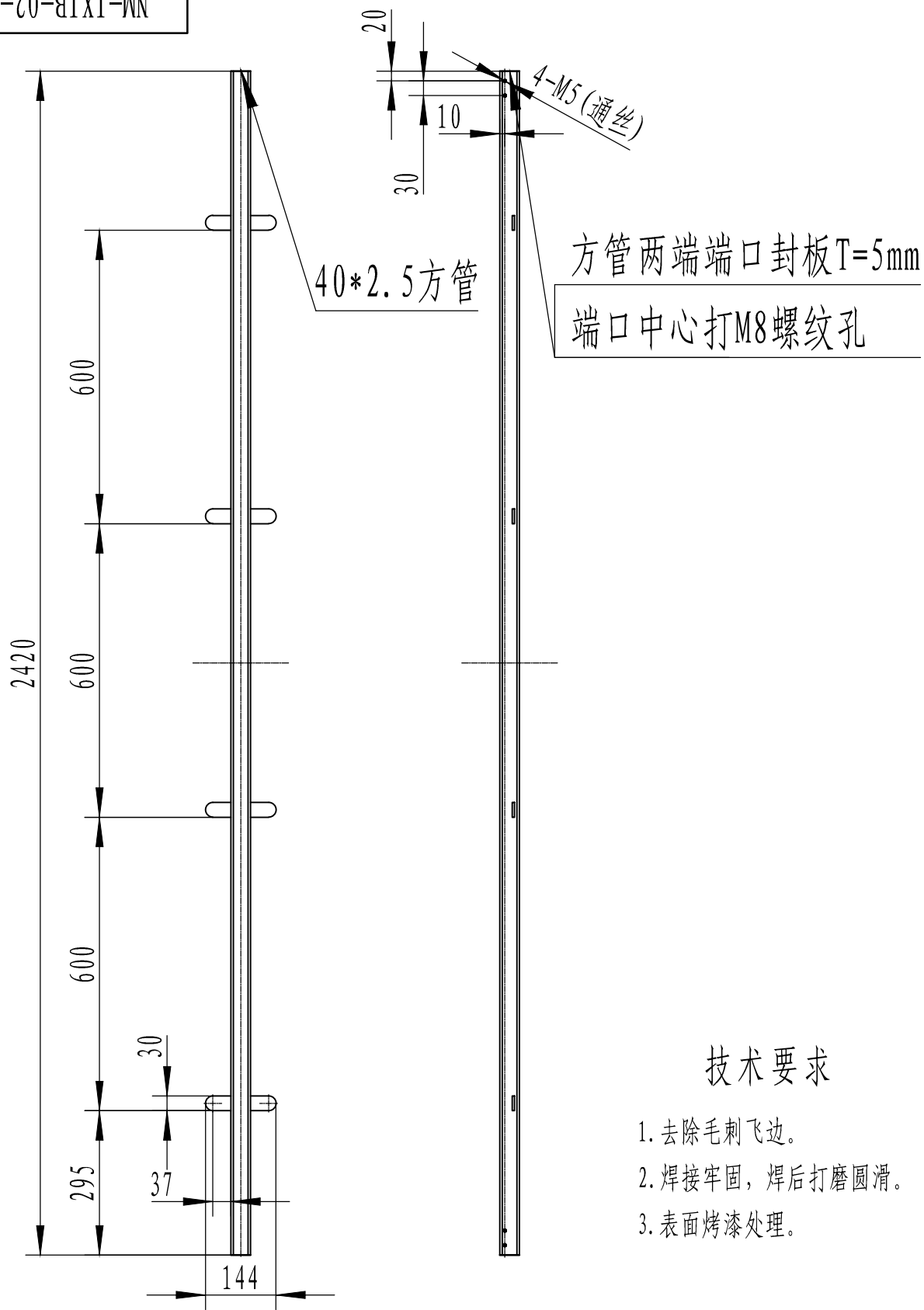
玻璃框架顶部

Q235-A

NM-JXJB-02-02-04

西安航美工程技
术开发有限公司

NM-JXJB-02-02-05



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 焊接牢固，焊后打磨圆滑。
3. 表面烤漆处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

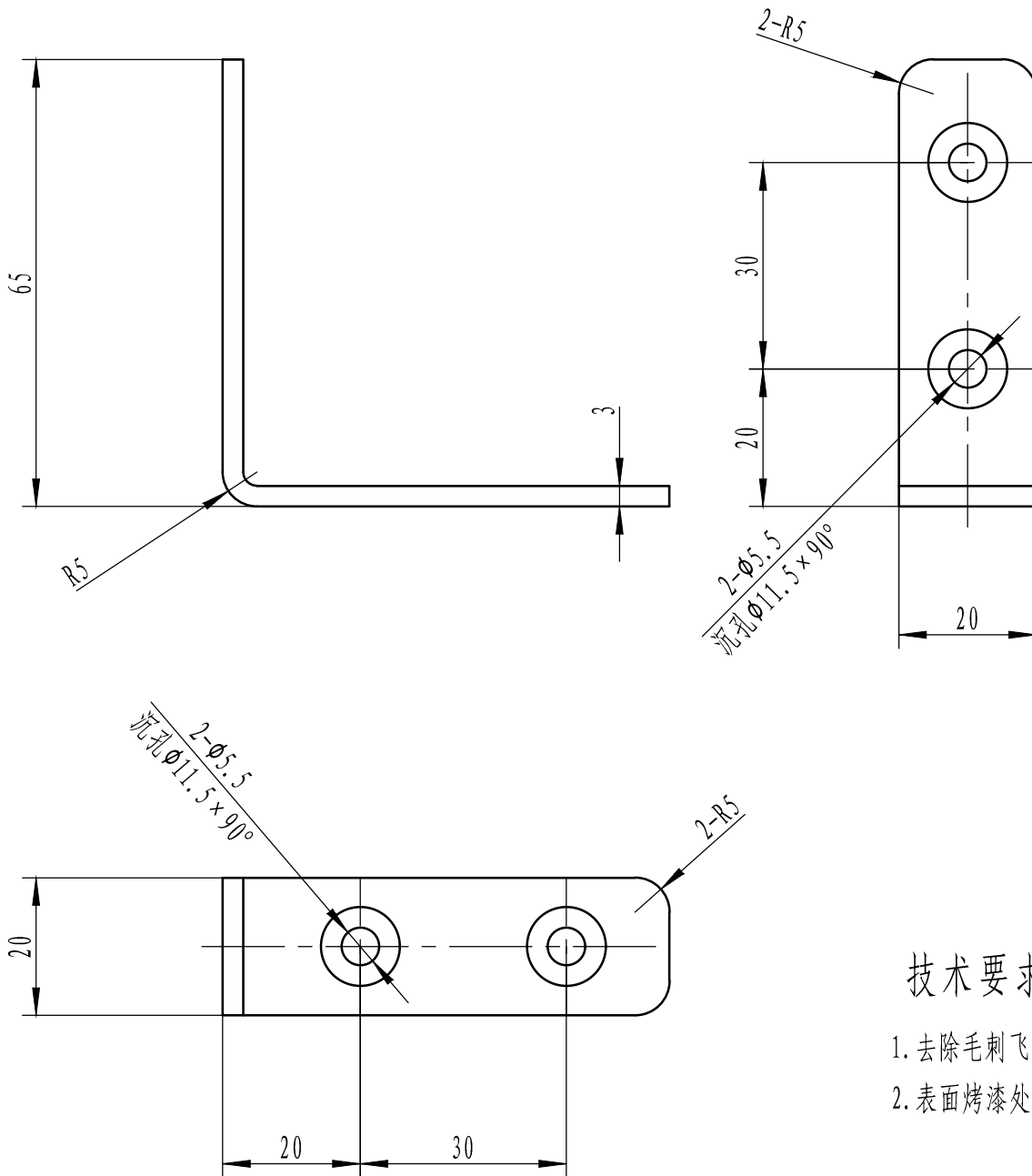
玻璃框架后侧中间架

Q235-A

NM-JXJB-02-02-05

西安航美工程技
术开发有限公司

NM-JXJB-02-02-07



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 表面烤漆处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日

设计 处数 分区 标准化 签名 年、月、日

校对 处数 分区 标准化 签名 年、月、日

审核 处数 分区 标准化 签名 年、月、日

工艺 处数 分区 批准 签名 年、月、日

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

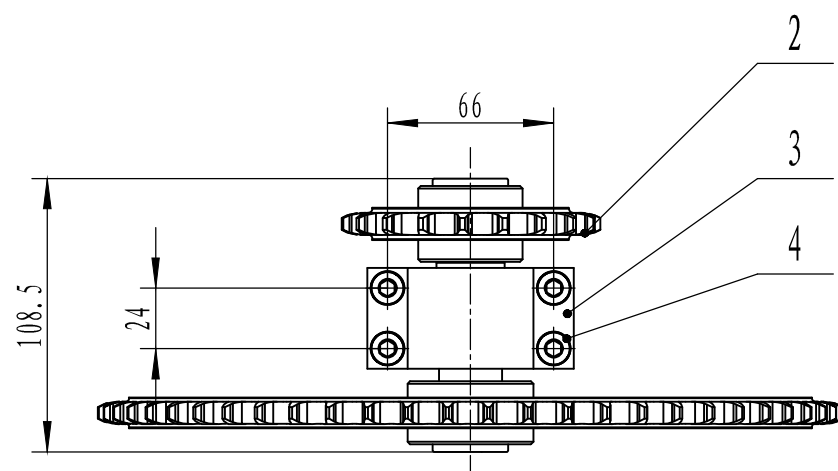
拐角连接件

Q235-A

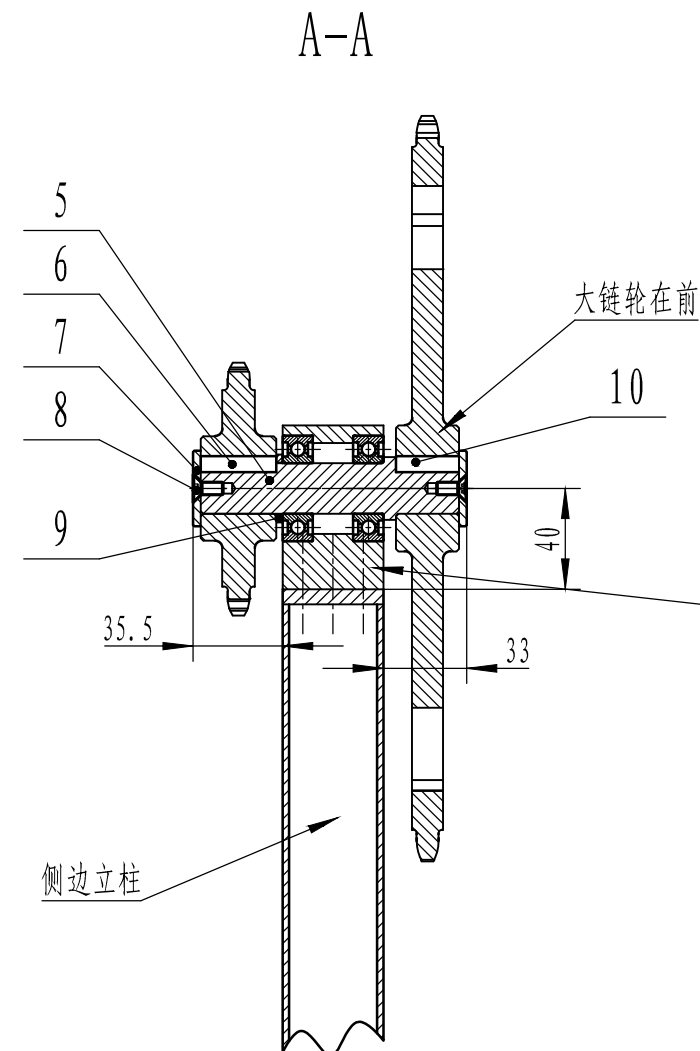
NM-JXJB-02-02-07

西安航美工程技
术开发有限公司





10	GB/T 1096-2003	普通型平键-C型 6×6×20	1	45#			
9	NM-JXJB-02-03-05	轴承座挡片	1	Q235-A			



NM-JXJB-02-03-01

链轮：10A-57齿


节距：15.875mm

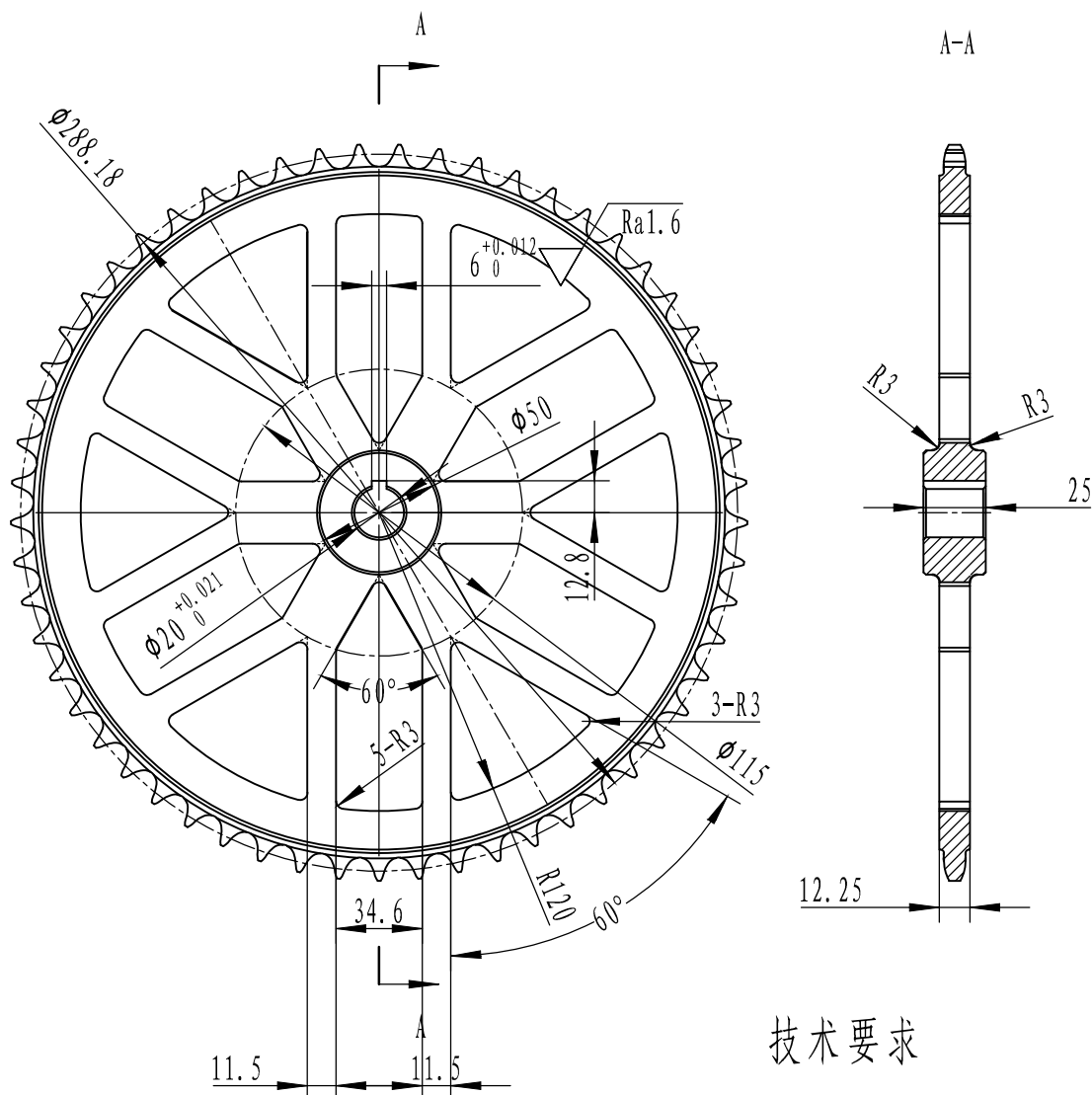
齿数：57齿

链号：10A

齿槽形状：符合国标GB/T 1243-2006 标准

分度圆直径：288.177mm

其余  Ra6.3



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 齿面热处理硬度HRC40-45。
4. 表面烤漆处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

侧边链轮10A57齿

45#


NM-JXJB-02-03-01

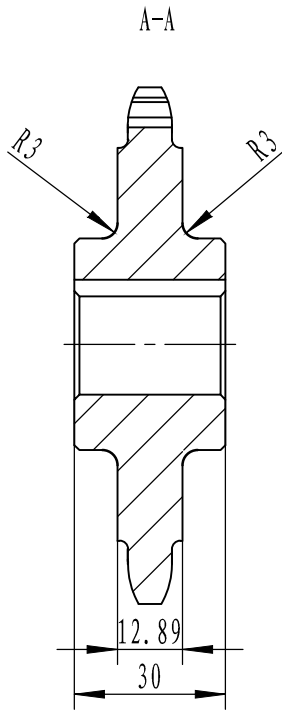
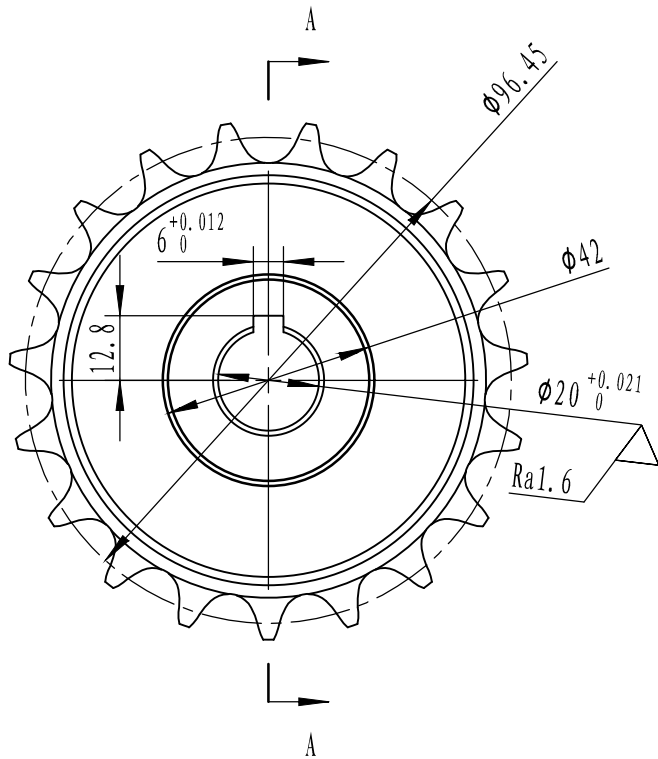
西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-03-02

链轮：10A-19齿
节距：15.875mm
齿数：19齿
链号：10A
齿槽形状：符合国标GB/T 1243-2006 标准
分度圆直径：96.449mm

其余  Ra6.3



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 齿面热处理硬度HRC40-45。
4. 表面烤漆处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

机械渐变转轮机构

侧边链轮10A19齿

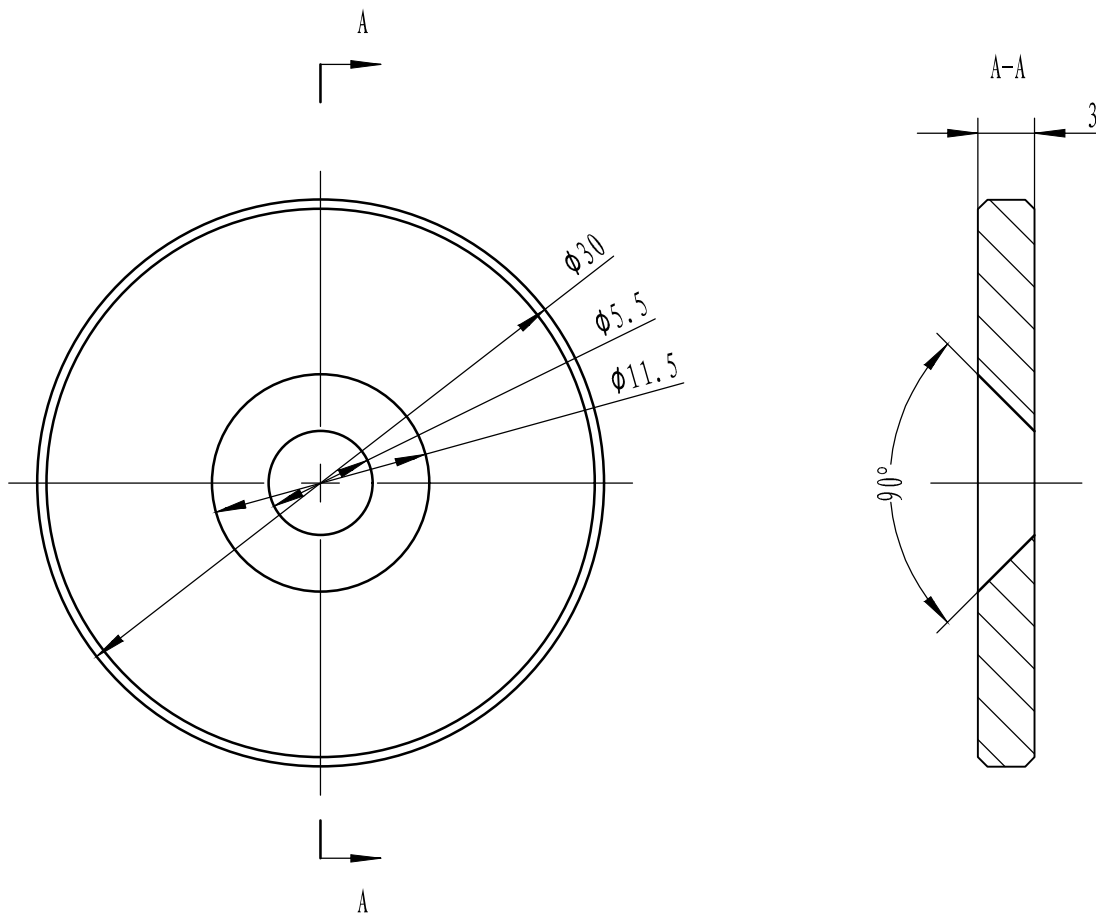
45#

NM-JXJB-02-03-02

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-03-04



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 未注倒角按 $0.5 \times 45^\circ$ 处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记	数量	比例
	2	2.5:1
共 1 张	第 1 张	

侧链轮轴端挡片

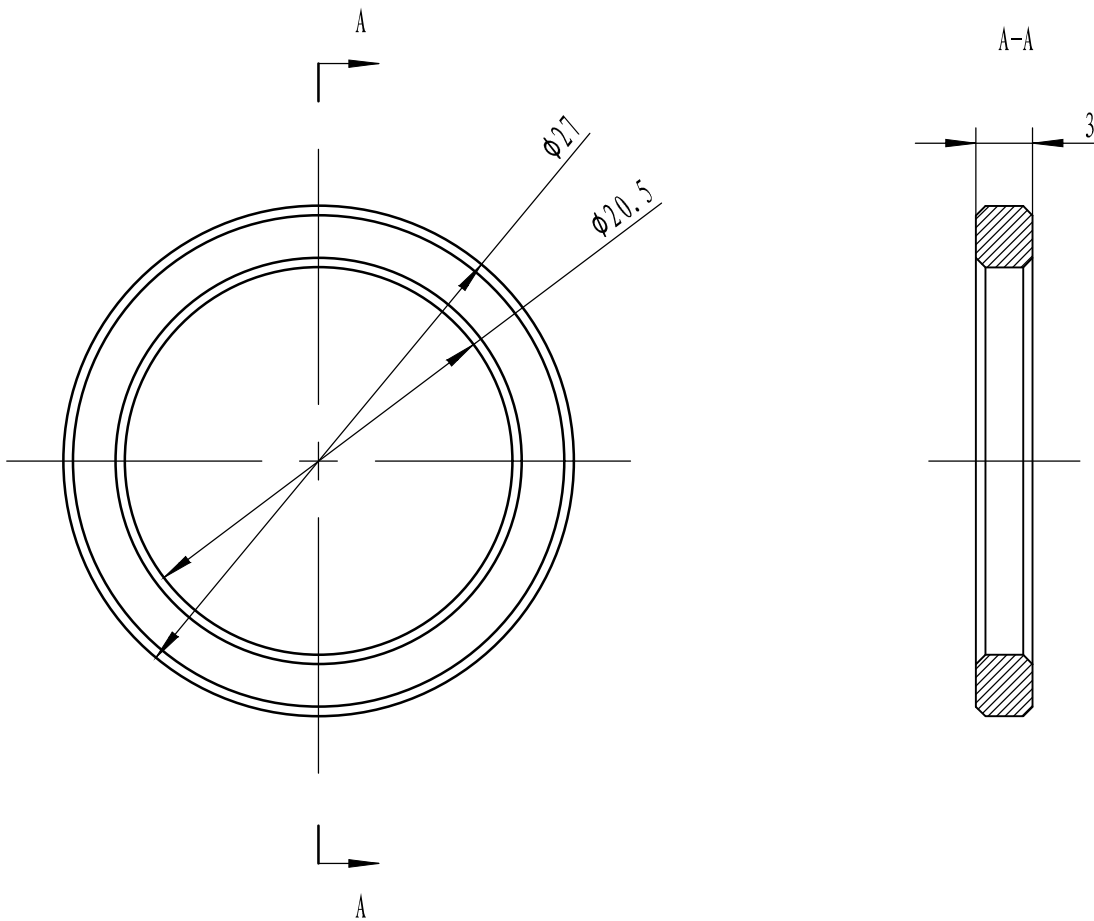
Q235-A

NM-JXJB-02-03-04

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-03-05



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 未注倒角按 $0.5 \times 45^\circ$ 处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记	数量	比例
	2	2.5:1
共 1 张	第 1 张	

侧链轮轴承座挡片

Q235-A

NM-JXJB-02-03-05

西安航美工程技
术开发有限公司



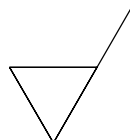


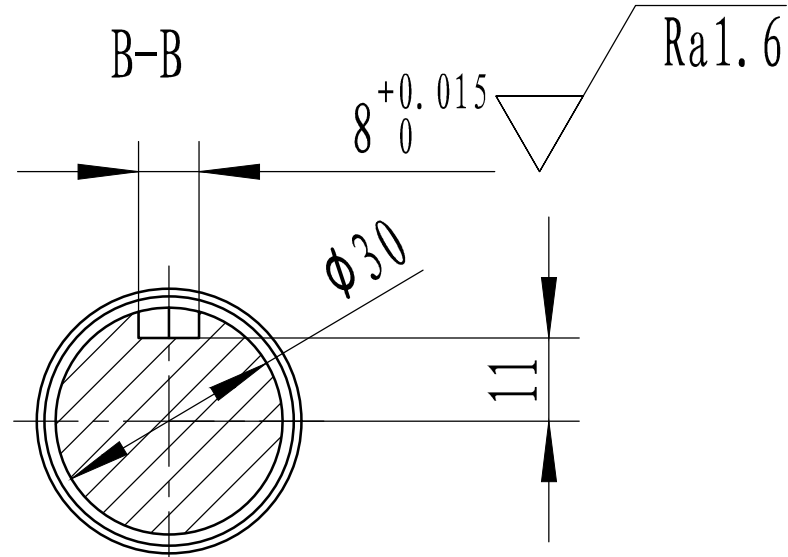
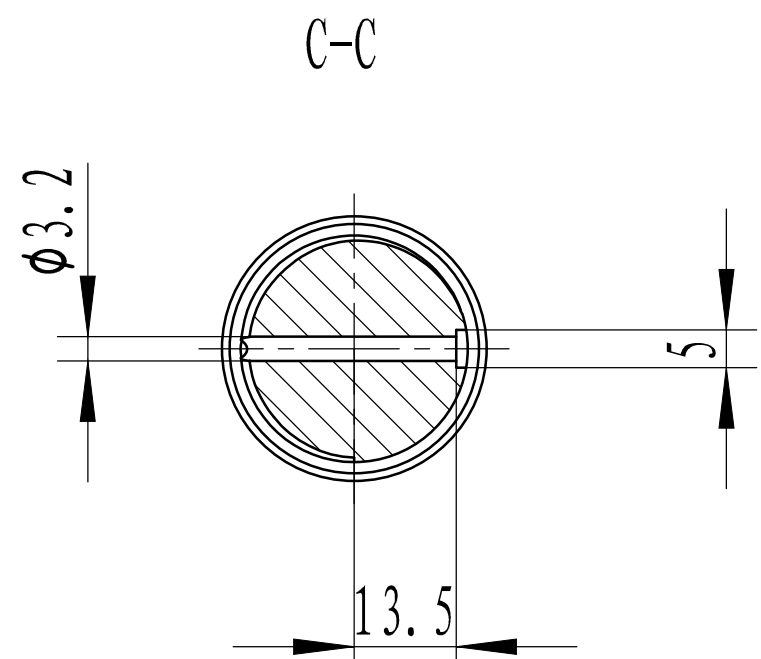
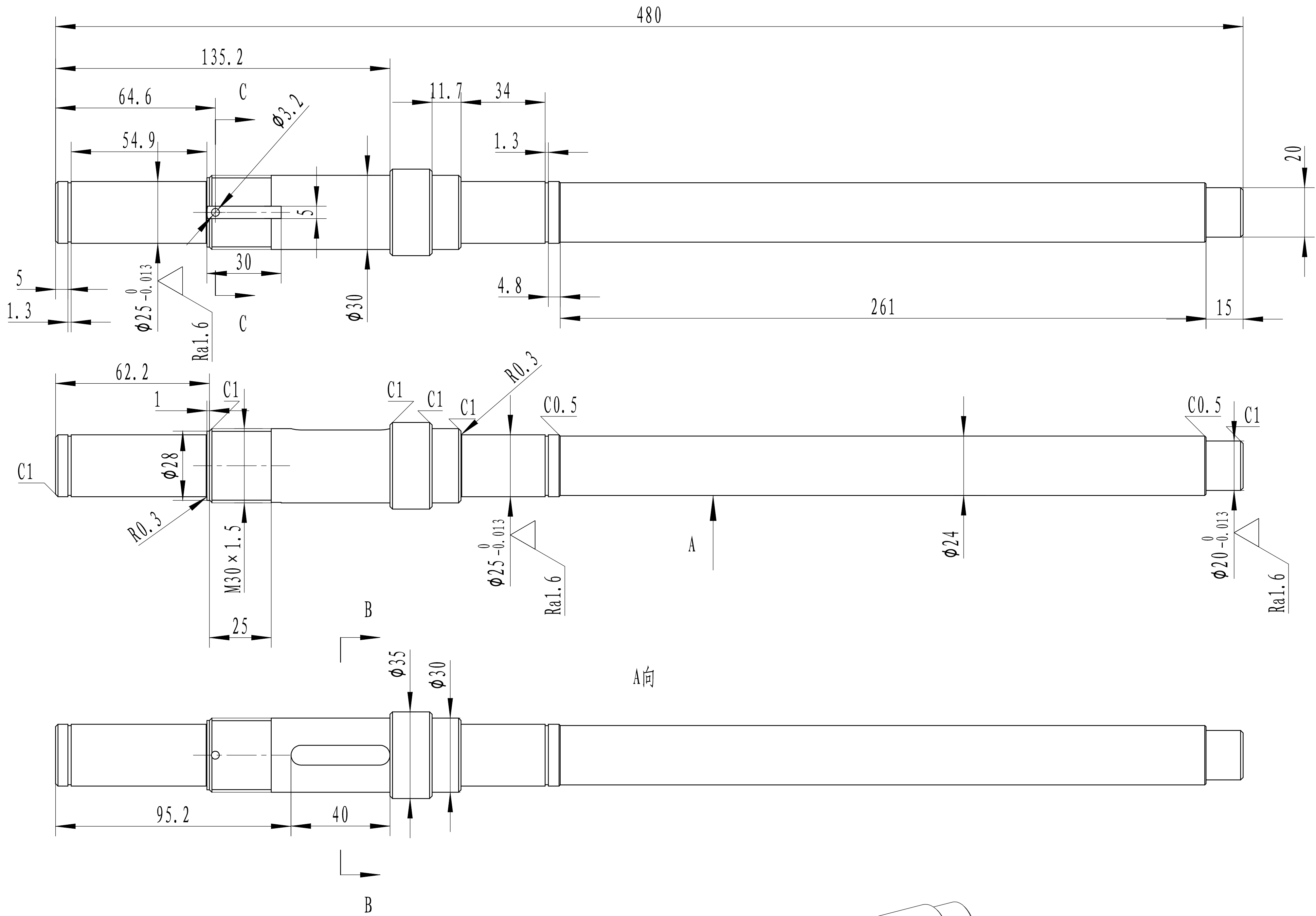
序号	代号			名称			数量	材料			单件	总计	备注
											重量		
							机械渐变转轮机构						转盘机构组件
													组件
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日								
设计			标准化			阶段标记		数量	比例		NM-JXJB-02-04		
校对													
审核								1	1:12		西安航美工程技		
工艺			批准			共 1 张		第 1 张		术开发有限公司			

技术要求

- | | | | | | | | |
|----|------------------|--------|---|-----|--|--|--|
| 19 | NM-JXJB-02-04-07 | 转盘装饰盖 | 1 | PVC | | | |
| 18 | NM-JXJB-02-04-06 | 外圈转盘组件 | 1 | 组件 | | | |

借件	(通) 用 登 记
旧底图总号	
底 图 总 号	
签 字	
日 期	
档案员	日期

其余  Ra6.3



技术要求

- 去除毛刺飞边。
- 未注形位公差应符合GB/T1184-1996的要求。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

机械渐变转轮机构

转盘主轴

45#

NM-JXJB-02-04-01

西安航美工程技
术开发有限公司



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

阶段标记	数量	比例
	1	1:2
共 1 张	第 1 张	

NM-JXJB-02-04-02

链轮: 10A-57齿


节距: 15.875mm

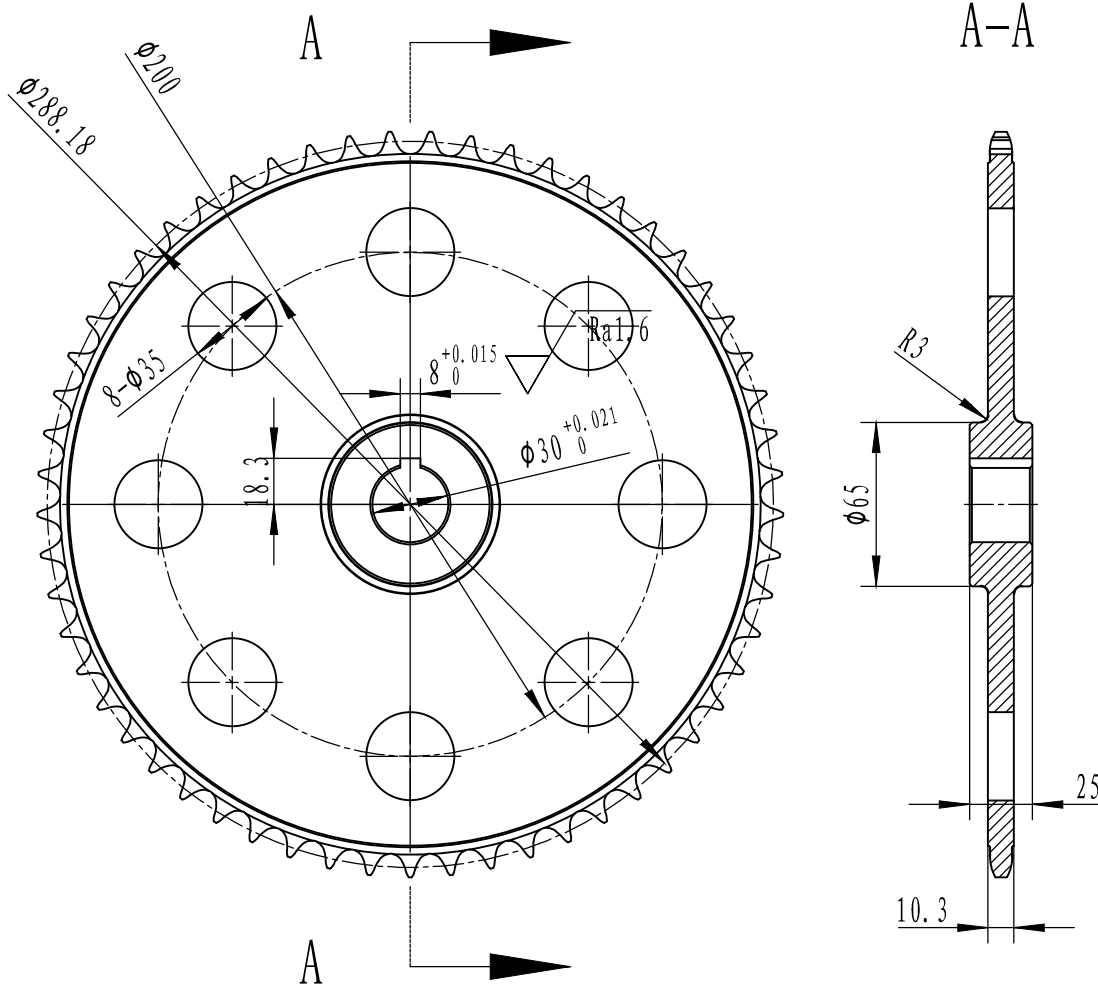
齿数: 57齿

链号: 10A

齿槽形状: 符合国标GB/T 1243-2006 标准

分度圆直径: 288.177mm

其余  Ra6.3



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 齿面热处理硬度HRC40-45。
4. 表面烤漆处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

机械渐变转轮机构

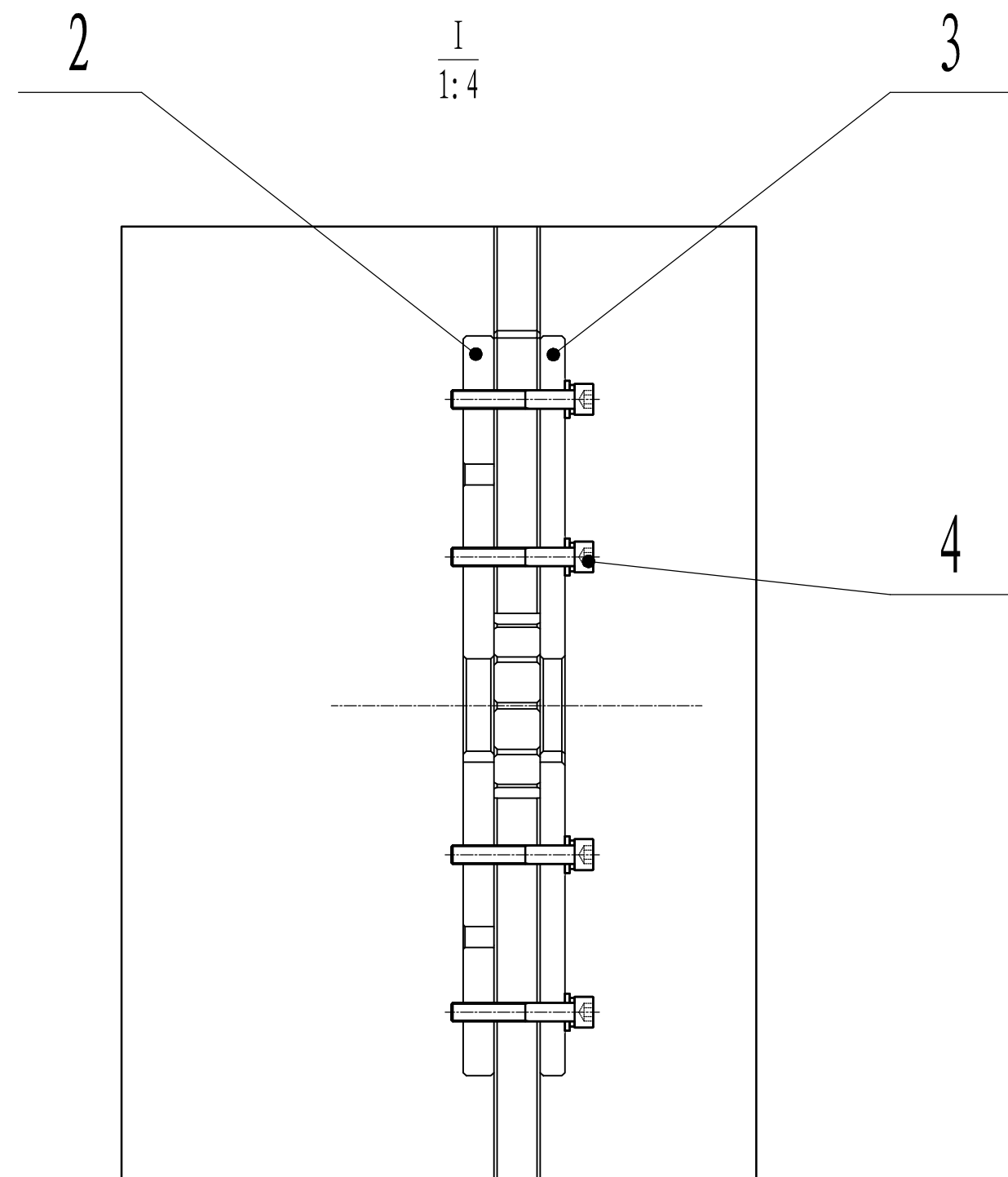
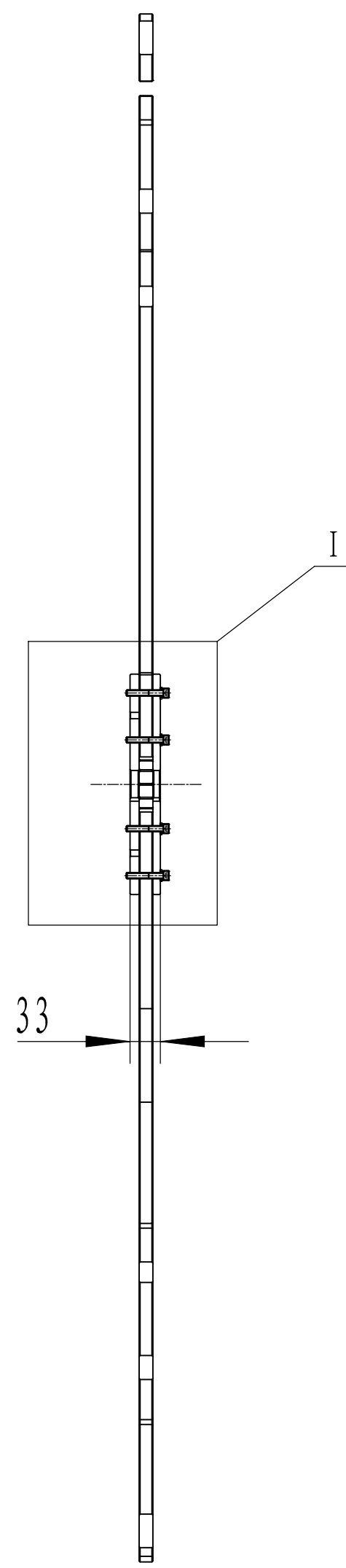
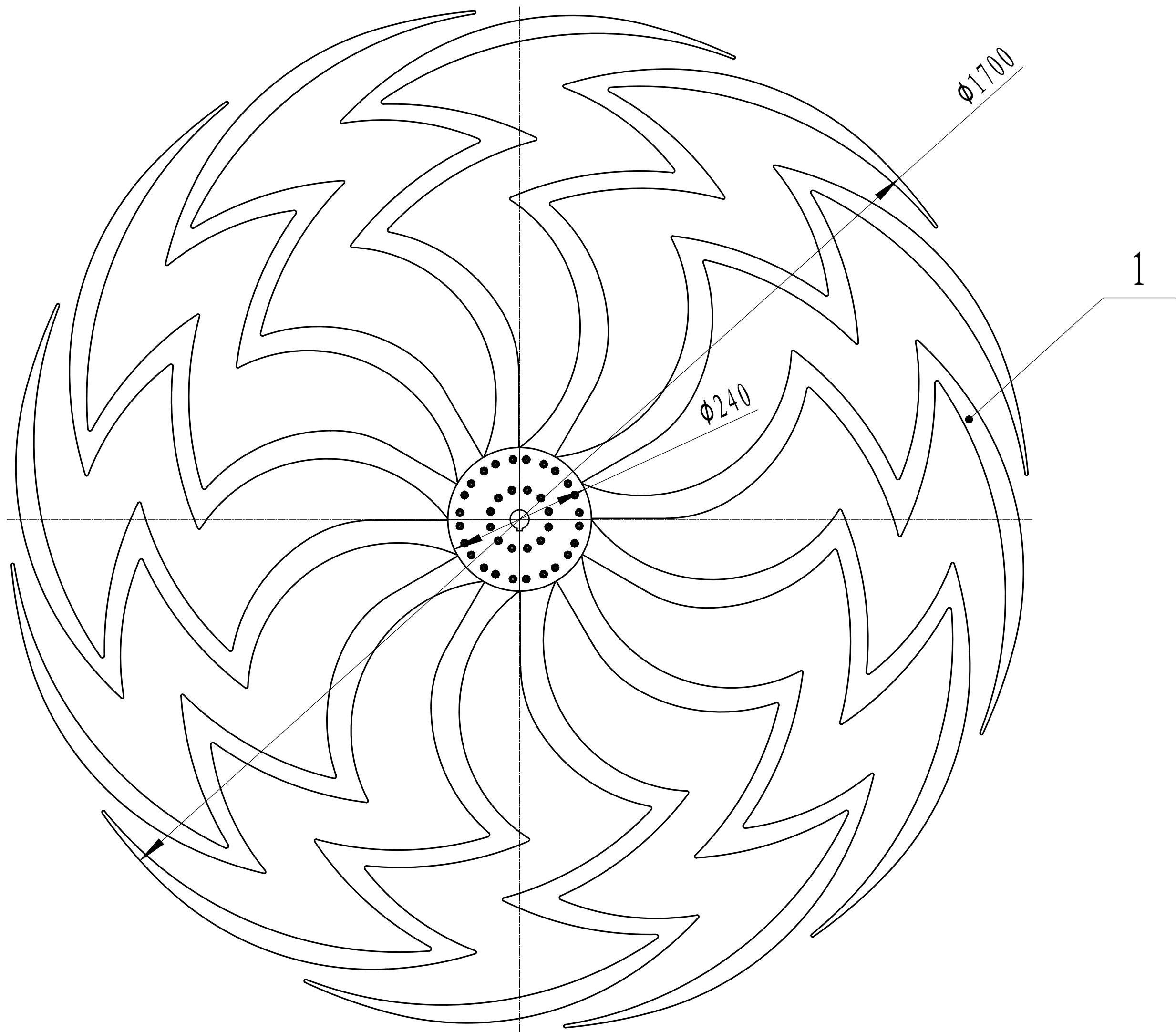
内转盘链轮10A57齿

45#

NM-JXJB-02-04-02

西安航美工程技
术开发有限公司

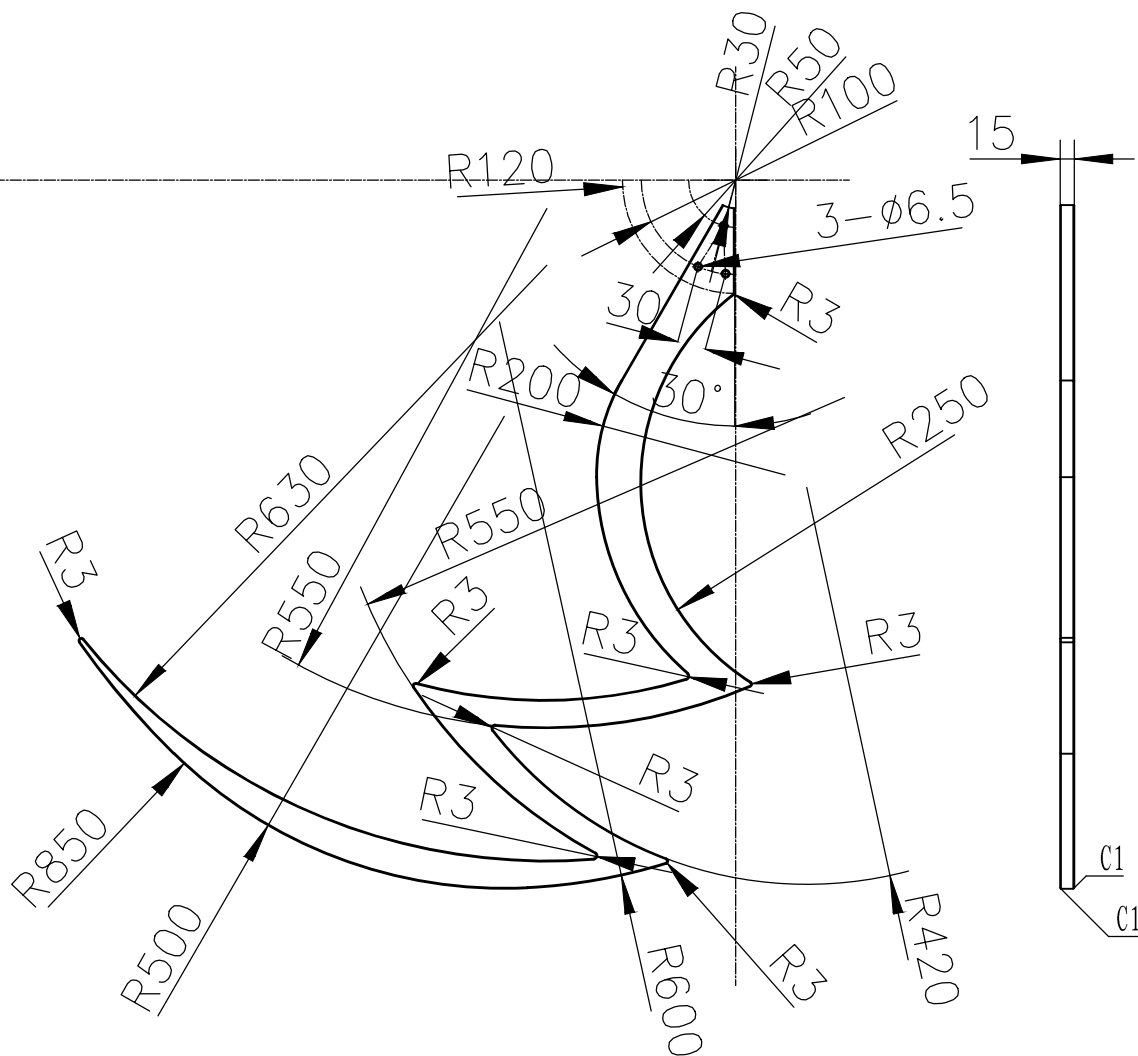




技术要求

- 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
- 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。

4	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M6×40	36				配弹、平垫
3	NM-JXJB-02-04-03-03	内圈转盘压板	1	8mm冷轧钢板			
2	NM-JXJB-02-04-03-02	内圈转盘固定盘	1	10mm冷轧钢板			
1	NM-JXJB-02-04-03-01	转盘拼块	12	白桦木			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	机械渐变转轮机构	
设计			标准化				
校对							
审核							
工艺			批准			共 1 张	第 1 张
						内圈转盘组件	
						组件	
						NM-JXJB-02-04-03	
						西安航美工程技 术开发有限公司	



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 根据电子版图雕刻。

借	(通)	用
件	登	记

旧底图总号

底图总号

簽 字

日期

档案员	日期
-----	----

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
----	----	----	-------	----	-------

设计			标准化		
----	--	--	-----	--	--

校对					
----	--	--	--	--	--

审核					
----	--	--	--	--	--

工艺			批准		
----	--	--	----	--	--

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张 第 1 张


转盘拼块

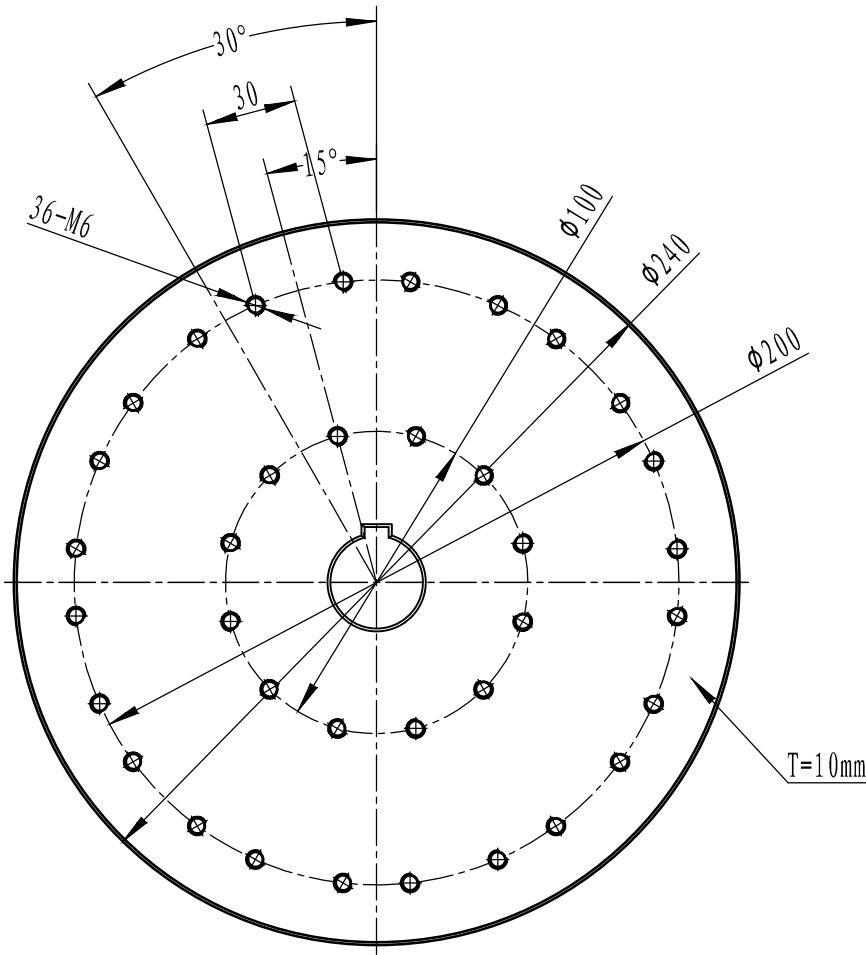
15mm白桦木

NM-JXJB-02-04-03-01

西安航美工程技术
开发有限公司




其余  Ra6.3




技术要求

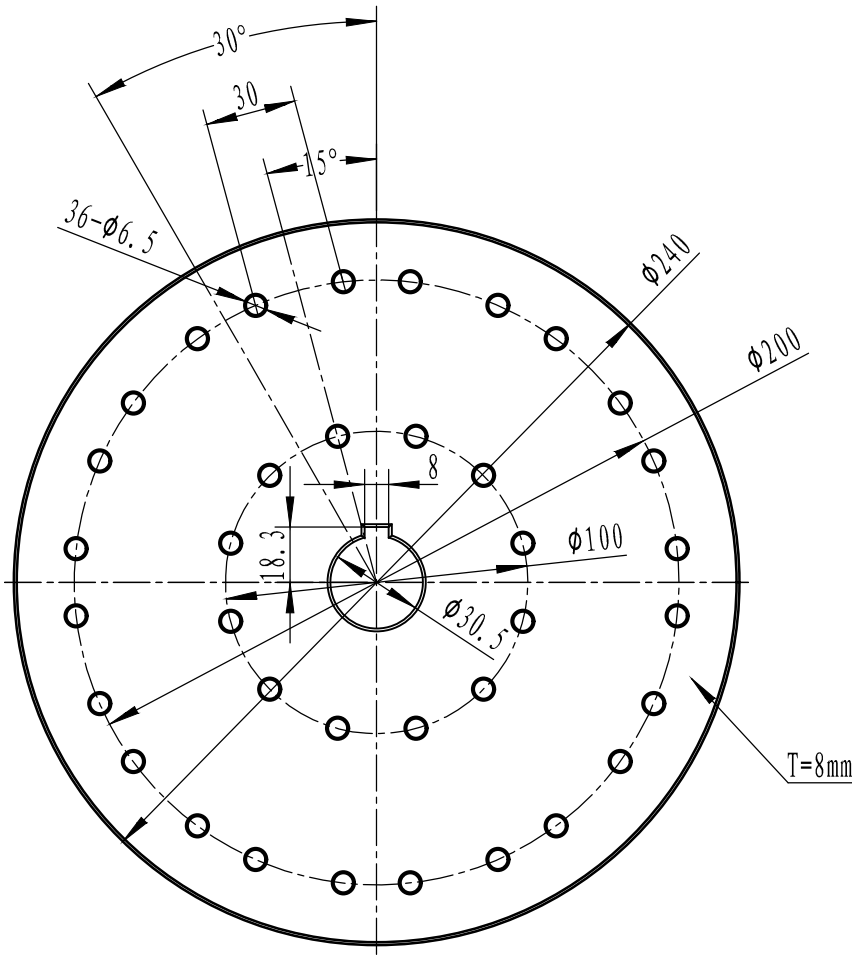
1. 去除毛刺飞边。
2. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 未注倒角按1*45° 处理。
4. 表面烤漆处理。

借（通）用 件 登 记	
旧底图总号	
底 图 总 号	
签 字	
日 期	
档案员	日期

						机械渐变转轮机构			内圈转盘固定板	
									10mm冷轧钢板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	数量	比例	NM-JXJB-02-04-03-02	
设计			标准化				1	1:2.5	西安航美工程技 术开发有限公司 	
校对										
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							

NM-JXJB-02-04-03-03

其余  Ra6.3



技术要求


1. 去除毛刺飞边。
2. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 未注倒角按 $1\times 45^\circ$ 处理。
4. 表面烤漆处理。

借 (通) 用
件 登 记

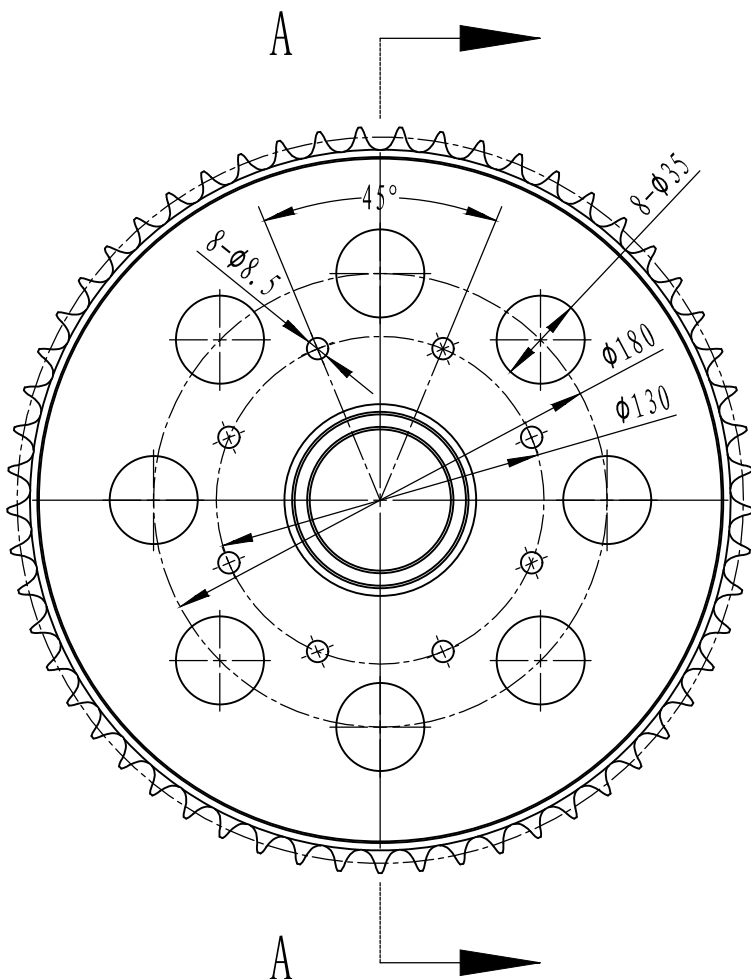
旧底图总号							机械渐变转轮机构			内圈转盘压板	
底图总号										8mm冷轧钢板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		阶段标记	数量	比例	NM-JXJB-02-04-03-03	
设计			标准化					1	1:2.5	西安航美工程技术开发有限公司 	
日期	校对										
档案员	日期	审核									
		工艺		批准			共 1 张	第 1 张			

NM-JXJB-02-04-04

链轮: 10A-57齿
节距: 15.875mm
齿数: 57齿
链号: 10A
齿槽形状: 符合国标GB/T 1243-2006 标准
分度圆直径: 288.177mm

全部  Ra6.3

A-A



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 齿面热处理硬度HRC40-45。
4. 表面烤漆处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

机械渐变转轮机构

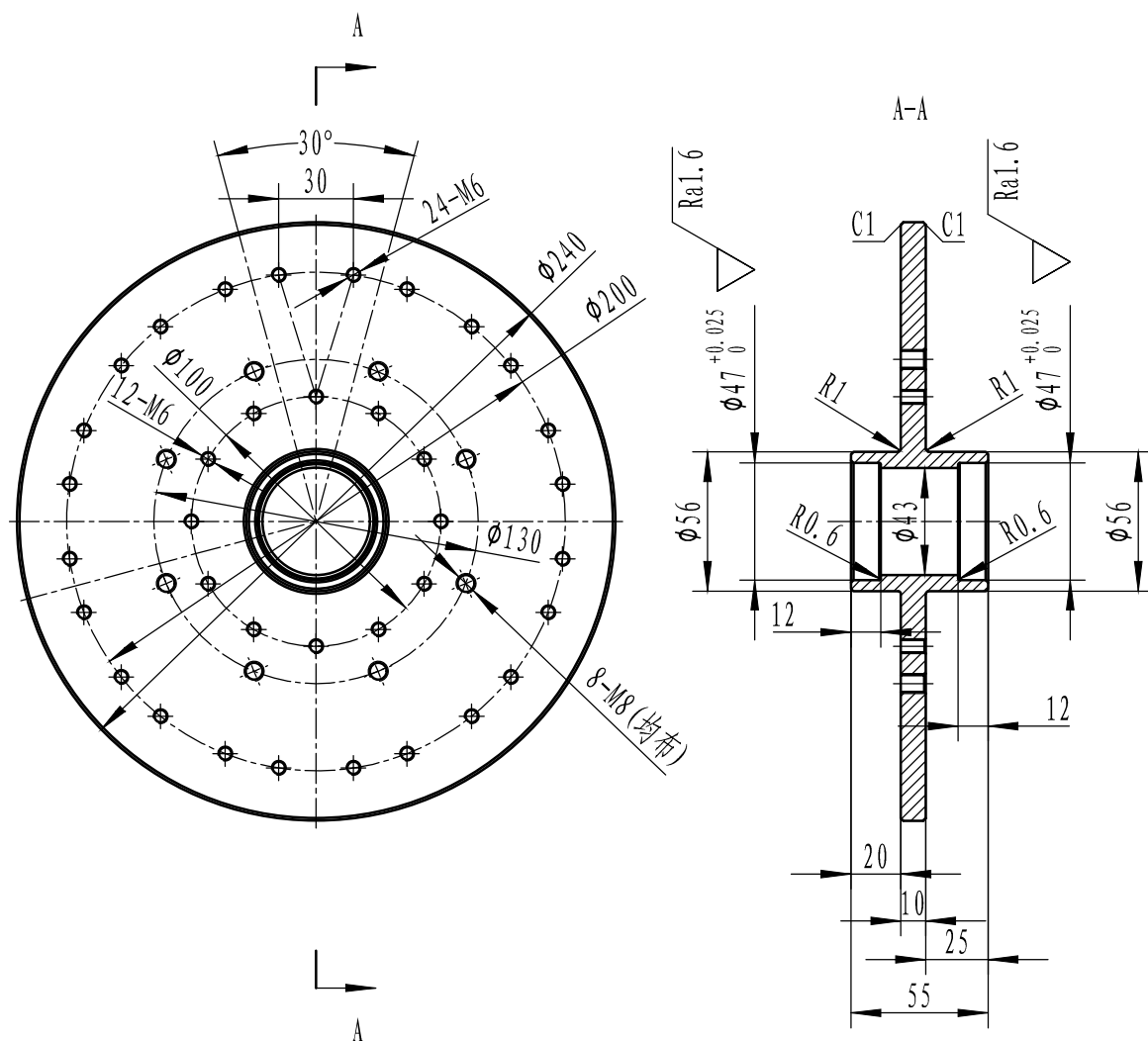
外圈转盘链轮10A57齿

45#

NM-JXJB-02-04-04

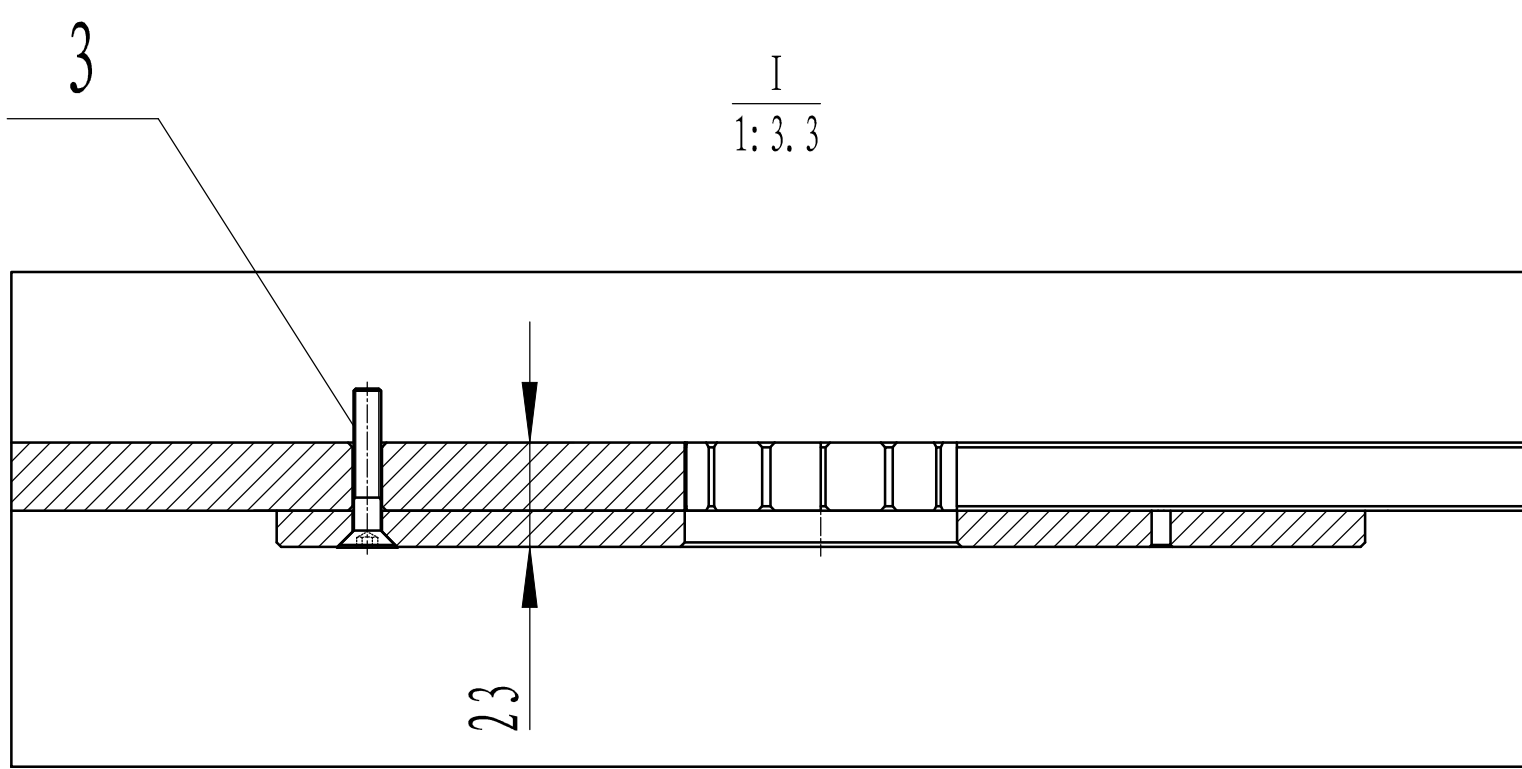
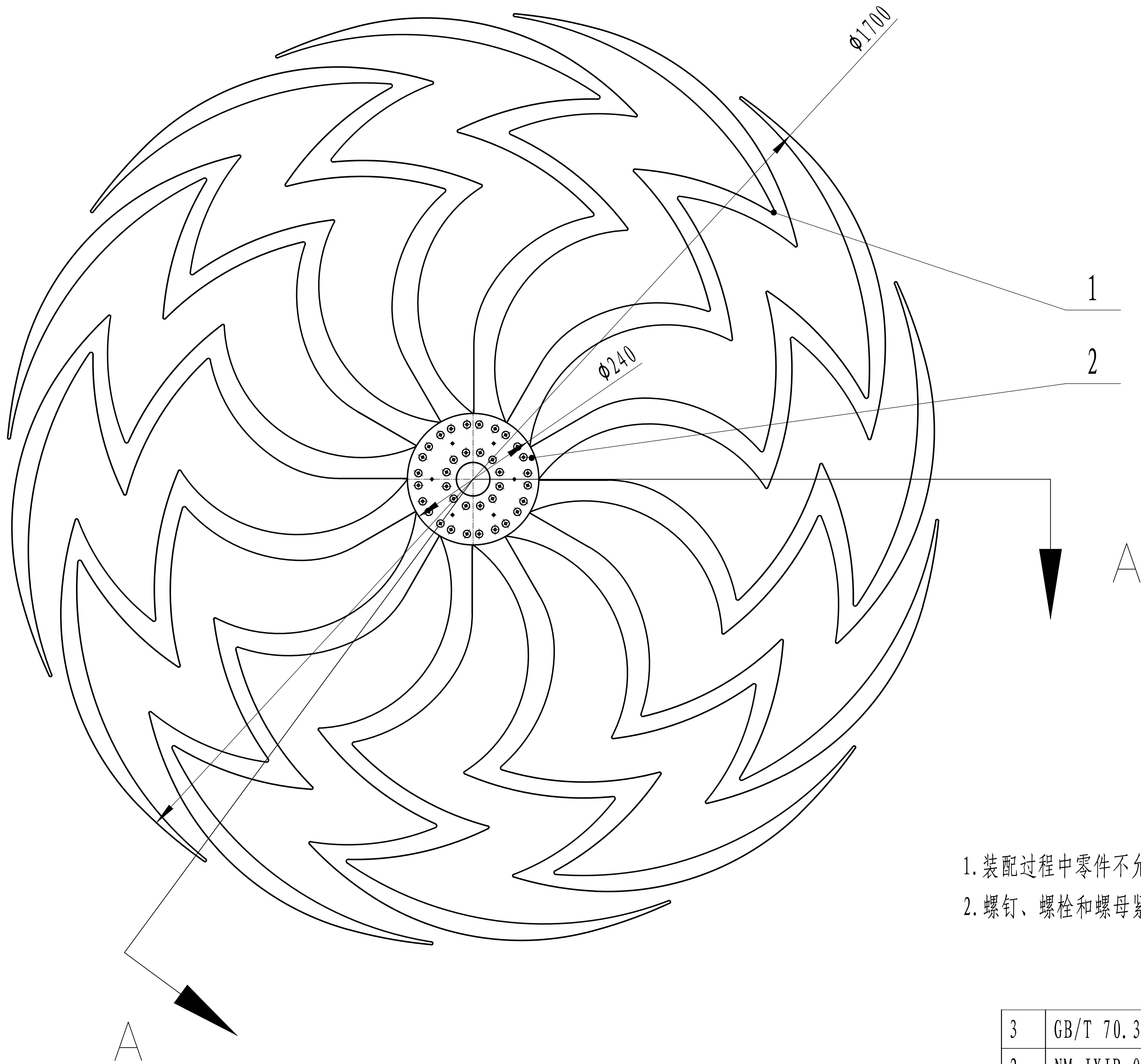
西安航美工程技
术开发有限公司





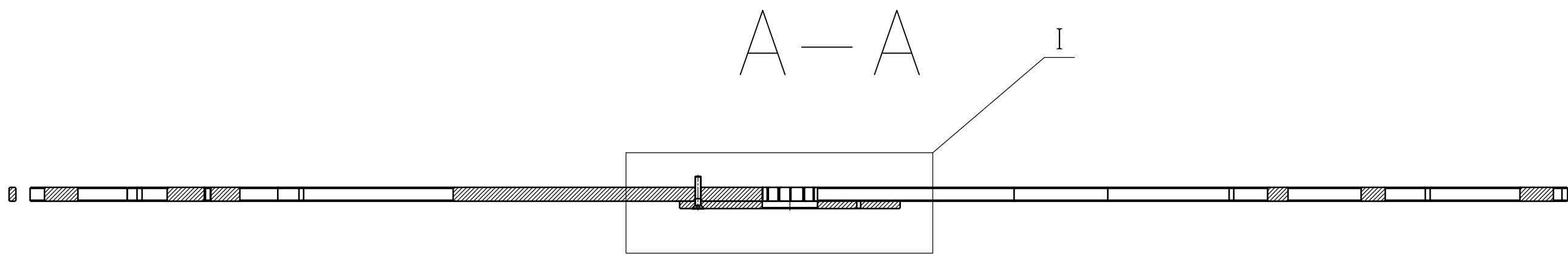
1. 去除毛刺飞边。
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 未注倒角按 $1 \times 45^\circ$ 处理。

借 (通) 用 件 登 记								机械渐变转轮机构			外圈转盘轴承座	
旧底图总号												
底图总号												
签 字		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	数量	比例	NM-JXJB-02-04-05	
日 期		校对								1		
档案员		审核									西安航美工程技 术开发有限公司	
日期		工艺			批准			共 1 张 第 1 张				



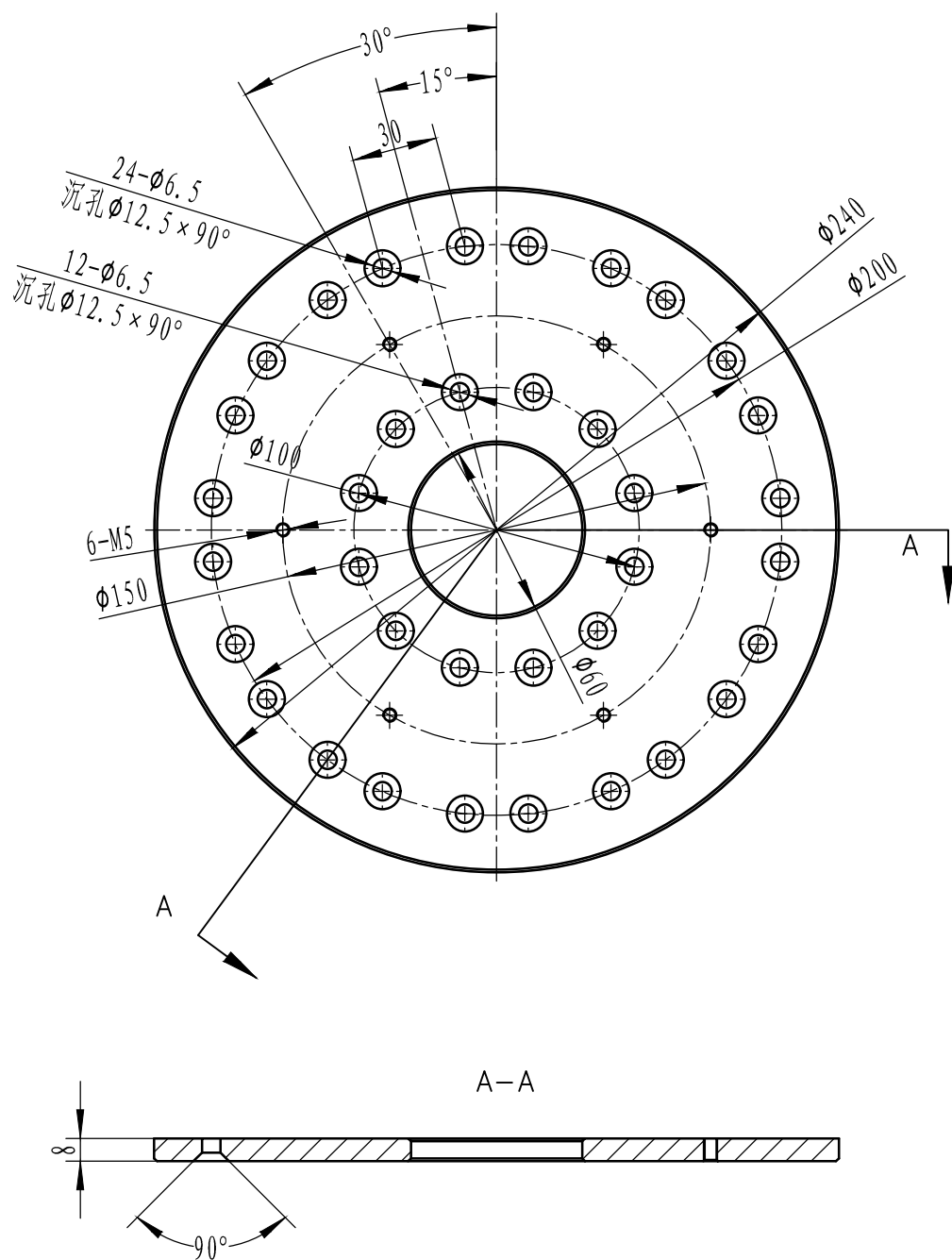
技术要求

1. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
2. 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。



3	GB/T 70.3-2008	内六角沉头螺钉 M6 × 35	36						
2	NM-JXJB-02-04-06-01	外圈转盘压板	1	Q235-A					
1	NM-JXJB-02-04-03-01	转盘拼块	12	白桦木					
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注		
							机械渐变转轮机构		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			外圈转盘组件
设计			标准化						组件
校对						数量			NM-JXJB-02-04-06
审核									
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			西安航美工程技术开发有限公司

NM-JXJB-02-04-06-01



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 未注倒角按1*45° 处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

外圈转盘压板

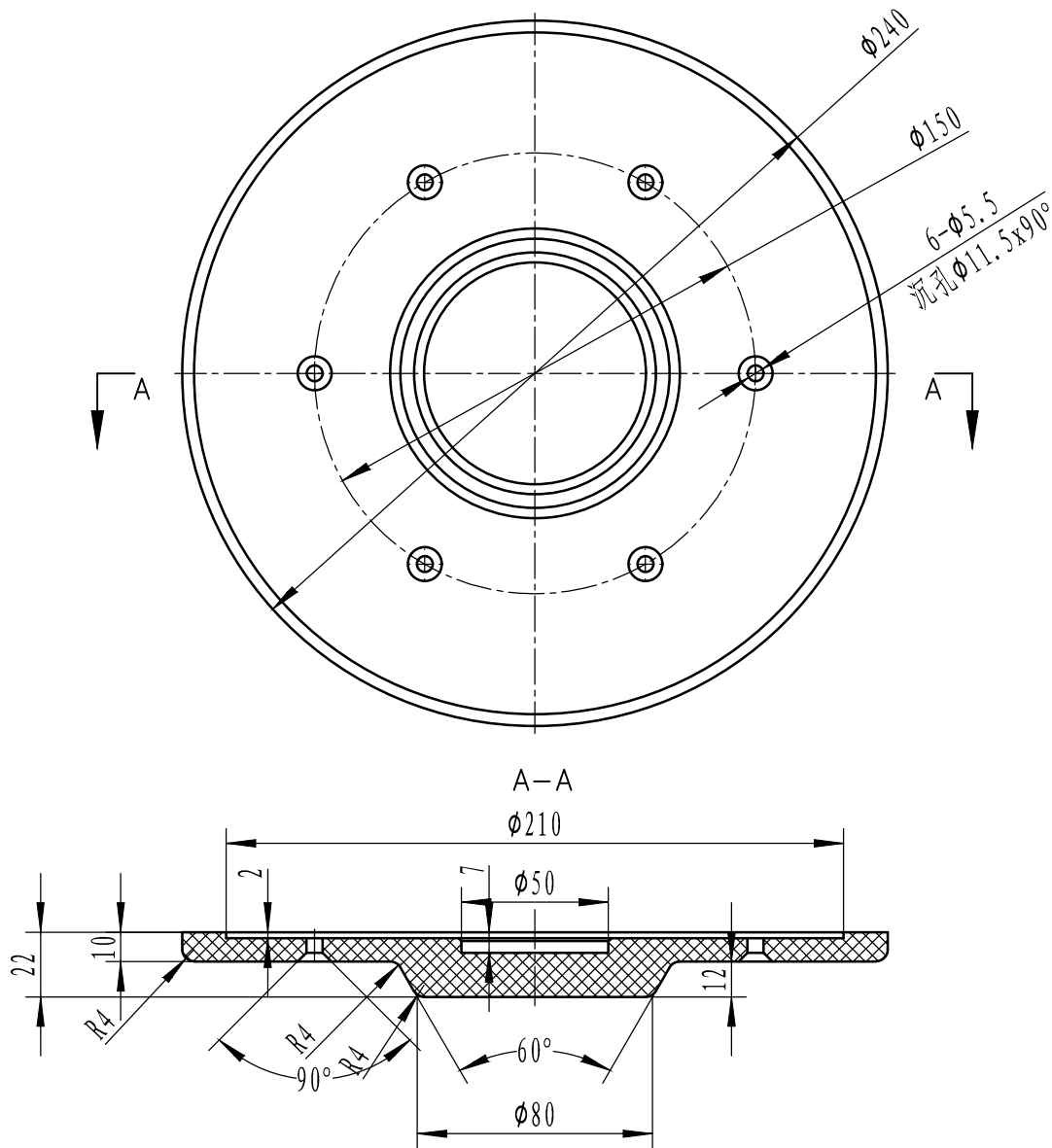
8mm冷轧钢板

NM-JXJB-02-04-06-01

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-04-07



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

转盘装饰盖

PVC

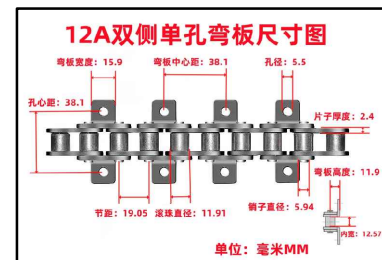
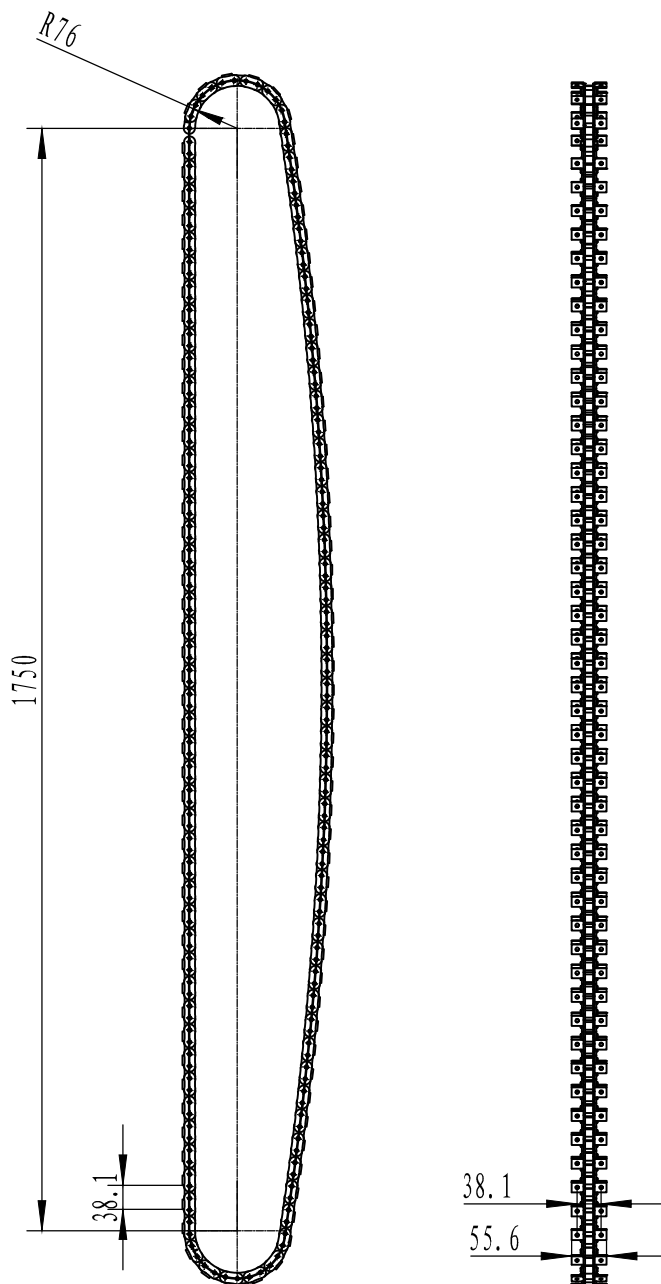
NM-JXJB-02-04-07

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-05-01

链条链号: 12A
链条中心距: 1750mm
链条节距: 19.05mm
链节数: 105
链条双侧单孔弯板



技术要求

- 成品采购件: 链条双侧安装架, 中心距1750mm;
- 零件表面不得有划伤、磕碰等损伤表面的痕迹。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张 第 1 张

链轮提升机构链条12A

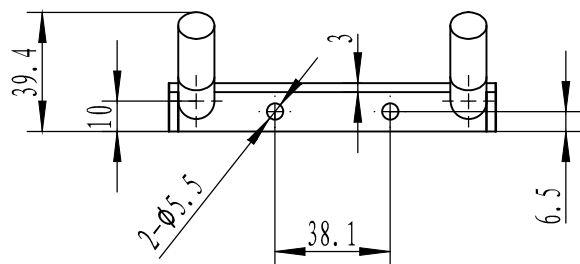
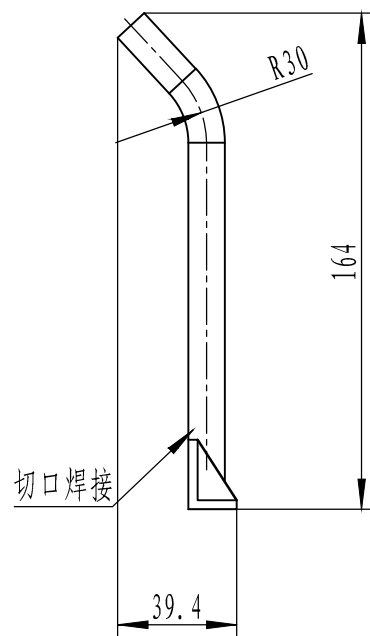
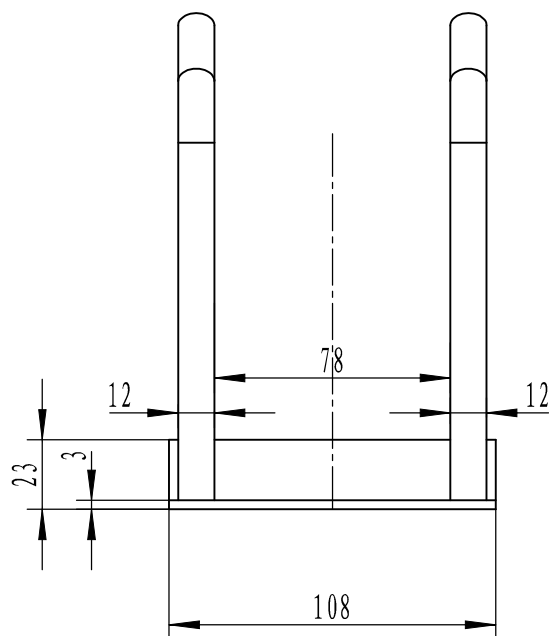
304不锈钢

NM-JXJB-02-05-01

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-05-02



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 焊接牢固，焊后打磨。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张


第 1 张

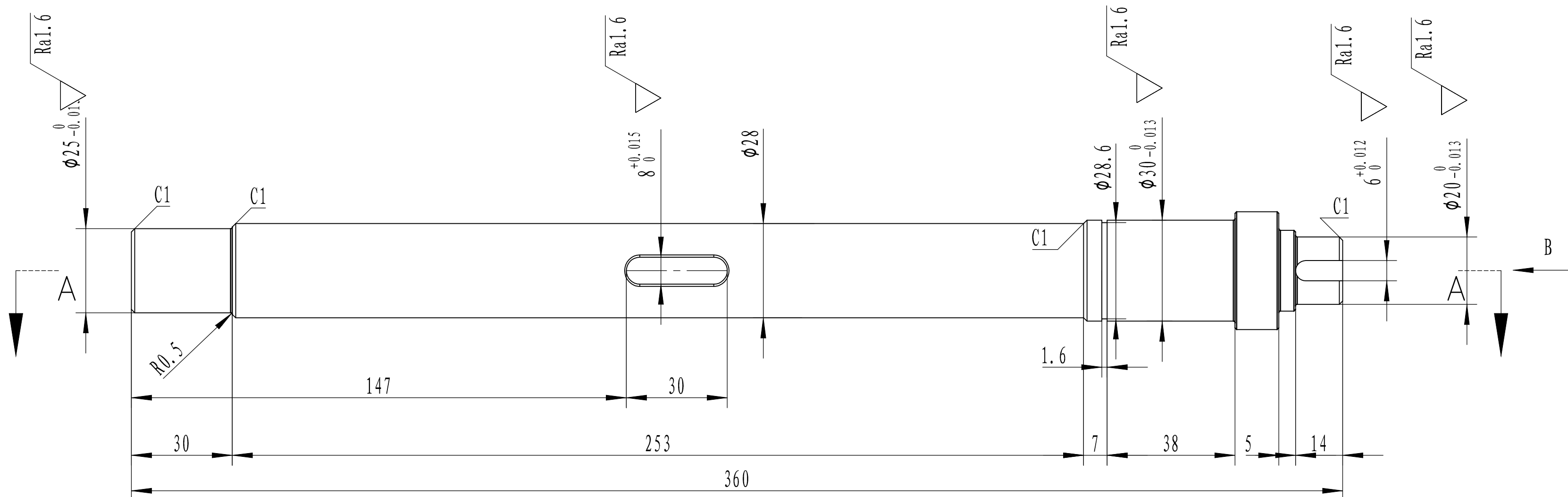
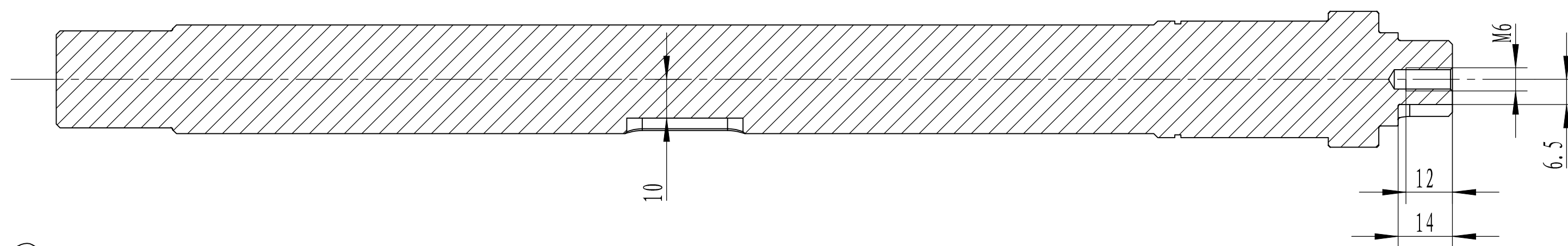
叉球架

304不锈钢

NM-JXJB-02-05-02

西安航美工程技
术开发有限公司

其余  Ra6.3


$$A - A$$


技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 未注倒角按 $0.5 \times 45^\circ$ 处理。

借件	(通) 登	用 记
----	-------	-----


	旧底图总号

底图总号

簽字


日期

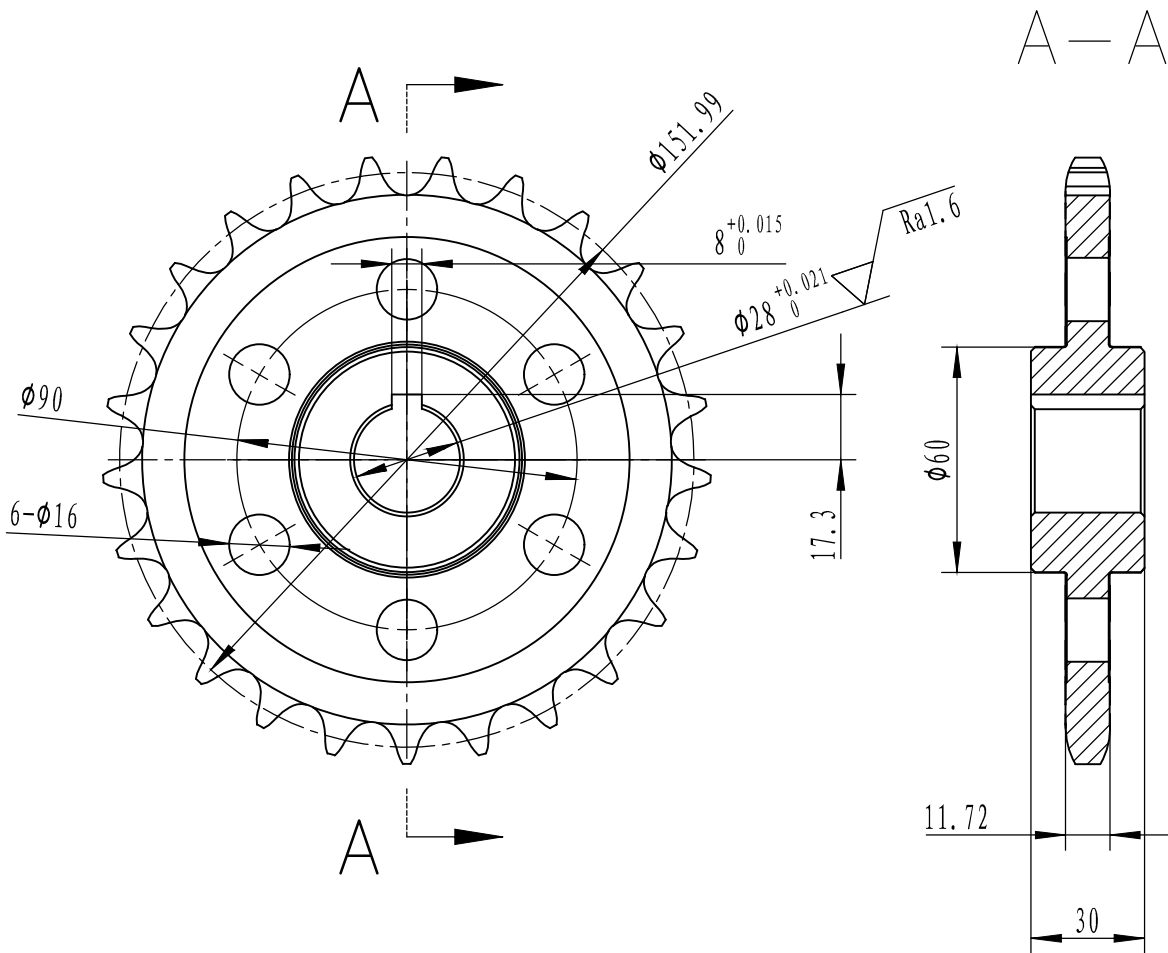
档案员	日期

						机械渐变转轮机构						链轮主轴							
																		45#	
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				数量	比例	NM-JXJB-02-05-03							
校对										1	1:1.5	西安航美工程技术开发有限公司							
审核																			
工艺			批准			共 1 张				第 1 张									

NM-JXJB-02-05-04

链轮: 12A-25齿
节距: 19.05mm
齿数: 25齿
链号: 12A
齿槽形状: 符合国标GB/T 1243-2006 标准
分度圆直径: 151.995mm

其余  Ra6.3



技术要求

- 去除毛刺飞边。
- 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- 未注倒角按1*45° 处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

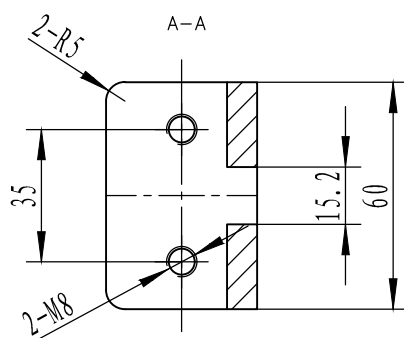
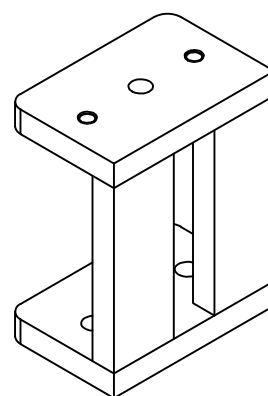
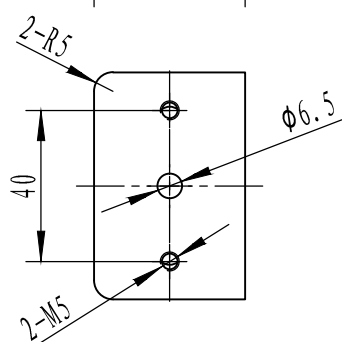
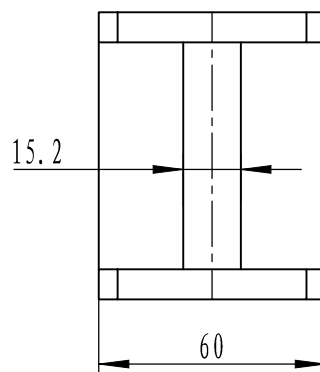
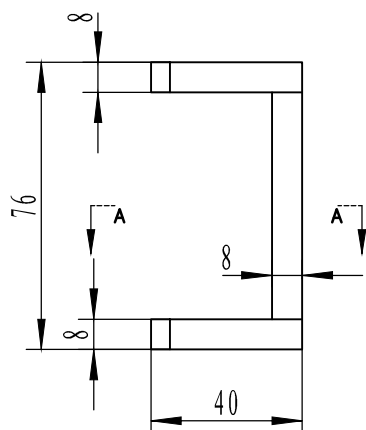
签 字

日 期

档案员 日期

						机械渐变转轮机构			提升机构主动链轮12A25齿	
									45#	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		数量	比例	NM-JXJB-02-05-04
设计			标准化					1	1:2	西安航美工程技术开发有限公司 
校对										
审核										
工艺			批准			共 1 张		第 1 张		

NM-JXJB-02-05-05



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 未注倒角按1*45° 处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张 第 1 张

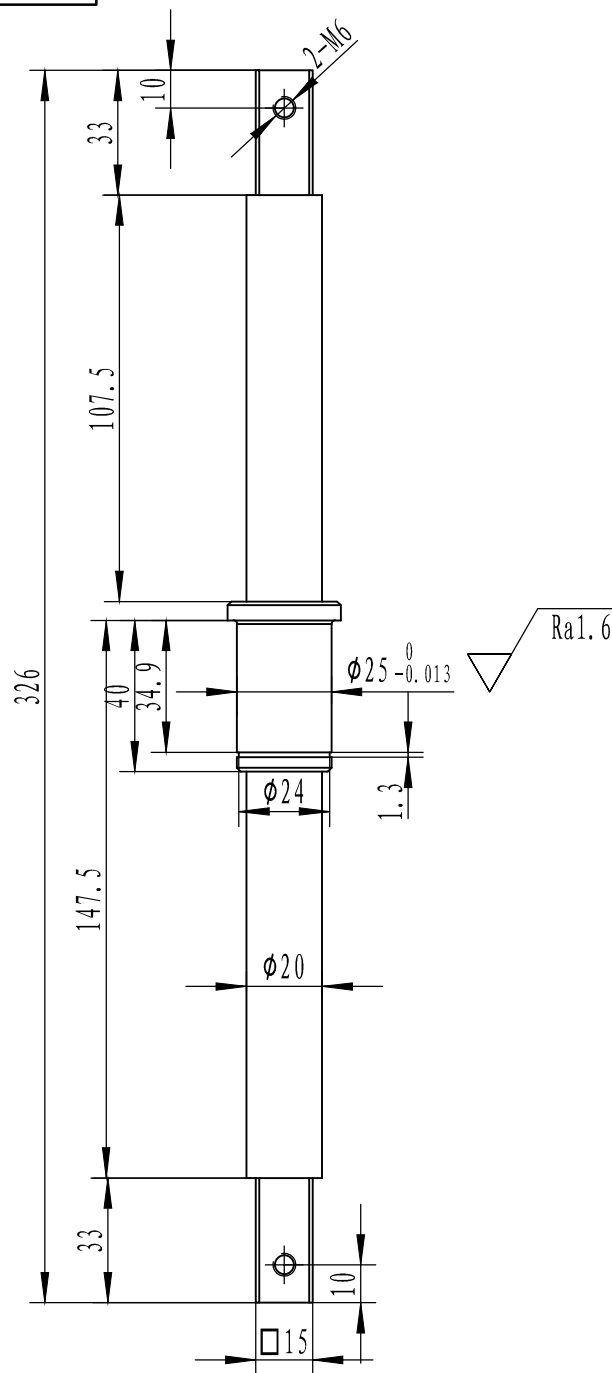
涨紧轴支架

Q235-A

NM-JXJB-02-05-05

西安航美工程技
术开发有限公司

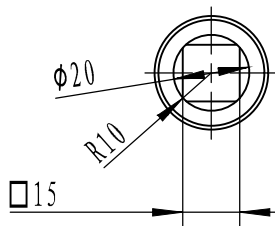
90-50-70-05-06



其余 $\sqrt{\text{Ra}6.3}$

技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。



借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

从动链轮涨紧调节轴

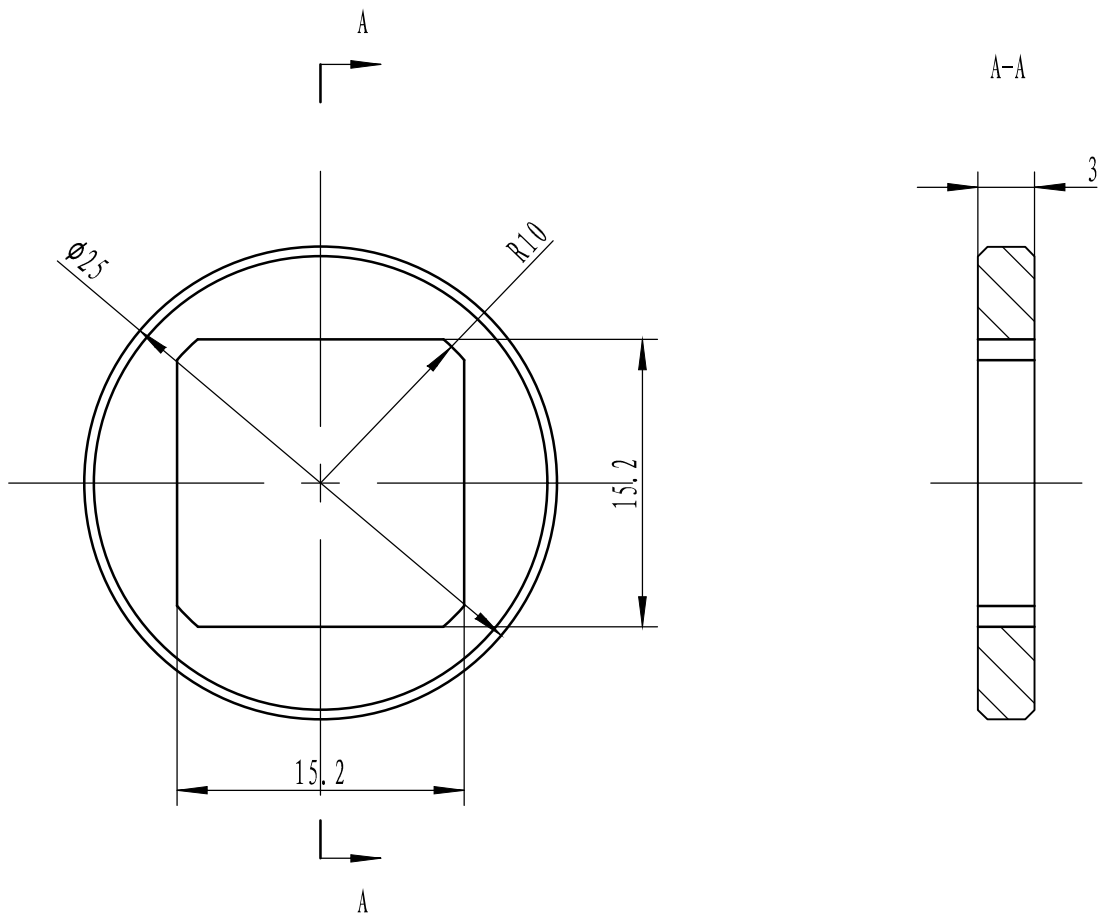
45#

NM-JXJB-02-05-06

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-05-07



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 未注倒角按 $0.5 \times 45^\circ$ 处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

涨紧轴挡片

Q235-A

NM-JXJB-02-05-07

西安航美工程技
术开发有限公司



80-50-70-05-08

链轮: 12A-25齿

节距: 19.05mm

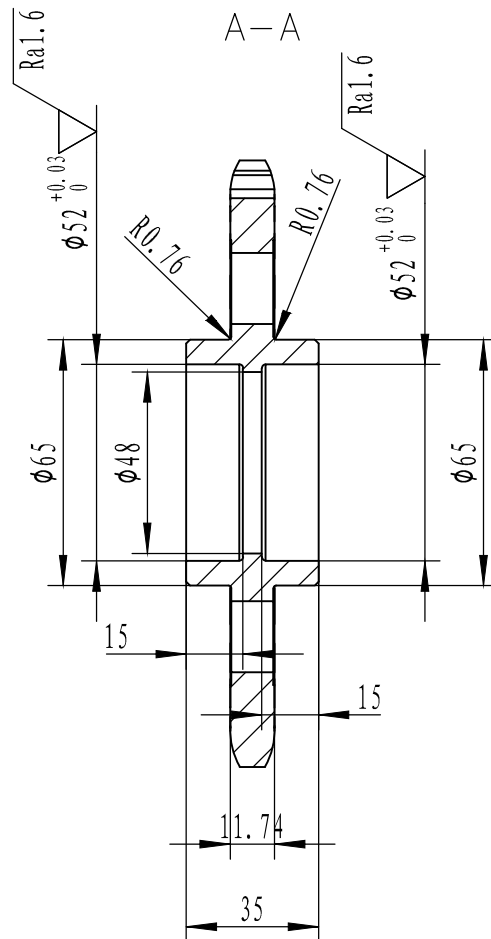
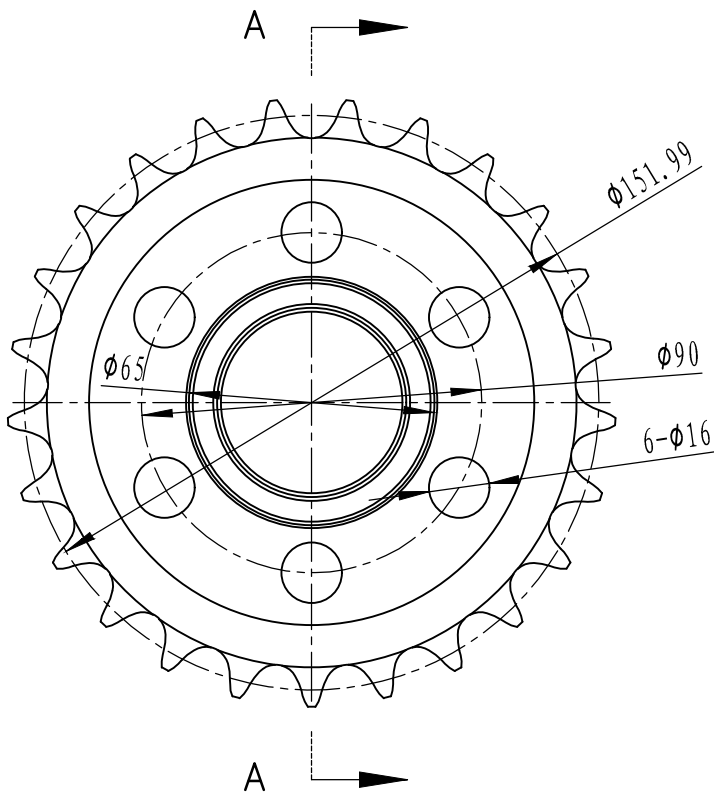
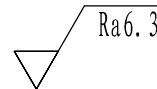
齿数: 25齿

链号: 12A

齿槽形状: 符合国标GB/T 1243-2006 标准

分度圆直径: 151.995mm

其余



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 未注倒角按1*45° 处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

惰性链轮12A25齿

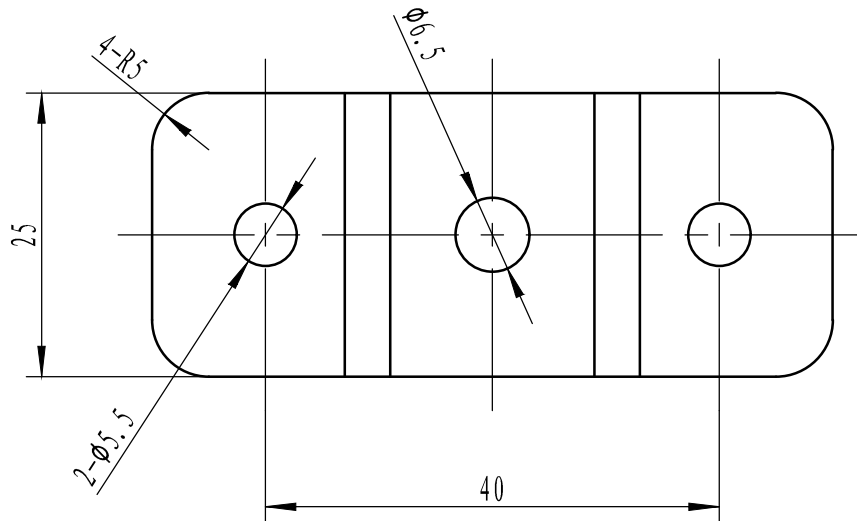
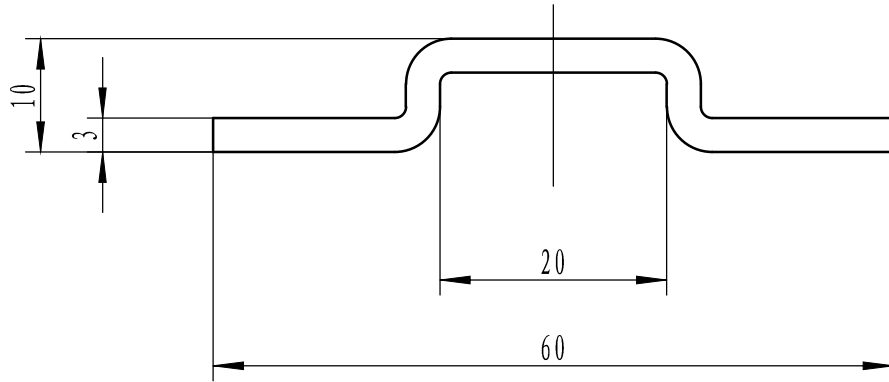
45#

NM-JXJB-02-05-08

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-05-09



技术要求

1. 去除毛刺飞边。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

调节螺丝压盖

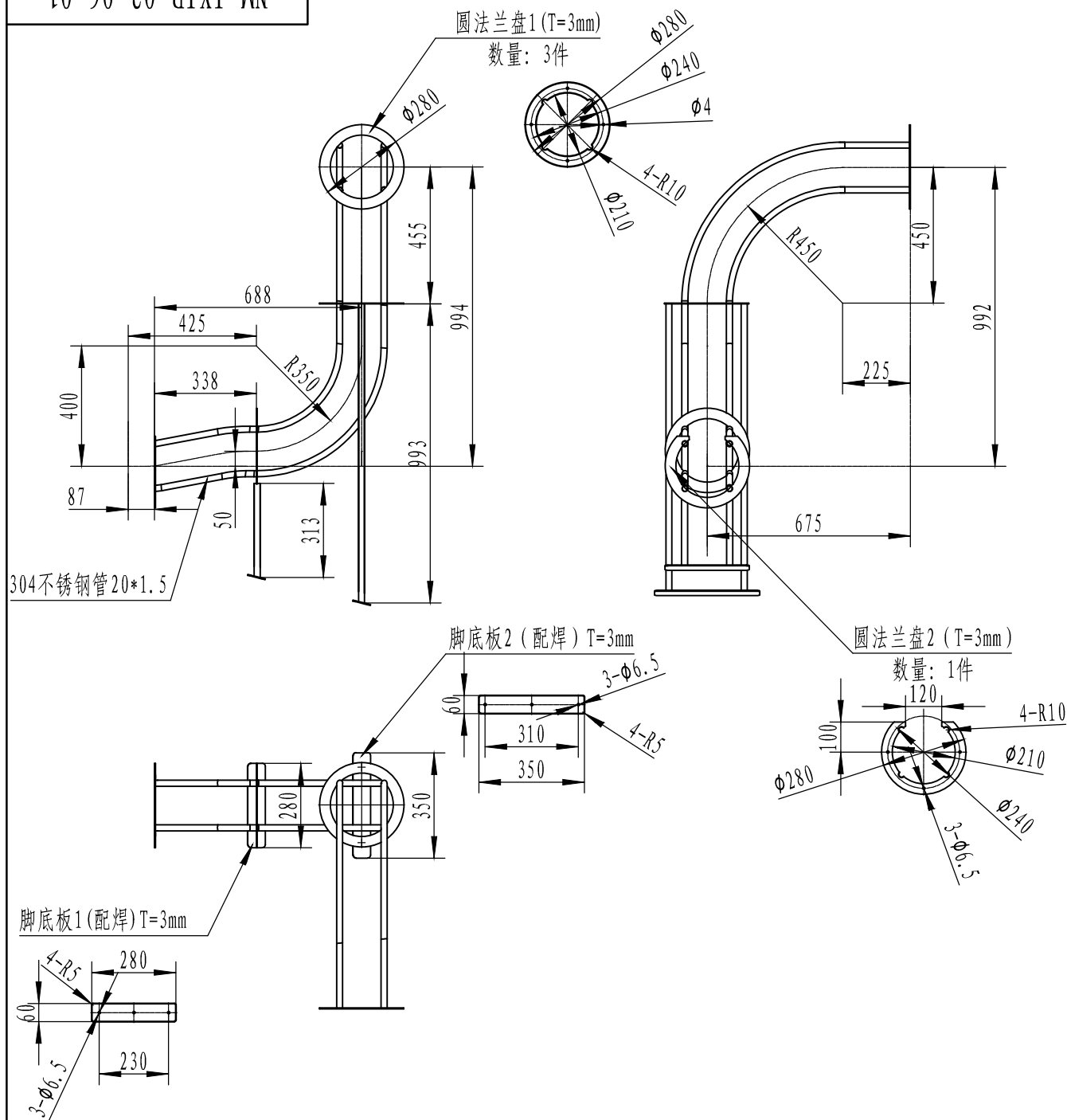
Q235-A

NM-JXJB-02-05-09

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-06-01



技术要求

1. 焊接牢固, 焊后打磨圆滑。
2. 去除毛刺, 抛光。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

进球轨道

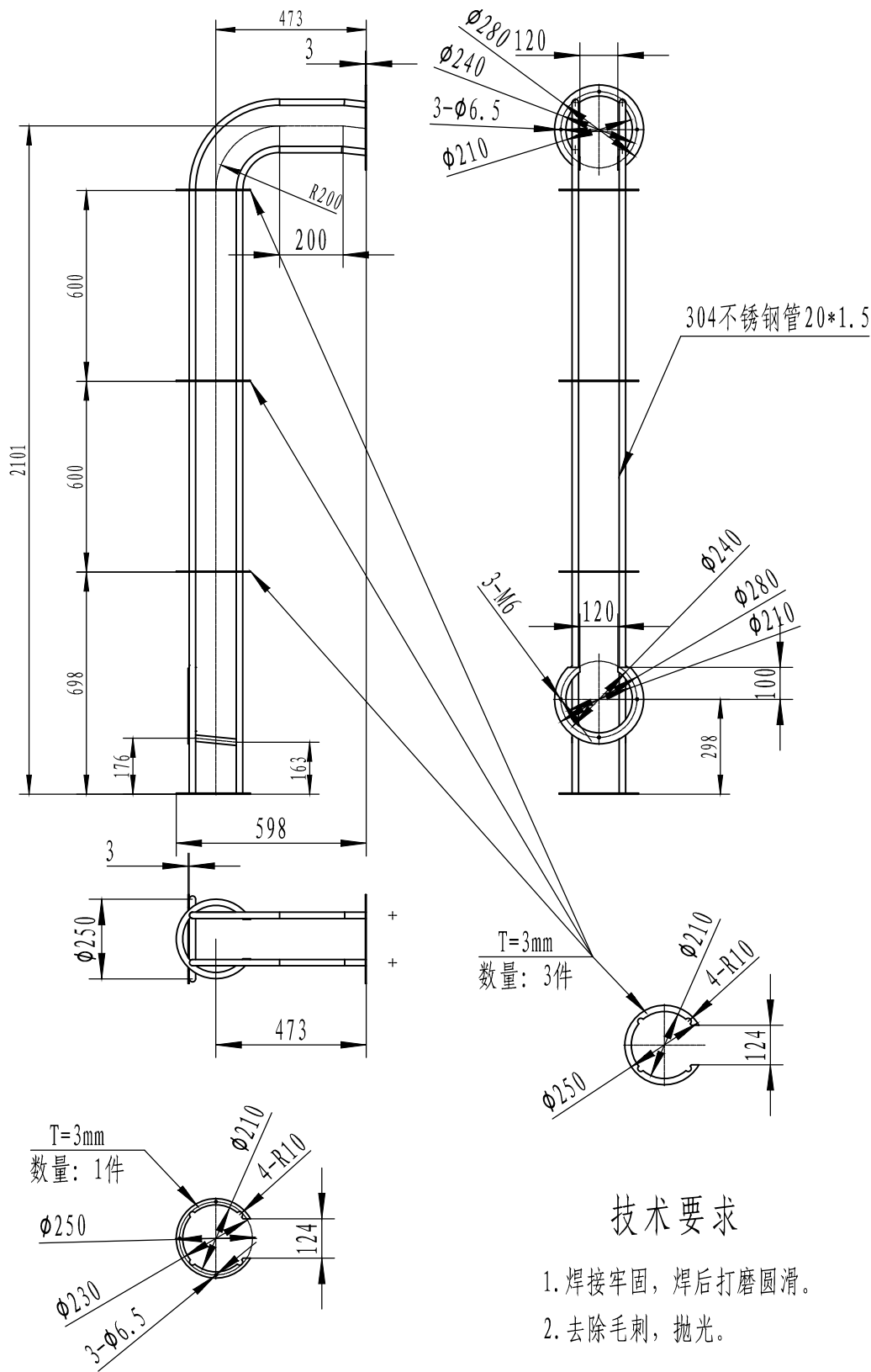
304不锈钢

NM-JXJB-02-06-01

西安航美工程技
术开发有限公司



70-90-70-02-NM-JXJB-02-06-02



借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

升球轨道

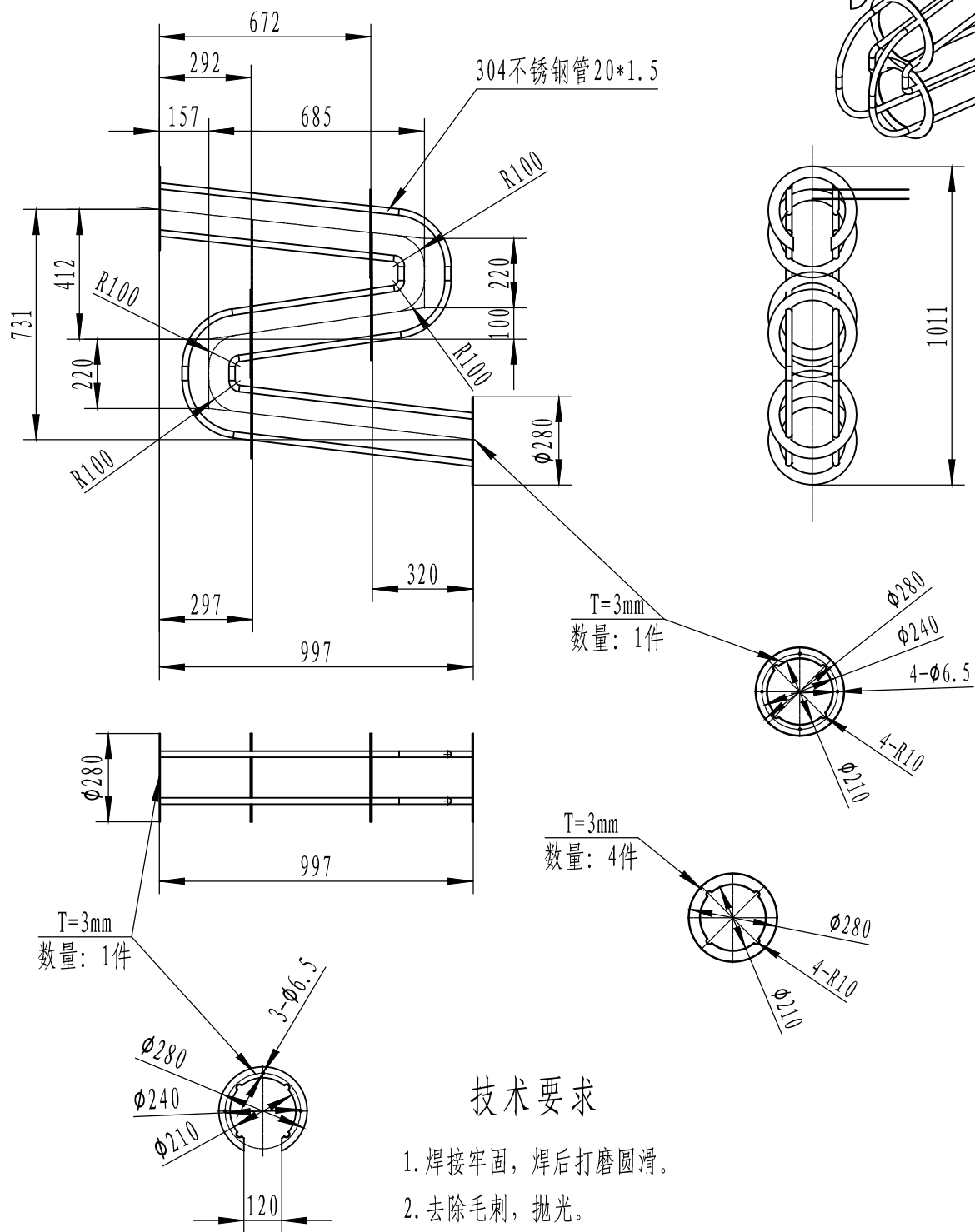
304不锈钢

NM-JXJB-02-06-02

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-06-03



技术要求

1. 焊接牢固，焊后打磨圆滑。
2. 去除毛刺，抛光。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张 第 1 张

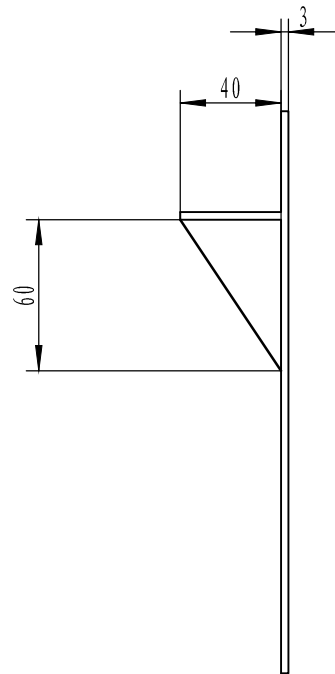
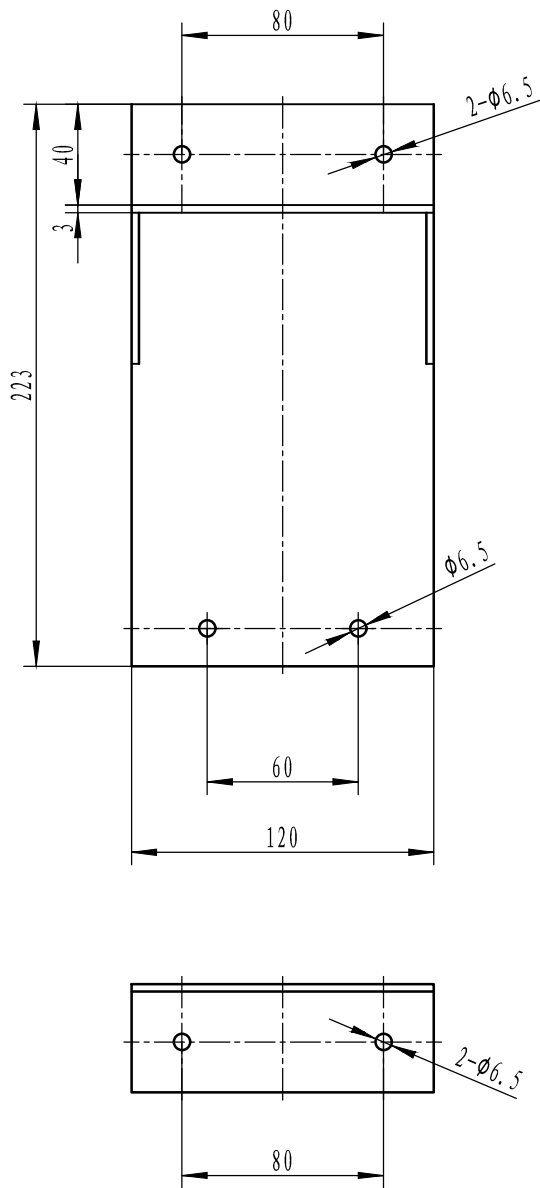
出球轨道

304不锈钢

NM-JXJB-02-06-03

西安航美工程技
术开发有限公司

NM-JXJB-02-6-04



技术要求

1. 焊接牢固，焊后打磨圆滑。
2. 去除毛刺，抛光。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

出球轨道连接法兰

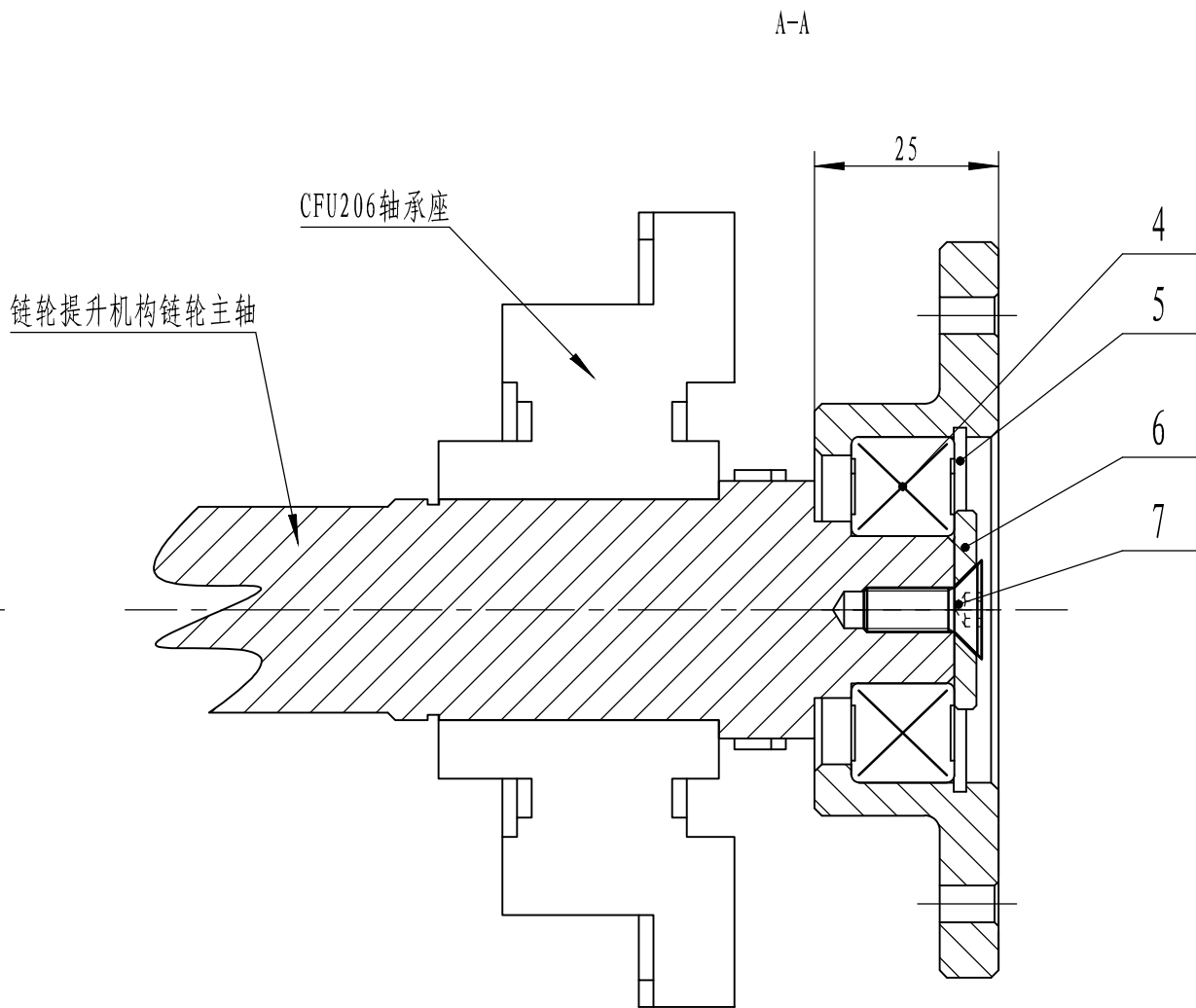
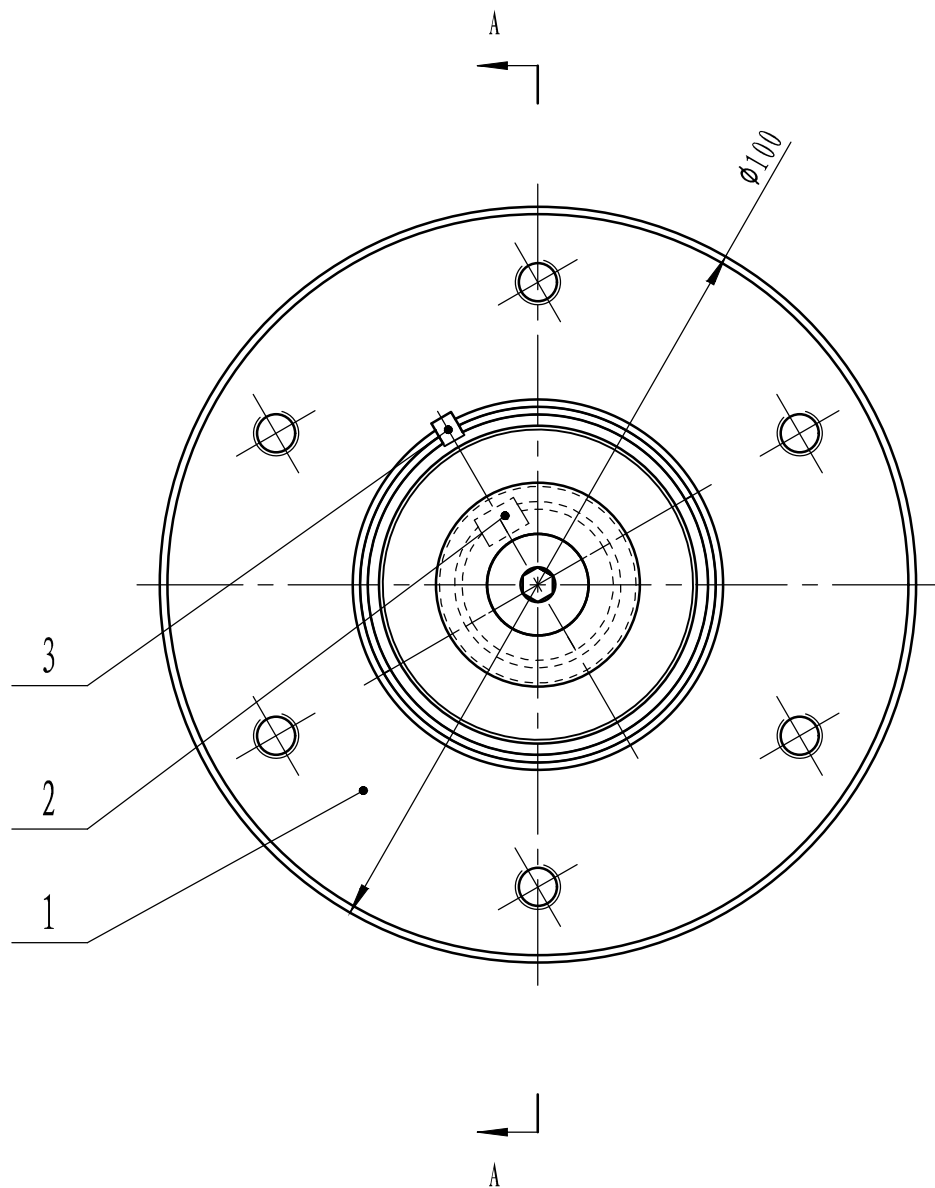
304不锈钢

NM-JXJB-02-6-04

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-07



技术要求

- 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
- 单向轴承装好后用手单向转动应灵活、平稳。

5	GB/T 893-2017	孔用弹性挡圈 47	1	65Mn			采用板材-冲切工艺制成
4		CSK20PP单向轴承座	1				
3	GB/T 1567-2003	薄型平键-B型 3×3×14	1				
2	GB/T 1567-2003	薄型平键-C型 6×4×14	1				
1	NM-JXJB-02-07-01	单向轴承座	1	Q235-A			
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量		

						机械渐变转轮机构			单向轴承组件	
									组件	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				NM-JXJB-02-07	
设计			标准化			阶段标记		数量	比例	西安航美工程技术开发有限公司 
校对								1	1:1	
审核										
工艺			批准			共 1 张		第 1 张		

7	GB/T 70.3-2008	内六角沉头螺钉 M6×12	1				
6	NM-JXJB-02-07-02	单向轴承挡圈	1	Q235-A			

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号


底 图 总 号

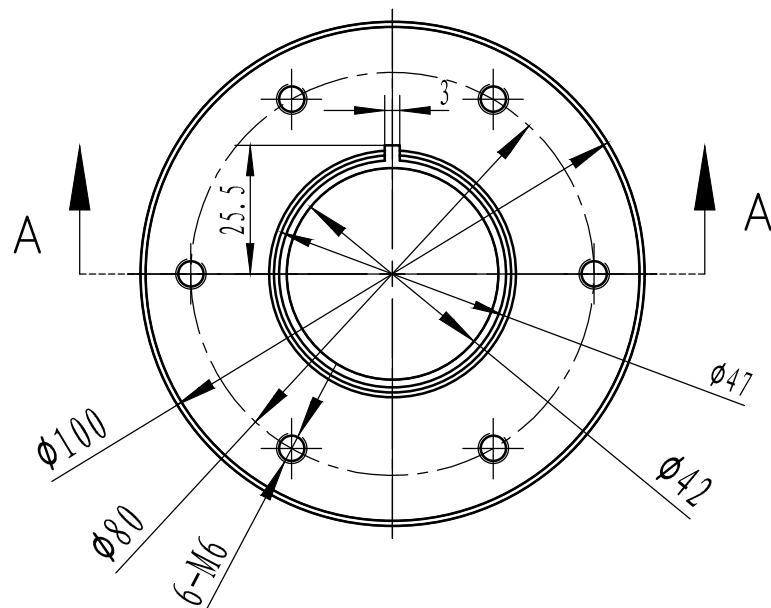
签 字

日 期

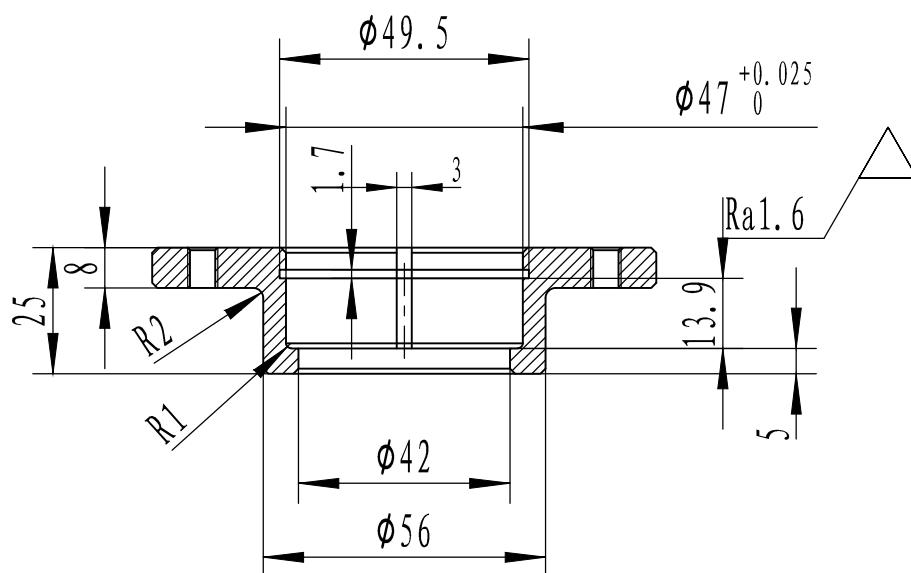
档案员 日期

NM-JXJB-02-07-01

其余  Ra6.3



A—A



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 未注倒角按0.5*45°处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张 第 1 张

单向轴承座

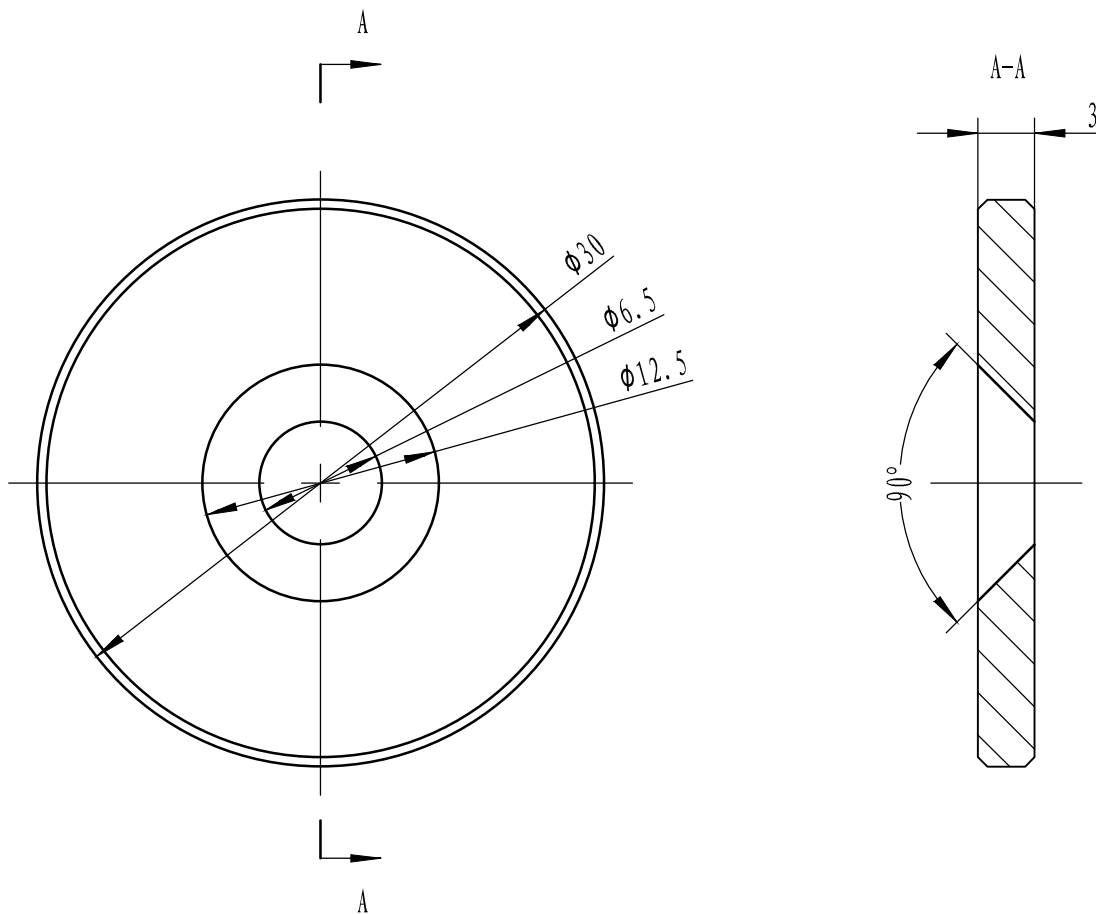
Q235-A

NM-JXJB-02-07-01

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-07-02



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 未注倒角按 $0.5 \times 45^\circ$ 处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

单向轴承挡圈

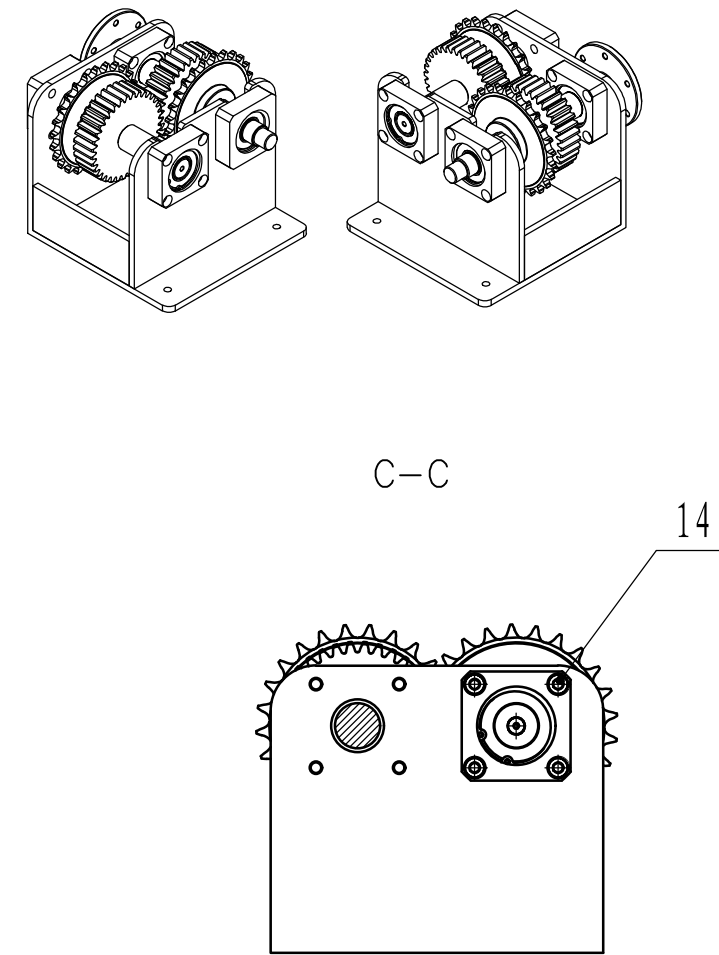
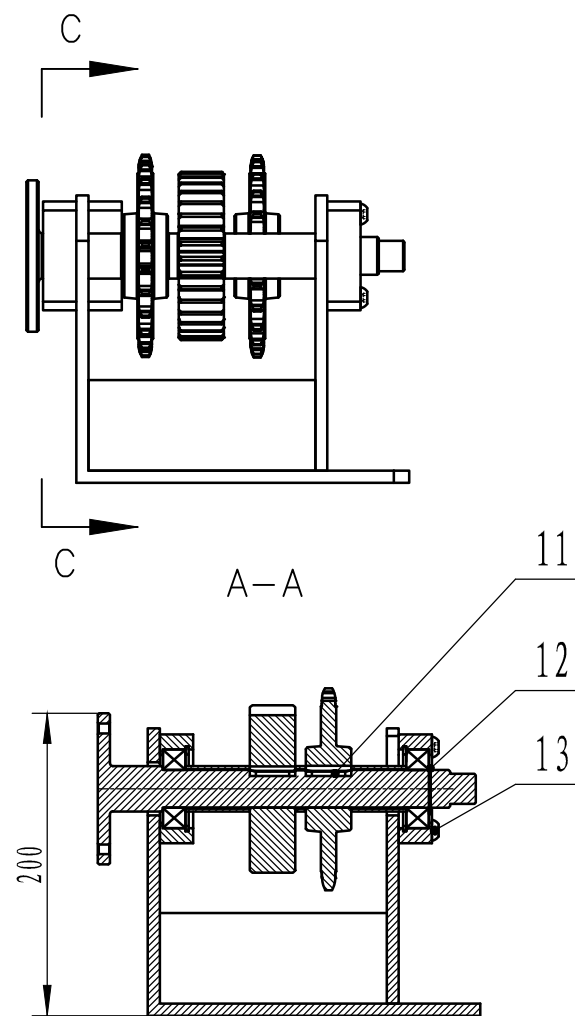
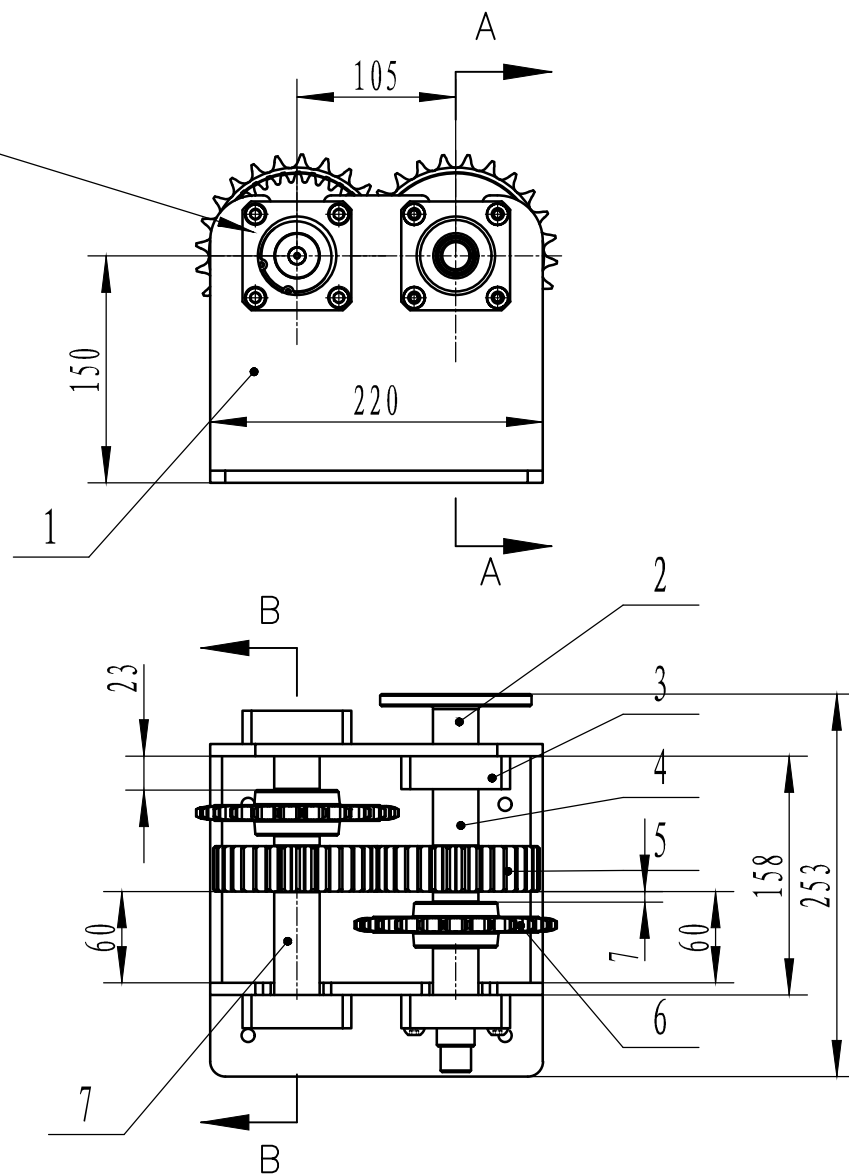
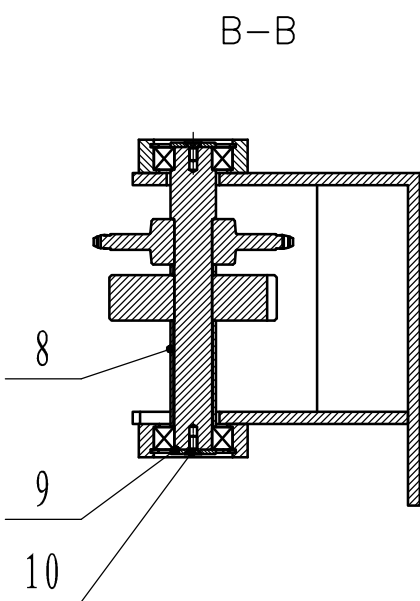
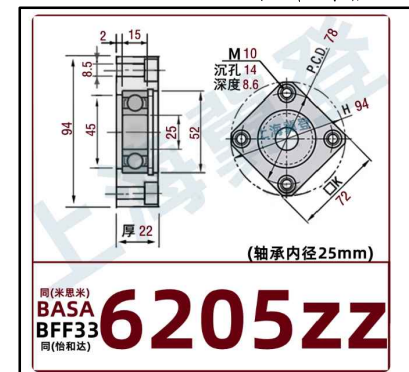
Q235-A

NM-JXJB-02-07-02

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXB-02-08



技术要求

1. 零件在装配前必须清理和清洗干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
2. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
3. 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。
4. 平键与轴上键槽两侧面应均匀接触,其配合面不得有间隙。
5. 滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。

7	NM-JXJB-02-08-05	换向机构从动轴	1	45#			
6	NM-JXJB-02-08-04	链轮10A25齿	2	45#			
5		齿轮3M35齿（轴孔 $\phi 25$ ）	2	45#			外购件
4	NM-JXJB-02-08-03	主轴隔套	1	Q235-A			
3		6205-ZZ方轴承座	4				成品件
2	NM-JXJB-02-08-02	换向机构主动轴	1	45#			
1	NM-JXJB-02-08-01	链轮换向机构底座	1	Q235-A			
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量		

[illegible]

机械渐变转轮机构

链轮换向机构组件

组件

NM-JXJB-02-08

西安航美工程技
术开发有限公司



阶段标记	数量	比例
------	----	----

数量

比例

1

1:5

共 1 张 第 1 张

第

1 张

借件	(通) 登	用记
----	-------	----

旧底图总号

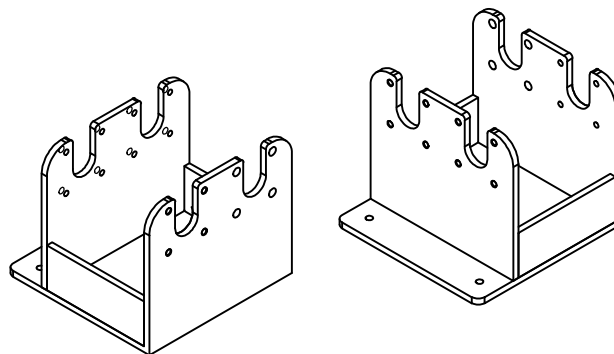
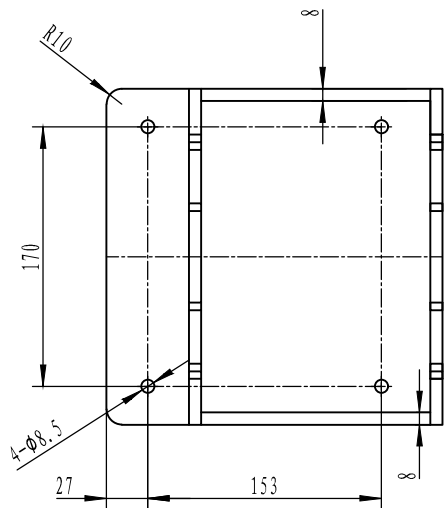
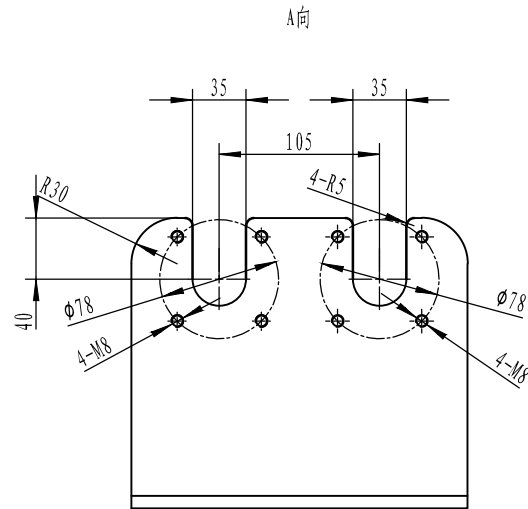
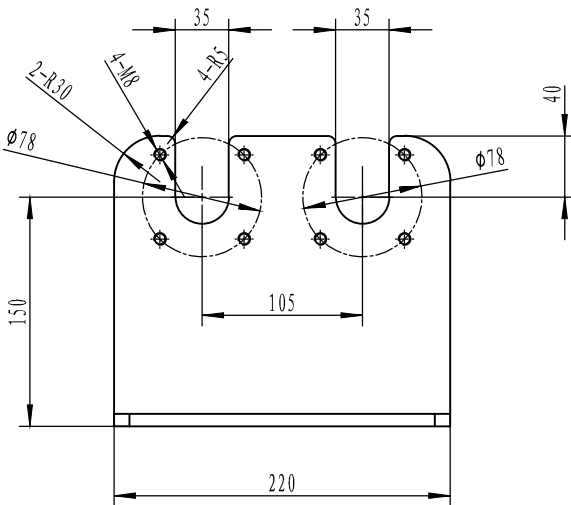
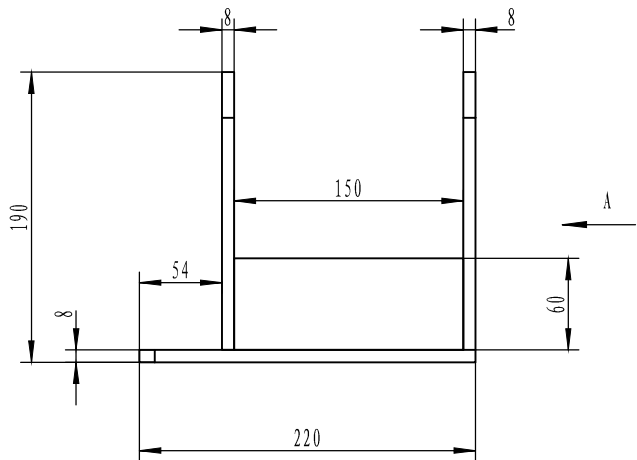
底图总号

簽 字

日期

档案员	日期
-----	----

日期



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 焊接牢固，焊后打磨圆滑。
3. 表面烤漆处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底图总号

签 字

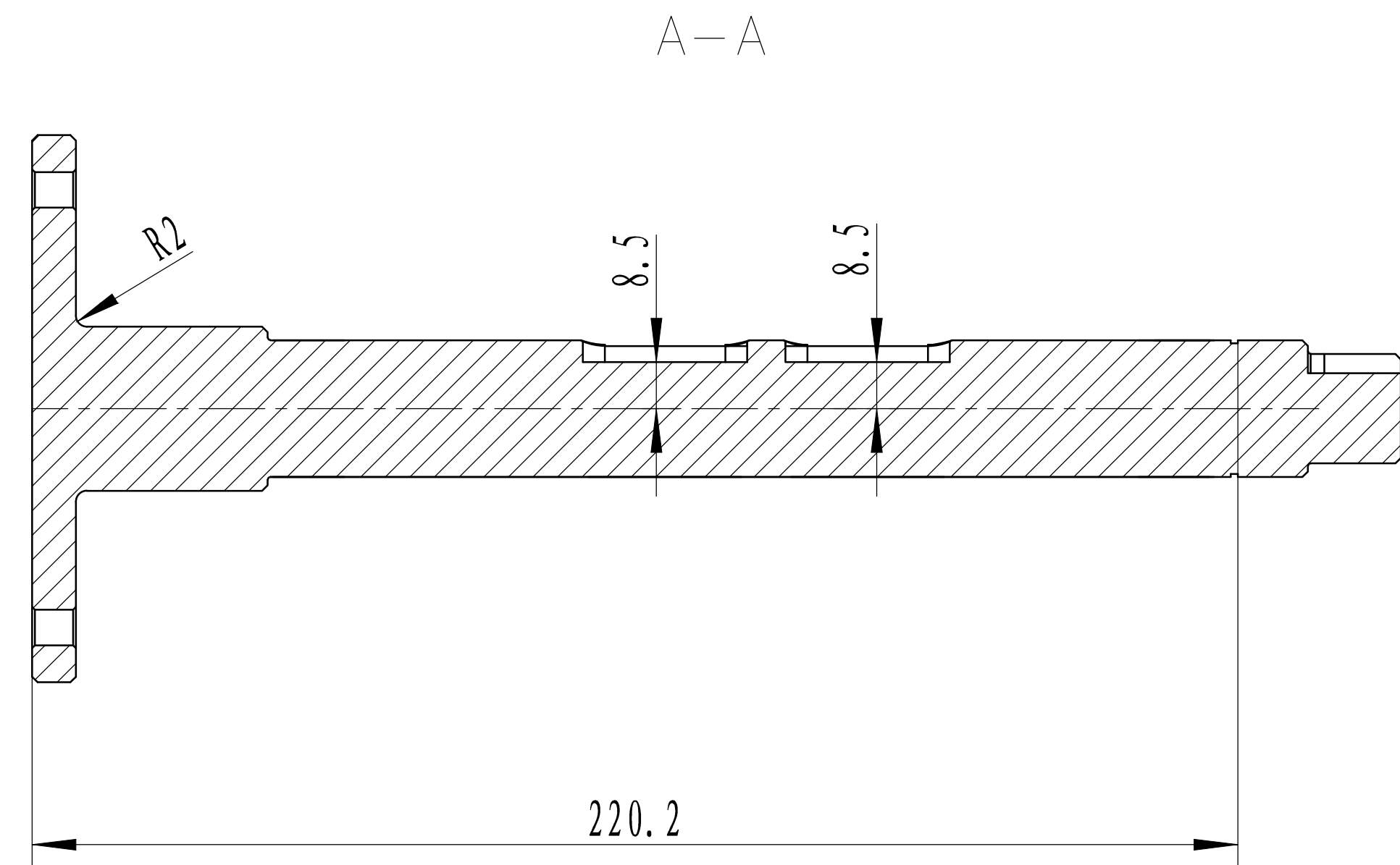
日 期


档案员

日期

						机械渐变转轮机构			链轮换向机构底座	
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		数量	比例	NM-JXJB-02-08-01
校对										西安航美工程技 术开发有限公司
审核								1	1:3.5	
工艺			批准			共 1 张		第 1 张		





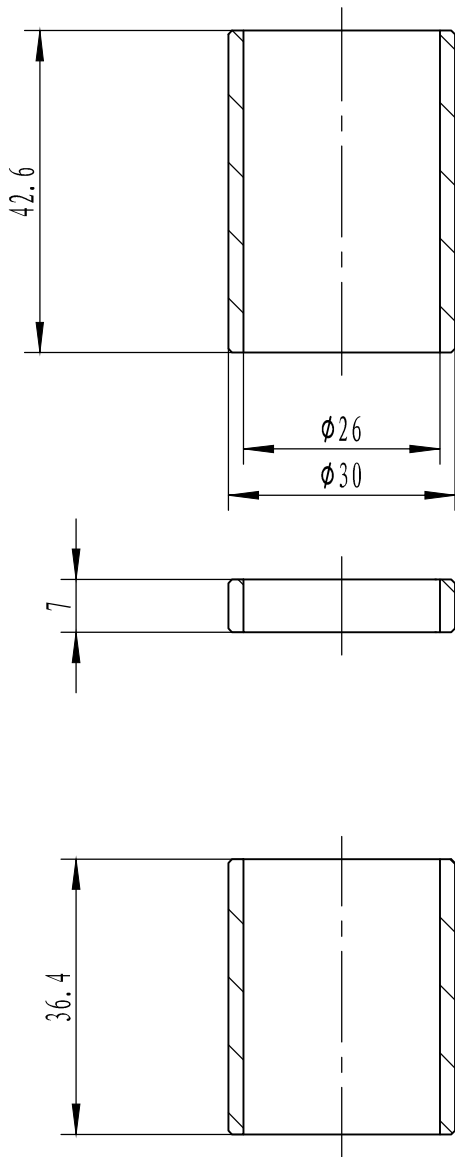
其余  Ra6.3

技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 未注形状公差应符合GB1804-m级的要求。
4. 未注倒角按 $0.5 \times 45^\circ$ 处理。

						机械渐变转轮机构			换向机构主动轴	
									45#	
						标记	处数	分区	更改文件号	签名
设计			标准化			阶段标记		数量	比例	NM-JXJB-02-08-02
校对										
审核								1	1:2	西安航美工程技
工艺			批准			共 1 张		第 1 张		术开发有限公司

NM-JXJB-02-08-03



技术要求

1. 去除毛刺飞边。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员

日期

机械渐变转轮机构

主轴隔套

Q235-A

NM-JXJB-02-08-03

西安航美工程技
术开发有限公司



阶段标记

数量

比例

1

1:1

共 1 张

第 1 张

NM-JXJB-02-08-04

链轮：10A-25齿

节距：15.875mm


齿数：25齿

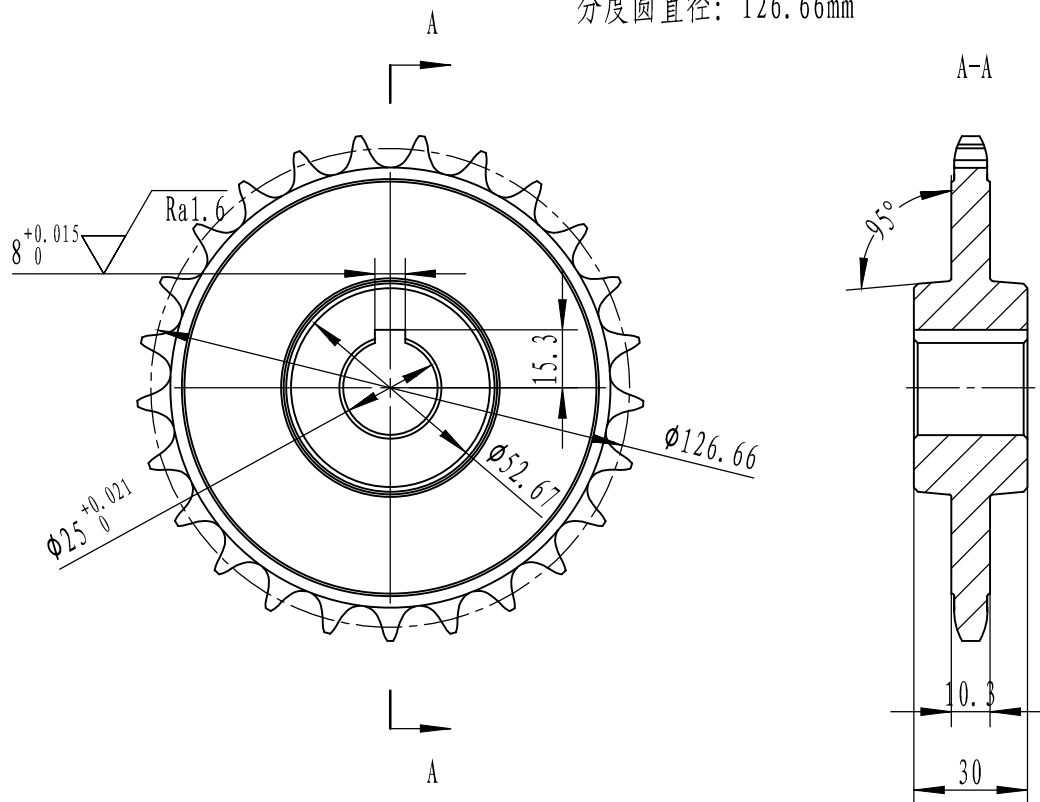
链号：10A

齿槽形状：符合国标GB/T

1243-2006 标准

分度圆直径：126.66mm

其余  Ra6.3



技术要求

- 去除毛刺飞边。
- 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- 齿面热处理硬度HRC40-45。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

机械渐变转轮机构

主轴链轮(10A-25齿)

45#

NM-JXJB-02-08-04

西安航美工程技
术开发有限公司



阶段标记

数量


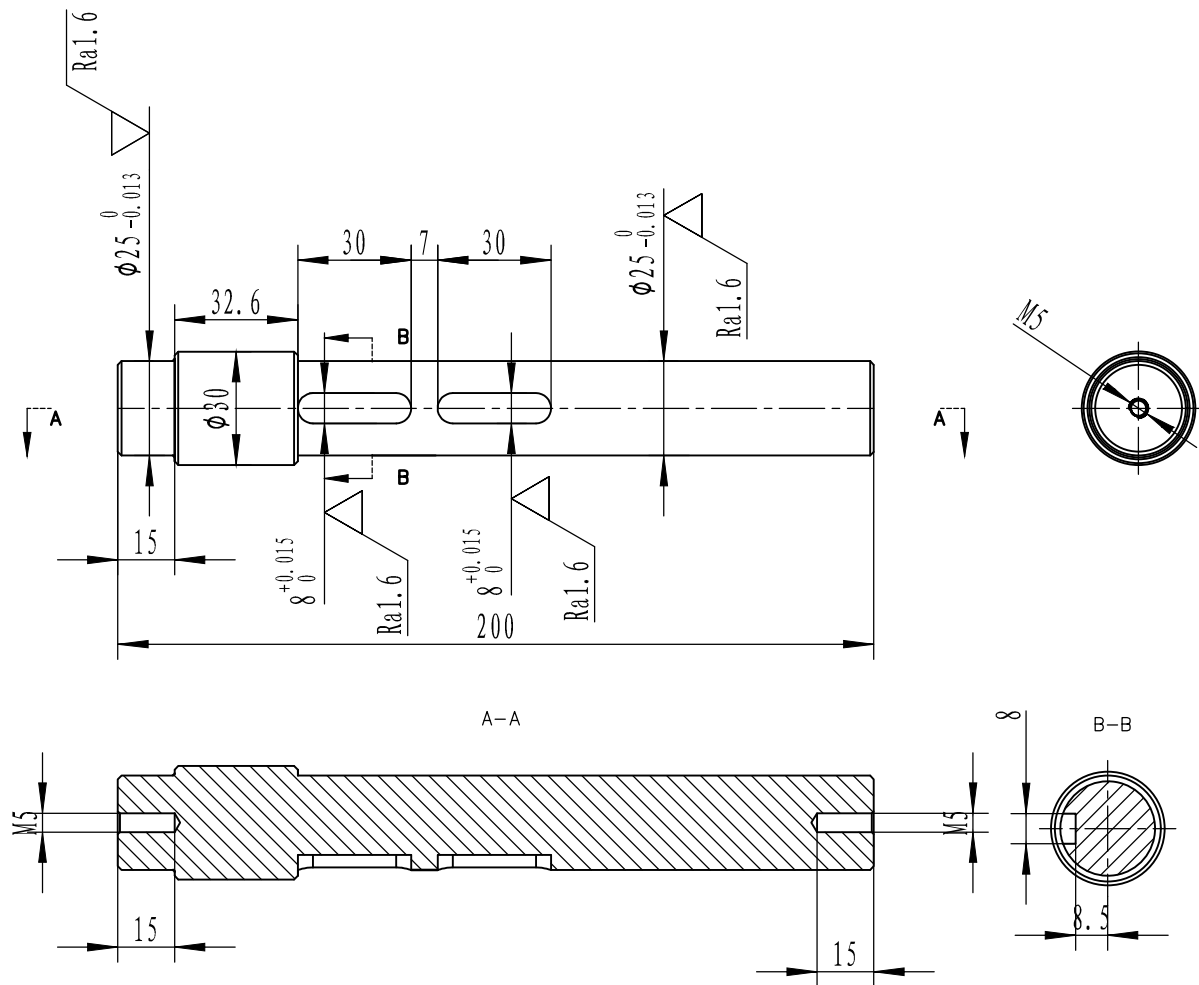
比例

2

1:2

共 1 张 第 1 张

NM-JXJB-02-08-05

其余  Ra6.3

技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 未注形状公差应符合GB1804-m级的要求。
4. 未注倒角按 $0.5 \times 45^\circ$ 处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张 第 1 张

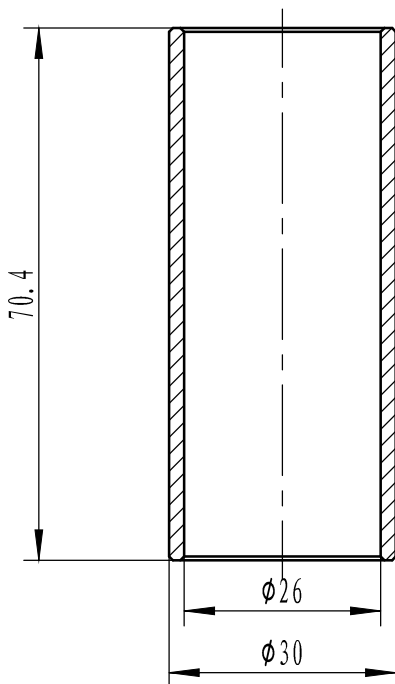
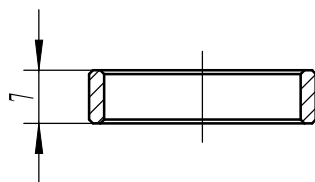
换向机构从动轴

45#

NM-JXJB-02-08-05

西安航美工程技
术开发有限公司

90-80-70-08-06



技术要求

1. 去除毛刺飞边。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

从动轴隔套

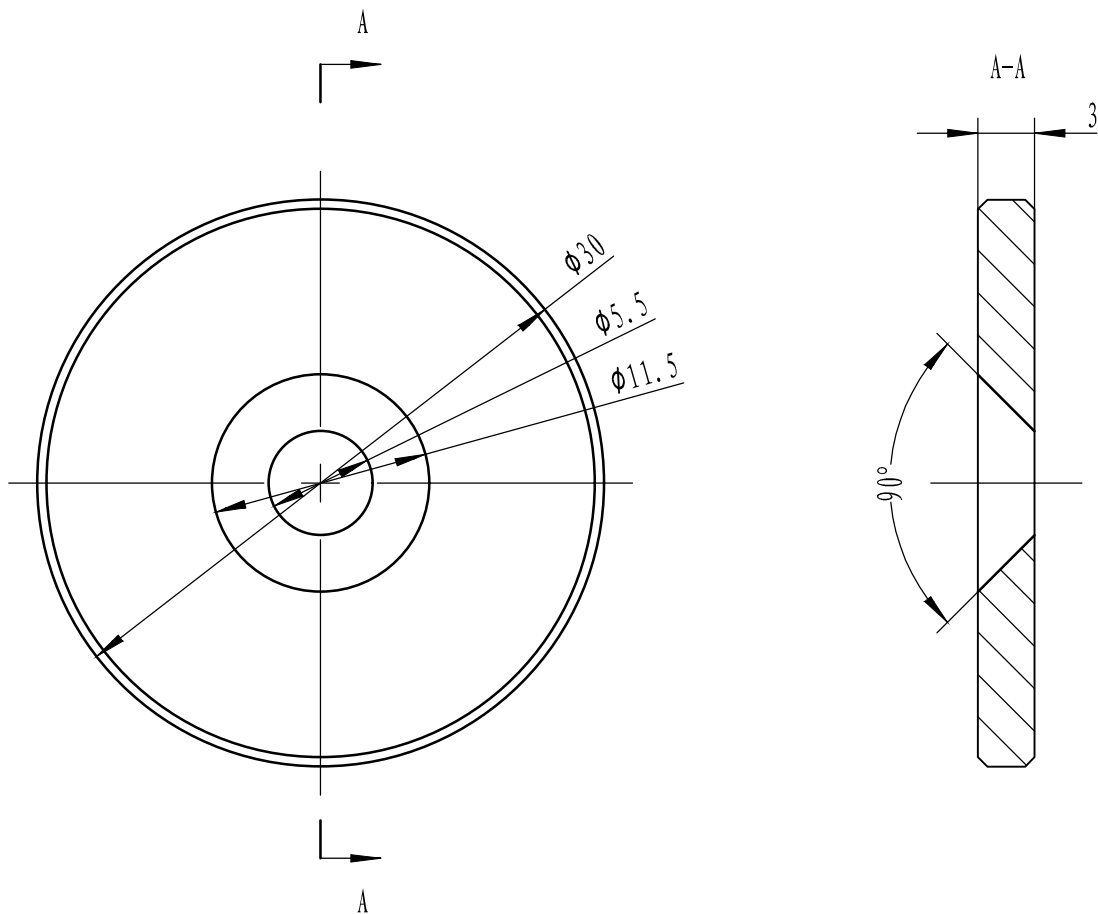
Q235-A

NM-JXJB-02-08-06

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-08-07



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 未注倒角按 $0.5 \times 45^\circ$ 处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张 第 1 张

从动轴轴端挡圈

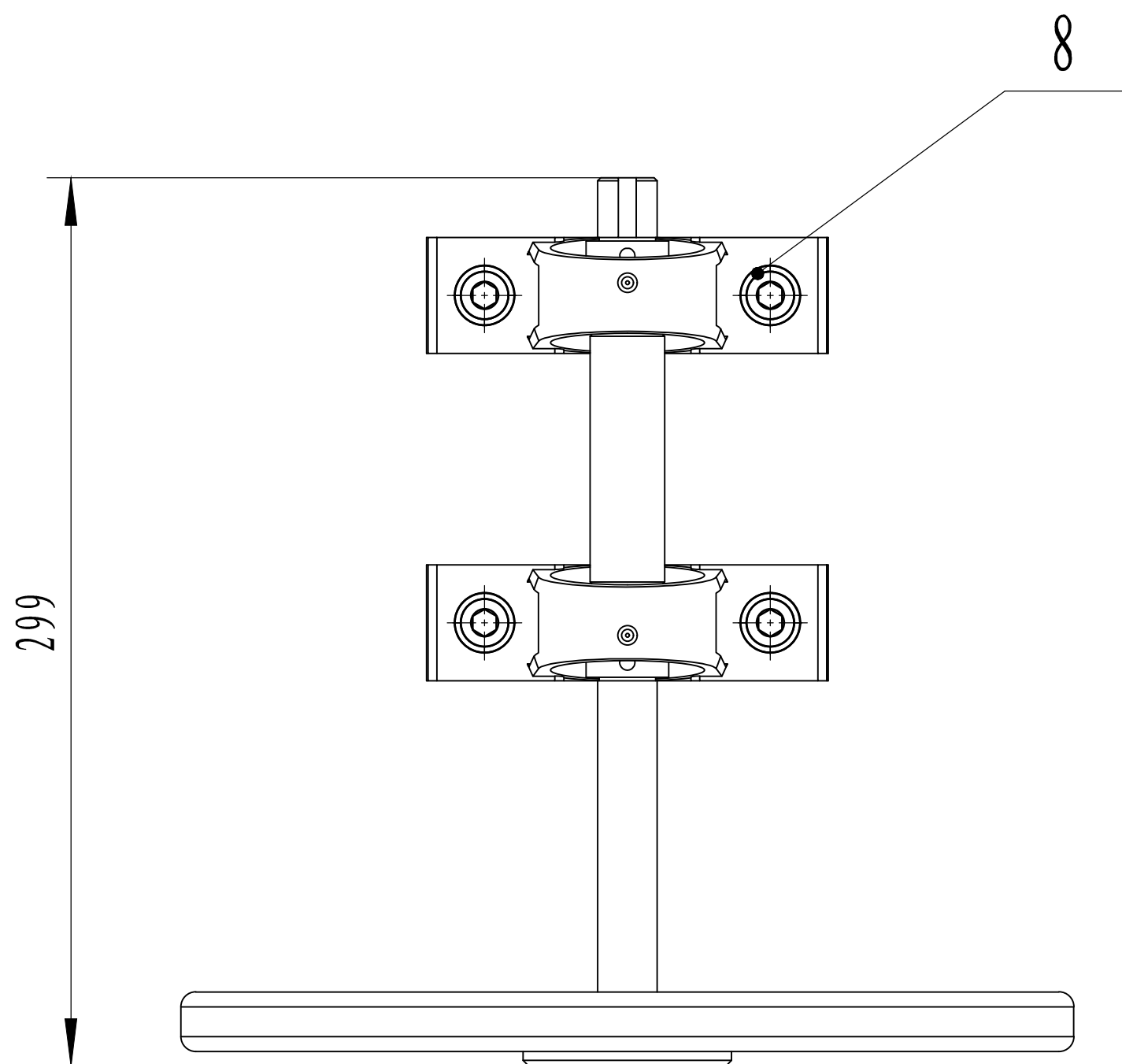
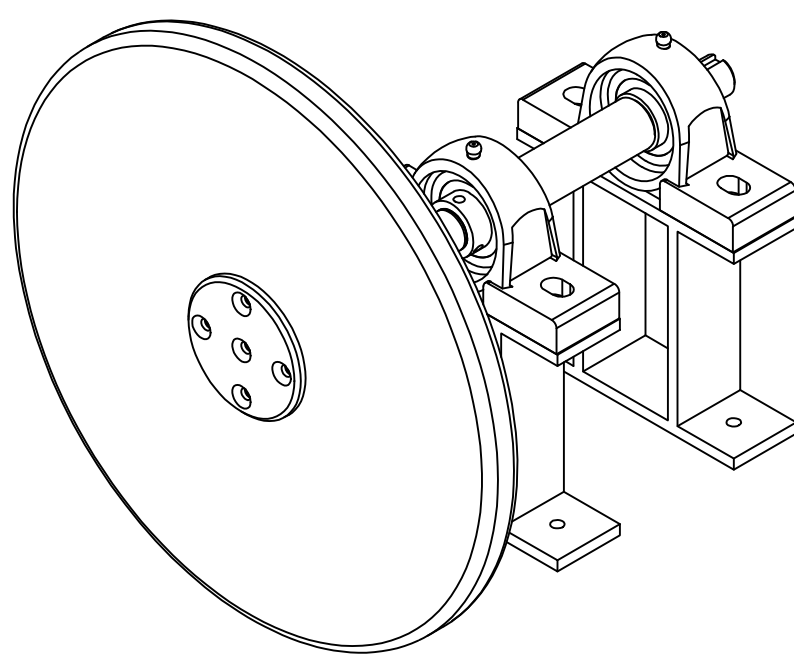
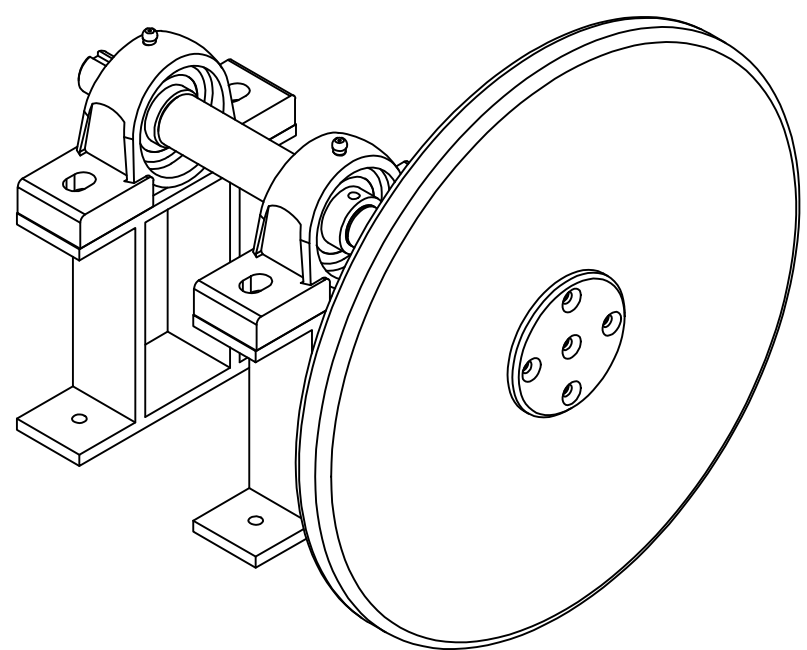
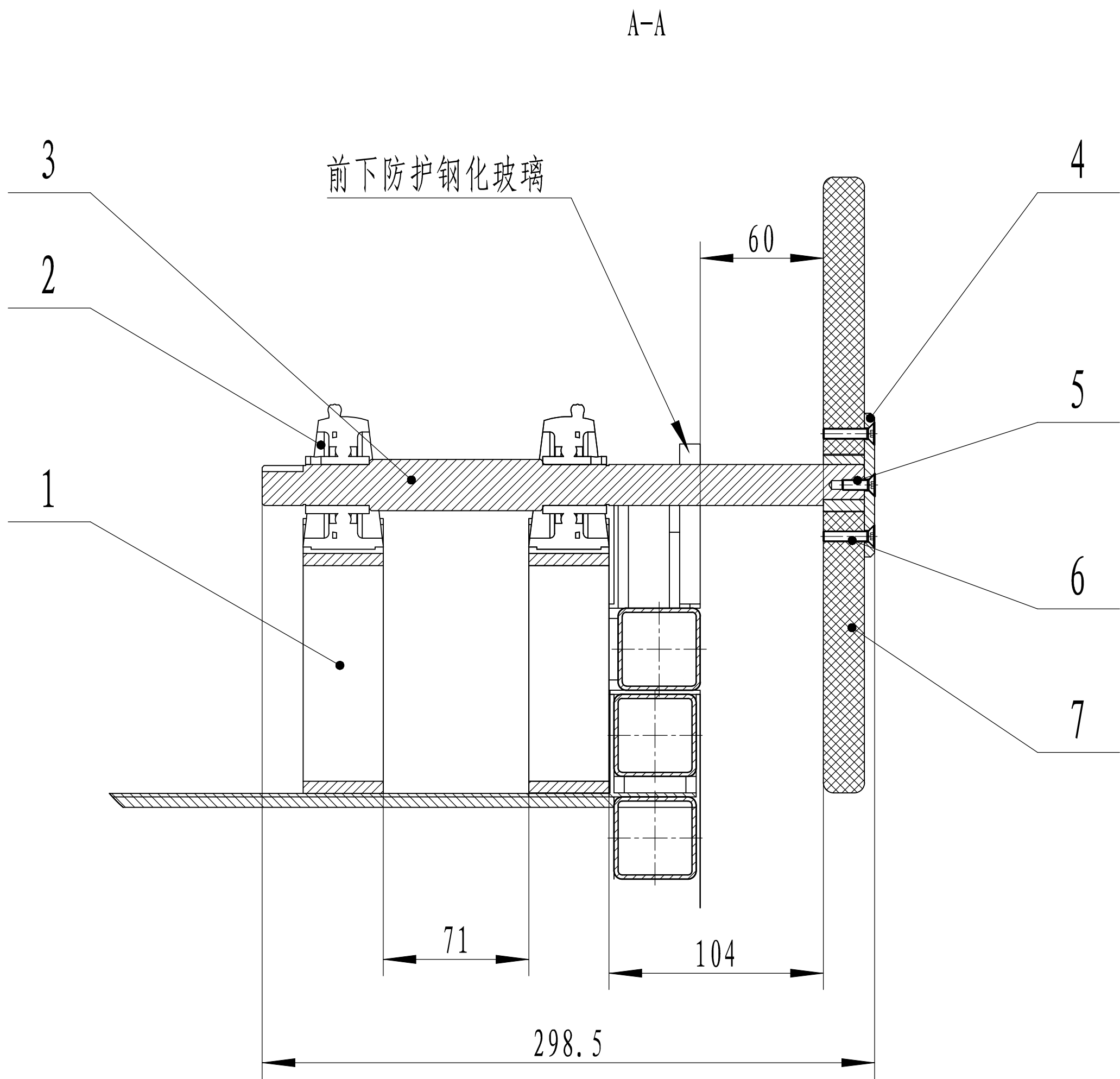
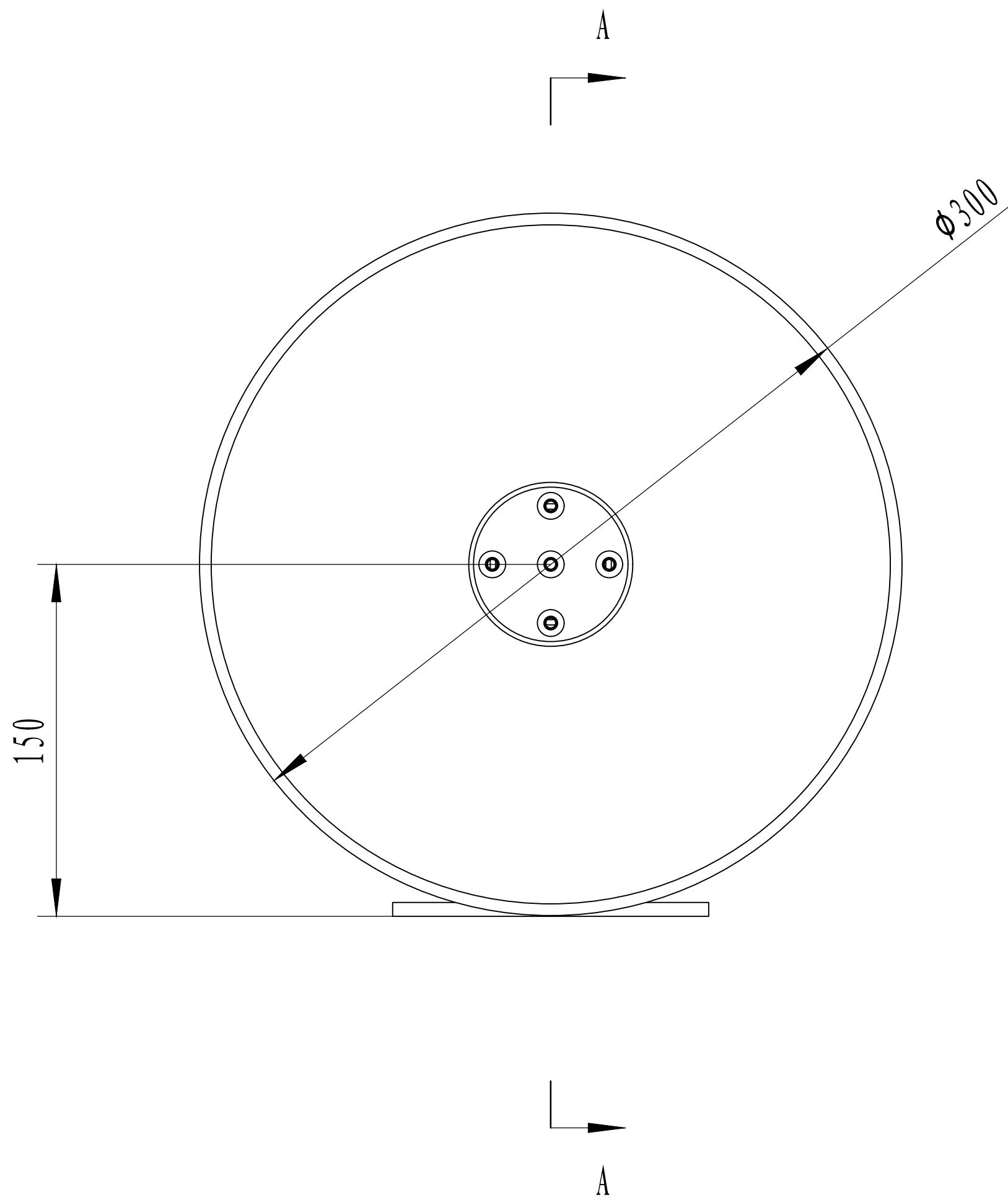
Q235-A

NM-JXJB-02-08-07

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-09

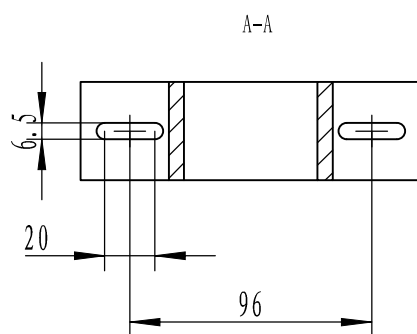
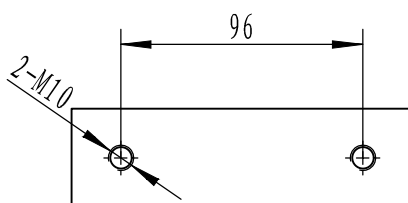
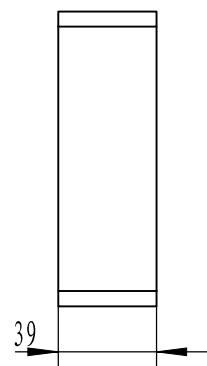
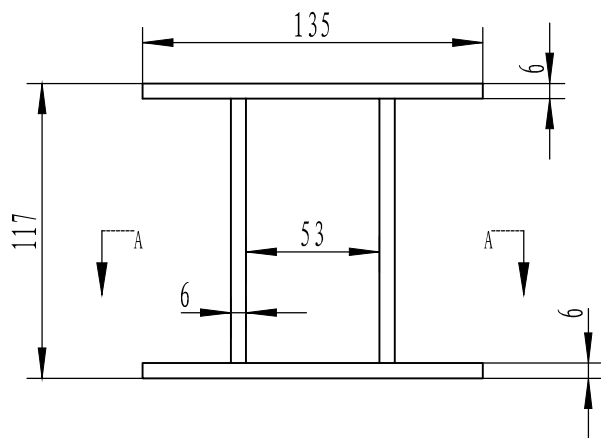


8	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M10×25	4				配弹、平垫
7	NM-JXJB-02-09-04	手轮盘	1	20mm透明亚克力			
6	GB/T 70.3-2008	内六角沉头螺钉 M5×25	4				
5	GB/T 70.3-2008	内六角沉头螺钉 M5×16	1				
4	NM-JXJB-02-09-03	手轮转盘轴套	1	304不锈钢			
3	NM-JXJB-02-09-02	手轮转盘轴	1	304不锈钢			
2		UCF204卧式轴承座	2				成品件
1	NM-JXJB-02-09-01	手轮转盘轴承支座	2	Q235-A			

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量	重量	
							手轮盘机构组件
							组件
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		NM-JXJB-02-09
设计			标准化			阶段标记	
校对						数量	西安航美工程技术开发有限公司
审核						比例	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张	

借 (通) 用 件 登 记	
旧底图总号	
底 图 总 号	
签 字	
日 期	
档案员	日期

NM-JXJB-02-09-01



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 焊接牢固，焊后打磨圆滑。
3. 表面烤漆处理。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张 第 1 张

手轮转盘轴承支座

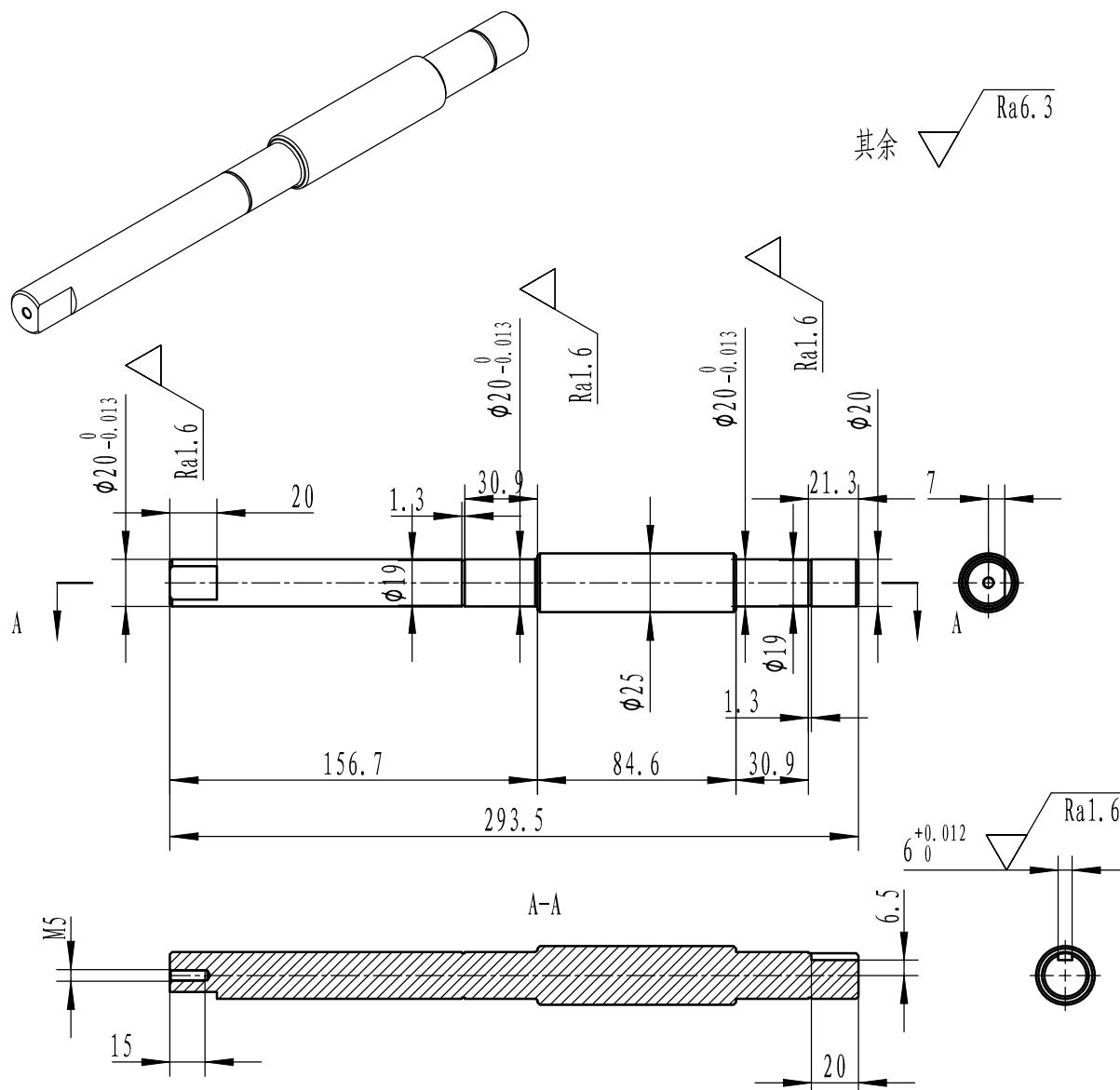
Q235-A

NM-JXJB-02-09-01

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-09-02



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 未注倒角按 $0.5 \times 45^\circ$ 处理。
4. 未注形状公差应符合GB1804-m级的要求。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张 第 1 张

手轮转轴


304不锈钢

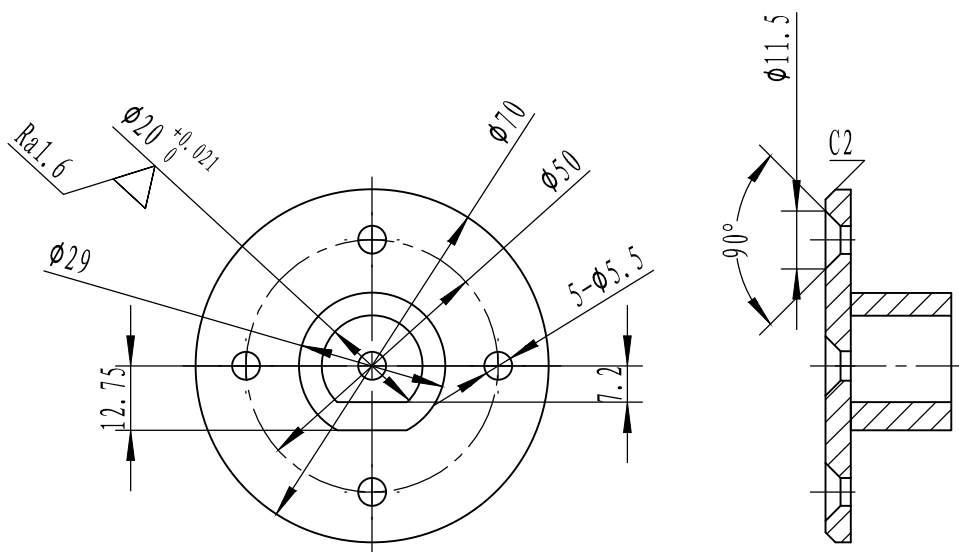
NM-JXJB-02-09-02

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-09-03

其余  Ra6.3



技术要求

1. 去除毛刺，抛光。
2. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 未注形状公差应符合GB1804-m级的要求。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

手轮盘连接法兰

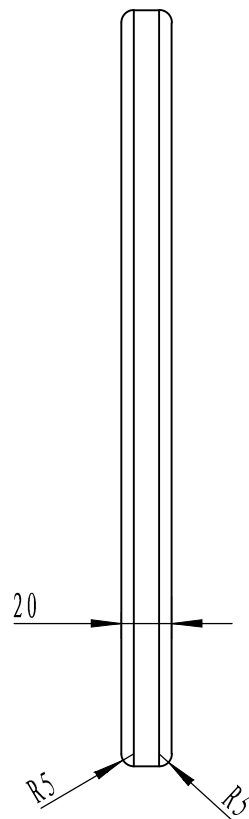
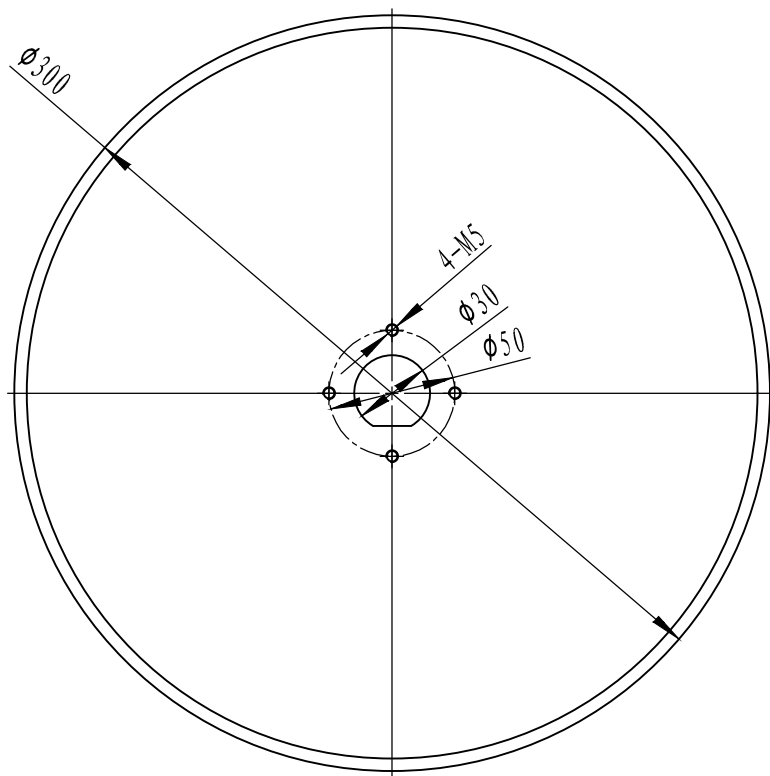
304不锈钢

NM-JXJB-02-09-03

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-09-04



技术要求

1. 去除毛刺，抛光。
2. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

手轮盘

20mm透明亚克力

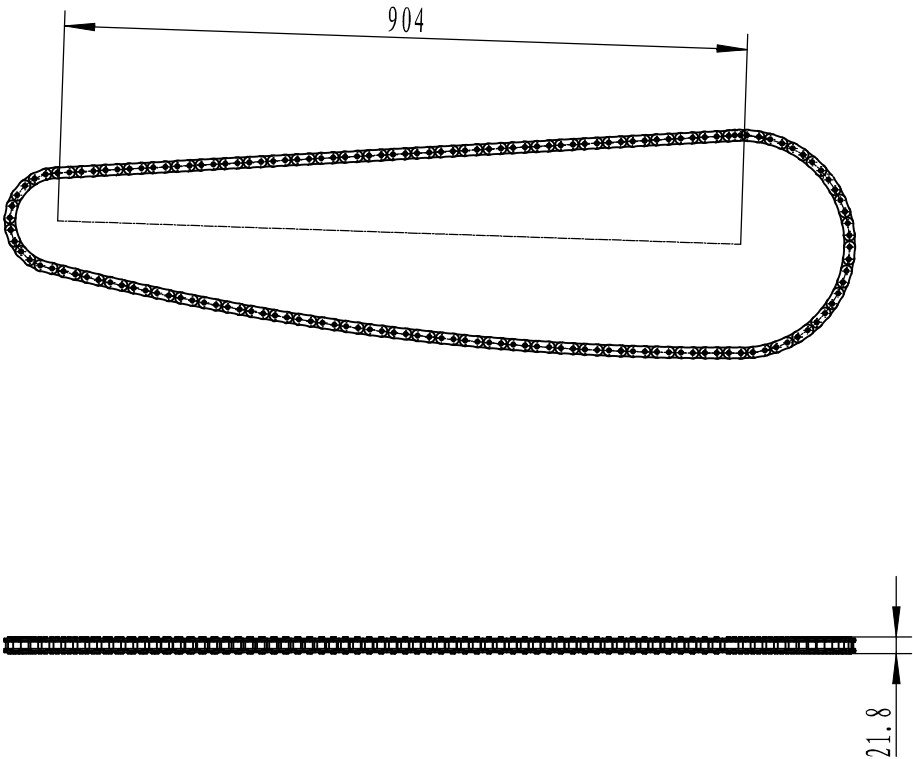
NM-JXJB-02-09-04

西安航美工程技
术开发有限公司




NM-JXJB-02-10

链条链号：10A
链条中心距：904mm
链条节距：15.875mm
链节数：78



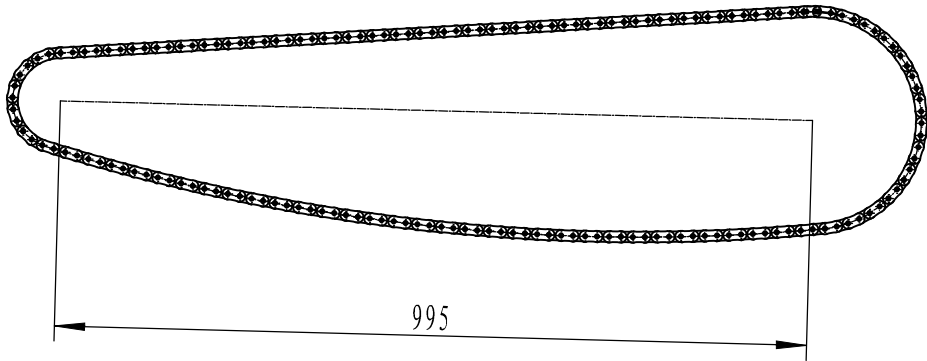
技术要求

- 1. 成品采购件：中心距904mm, 节数：78节；
- 2. 零件表面不得有划伤、磕碰等损伤表面的痕迹。

借 件		(通) 用 登 记															
										机械渐变转轮机构						左侧10A链条	
旧底图总号																	
底 图 总 号											304不锈钢						
签 字				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			数量	比例	NM-JXJB-02-10		
日 期				校对													
				审核									1	1:10	西安航美工程技 术开发有限公司		
档案员	日期			工艺			批准			共 1 张			第 1 张				
																	

NM-JXJB-02-11

链条链号：10A
链条中心距：995mm
链条节距：15.875mm
链节数：84



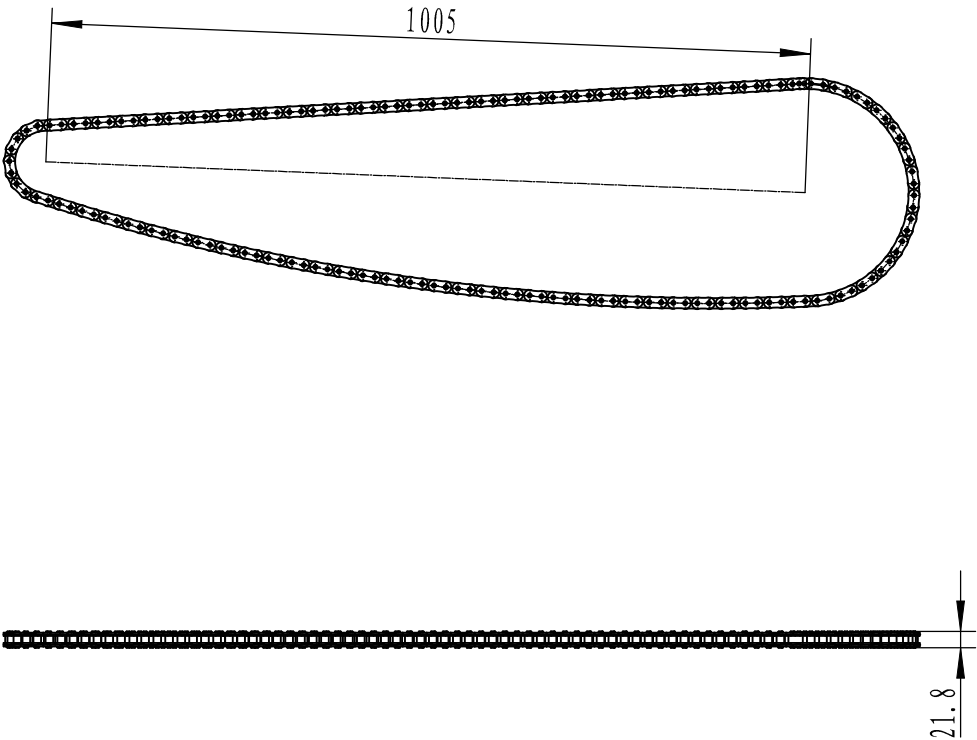
技术要求

- 1. 成品采购件：中心距995mm，节数：84节；
- 2. 零件表面不得有划伤、磕碰等损伤表面的痕迹。

借（通）用 件 登 记								机械渐变转轮机构			右侧10A链条	
旧底图总号											304不锈钢	
底 图 总 号											NM-JXJB-02-11	
签 字		标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				西安航美工程技 术开发有限公司	
日 期		设计			标准化			阶段标记	数量	比例		
档案员		校对							1	1:10		
日期		审核										
		工艺			批准			共 1 张	第 1 张			


NM-JXJB-02-12

链条链号：10A
链条中心距：1005mm
链条节距：15.875mm
链节数：87

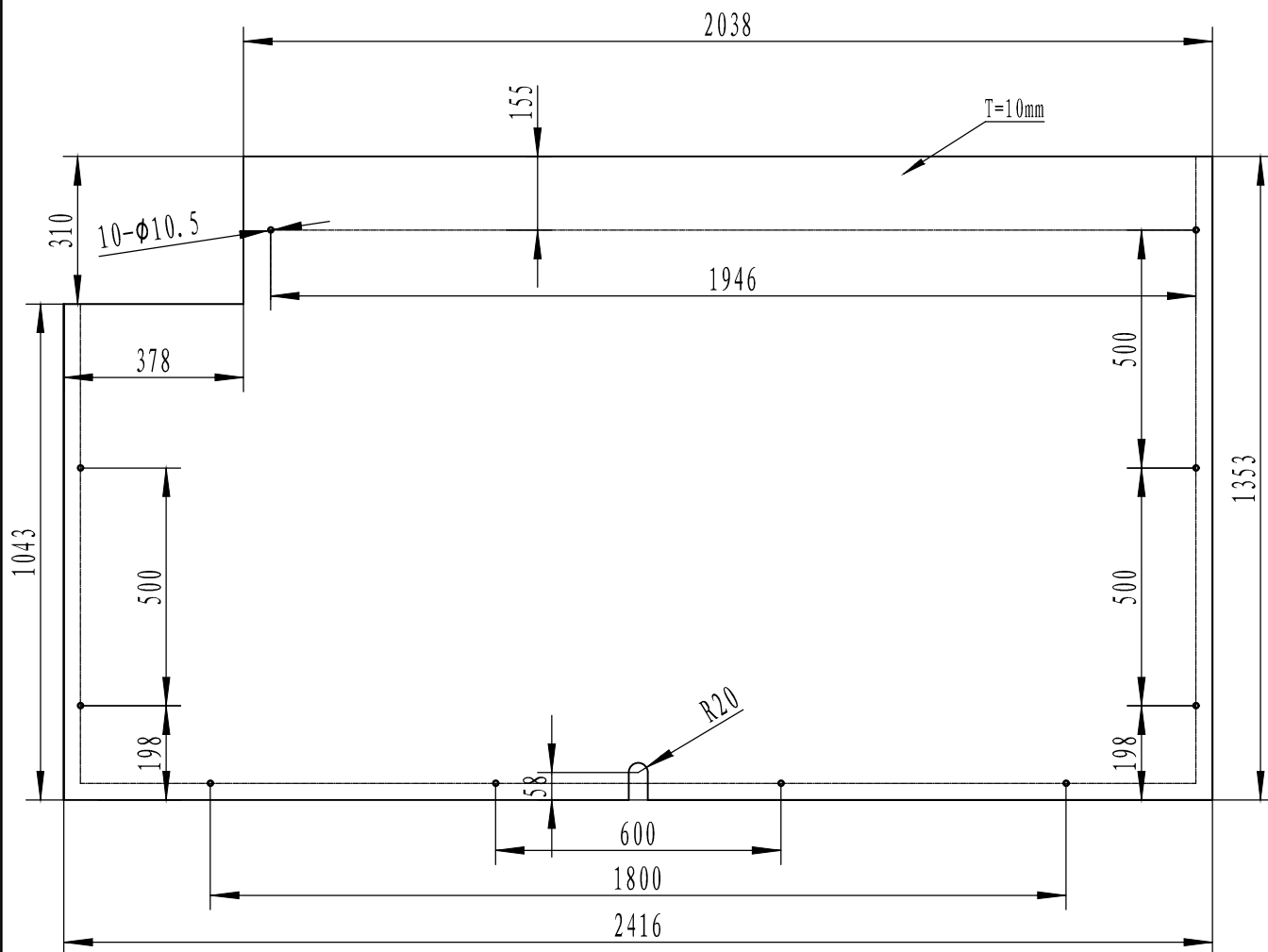


技术要求

- 1. 成品采购件：中心距1005mm, 节数：87节；
- 2. 零件表面不得有划伤、磕碰等损伤表面的痕迹。

借（通）用 件 登 记								机械渐变转轮机构			转盘10A链条	
旧底图总号											304不锈钢	
底 图 总 号											NM-JXJB-02-12	
签 字		标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				西安航美工程技术开发有限公司	
日 期		设计			标准化			阶段标记	数量	比例		
档案员		日期	审核						2	1:10		
			工艺		批准			共 1 张	第 1 张			

NM-JXJB-02-13



技术要求

1. 加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

机械渐变转轮机构

前下防护钢化玻璃

10mm钢化玻璃

NM-JXJB-02-13

西安航美工程技
术开发有限公司

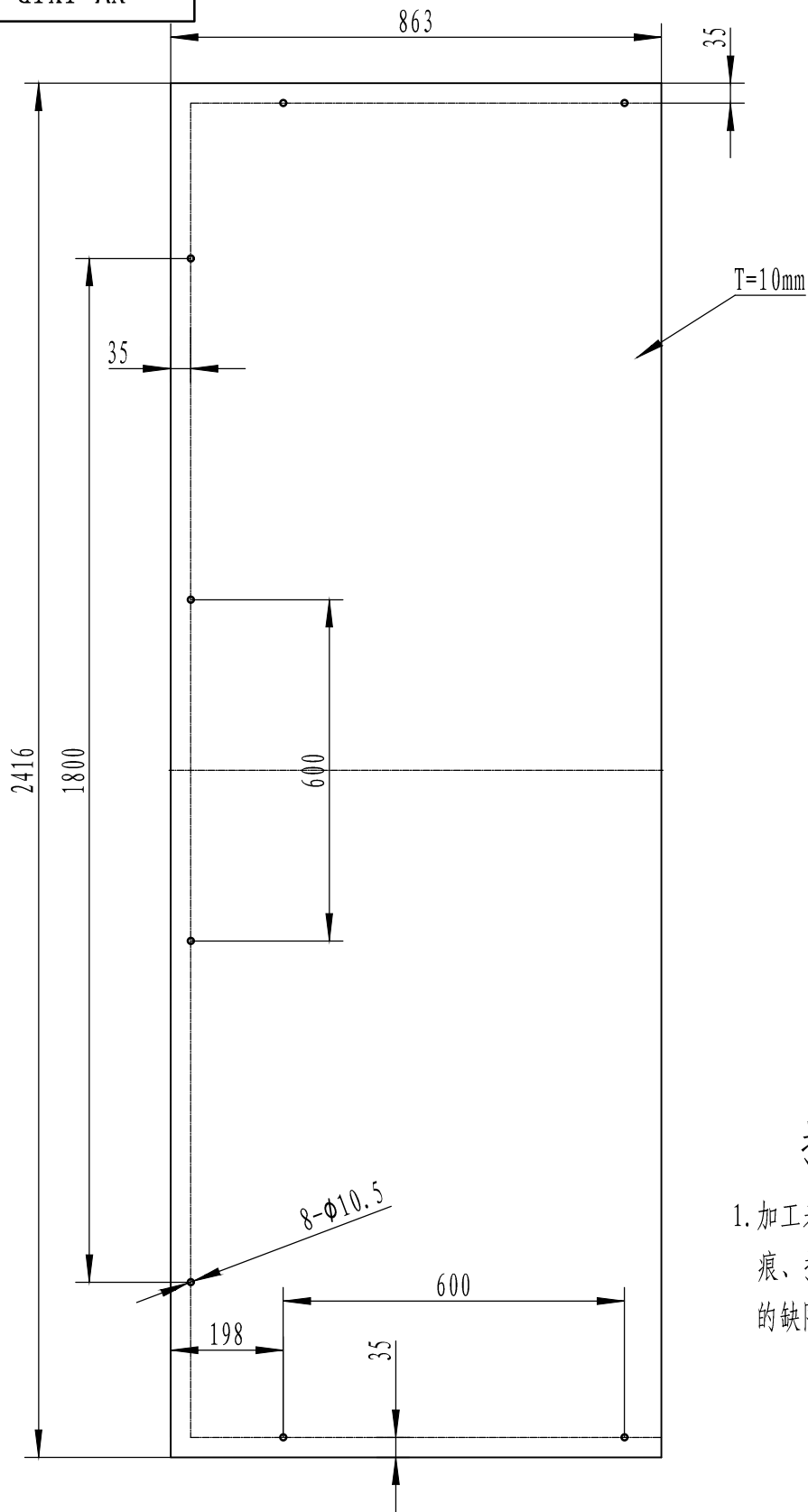


阶段标记 数量 比例

1 1:15

共 1 张 第 1 张

NM-JXJB-02-14



技术要求

1. 加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

前上防护钢化玻璃

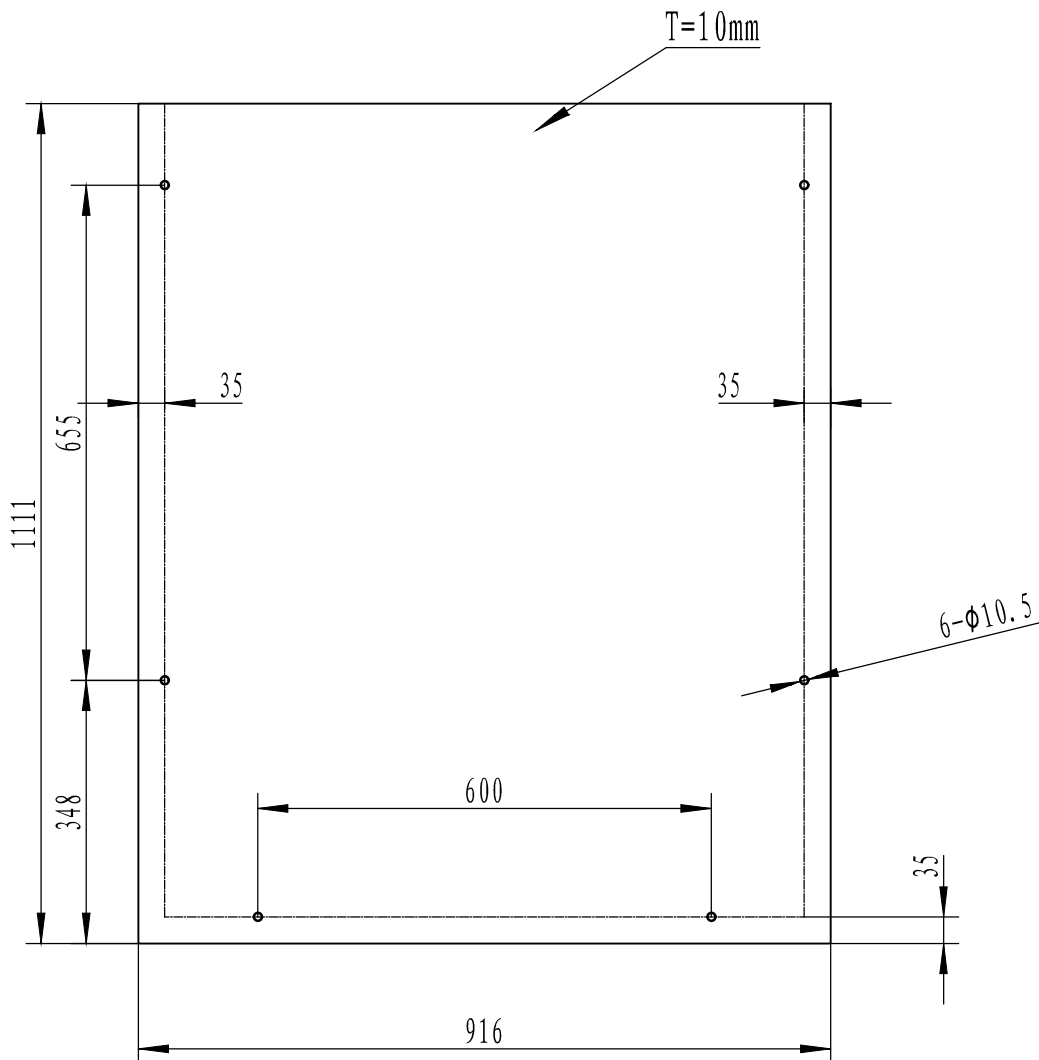
10mm钢化玻璃

NM-JXJB-02-14

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-15



技术要求

1. 加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 四周磨边。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日

设计 处数 分区 标准化 签名 年、月、日

校对 处数 分区 标准化 签名 年、月、日

审核 处数 分区 标准化 签名 年、月、日

工艺 处数 分区 批准 签名 年、月、日

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

1

1:10

共 1 张

第 1 张

左侧下防护玻璃

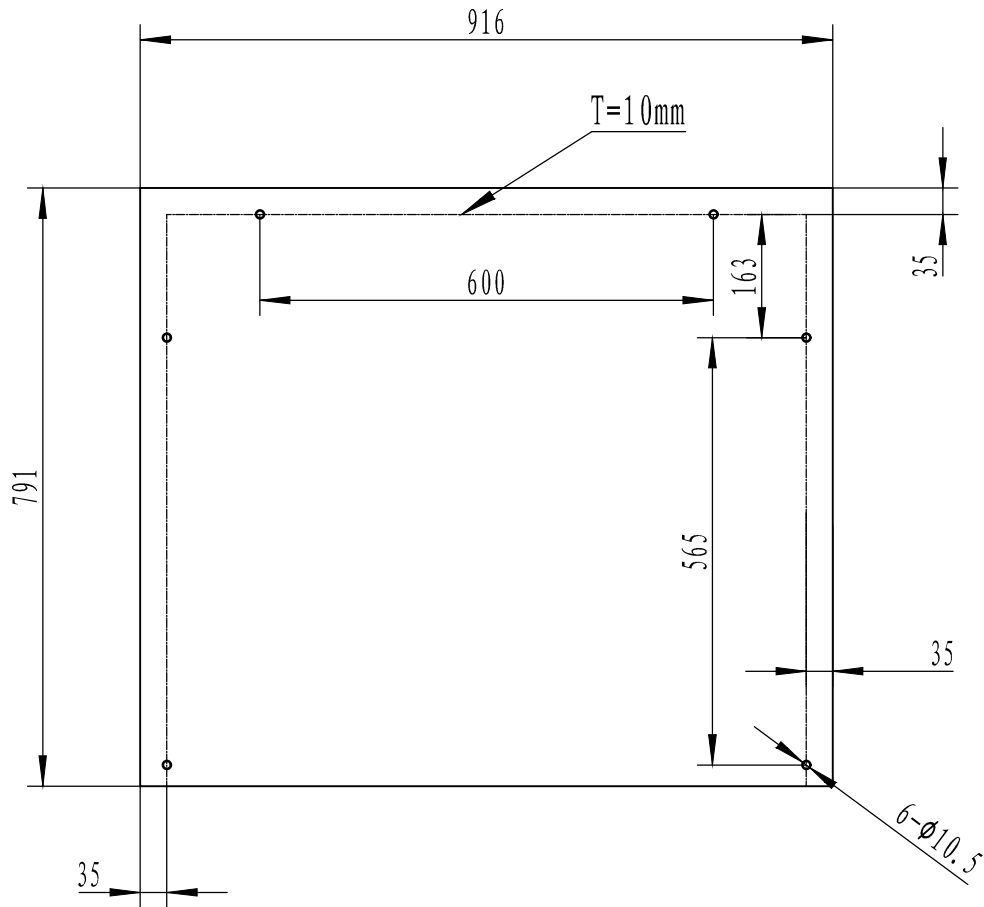
10mm钢化玻璃

NM-JXJB-02-15

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-16



技术要求

1. 加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 四周磨边。

借 (通) 用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

左侧上防护玻璃

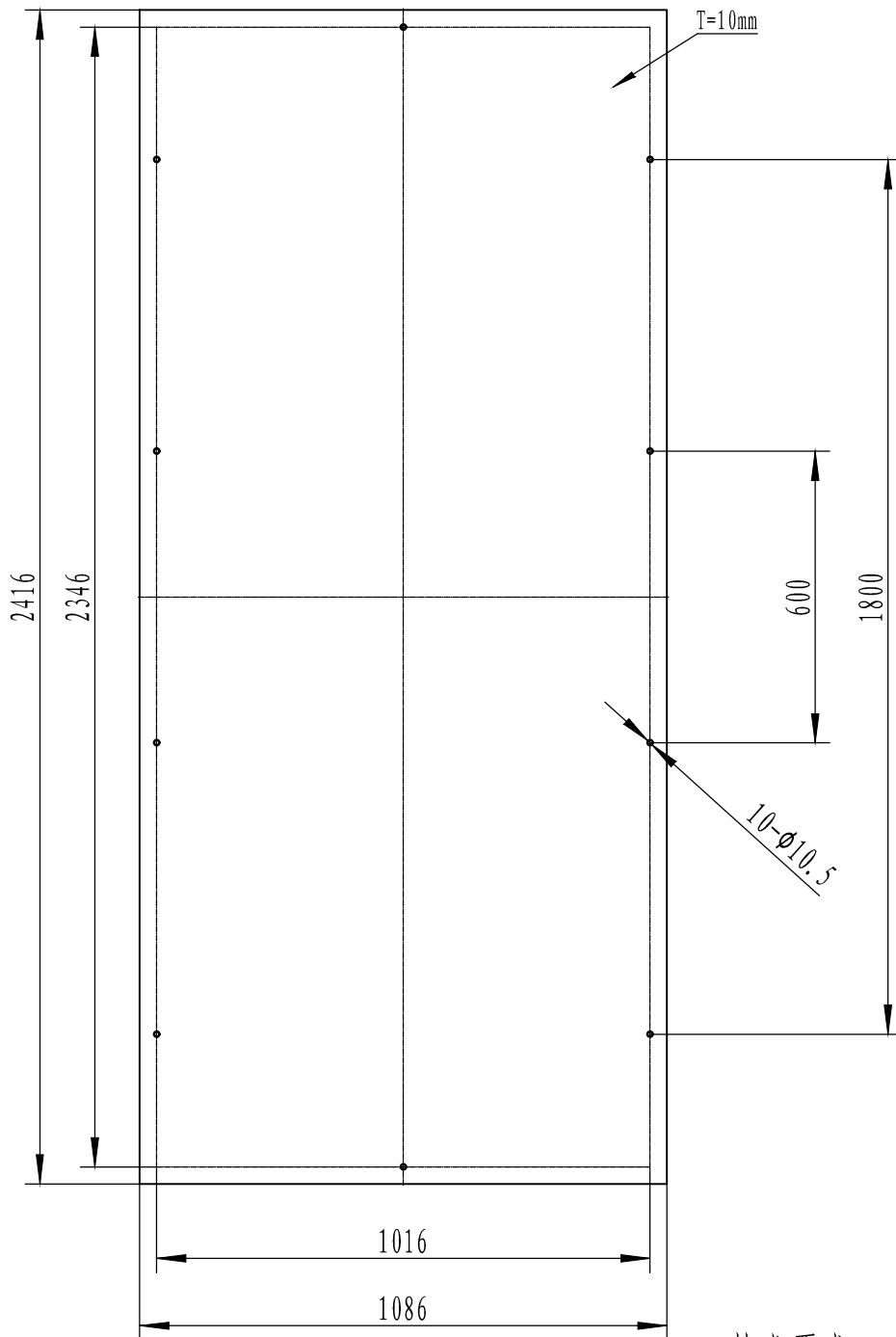
10mm钢化玻璃

NM-JXJB-02-16

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-17



技术要求

- 1.加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- 2.四周磨边。

借（通）用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

后侧防护钢化玻璃

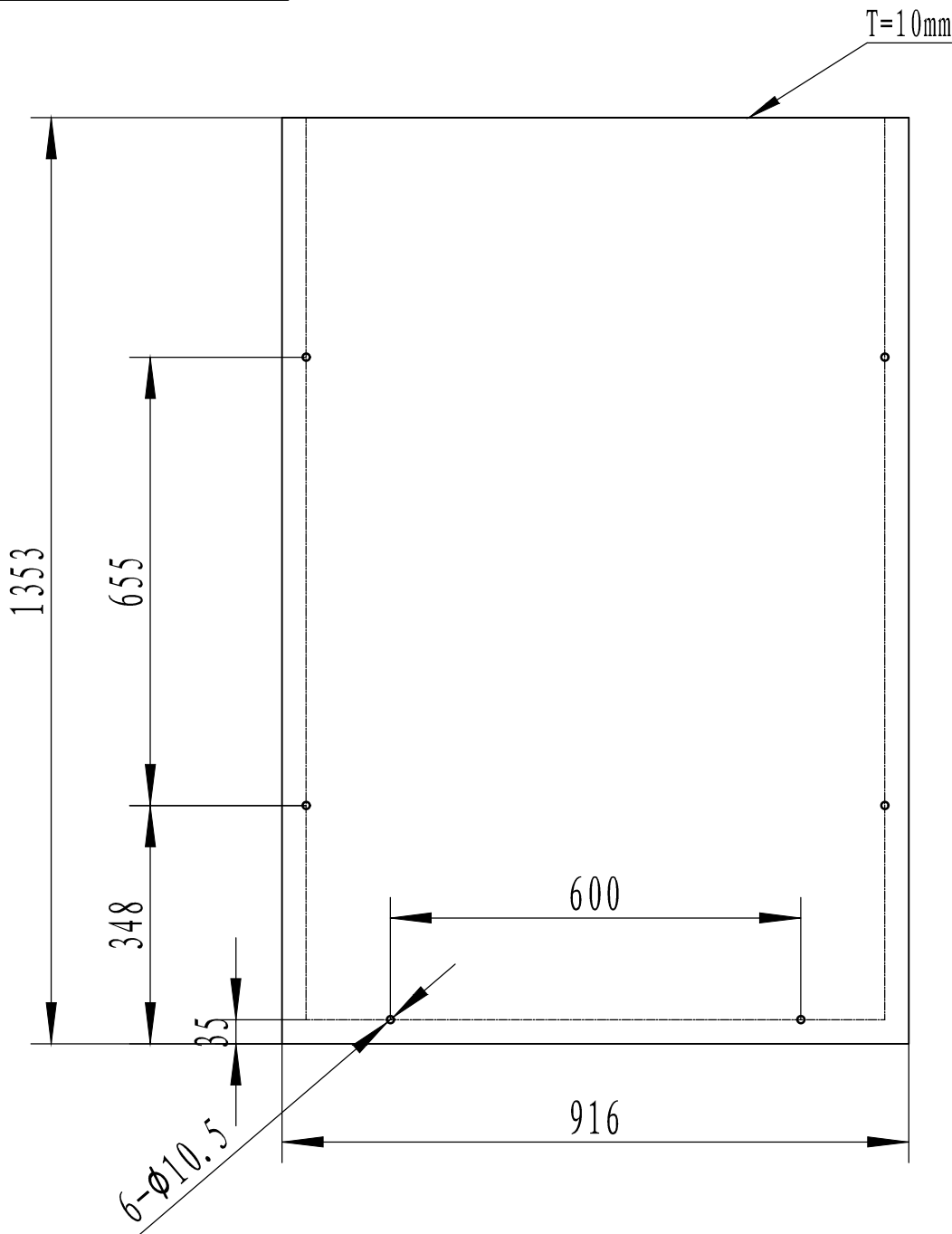
10mm钢化玻璃

NM-JXJB-02-17

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-18



技术要求

- 加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

借（通）用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员 日期

标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日

设计 处数 分区 标准化 签名 年、月、日

校对 处数 分区 标准化 签名 年、月、日

审核 处数 分区 标准化 签名 年、月、日

工艺 处数 分区 批准 签名 年、月、日

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

1

1:10

共 1 张

第 1 张

右侧下防护玻璃

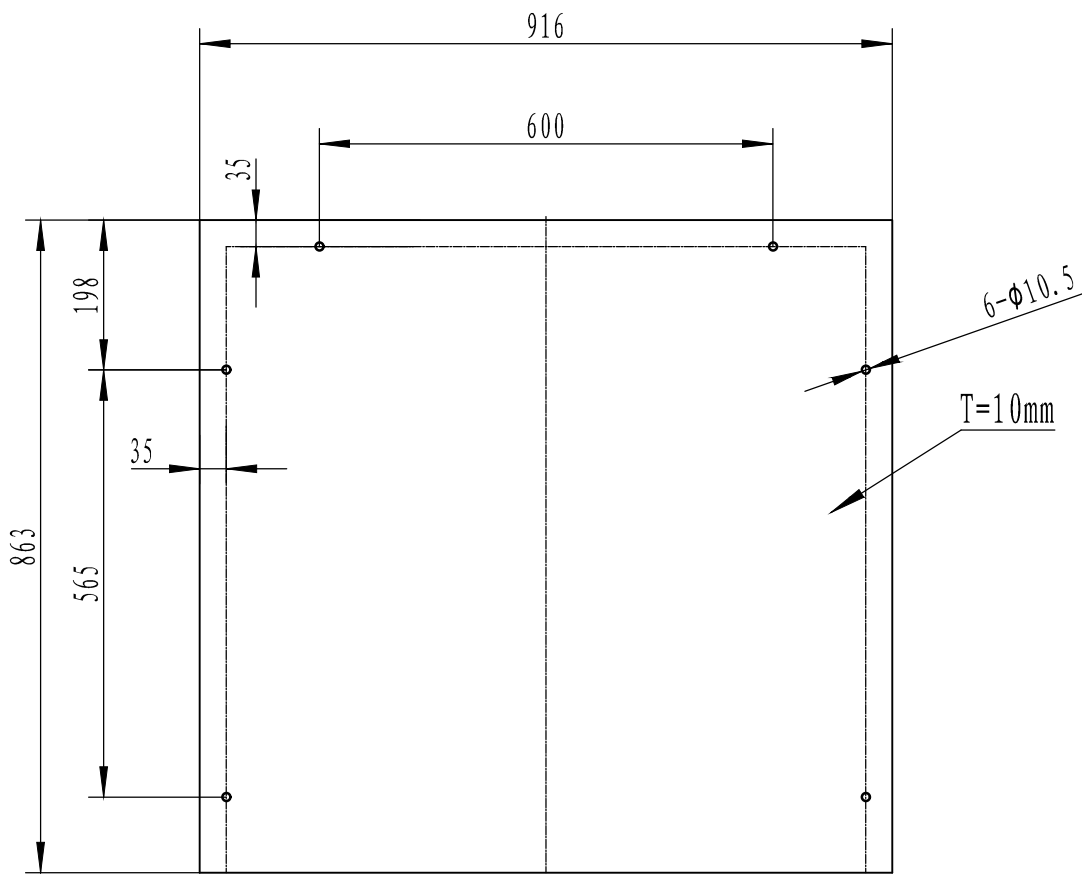
10mm钢化玻璃

NM-JXJB-02-18

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JXJB-02-19



技术要求

1. 加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

借（通）用
件 登 记

旧底图总号

底 图 总 号

签 字

日 期

档案员

日期

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

机械渐变转轮机构

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

右侧上防护玻璃

10mm钢化玻璃

NM-JXJB-02-19

西安航美工程技
术开发有限公司

