



- 技术要求
- 1.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
- 2.零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
- 3.装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀
- 4.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

11	直线轴承	4	碳钢	
10	丝杠螺母	2	碳钢	
9	铁丝网	1	白铜丝	
8	滚动轴承	12	GB/T 176-2013	
7	铝型材框架连接件	4	压铸铝合金	
6	直线轴承连接件	4	PLA	
5	固定螺钉	4	GB/T 68-2000	
4	方形铝型材	2	铝合金	
3	铁丝网连接件	8	PLA	
2	丝杠固定件	2	PLA	
1	工字形铝型材	2	铝合金	
序号	名称	数量	材料	备注
标记	处数	分区	更改单号	签名
设计			标准化	
审核				
工艺			批准	
共 1 张				第 1 张
青岛大学				风力发电扇叶框装配图