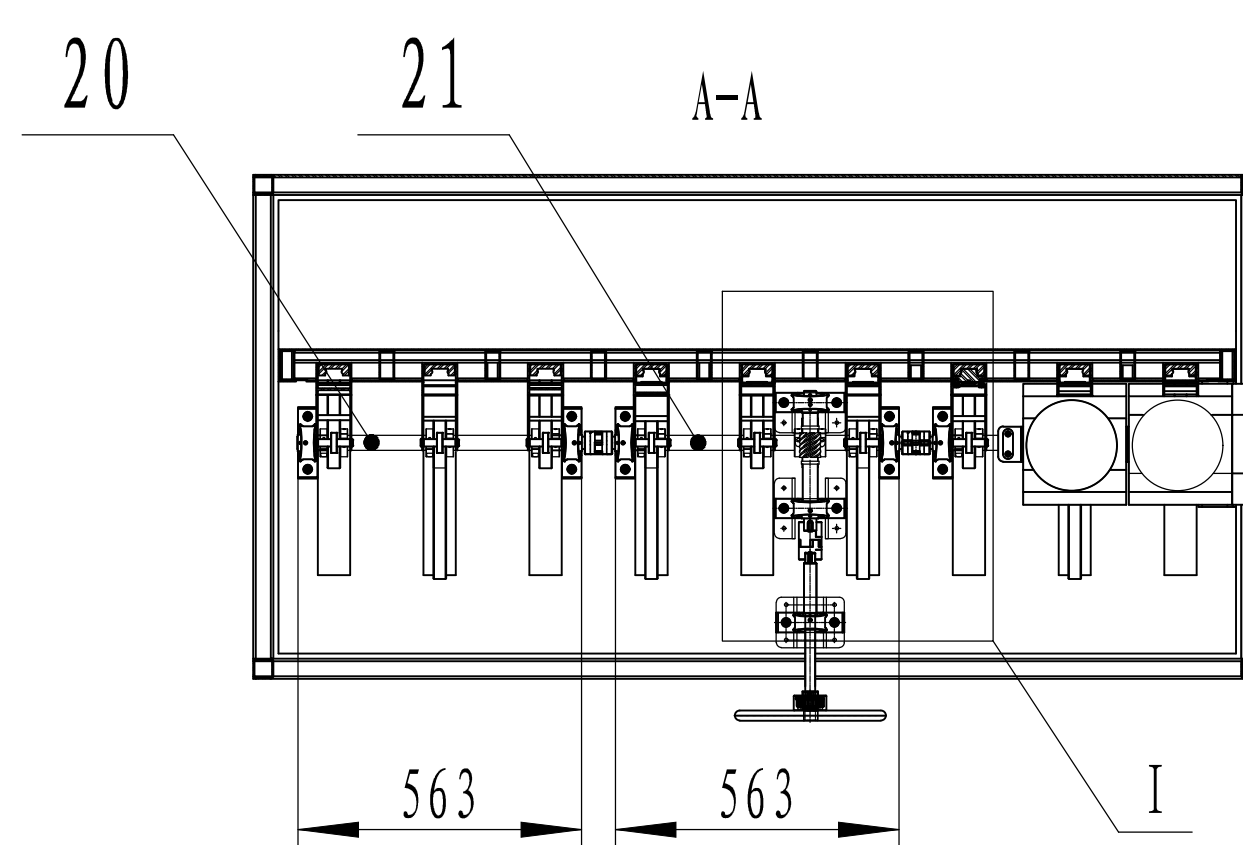
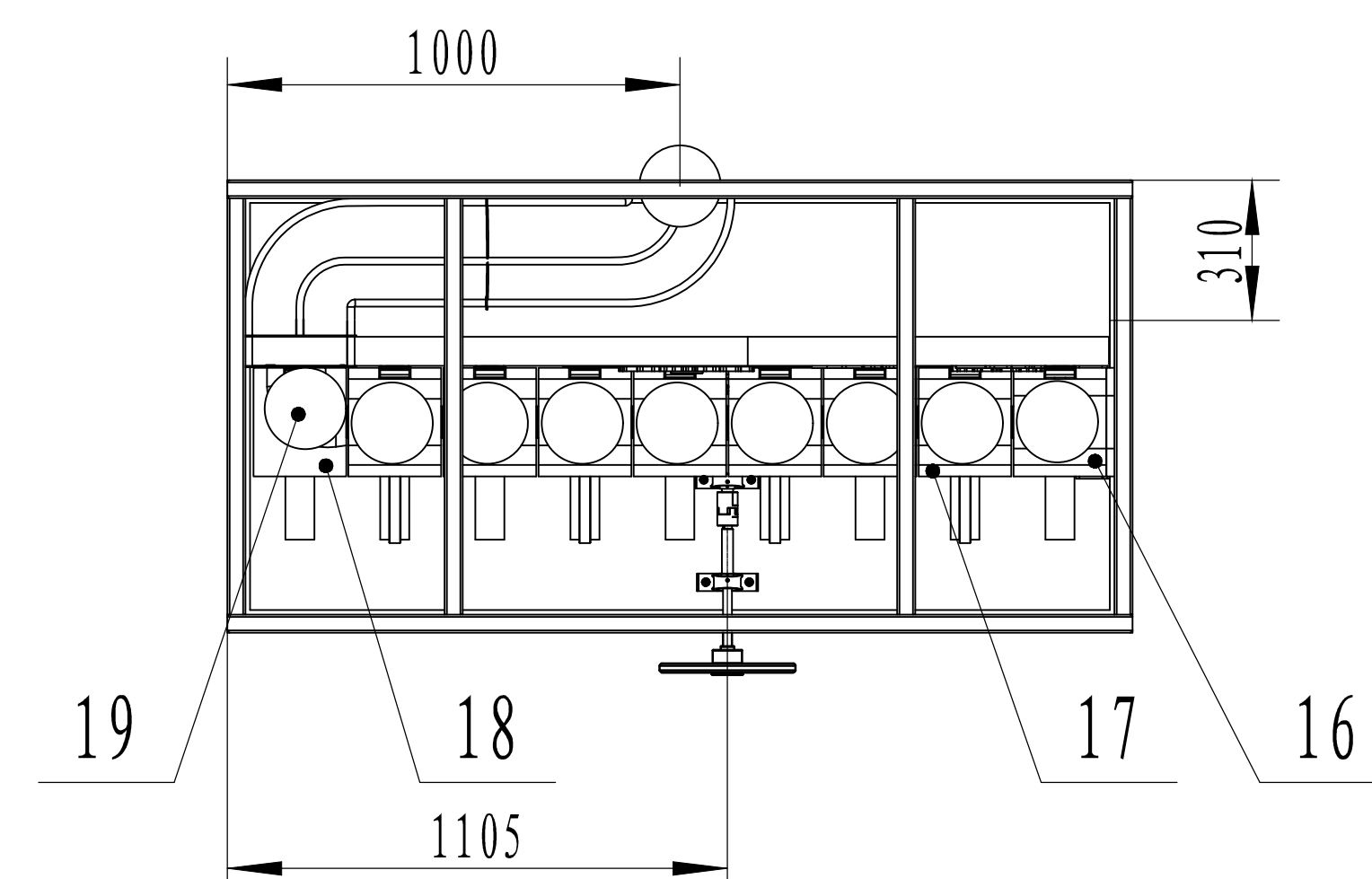
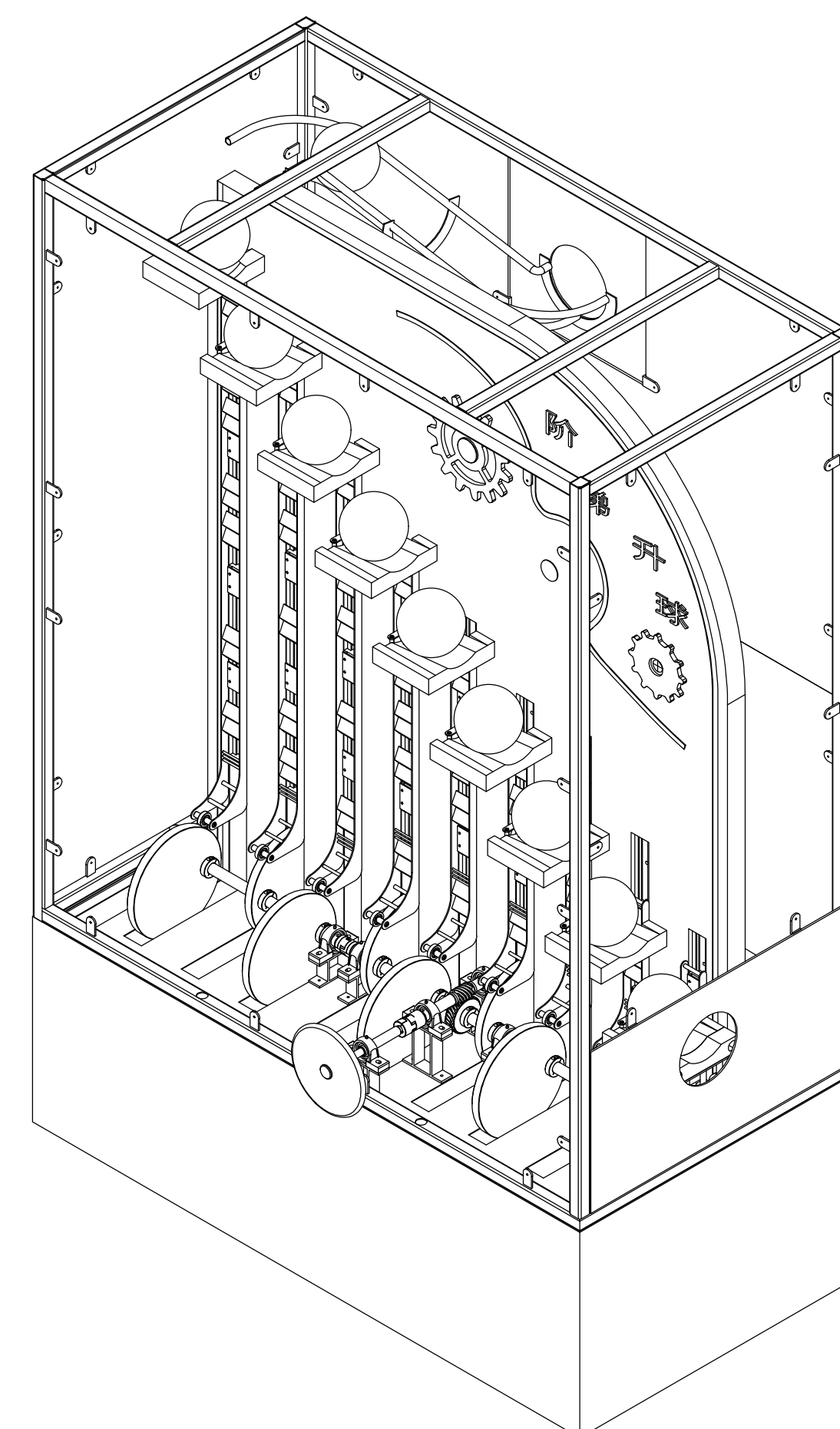
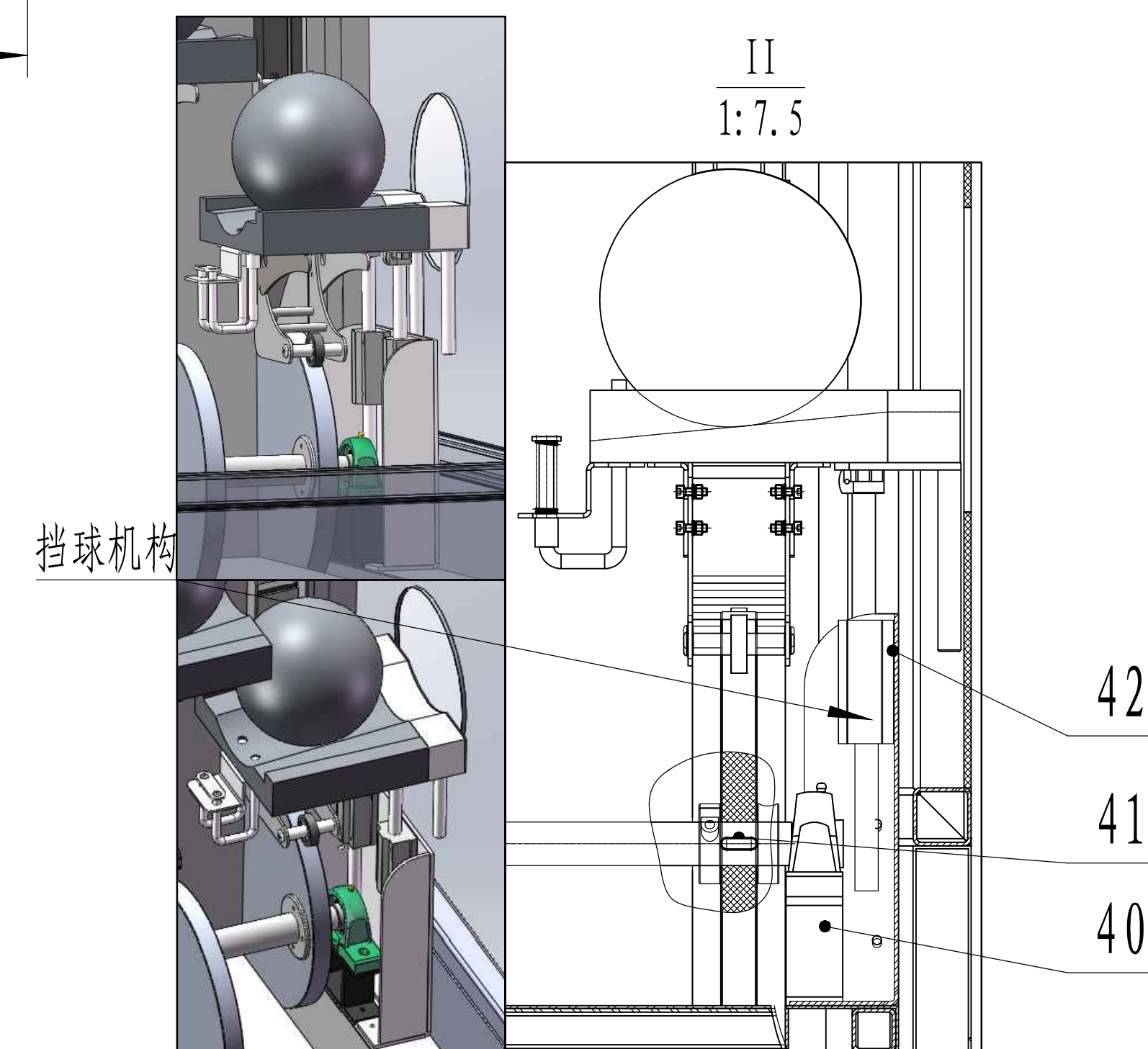
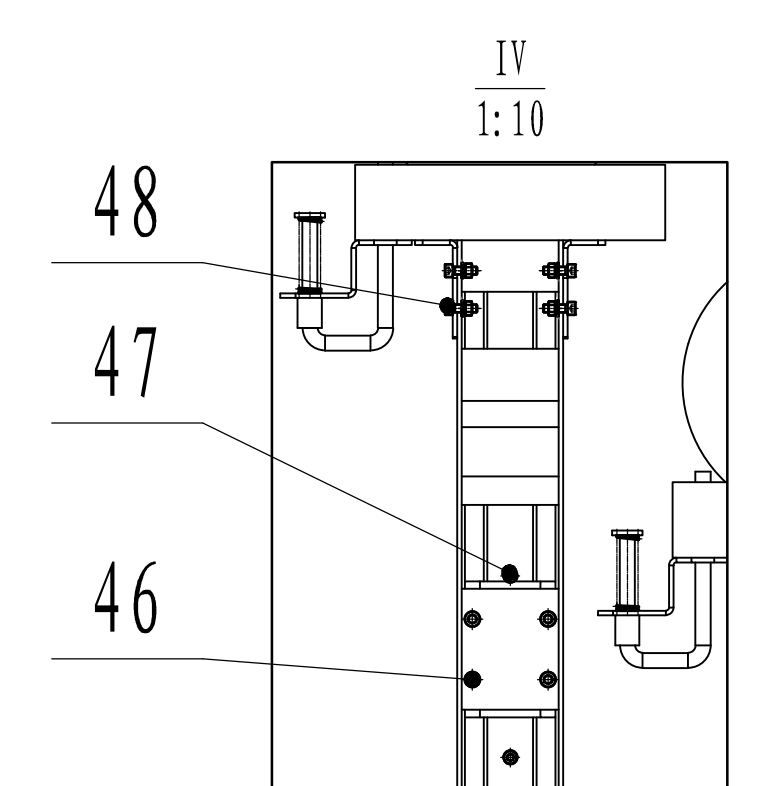
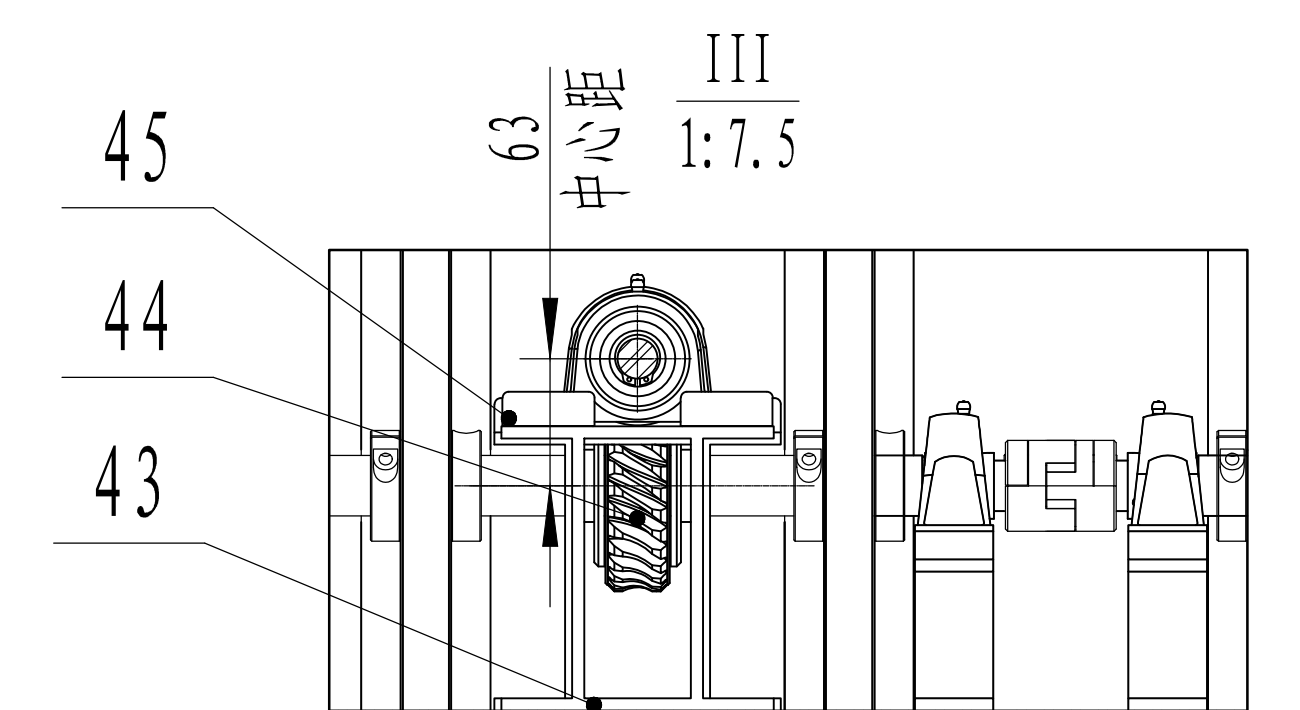
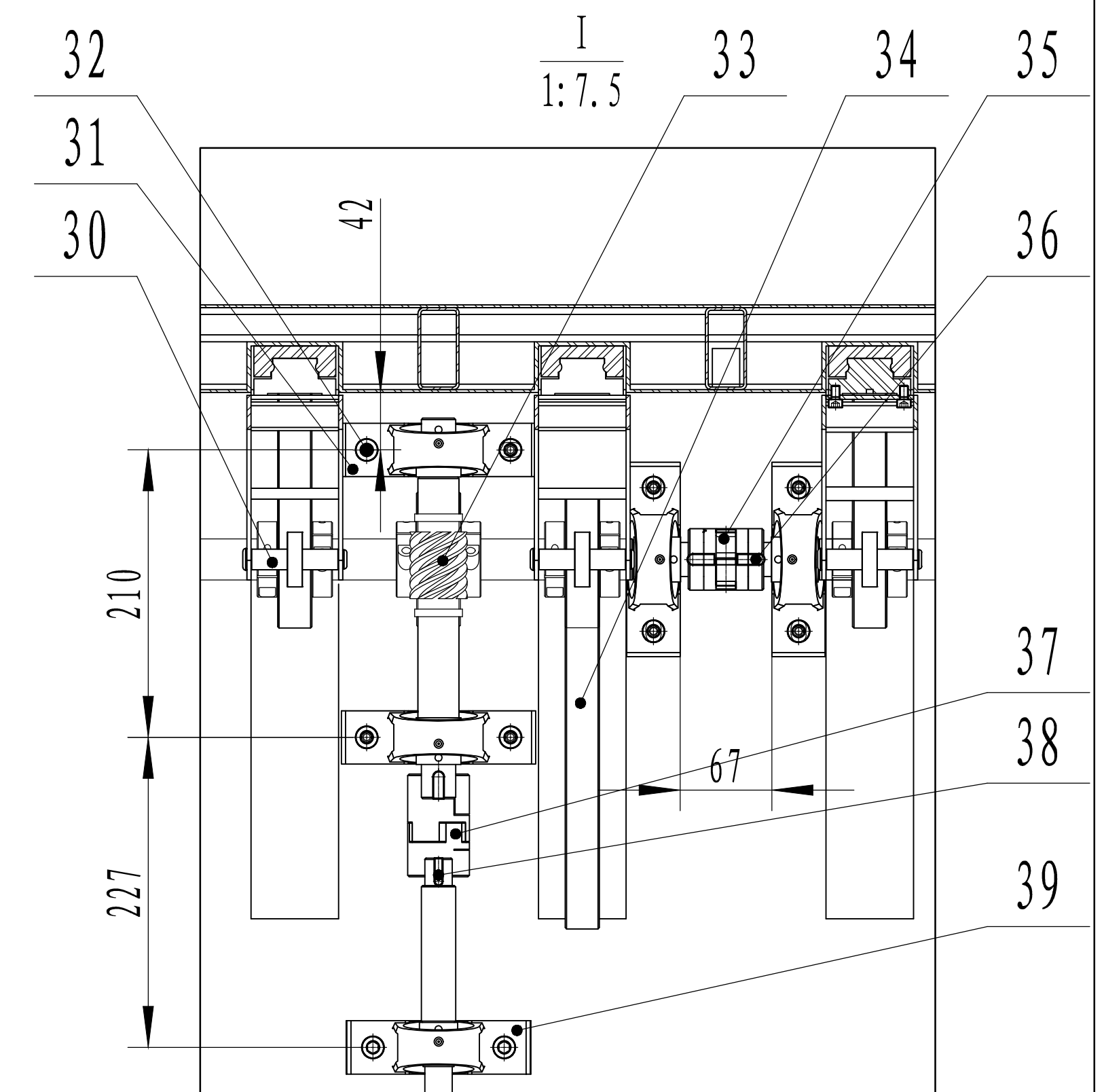
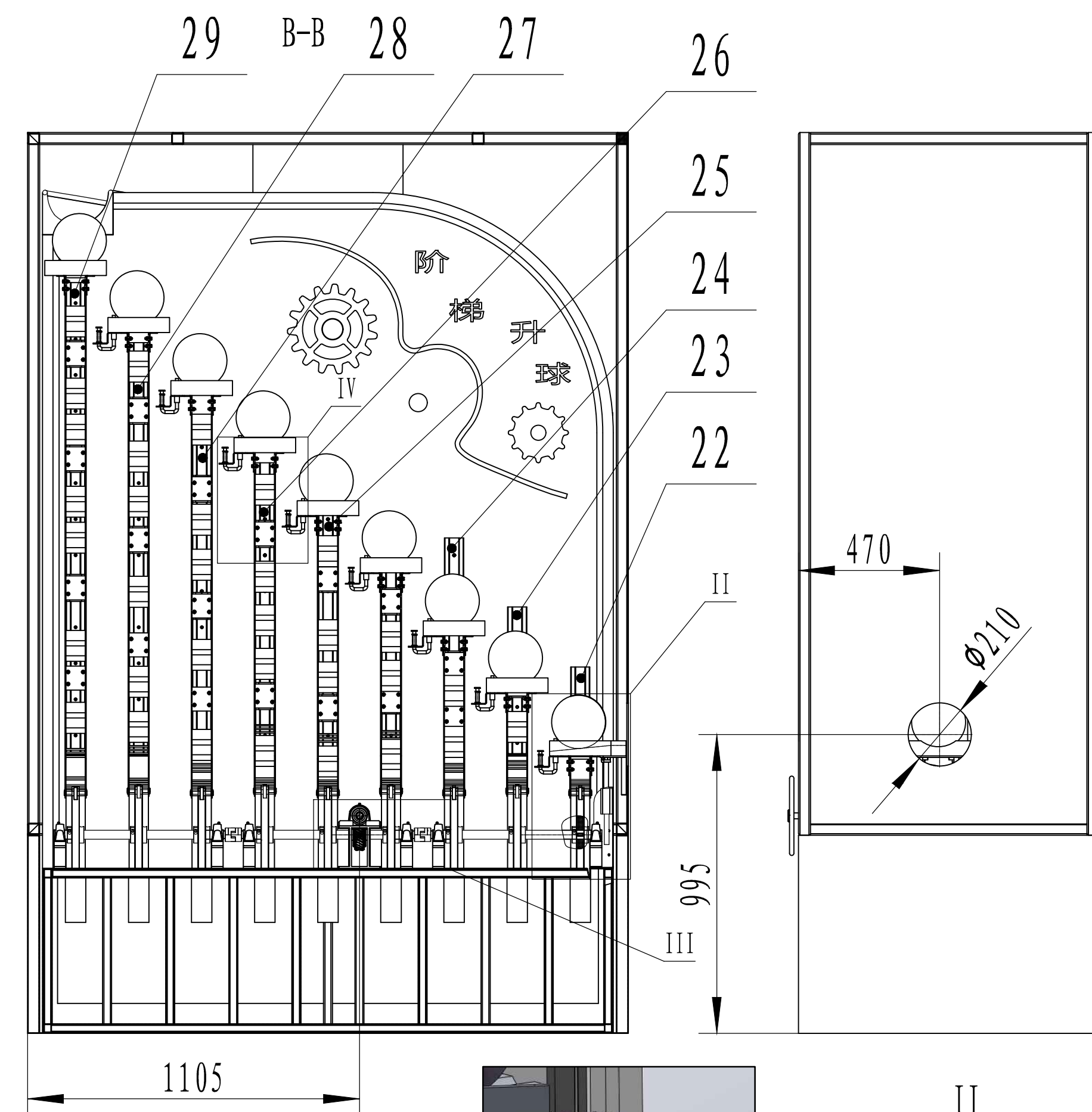
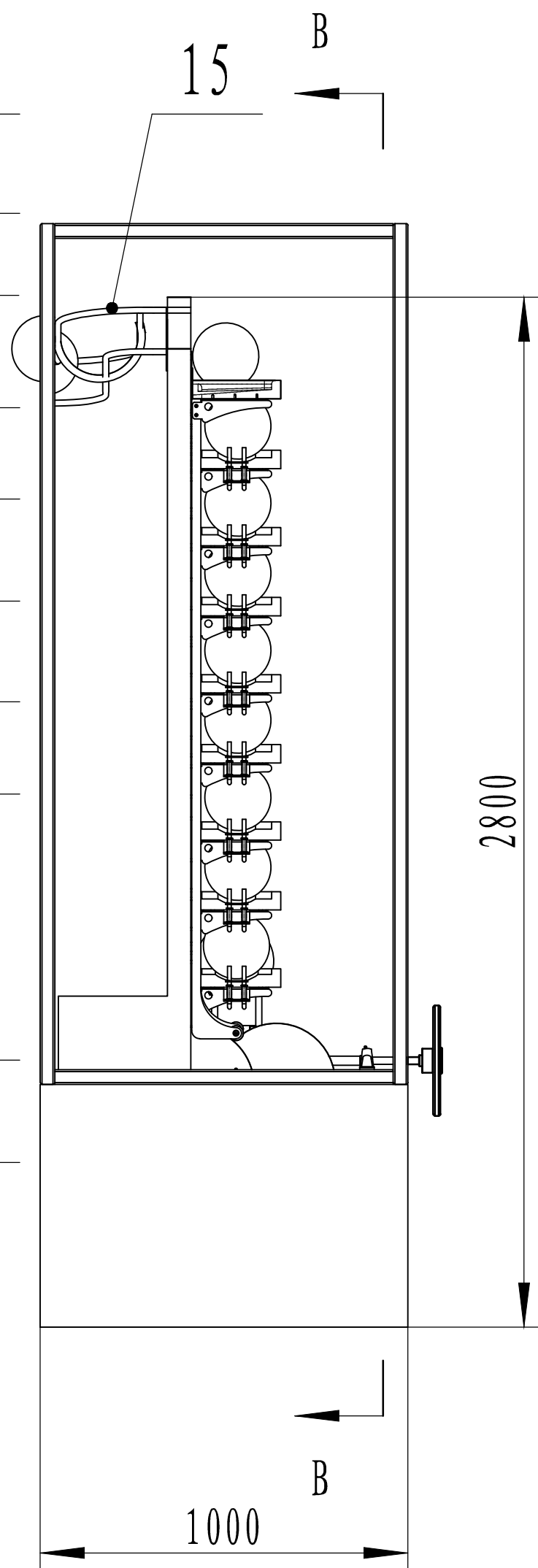
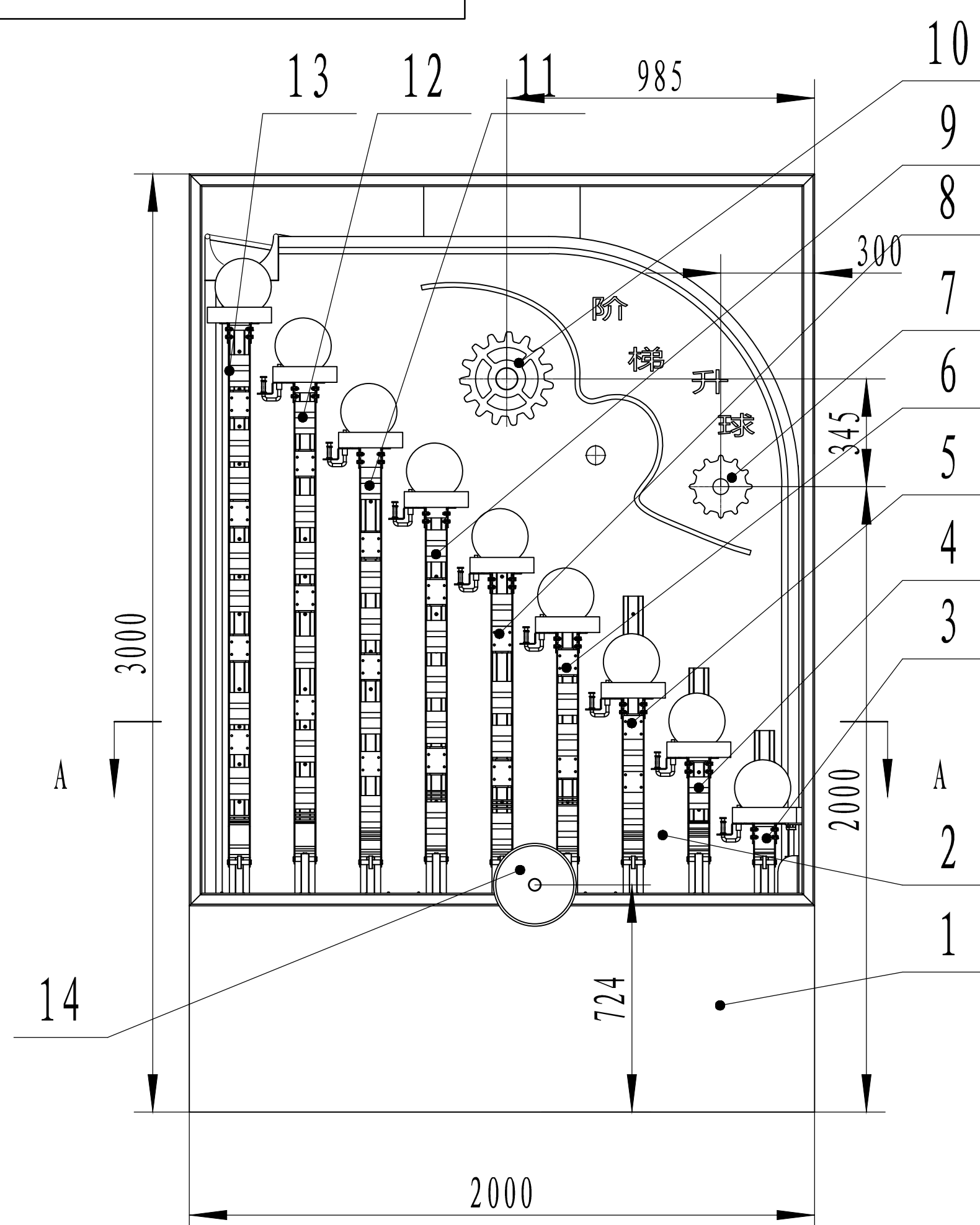


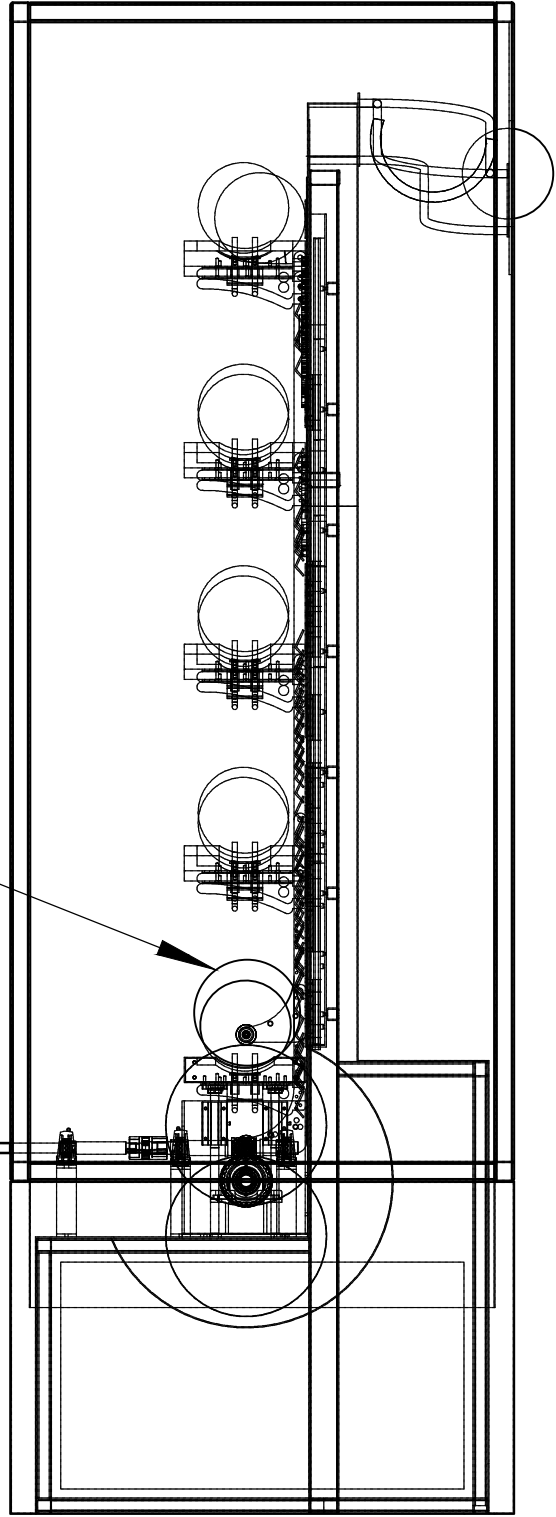
00-0SLF-WN



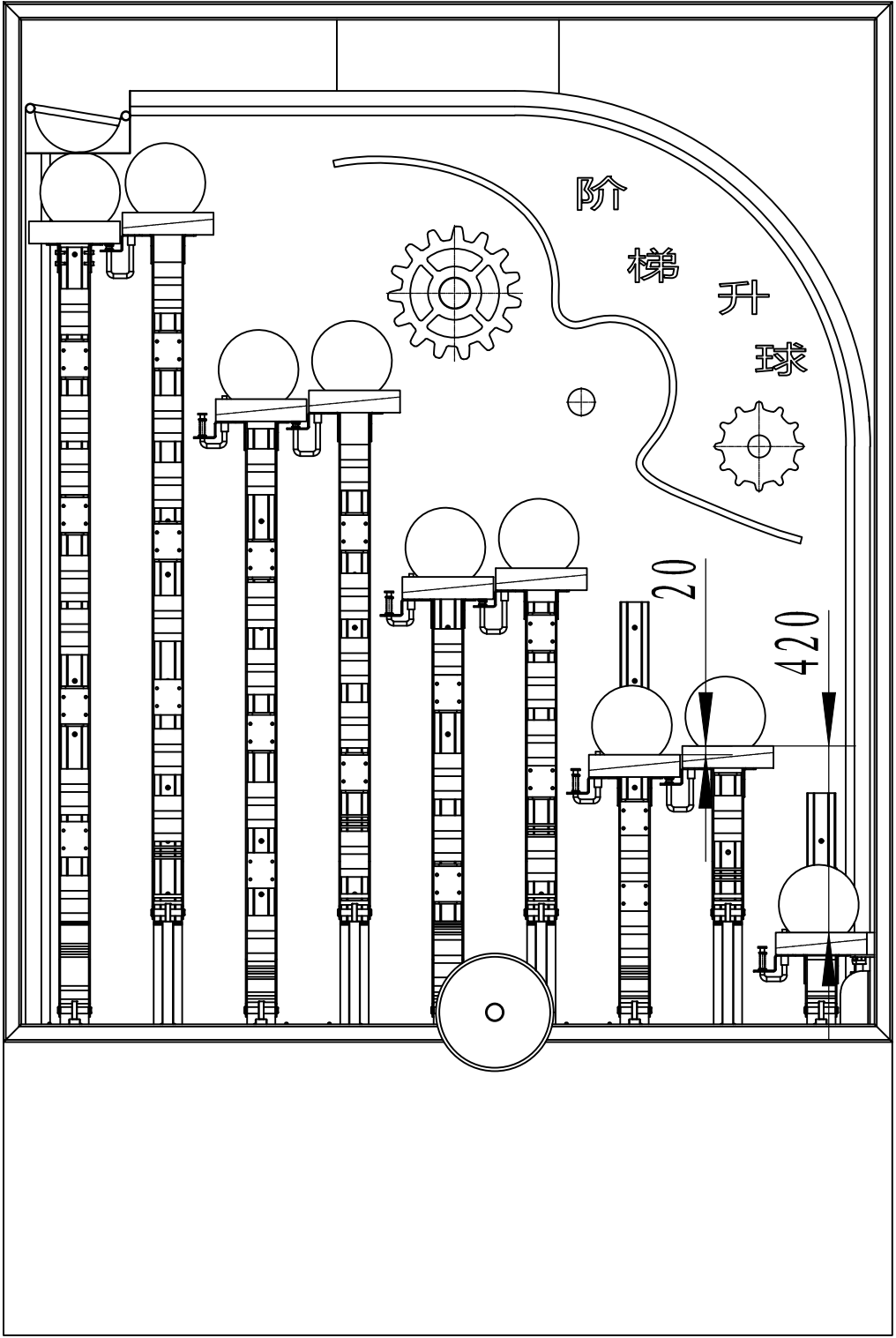
						阶梯升球	总装图				
							组件				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计			标准化				阶段标记	数量	比例	NM-JTSQ-00	
校对										西安航美工程技 术开发有限公司	
审核								1	1:30		
工艺			批准			共	3	张	第		1

00-0SLf-MN

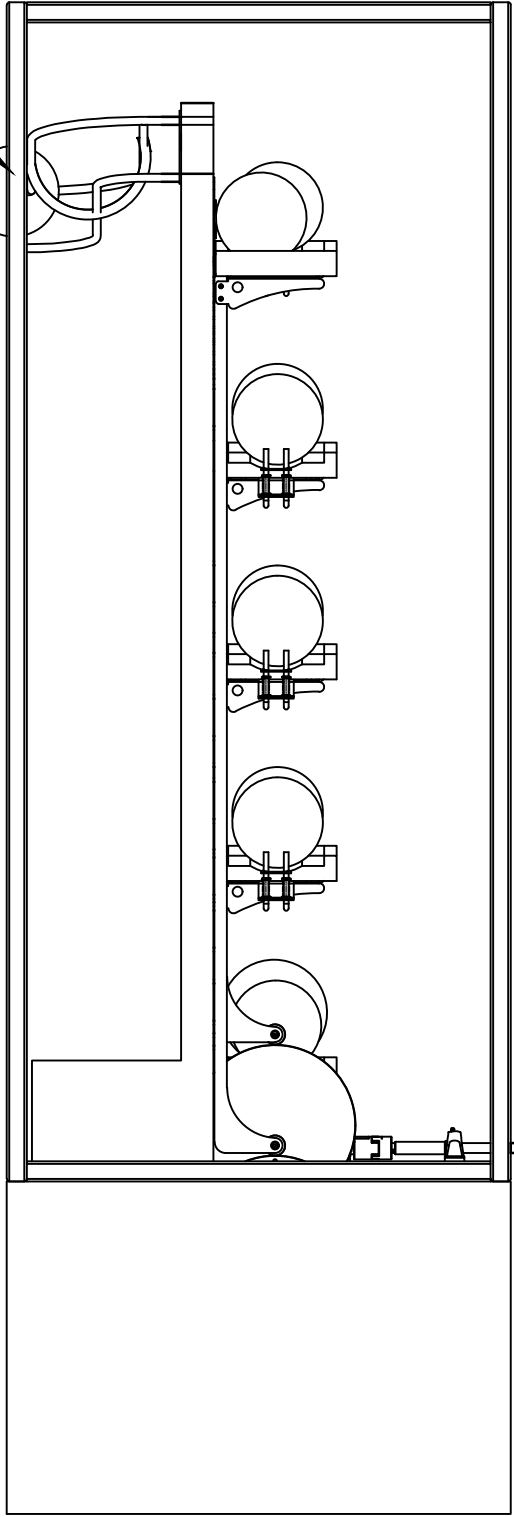
入球口



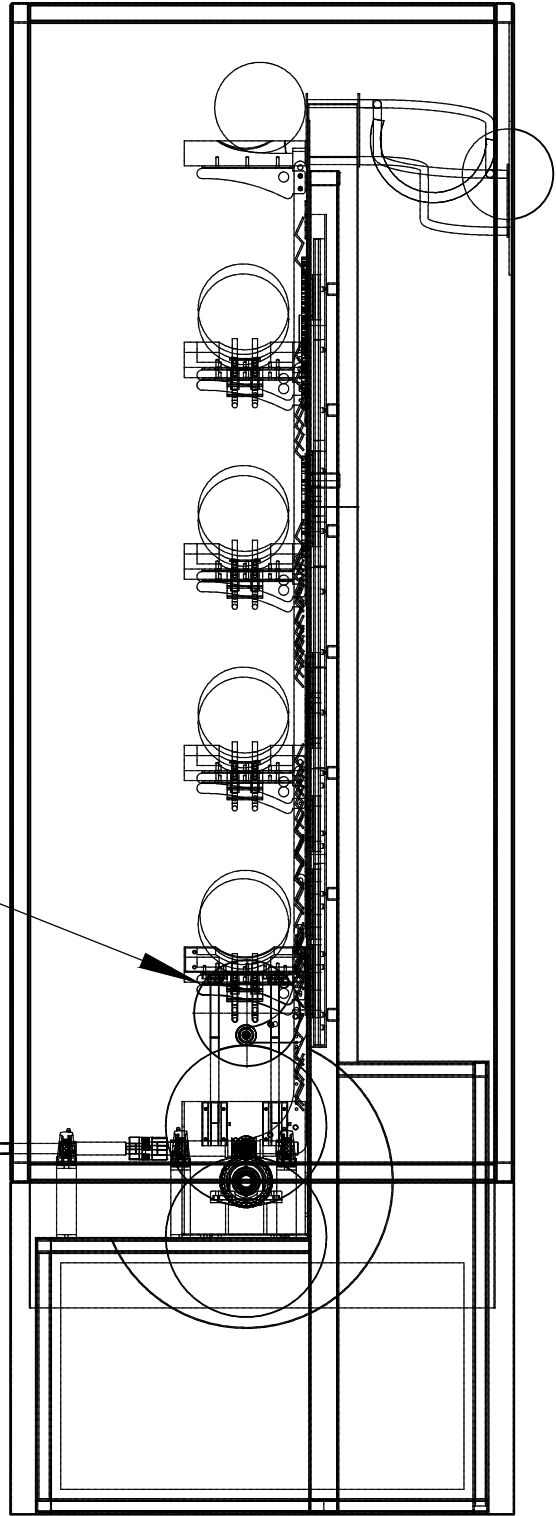
初始状态



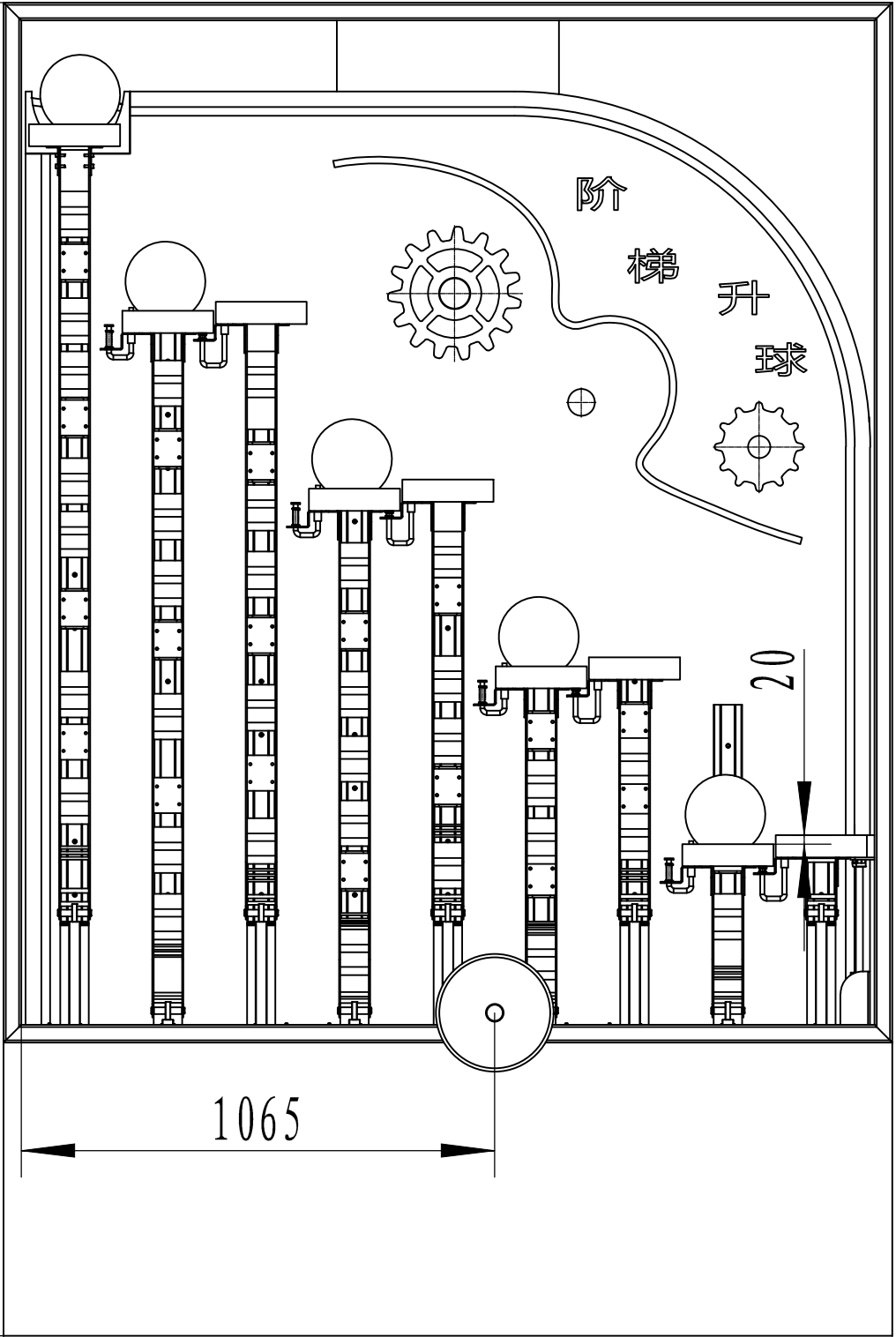
出球口



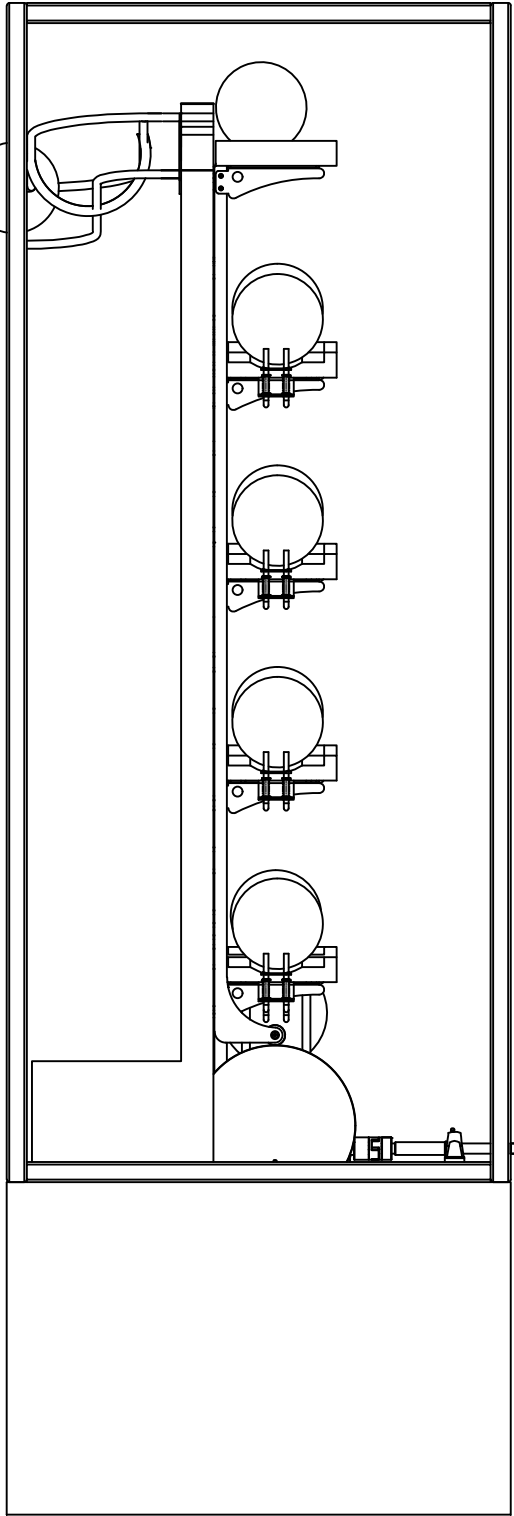
入球口



出球状态



出球口



3000

1065

2000

20

1000

30	NM-JTSQ-02-23	滚轮组件	9	组件					
29		SGR20直线导轨1600mm	1				配4件SCB20-3轮滑块		
28		SGR20直线导轨1400mm	1				配3件SCB20-3轮滑块		
27		SGR20直线导轨1200mm	1				配3件SCB20-3轮滑块		
26		SGR20直线导轨1050mm	1				配2件SCB20-3轮滑块		
25		SGR20直线导轨950mm	1				配2件SCB20-3轮滑块		
24		SGR20直线导轨750mm	2				配4件SCB20-3轮滑块		
23		SGR20直线导轨550mm	1				配1件SCB20-3轮滑块		
22		SGR20直线导轨360mm	1				配1件SCB20-3轮滑块		
21	NM-JTSQ-02-20	连接轴2	1	45#					
20	NM-JTSQ-02-19	连接轴1	2	45#					
19		180mm不锈钢球		304不锈钢					
18	NM-JTSQ-02-18	升降托盘组件3	1	组件					
17	NM-JTSQ-02-17	升降托盘组件2	7	组件					
16	NM-JTSQ-02-16	升降托盘组件1	1	组件					
15	NM-JTSQ-02-15	出球轨道	1	Q235-A					
14	NM-JTSQ-02-14	转动手轮组件	1	组件					
13	NM-JTSQ-02-13	滑动支架9	1	Q235-A					
12	NM-JTSQ-02-12	滑动支架8	1	Q235-A					
11	NM-JTSQ-02-11	滑动支架7	1	Q235-A					
10	NM-JTSQ-02-10	装饰齿轮2	1	PVC					
9	NM-JTSQ-02-09	滑动支架6	1	Q235-A					
8	NM-JTSQ-02-08	滑动支架5	1	Q235-A					
7	NM-JTSQ-02-07	装饰齿轮1	1	PVC					
6	NM-JTSQ-02-06	滑动支架4	1	Q235-A					
5	NM-JTSQ-02-05	滑动支架3	1	Q235-A					
4	NM-JTSQ-02-04	滑动支架2	1	Q235-A					
3	NM-JTSQ-02-03	滑动支架1	1	Q235-A					
2	NM-JTSQ-02-02	造型展柜组件	1	组件					
1	NM-JTSQ-02-01	外展柜组件	1	组件					
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				
设计			标准化			阶段标记	数量	比例	
校对							1	1:30	
审核									
工艺			批准			共 3 张	第 2 张		


阶梯升球

总装图

组件

NM-JTSQ-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

签 字

日 期

档案员

日期

00-0SLf-WN																																																																																																																																																									
技术要求																																																																																																																																																									
1. 同一零件用多件螺钉（螺栓）紧固时，各螺钉（螺栓）需交叉、对称、逐步、均匀拧紧。																																																																																																																																																									
2. 滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。																																																																																																																																																									
3. 装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。																																																																																																																																																									
4. 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。																																																																																																																																																									
5. 未注公差原则按GB/T4249-2009的要求。																																																																																																																																																									
<table><tr><td>48</td><td>GB/T 70.1-2008</td><td>内六角圆柱头螺钉 M5×16</td><td>36</td><td></td><td></td><td></td><td>配弹、平垫、螺母</td></tr><tr><td>47</td><td>GB/T 70.1-2008</td><td>内六角圆柱头螺钉 M5×20</td><td>67</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>46</td><td>GB/T 70.1-2008</td><td>内六角圆柱头螺钉 M6×10</td><td>80</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>45</td><td>NM-JTSQ-02-30</td><td>UCP205轴承支座2</td><td>2</td><td>Q235-A</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>44</td><td>NM-JTSQ-02-29</td><td>蜗轮M=3.15，齿数30齿，传动比1:10</td><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td>成品件改制</td></tr><tr><td>43</td><td>NM-JTSQ-02-28</td><td>UCP204轴承支座</td><td>1</td><td>Q235-A</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>42</td><td>NM-JTSQ-02-27</td><td>挡球机构</td><td>1</td><td>组件</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>41</td><td>GB/T 1096-2003</td><td>普通型平键-A型 8×7×25</td><td>9</td><td>钢</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>40</td><td>NM-JTSQ-02-26</td><td>UCP205轴承支座1</td><td>6</td><td>Q235-A</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>39</td><td>GB/T 7810-2017</td><td>带立式座顶丝外球面球轴承UCP204</td><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>38</td><td>GB/T 1096-2003</td><td>普通型平键-C型 6×6×20</td><td>1</td><td>钢</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>37</td><td></td><td>LZQ联轴器45*75-25*20</td><td>1</td><td></td><td></td><td></td><td>成品件，两端带键槽</td></tr><tr><td>36</td><td>GB/T 1096-2003</td><td>普通型平键-C型 8×7×20</td><td>4</td><td>钢</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>35</td><td></td><td>LZQ联轴器45*55-25*25</td><td>2</td><td></td><td></td><td></td><td>成品件，两端带键槽</td></tr><tr><td>34</td><td>NM-JTSQ-02-25</td><td>偏心圆盘</td><td>9</td><td>POM</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>33</td><td>NM-JTSQ-02-24</td><td>蜗杆M=3.15</td><td>1</td><td>45#</td><td></td><td></td><td>成品件改制</td></tr><tr><td>32</td><td>GB/T 70.1-2016</td><td>内六角圆柱头螺钉M10*20</td><td>20</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>31</td><td>GB/T 7810-2017</td><td>带立式座顶丝外球面球轴承UCP 205</td><td>8</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>										48	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M5×16	36				配弹、平垫、螺母	47	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M5×20	67					46	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M6×10	80					45	NM-JTSQ-02-30	UCP205轴承支座2	2	Q235-A				44	NM-JTSQ-02-29	蜗轮M=3.15，齿数30齿，传动比1:10	1				成品件改制	43	NM-JTSQ-02-28	UCP204轴承支座	1	Q235-A				42	NM-JTSQ-02-27	挡球机构	1	组件				41	GB/T 1096-2003	普通型平键-A型 8×7×25	9	钢				40	NM-JTSQ-02-26	UCP205轴承支座1	6	Q235-A				39	GB/T 7810-2017	带立式座顶丝外球面球轴承UCP204	1					38	GB/T 1096-2003	普通型平键-C型 6×6×20	1	钢				37		LZQ联轴器45*75-25*20	1				成品件，两端带键槽	36	GB/T 1096-2003	普通型平键-C型 8×7×20	4	钢				35		LZQ联轴器45*55-25*25	2				成品件，两端带键槽	34	NM-JTSQ-02-25	偏心圆盘	9	POM				33	NM-JTSQ-02-24	蜗杆M=3.15	1	45#			成品件改制	32	GB/T 70.1-2016	内六角圆柱头螺钉M10*20	20					31	GB/T 7810-2017	带立式座顶丝外球面球轴承UCP 205	8				
48	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M5×16	36				配弹、平垫、螺母																																																																																																																																																		
47	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M5×20	67																																																																																																																																																						
46	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M6×10	80																																																																																																																																																						
45	NM-JTSQ-02-30	UCP205轴承支座2	2	Q235-A																																																																																																																																																					
44	NM-JTSQ-02-29	蜗轮M=3.15，齿数30齿，传动比1:10	1				成品件改制																																																																																																																																																		
43	NM-JTSQ-02-28	UCP204轴承支座	1	Q235-A																																																																																																																																																					
42	NM-JTSQ-02-27	挡球机构	1	组件																																																																																																																																																					
41	GB/T 1096-2003	普通型平键-A型 8×7×25	9	钢																																																																																																																																																					
40	NM-JTSQ-02-26	UCP205轴承支座1	6	Q235-A																																																																																																																																																					
39	GB/T 7810-2017	带立式座顶丝外球面球轴承UCP204	1																																																																																																																																																						
38	GB/T 1096-2003	普通型平键-C型 6×6×20	1	钢																																																																																																																																																					
37		LZQ联轴器45*75-25*20	1				成品件，两端带键槽																																																																																																																																																		
36	GB/T 1096-2003	普通型平键-C型 8×7×20	4	钢																																																																																																																																																					
35		LZQ联轴器45*55-25*25	2				成品件，两端带键槽																																																																																																																																																		
34	NM-JTSQ-02-25	偏心圆盘	9	POM																																																																																																																																																					
33	NM-JTSQ-02-24	蜗杆M=3.15	1	45#			成品件改制																																																																																																																																																		
32	GB/T 70.1-2016	内六角圆柱头螺钉M10*20	20																																																																																																																																																						
31	GB/T 7810-2017	带立式座顶丝外球面球轴承UCP 205	8																																																																																																																																																						
借（通）用 件 登 记								阶梯升球		总装图																																																																																																																																															
旧底图总号										组件																																																																																																																																															
底图总号																																																																																																																																																									
标记		处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日																																																																																																																																																			
签 字		设计			标准化			阶段标记	数量	比例	NM-JTSQ-00																																																																																																																																														
日 期		校对							1	1:30	西安航美工程技 术开发有限公司																																																																																																																																														
档案员		审核						共 3 张		第 3 张																																																																																																																																															
日期		工艺			批准																																																																																																																																																				
																																																																																																																																																									



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。

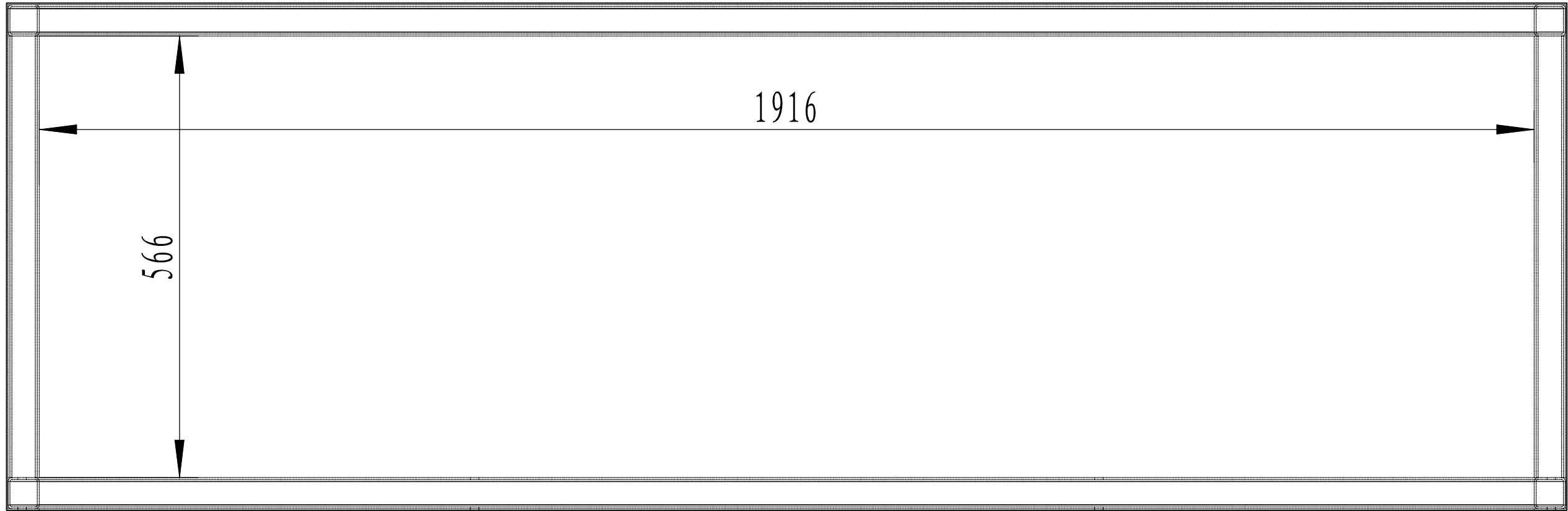
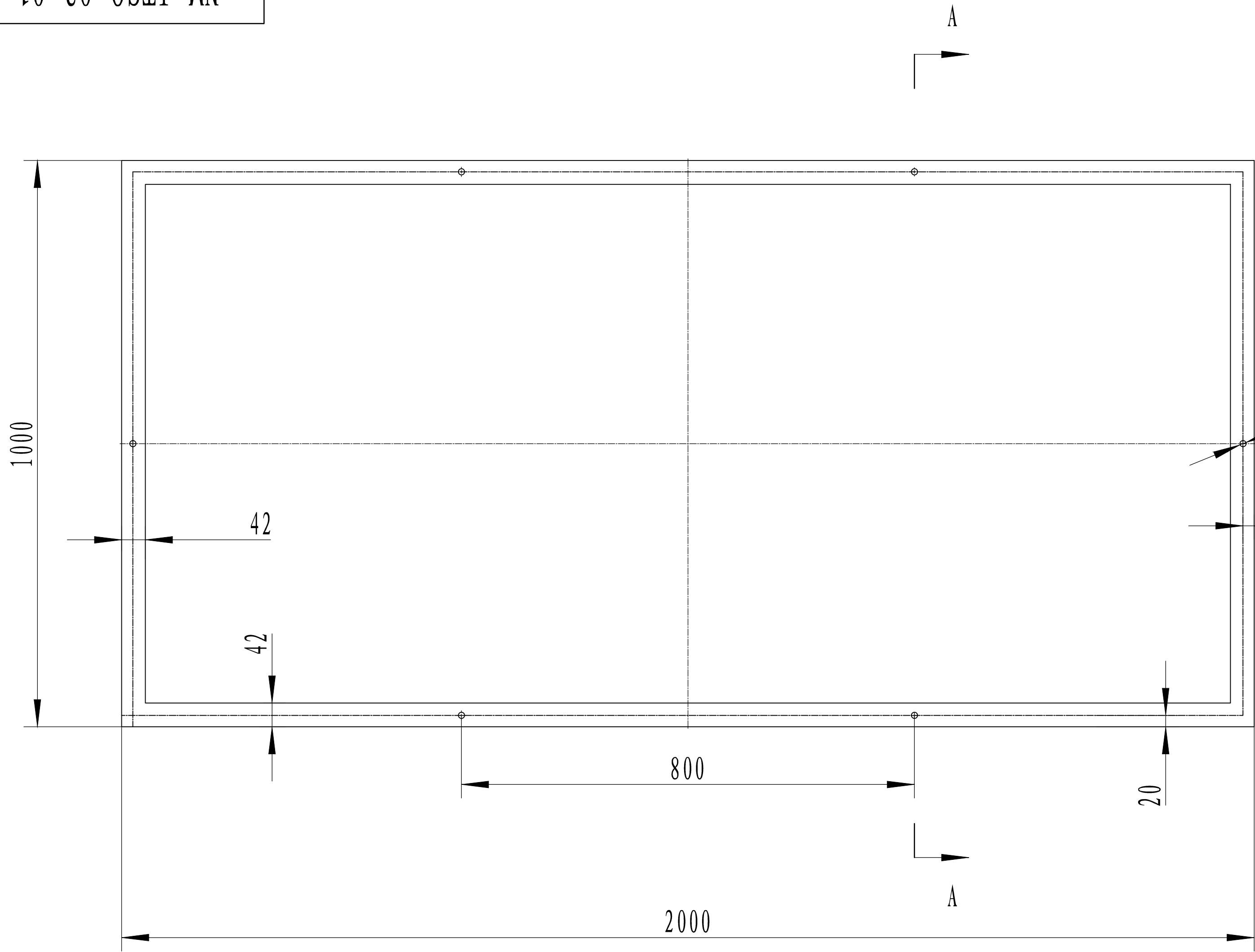
						阶梯升球			外展柜组件	
									组件	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计			标准化			阶段标记		数量	比例	NM-JTSQ-02-01
校对								1	1:30	
审核										
工艺			批准			共 1 张		第 1 张	西安航美工程技 术开发有限公司	



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

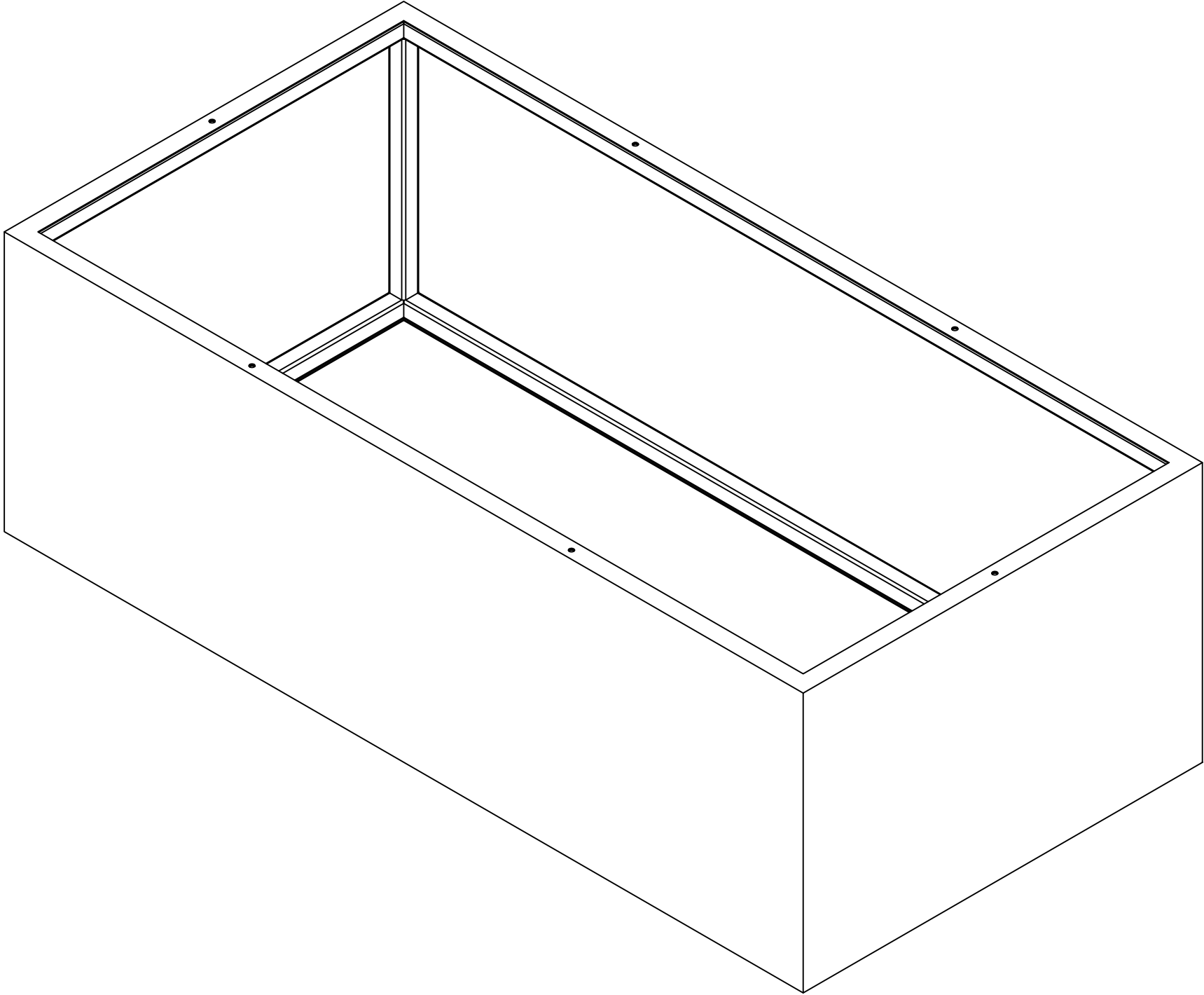
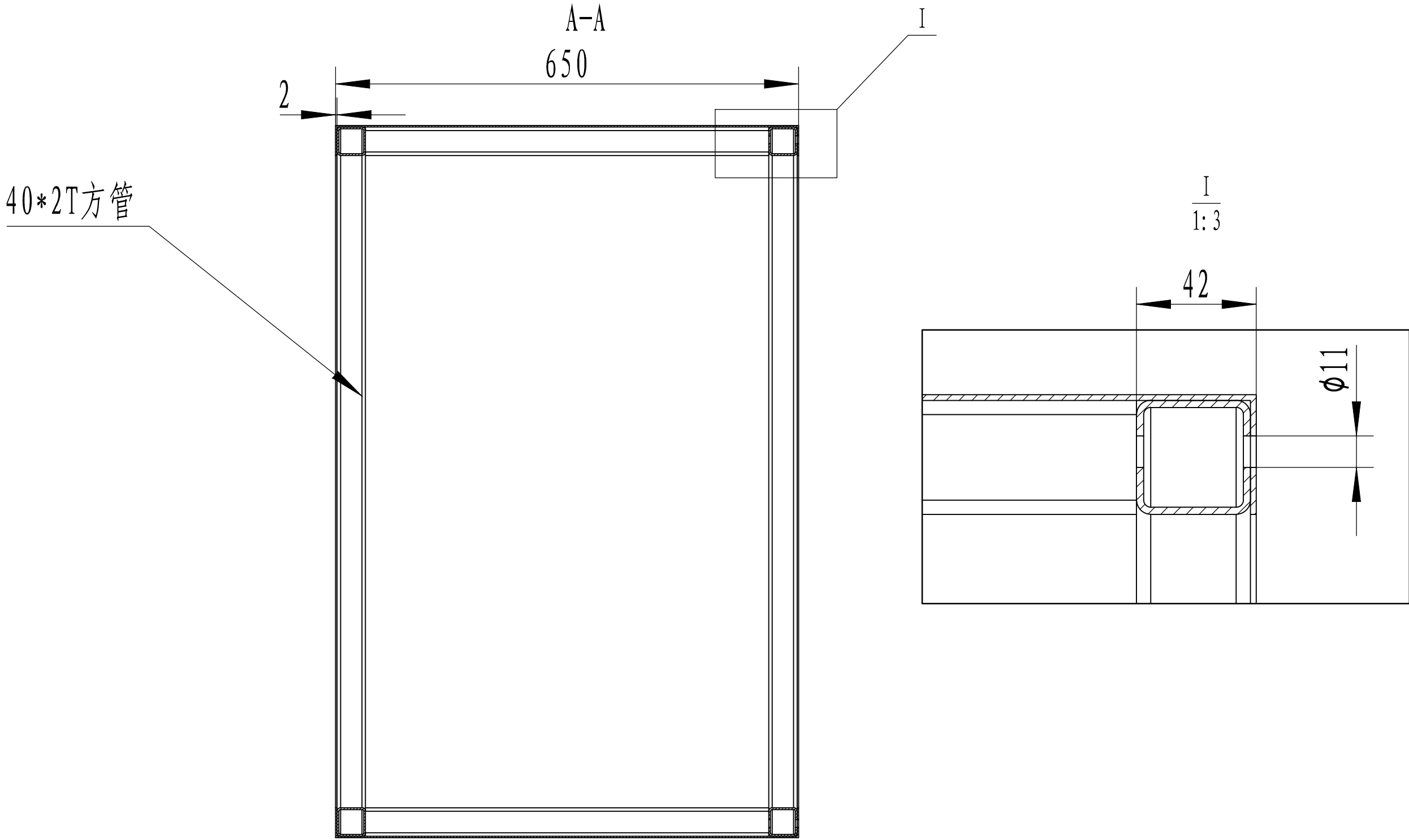
借（通）用 件 登 记	
旧底图总号	
底 图 总 号	
签 字	
日 期	
档案员	日期


NM-JTSQ-02-01-01

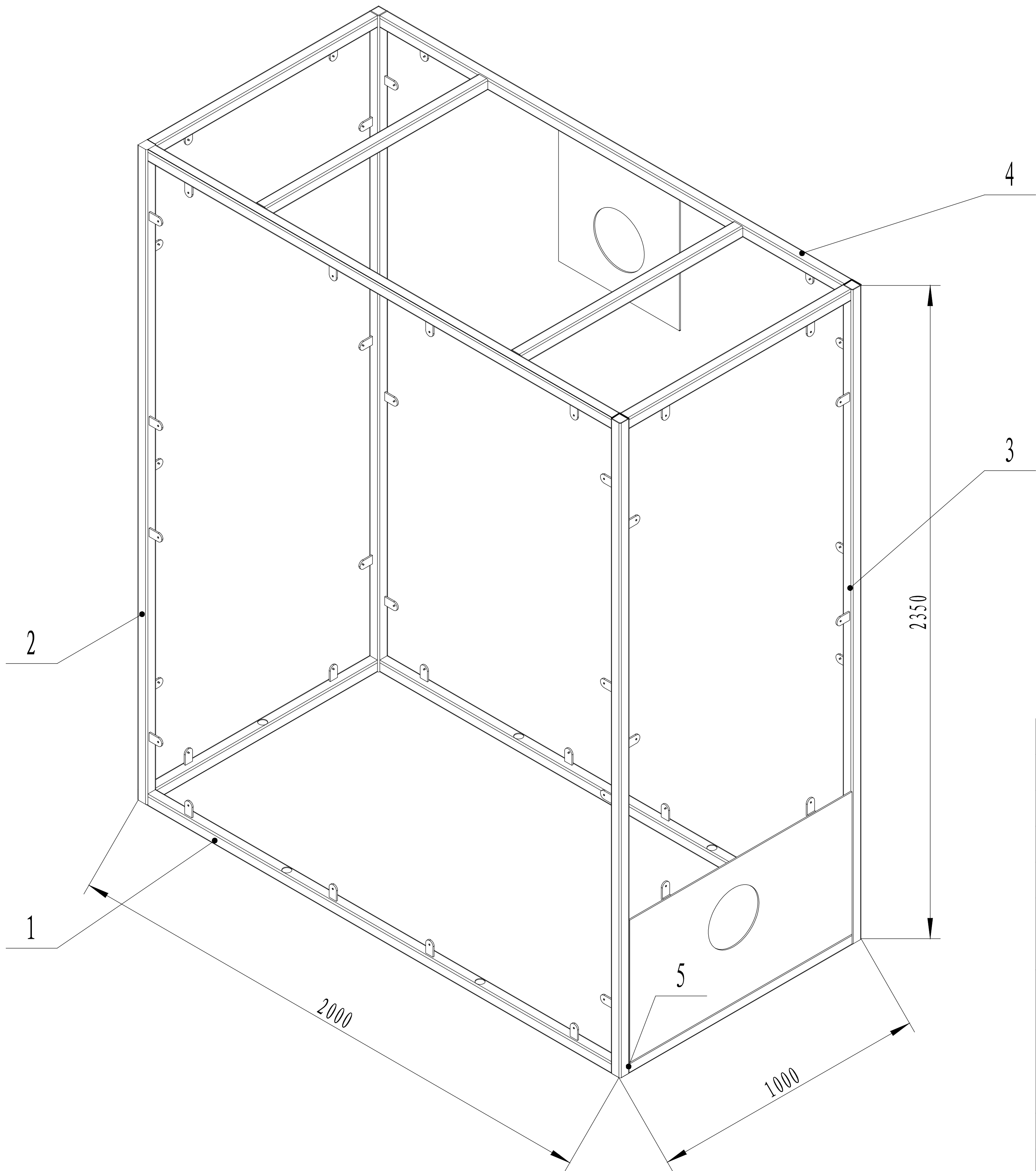


技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 焊接牢固，焊后打磨圆滑。
3. 未注形状公差应符合GB1804-m级的要求。



						阶梯升球			外展柜下柜体	
									Q235-A	
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-JTSQ-02-01-01
设计			标准化					1	1:12	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		



技术要求

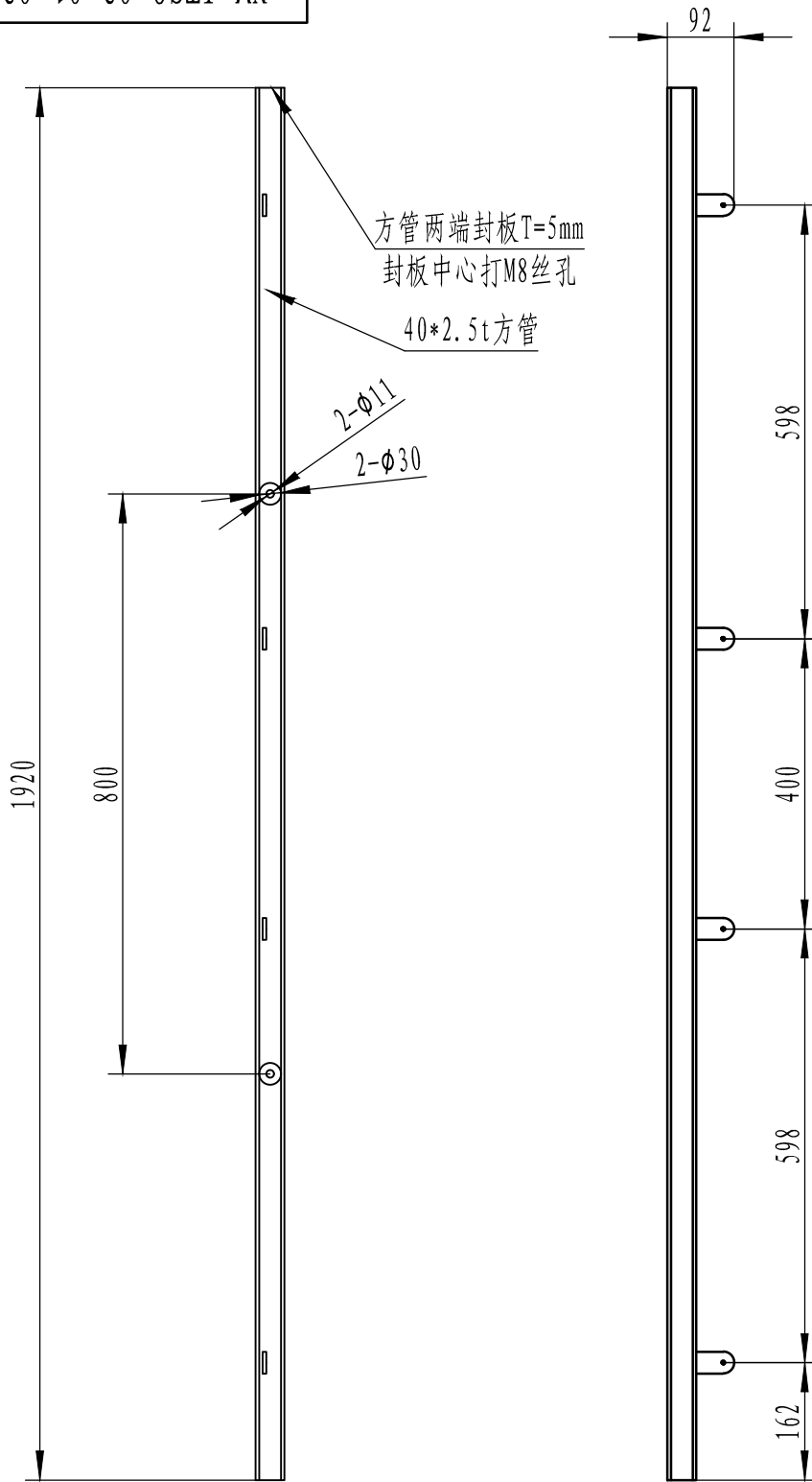
- 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
- 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

5	GB/T 70.1-2016		内六角圆柱头螺钉M8*20		8					
4	NM-JTSQ-02-01-02D		玻璃框架顶部		1	Q235-A				
3	NM-JTSQ-02-01-02C		玻璃框架右侧		1	Q235-A				
2	NM-JTSQ-02-01-02B		玻璃框架左侧		1	Q235-A				
1	NM-JTSQ-02-01-02A		玻璃框架底部		2	Q235-A				
序号	代号		名称		数量	材料		单件	总计	备注
								重量		
						阶梯升球		外展柜上柜体		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			Q235-A		
设计			标准化			阶段标记		数量	比例	NM-JTSQ-02-01-02
校对								1	1:12	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		
										

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



VZ0-10-70-DSLf-WN



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		

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

共 1 张 第 1 张

玻璃框架底部

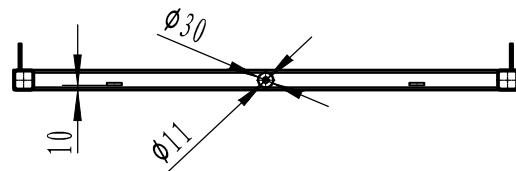
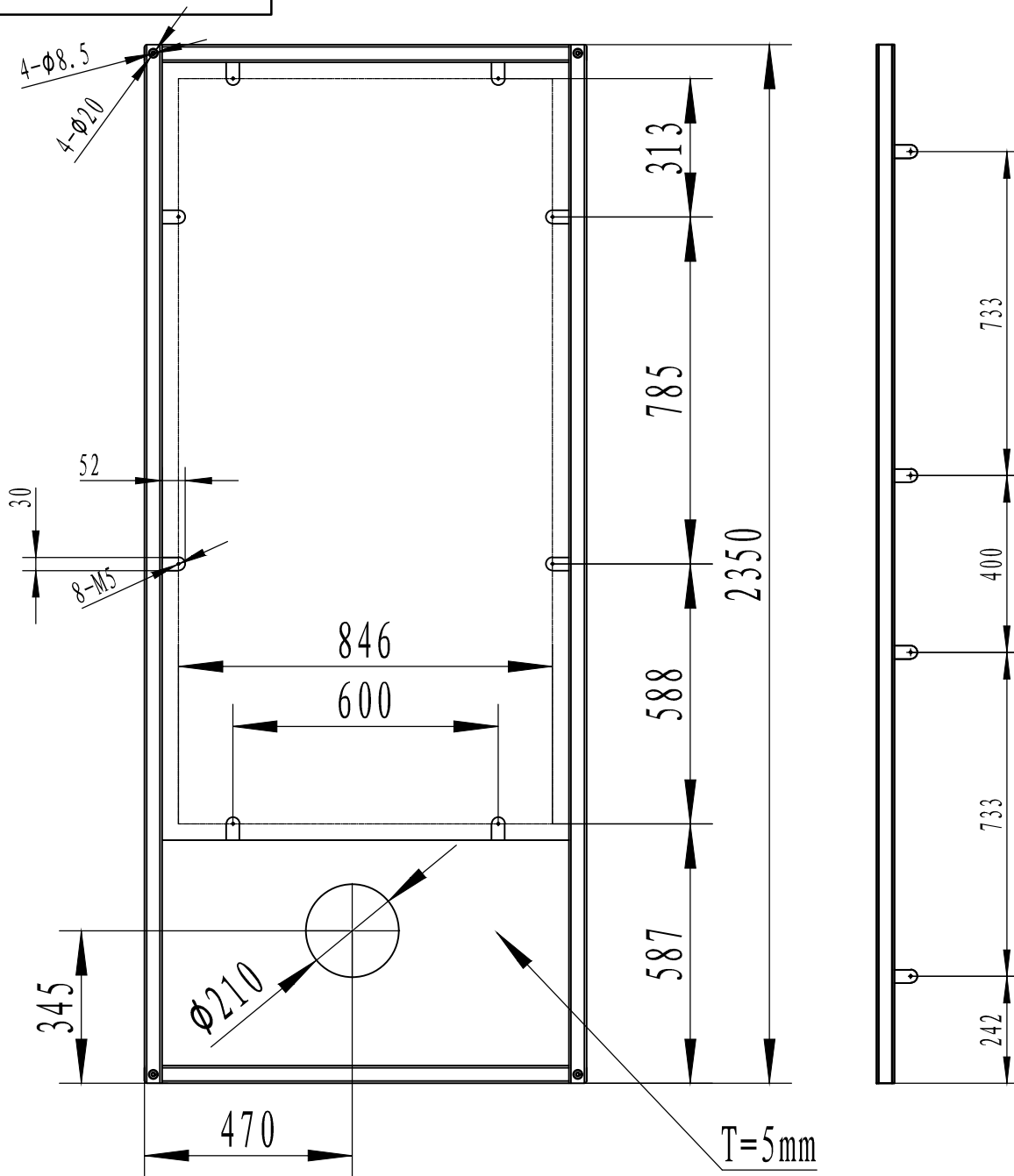
Q235-a

NM-JTSQ-02-01-02A

西安航美工程技
术开发有限公司



NN-JTSQ-02-01-02B



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		

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

左侧玻璃框架

Q235-A

NN-JTSQ-02-01-02B

西安航美工程技
术开发有限公司



Technical drawing of a rectangular frame assembly, showing dimensions and assembly requirements.

Dimensions:

- Overall width: 600
- Overall height: 77
- Inner width: 785
- Inner height: 313
- Top flange thickness: 52
- Bottom flange thickness: 30
- Left flange thickness: 10
- Right flange thickness: 92
- Flange thickness: $T=5\text{ mm}$
- Corner radius: $\phi 11$
- Inner corner radius: $\phi 30$
- Assembly hole: 10-M5

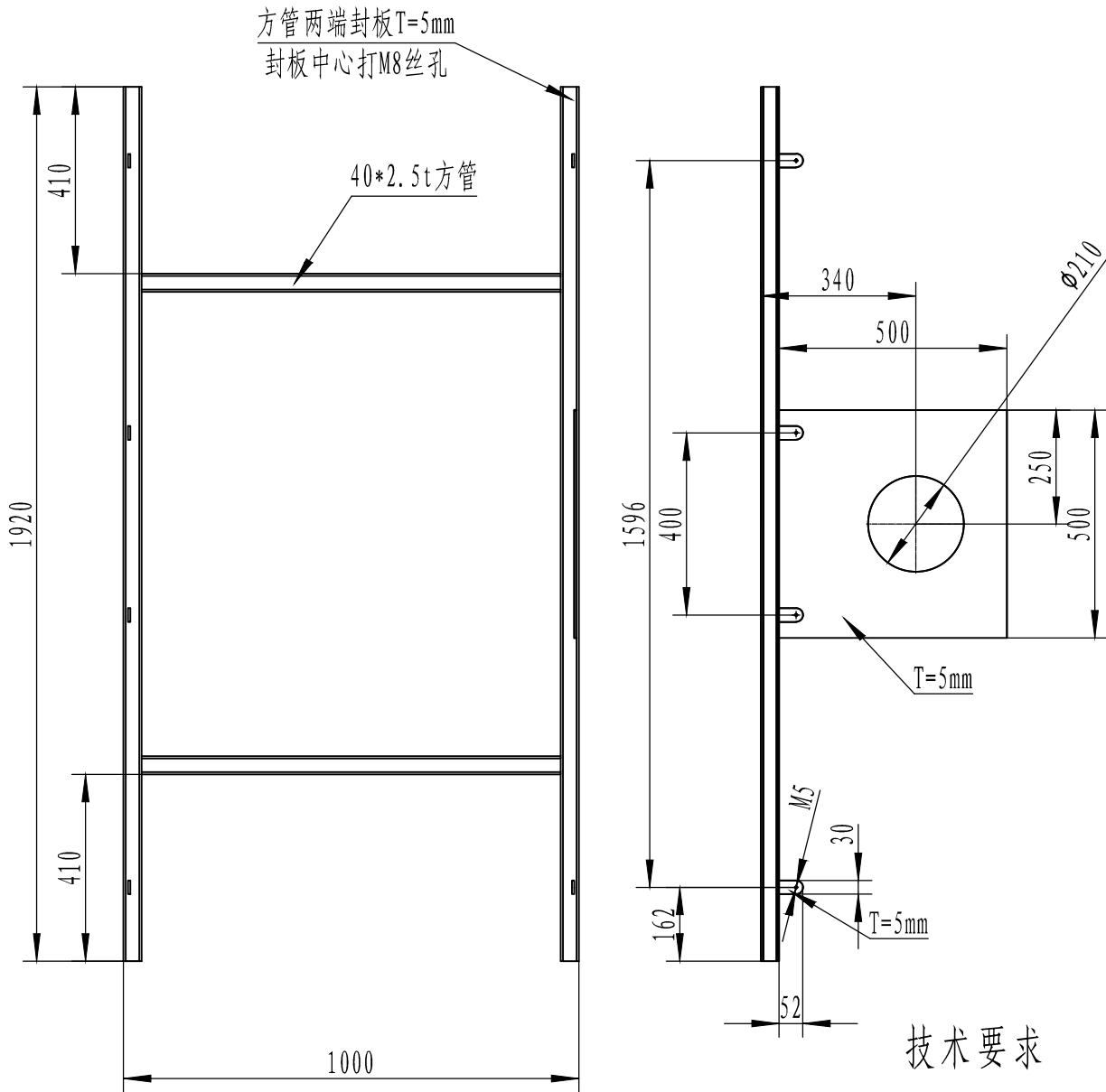
Assembly Requirements:

1. 去除毛刺飞边。
2. 焊接牢固，焊后打磨。

1. 去除毛刺飞边。
2. 焊接牢固，焊后打磨。
3. 表面烤漆处理。

借 (通) 用 件 登 记		3. 表面烤漆处理。										
								阶梯升球			右侧玻璃框架	
旧底图总号											Q235-A	
底 图 总 号											NN-JTSQ-02-01-02C	
签 字		标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				阶段标记	数量
		设计			标准化				1	1:15		
日 期		校对										
档案员		审核						共 1 张 第 1 张				
日期		工艺			批准							

NM-JTSQ-02-01-02D



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 焊接牢固，焊后打磨。
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		

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

1

1:15

共 1 张 第 1 张

玻璃框架顶部

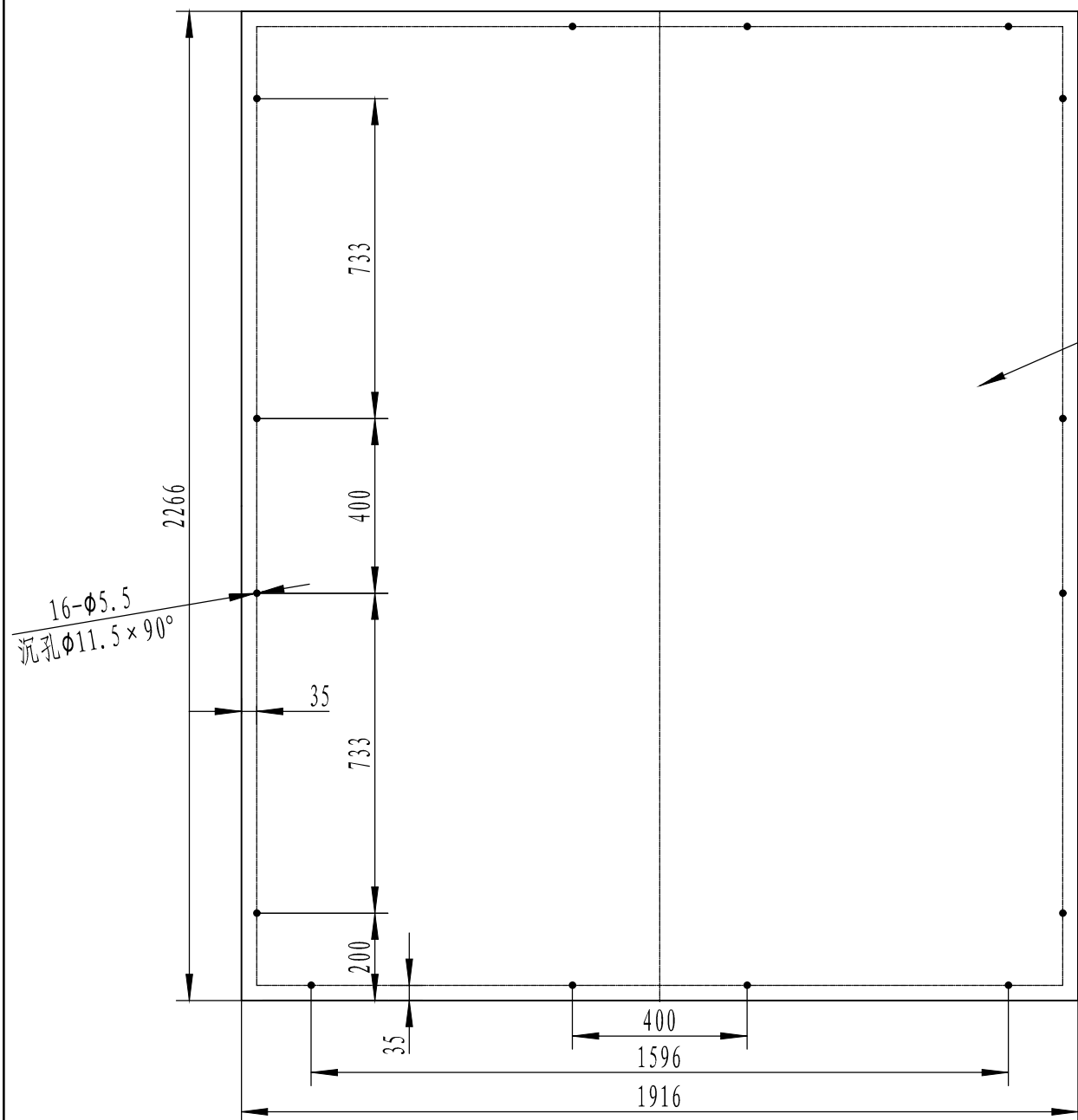
Q235-A

NM-JTSQ-02-01-02D

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JIS0-02-01-04



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。

借件	(通) 登	用记
----	-------	----

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		

阶梯升球

前防护板

10mm钢化玻璃

NM-JISQ-02-01-04

西安航美工程技
术开发有限公司



阶段标记	数量	比例
------	----	----

数量

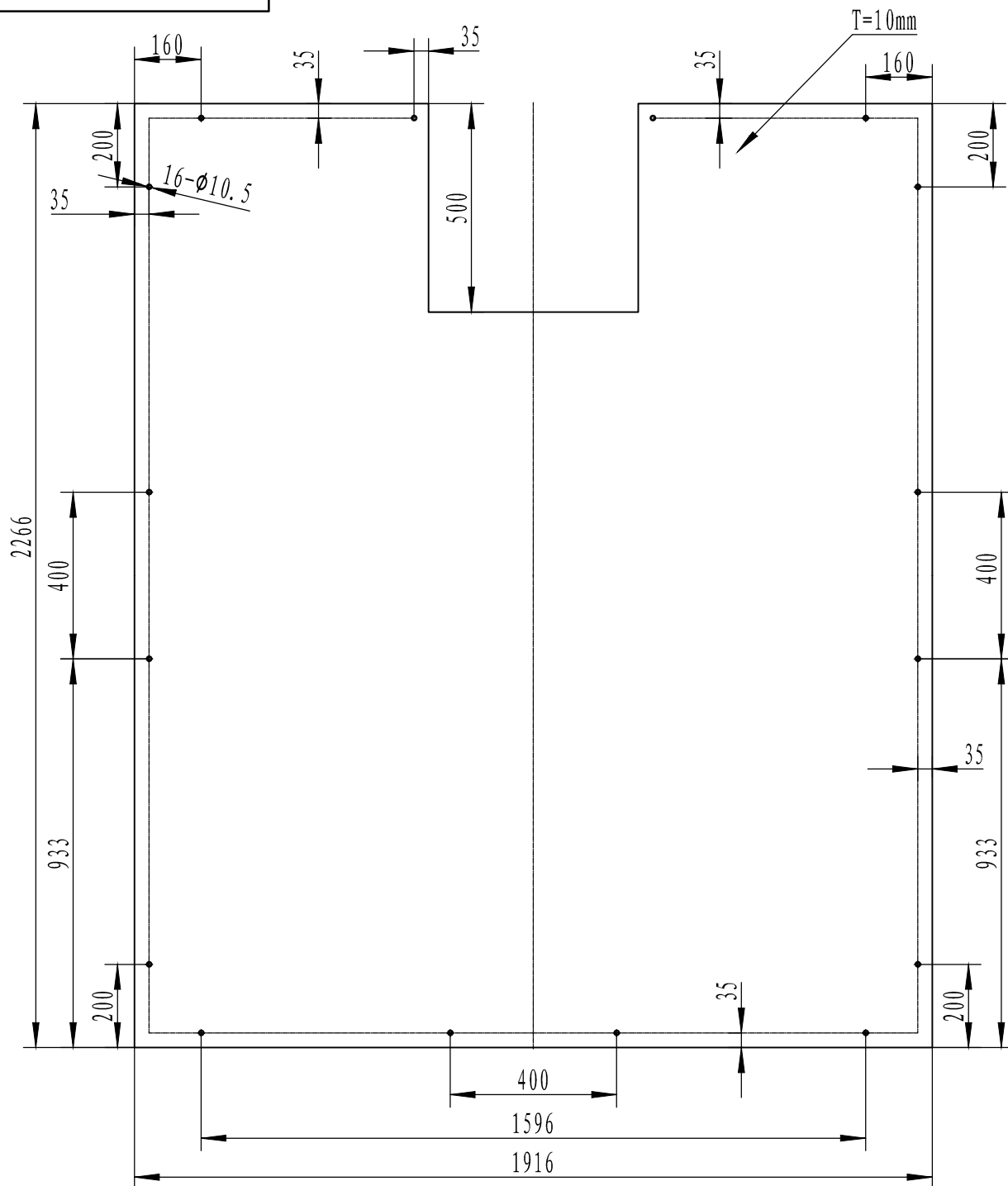
比例

1

1.15

共 1 张 第 1 张

90-10-20-0SLF-WN



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		

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

共 1 张 第 1 张

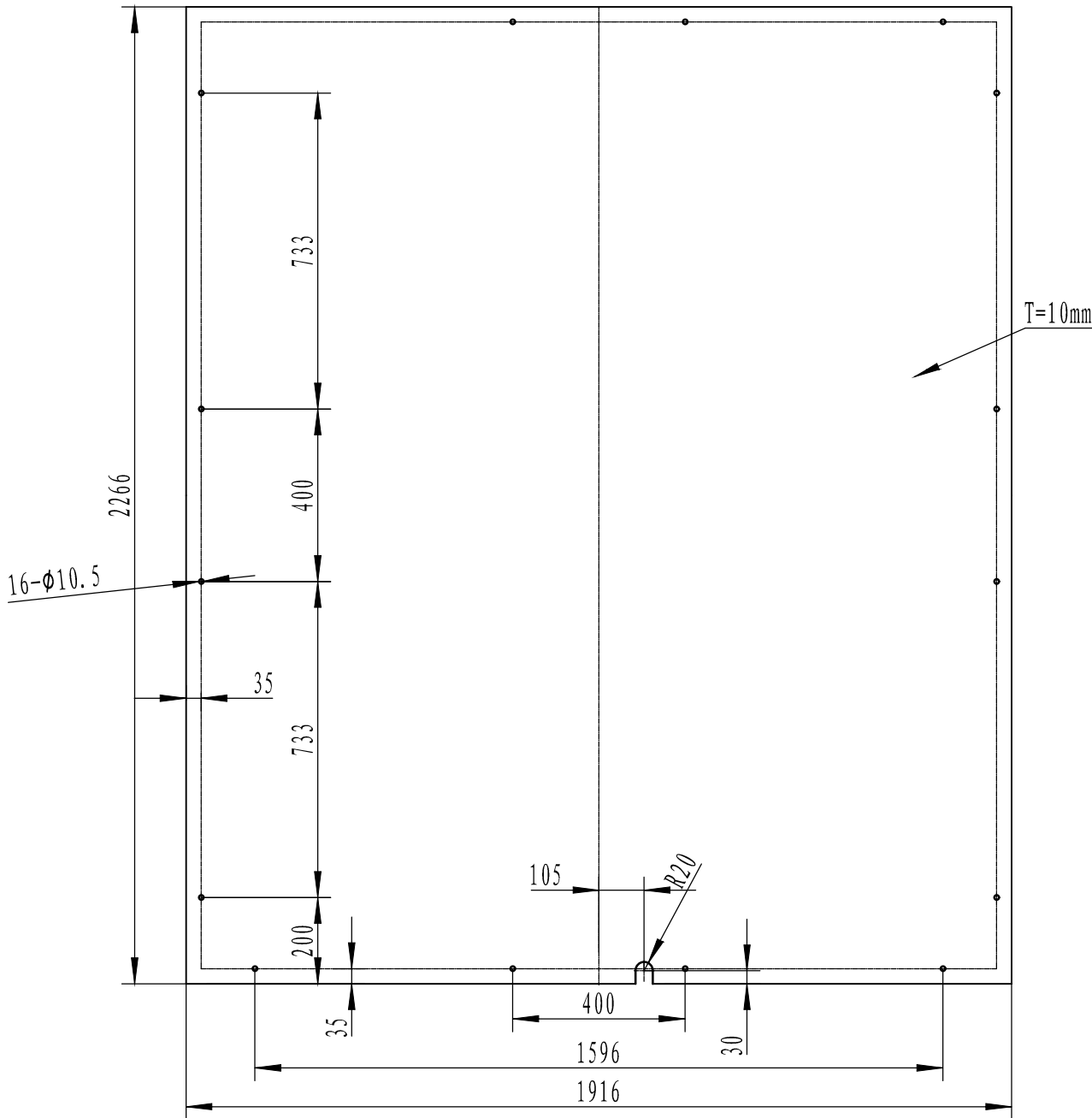
后侧防护板

10mm钢化玻璃

NM-JTSQ-02-01-06

西安航美工程技
术开发有限公司

NM-JISQ-02-01-04



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		

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

前防护板

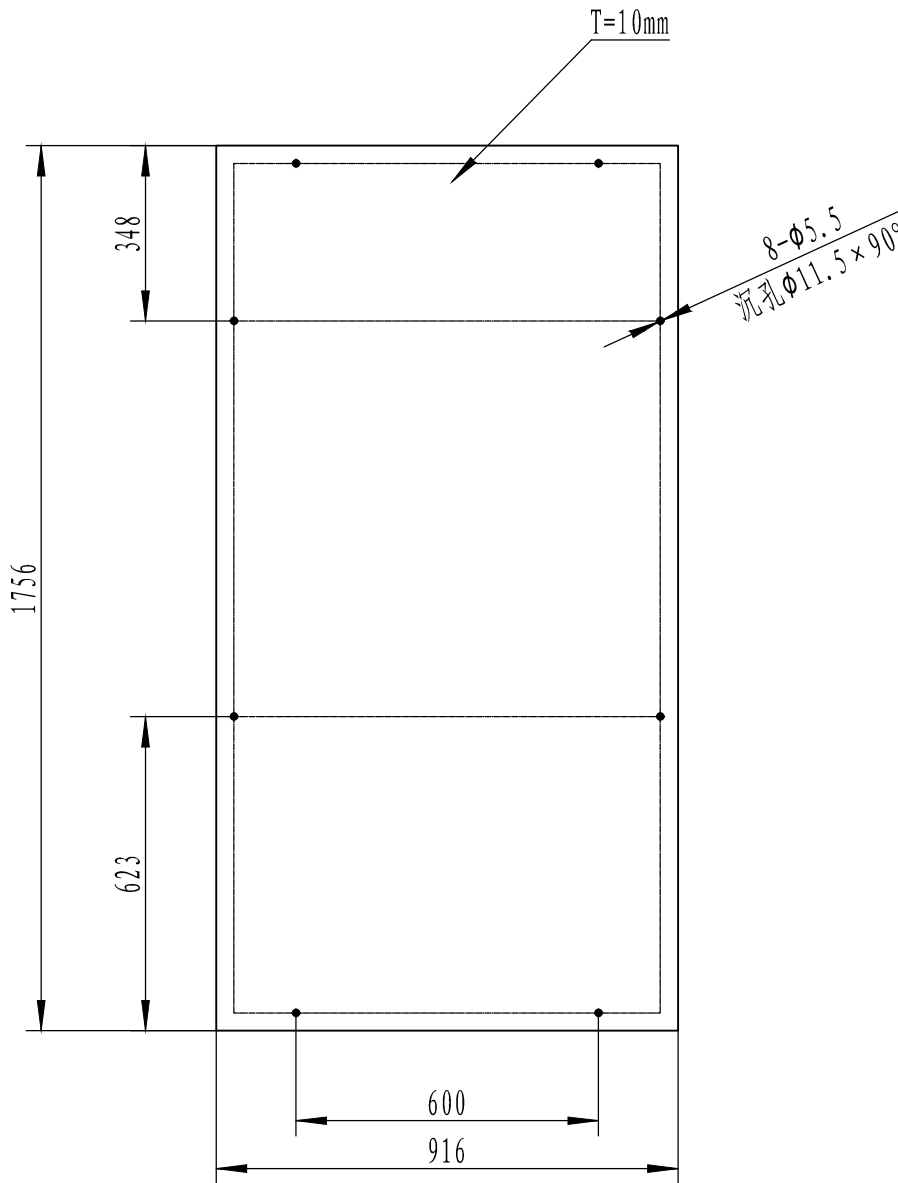
10mm钢化玻璃

NM-JISQ-02-01-04

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JISQ-02-01-03



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		

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

右侧防护亚克力

10mm透明亚克力

NM-JISQ-02-01-03

西安航美工程技
术开发有限公司



Technical drawing of a rectangular plate with the following dimensions and annotations:

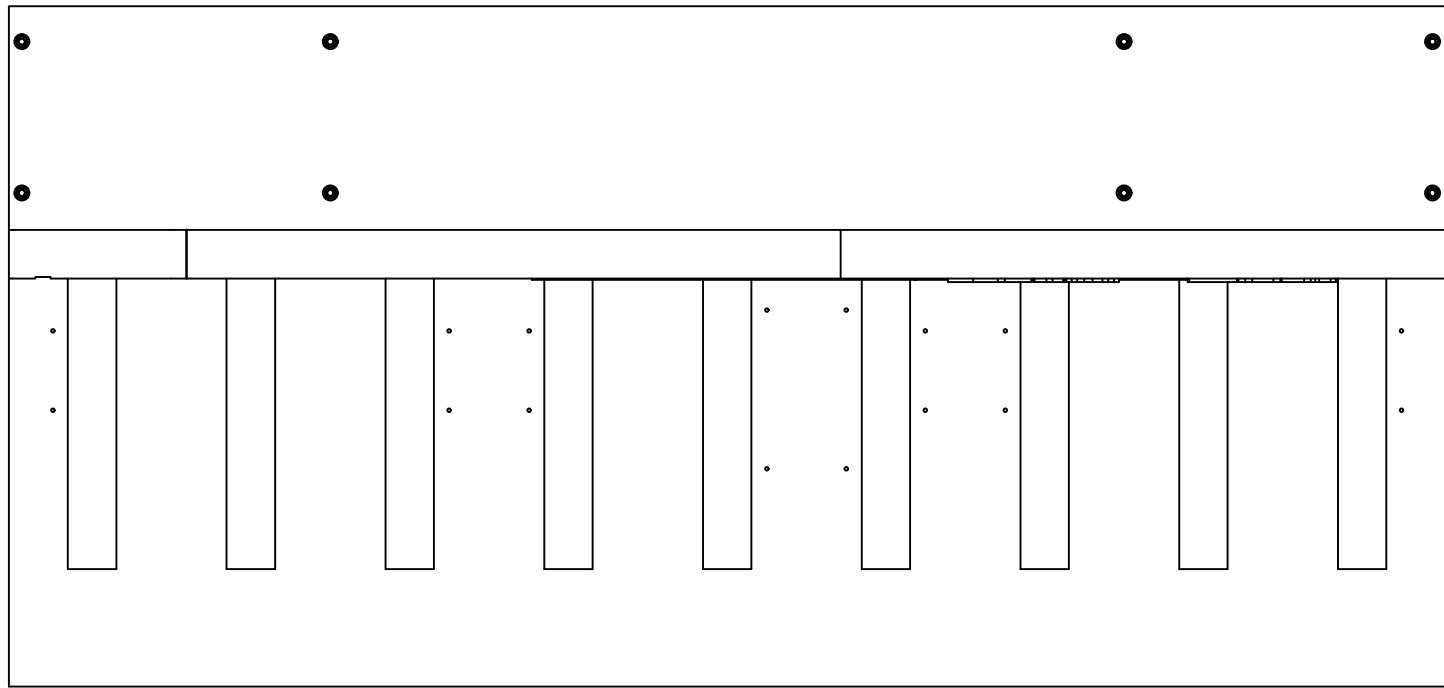
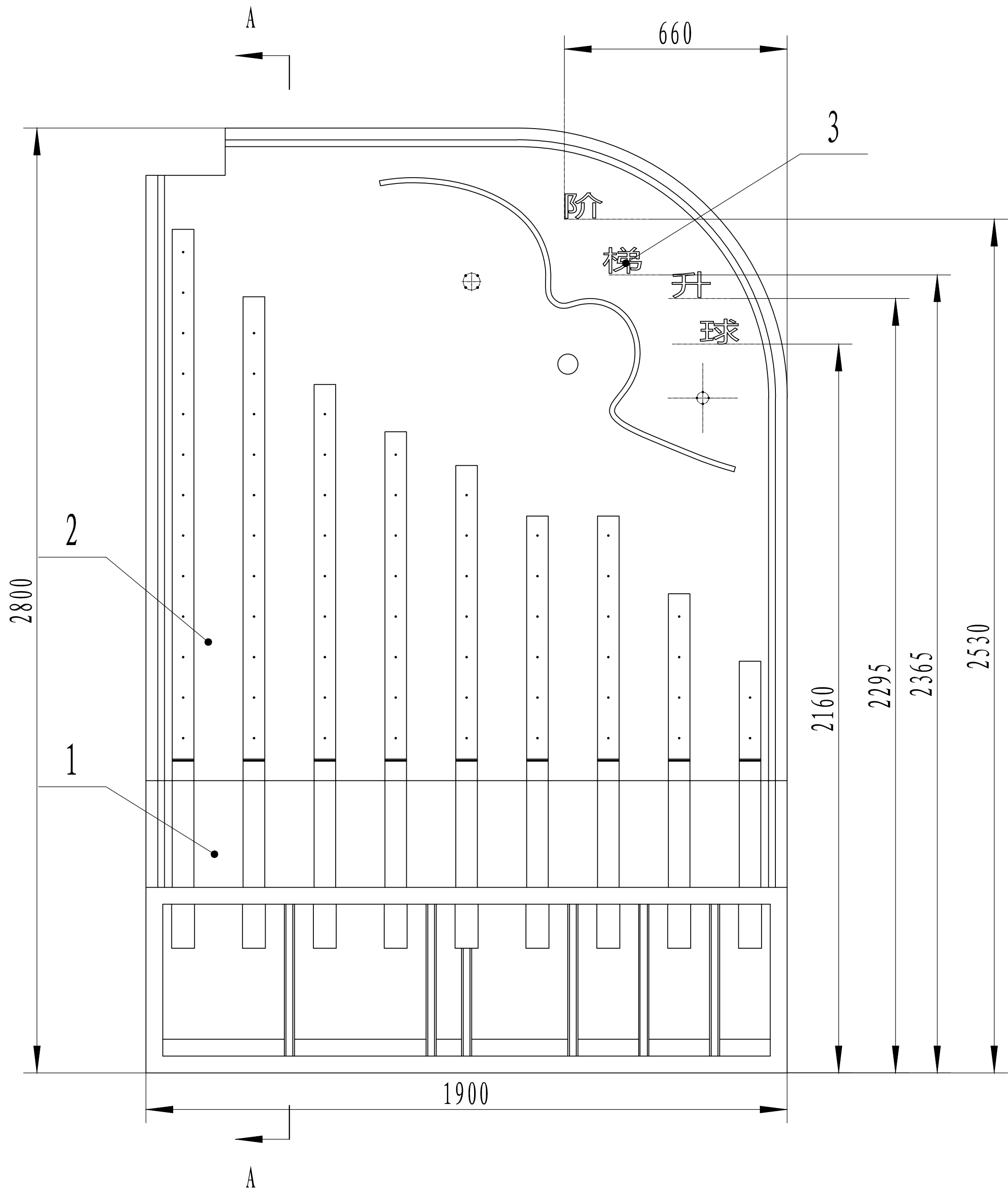
- Overall width: 916
- Overall height: 2266
- Inner width: 600
- Inner height: 1570
- Top edge offset: 35
- Left edge offset: 35
- Material thickness: $T=10\text{mm}$
- Top edge feature: $10-\phi 5.5$ (10 holes, diameter 5.5)
- Bottom edge feature: 沉孔 $\phi 11.5 \times 90^\circ$ (Countersink, diameter 11.5, angle 90 degrees)

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。

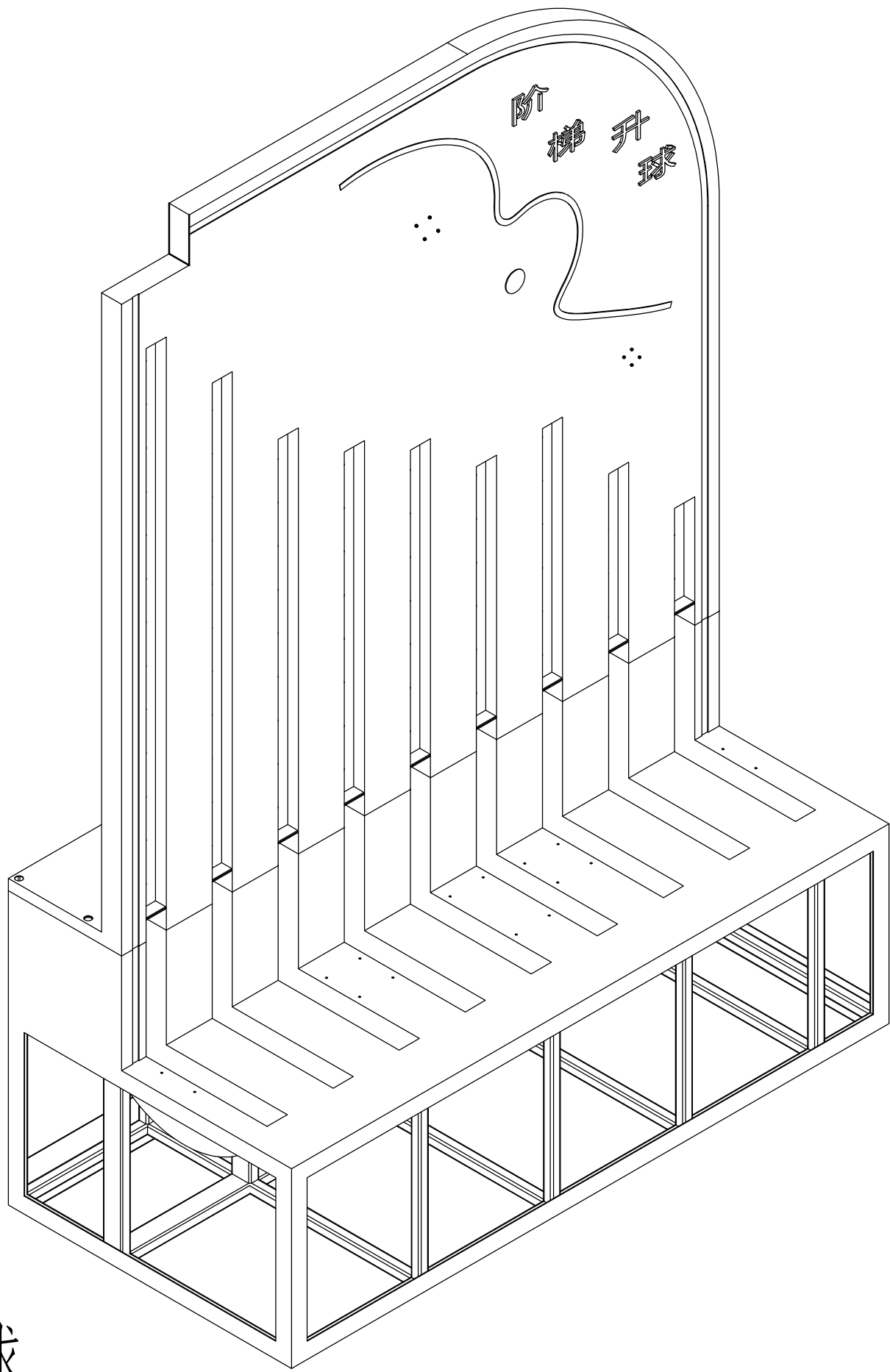
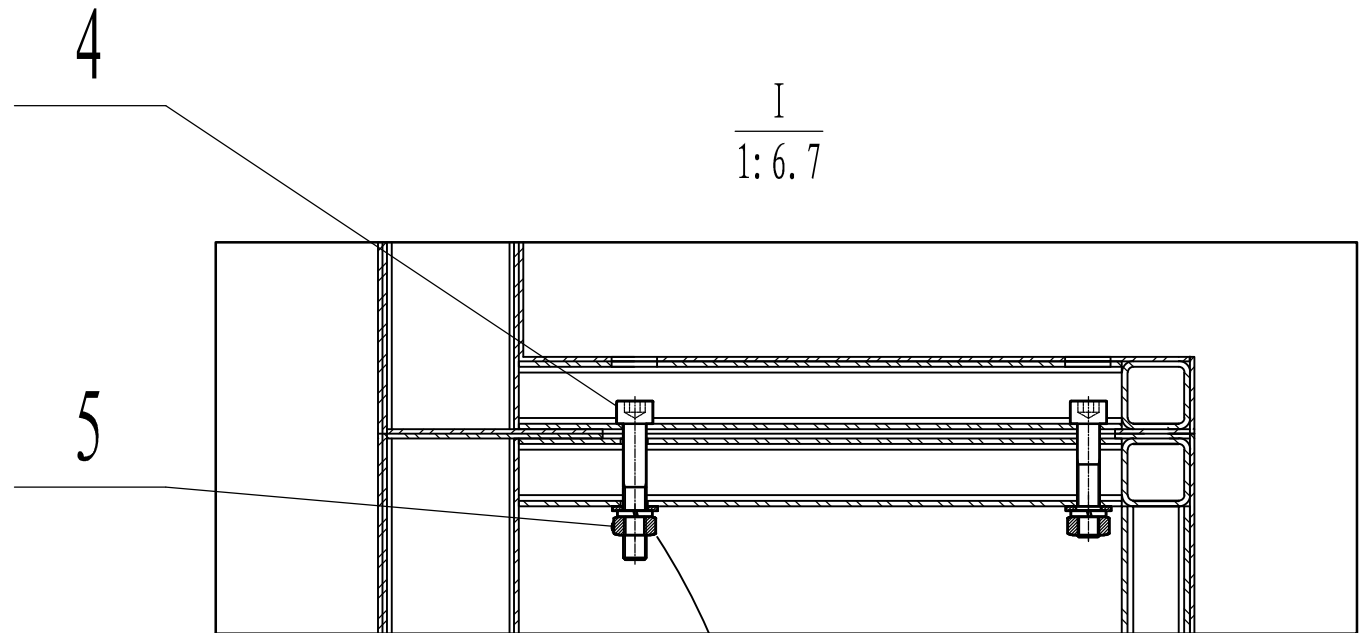
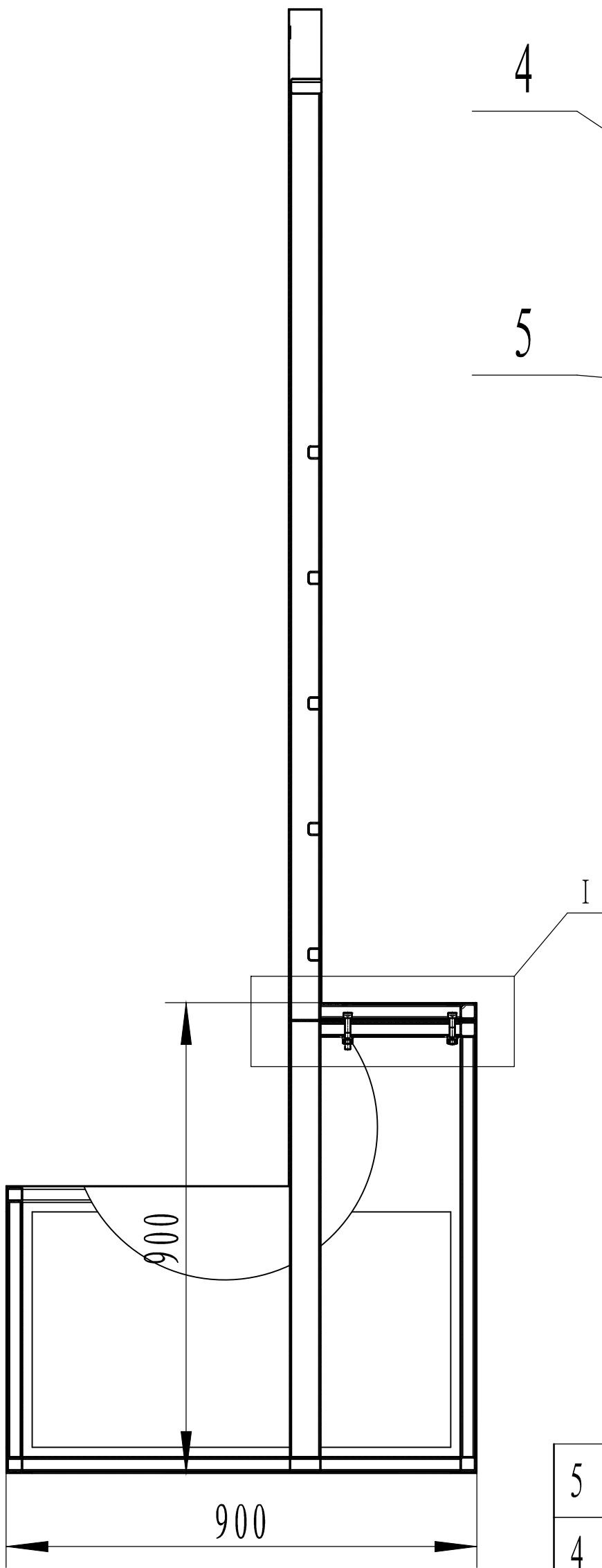


借（通）用 件 登 记	
旧底图总号	
底 图 总 号	
签 字	
日 期	
档案员	日期

70-70-02SLf-WN



A-A

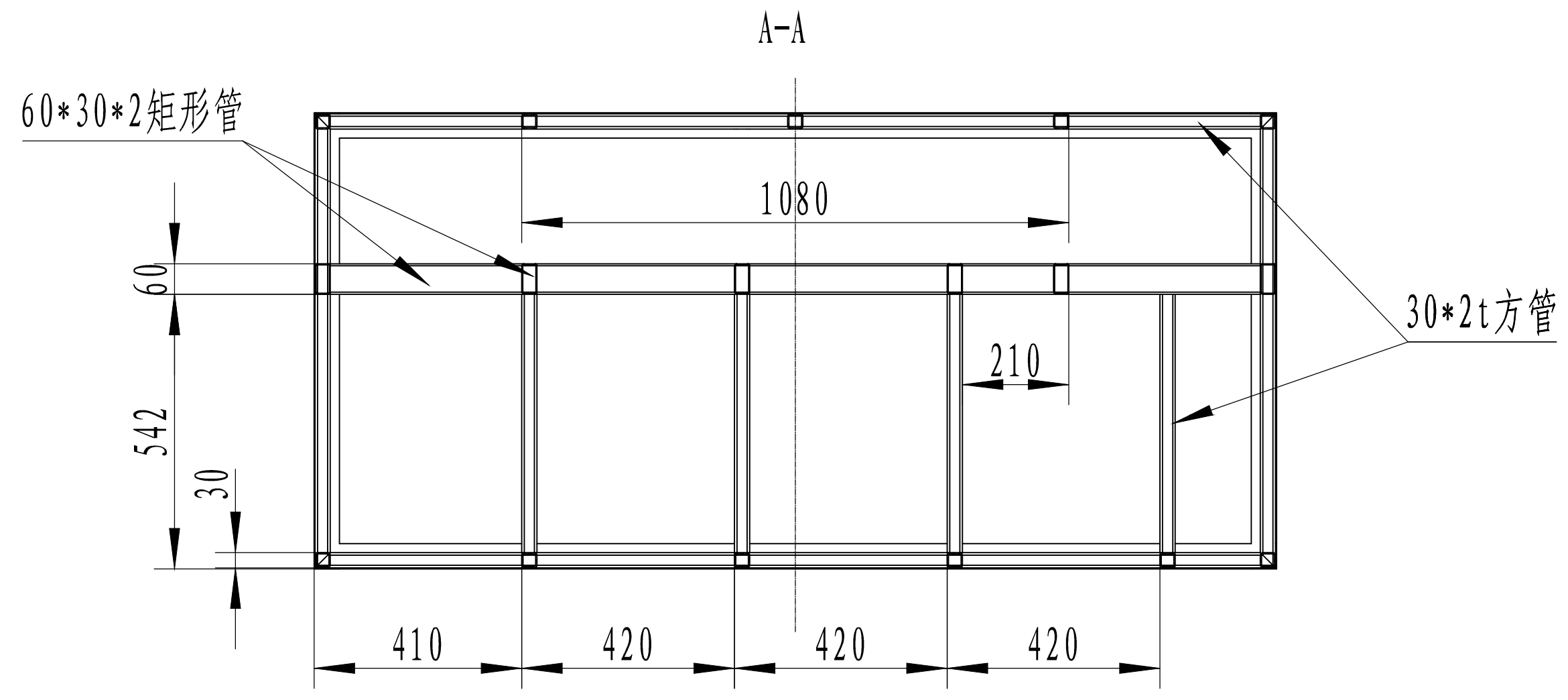
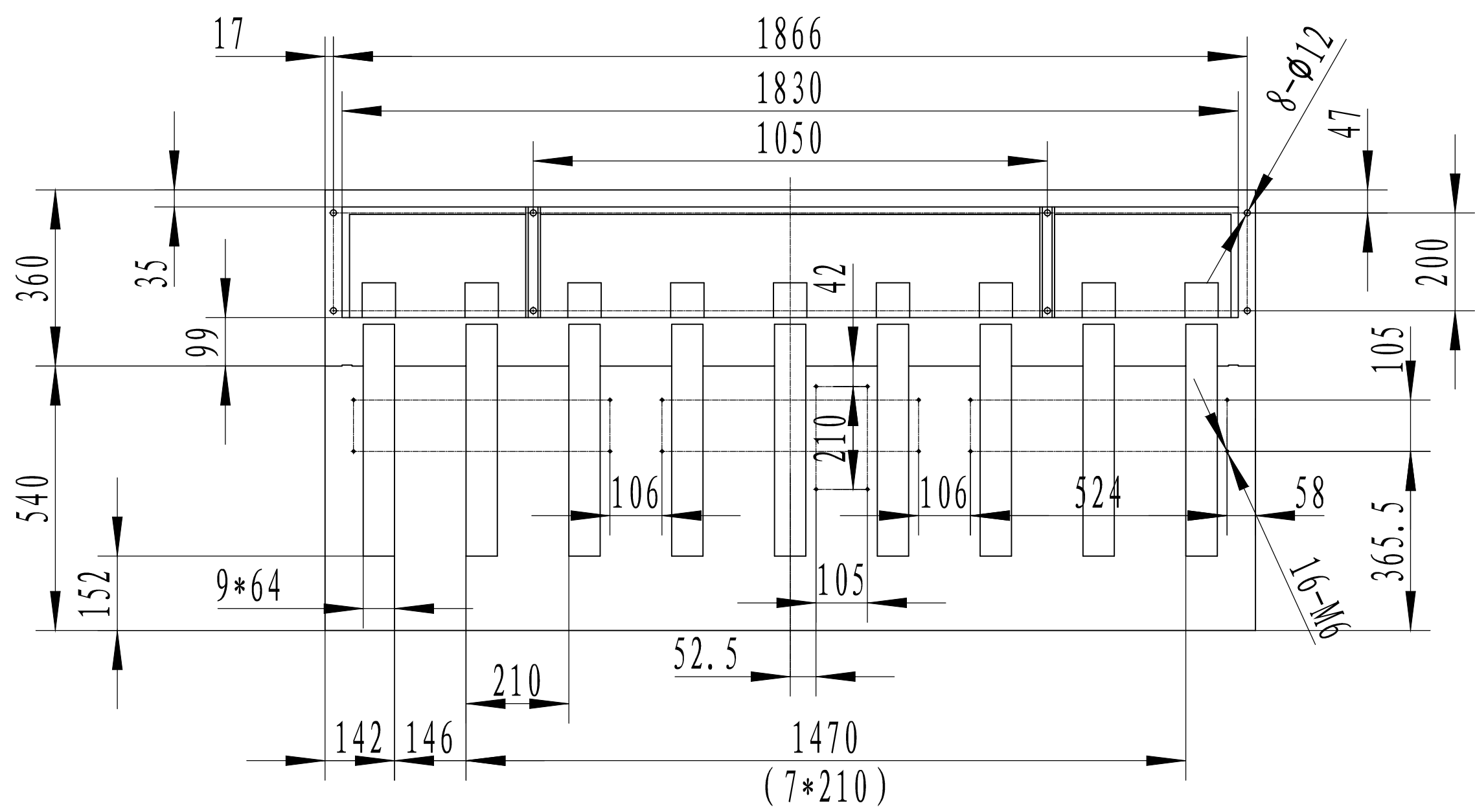
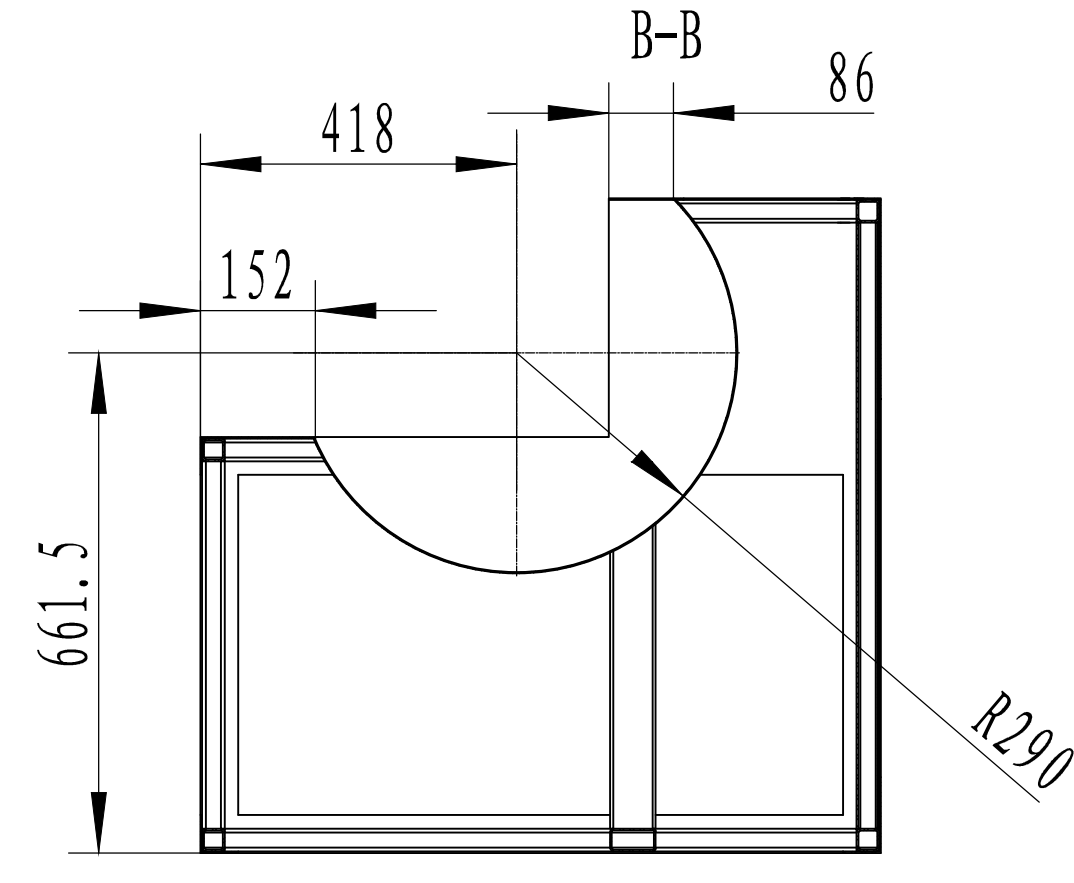
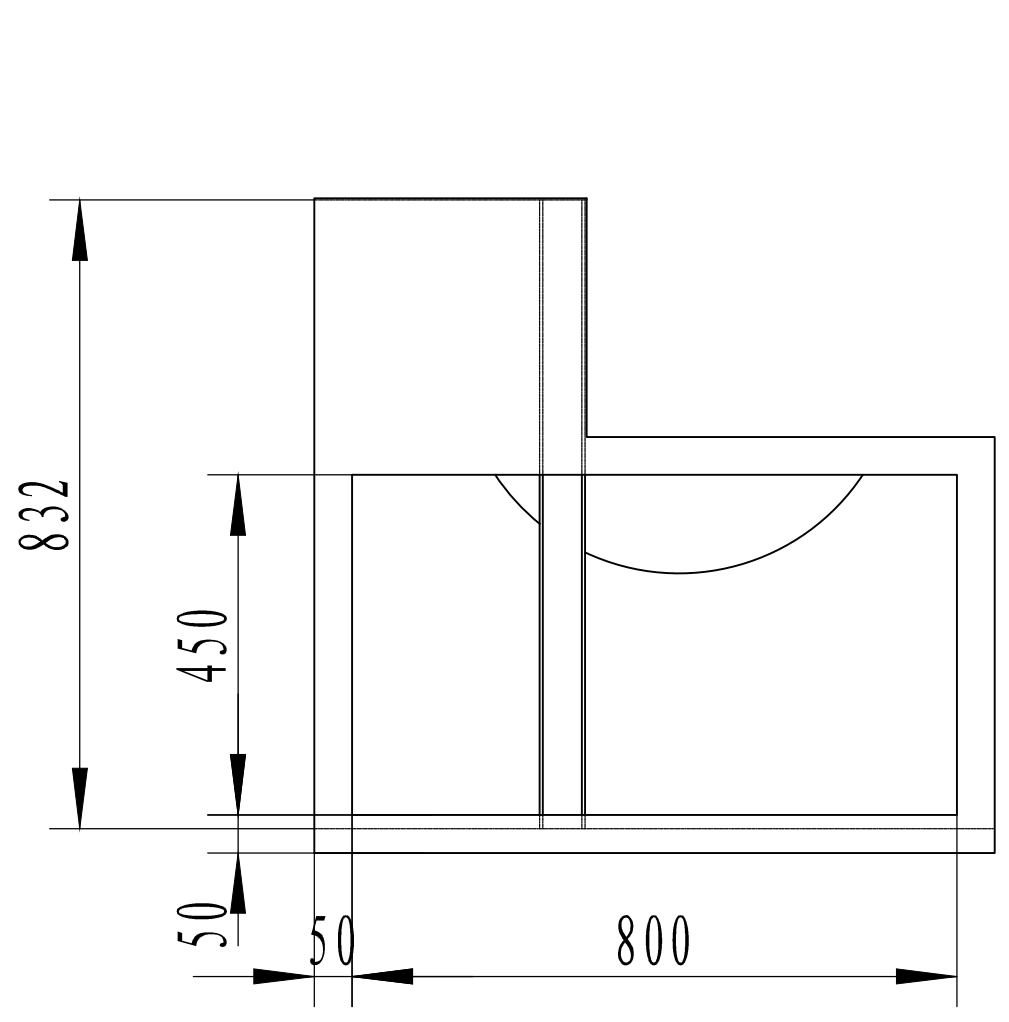
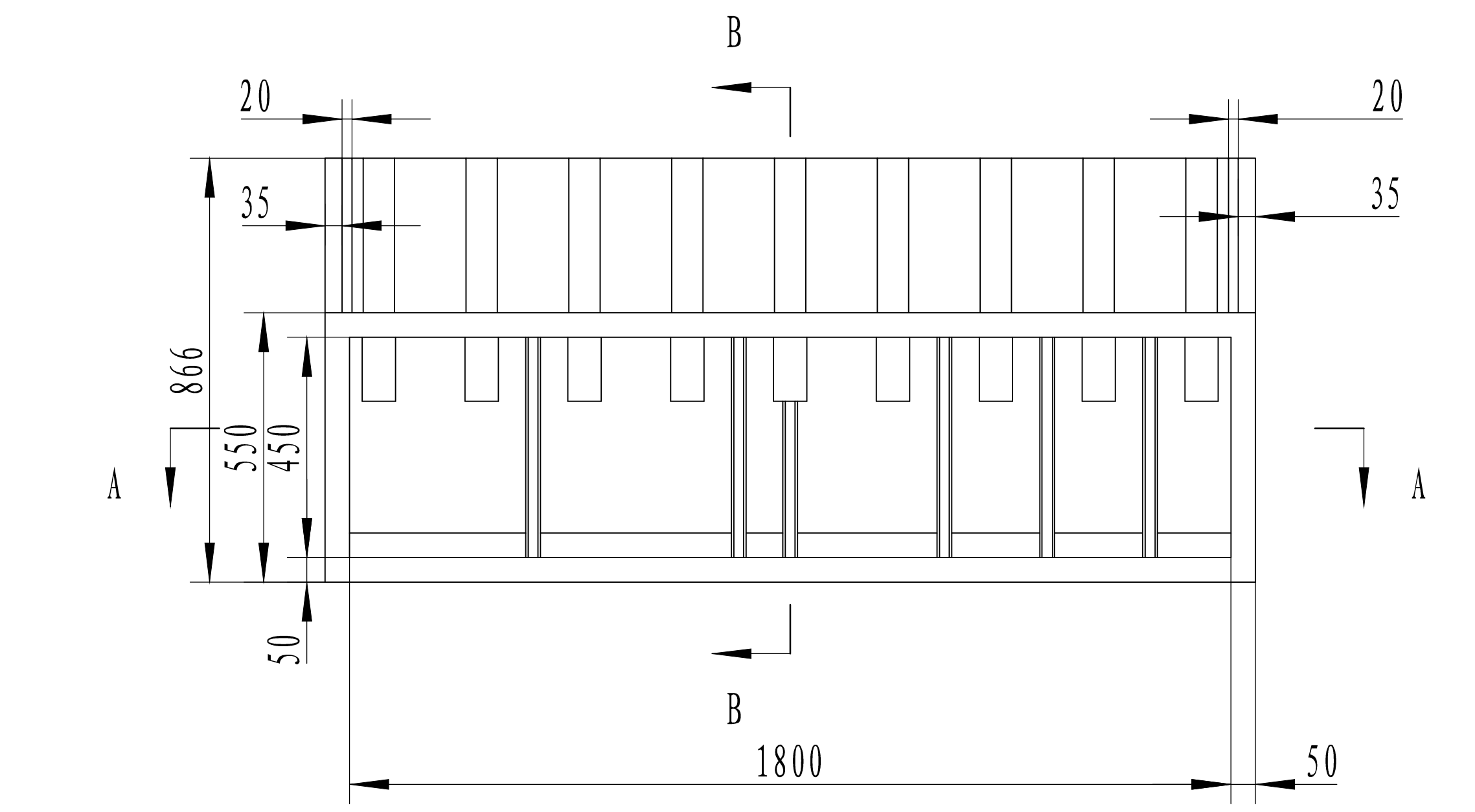


技术要求

- 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。
- 粘接后应清除流出的多余粘接剂。

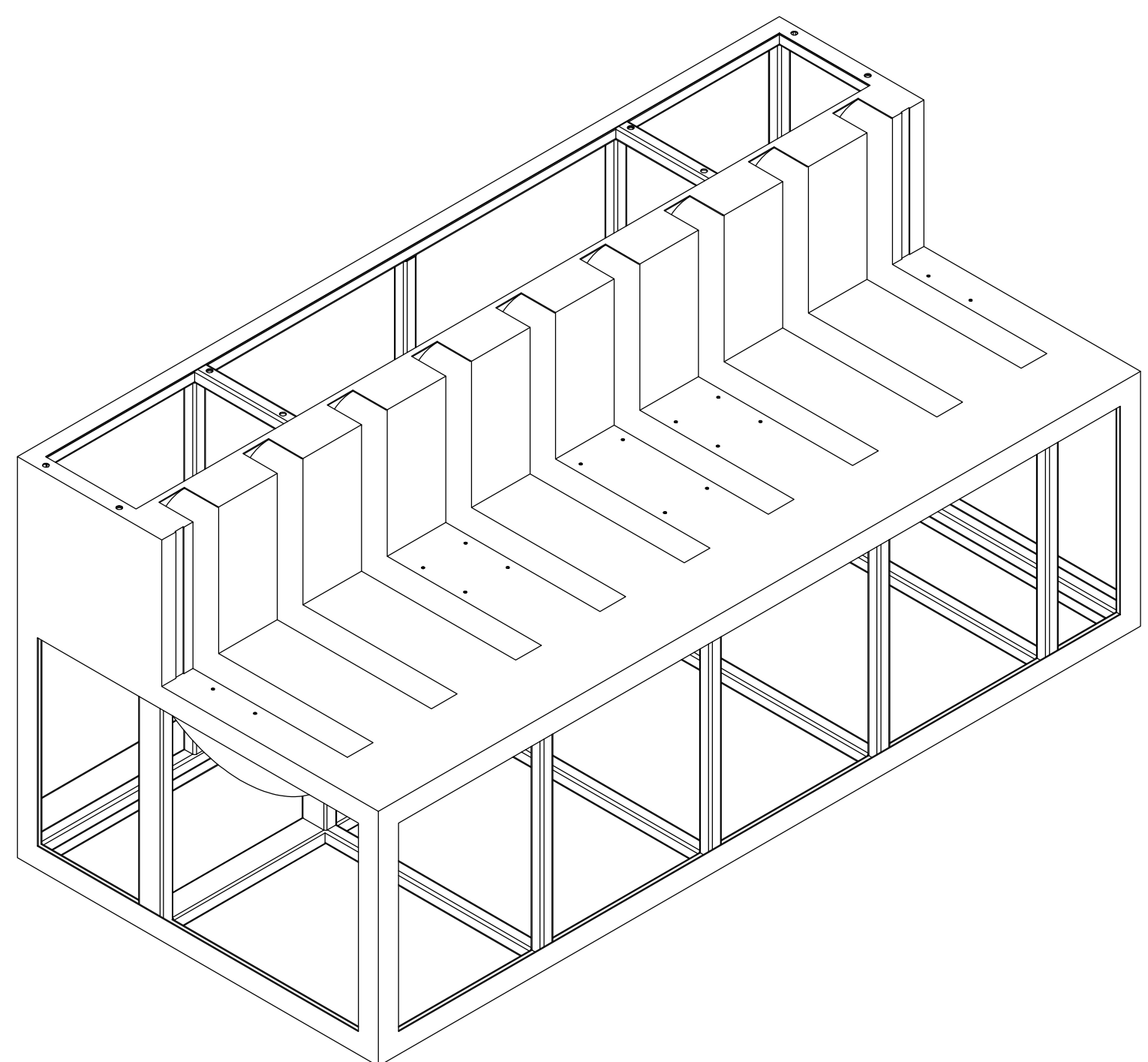
5	GB/T 41-2016	1型六角螺母-C级 M10	8	钢			
4	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M10×60	8	65Mn			12.5级发黑，配带、平型
3		立体字	1	5mmPVC烤漆			
2	NM-JTSQ-02-02-02	造型柜体上柜体	1	Q235-A			
1	NM-JTSQ-02-02-01	造型柜体下柜体	1	Q235-A			

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注				
					重量						
					造型展柜组件						
					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-JTSQ-02-02		
校对							1	1:20	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



技术要求

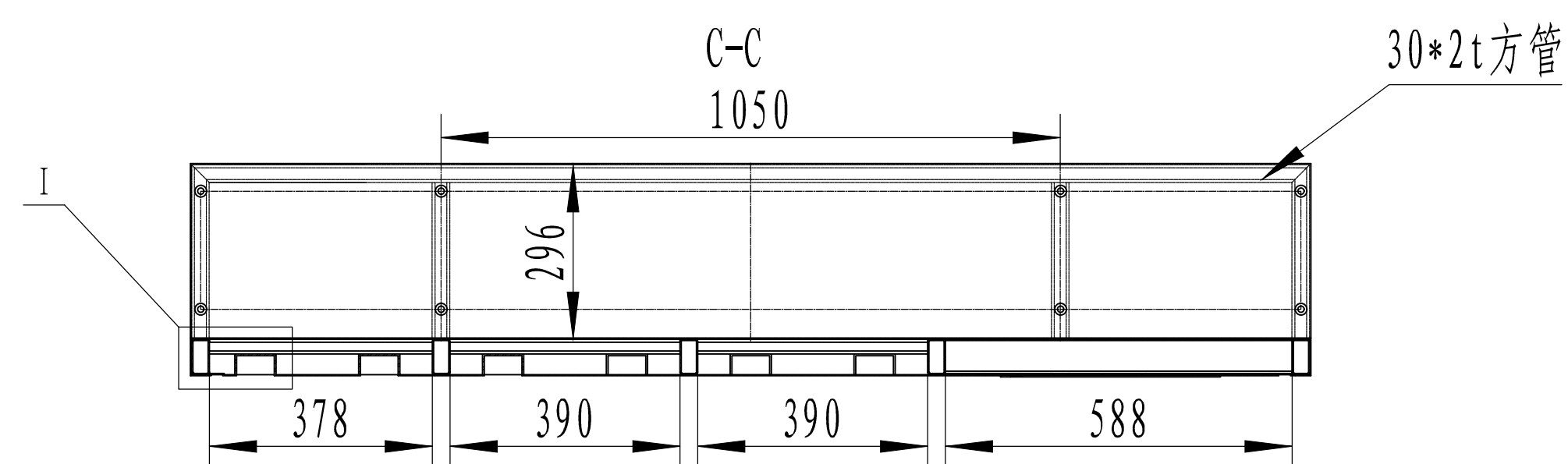
- 1. 去除毛刺飞边。
- 2. 焊接牢固，焊后打磨圆滑。



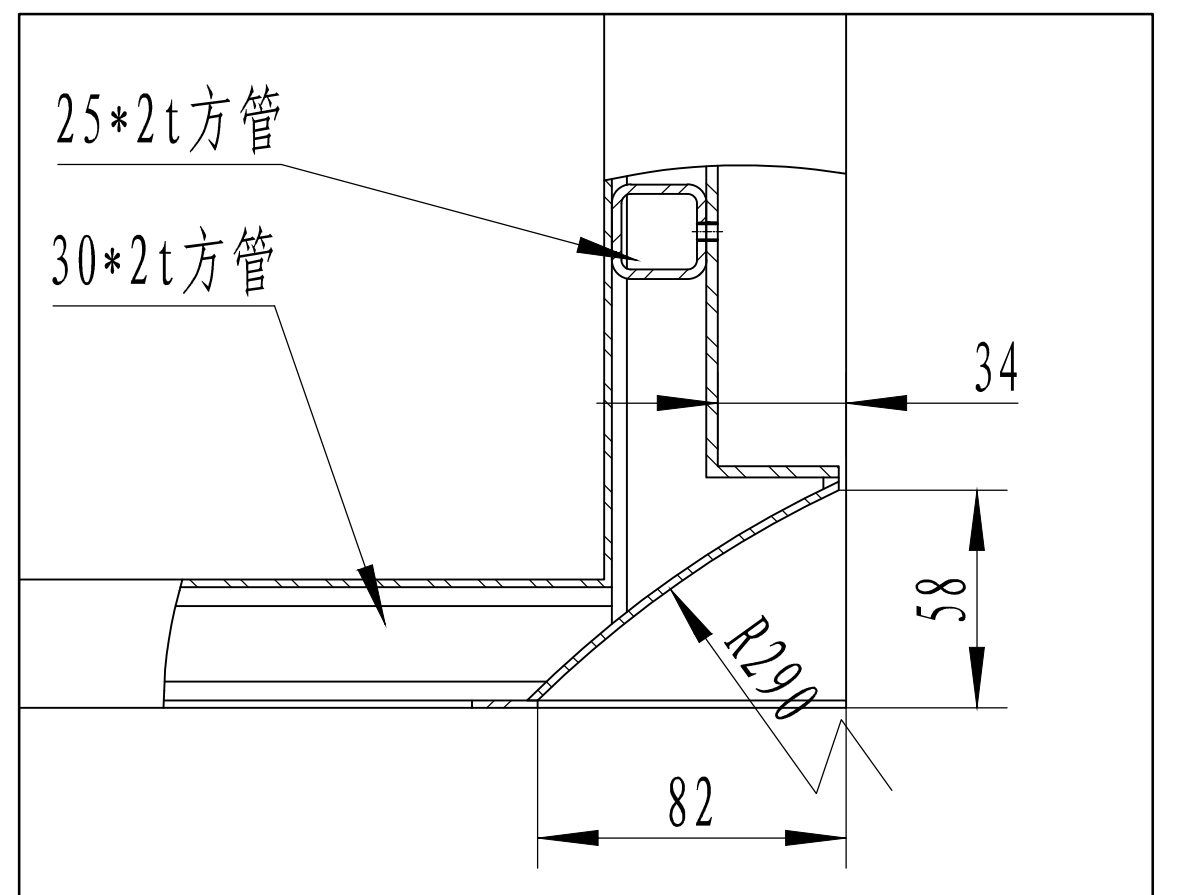
借 (通) 用 件 登 记	
旧底图总号	
底 图 总 号	
签 字	
日 期	
档案员	日期

						阶梯升球			造型展柜下柜体			
											Q235-A	
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-JTSQ-02-02-01		
校对								1	1:20	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				





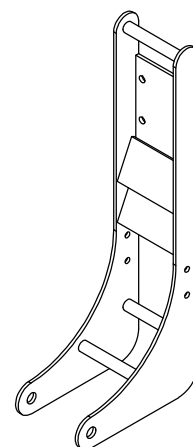
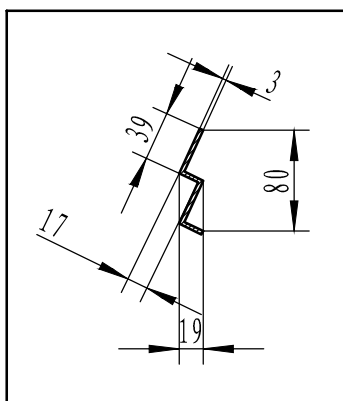
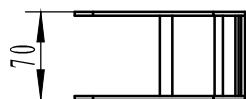
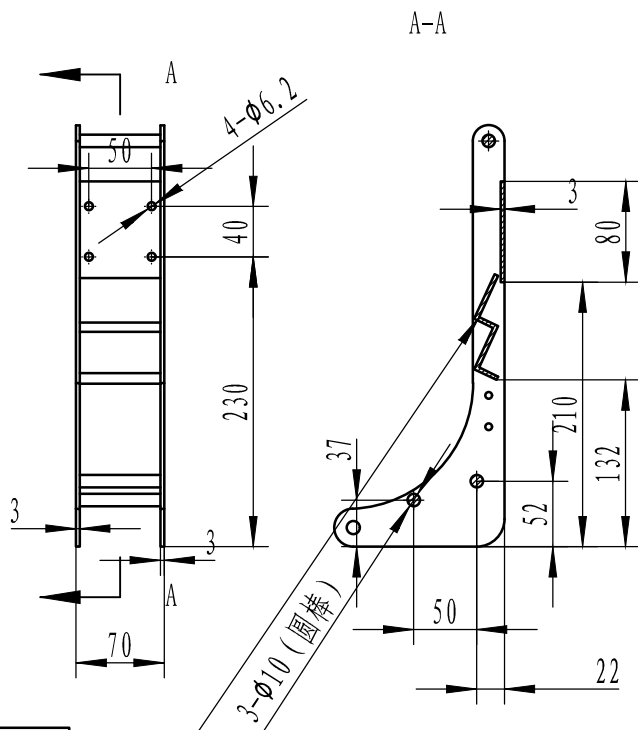
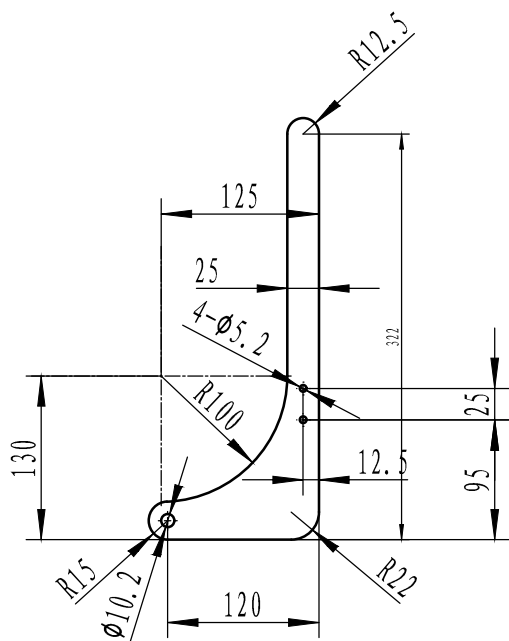
1. 去除毛刺飞边。
2. 焊接牢固，焊后打磨圆滑。



						阶梯升球			造型展柜上柜体	
									Q235-A	
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-JTSQ-02-02-02
校对								1	1:20	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		



30-70-02-03



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		

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

共 1 张 第 1 张

滑动支架1

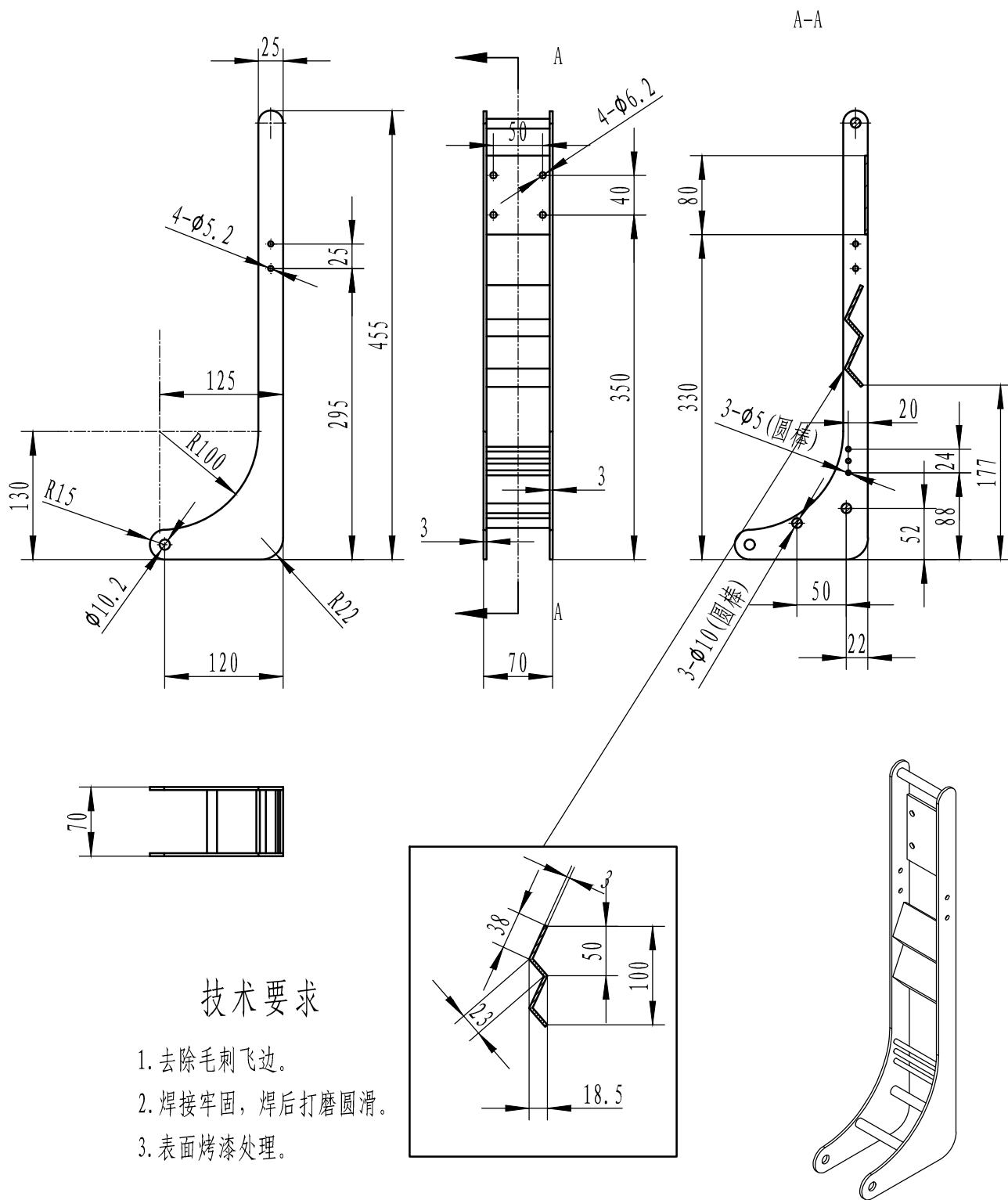
Q235-A

NM-JTSQ-02-03

西安航美工程技
术开发有限公司

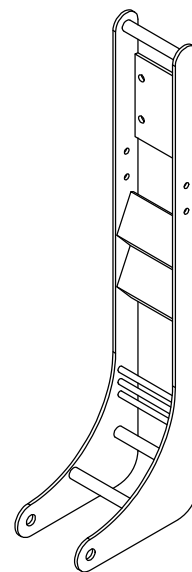
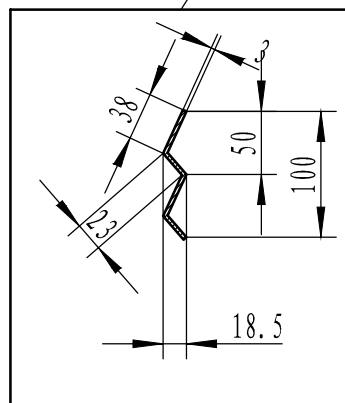


NM-JTSQ-02-04



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		

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

共 1 张 第 1 张

滑动支架2

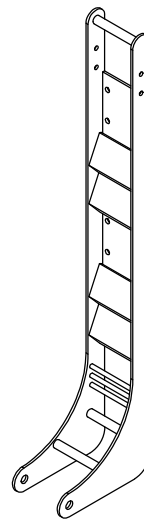
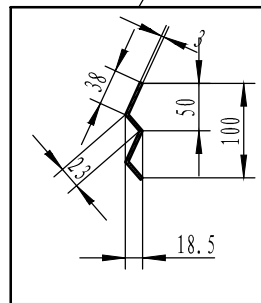
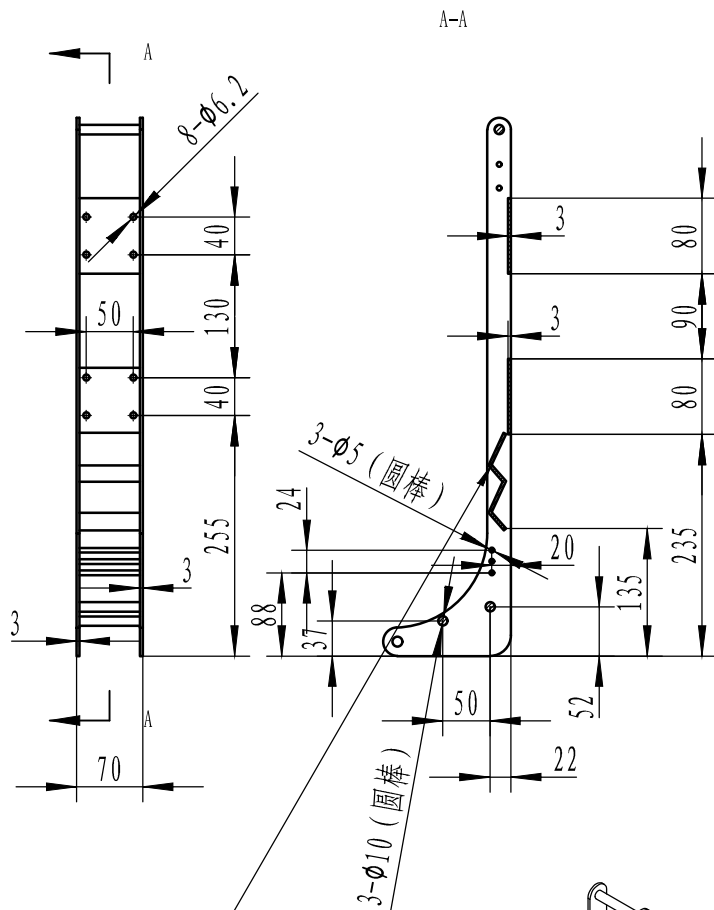
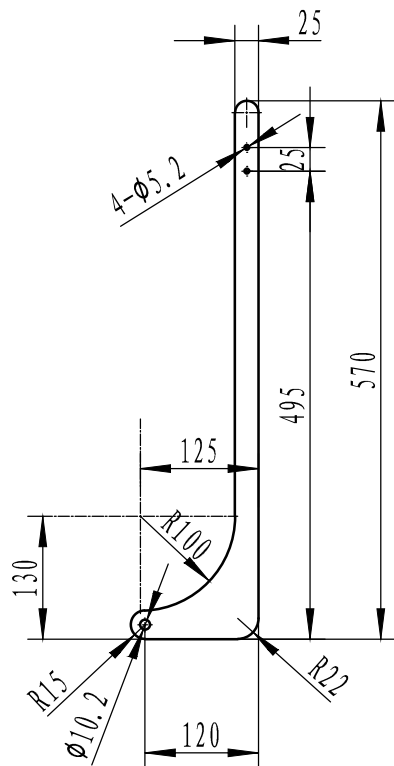
Q235-A

NM-JTSQ-02-04

西安航美工程技
术开发有限公司



50-70-δSLf-WN



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		

阶梯升球

阶段标记	数量	比例
	1	1:8
共 1 张 第 1 张		

滑动支架3

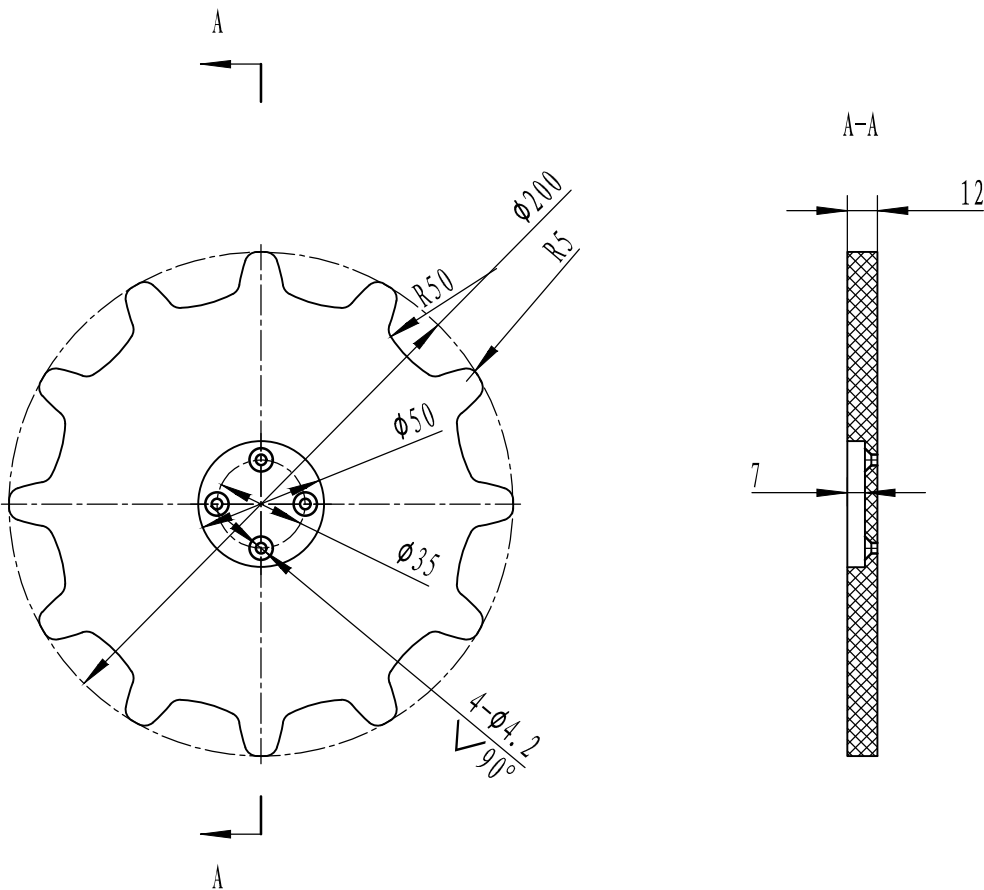
Q235-A

NM-JTSQ-02-05

西安航美工程技
术开发有限公司




LM-JTSQ-02-07



技术要求

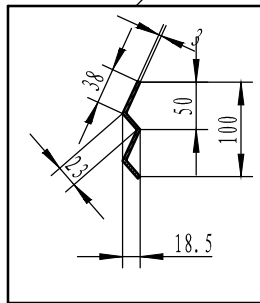
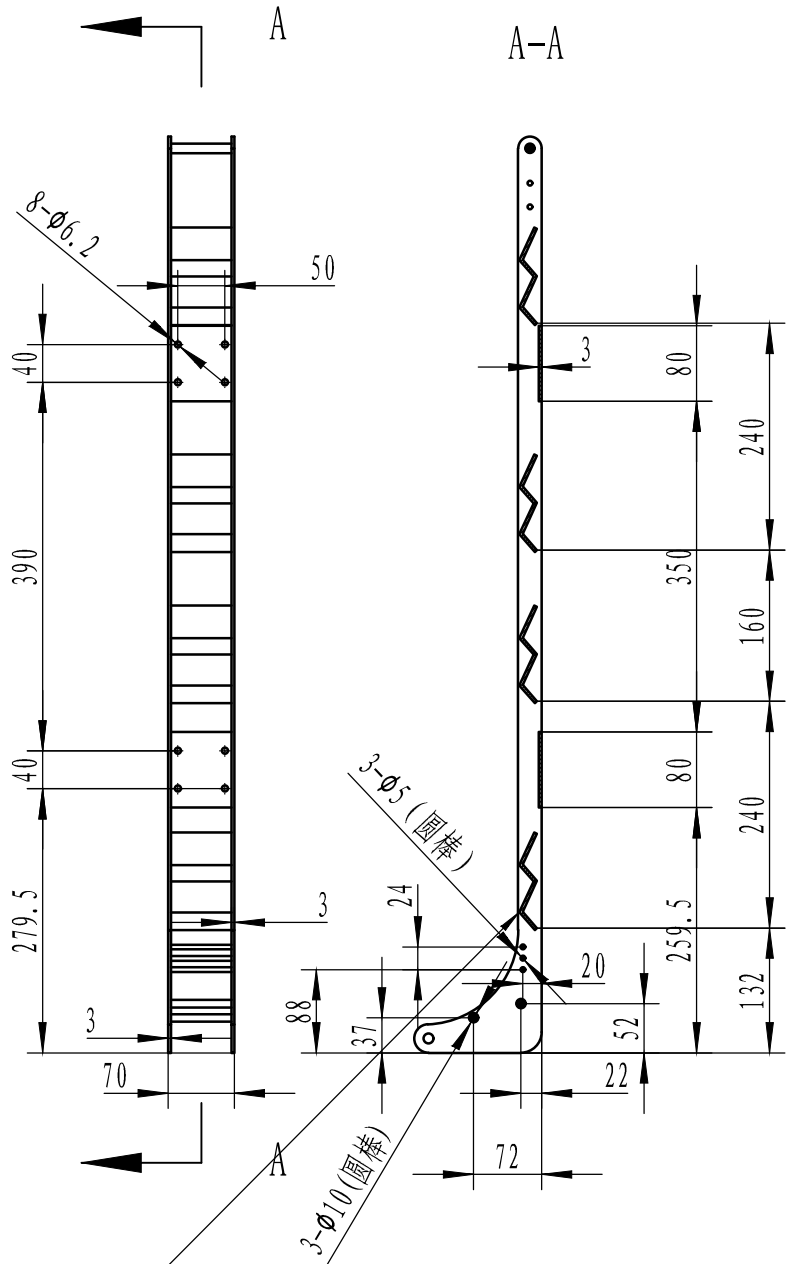
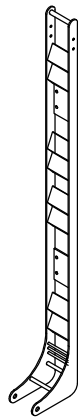
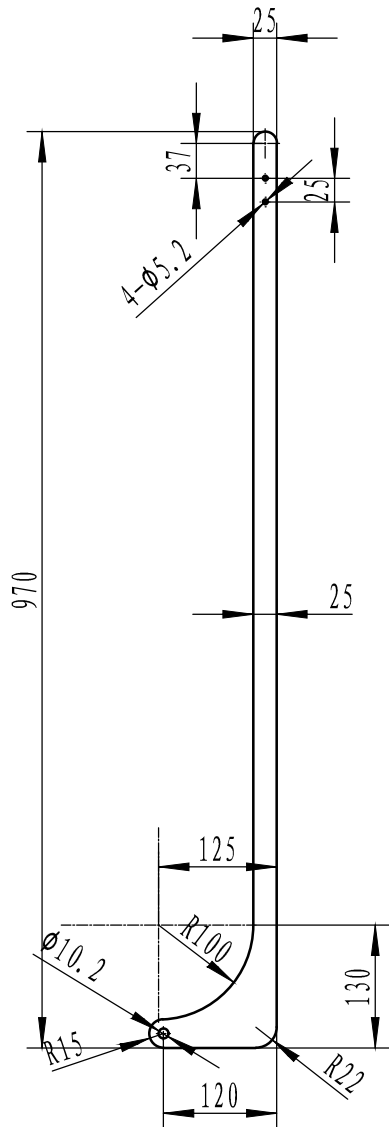
1. 去除毛刺飞边。

借 (通) 用
件 登 记

							阶梯升球			装饰齿轮1	
旧底图总号										PVC	
底图总号											
		标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
签 字		设计			标准化			阶段标记	数量	比例	NM-JTSQ-02-07
日 期		校对							1	1:3	西安航美工程技 术开发有限公司
档案员		审核									
日期		工艺			批准			共 1 张	第 1 张		
											



80-70-δSLf-WN



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		

阶梯升球

阶段标记	数量	比例
	1	1:8
共 1 张 第 1 张		

滑动支架5

Q235-A

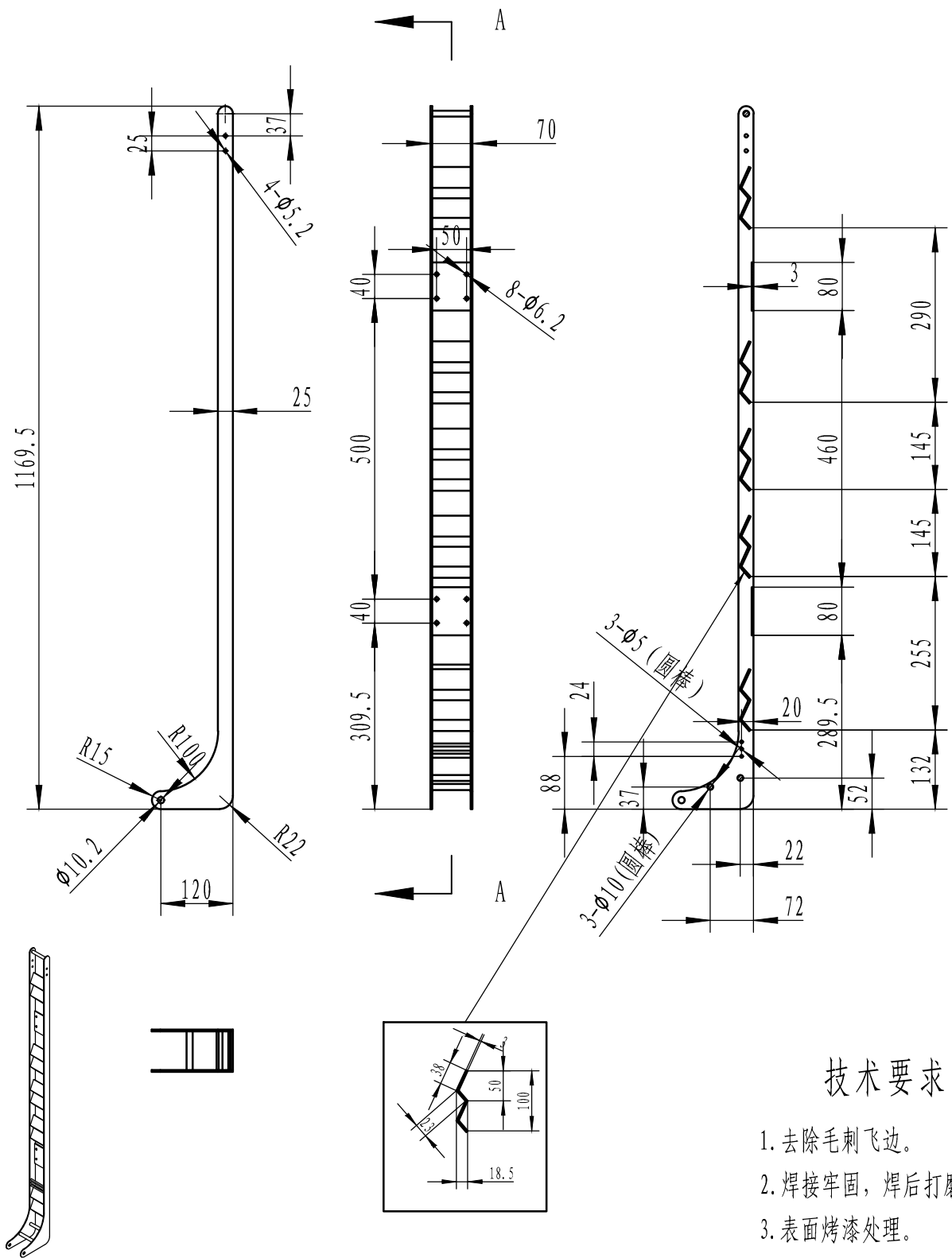
NM-JTSQ-02-08

西安航美工程技
术开发有限公司



60-70-0SLf-WN

A-A



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		

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

共 1 张 第 1 张

滑动支架6

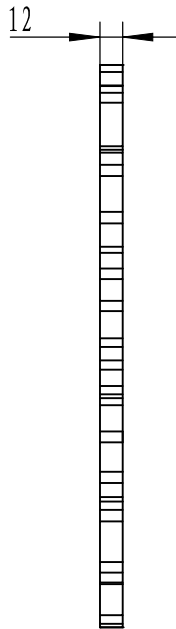
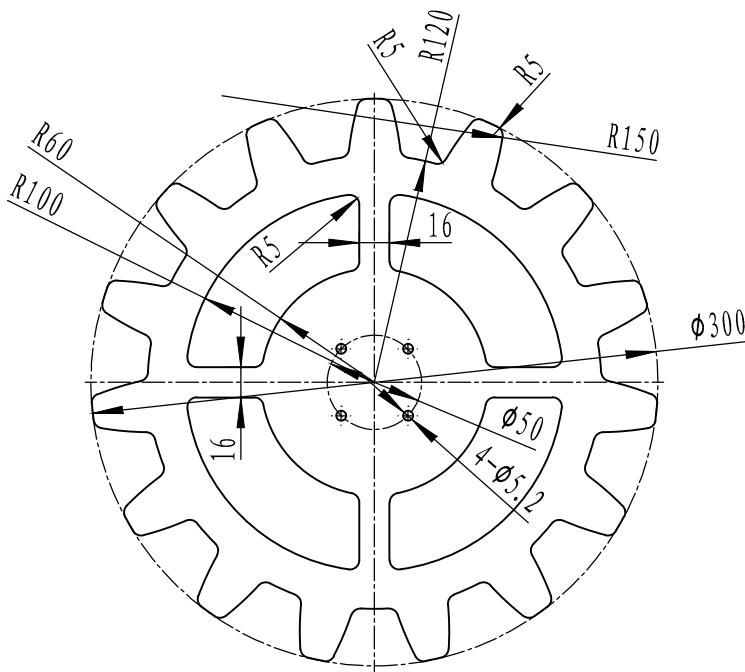
Q235-A

NM-JTSQ-02-09

西安航美工程技
术开发有限公司



01-70-δSLf-WN



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

阶梯升球

装饰齿轮2

PVC

NM-JTSQ-02-10

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

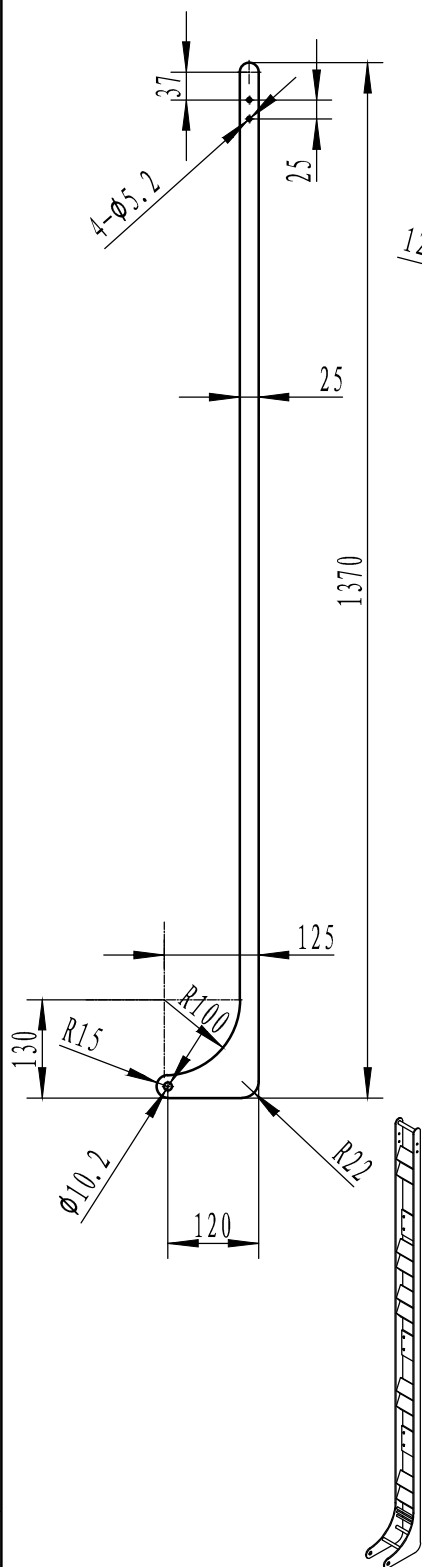
1

1:4

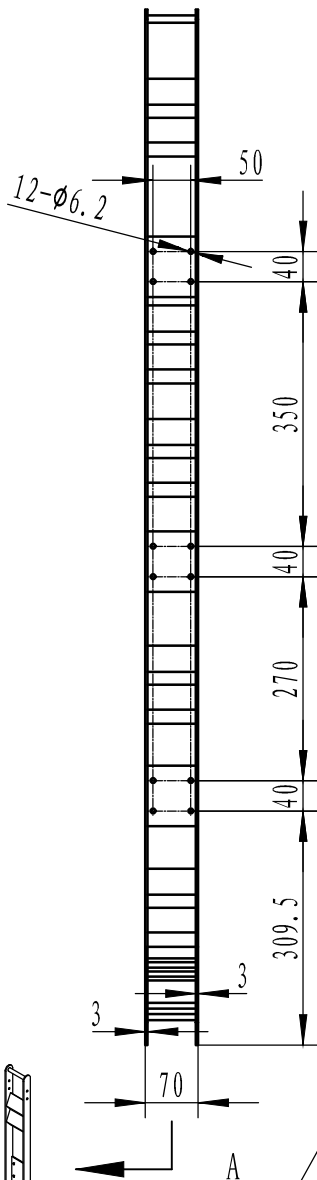
共 1 张

第 1 张

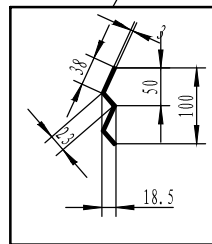
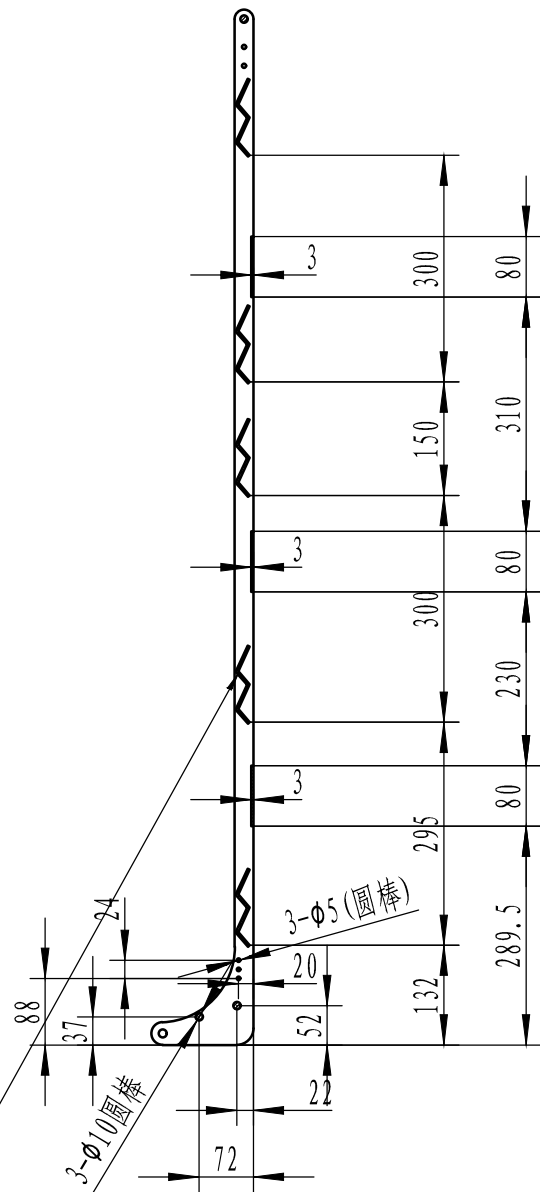
11-70-02SLF-WN



A



A-A



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		

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

滑动支架7

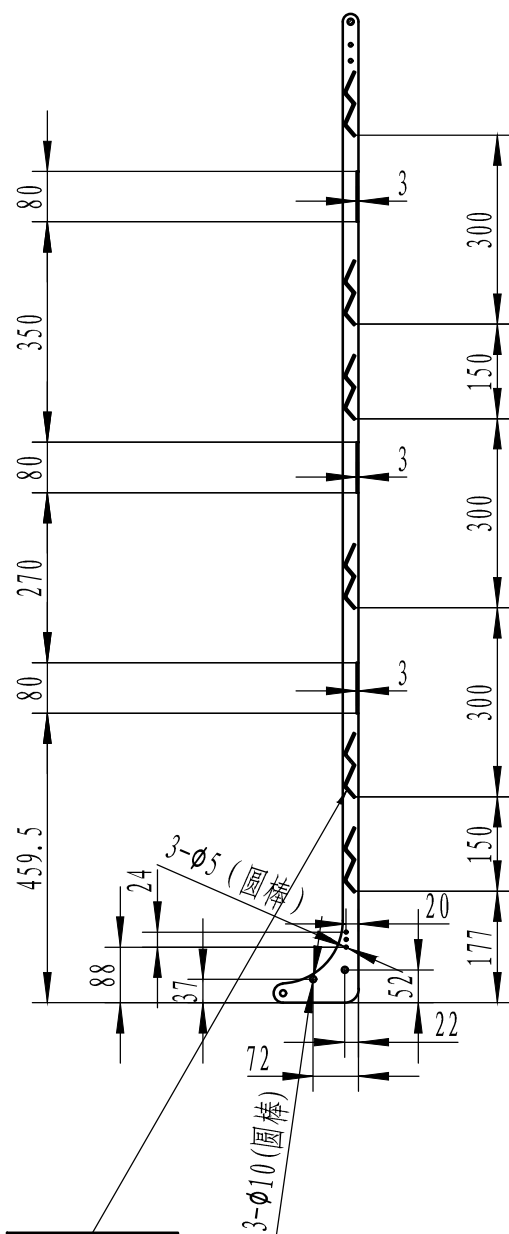
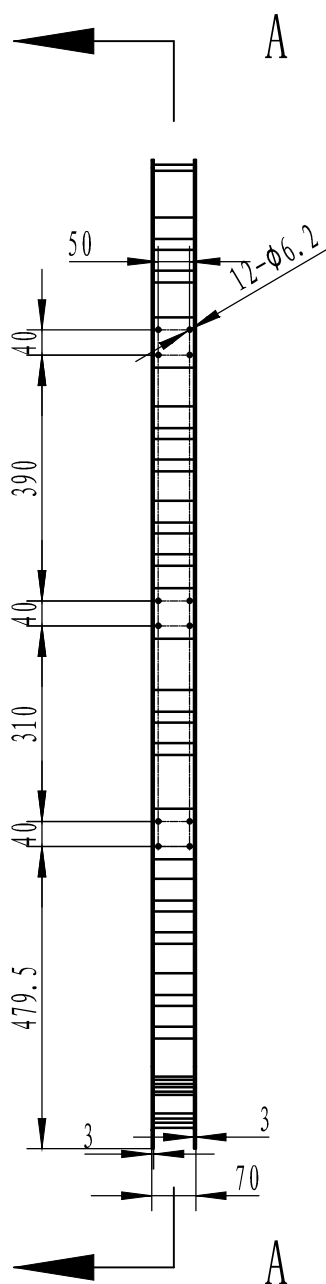
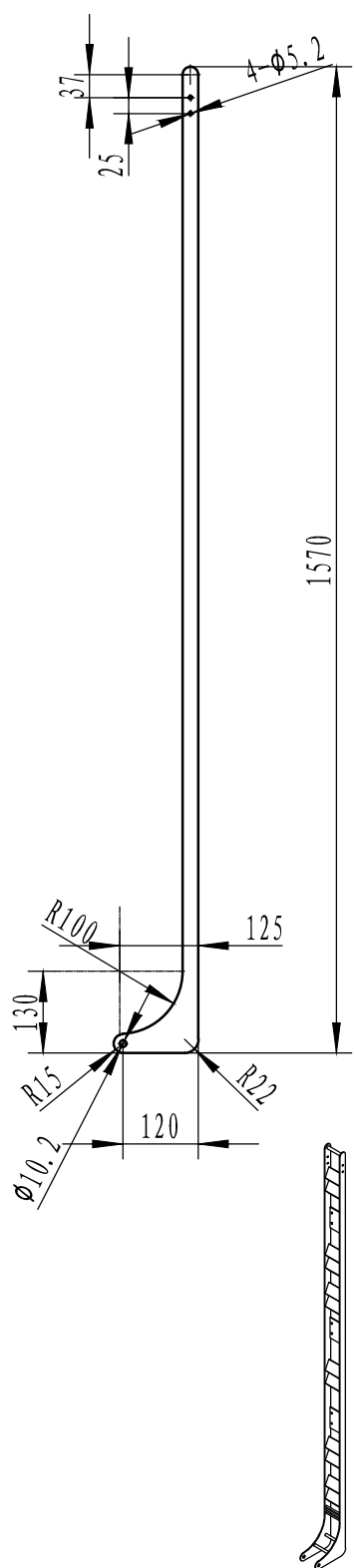
Q235-A

NM-JTSQ-02-11

西安航美工程技
术开发有限公司

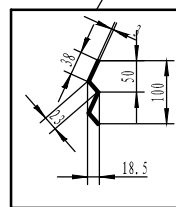


NM-JTSQ-02-12



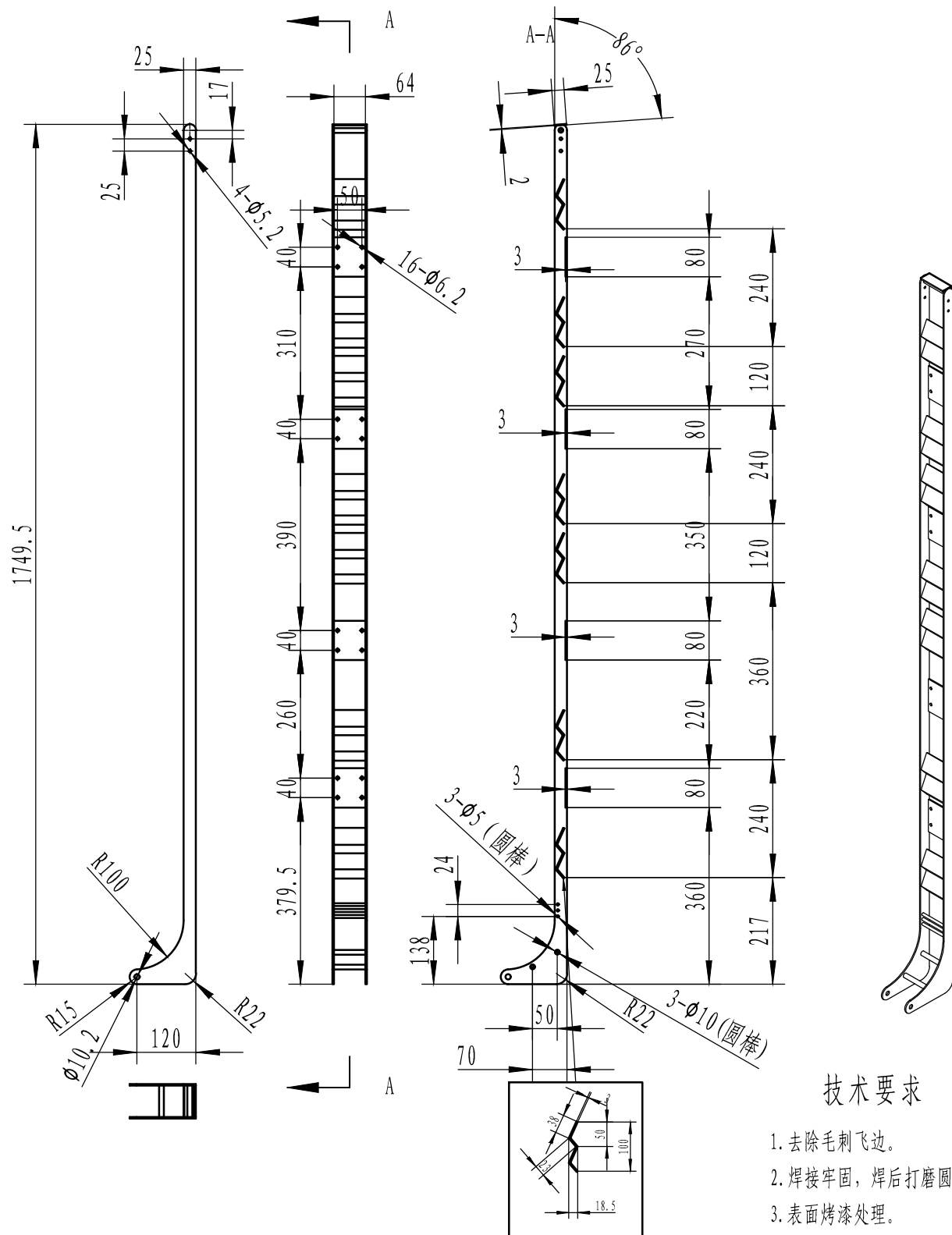
技术要求

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												3. 表面烤漆处理。									
								阶梯升球						滑动支架8							
旧底图总号																					
底 图 总 号																					
		标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日							Q235-A							
签 字		设计			标准化			阶段标记		数量	比例	NM-JTSQ-02-12									
日 期		校对										西安航美工程技术开发有限公司									
		审核																			
档案员	日期	工艺			批准			共 1 张		第 1 张											

31-70-0SLF-WN




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。

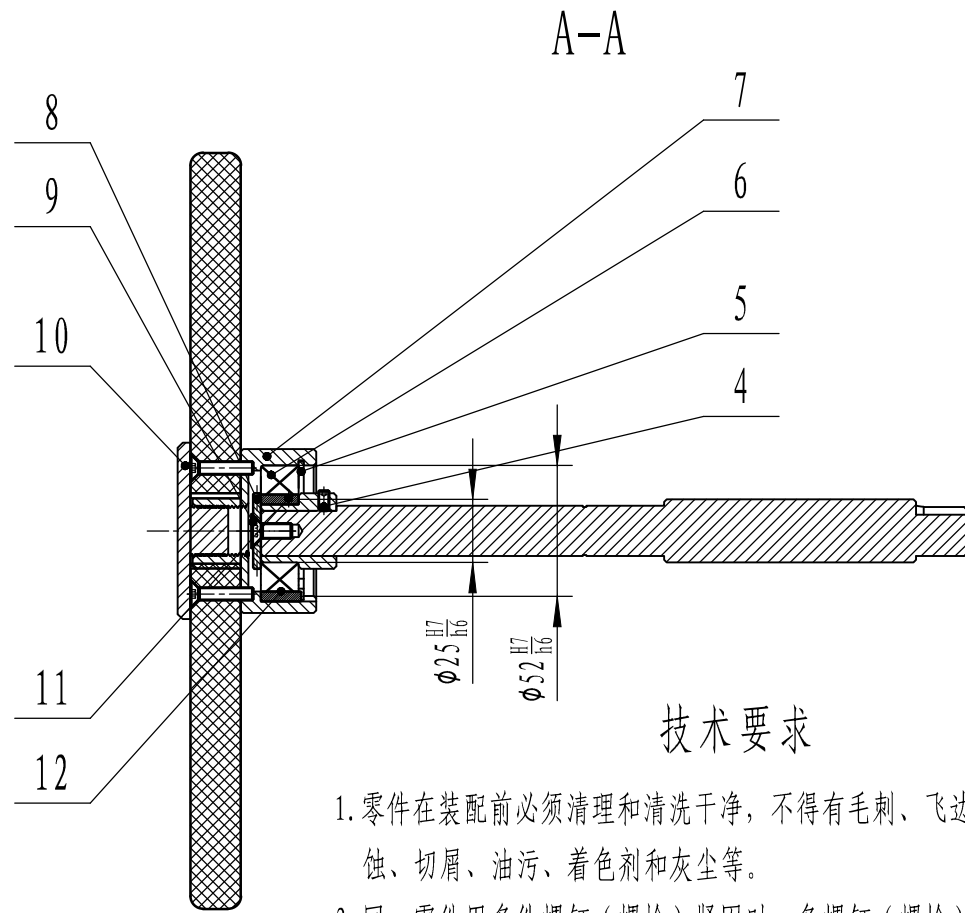
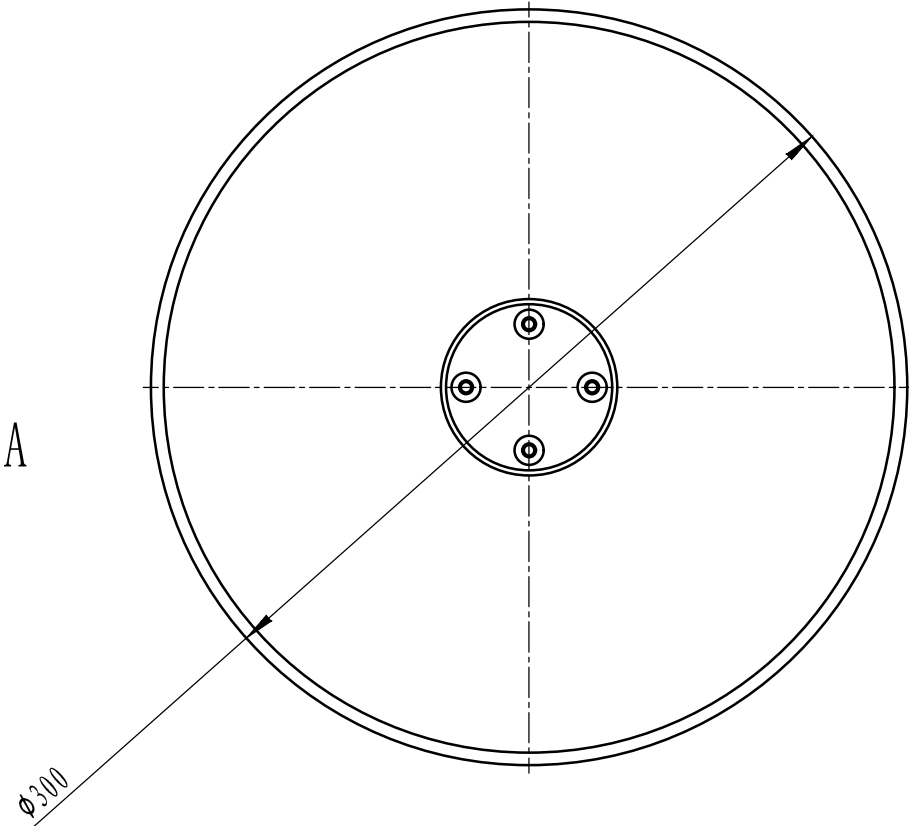
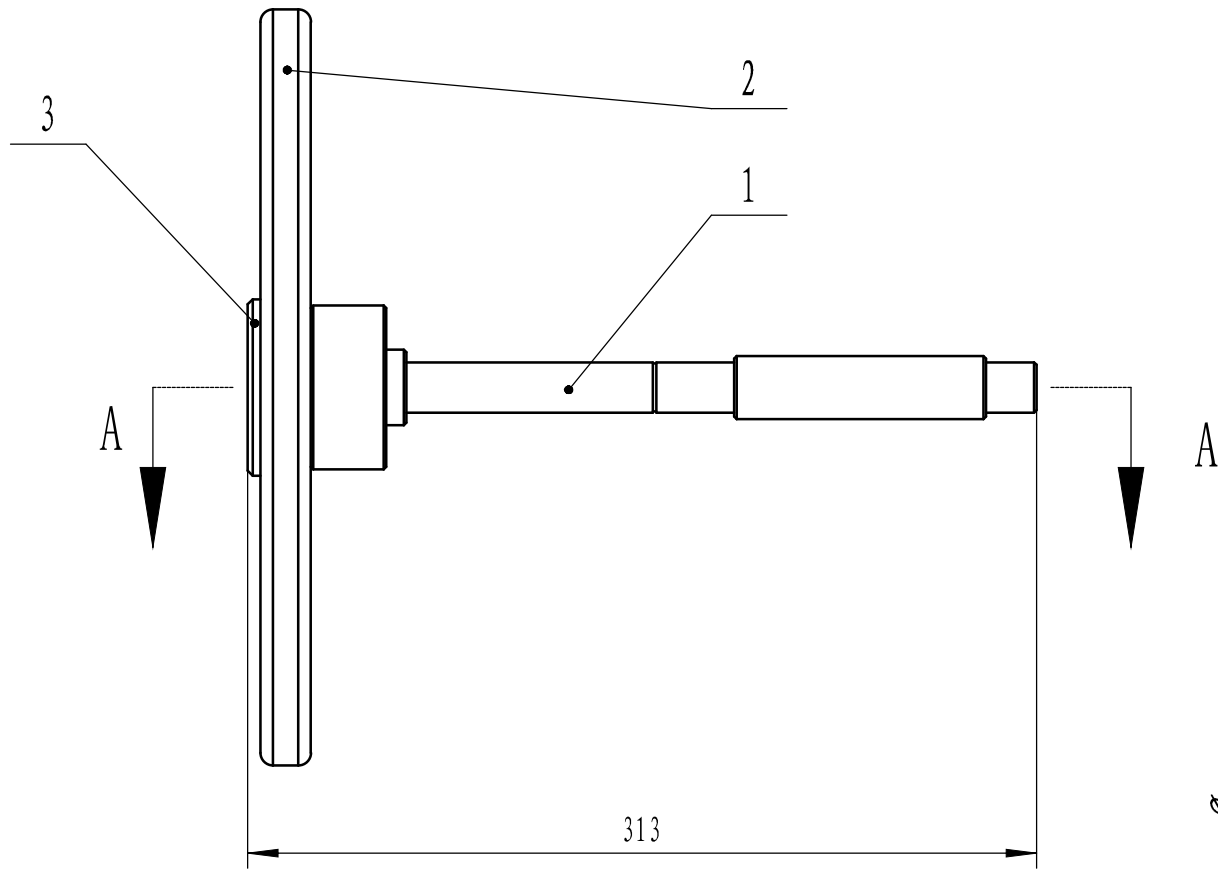
借 (通) 用 件 登 记												5. 表面烤漆处理。		
								阶梯升球				滑动支架9		
旧底图总号												Q235-A		
底 图 总 号														
		标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记				数量	比例	NM-JTSQ-02-13
签 字		设计			标准化									
		校对												
日 期		审核												
档案员	日期	工艺			批准			共 1 张 第 1 张				西安航美工程技 术开发有限公司		
														

借件	(通) 登	用记
旧底图总号		
底图总号		
签 字		
日 期		
档案员	日期	

1. 配SGB20-3轮滑块共计20件。
2. 除750mm长度轨道为2件，其余长度轨道均为1件。
3. 轨道安装孔的第一个孔中心距边均为60mm，孔间距120mm。

						阶梯升球			SCR20直线滑轨示意图	
									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-JTSQ-02-A
校对								1	1:8	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-JTSQ-02-14



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。
- 同一零件用多件螺钉（螺栓）紧固时，各螺钉（螺栓）需交叉、对称、逐步、均匀拧紧。
- 平键与轴上键槽两侧面应均匀接触，其配合面不得有间隙。
- 滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。

12	GB/T 1567-2003	薄型平键-B型 6×4×14	1	钢			
11	GB/T 1567-2003	薄型平键-C型 8×5×14	1	钢			
10	GB/T 70.3-2008	内六角沉头螺钉 M5×25	4	不锈钢			
9	GB/T 70.3-2008	内六角沉头螺钉 M6×16	1	不锈钢			
8	NM-JTSQ-02-14-05	手轮转轴轴承挡片	1	Q235-A			
7	NM-JTSQ-02-14-04	单向轴承连接套	1	304不锈钢			
6		单向轴承CSK25PP	1				外购件
5	GB/T 893-2017	孔用弹性挡圈 52	1	65Mn			采用板材-冲压工艺制成
4	GB/T 77-2007	内六角平端紧定螺钉 M4×8	1	不锈钢			
3	NM-JTSQ-02-14-03	手轮盘装饰盖	1	304不锈钢			
2	NM-JTSQ-02-14-02	手轮盘	1	透明亚克力			
1	NM-JTSQ-02-14-01	手轮连接轴	1	Q235-A			

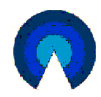
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量	重量	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计			标准化				
校对							
审核							
工艺			批准				

阶段标记				数量	比例	NM-JTSQ-02-14
				1	1:3	
共 1 张				第 1 张		西安航美工程技术开发有限公司


阶梯升球

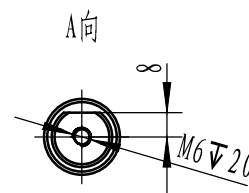
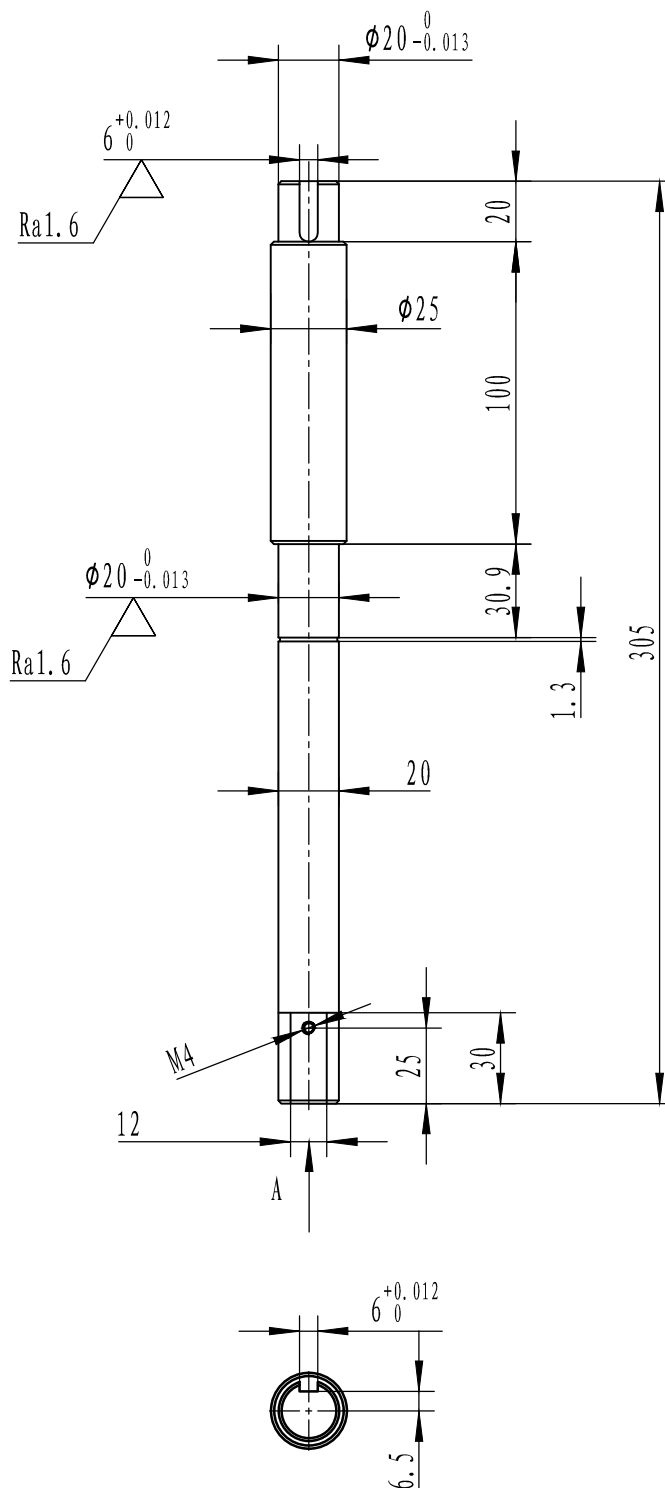
转动手轮组件（更）

组件



NM-JTSQ-02-14-01

其余  Ra6.3



技术要求

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

阶梯升球

手轮连接轴

Q235-A

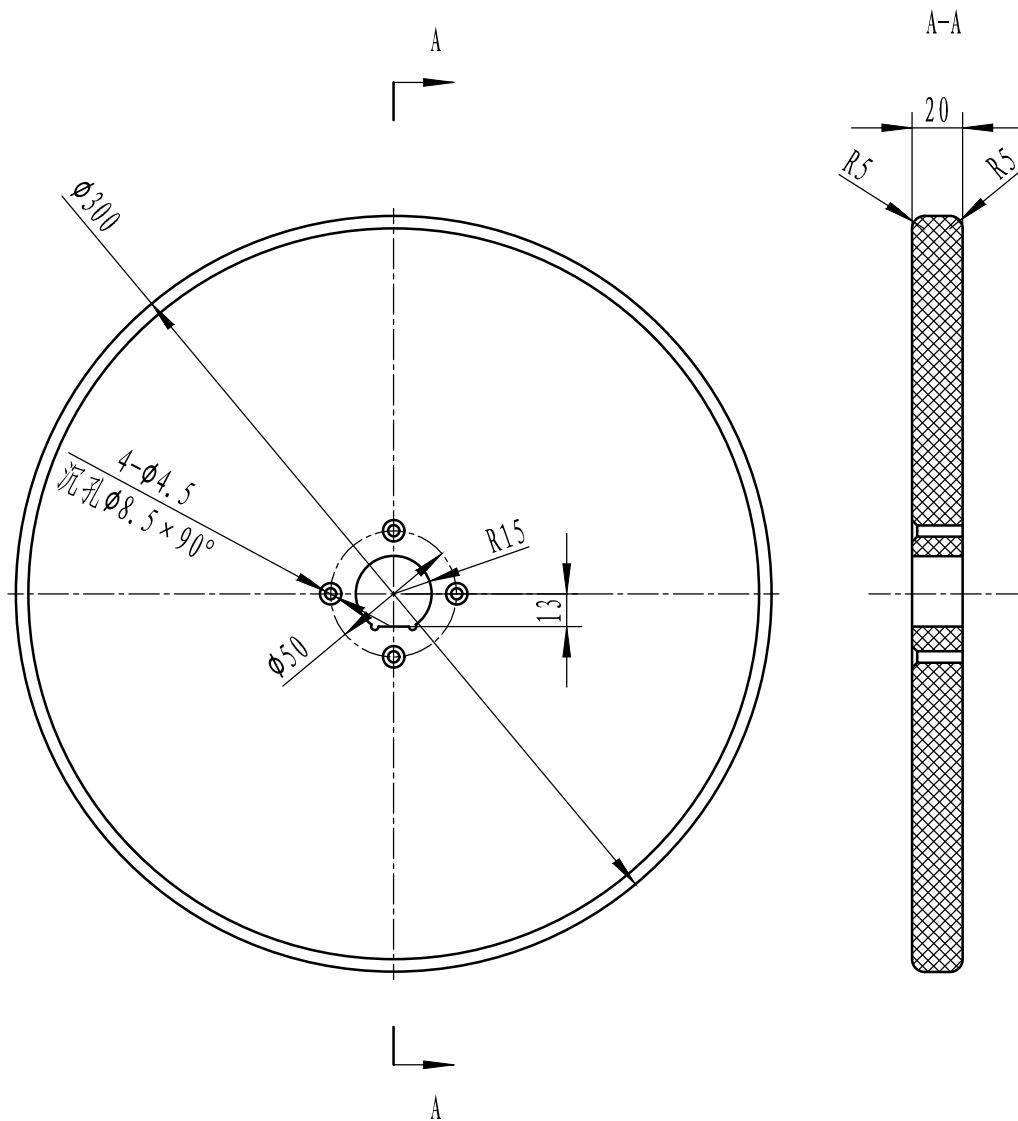
NM-JTSQ-02-14-01

西安航美工程技
术开发有限公司



阶段标记	数量	比例
	1	1:2.5
共 1 张	第 1 张	

NM-JTSQ-02-14-02



技术要求

- 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- 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 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

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

手轮盘

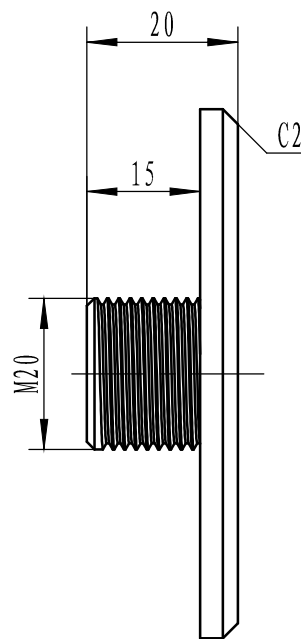
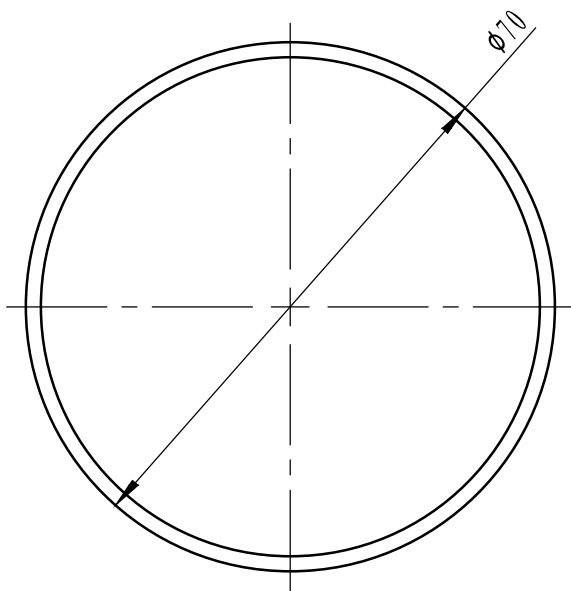
透明亚克力

NM-JTSQ-02-14-02

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JTSQ-02-14-03



技术要求

- 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- 去除毛刺，抛光。
- 此件沉孔与亚克力手轮盘装配后画点打沉孔。

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		

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

手轮盘装饰盖

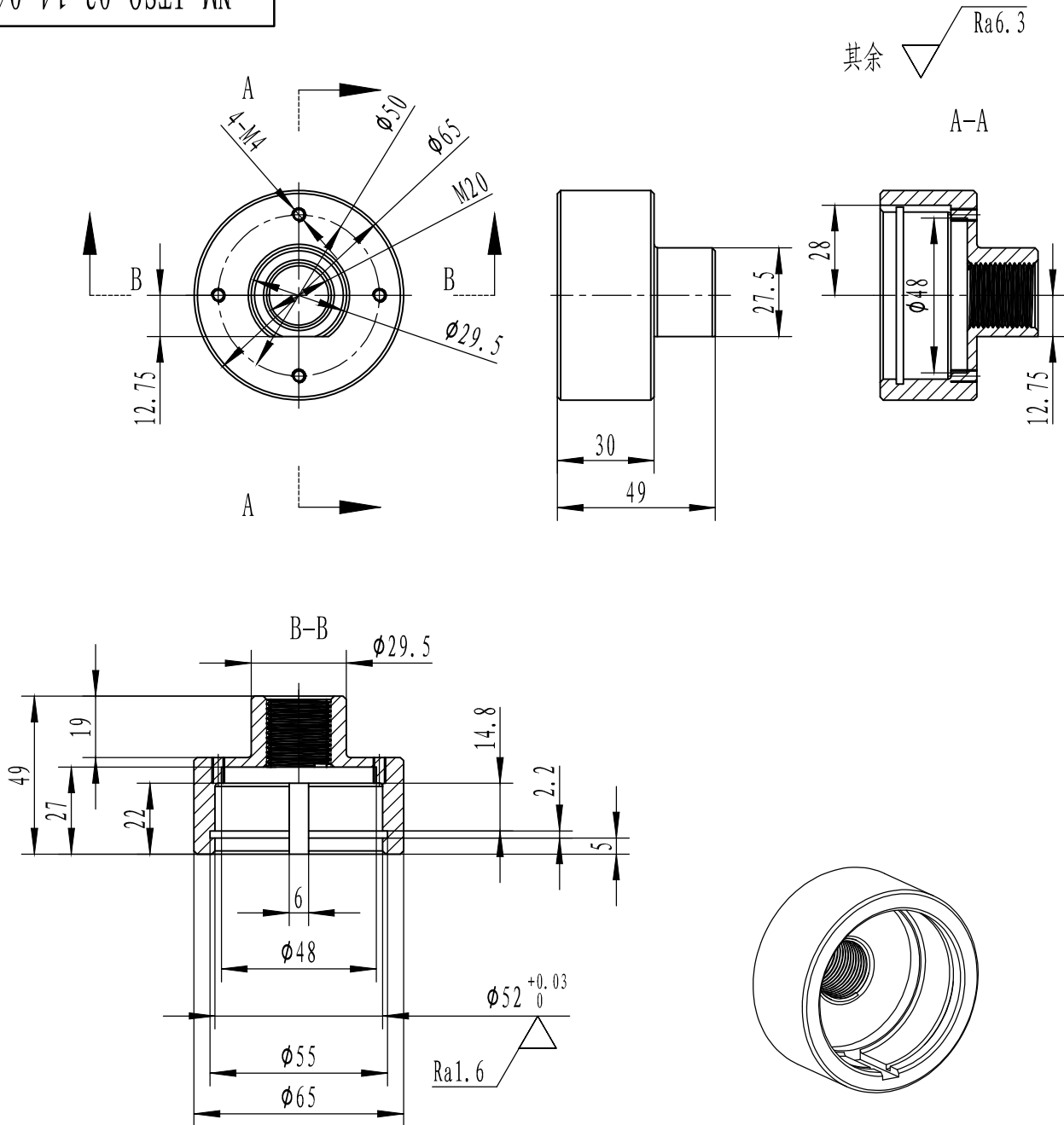
304不锈钢

NM-JTSQ-02-14-03

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JTSQ-02-14-04



技术要求

- 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- 去除毛刺, 抛光。
- 未注倒角按 $1 \times 45^\circ$ 处理。
- 未注圆角按R1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

阶梯升球

单向轴承连接套

304不锈钢

NM-JTSQ-02-14-04

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	底浩勇	2025.7.28	标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

阶段标记

数量

比例

1

1:2

共

1

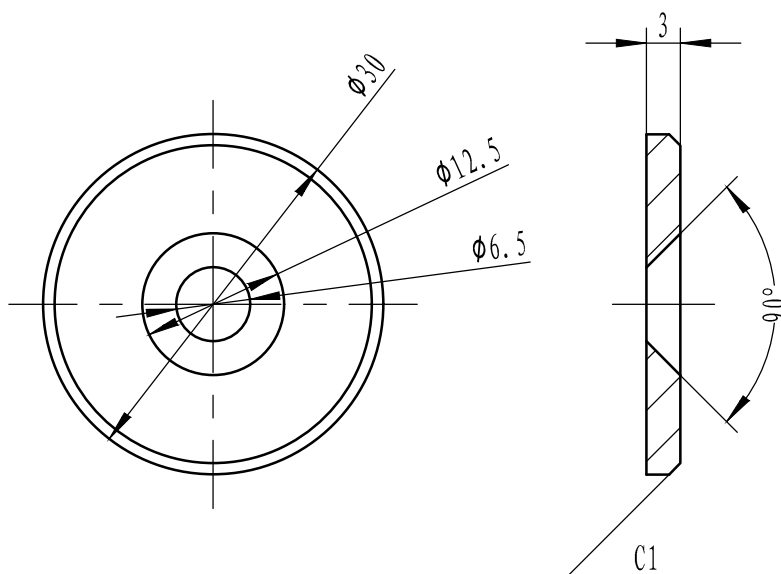
张

第

1

张

NM-JTSQ-02-14-05



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		

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

1

1.5:1

共 1 张

第 1 张

手轮转轴轴承挡片


Q235-A

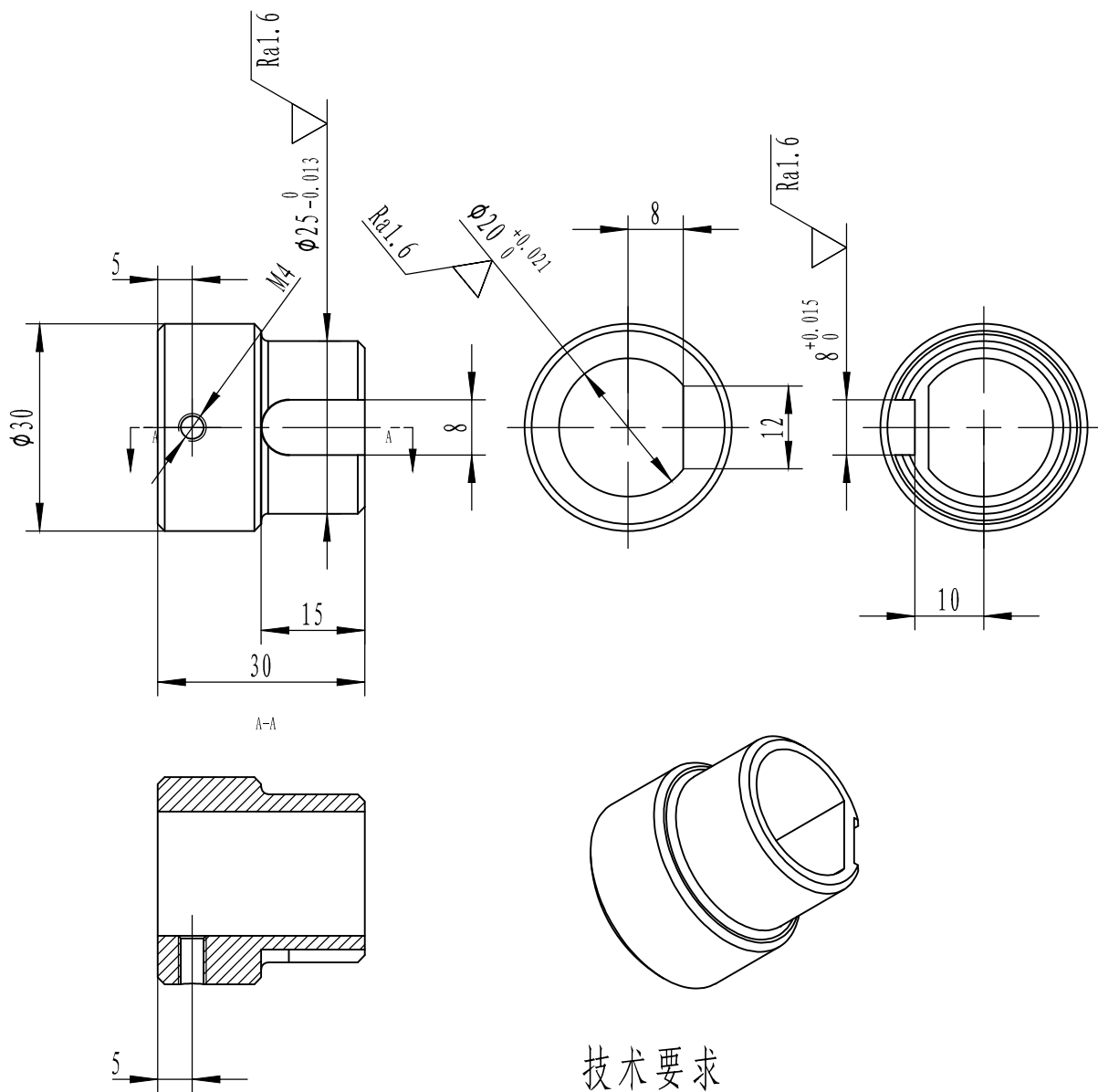
NM-JTSQ-02-14-05

西安航美工程技
术开发有限公司



90-4-20-02-14-06

其余  Ra6.3



技术要求

1. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 去除毛刺飞边。
3. 未注倒角按 $0.5 \times 45^\circ$ 处理。
4. 未注圆角按R1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

阶梯升球

手轮转轴连接套

304不锈钢

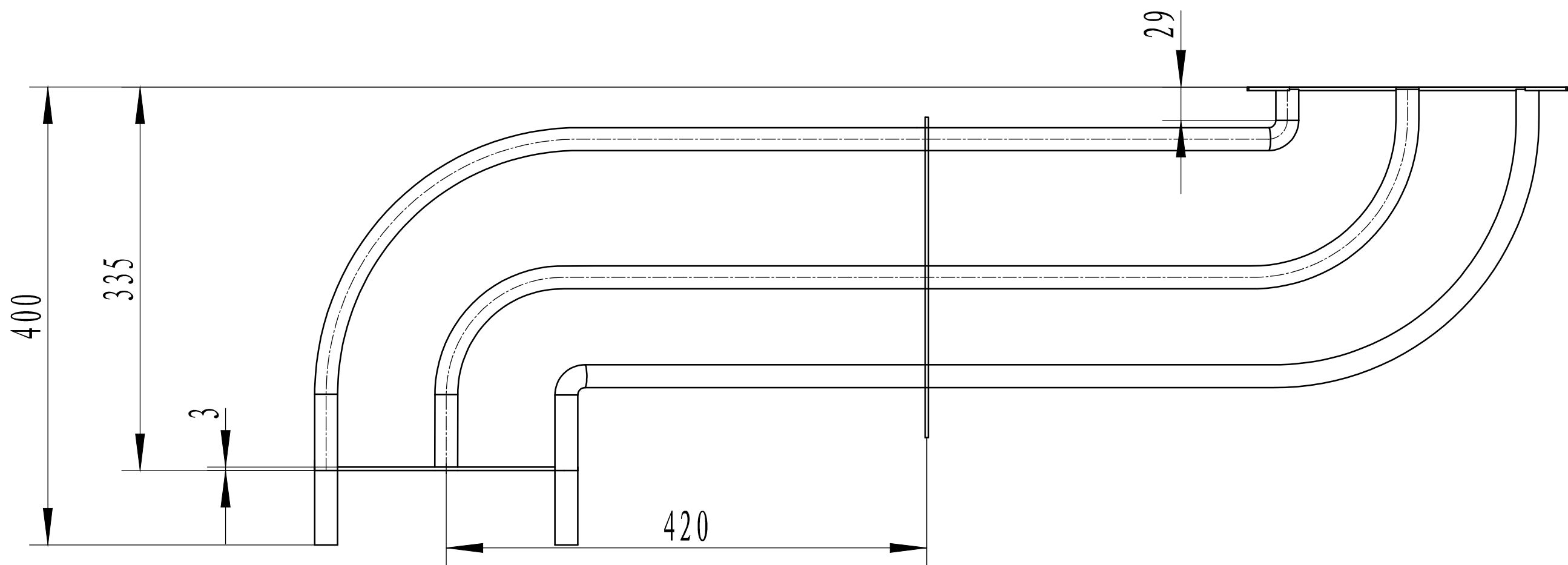
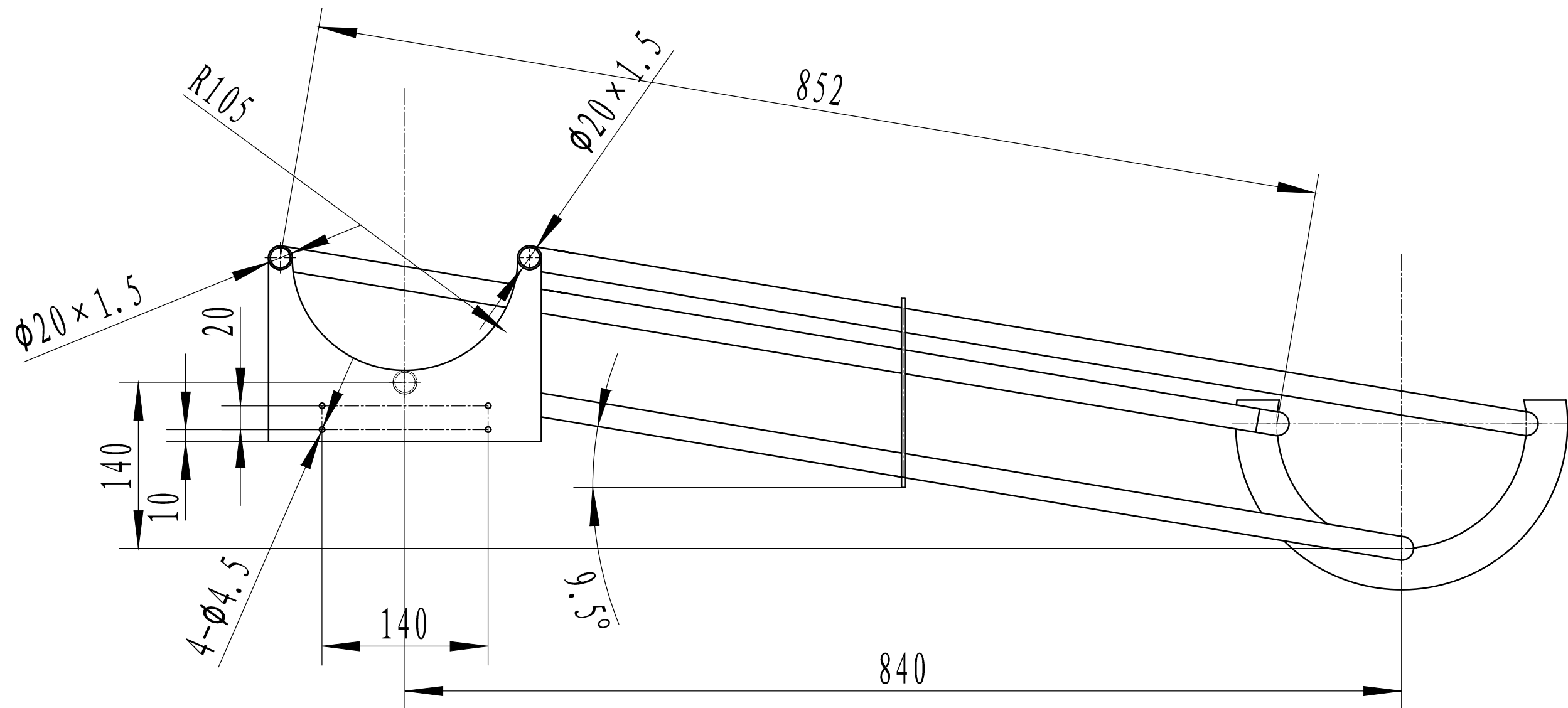
NM-JTSQ-02-14-06

西安航美工程技
术开发有限公司



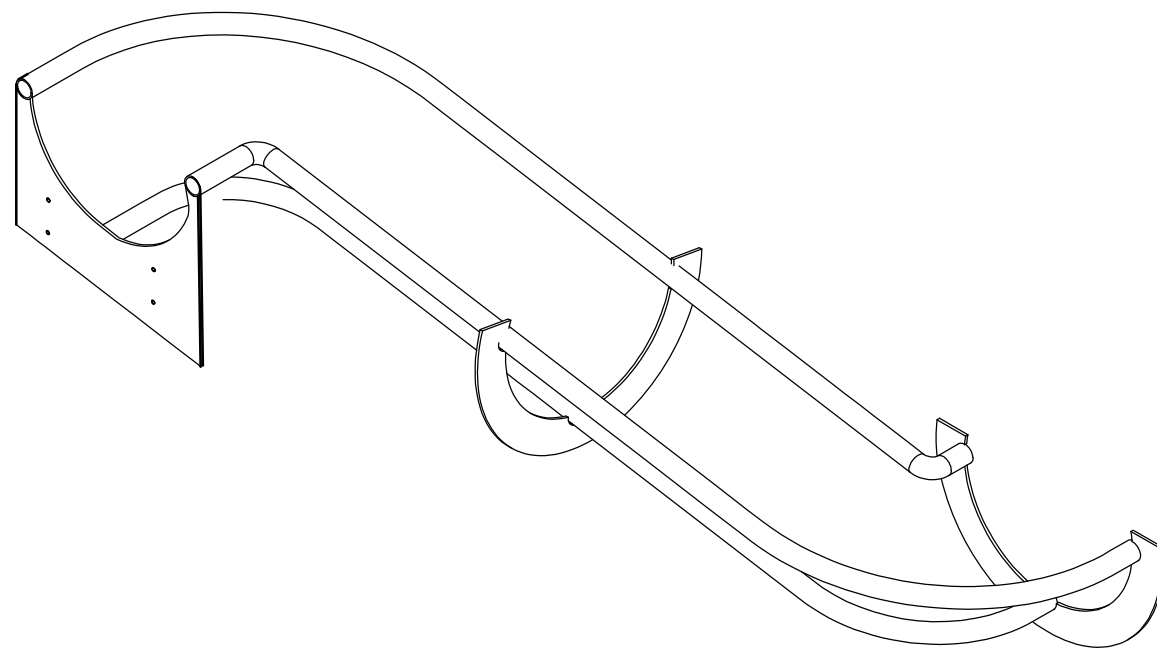
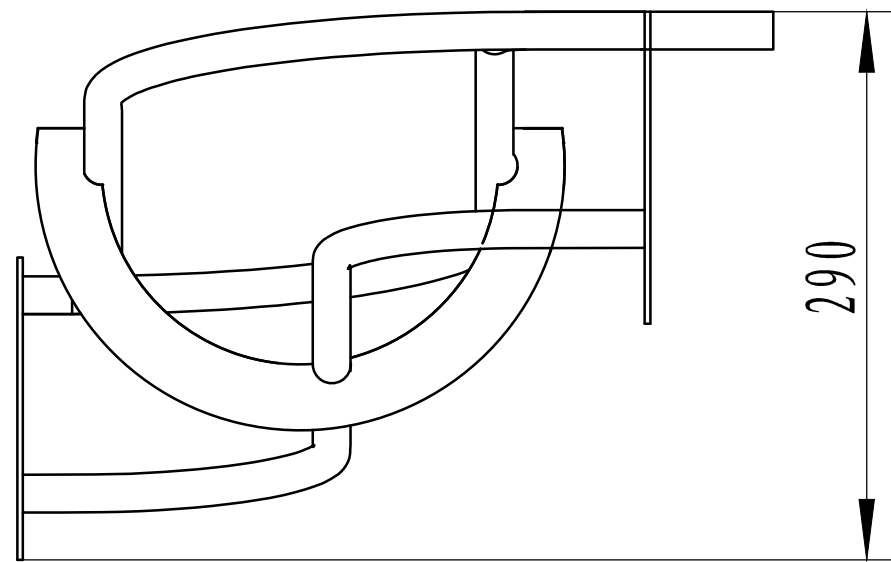
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
校对					
审核					
工艺			批准		

阶段标记	数量	比例
	1	1:1
共 1 张 第 1 张		



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。

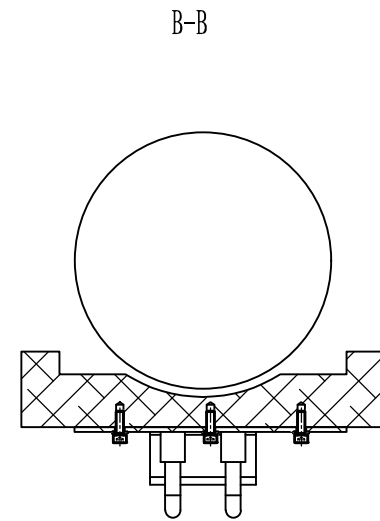
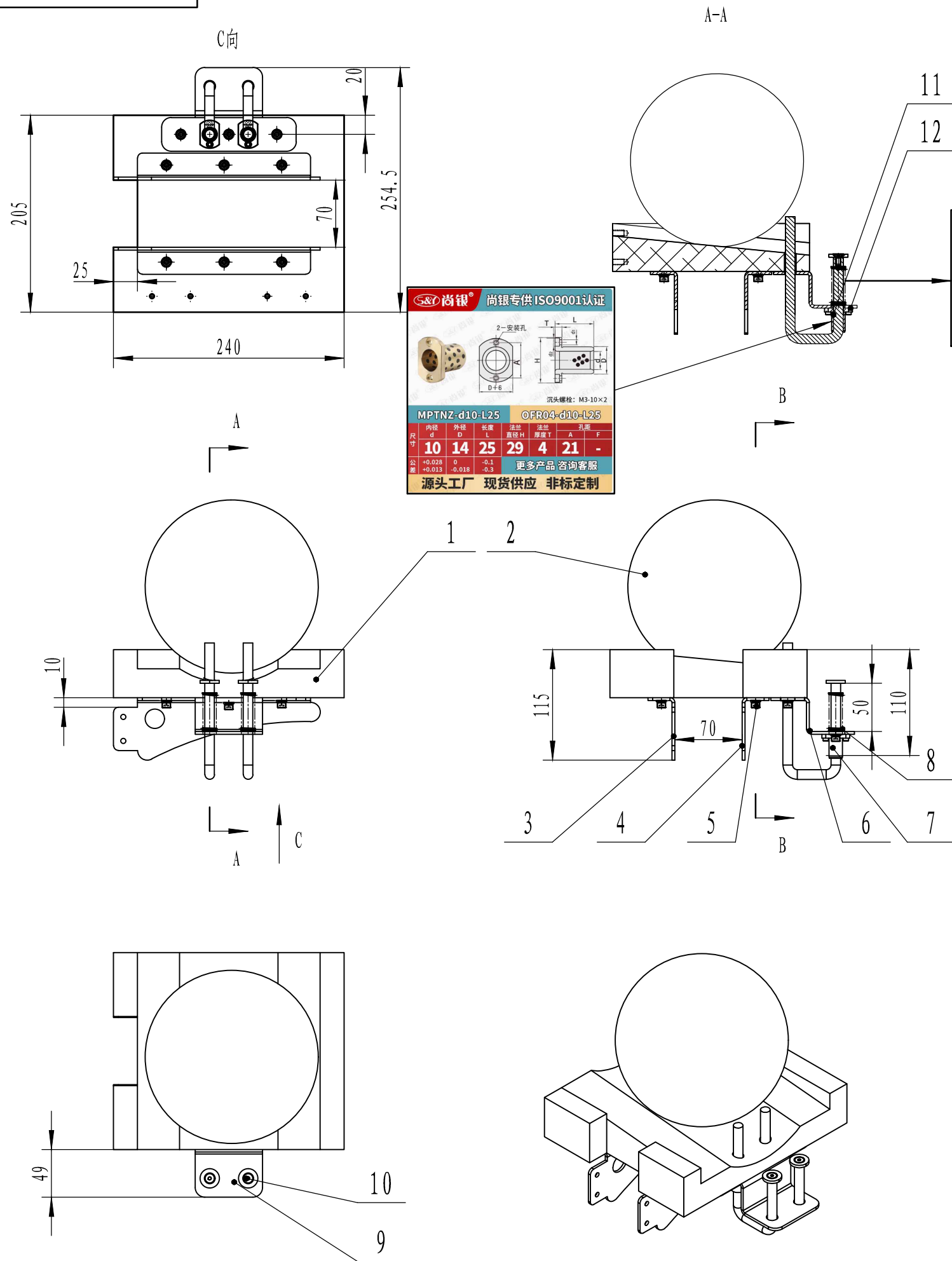


借（通）用 件 登 记	
旧底图总号	
底 图 总 号	
签 字	
日 期	
档案员	日期

						阶梯升球				出球轨道（G）	
										304不锈钢	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					304不锈钢	
设计			标准化			阶段标记		数量	比例	NM-JTSQ-02-15	
校对										西安航美工程技 术开发有限公司	
审核								1	1:8		
工艺			批准			共 1 张		第 1 张			



91-70-0SLf-WN



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。

12	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M3×10	4				
11		无油衬套MPTNZ-d10-L25	2				成品件
10	GB/T 70.3-2008	内六角沉头螺钉 M5×12	2				
9	NM-JTSQ-02-16-06	弹簧盖板	1	Q235-A			
8		压缩弹簧(线径1.0, 外径15, 长度40mm)	2				成品件
7	NM-JTSQ-02-16-05	导向杆	2	Q235-A			
6	NM-JTSQ-02-16-04	弹簧支撑架	1	Q235-A			
5	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M5×16	9				配弹、平垫
4	NM-JTSQ-02-16-03	托盘支撑架2	1	Q235-A			
3	NM-JTSQ-02-16-02	托盘支撑架1	1	Q235-A			
2		180mm不锈钢球	1				
1	NM-JTSQ-02-16-01	托盘1	1	POM			
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量		

						阶梯升球				升降托盘组件2	
										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-JTSQ-02-16	
校对										西安航美工程技 术开发有限公司 	
审核								1	1:5		
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

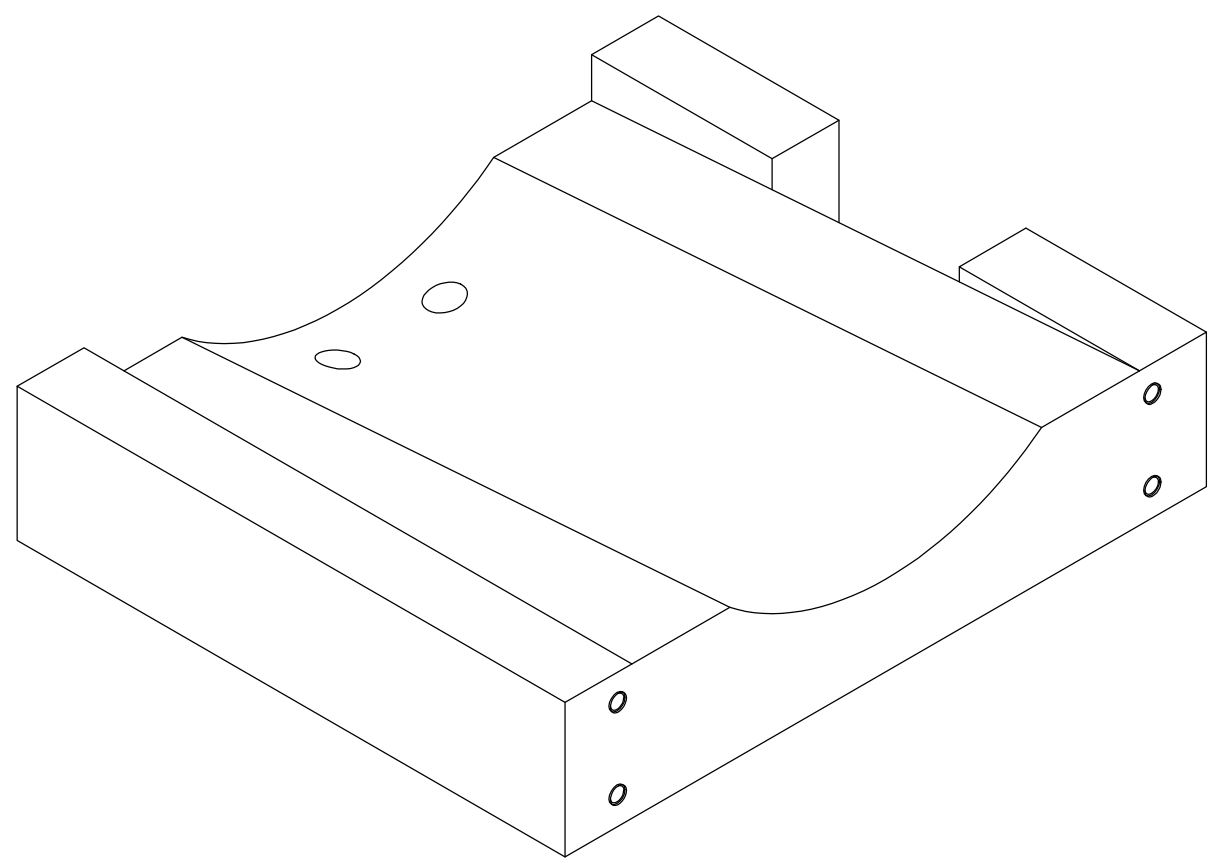
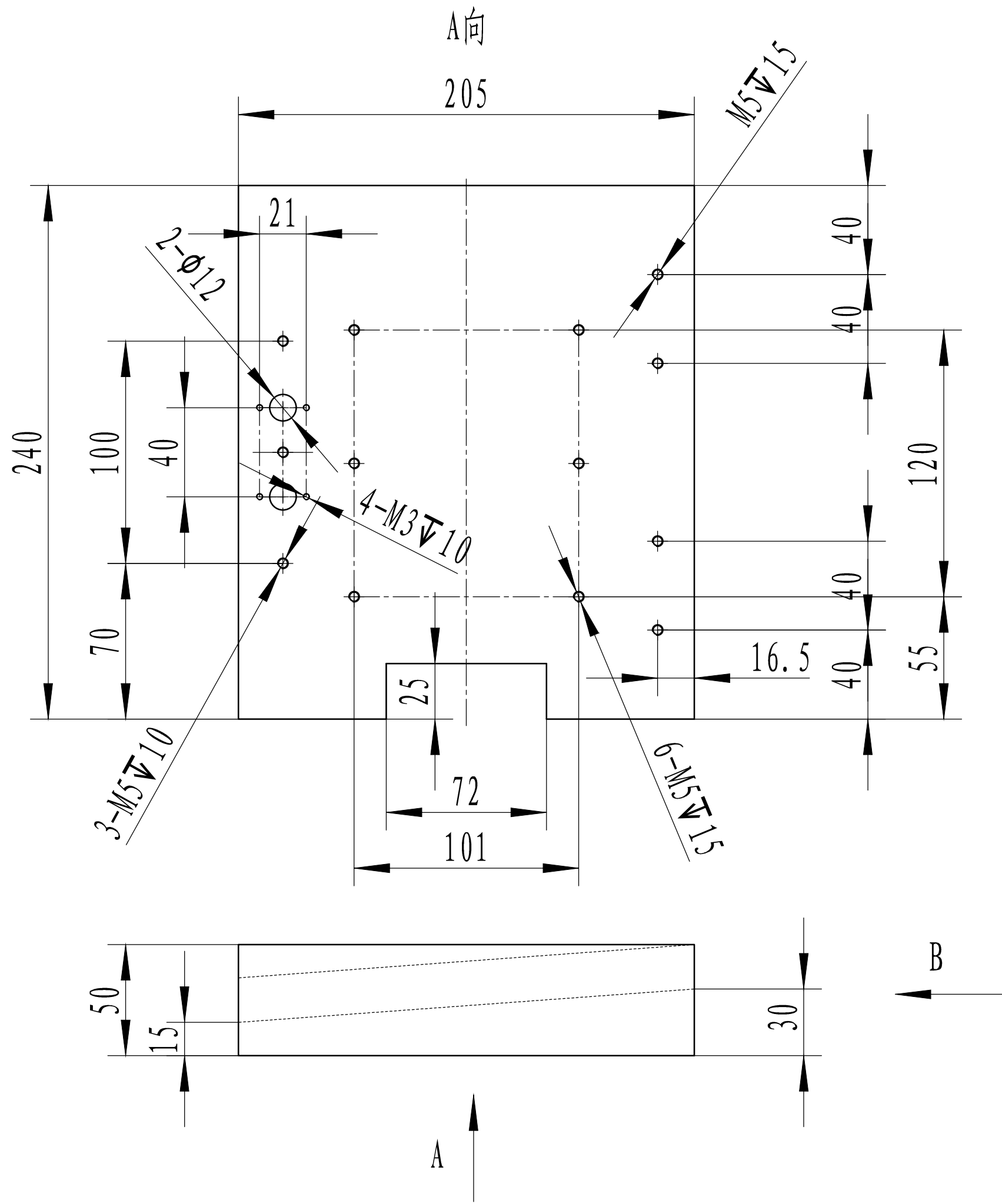
簽 字

日期

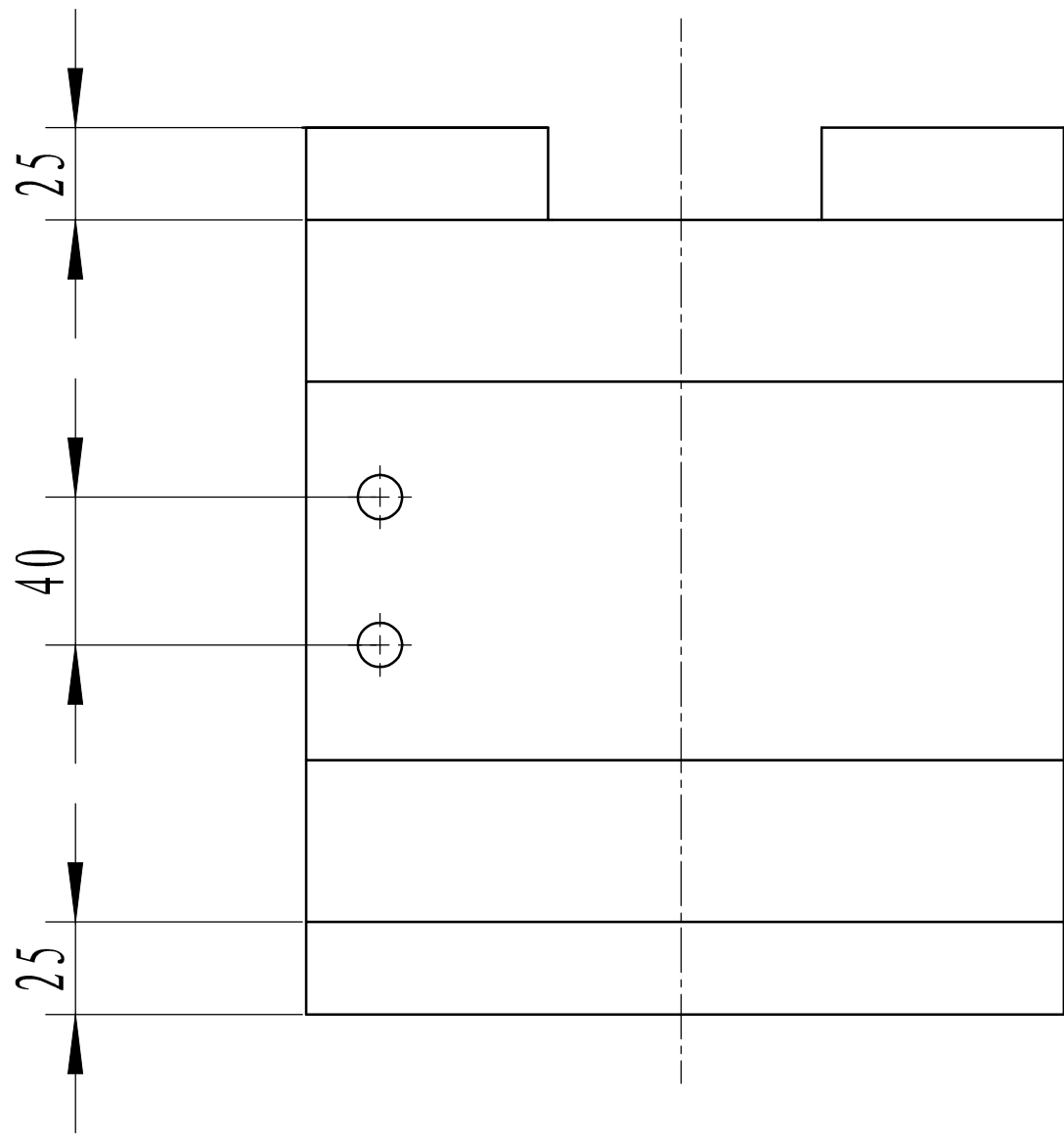
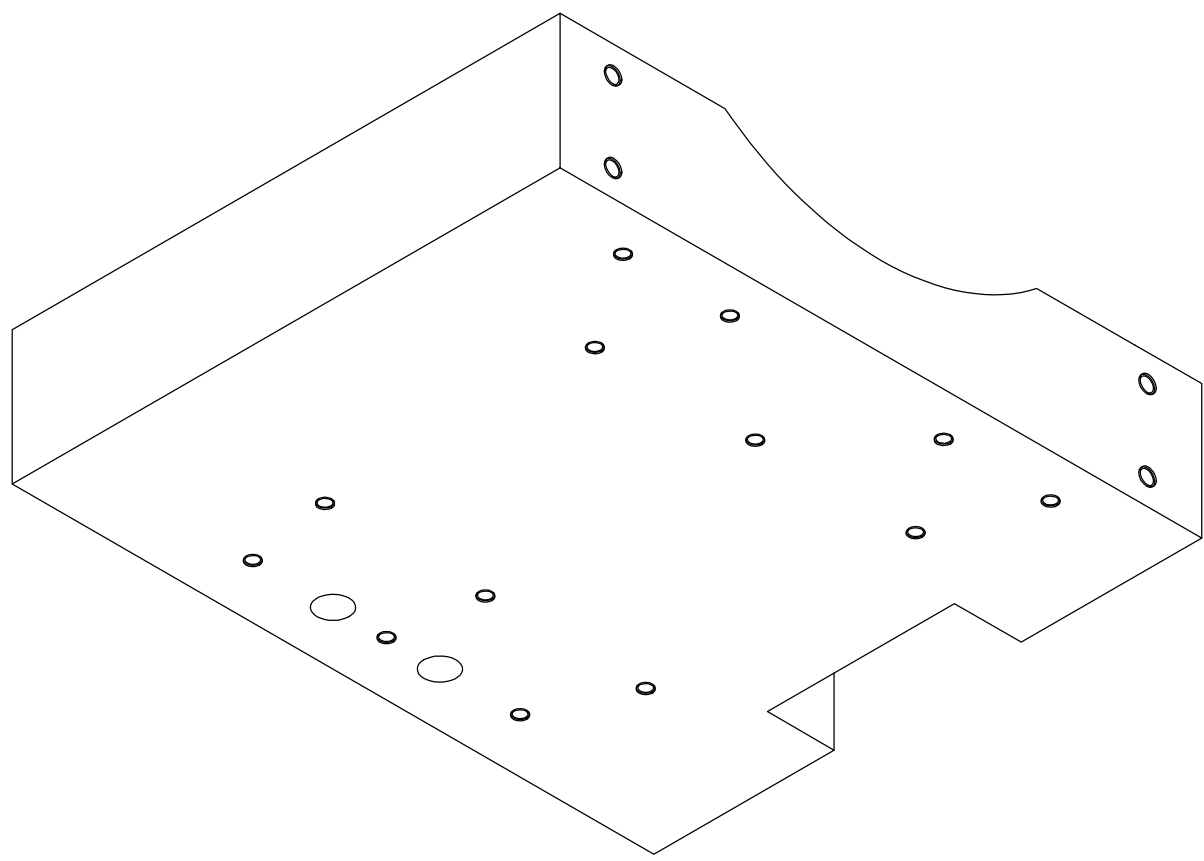
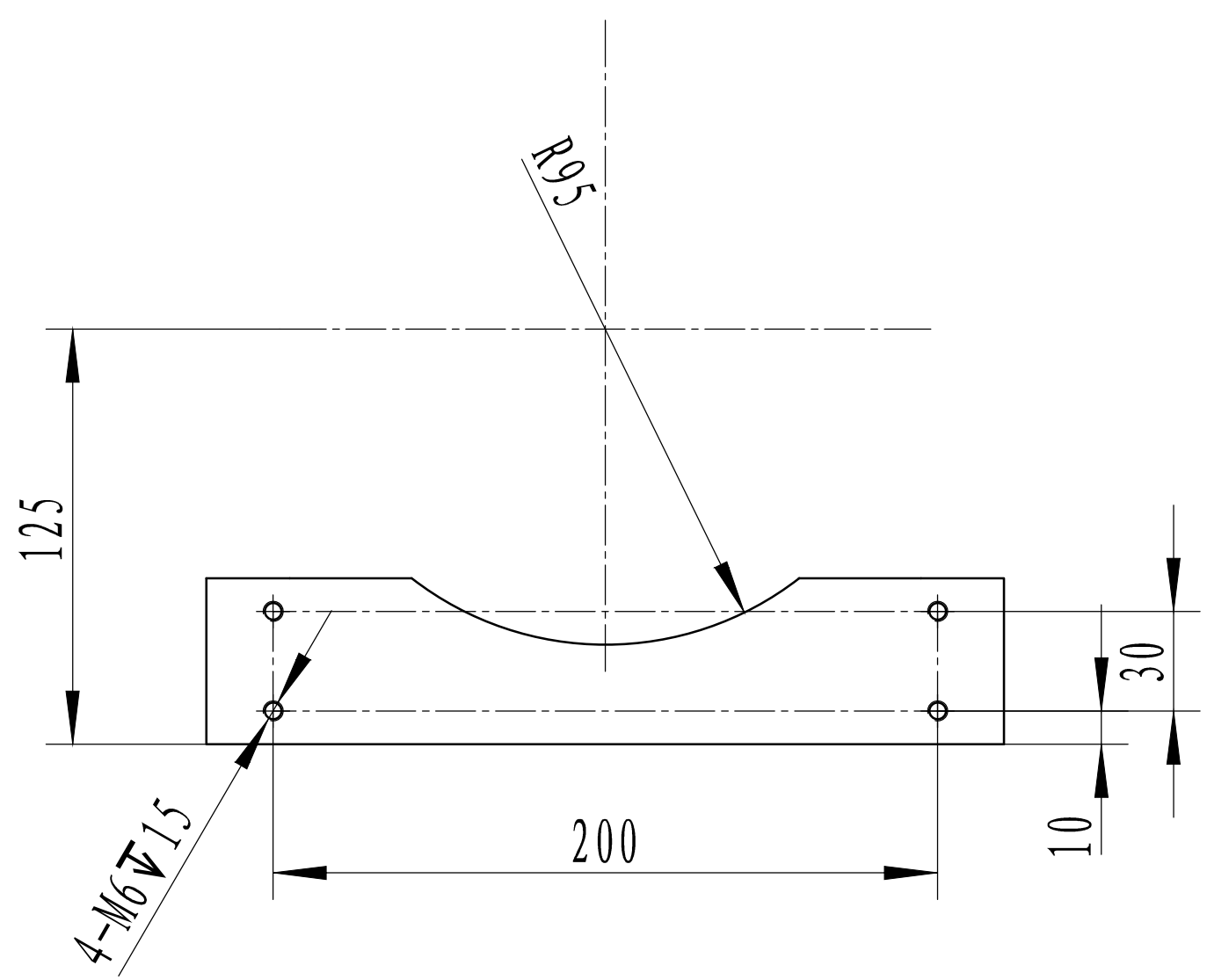
档案员	日期
-----	----



10-91-70-0216-01



B向



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。

阶梯升球

托盘1

POM

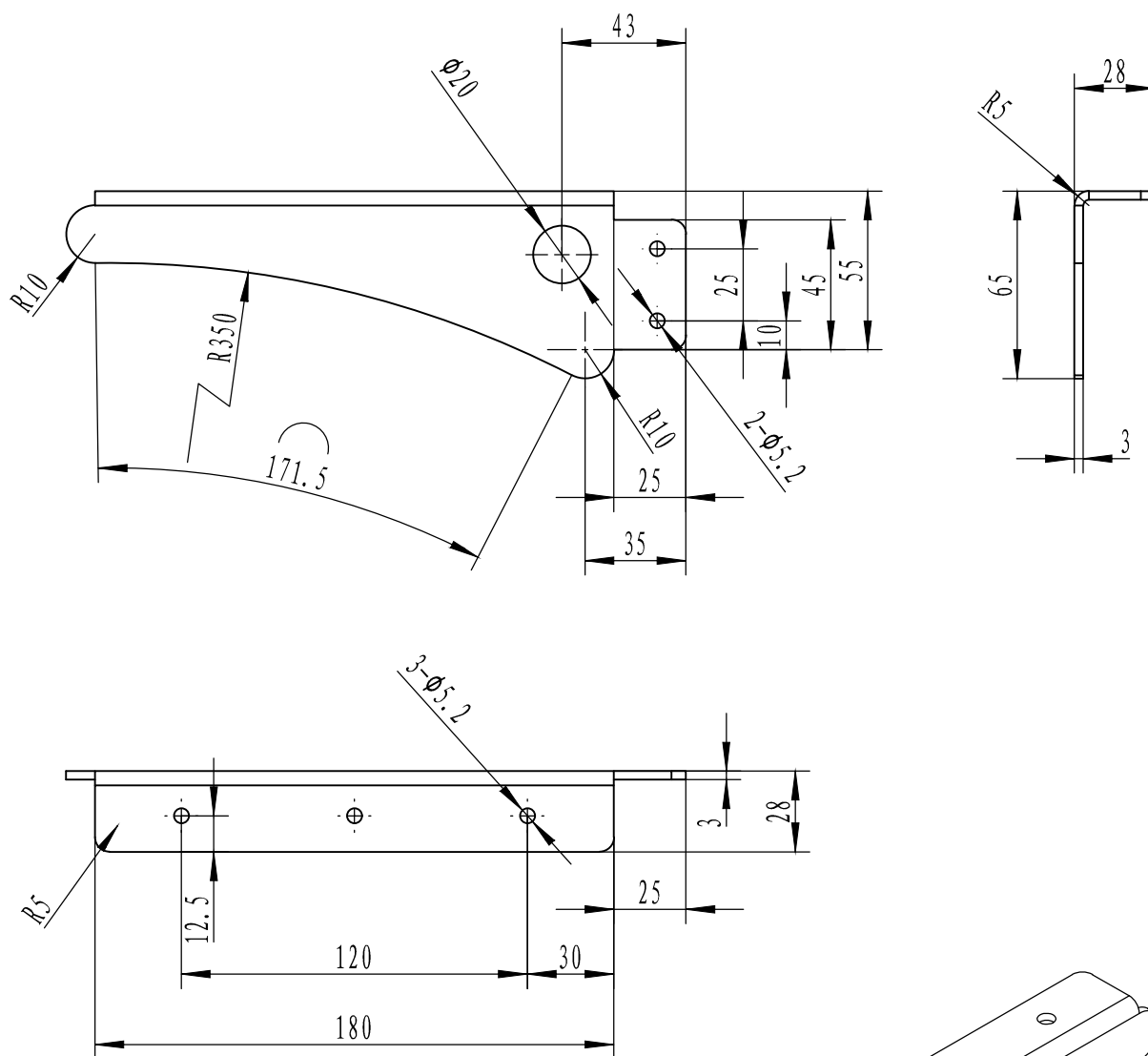
NM-JTSQ-02-16-01

西安航美工程技
术开发有限公司



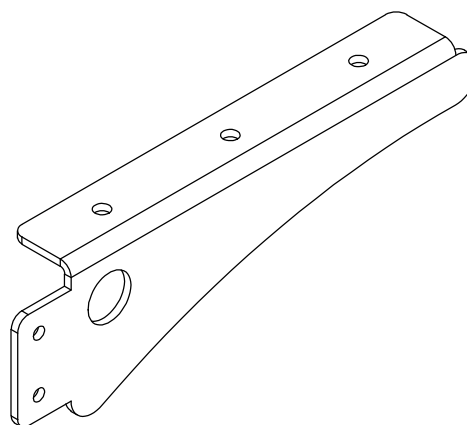
						阶梯升球			托盘1	
									POM	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记		数量	比例	NM-JTSQ-02-16-01
设计			标准化					1	1:4	
校对										
审核										
工艺			批准			共 1 张		第 1 张		

70-9I-70-QSLF-WN



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		

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

共 1 张 第 1 张

托盘支撑架1

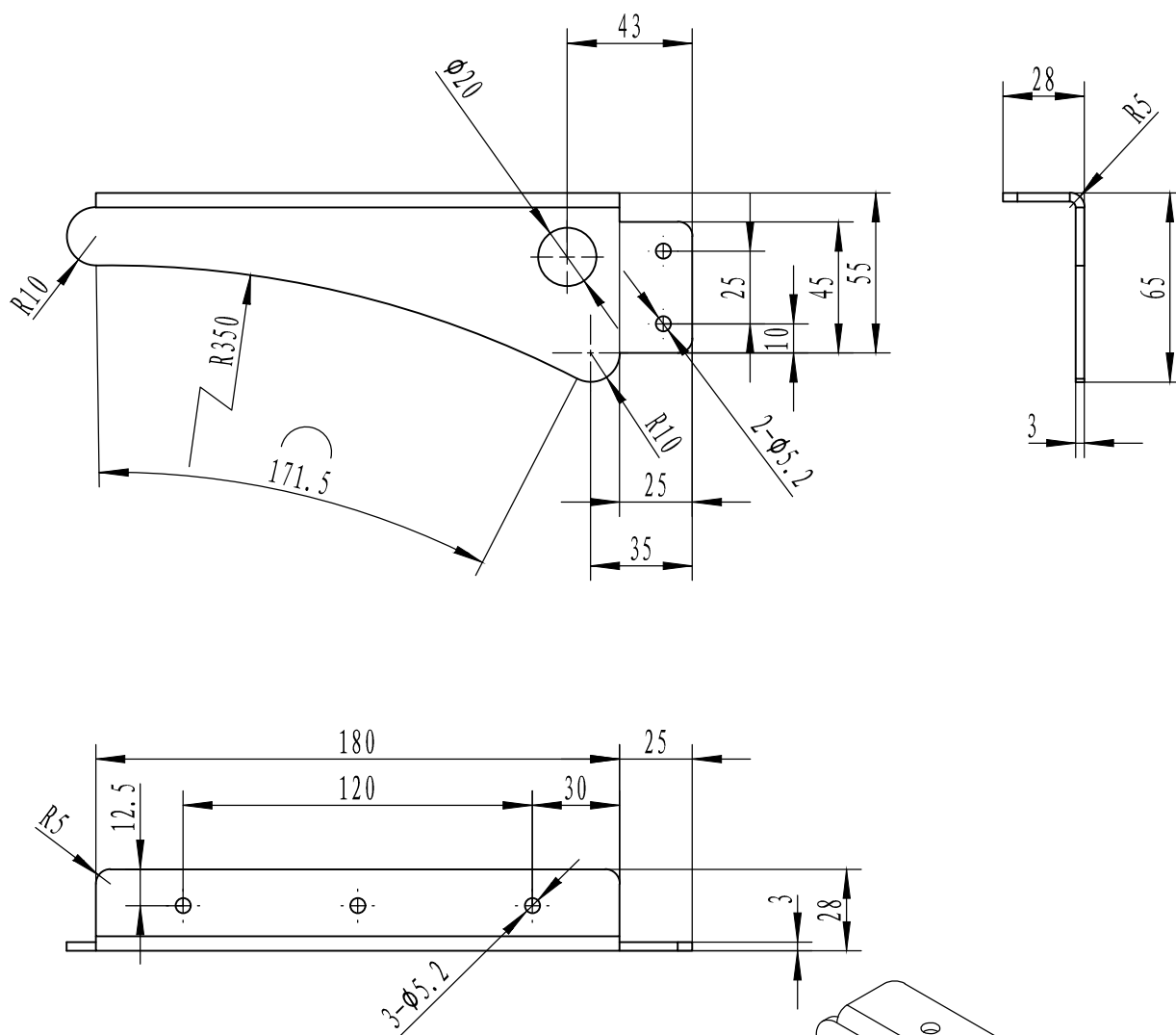
Q235-A

NM-JTSQ-02-16-02

西安航美工程技
术开发有限公司

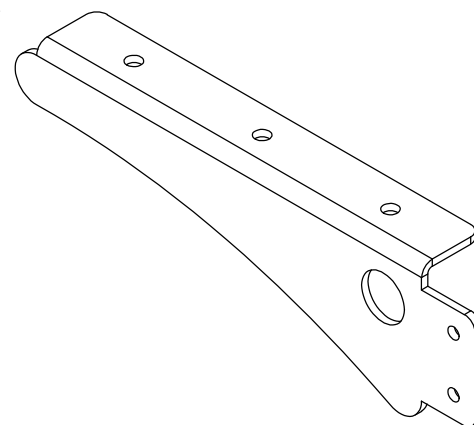


NM-JTSQ-02-16-03



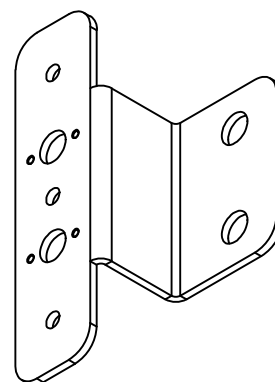
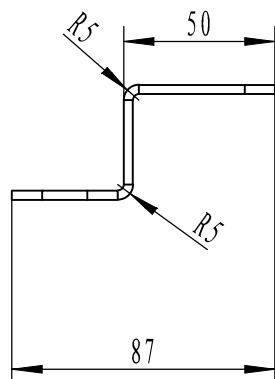
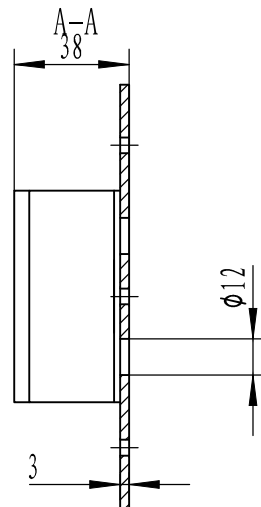
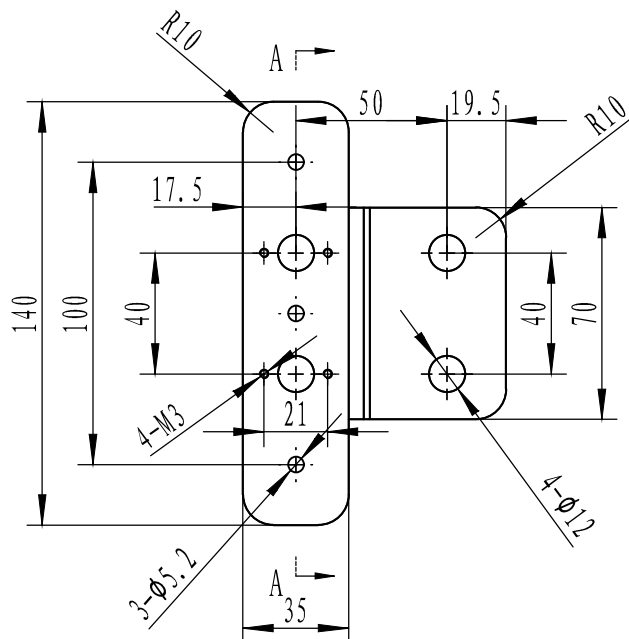
技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 表面烤漆处理。



借 (通) 用 件 登 记												
								阶梯升球			托盘支撑架2	
旧底图总号											Q235-A	
底 图 总 号												
		标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				Q235-A	
签 字		设计			标准化			阶段标记		数量	比例	NM-JTSQ-02-16-03
		校对										
日 期		审核								9	1:2.5	西安航美工程技 术开发有限公司
档案员		工艺			批准			共 1 张		第 1 张		
日期												

NM-JTSQ-02-16-04



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 焊接牢固，焊后打磨圆滑。

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		

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

共 1 张 第 1 张

弹簧支撑架

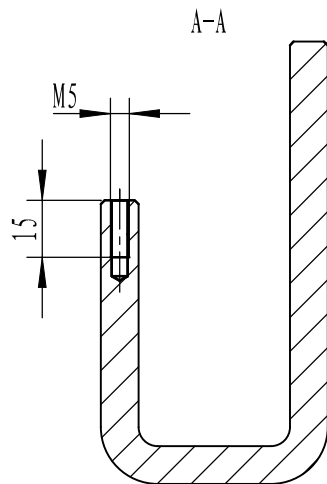
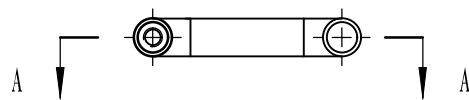
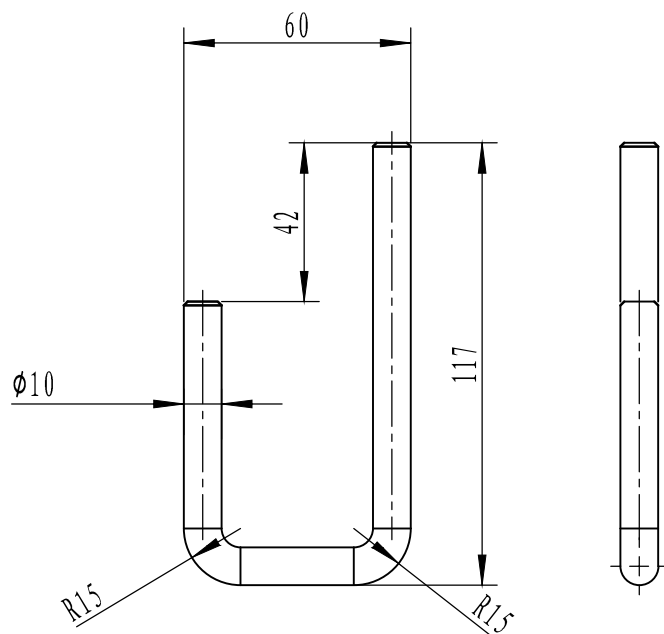
Q235-A

NM-JTSQ-02-16-04

西安航美工程技
术开发有限公司



50-9I-70-0SLf-WN



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. 根据实际安装情况磨挡球端头。

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		

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

共 1 张 第 1 张

导向杆

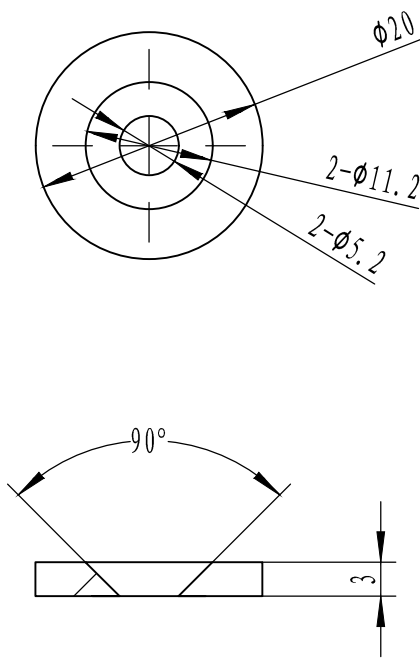
Q235-A

NM-JTSQ-02-16-05

西安航美工程技
术开发有限公司



90-9I-70-0SLf-WN



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		

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

8

1.5:1

共 1 张

第 1 张

弹簧盖板

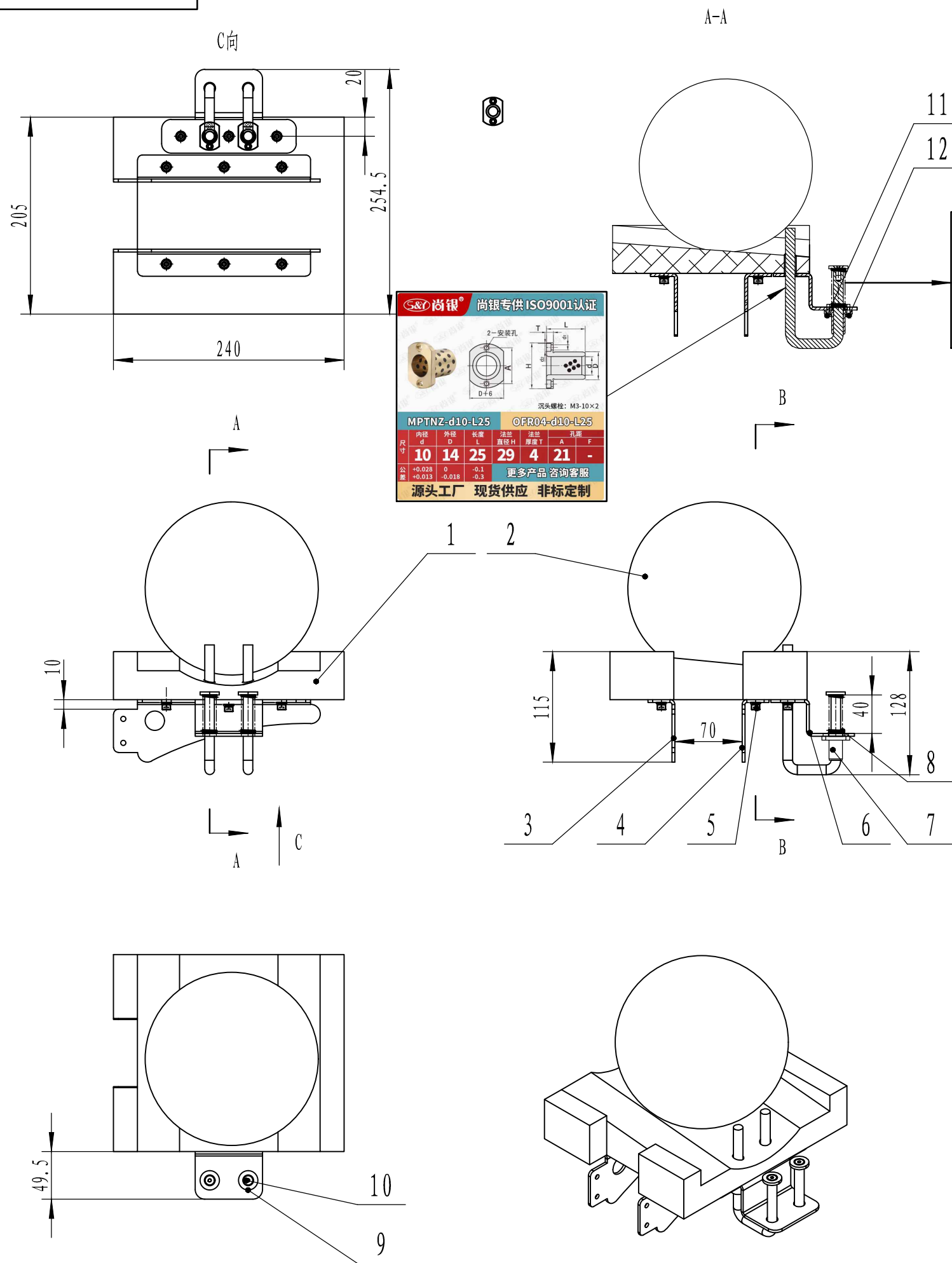
Q235-A

NM-JTSQ-02-16-06

西安航美工程技
术开发有限公司



LI-70-02SLF-WN



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。
- 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。

12	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M3×10	4				
11		无油衬套MPTNZ-d10-L25	2				成品件
10	GB/T 70.3-2008	内六角沉头螺钉 M5×12	2				
9	NM-JTSQ-02-16-06	弹簧盖板	1	Q235-A			
8		压缩弹簧(线径1.0, 外径15, 长度40mm)	2				成品件
7	NM-JTSQ-02-16-05	导向杆	2	Q235-A			
6	NM-JTSQ-02-16-04	弹簧支撑架	1	Q235-A			
5	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M5×16	9				配弹、平垫
4	NM-JTSQ-02-16-03	托盘支撑架2	1	Q235-A			
3	NM-JTSQ-02-16-02	托盘支撑架1	1	Q235-A			
2		180mm不锈钢球	1				
1	NM-JTSQ-02-17-01	托盘2	1	POM			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注

阶梯升球

升降托盘组件2

组件

NM-JTSQ-02-17

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

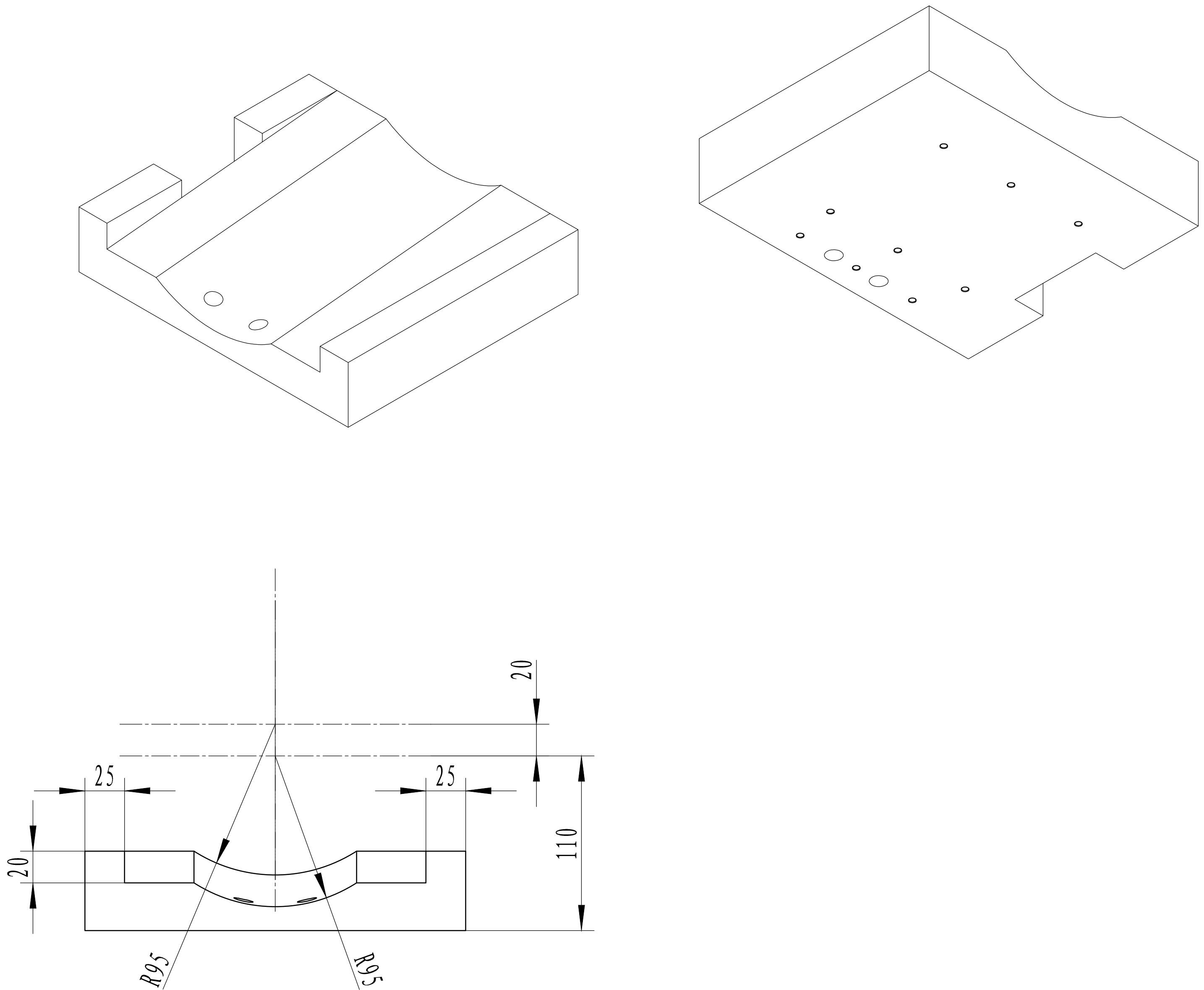
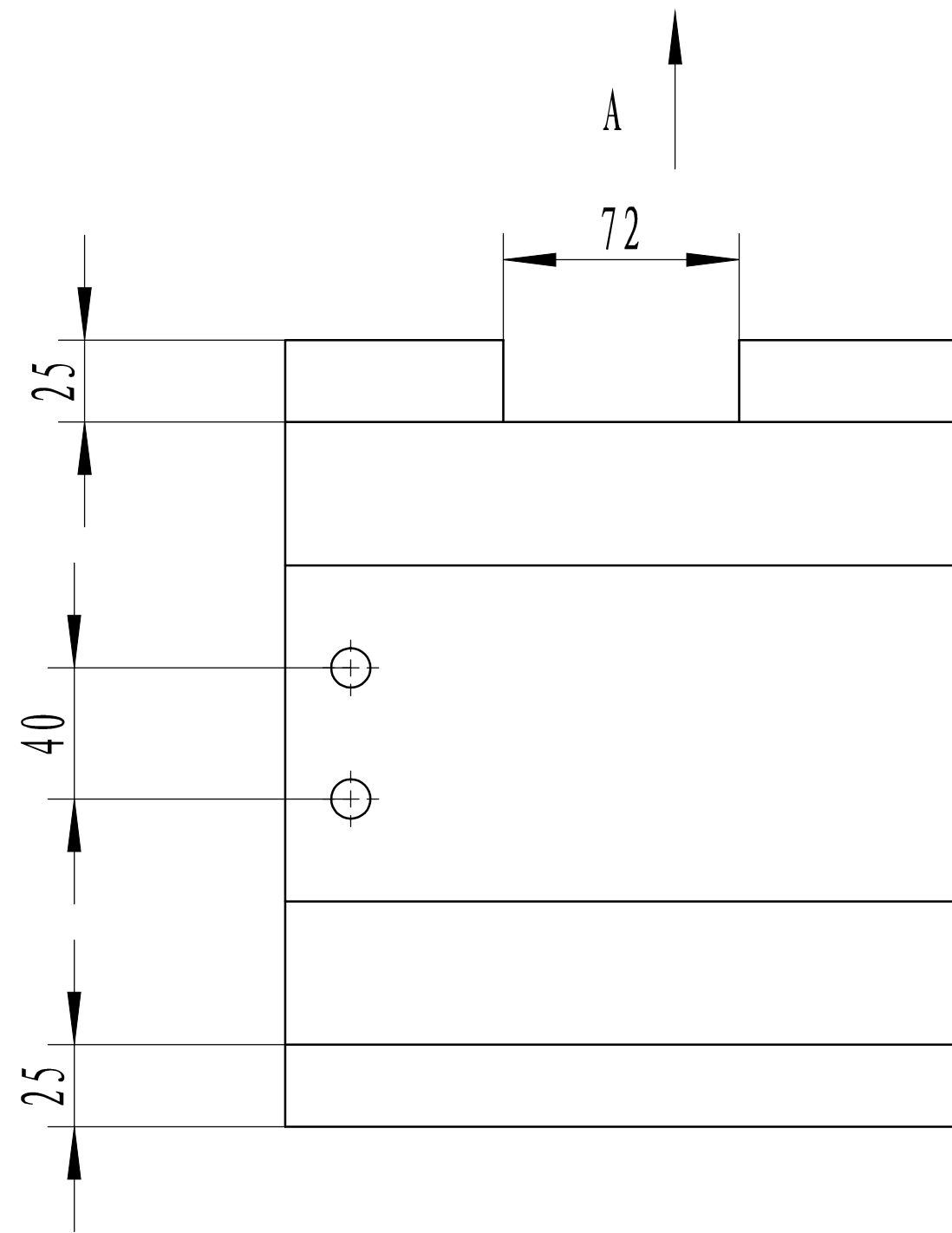
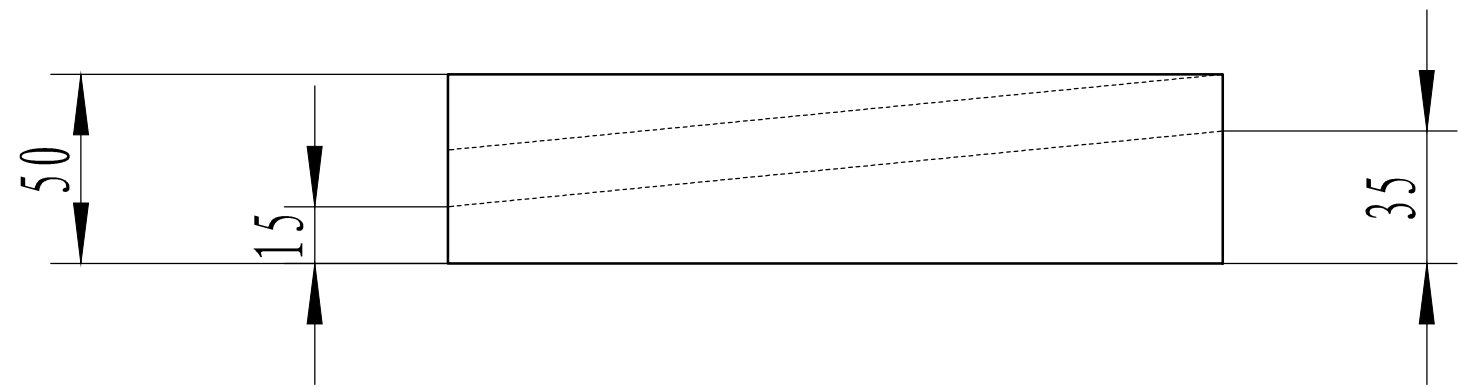
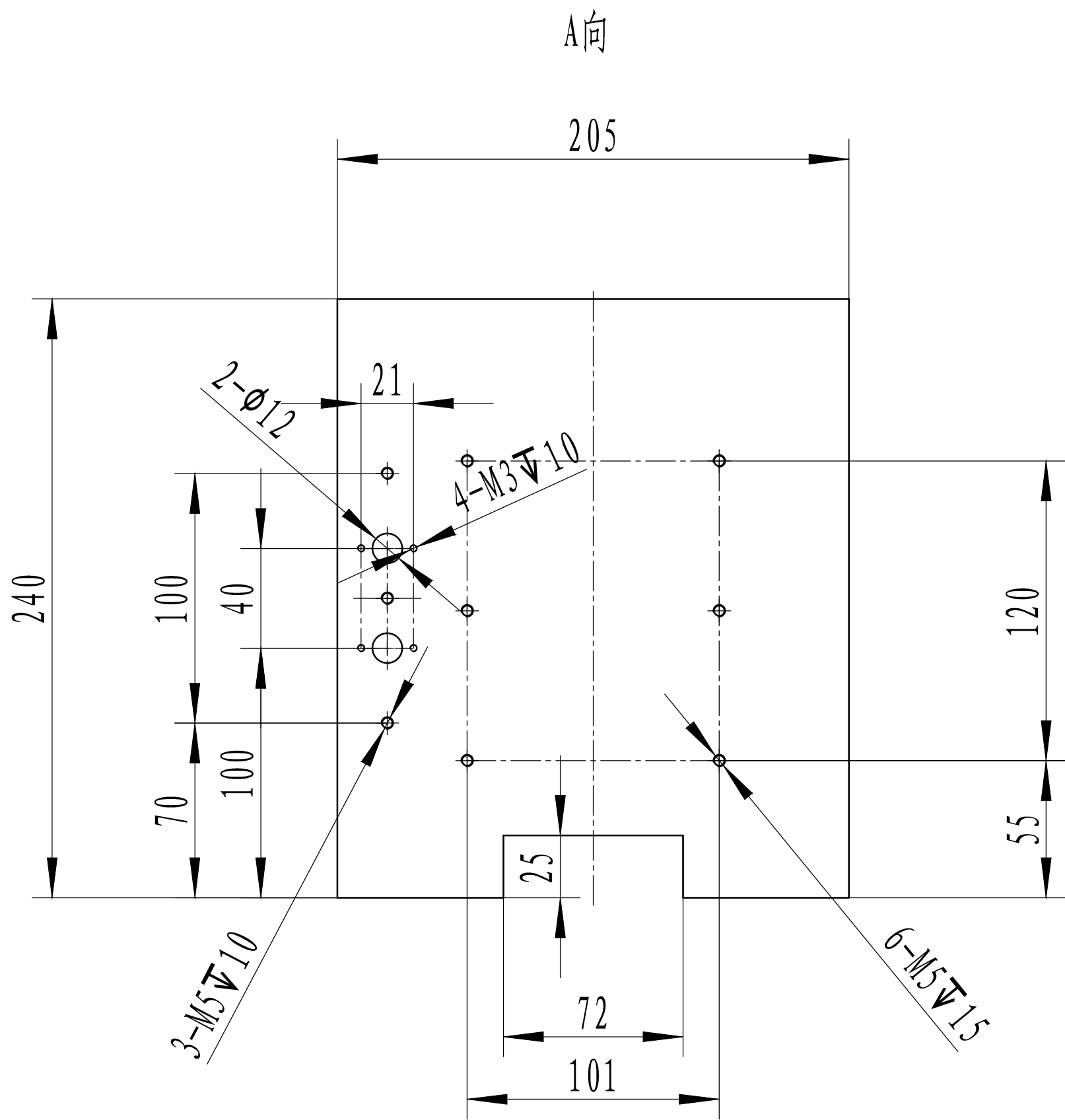
底图总号

签字

日期

档案员 日期


NM-JTSQ-02-17-01



技术要求

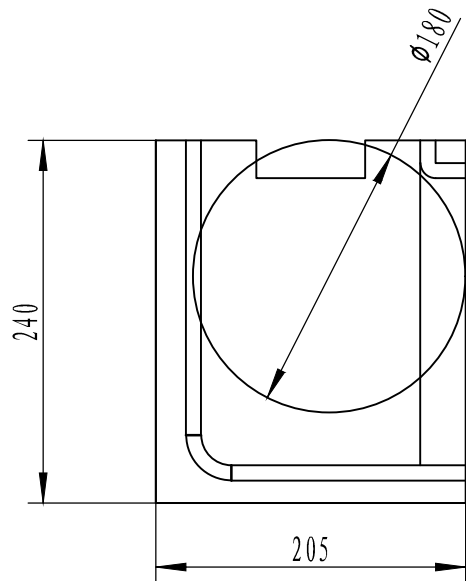
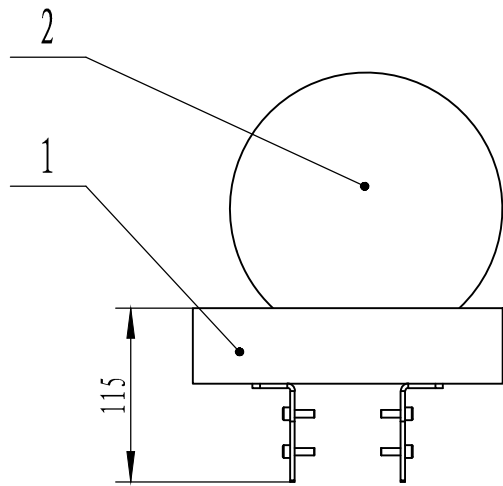
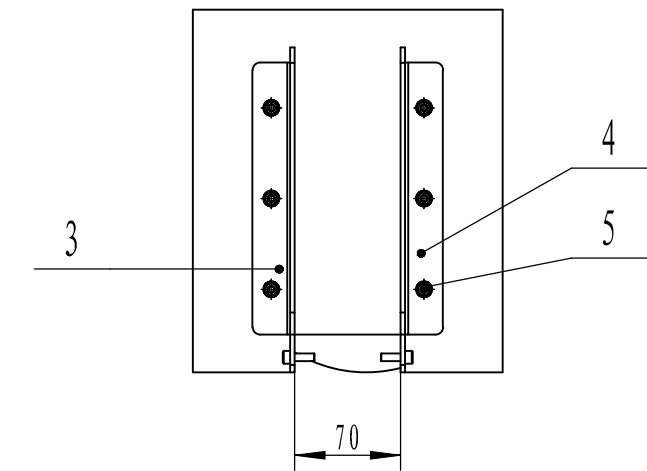
1. 去除毛刺飞边。
2. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

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

						阶梯升球				托盘2					
														POM	
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-JTSQ-02-17-01					
校对										西安航美工程技 术开发有限公司 					
审核								7	1:4						
工艺			批准			共 1 张		第 1 张							

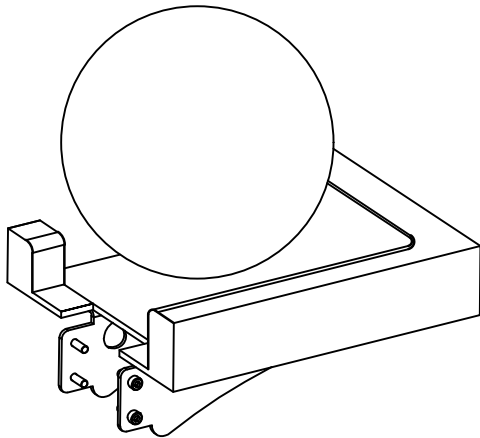


8I-70-02SLf-WN



技术要求

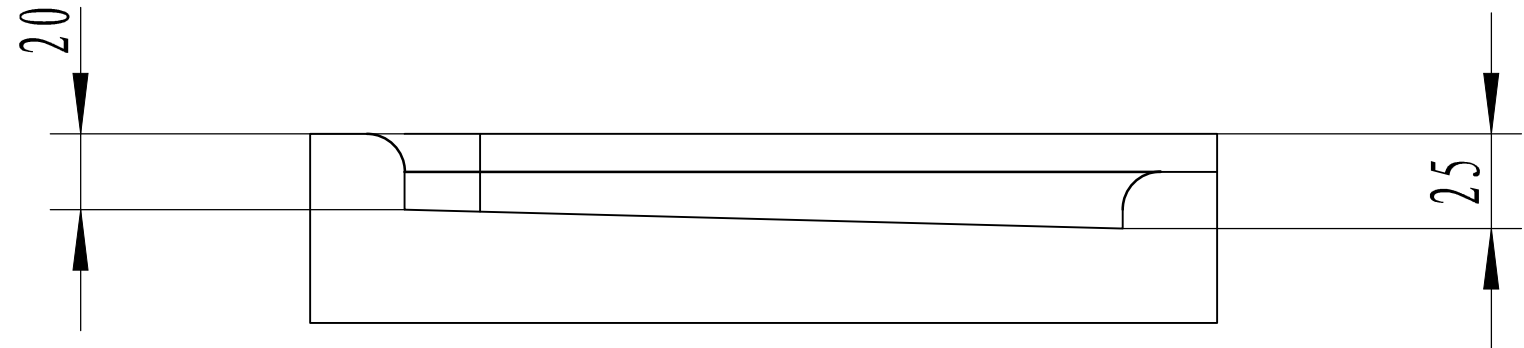
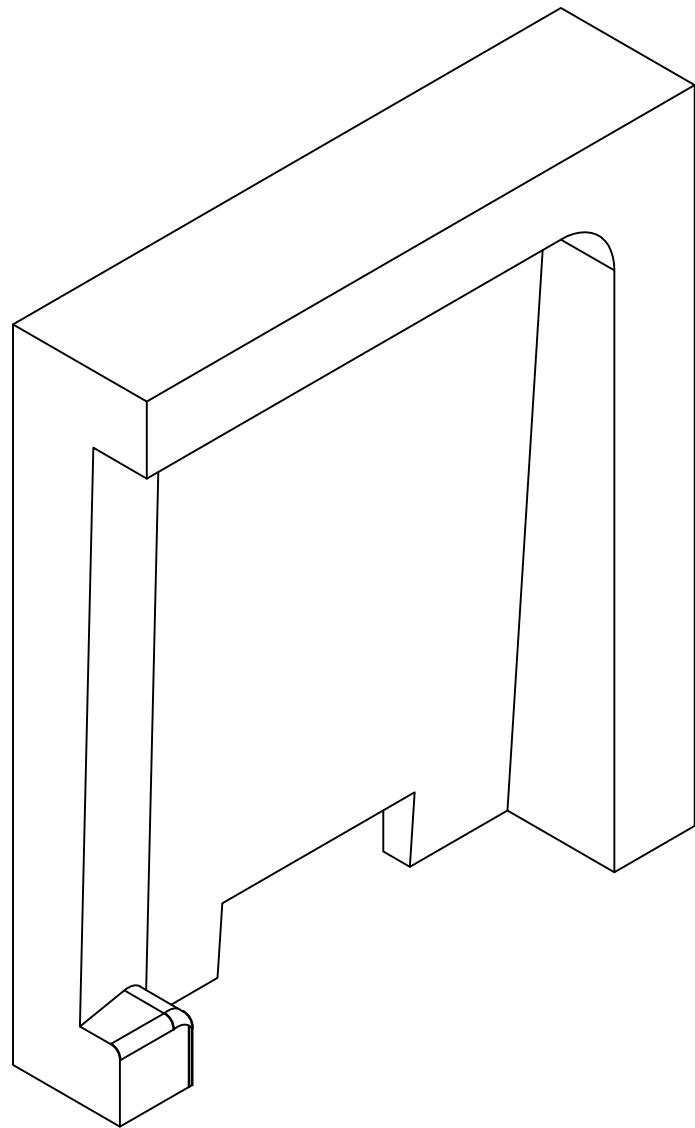
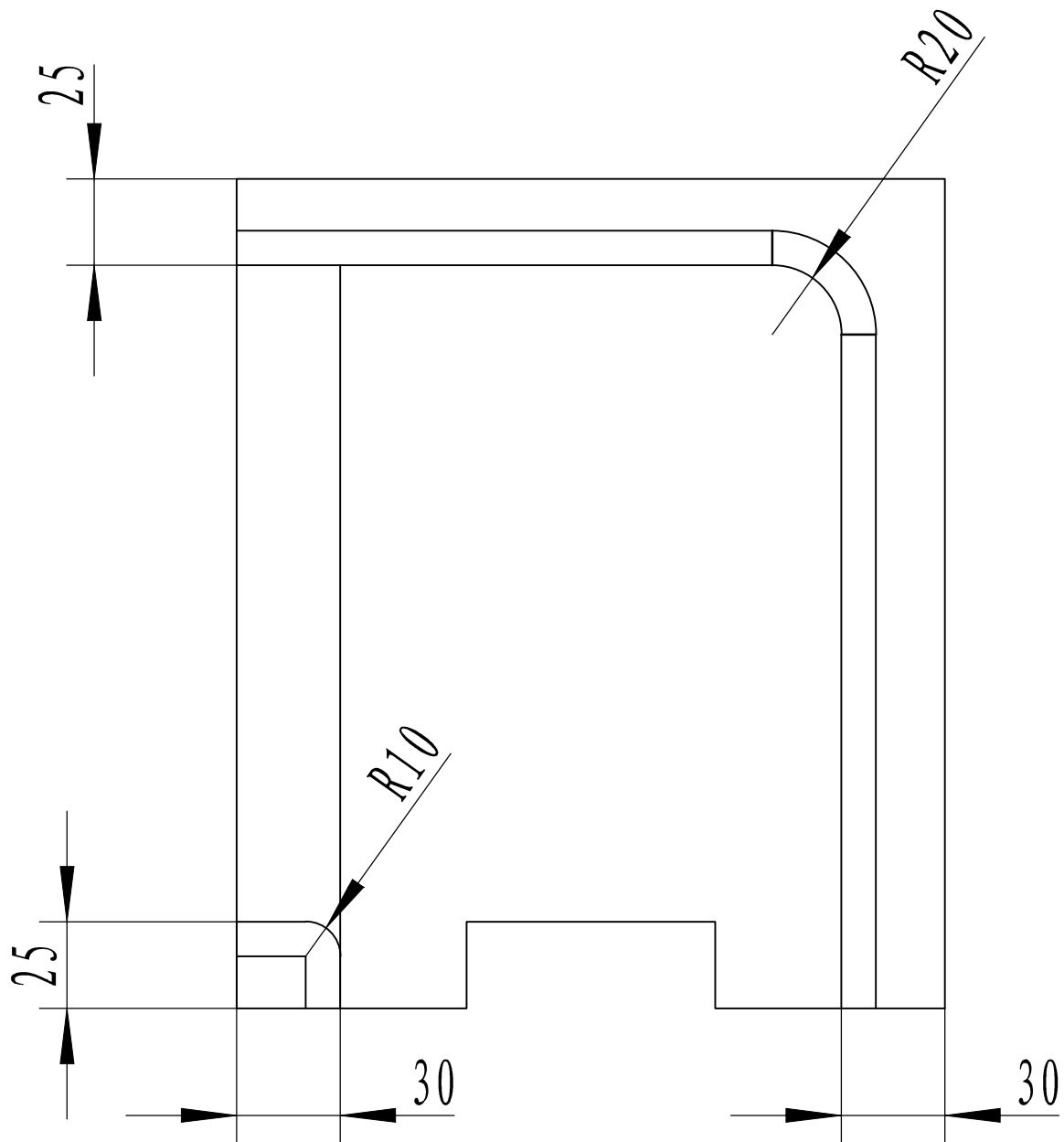
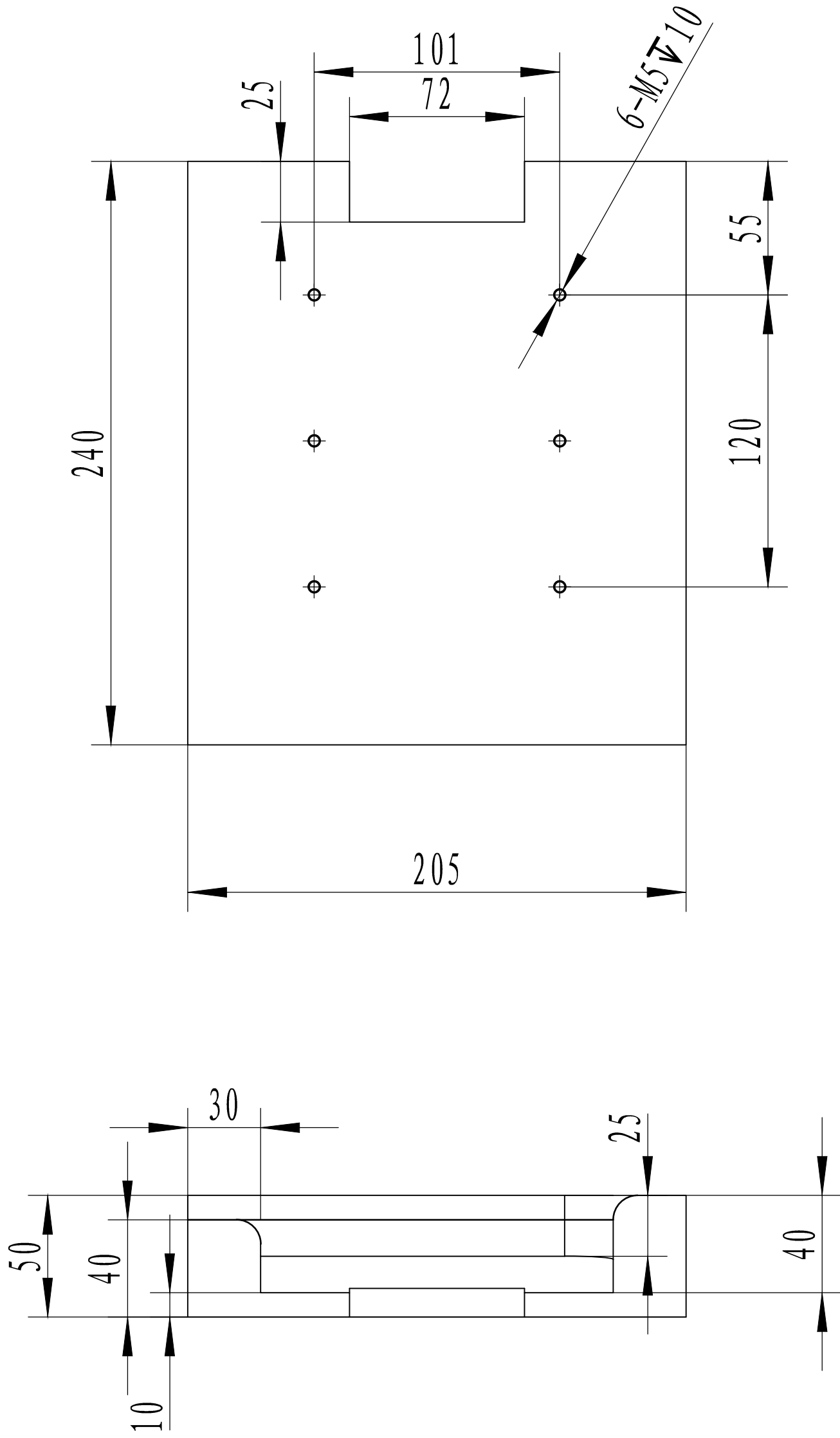
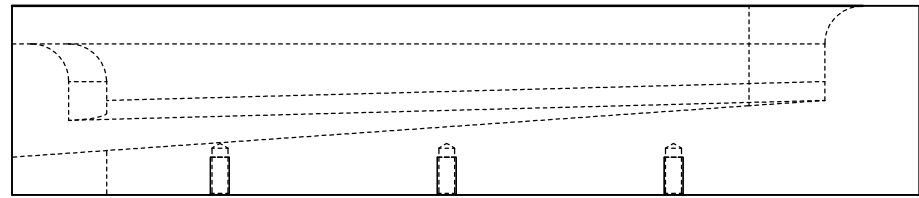
- 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
- 螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。



5	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M5 × 16	6				配弹、平垫
4	NM-JTSQ-02-16-03	托盘支撑架2	1	Q235-A			
3	NM-JTSQ-02-16-02	托盘支撑架1	1	Q235-A			
2		180mm不锈钢球	1	304不锈钢			
1	NM-JTSQ-02-18-01	托盘3	1	POM			
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	阶梯升球	
设计			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
						升降托盘组件3	
						组件	
						NM-JTSQ-02-18	
						西安航美工程技术开发有限公司	




10-81-70-0SLf-WN




技术要求

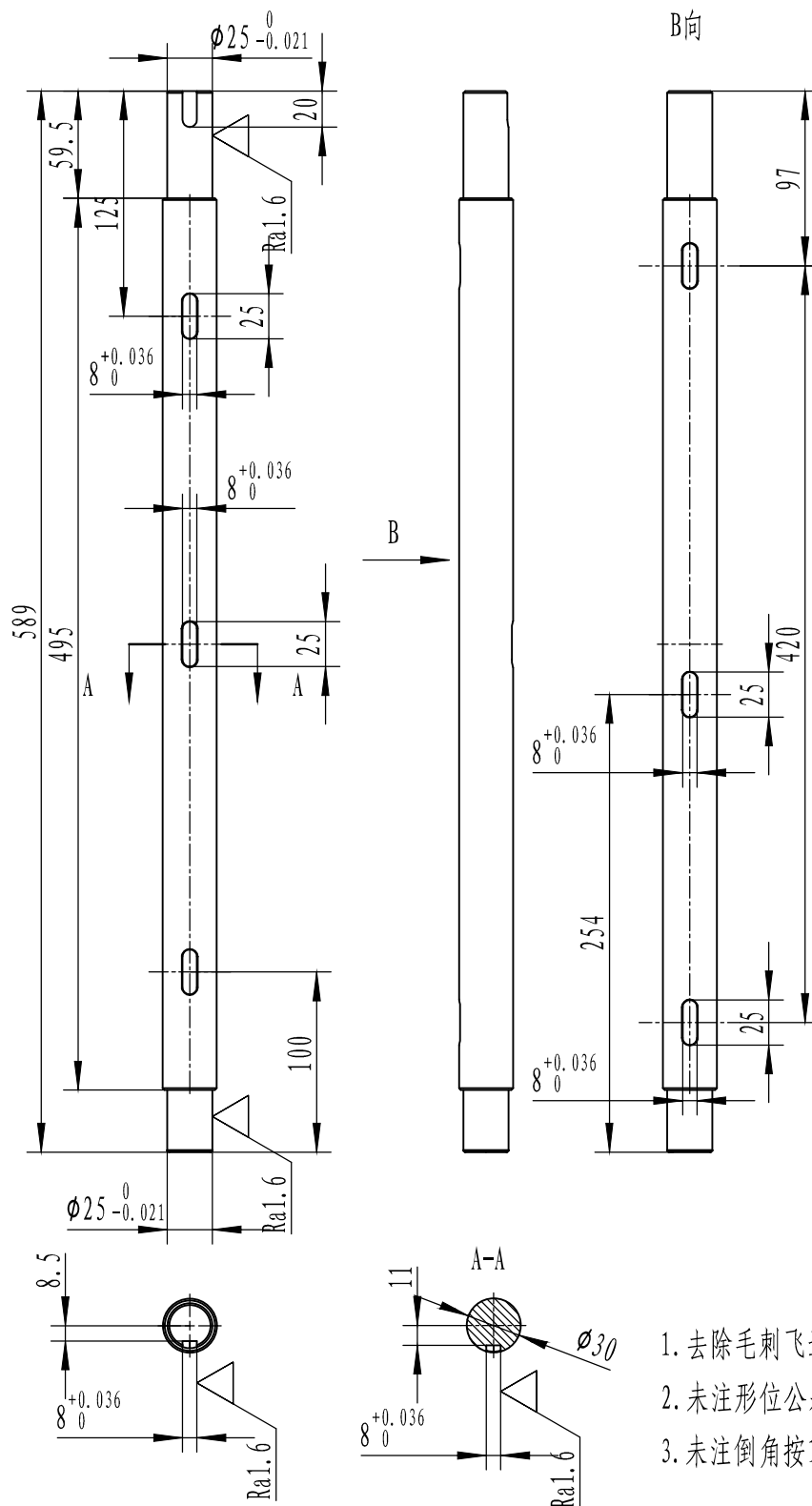
- 去除毛刺飞边。
- 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- 未注形状公差应符合GB1804-m级的要求。
- 可根据三维模型加工。

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

						阶梯升球			托盘3 (G)			
											POM	
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-JTSQ-02-18-01		
校对								1	1:4	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				




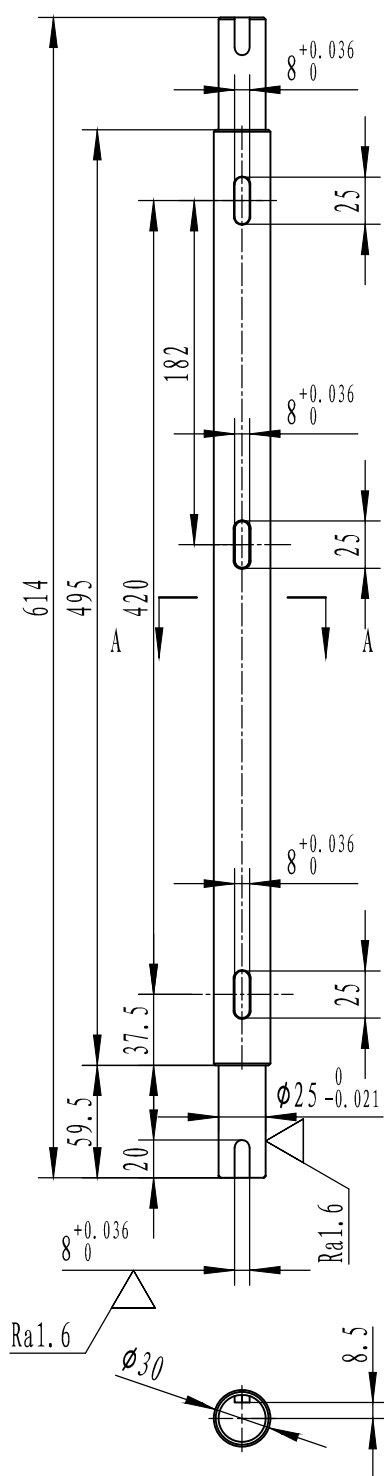
其余  Ra6.3



1. 去除毛刺飞边。
2. 未注形位公差应符合GB/T1184-1996的要求。
3. 未注倒角按 $1 \times 45^\circ$ 处理。

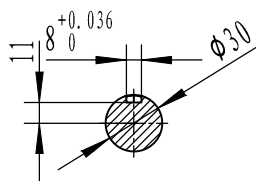
借 (通) 用 件 登 记								阶梯升球			连接轴1		
旧底图总号													
底 图 总 号													
签 字		标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
日 期		设计			标准化			阶段标记		数量	比例	西安航美工程技 术开发有限公司	
档 案 员		校对								2	1:4		
日期		审核						共 1 张		第 1 张			
		工艺			批准								

其余  Ra6.3



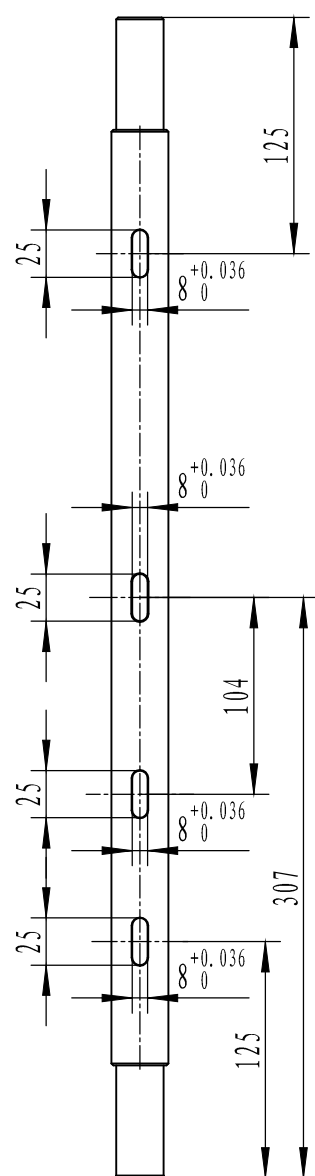
B

A-A



B向

其余



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 未注形位公差应符合GB/T1184-1996的要求。
3. 未注倒角按 $1 \times 45^\circ$ 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
-----	----

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		
----	--	--	----	--	--

阶梯升球

连接轴2

Q235-A

阶段标记

数量

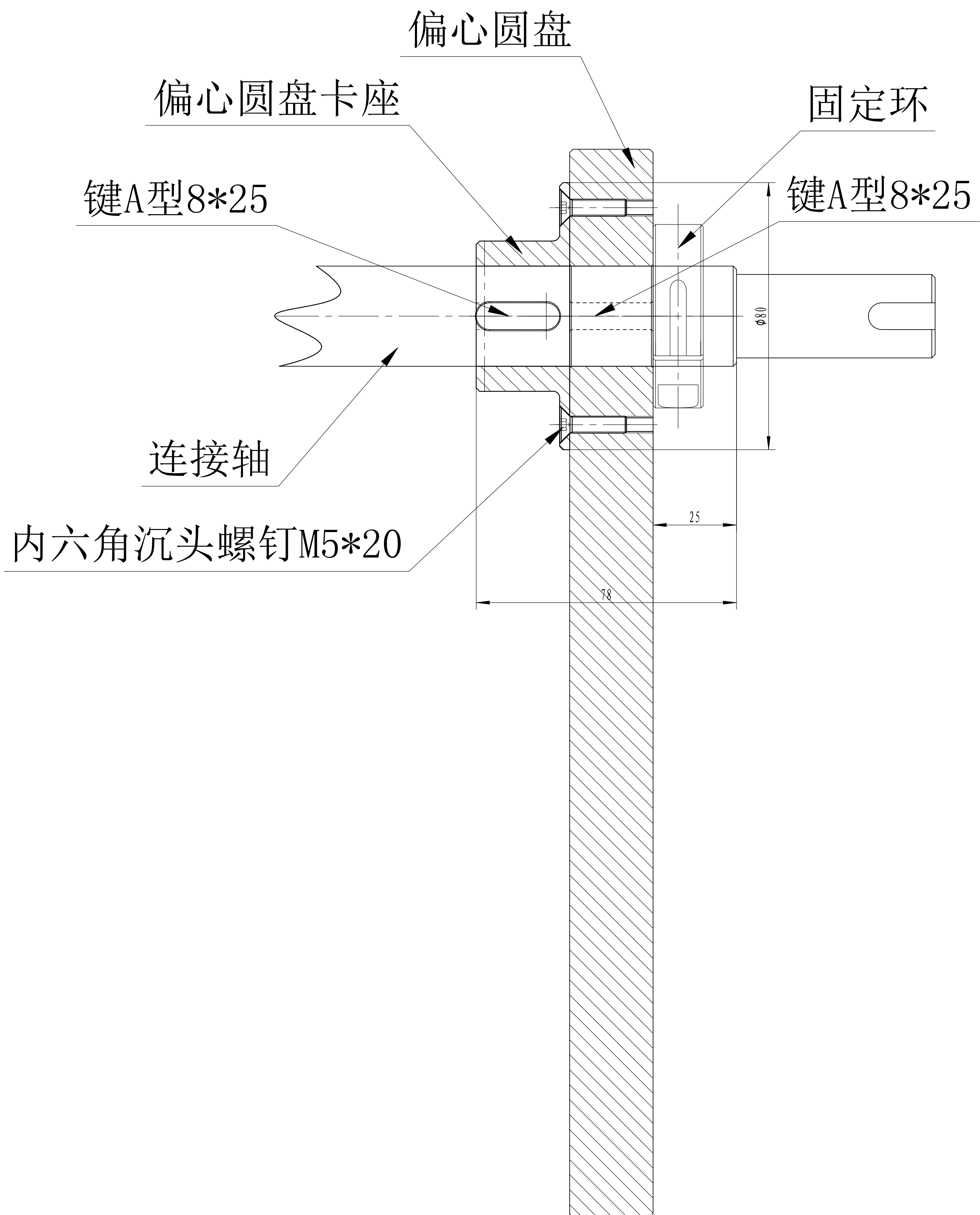
比例

NM-JTSQ-02-20

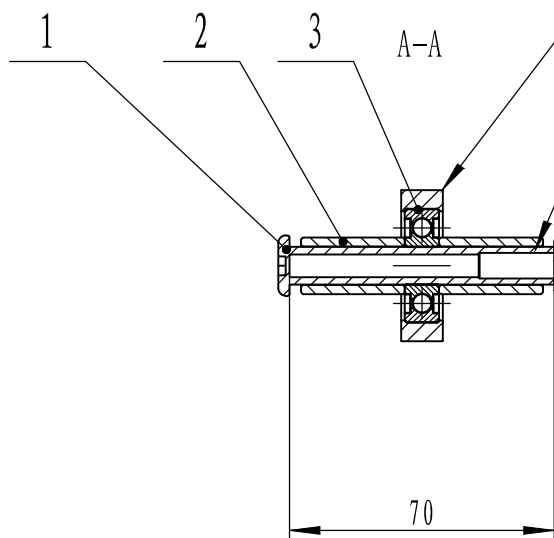
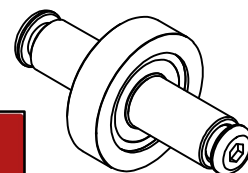
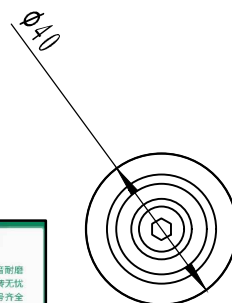
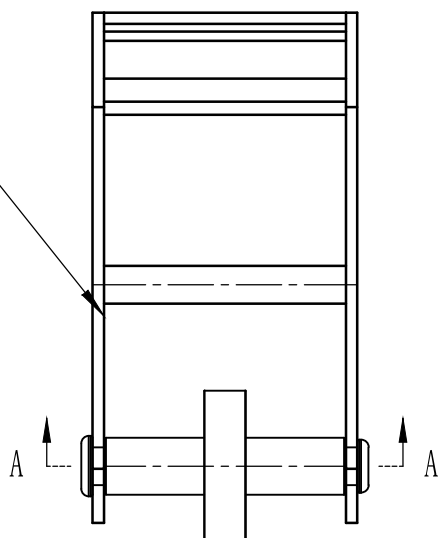
共 1 张 第 1 张

西安航美工程技
术开发有限公司





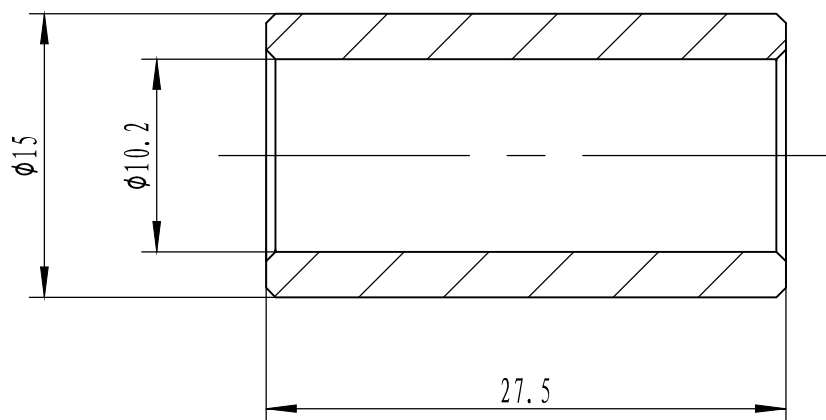
滑动支架



1.滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。

3		POM包胶轴承BS620040-12	1				外购件
2	NM-JTSQ-02-23-01	滚轮隔套	2	Q235-A			
1		子母螺钉M8*70	1	304不锈钢			外购件
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	滚轮组件	
设计			标准化			组件	
校对						NM-JTSQ-02-23	
审核						西安航美工程技术开发有限公司	
工艺			批准			西安航美工程技术开发有限公司	
			阶段标记			数量	比例
						9	1:2
			共 1 张			第 1 张	

10-37-20-0SLf-WN



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. 表面烤漆处理。
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		

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

18

2.5:1

共 1 张 第 1 张

滚轮隔套

Q235-A

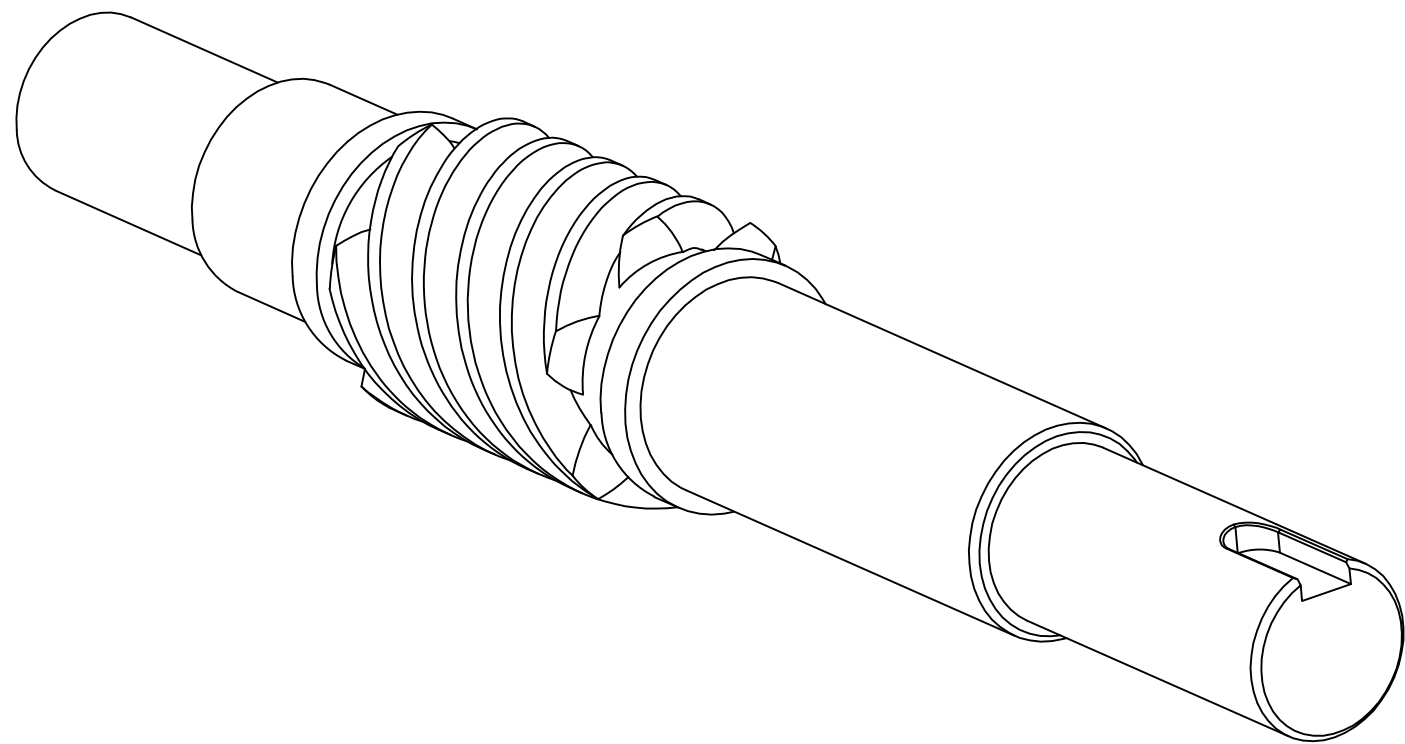
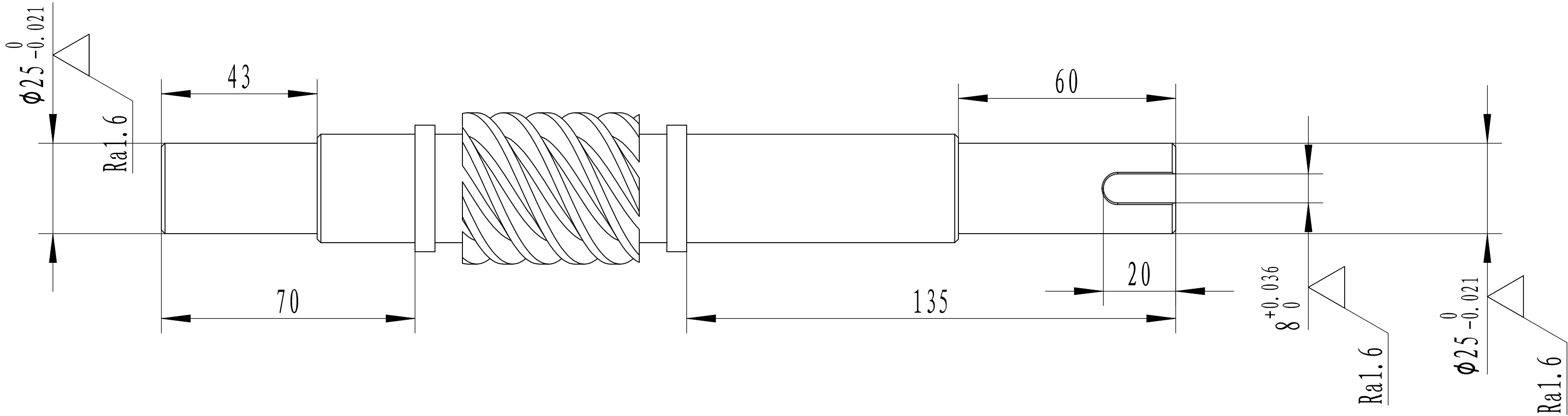
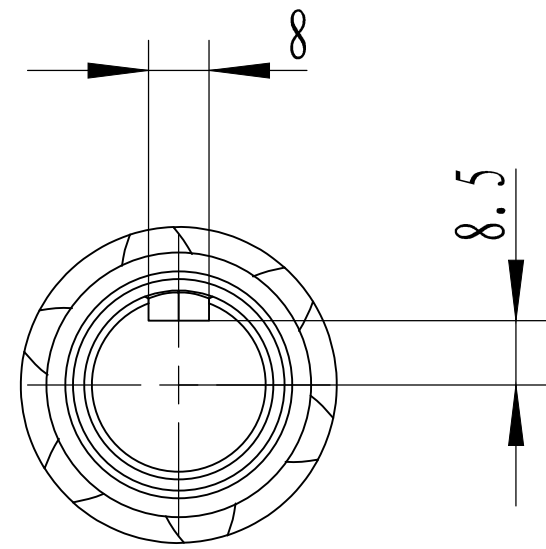
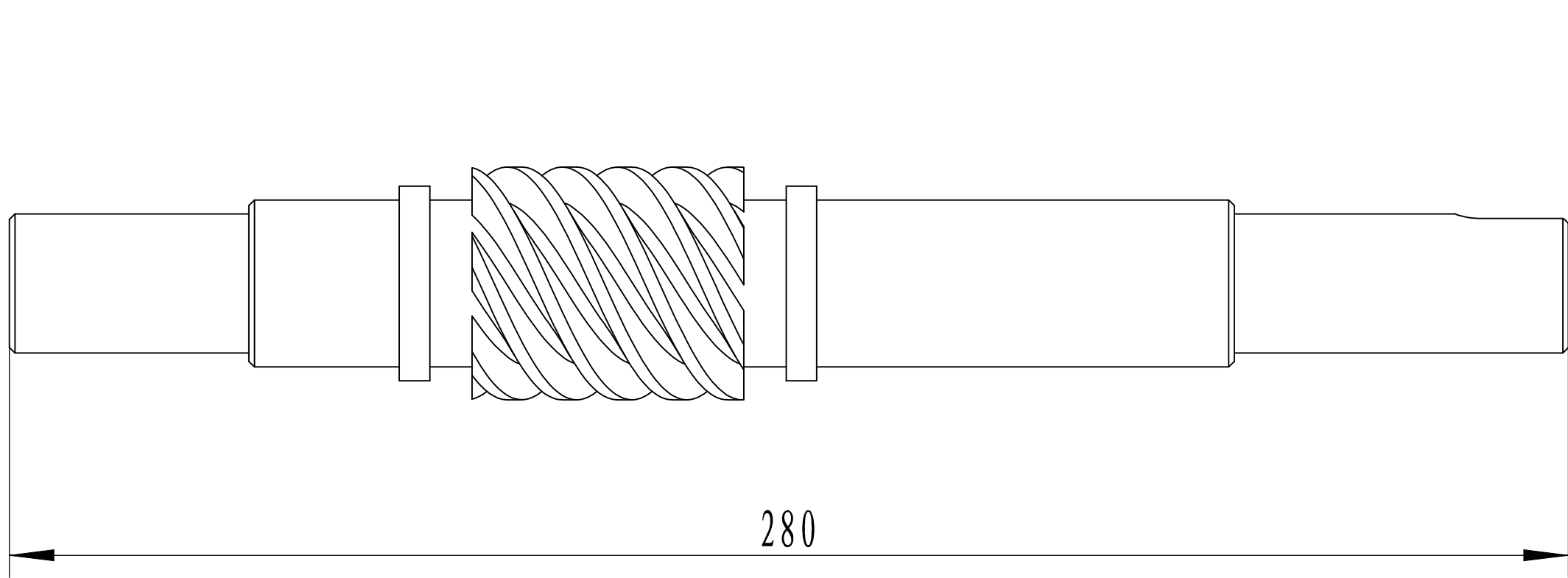
NM-JTSQ-02-23-01

西安航美工程技
术开发有限公司



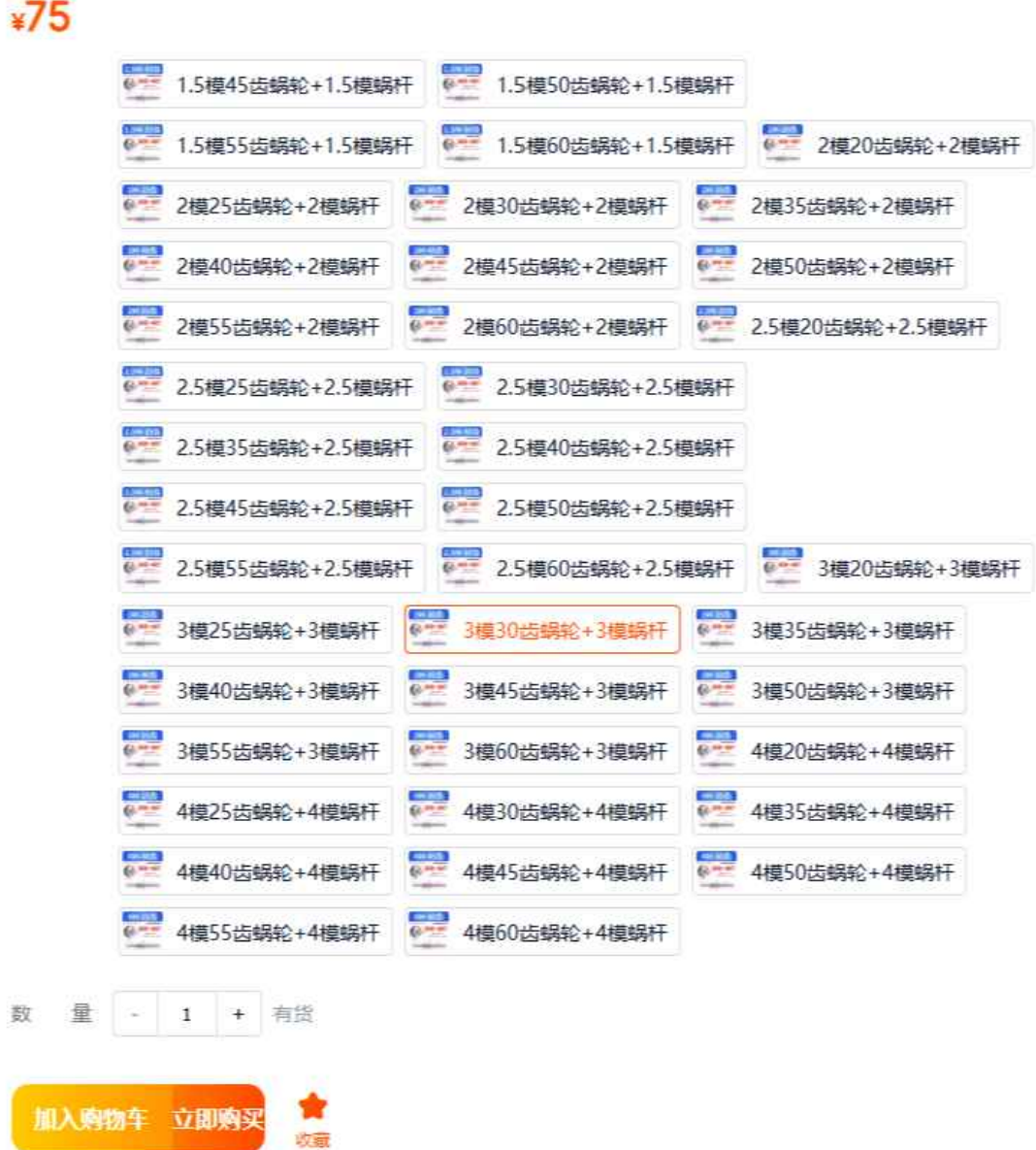
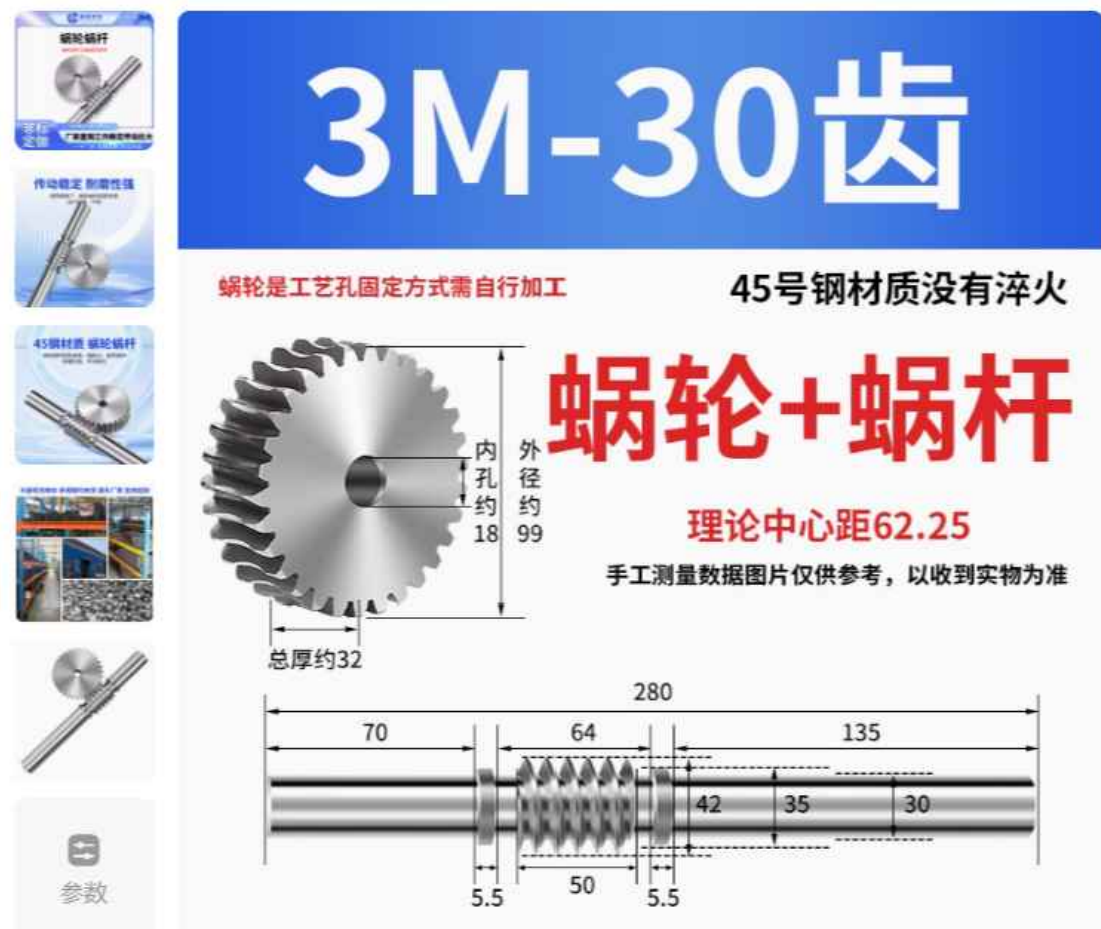
借（通）用 件 登 记	
旧底图总号	
底 图 总 号	
签 字	
日 期	
档案员	日期

NM-JTSQ-02-24



技术要求


1. 成品件改制加工。
2. 去除毛刺飞边。
3. 加工后进行调质处理，硬度为250HBS。

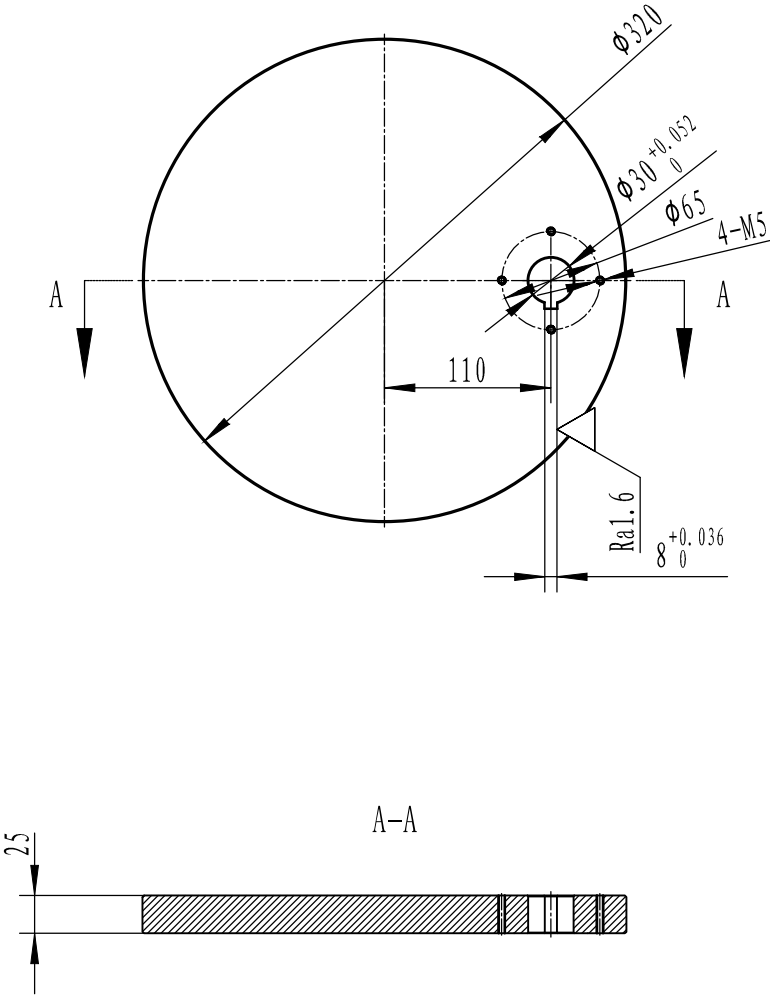


轴向模数	mn	3.15
蜗杆头数	z	6
齿形角	a	20
齿顶高系数	h	1
导程角	y	28.03
螺旋方向		右旋
径向变位系数	xn	0
蜗杆分度圆直径	d1	35.5
蜗轮齿数	z2	30
精度等级		5-5-5
传动中心距	a	65
配对蜗轮	图号	
	齿数	30
蜗轮齿圈径向跳动公差	Fr	0.001
侧隙种类:		e
传动最小法向侧隙jnmin		0.003
蜗杆齿厚公差	Ts1	0.006

						阶梯升球					蜗杆						
																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-JTSQ-02-24							
校对										西安航美工程技术开发有限公司							
审核								1	1:2								
工艺			批准			共 1 张		第 1 张									

57-70-0SLf-WN

其余  Ra6.3

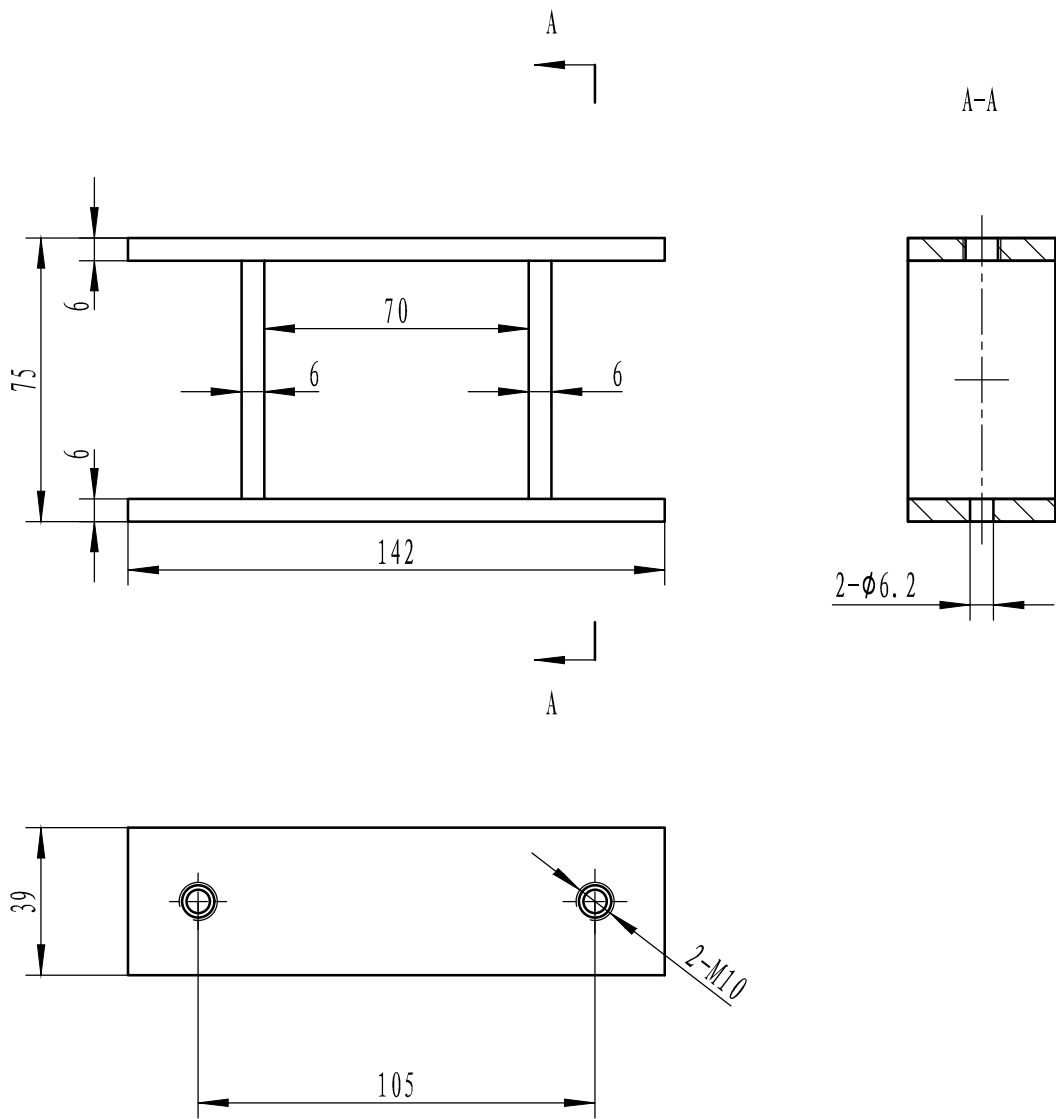


技术要求

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

借 (通) 用 件 登 记							阶梯升球			偏心圆盘	
旧底图总号										POM	
底图总号										NM-JTSQ-02-25	
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	西安航美工程技术开发有限公司	
日 期	设计			标准化							
档案员	日期	审核					共 1 张	9	1:5		
		工艺			批准						

97-70-02SLf-WN



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 焊接牢固，焊后打磨圆滑。

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		

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

共 1 张 第 1 张

UCP205轴承支座1

Q235-A

NM-JTSQ-02-26

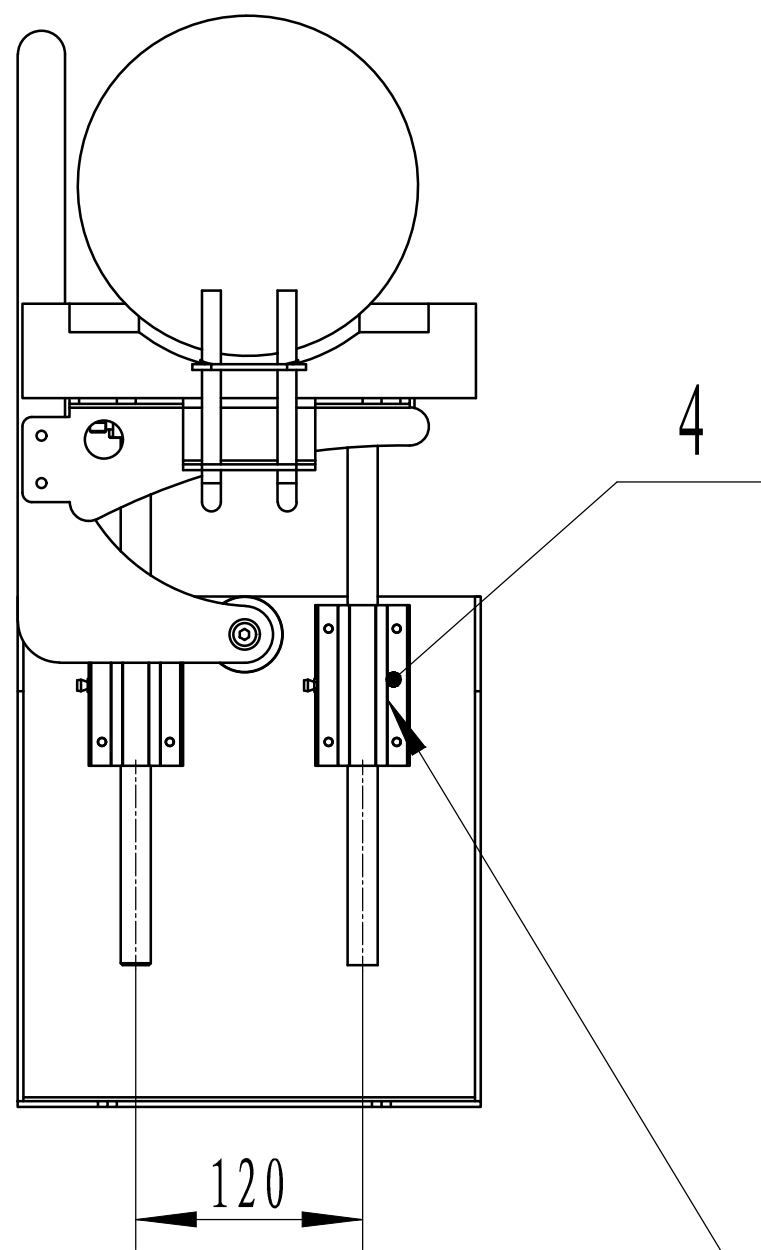
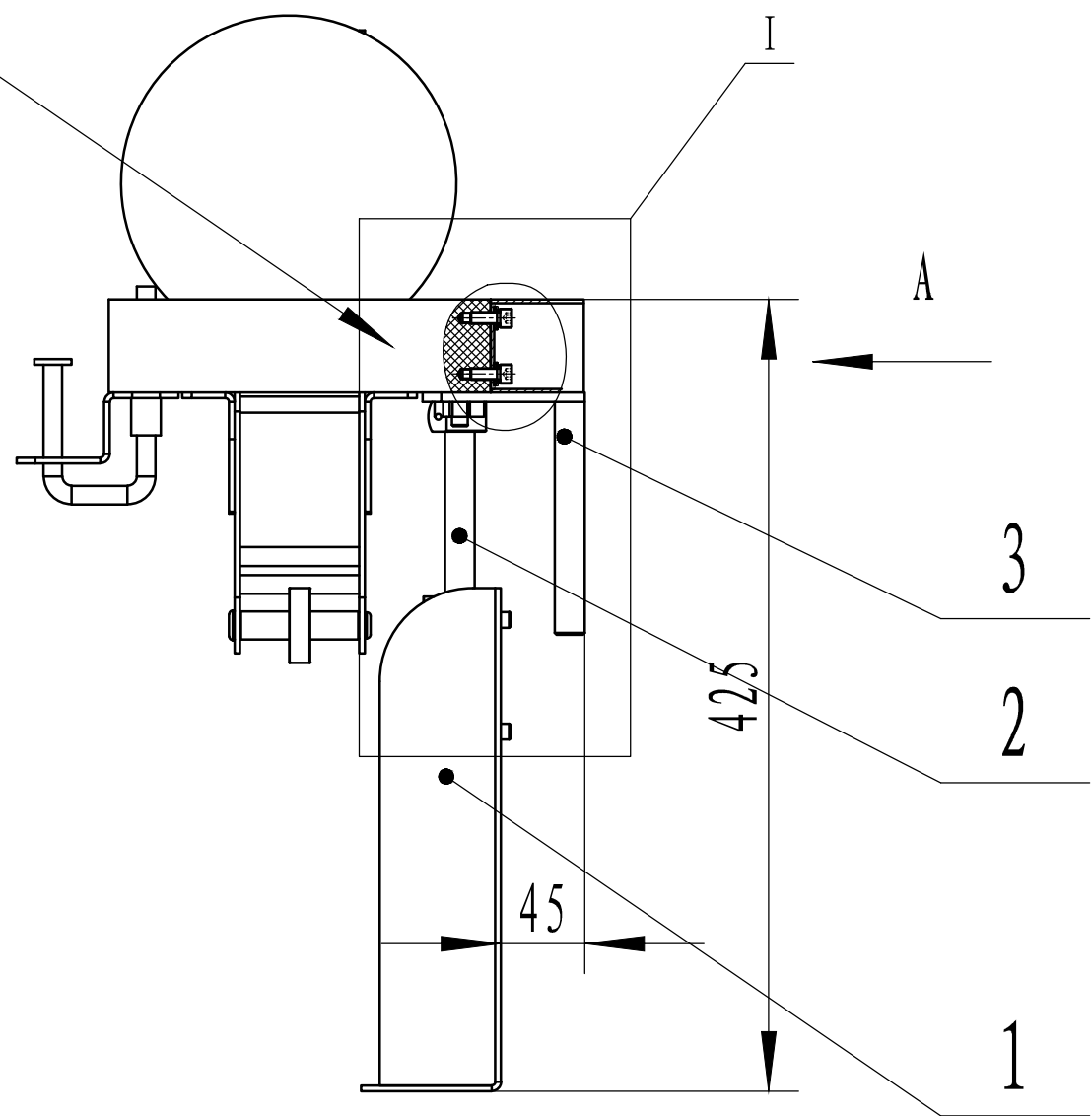
西安航美工程技
术开发有限公司



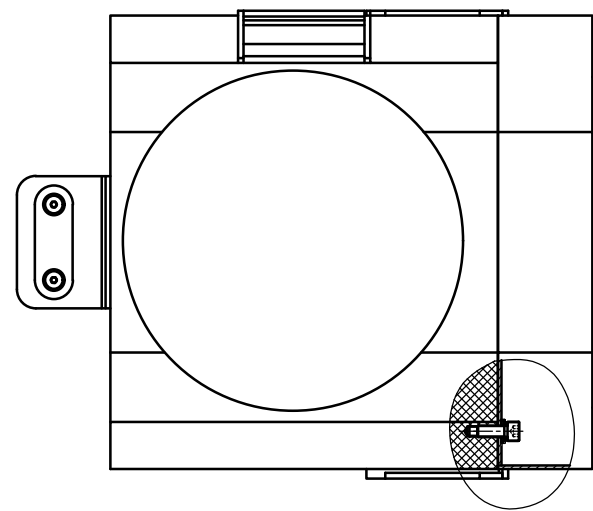
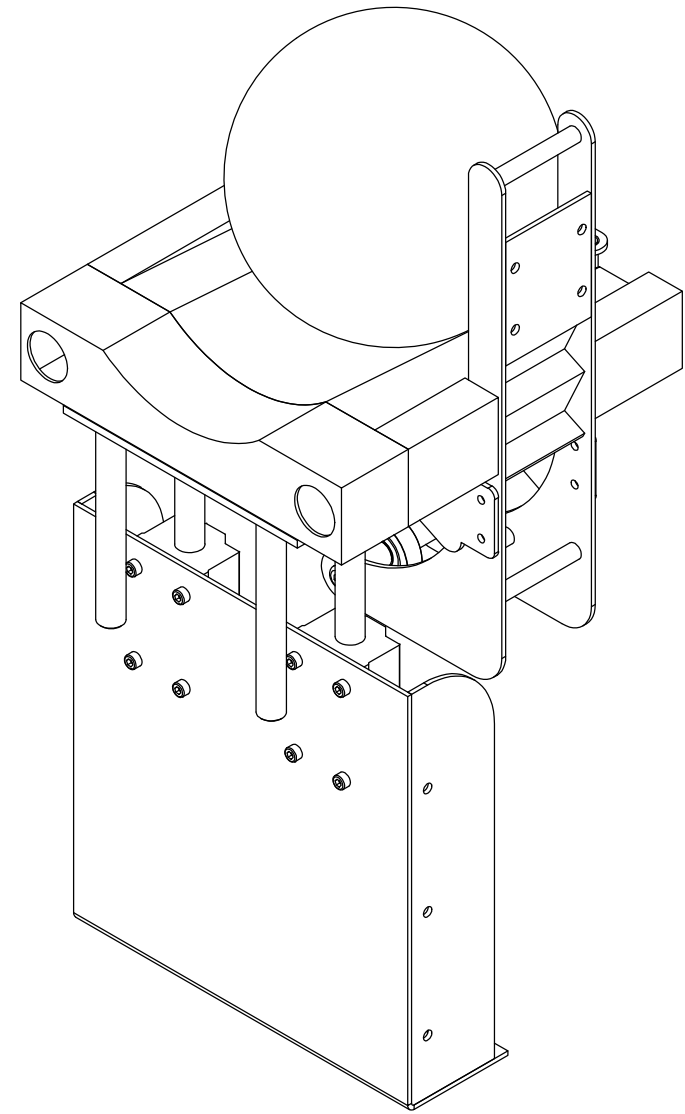
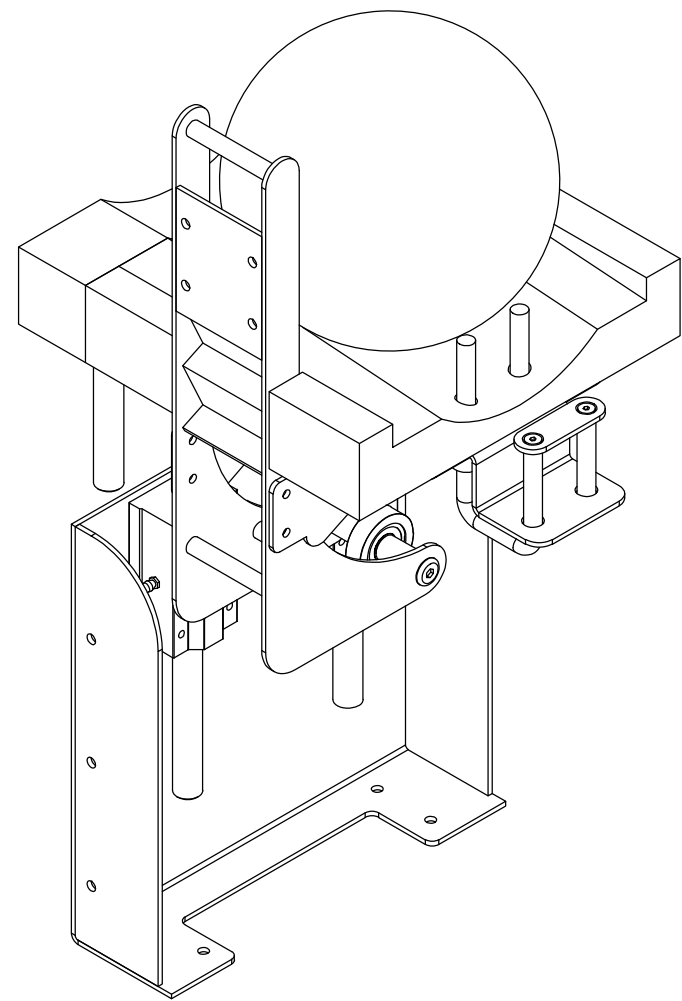
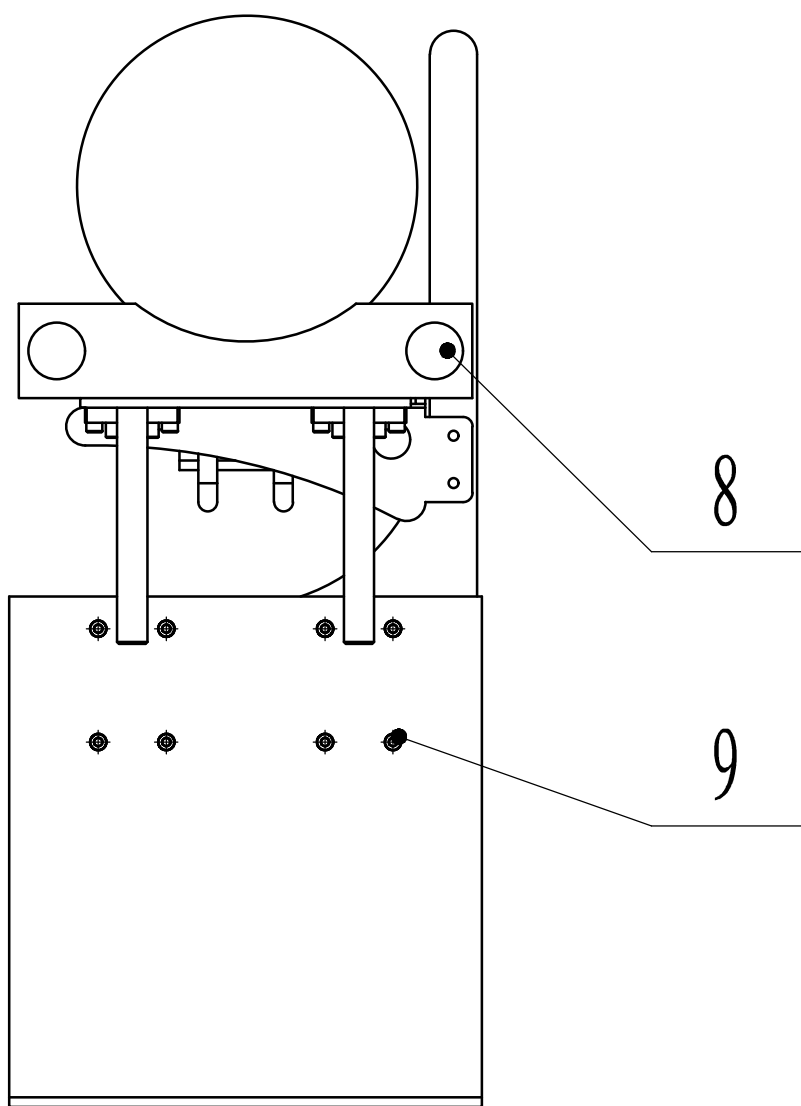
借 (通) 用 件 登 记	
旧底图总号	
底 图 总 号	
签 字	
日 期	
档案员	日期

L7-70-0SLf-WN

升降托盘组件1



A向

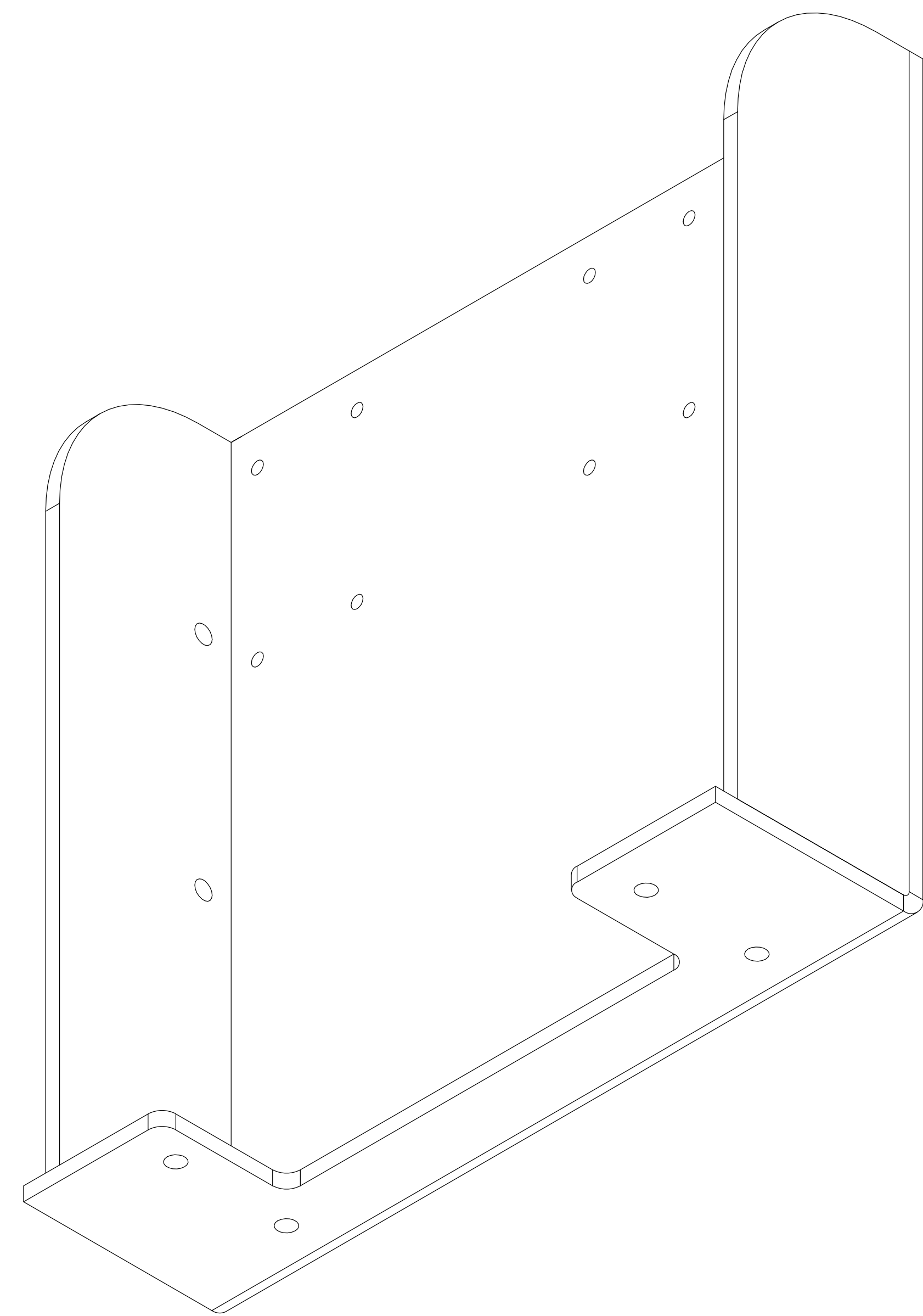
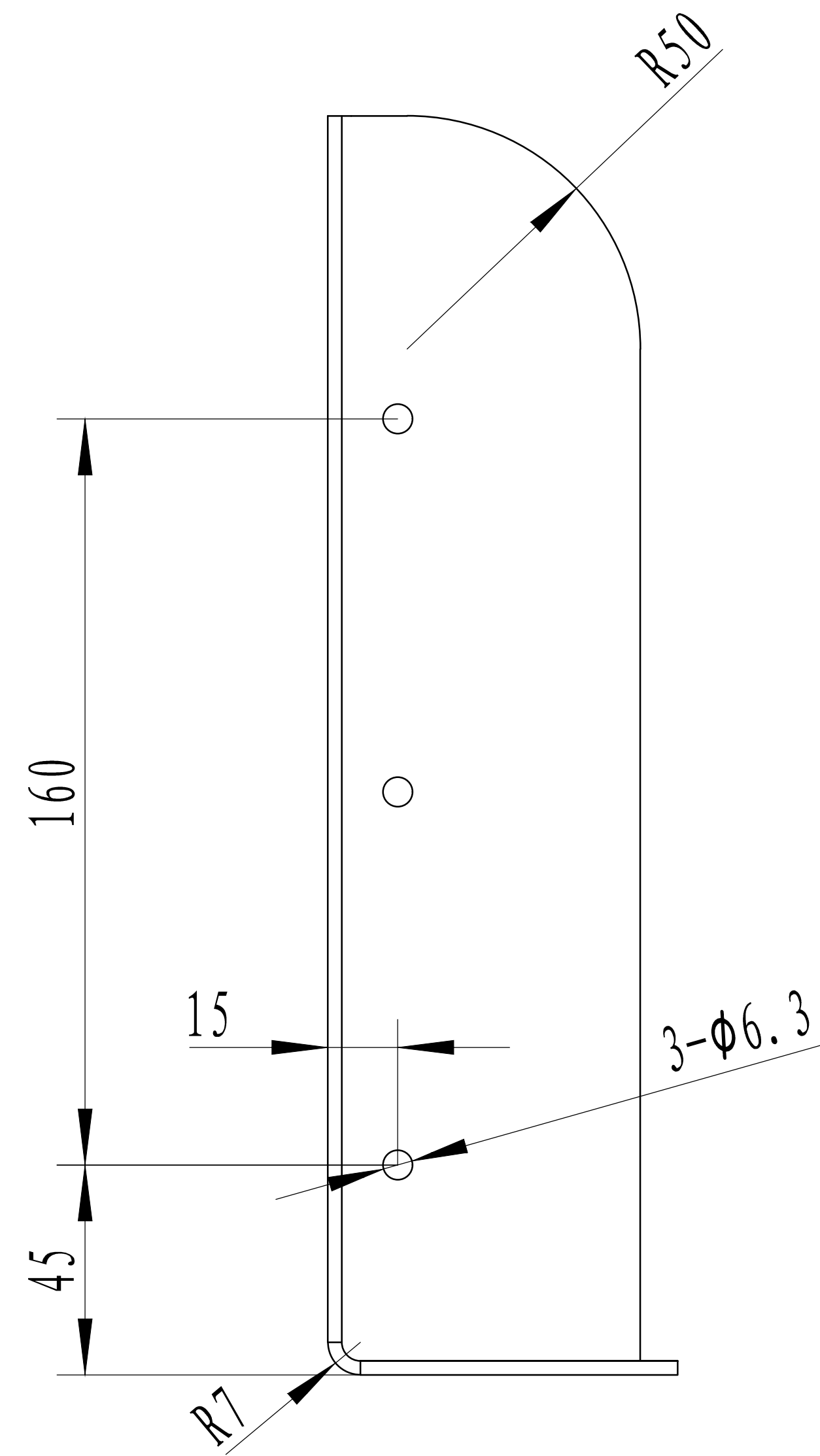
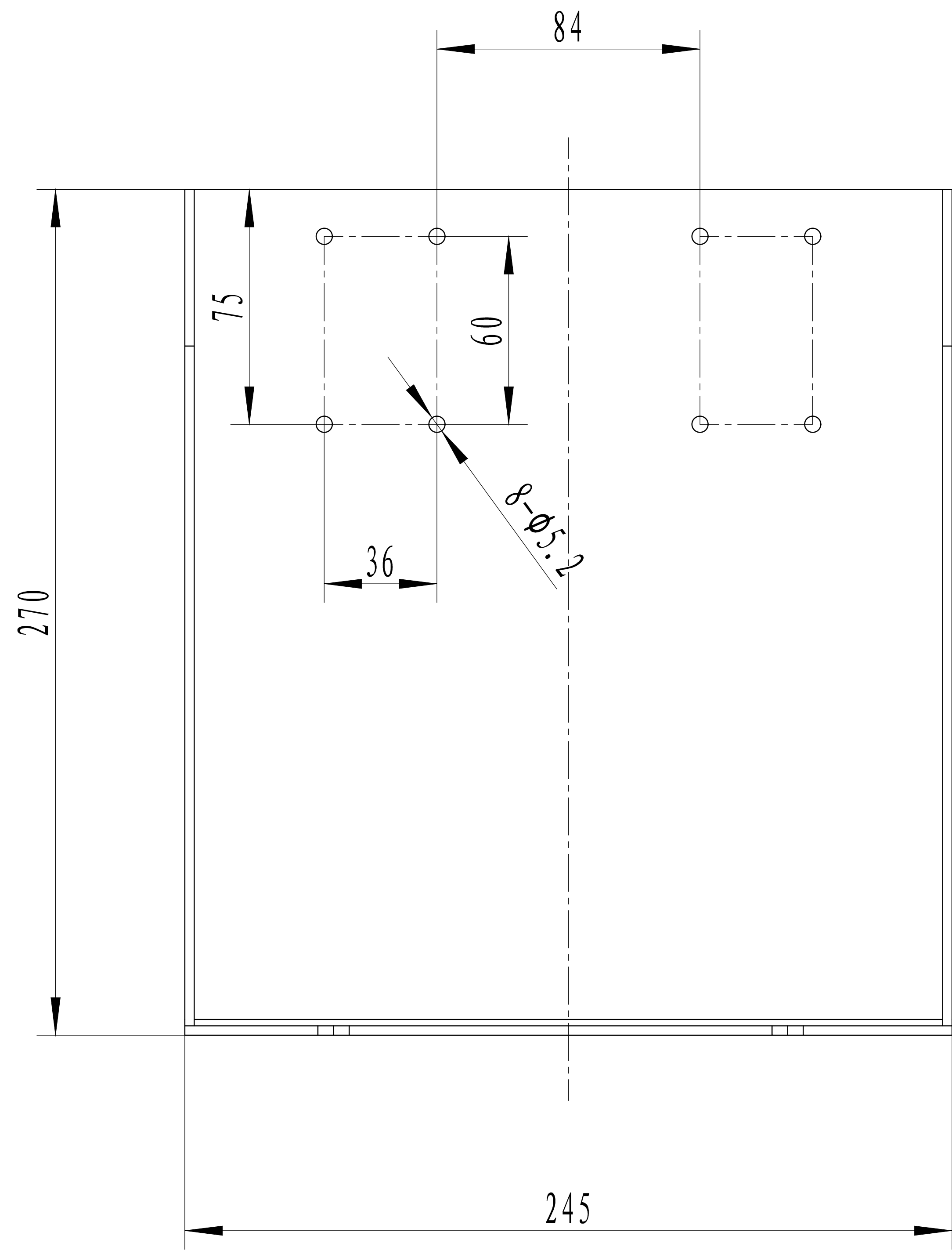


技术要求

- 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。
- 光轴上下滑动灵活无卡顿。
- 未注公差原则按GB/T4249-2009的要求。

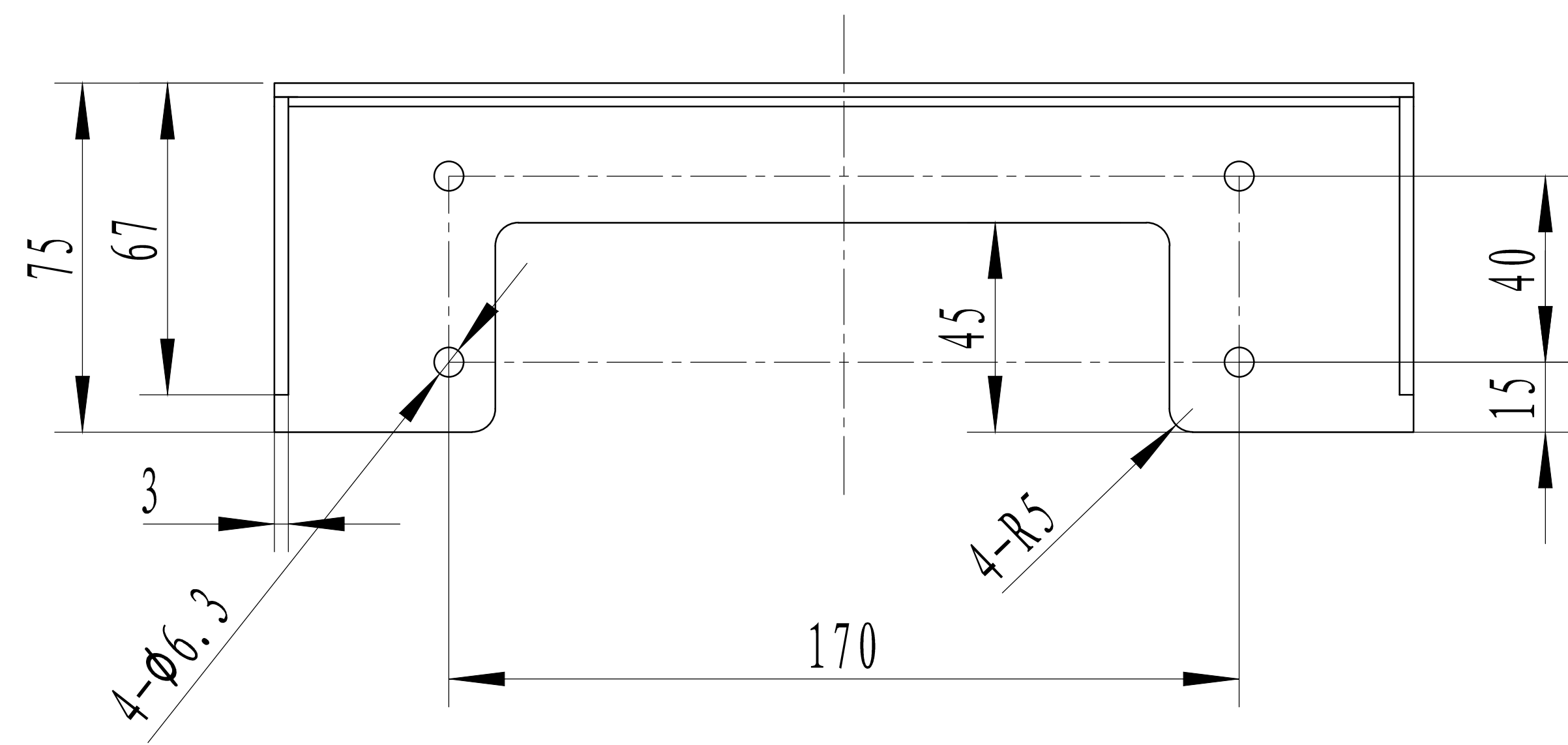
9	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M5×16	8				配弹、平垫
8		直径30mm塑料堵盖	2				外购件
7	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M5×16	4				外购件
6		SHF16光轴卧室固定架	2				外购件
5	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M6×16	4				配弹、平垫
4		SRCL-16直线轴承座	2				外购件
3	NM-JTSQ-02-27-02	挡球机构挡球架	1	Q235-A			
2		直径16mm镀铬光轴	2	45#			长度295mm
1	NM-JTSQ-02-27-01	挡球机构滑块固定支架	1	Q235-A			

序号	代号			名称			数量	材料			单件	总计	备注
											重量		
							阶梯升球			挡球机构			
										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-JTSQ-02-27		
校对													
审核									1	1:8	西安航美工程技 术开发有限公司		
工艺			批准				共 1 张		第 1 张				



技术要求

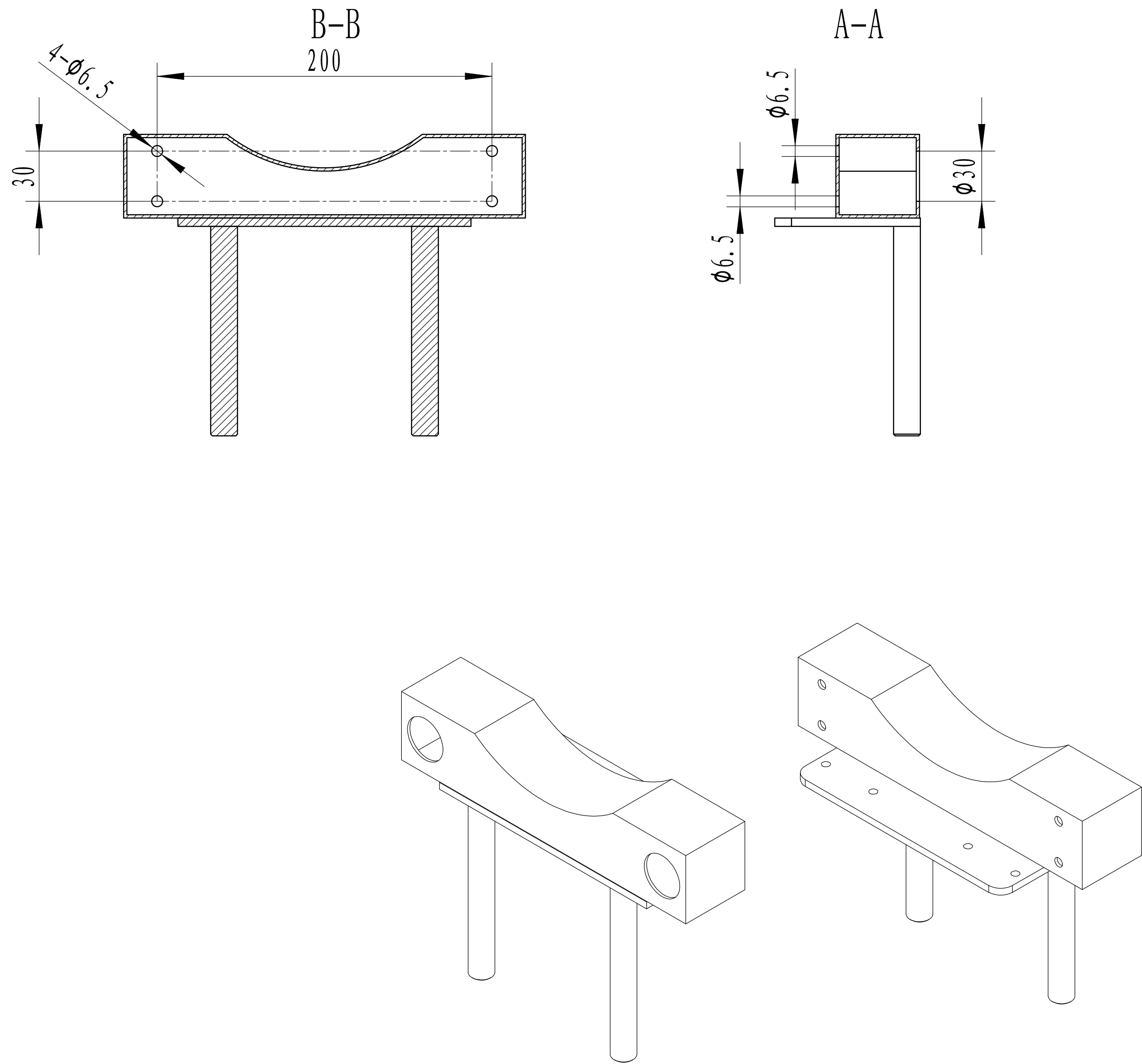
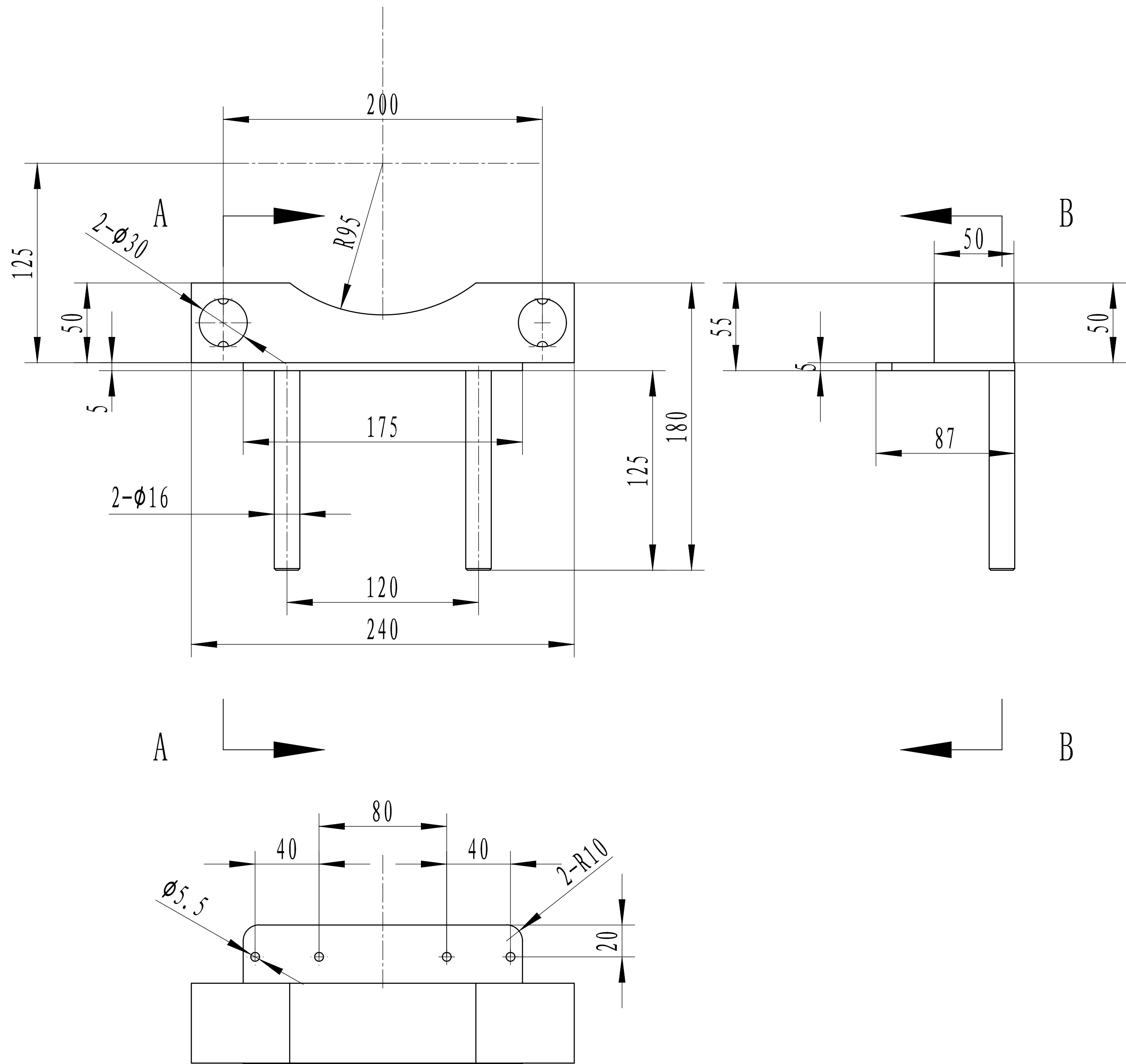
- 1. 去除毛刺飞边。
- 2. 焊接牢固，焊后打磨圆滑。



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

						阶梯升球						挡球机构滑块固定支架			
												Q235-A			
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-JTSQ-02-27-01					
校对									1	1:3	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							



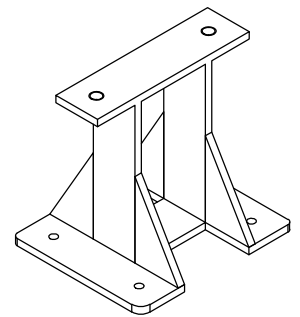
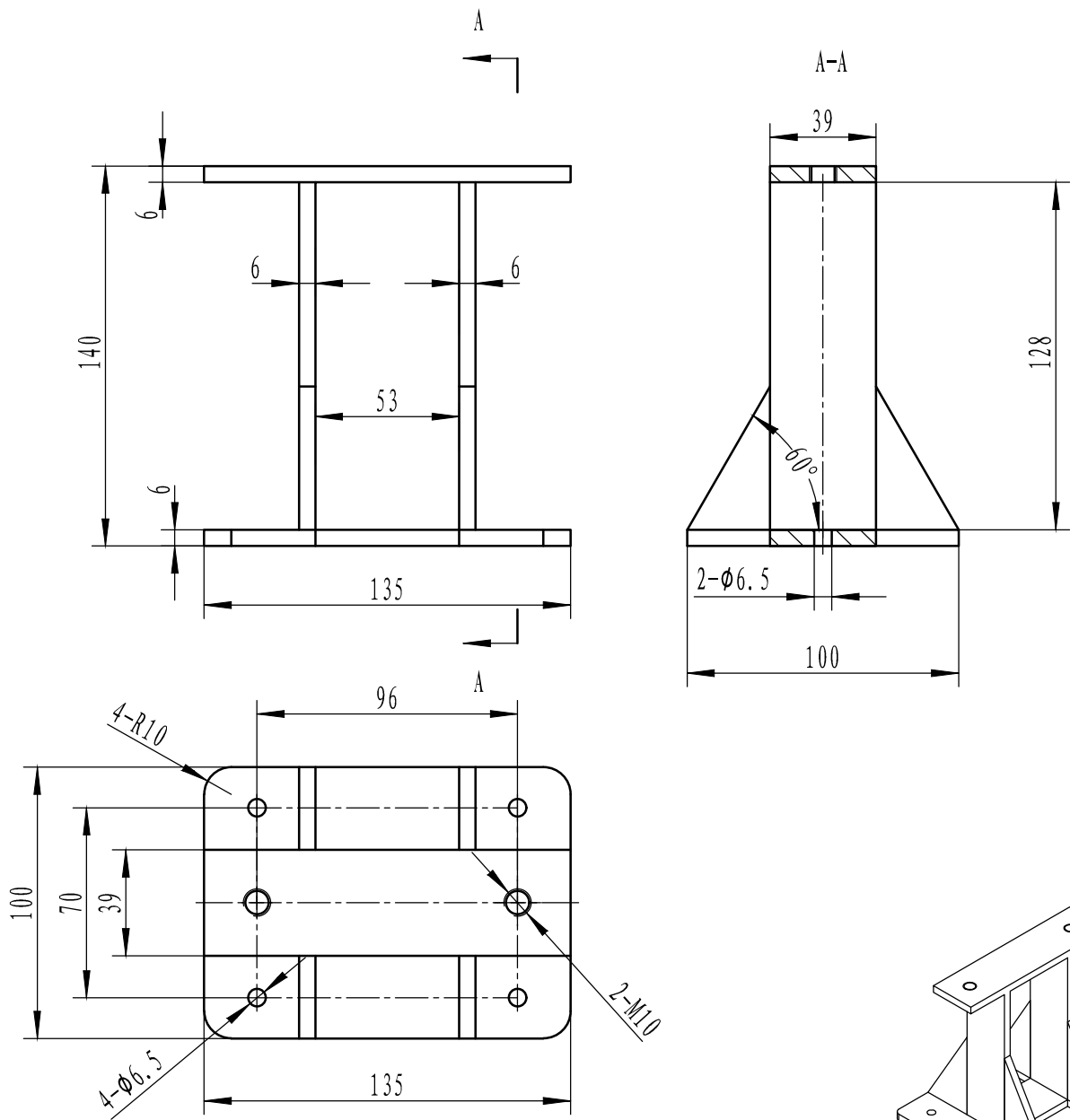


技术要求

1. 焊接牢固，焊后打磨圆滑。
2. 表面烤漆处理。
3. 未注形状公差应符合GB1804-m级的要求。
4. 未注倒角按1*45° 处理。

						阶梯升球			挡球机构挡球架	
									Q235-A	
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-JTSQ-02-27-02	
设计			标准化				1	1:4	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			

87-70-δSLf-WN



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 焊接牢固，焊后打磨圆滑。

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		

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

共 1 张 第 1 张

UCP204轴承支座

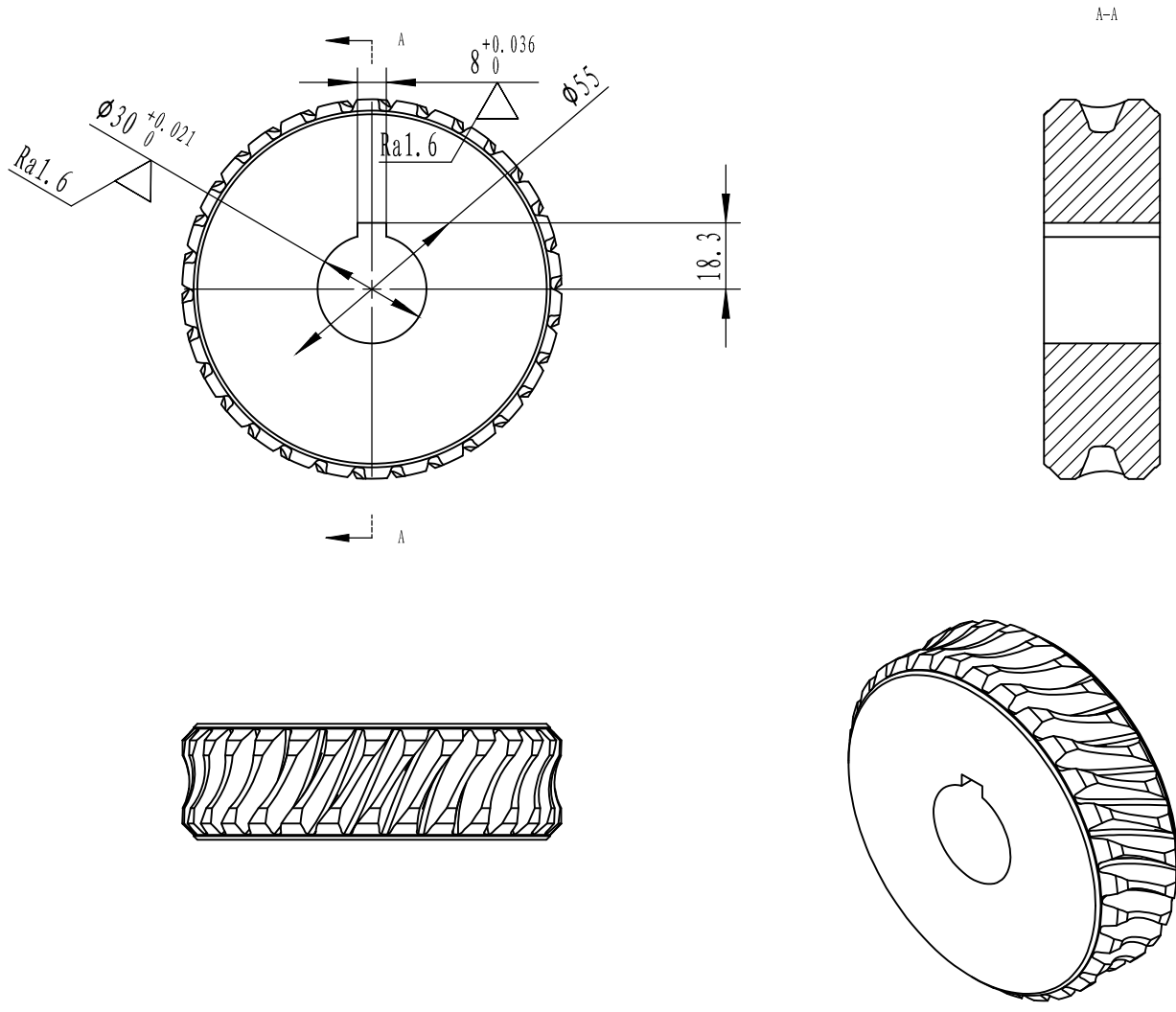
Q235-A

NM-JTSQ-02-28

西安航美工程技
术开发有限公司



67-70-0SLf-WN



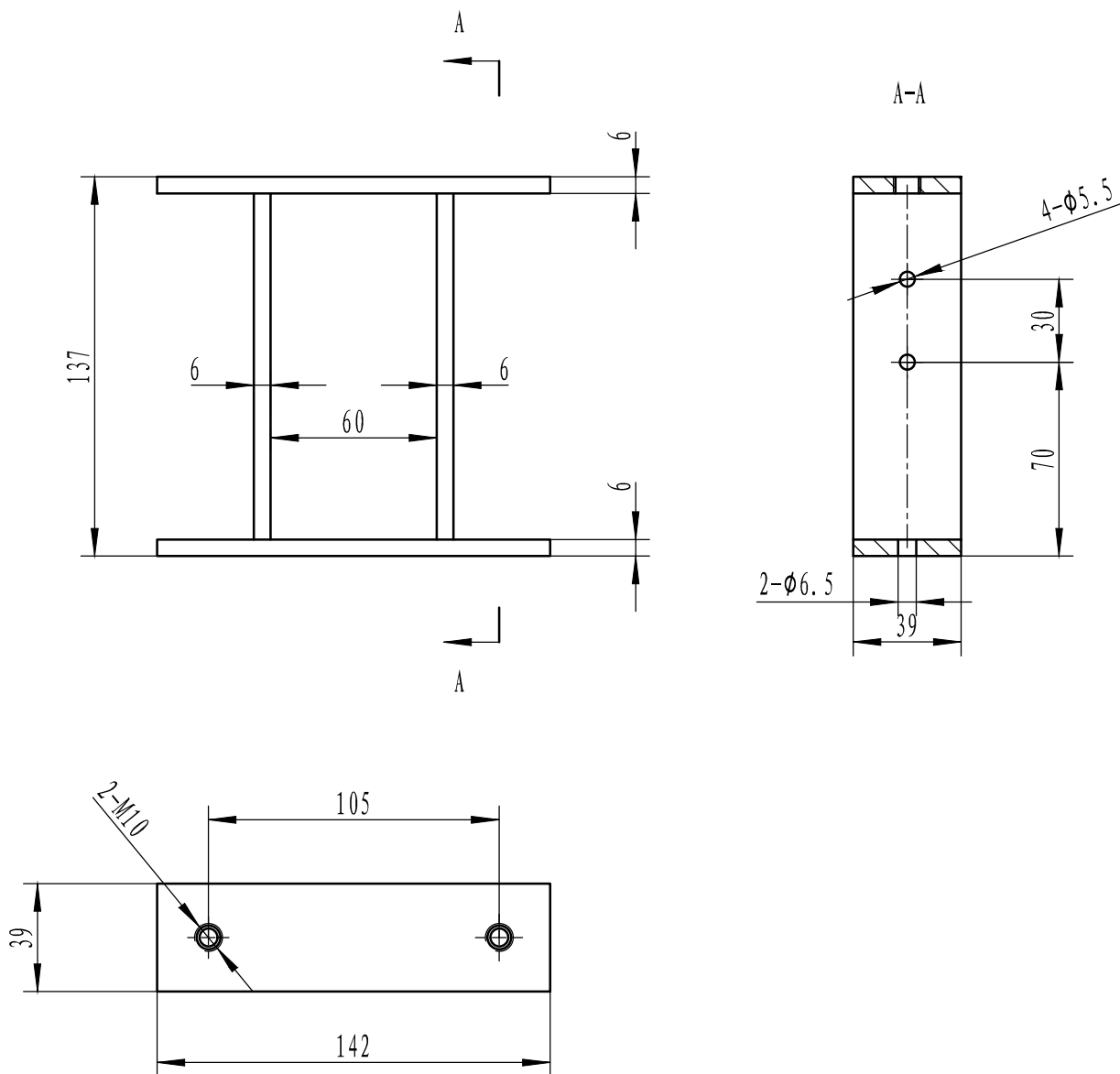
技术要求

- 1. 成品件改制加工，加工轴孔、螺纹安装孔。
- 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. 齿数30齿，模数M=3.15，旋向右旋。

借 (通) 用 件 登 记										
旧底图总号							阶梯升球			蜗轮
底图总号										45#
签 字	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			NM-JTSQ-02-29
日 期	设计			标准化						
档案员	日期	审核					共 1 张 第 1 张			西安航美工程技术开发有限公司
		工艺			批准					



02-20-02SLF-WN



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 焊接牢固，焊后打磨圆滑。

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		

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

UCP205轴承支座2

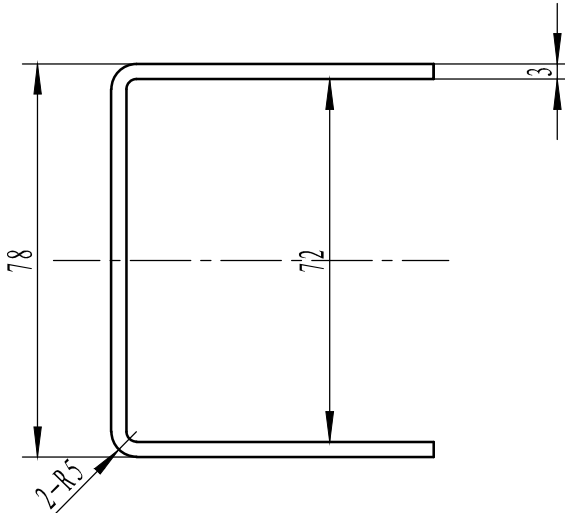
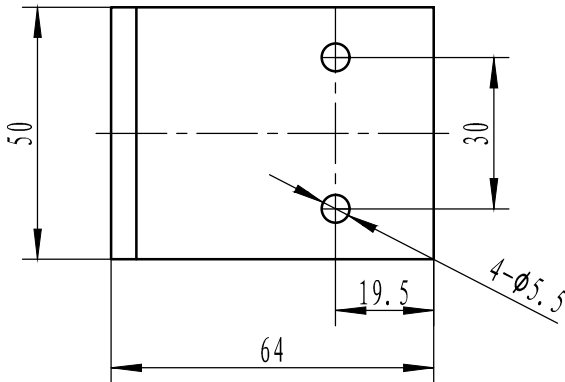
Q235-A

NM-JTSQ-02-30

西安航美工程技
术开发有限公司



13-70-0SLF-WN



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		

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

UCP204轴承座支撑

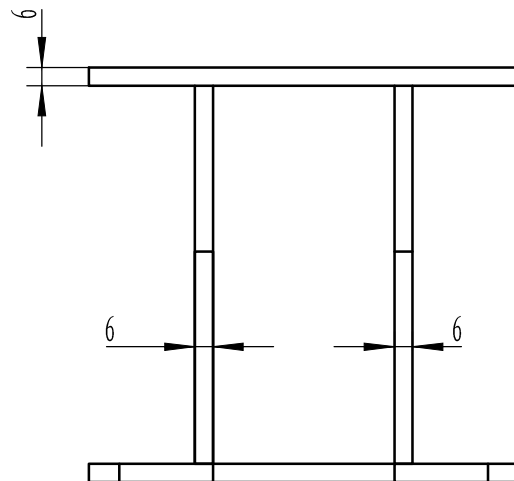
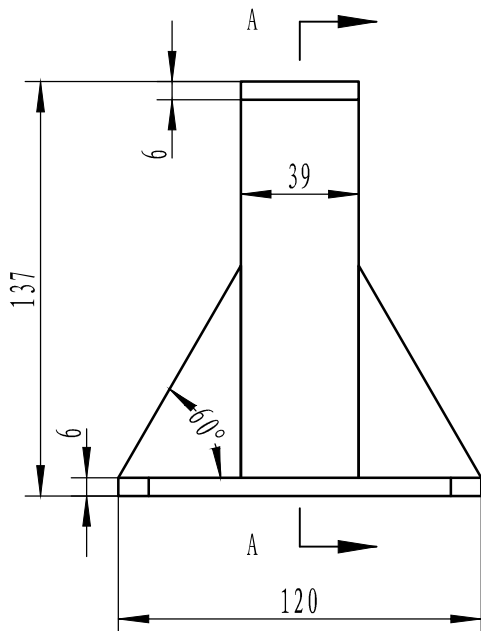
Q235-A

NM-JTSQ-02-31

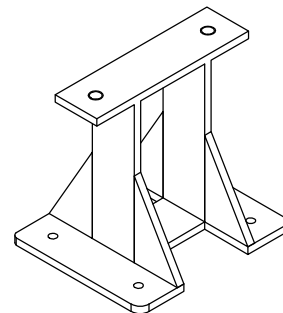
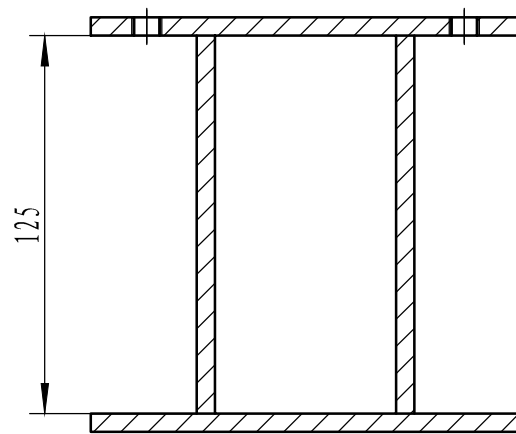
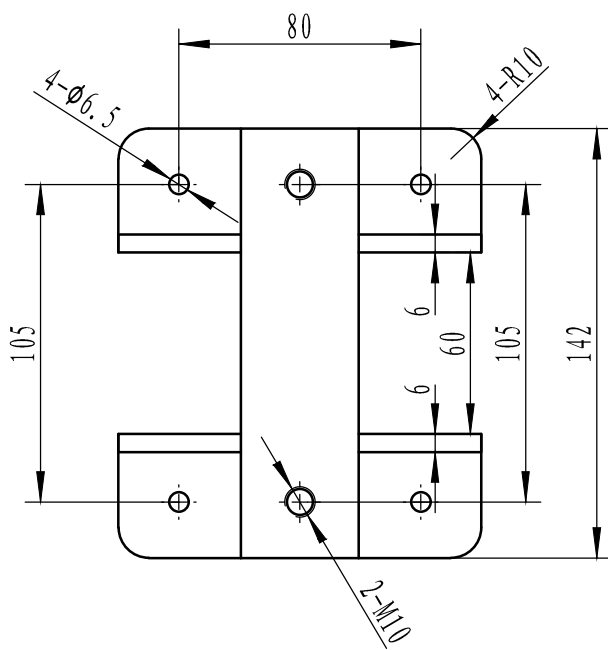
西安航美工程技
术开发有限公司



7C-70-02-32



A-A



技术要求

1. 去除毛刺飞边。
2. 焊接牢固，焊后打磨圆滑。

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		

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

共 1 张

第 1 张

UCP205轴承支座3

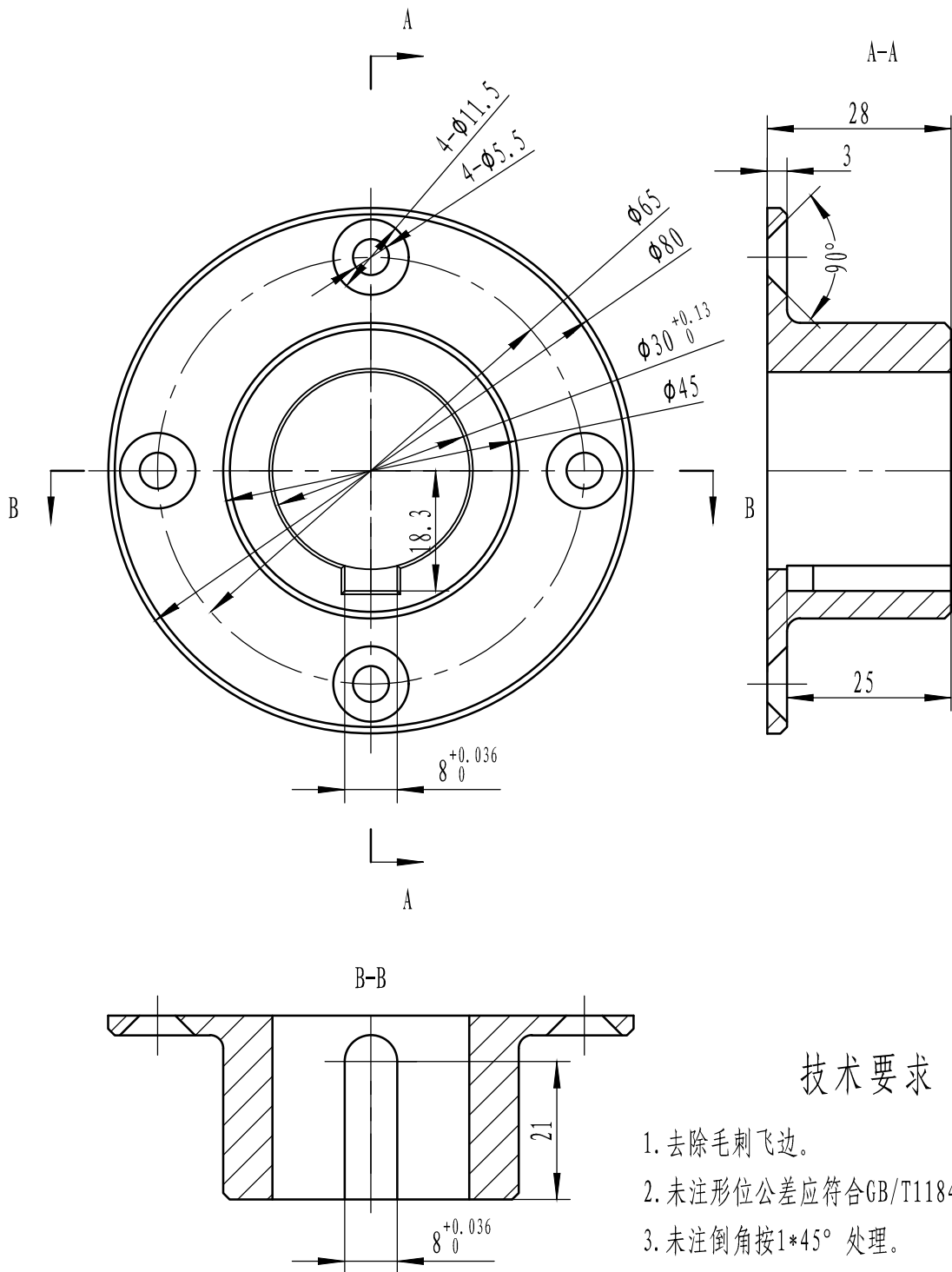
Q235-A

NM-JTSQ-02-32

西安航美工程技
术开发有限公司



NM-JTSQ-02-33



技术要求

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

阶梯升球

阶段标记

数量

比例

9

1:1

共 1 张 第 1 张

偏心圆盘卡座

Q235-A

NM-JTSQ-02-33

西安航美工程技
术开发有限公司

