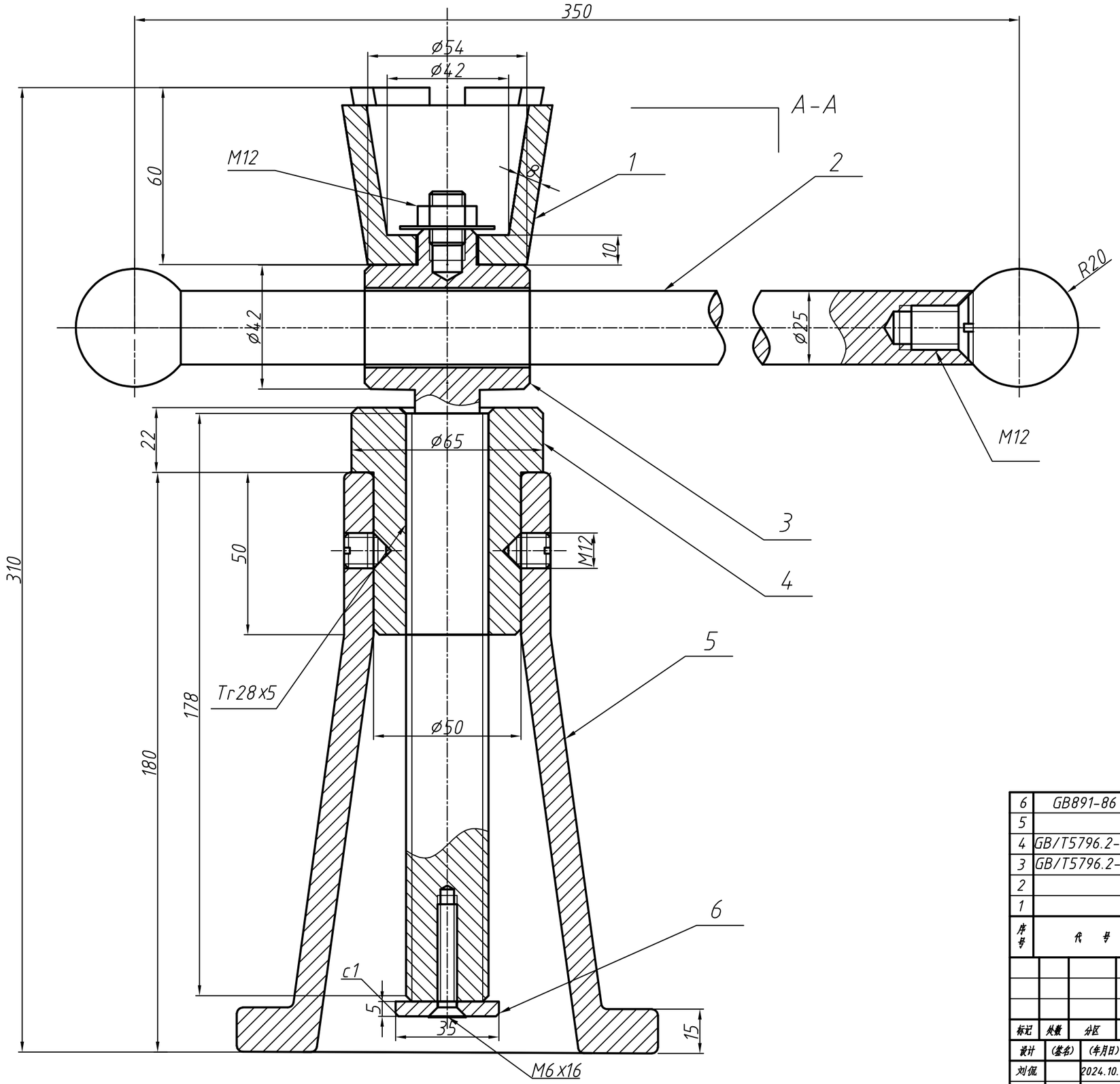
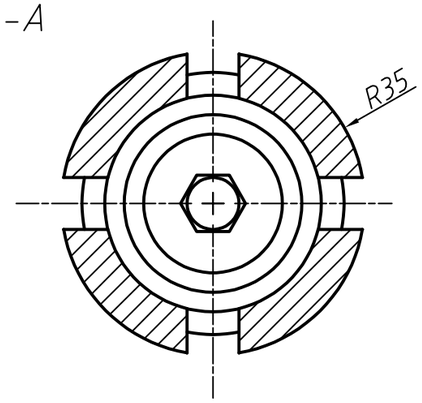


技术要求

1. 螺杆、手柄应经调质处理；
2. 零件加工表面不应有刮痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷；
3. 铸件应清洗干净，不得有毛刺、飞边；
4. 螺母内孔端部有倒角，以便润滑；
5. 未标注倒角C2，圆角R2。

A-A



序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
6	GB891-86	挡圈	1	45#			
5		基座	1	HT150			
4	GB/T5796.2-2022	螺母	1	ZQAl9-4-4-2			
3	GB/T5796.2-2022	螺杆	1	45#			
2		手柄	1	45#			
1		托杯	1	Q235			

质量

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	(签名)	(年月日)	标准号	(签名)	(年月日)
刘侃		2024.10.10			
审核					
工艺			批准		

(材料标记)

阶段标记 | 重量 | 比例

共1张 第1张

浙江大学

螺旋起重器

(投影符号)