

# 中悬钢侧窗螺杆式手摇开窗机

批准部门：中华人民共和国建设部

批准文号 建质[2002]48号

主编单位：上海钢窗厂

统一编号 GJBT-386

实行日期：2002年3月1日

图集号 96J622-3

主编单位负责人 杨晓军

主编单位技术负责人 曹建民

技术审定人 舒以方

设计负责人 孙咏弟

## 目

## 录

目	录		
目	录	1	
说	明	2	
说	明	3	
说	明	4	
说	明	5	
说	明	6	
中悬钢侧窗螺杆式手摇开窗机安装示意图		7	
摇机装配图		8	
长柄圆锥齿轮		9	
短柄圆锥齿轮		9	
螺杆轴套		10	
闷盖		10	
螺杆体		11	
壳		12	
封板		13	
摇机铁脚		13	
摇柄装配图		14	
方摇杆		15	
摇杆		15	
手摇柄		16	
轴芯		16	
连杆装配图		17	
连接杆		17	

连杆上装头		18
连杆下装头		18
撑臂装配图		19
压盖		20
弯臂装配图		20
弯杆		21
U形块		21
撑杆		22
撑杆支座		22
调节支架装配图		23
调节板		24
支座		25
底座		25
双头支座		26
单头支座		26
转臂装配图		27
弯臂(A)装配图		28
转杆		29
转杆支座		29
传动杆支架		29

目 录		图集号	96J622-3
审核	曹建民	校对	舒以方
设计	孙咏弟	页	1

說 明

本图集是根据(89)建設字第267号文下达的《全国通用建筑标准設計編制工作計劃》的通知要求編制的,由江苏省靖江市金秋竹自动門窗制造公司协編。

一、使用范围

本中悬钢侧窗螺杆式手搖开窗机主要用于工业厂房、仓库、影剧院、大礼堂、候车室及其它高空间等建筑物的中悬钢侧窗的联動启闭。

二、构造和传动

本中悬钢侧窗螺杆式手搖开窗机主要由:搖机、搖柄、传动杆、轉軸、連杆、轉臂、撐臂、調节支架、传动杆支架,双头支座及单头支座等组件构成,見中悬钢侧窗螺杆式手搖开窗机安装示意图。

启闭窗扇时,操作者搖動手柄使手搖机内的一对圆锥齿輪的轉動转换成螺杆上下垂直接動,帶動传动杆(φ20×2焊接钢管)作上下移動再通过固定在轉軸(φ33×2.5焊接钢管)上的撐臂及連杆机构的轉動对窗扇产生推拉作用,使中悬钢侧窗窗扇完成启闭動作。一只手搖开窗机能帶動一排中悬钢侧窗,也可帶動二排最多能帶動三排中悬钢侧窗的同时开启或关闭。当完成窗扇启闭動作后,操作者应取下搖柄,以防他人隨便搖動手柄而损坏机件。

三、設計选用


1. 設計人员应根据窗扇組合型式、开启方式,基本窗寬度、每排

窗扇的数量,开启长度和开窗机安装位置等情况来选定螺杆式手搖开窗机的数量及出軸联動方式。

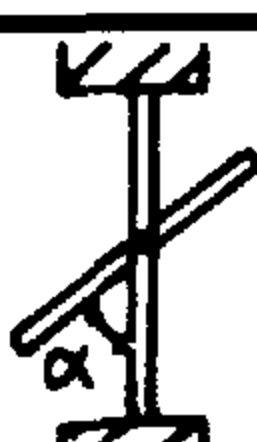
2. 螺杆式手搖开窗机出軸联動形式分单面出軸和双面出軸二种。

3. 螺杆式手搖开窗机帶動开启窗扇最多数量双出軸12扇,单出軸6扇。螺杆式手搖开窗机帶動开启窗扇数量的多少,应根据窗扇組合排数,基本窗扇的寬度和每排窗扇的数量以及开启长度来选定。按表1、表2所示。

双面出軸 表1

窗扇开启示意图	最大开启角度	組合排数	按基本窗寬度确定开启扇数及开启长度					
			900 mm		1200 mm		1500 mm	
			开启扇数	每排开启长度	开启扇数	每排开启长度	开启扇数	每排开启长度
	$\alpha=60^\circ$	单排	12	10.8	12	14.4	12	18
		双排	12	5.4	12	7.2	12	9
		三排	12	3.6	12	4.8	12	6

单面出軸 表2

窗扇开启示意图	最大开启角度	組合排数	按基本窗寬度确定开启扇数及开启长度					
			900 mm		1200 mm		1500 mm	
			开启扇数	每排开启长度	开启扇数	每排开启长度	开启扇数	每排开启长度
	$\alpha=60^\circ$	单排	6	5.4	6	7.2	6	9
		双排	12	5.4	12	7.2	12	9
		三排	12	3.6	12	4.8	12	6

注:表1、表2所列开启长度单位均以米計算。

說 明

图集号 96J622-3

审核 曹建民 校对 舒以方 设计 孙咏弟

頁 2

#### 4. 传动杆的长度选择

传动杆的长度在9米以内按表1、表2选定单、双面出轴的窗扇。

传动杆的长度在9米以上时应酌情减少窗扇的开启扇数量。

### 四、制造和检验

1. 本装置所有机件除按图样的规定外，并按技术要求进行制造和检验，经检验合格后方可出厂。

2. 制造机件的原材料应符合国家标准和部颁标准。

3. 铸件表面的型砂应清除洁净，飞边、毛刺和浇冒口应凿去或磨平。

4. 螺杆式手摇开窗机装配前，圆锥齿轮和螺杆相互配合面上须用煤油洗净，然后涂1号钙基润脂再组装，在两圆锥齿轮和螺杆装配后应用摇手柄正反运动，使其运转平稳灵活，无卡阻现象。

5. 转臂和撑臂等构件装配后，所有紧固件如螺钉、螺栓和螺母等必须旋紧，无松动现象。

### 五、包装、运输和贮存

1. 螺杆式手摇开窗机的包装应按工程图纸，每套手摇开窗机所需的配套件(传动杆、转轴除外)包装成件，包装应用清洁、干燥、防潮材料，包装捆扎应牢固，内附使用说明书及产品合格证。

2. 凡出厂的机件均应填写物料清单送交客户，以备用户验收。

3. 运输过程中，严禁扔、甩，应轻吊轻放，以免碰撞损坏机件。

4. 产品应存放在通风干燥的仓库中，贮存处附近应无腐蚀性物质的影响。

### 六、安装

#### 1. 安装准备工作

(1) 施工人员应仔细阅读施工布置平面图，按物料清单核数量。

(2) 施工人员必须严格按照设计要求检验手摇开窗机安装位置 and 传动杆支架安装位置。

(3) 安装前应对零部件进行下列检查：

A. 所有开窗机零部件应转动灵活，无卡阻现象。

B. 各传动杆、转轴和螺杆等应平直无弯曲现象，发现有弯曲变形应校正后方可安装。

C. 检查开启扇启闭是否良好，有否弯曲变形，发现上述问题应校正使其达到启闭灵活。

D. 根据安装位置定出转轴钢管的长度，锯断后去掉毛刺装于调节支架中并与撑臂等连接。

(4) 将窗扇校正达到要求后，不允许任何物品碰撞窗扇，严禁在窗框或窗扇上架设脚手架，以免损坏钢窗或影响开窗机的安装质量。

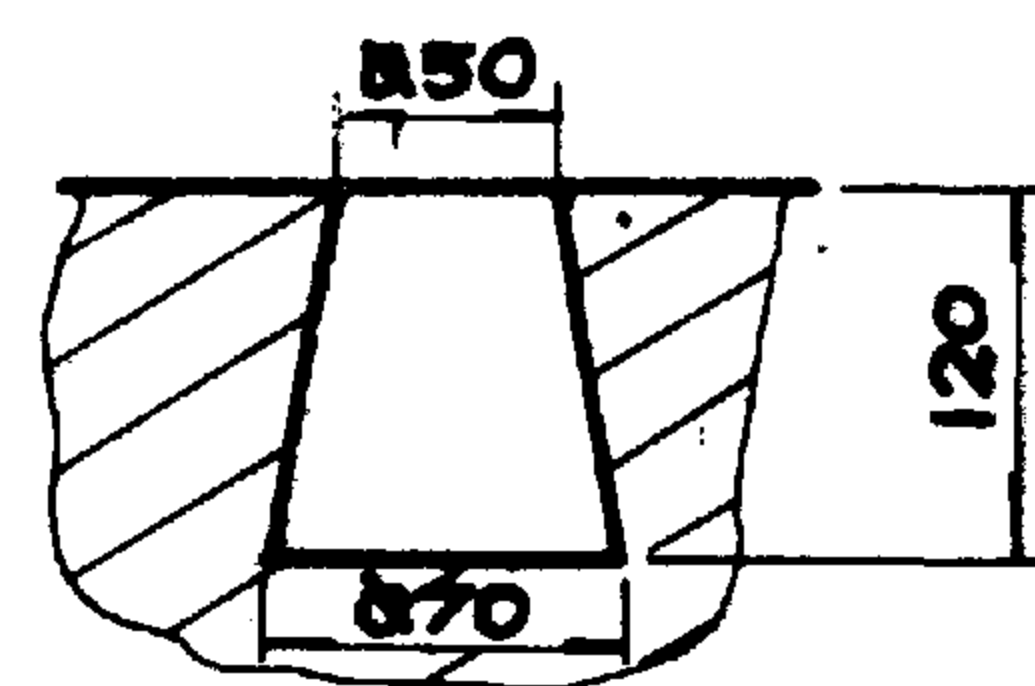
#### 2. 安装工作

(1) 在做好安装准备工作的基础上，根据窗扇开启传动装置立

说 明					图集号	96J622-3
审核	曹建民	校对	舒红力	设计	孙珠弟	页 3

面图、在墙体上划出开窗机安装部位的中心线、传动杆支架的安装位置，并开凿基础孔。

基础孔开凿的形式和尺寸见右图：



(2)、将传动杆支架和手摇机铁脚根据安装立面图要用 200 号细石混凝土预埋于基础孔内，待混凝土凝固后 (72 小时) 方能开始安装。

(3)、根据图示要求，按照传动杆和转轴的所在位置尺寸安装传动杆、转轴和转轴支座，使传动杆与转轴保持垂直，做到横平竖直，使传动杆和转轴平稳地传动和转动。

(4)、按安装示意图所示，将所有开启扇关闭后，用螺钉把连杆、撑臂、转臂、支座等固定在传动杆、转轴和开启扇上。

3、安装完毕后应根据以下几点进行现场检查：

(1)、试摇时检查齿轮转动及各支点转动是否灵活。

(2)、检查开启窗扇启闭是否灵活，关闭时钢窗缝隙应不大于 2 毫米。

(3)、检查所有零件及连接处的螺接是否松动。

(4)、发现有缺陷时应及时调整修复。

## 七、使用与保养

1、窗扇开启或关闭时，应轻缓摇动，不宜过猛或过快。如发现卡阻现象时应立即停止摇动，经检查排除故障后再予操作。

2、窗扇一般开至 45° 即可，当达到最大开启角度 60° 时应立即停止摇

动，以免损坏零件。

3、对传动齿轮和转动摩擦接触面应定期保养，加注 1 号钙基润滑脂。

4、当窗扇关闭或开启后，应取下摇手柄交固定人员保管，以防其他人员随便摇动而损坏机件。

5、螺杆式手摇开窗机机座内的 1 号钙基润滑脂应每 3-5 年清洗更换一次。

6、每年应对机件全面检查一次，查看表面是否有锈蚀现象。发现有锈蚀应及时清除，并涂刷防锈油。螺钉螺母有松动应及时调整拧紧。

7、各传动杆和转轴上不应悬挂任何物品，以免产生弯曲变形影响窗扇启闭。

说 明				图集号	96J622-3
审核	曹建民	校对	舒以力	设计	孙咏弟
				页	4

组合种类		A		B		C	
组合种类	洞口宽度						
	洞口高度						
单排 I							
		AI-S		BI-S		CI-S	
双排 II							
		AII-S		BII-S		CII-S	
三排 III							
		AIII-S		BIII-S		CIII-S	

以上为每组螺旋杆式手摇开窗机最大开启窗扇数量立面示意图。图中字母“S”表示为双面出轴形式。

说明				图集号	96J622-3
审核	曹建民	校对	舒以名	设计	孙殊弟
				页	5



组合种类		A	B	C
组合种类	洞口宽度			
	洞口高度			
单排 I				
		AI-D	BI-D	CI-D
双排 II				
		AII-D	BII-D	CII-D
三排 III				
		AIII-D	BIII-D	CIII-D

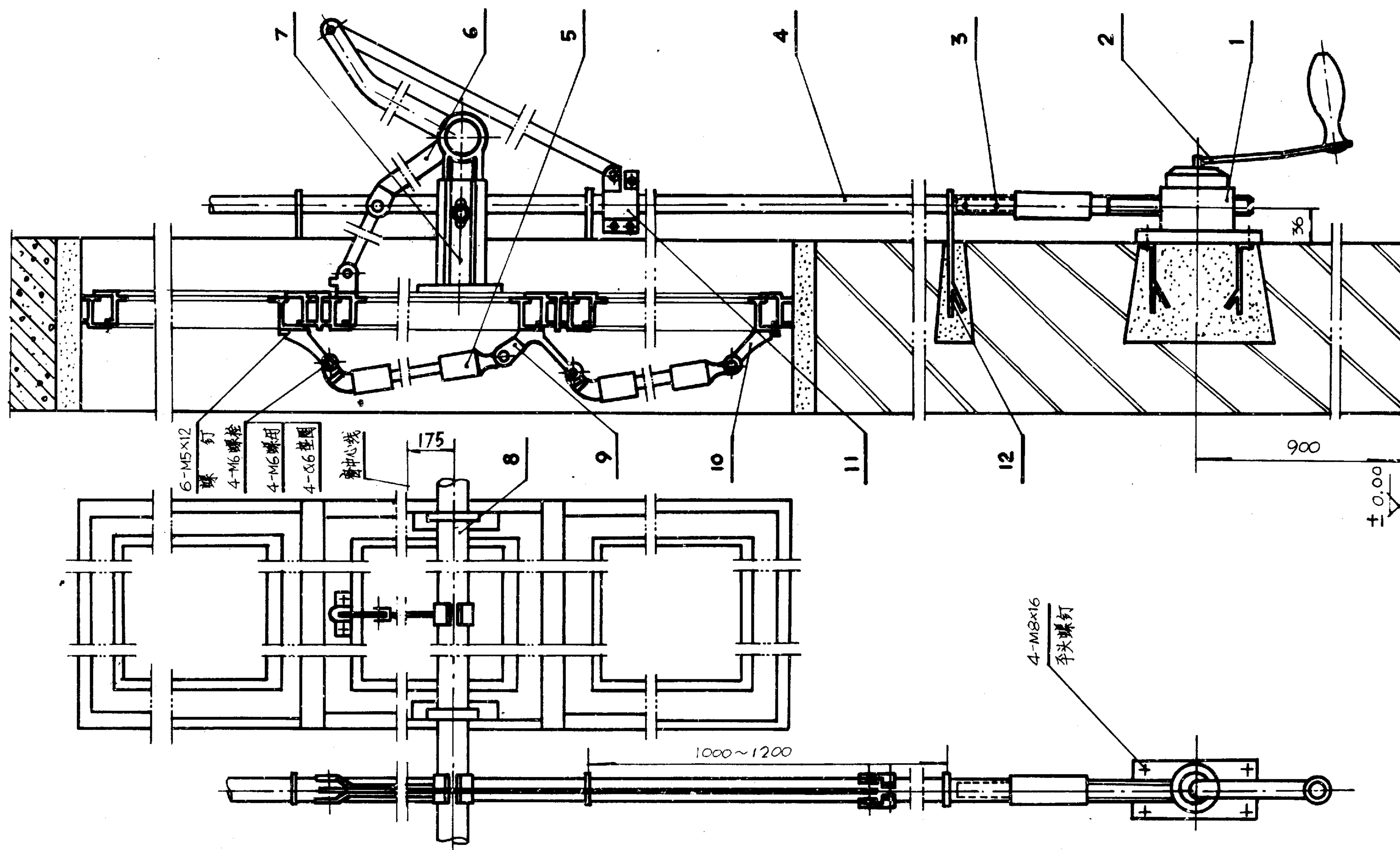
以上为每组螺杆式手摇开窗机最大开启窗扇数量立面示意图。图中字母“D”表示为单面出轴形式。

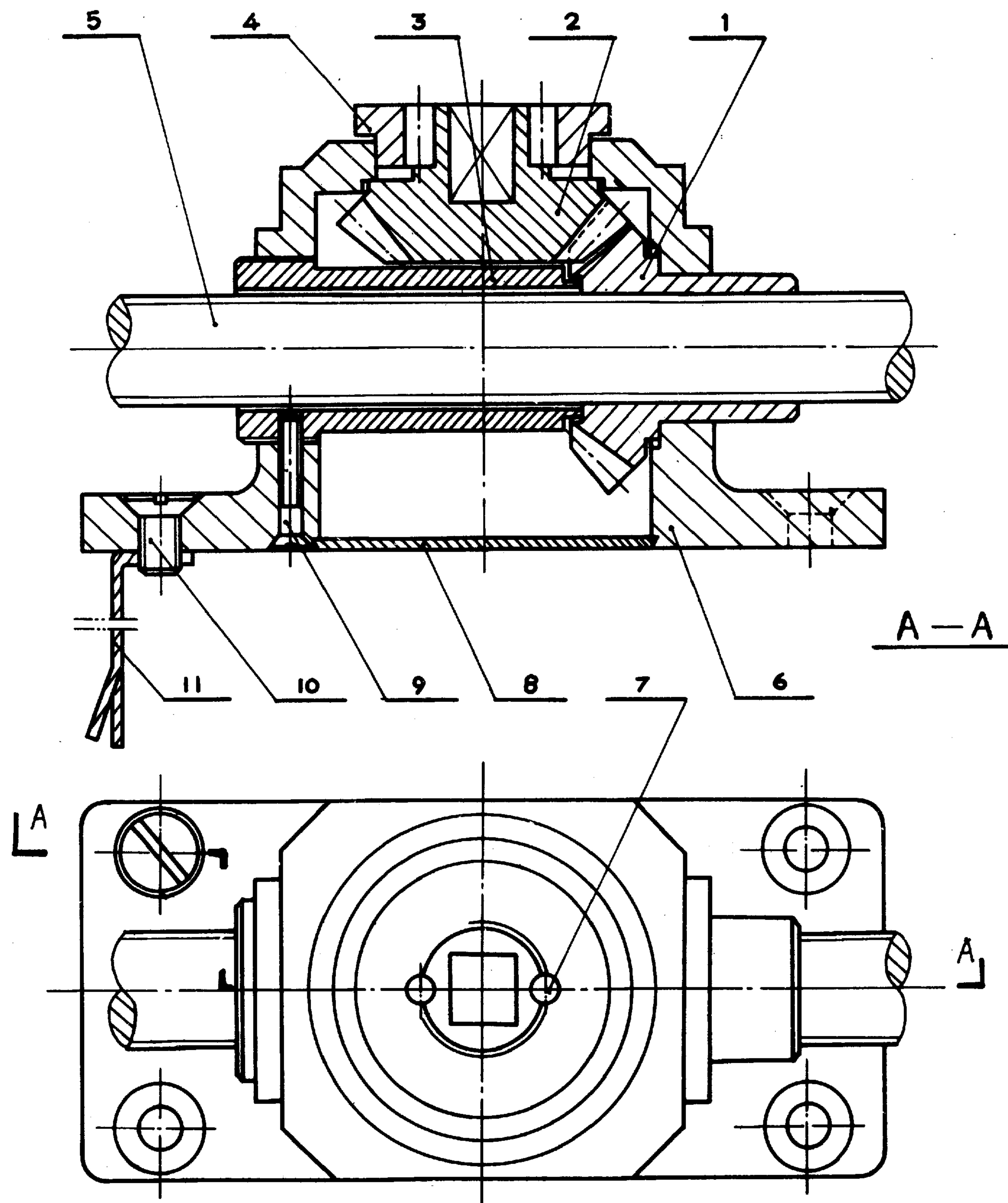
说 明

图集号 96J622-3

审核 曹建民 校对 舒以方 设计 孙映弟

页 6





# 技术要求:

1. 装配时应用煤油洗净,加注1号钙基润滑脂,齿轮装配后正反运转应平稳、灵活,无卡阻等现象。
2. 螺杆的轴向移动量不大于0.5 mm。
3. 两齿轮齿形接触斑点沿齿高和齿长均不小于50%。
4. 件7(圆柱销)和件9(M5×45)在装配时配钻攻丝。

序号	图号	名称	数量	材料	重量 <sub>kg</sub>	备注
11	J622-3-01-8	摇机铁脚	4	Q235A	0.06	
10		镀锌平机螺钉	4	M8×20		GB68-85
9		镀锌平机螺钉	1	M5×45		GB68-85
8	J622-3-01-7	封板	1	Q235A	0.0661	
7		圆柱销	1	35 (B5×12)		GB119-86
6	J622-3-01-6	壳体	1	HT150	1.385	
5	J622-3-01-5	螺杆	1	45	1.23	
4	J622-3-01-4	闷盖	1	HT150	0.083	
3	J622-3-01-3	螺杆轴套	1	HT150	0.132	
2	J622-3-01-2	短柄圆锥齿轮	1	HT200	0.155	
1	J622-3-01-1	长柄圆锥齿轮	1	HT200	0.138	

J622-3-01 摇机装配图

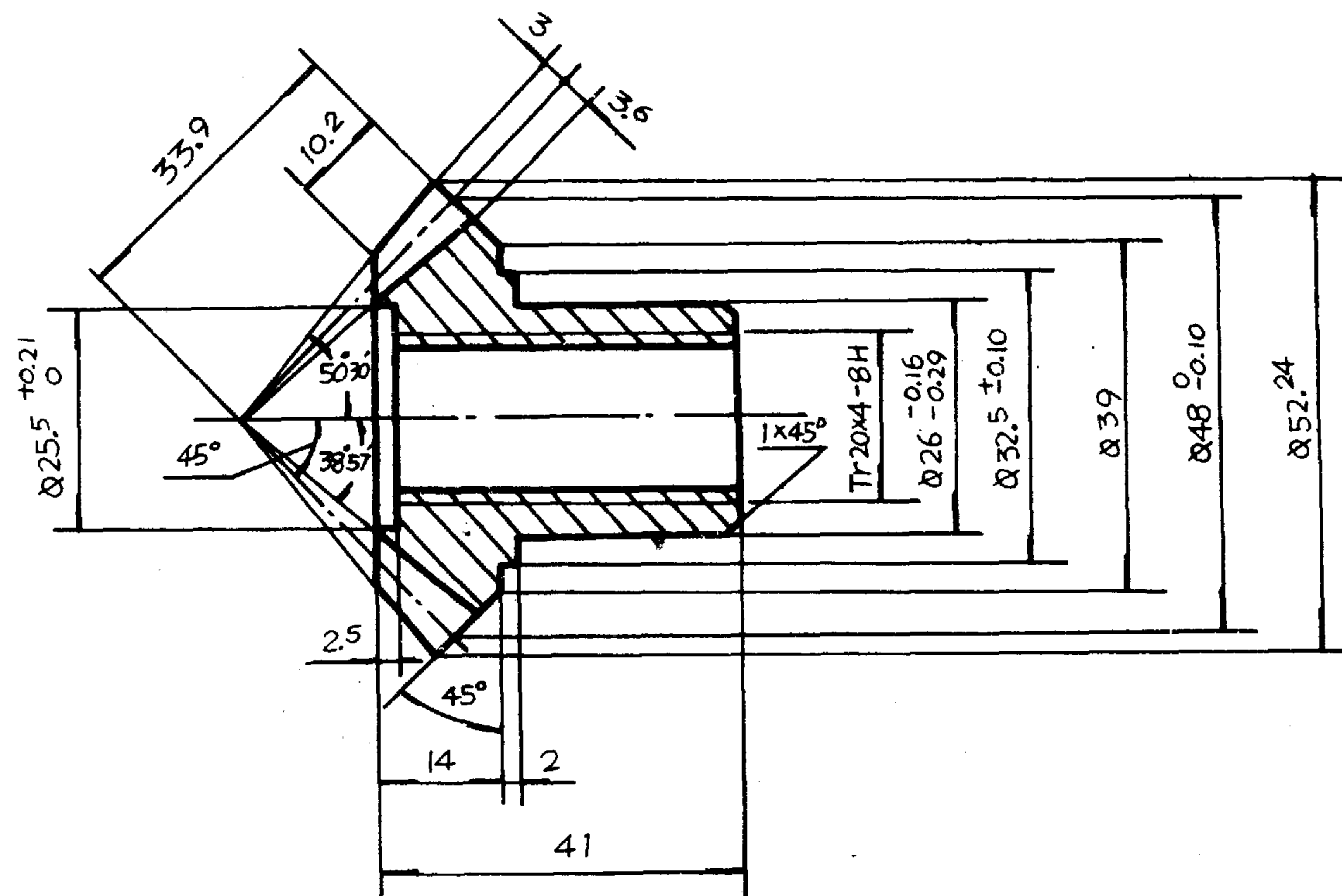
图集号 96J622-3

审核 曹建民 校对 舒竹芳 设计 孙殊弟

页 8



全部 6.3



技术要求:

1.	齿 型	直 齿
	齿 数	Z 16
	模 数	m 3
	压 力 角	$\alpha$ 20°
	精 度 等 级	9

1. 工件采用铸造后切削加工工艺。
2. 过渡圆角为R1。
3. 未注尺寸公差按GB1804-79 IT15执行。

J622-3-01-1 长柄圆锥齿轮

图 集 号 96J622-3

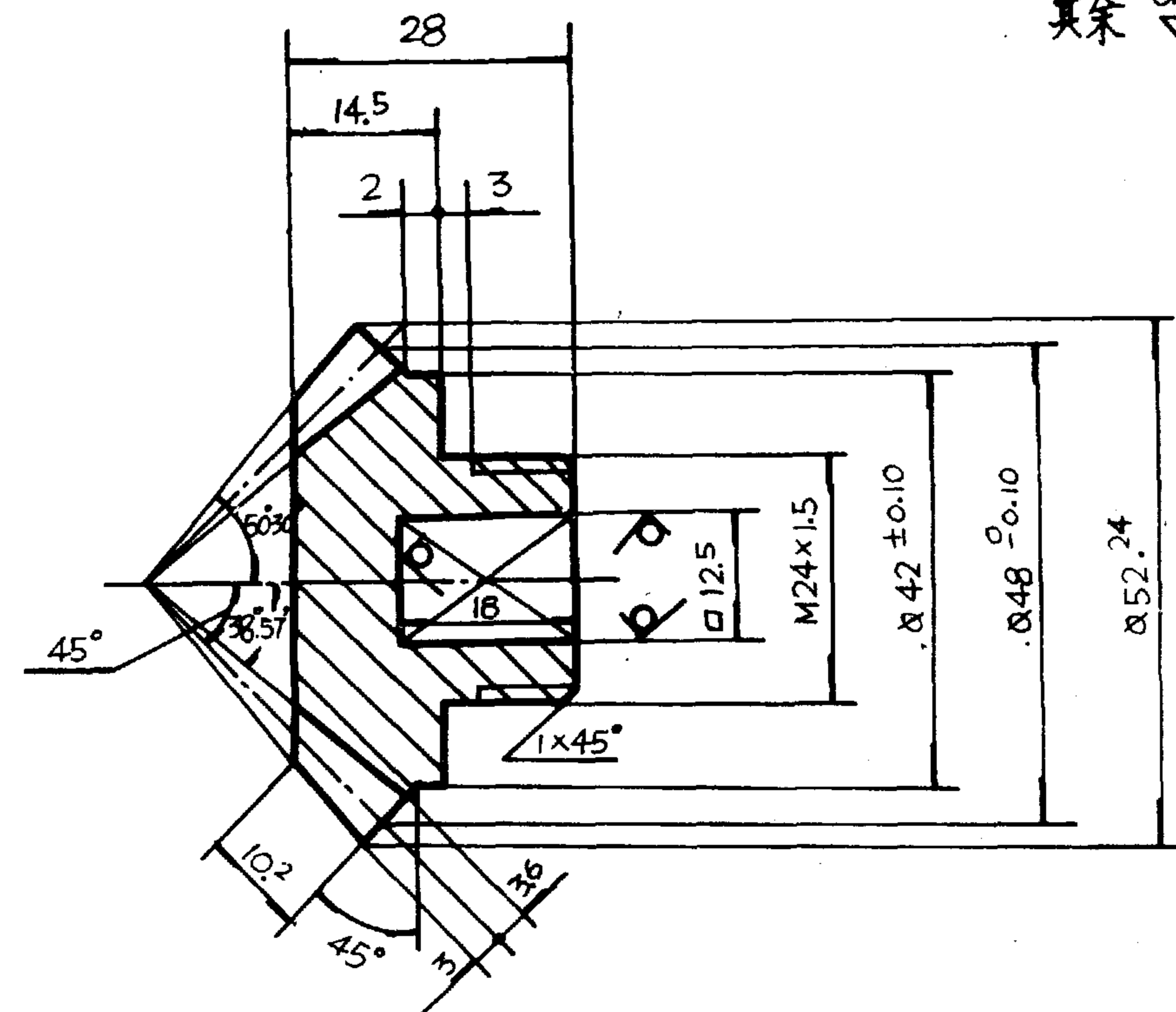
审核

校对

设计

页

其余 6.3



技术要求:

1.	齿 型	直 齿
	齿 数	Z 16
	模 数	m 3
	压 力 角	$\alpha$ 20°
	精 度 等 级	9

1. 工件采用铸造后切削加工工艺。
2. 过渡圆角为R1。
3. 未注尺寸公差按GB1804-79 IT15执行。

J622-3-01-2 短柄圆锥齿轮

图 集 号 96J622-3

审核

曹建民

校对

舒以方

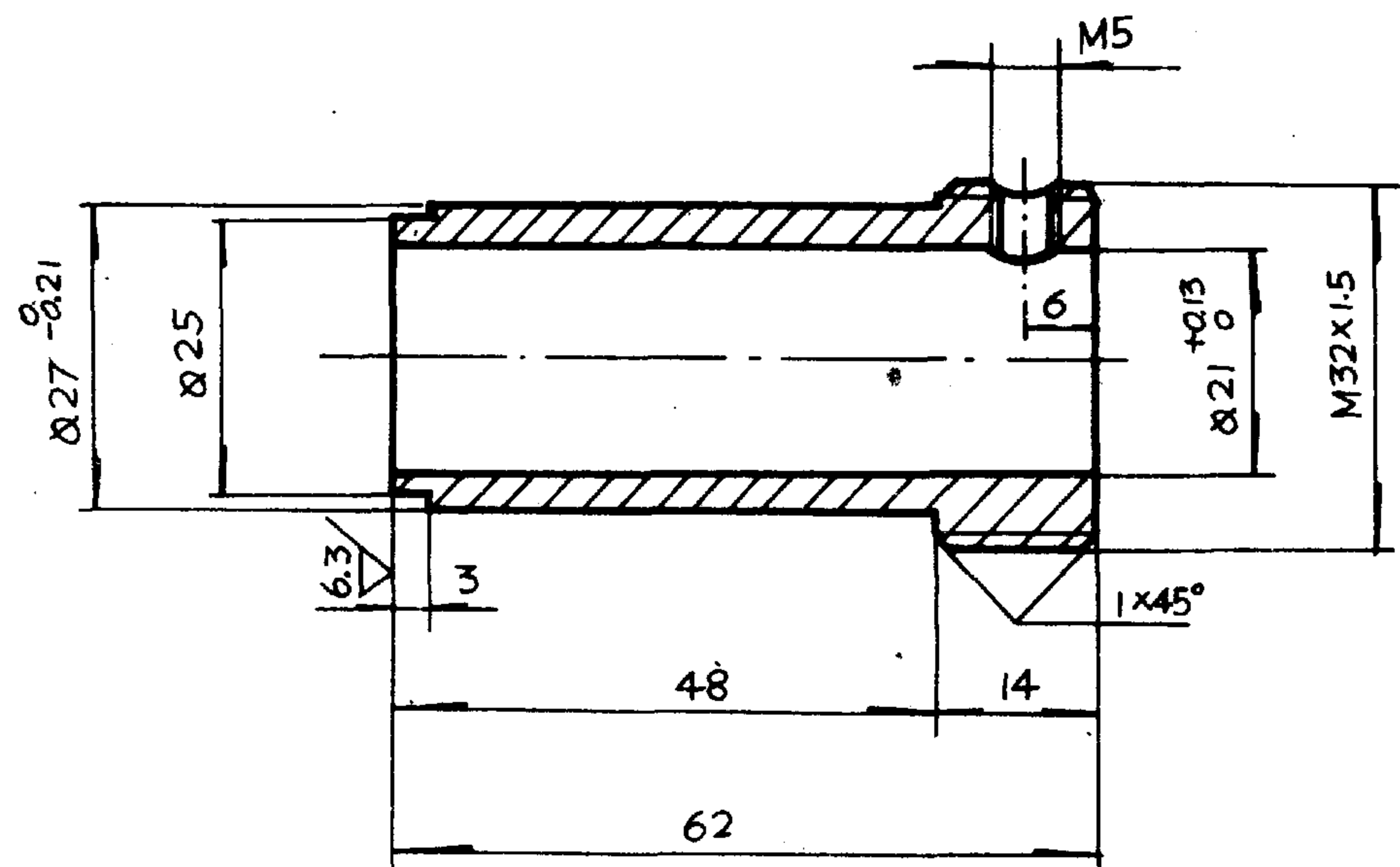
设计

孙味东

页

9

其余 12.5



技术要求:

1. M5与件J622-3-01-6装配后加工。
2. 工件采用铸造后切削加工工艺。
3. 过渡圆角为R1, 锐角倒钝0.5×45°。
4. 未注尺寸公差按GB1804-79 IT15执行。

J622-3-01-3 螺杆轴套

图号 96J622-3

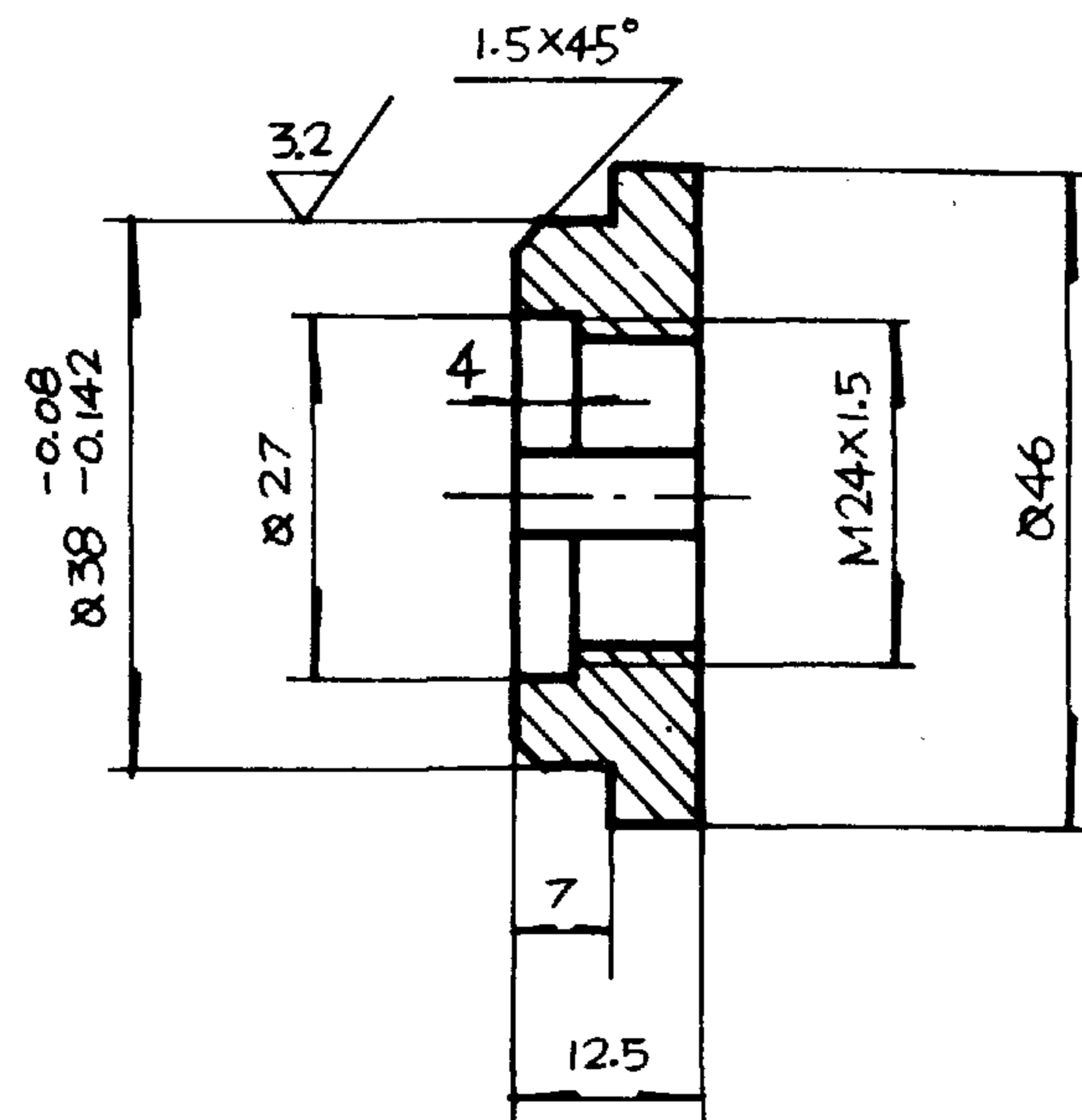
审核

校对

设计

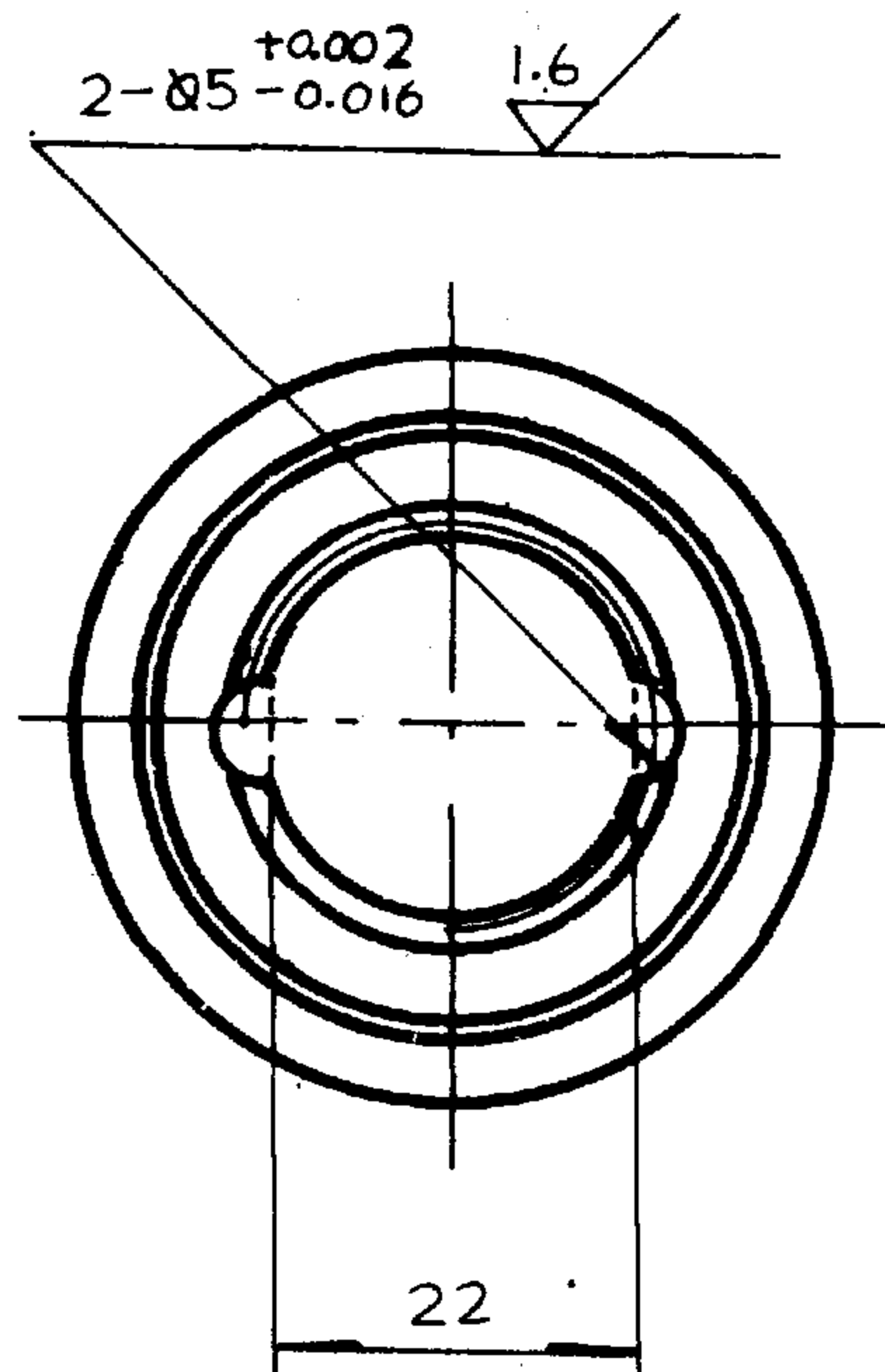
页

其余 6.3



技术要求:

1. 2-25与件J622-3-01-2装配后钻铰。
2. 工件采用铸造后切削加工工艺。
3. 过渡圆角为R1, 锐角倒钝0.5×45°。
4. 未注尺寸公差按GB1804-79 IT15执行。
5. 未加工表面清砂后涂防锈油一度。



J622-3-01-4 闷盖

图号 96J622-3

审核 曹建民

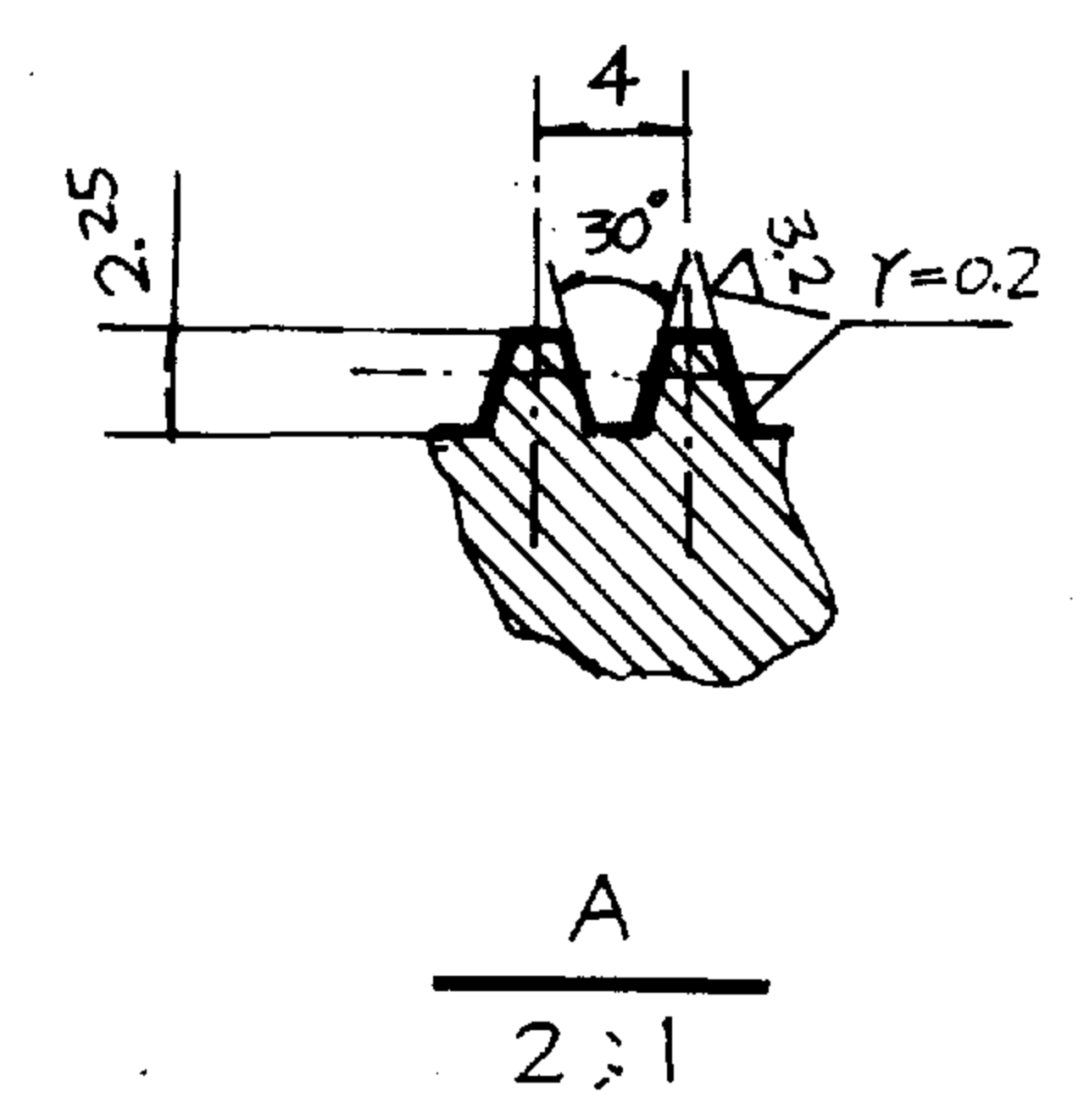
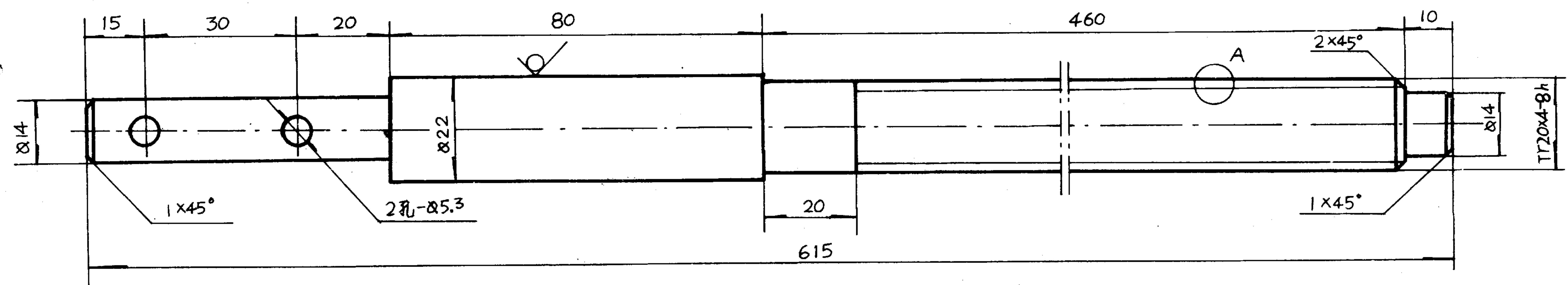
校对 舒以方

设计 孙明珠

页

10

其余  $\nabla$  6.3

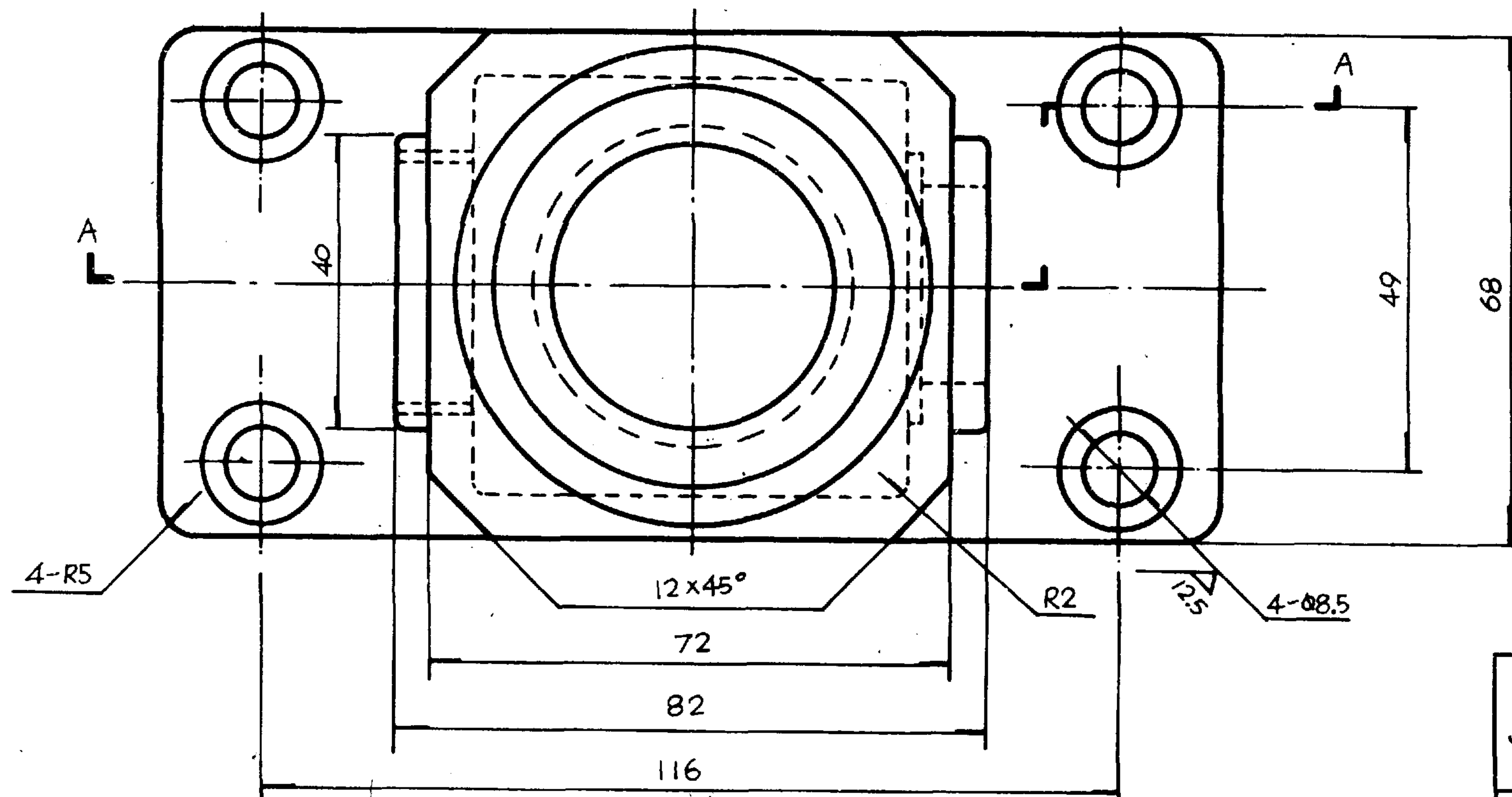
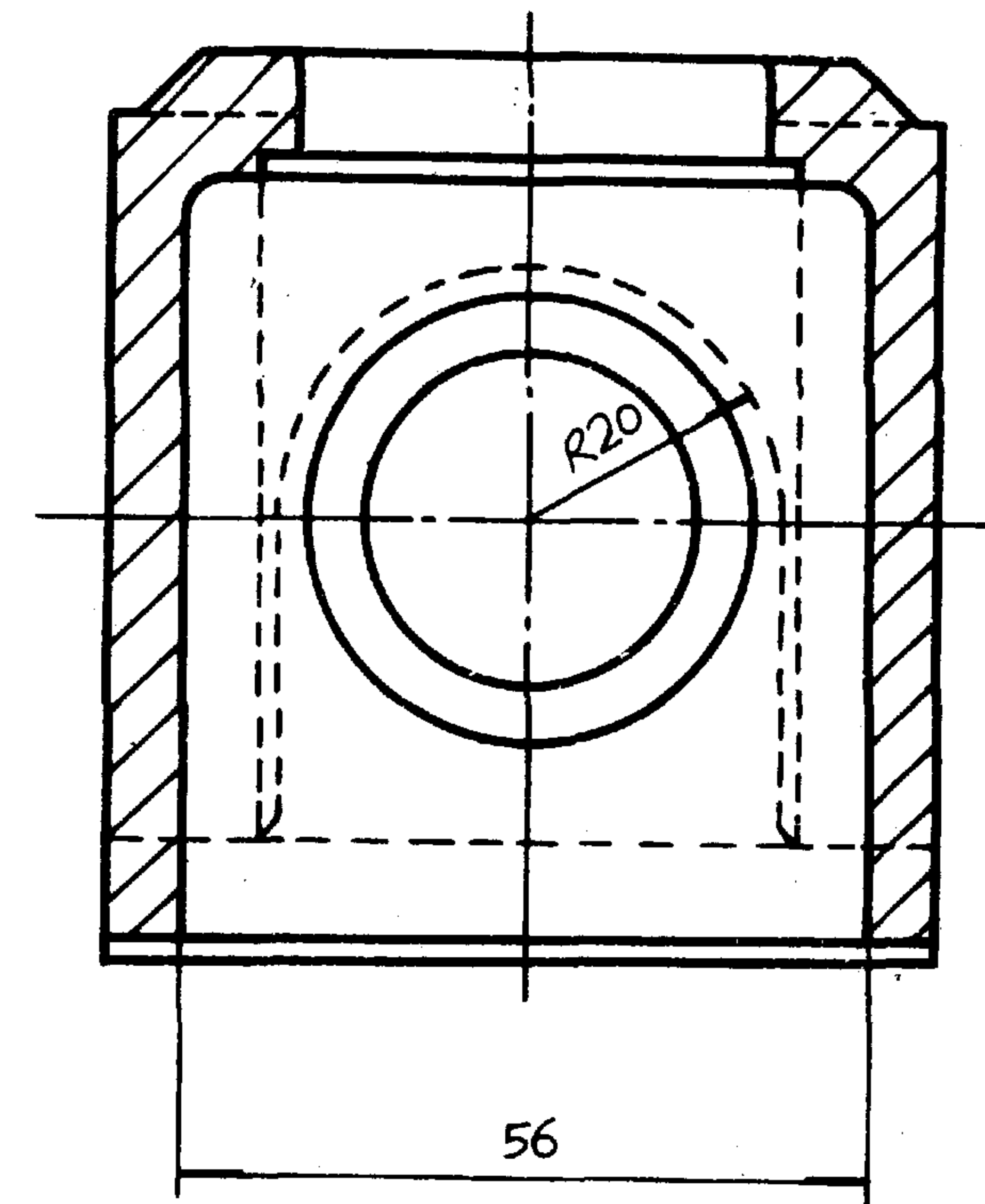
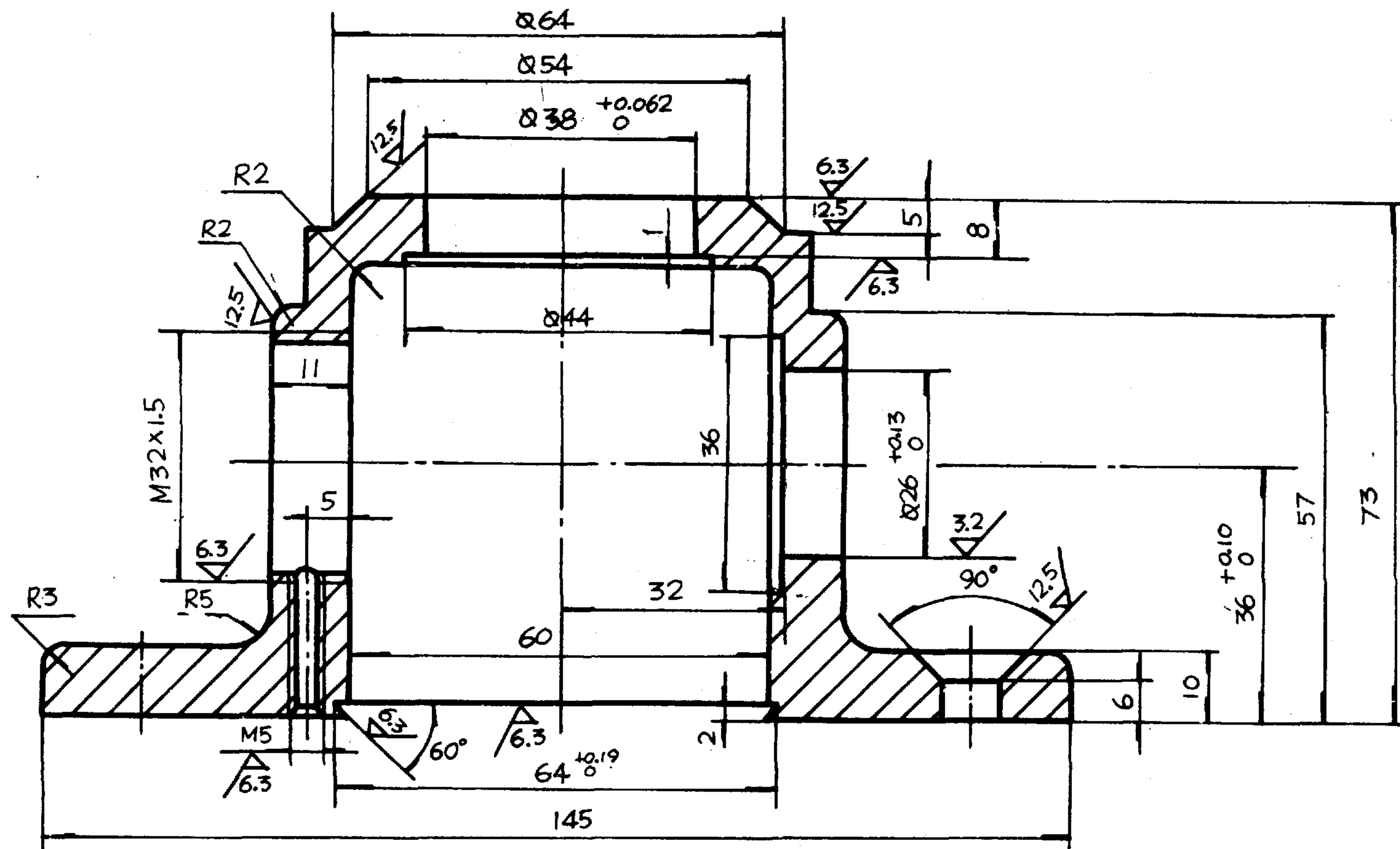


技术要求:

1. 工件的螺纹采用冷轧加工成形。
2. 调质处理 HB200~240。
3. 过渡圆角为 R1, 锐角倒钝 C.5x45°。
4. 未注尺寸公差按 GB1804-79 IT15 执行。
5. 未加工表面应除油、除锈并涂防锈油一度。

J622-3-01-5 螺 杆				图 集 号	96J622-3
审 核	曹 建 民	校 对	舒 以 方	设 计	孙 咏 芳
				页	11

其余: ✓



### 技术要求:

1. 工件采用铸造后切削加工工艺。
2. 过渡圆角为R1, 锐角倒钝 $0.5 \times 45^\circ$ 。
3. 孔M5待与轴套(J622-3-01-3)配钻后攻螺纹。
4. 工件表面应清砂洗净后涂防锈油一度。
5. 未注尺寸公差按GB1804-79 IT15执行。

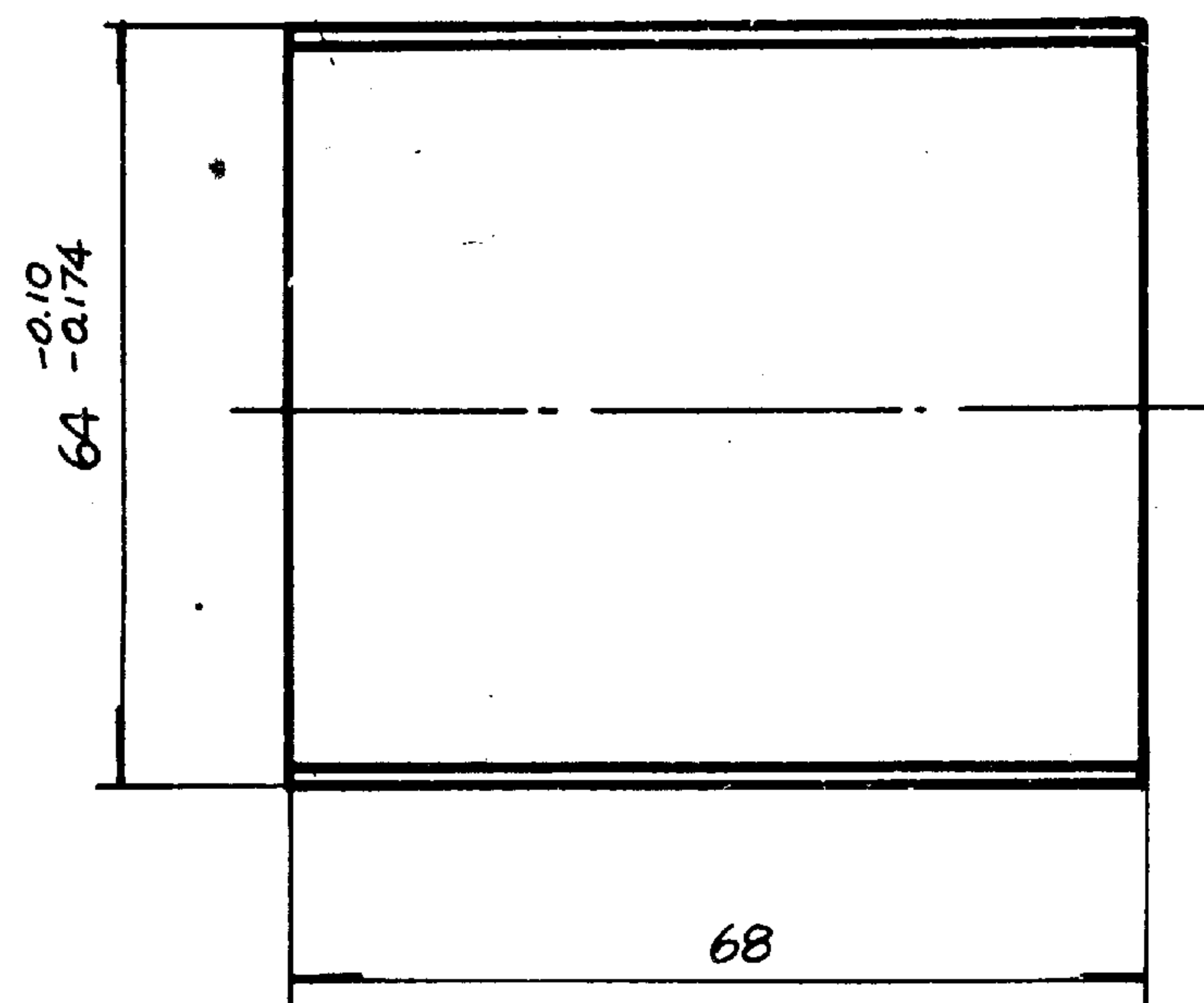
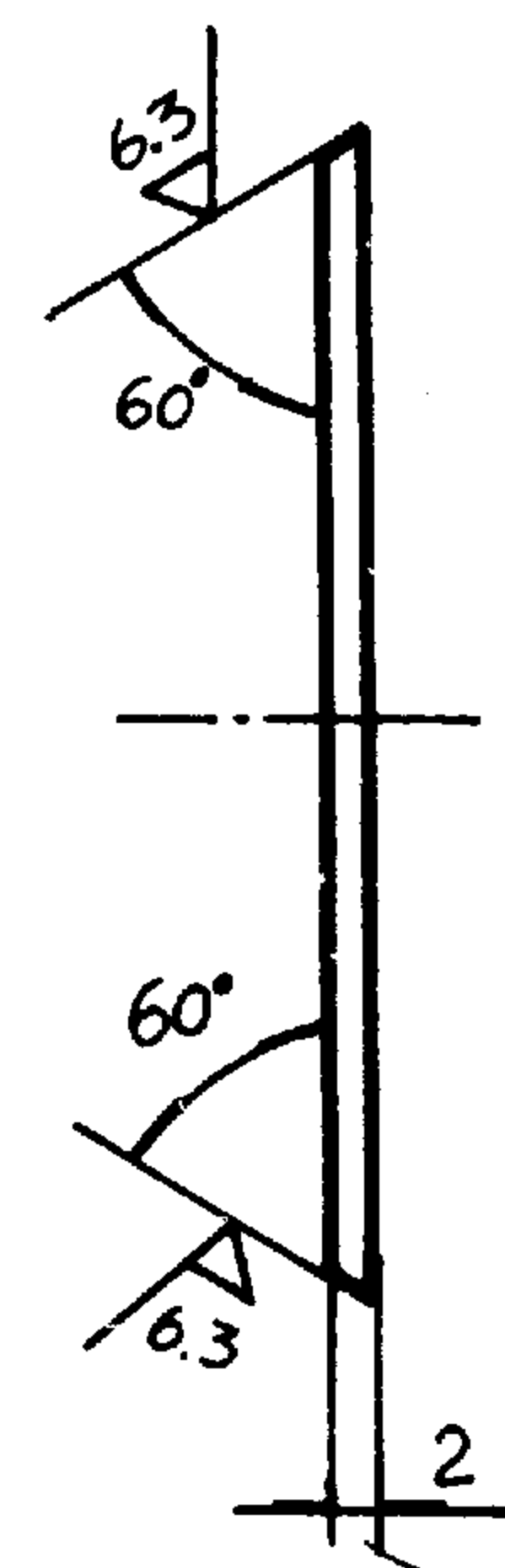
J622-3-01-6 壳 体

图 号 96J622-3

审核 曹建民 校对 舒以力 设计 孙珠弟

页 12

其余  $\nabla$

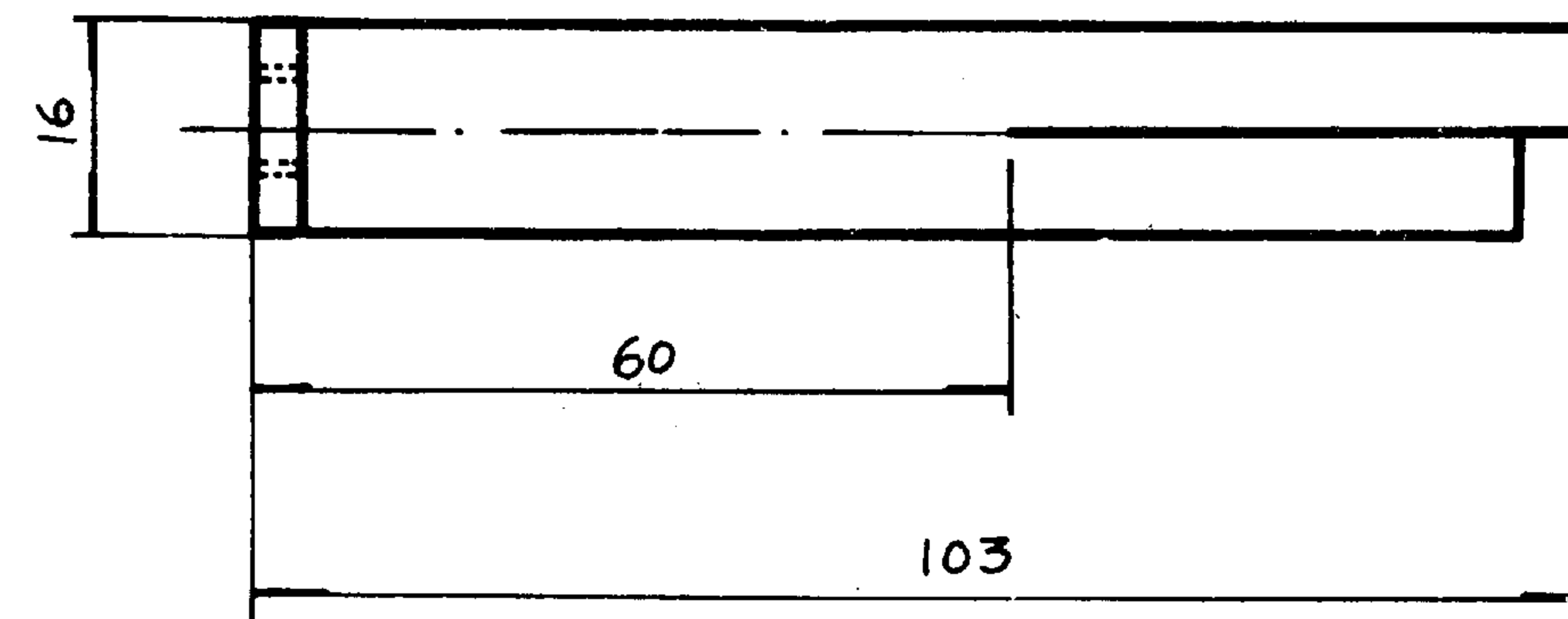
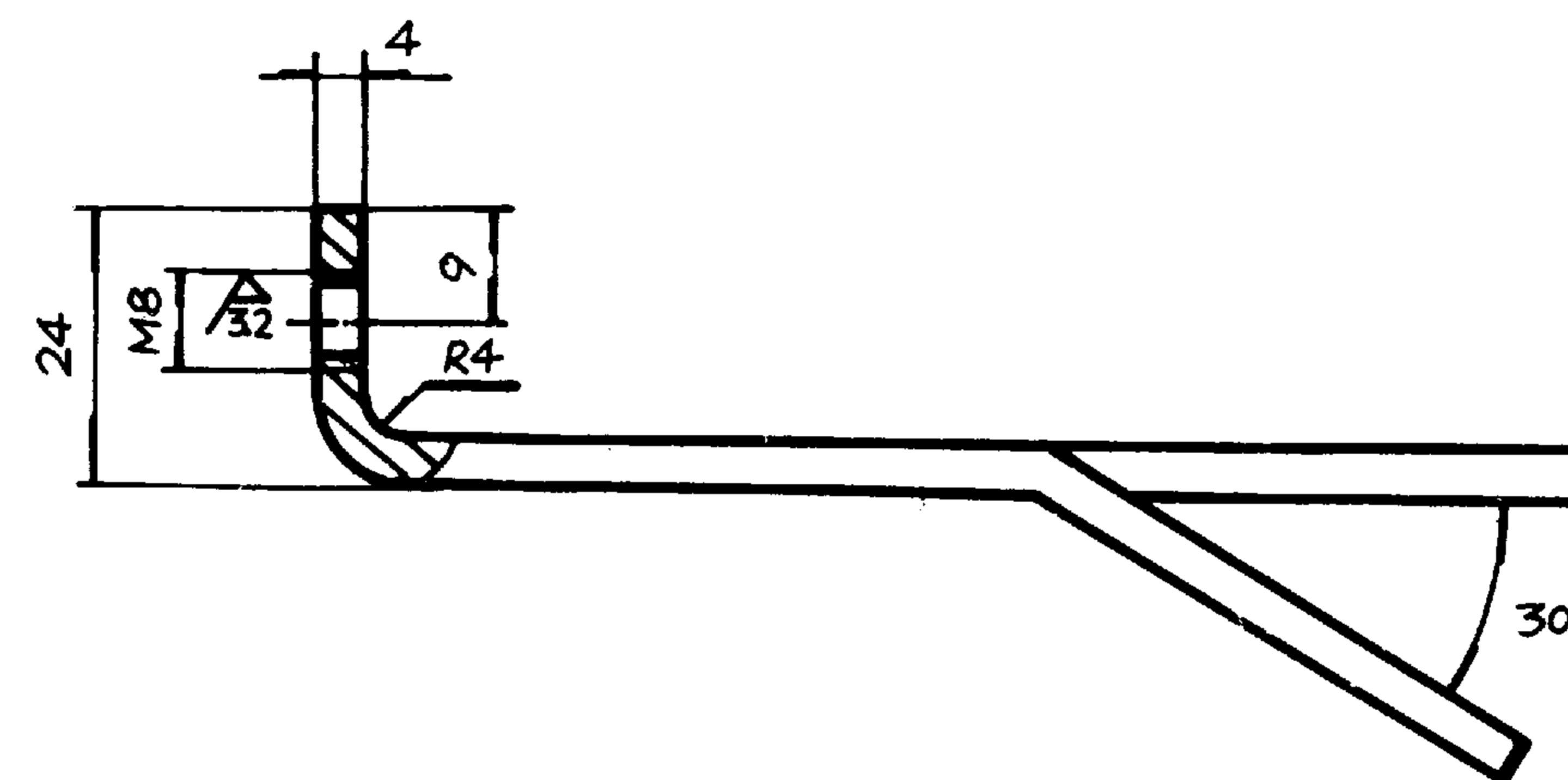


技术要求:

1. 未注尺寸公差按GB1804-79IT15执行。
2. 工件未加工表面应除油除锈后涂防锈油一度。

J622-3-01-7 封板				图号	96J622-3
审核		校对		设计	

其余  $\nabla$

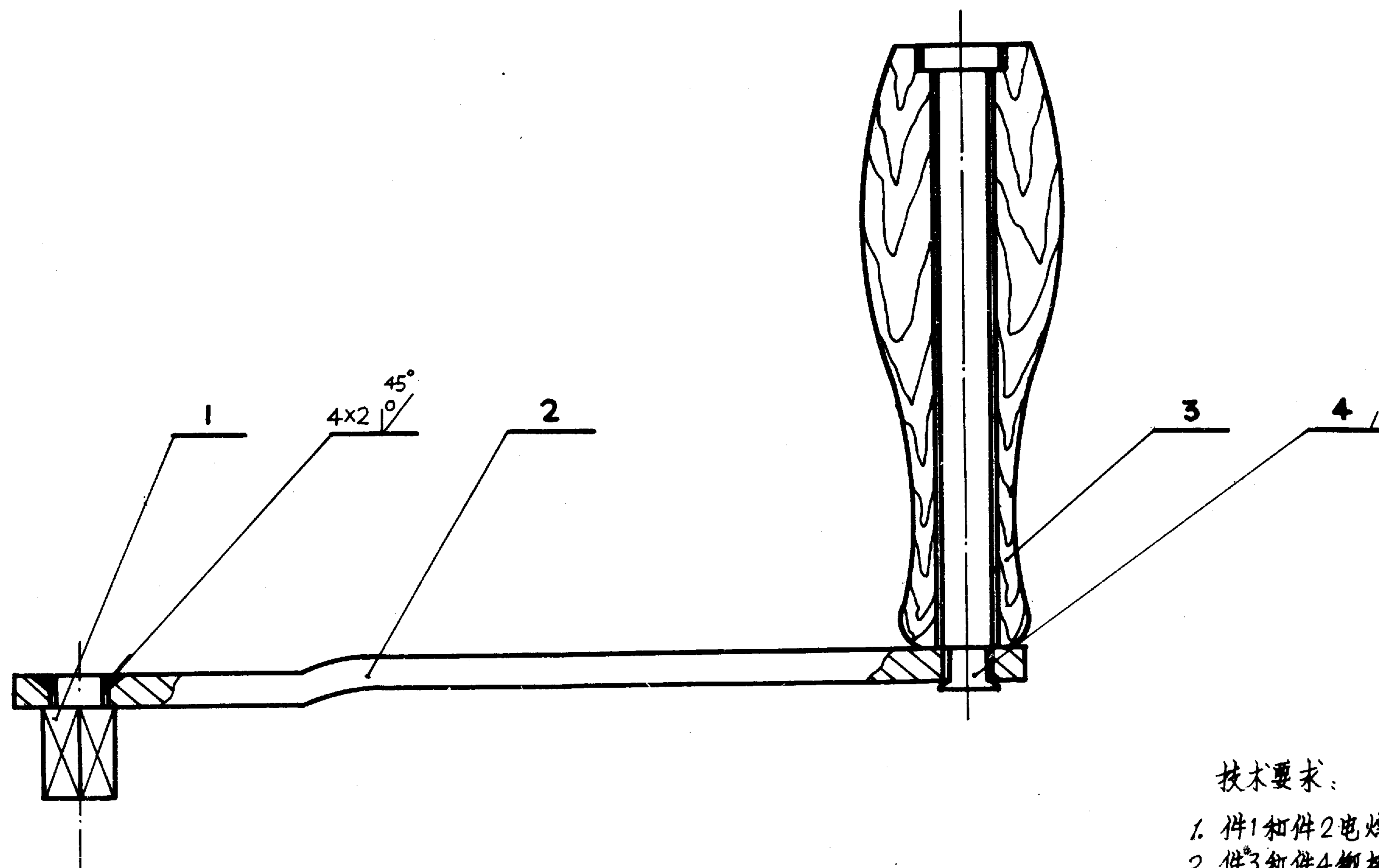


技术要求:

1. 工件采用冲切工艺成形。
2. 未注尺寸公差按GB1804-79IT15执行。

J622-3-01-8 摇机铁脚				图号	96J622-3
审核	曹建民	校对	舒以方	设计	孙咏弟





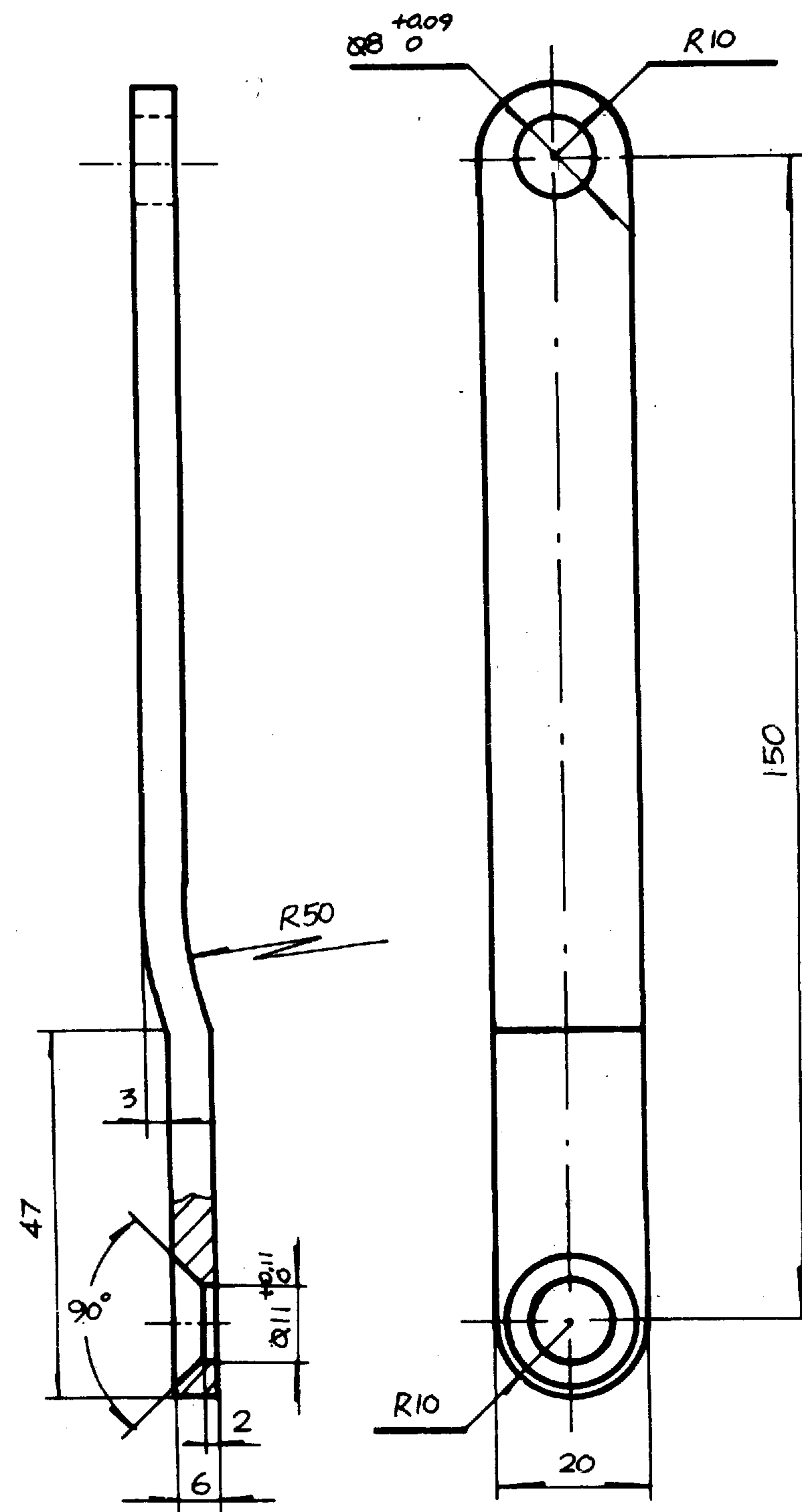
技术要求:

1. 件1和件2电焊连接后平面磨光。
2. 件3和件4铆接后不应脱落。
3. 在件2电焊处应除去焊渣后涂防锈油一层。  
在件4两顶端涂防锈油一层。

4	J622-3-02-4	轴 芯	1	Q235A	0.0671	
3	J622-3-02-3	手 柄	1	硬 木		
2	J622-3-02-2	摇 杆	1	Q235A	0.1456	
1	J622-3-02-1	方 棒	1	Q235A	0.0314	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	重 量 <sub>Kg</sub>	备 注
J622-3-02 摇柄装配图					图 集 号	96J622-3
审核	曹建民	校对	舒以力	设计	孙咏弟	页 14

1. 工件采用金属切削加工工艺。
2. 毛刺、尖边应修整光滑。
3. 未注尺寸公差按GB1804-79IT15执行。
4. 表面应除油、除锈后涂防锈油一层。

全部 ☒

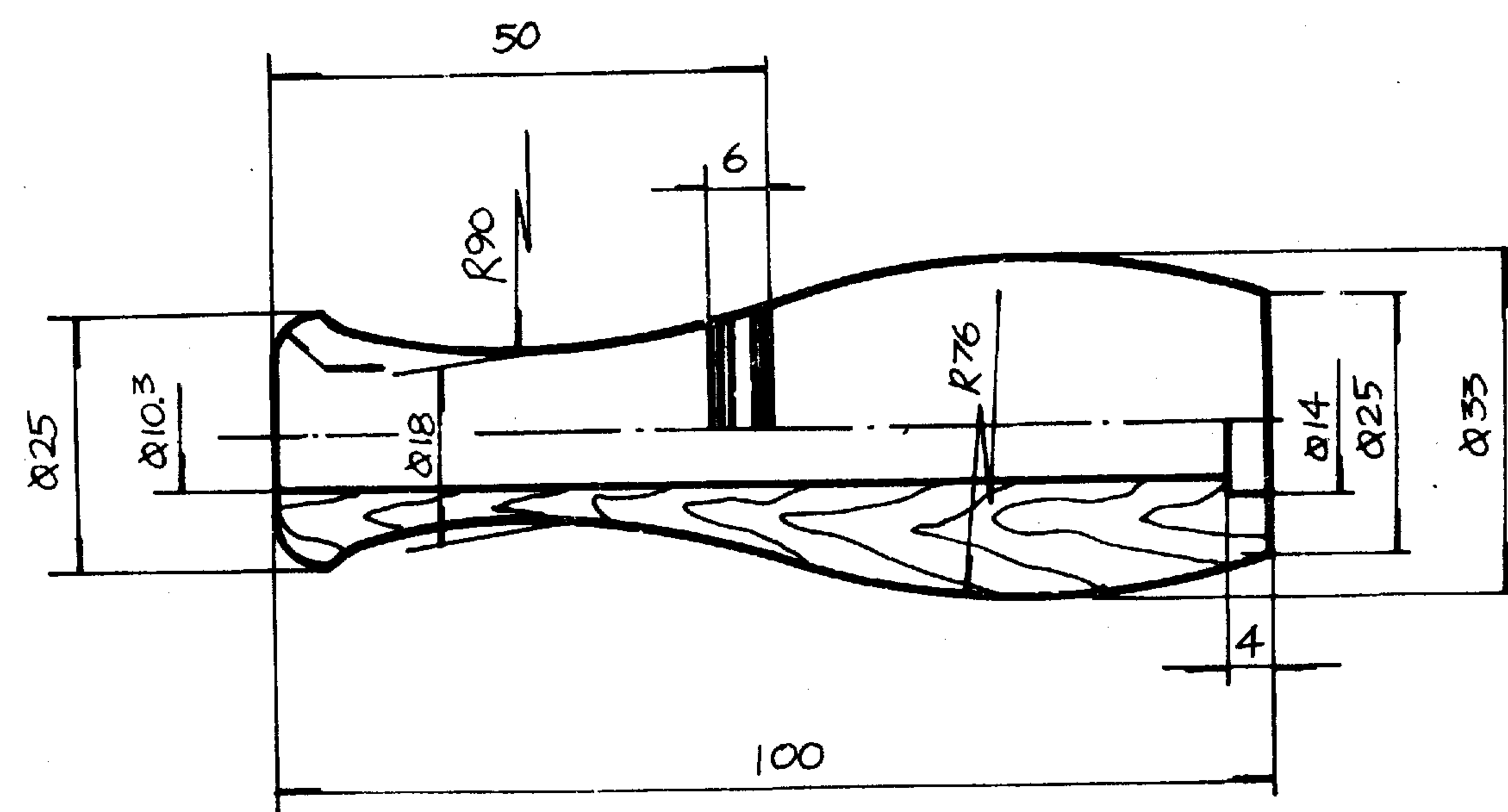


1. 本件采用冲压工艺。
2. 毛刺、尖边应修整光滑。
3. 未注尺寸公差按GB1804-79 IT 执行。
4. 表面应除油、除锈后涂防锈油一度。

J622-3-02-1 方 榫					图集号	96J622-3
审核		校对		设计	页	

J622-3-02-2 摇杆					图集号	96J622-3
审核	董建民	校对	舒以力	设计	孙殊弟	页 15

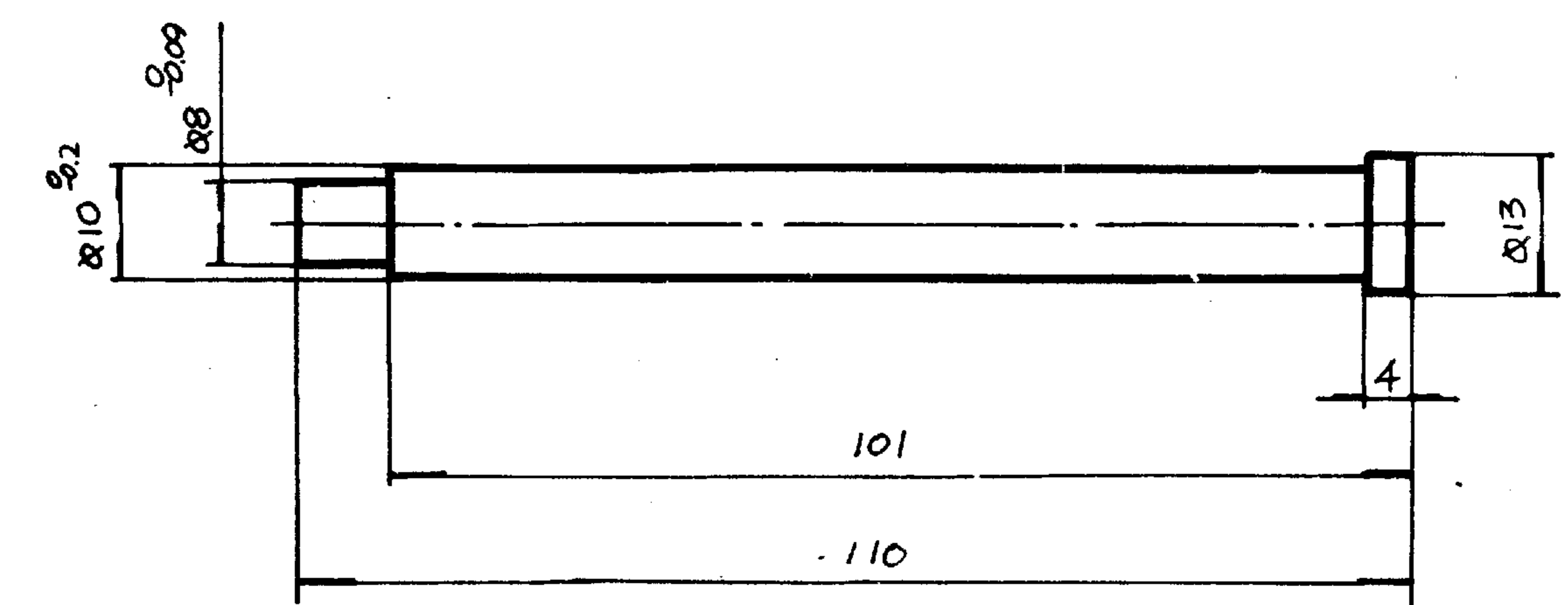
全部 6.3



技术要求:

1. 工件采用硬木单削而成.
2. 表面刨腻子, 涂油性调和光一度
3. 未注尺寸公差按GB1804-79IT15执行.

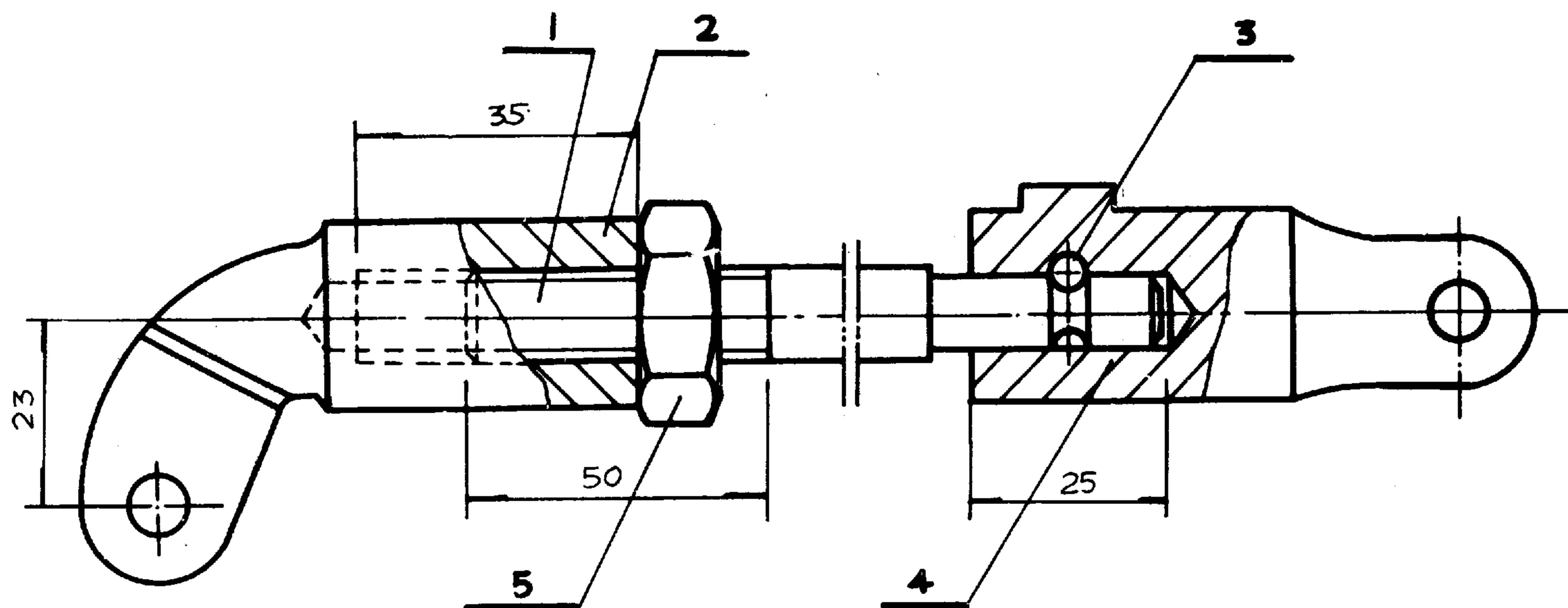
J622-3-02-3 手 柄				图集号	96J622-3
审核		校对		设计	
				页	



技术要求:

1. 工件采用单削工艺加工而成.
2. 锐角倒钝0.5×45°
3. 未注尺寸公差按GB1804-79IT15执行.
4. 表面应镀锌处理.

J622-3-02-4 轴 芯				图集号	96J622-3
审核	曹建民	校对	孙以方	设计	孙味弟
				页	16



#### 技术要求:

1. 工件组装应按所需长度选择连接杆。
2. 在工地现场可拧开螺母, 精确调节连接杆长度后再拧紧螺母。

序号	图号	名称	数量	材料	重量 <sub>kg</sub>	备注
5		镀锌螺母	/	M12		GB6170-86
4	J622-3-03-3	连杆下装头	/	HT150	0.15	
3		圆柱销	/	35 (B4x18)		GB119-86
2	J622-3-03-2	连杆上装头	/	HT150	0.15	
1	J622-3-03-1	连接杆	/	45		

J622-3-03 连杆装配图

图集号

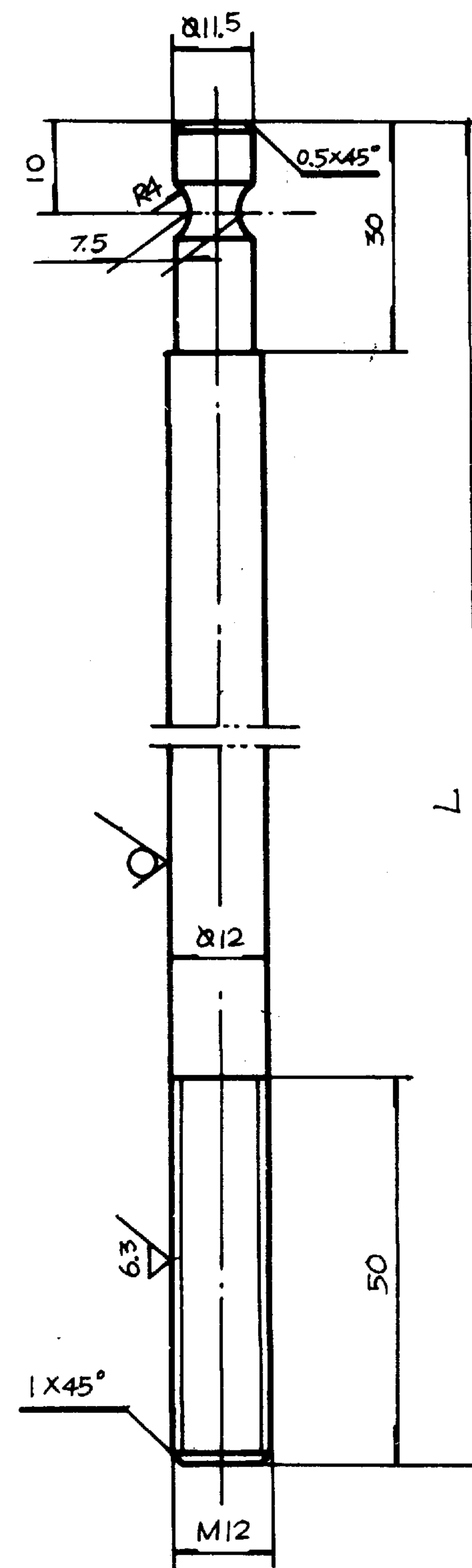
96J622-3

审核

校对

设计

页



其余 12.5

#### 技术要求:

1. 工件采用车削加工工艺。
2. 锐角倒钝  $0.5 \times 45^\circ$ 。
3. 工件表面应除油、除锈后涂防锈油。
4. 工件长度  $L$  根据窗扇高度及拼铁构件具体情况测算。

公式如下:

$L = \text{窗框外包尺寸} + \text{拼铁厚度尺寸} - 140 \text{ mm}$ 。拼铁厚度为 5 mm。

常用规格如下:

窗框外包高度 mm	连接杆长度 mm
873	738
1173	1038
1464	1329

J622-3-03-1 连接杆

图集号

96J622-3

审核

黎建民

校对

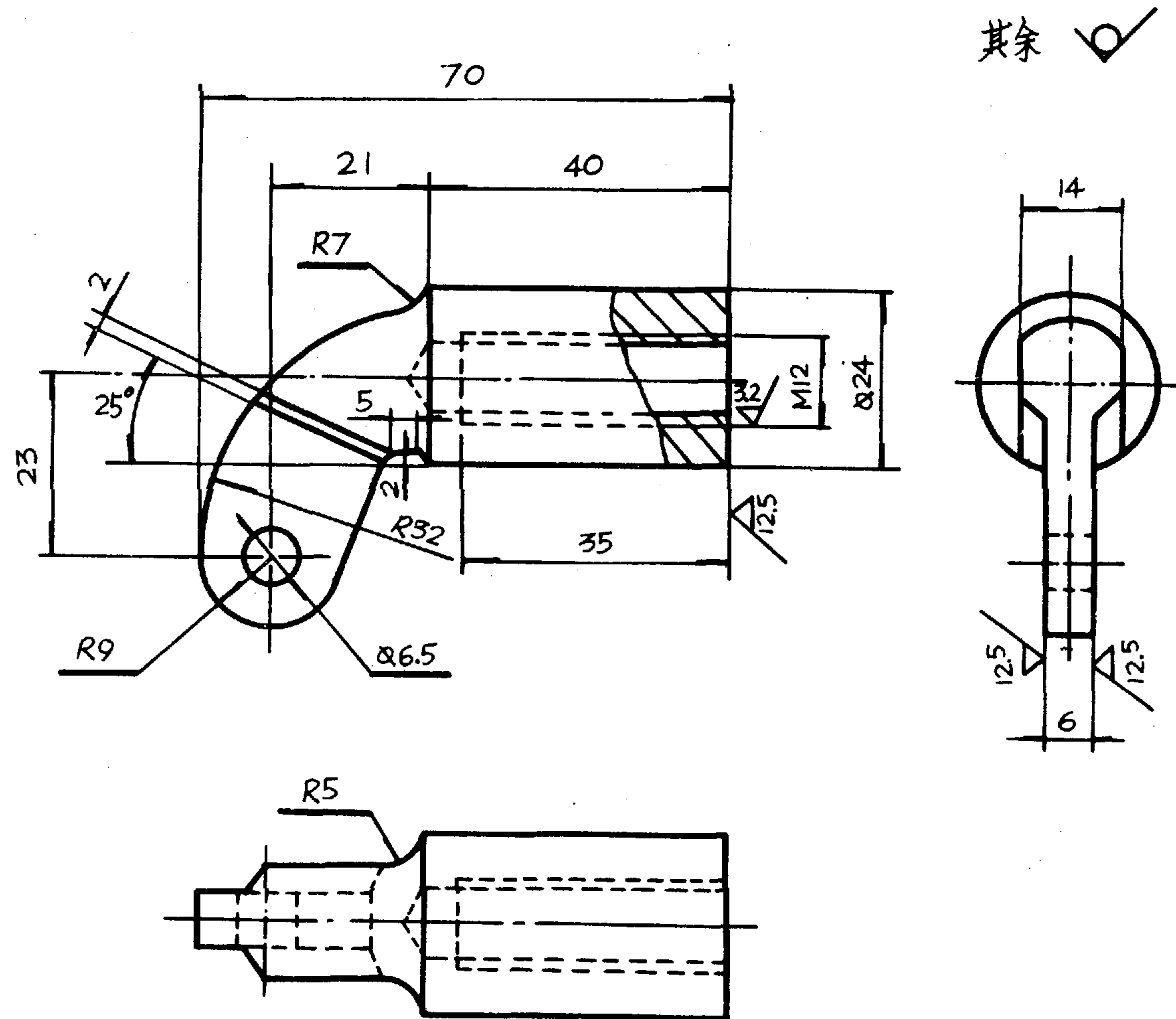
舒以方

设计

孙珠弟

页

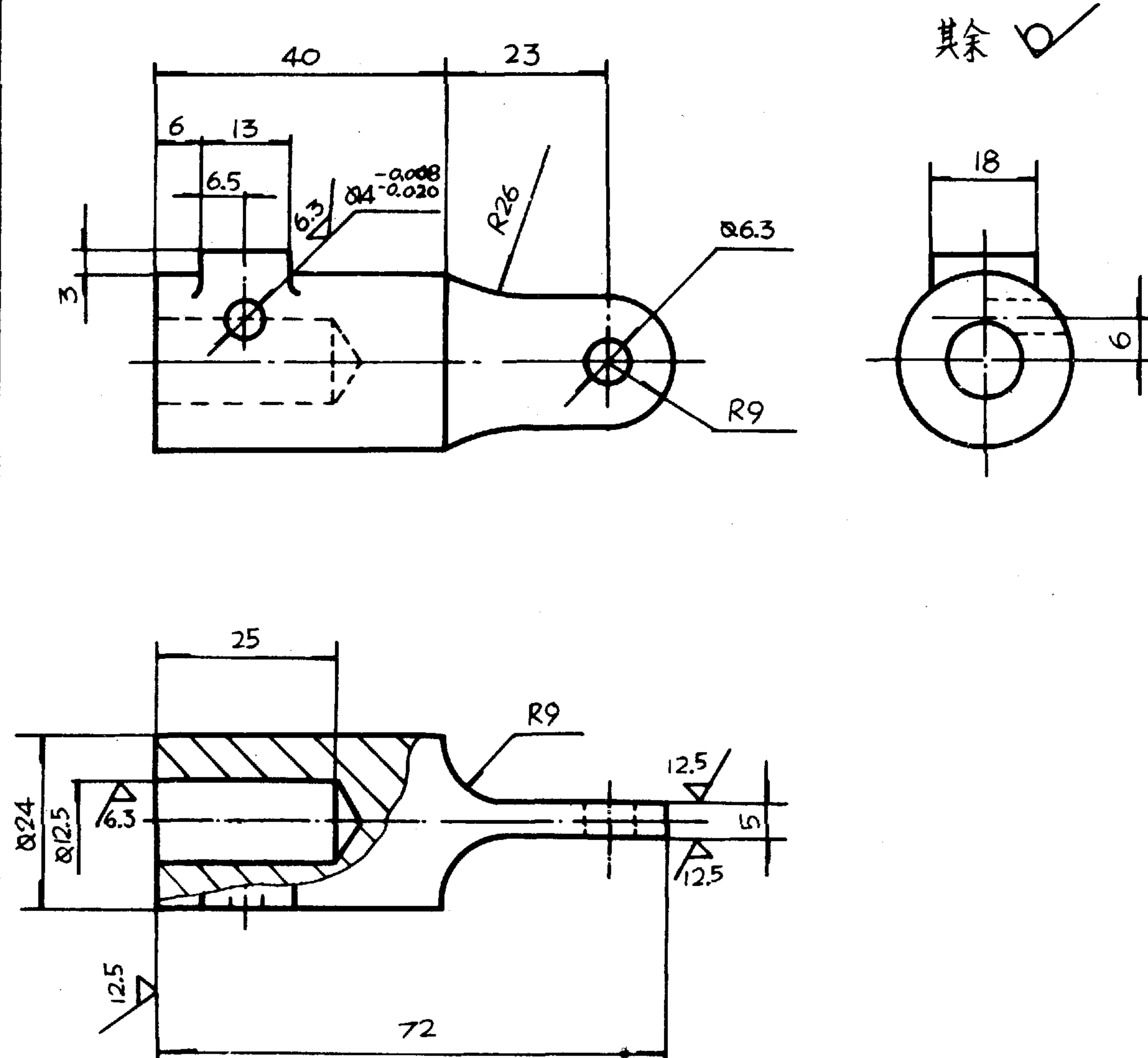
17



技术要求:

1. 工件采用铸造成形后切削加工。
2. 未注过渡圆角为R2, 锐角倒钝  $0.5 \times 45^\circ$ 。
3. 工件表面应除油, 除锈后涂防锈油一度。

J622-3-03-2 连杆上装头				图号	96J622-3
审核		校对		设计	

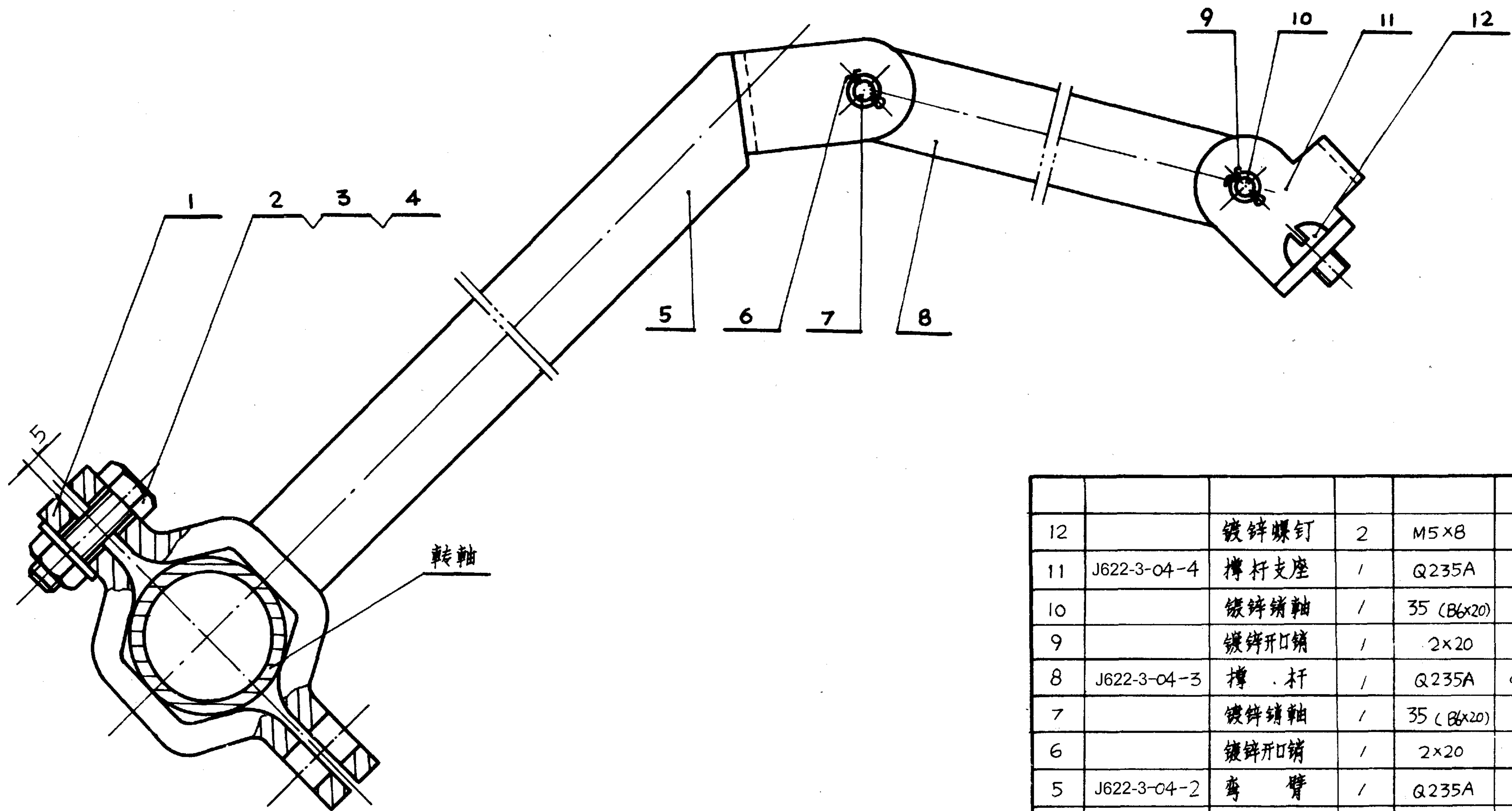


技术要求:

1. 工件采用铸造成形后切削工艺。
2. 未注过渡圆角为R3, 锐角倒钝。
3. 工件表面应除油, 除锈后涂防锈油一度。

J622-3-03-3 连杆下装头				图号	96J622-3
审核	曹建民	校对	舒以分	设计	孙味弟

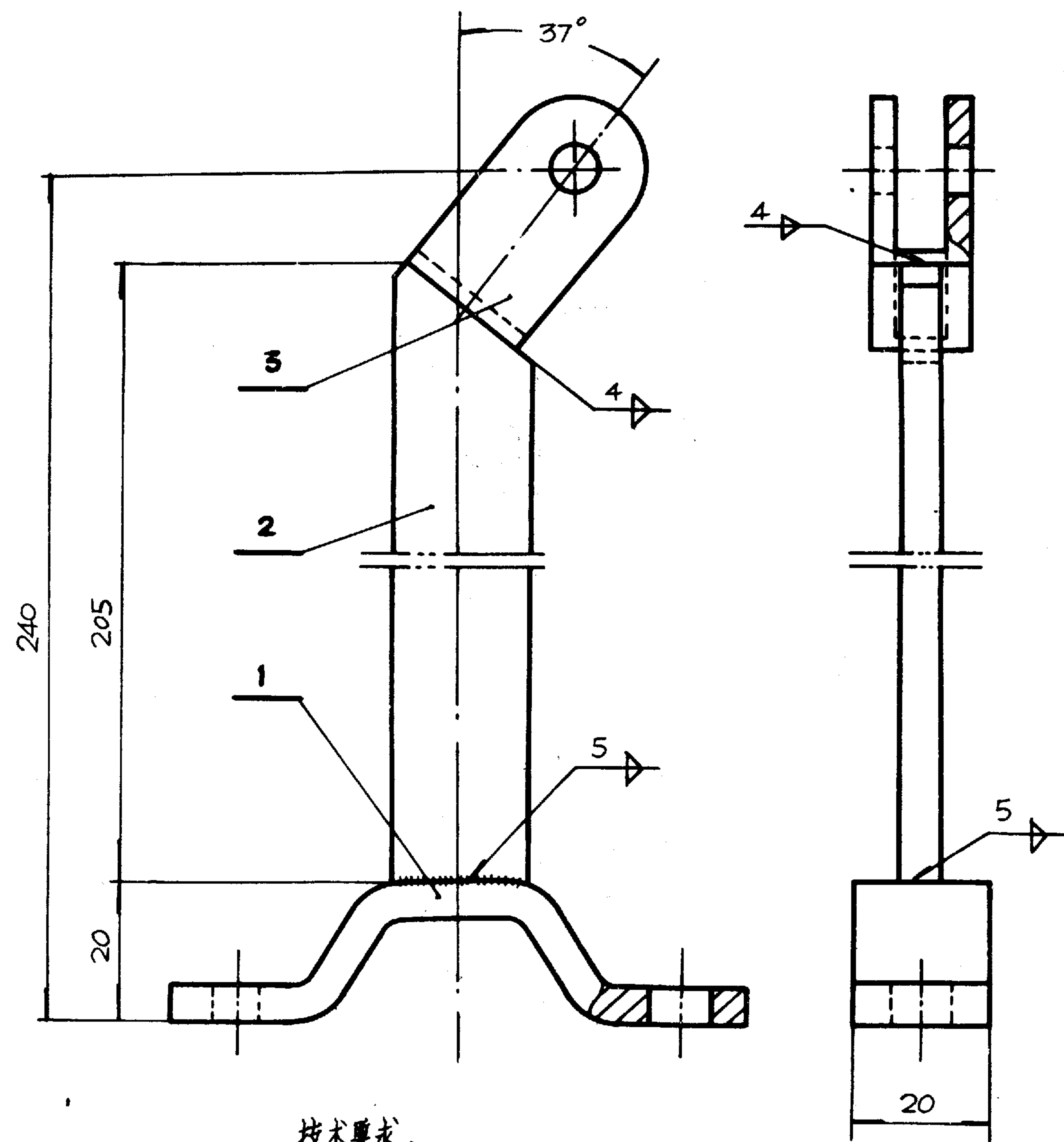




### 技术要求:

1. 工件5、6、7、8、9、10应组成一体,其中工件8的长度尺寸应符合所需长度尺寸。
2. 工件5与工件8,工件8与工件11的联接应转动灵活。

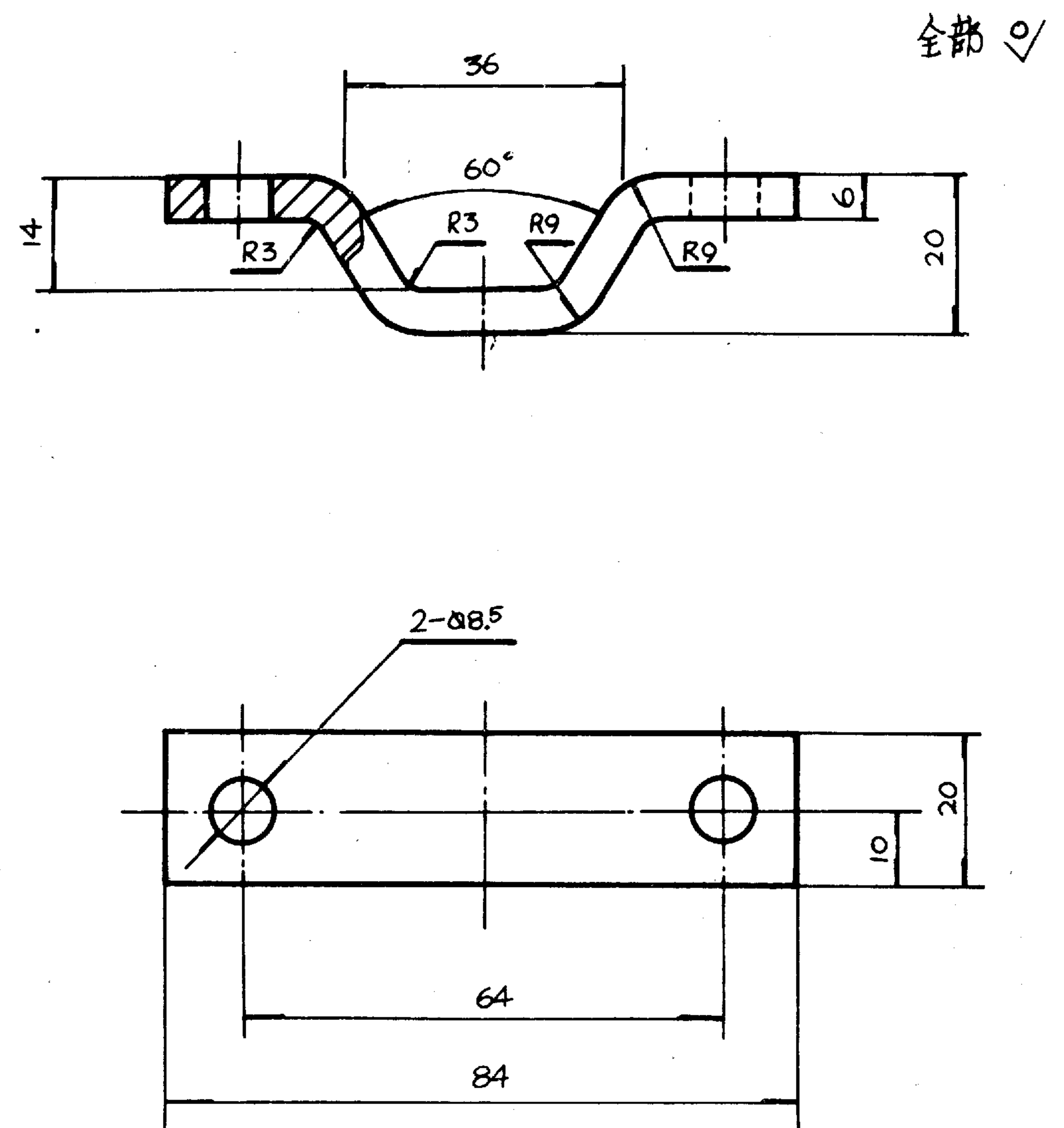
序号	图号	名称	数量	材料	重量 <sub>kg</sub>	备注
12		镀锌螺钉	2	M5×8		GB67-76
11	J622-3-04-4	撑杆支座	1	Q235A	0.046	
10		镀锌销轴	1	35 (B6×20)		GB882-86
9		镀锌开口销	1	2×20		GB91-86
8	J622-3-04-3	撑杆	1	Q235A	0.395~0.517	
7		镀锌销轴	1	35 (B6×20)		GB882-86
6		镀锌开口销	1	2×20		GB91-86
5	J622-3-04-2	弯臂	1	Q235A	0.3	
4		镀锌螺母	2	M8		GB6170-86
3		镀锌垫圈	2	Q8		GB95-85
2		镀锌螺栓	2	M8×25		GB5781-86
1	J622-3-04-1	压盖	1	Q235A	0.105	
J622-3-04 撑臂装配图					图集号	96J622-3
审核	曹建民	校对	舒沁方	设计	孙咏弟	页 19



技术要求:

1. 按图要求焊, 焊接应熔透, 不得有咬肉、夹渣等现象。
2. I 件去掉焊接药皮, 应除油, 除锈后涂防锈光一度。

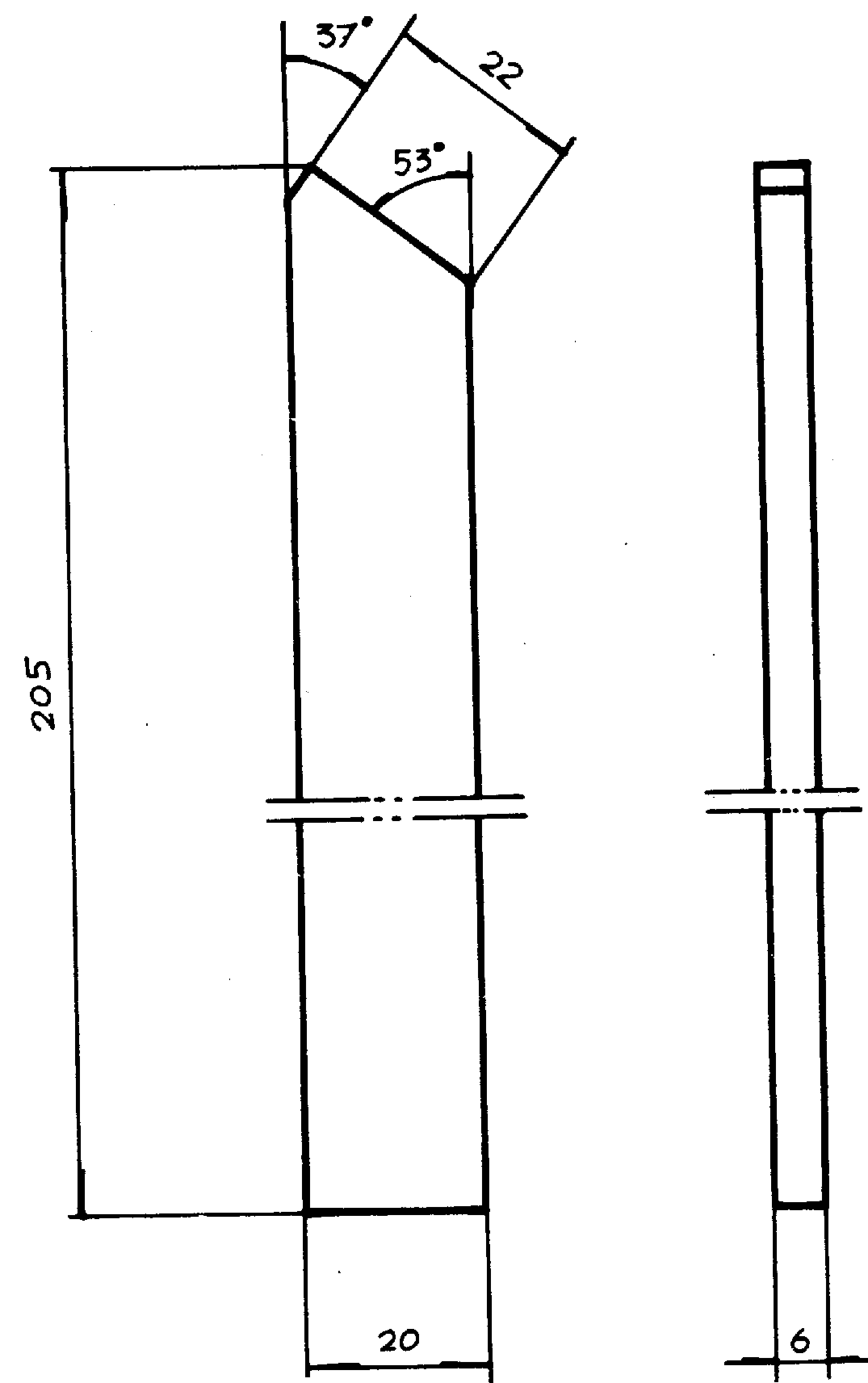
3	J622-3-04-2-2	U 形块	/	Q235A	0.0433	
2	J622-3-04-2-1	弯 杆	/	Q235A	0.186	
1	J622-3-04-1	压 盖	/	Q235A	0.105	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	重量 <sub>Kg</sub>	备 注
J622-3-04-2 弯臂装配图				图集号	96J622-3	
审核		校对		设计	页	



技术要求:

1. 工件采用冲制而成。
2. 毛刺修整光洁, 锐角倒钝 0.5x45°。
3. I 件表面应除油, 除锈后涂防锈光一度。
4. 未注尺寸公差按 GB1804-79 IT15 执行。

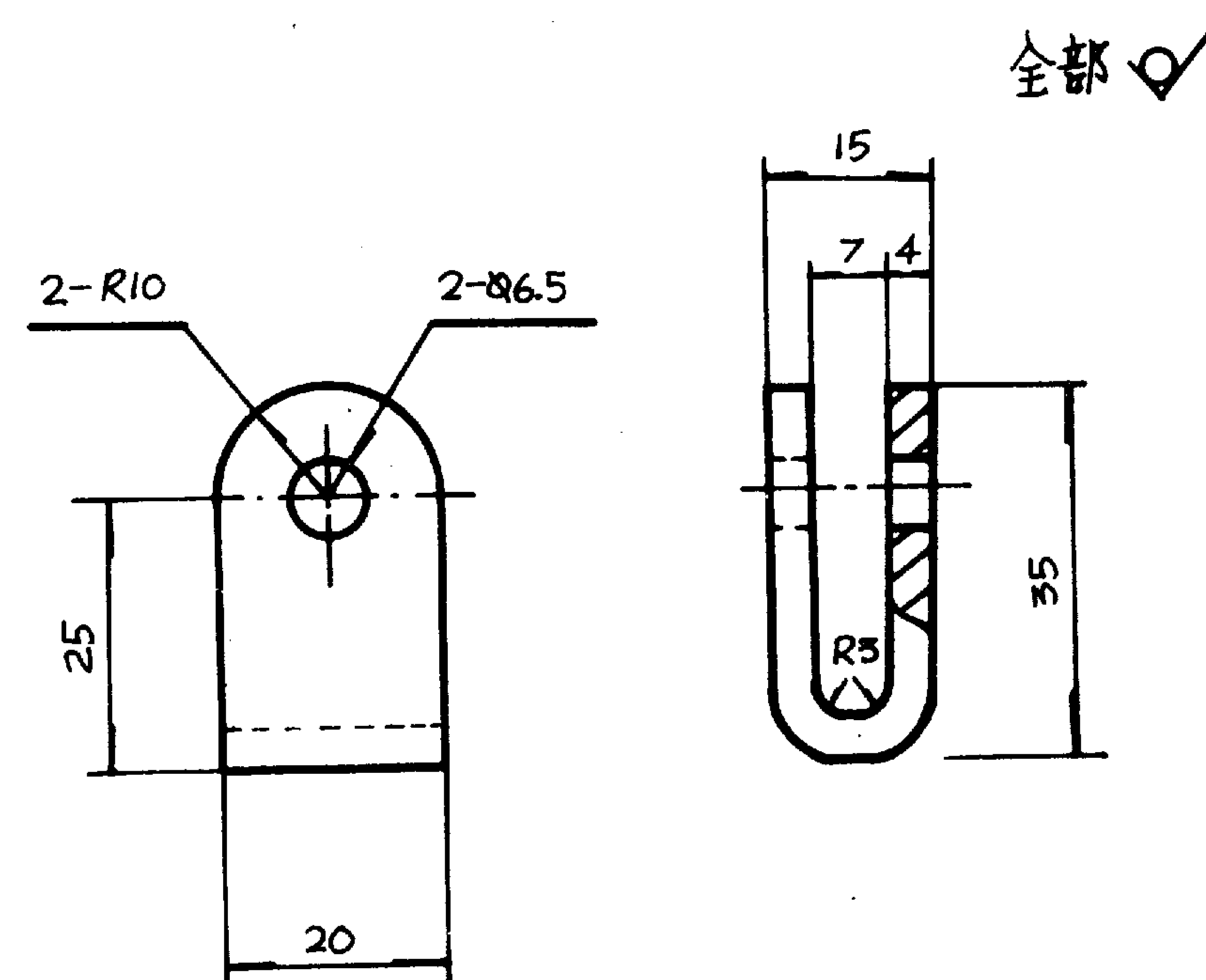
J622-3-04-1 压 盖				图集号	96J622-3	
审核	曹建民	校对	舒 方	设计	孙 弟	页 20



全部 ✓

- 技术要求:
1. 工件冲制而成.
  2. 未注尺寸公差按GB1804-79 IT15执行.

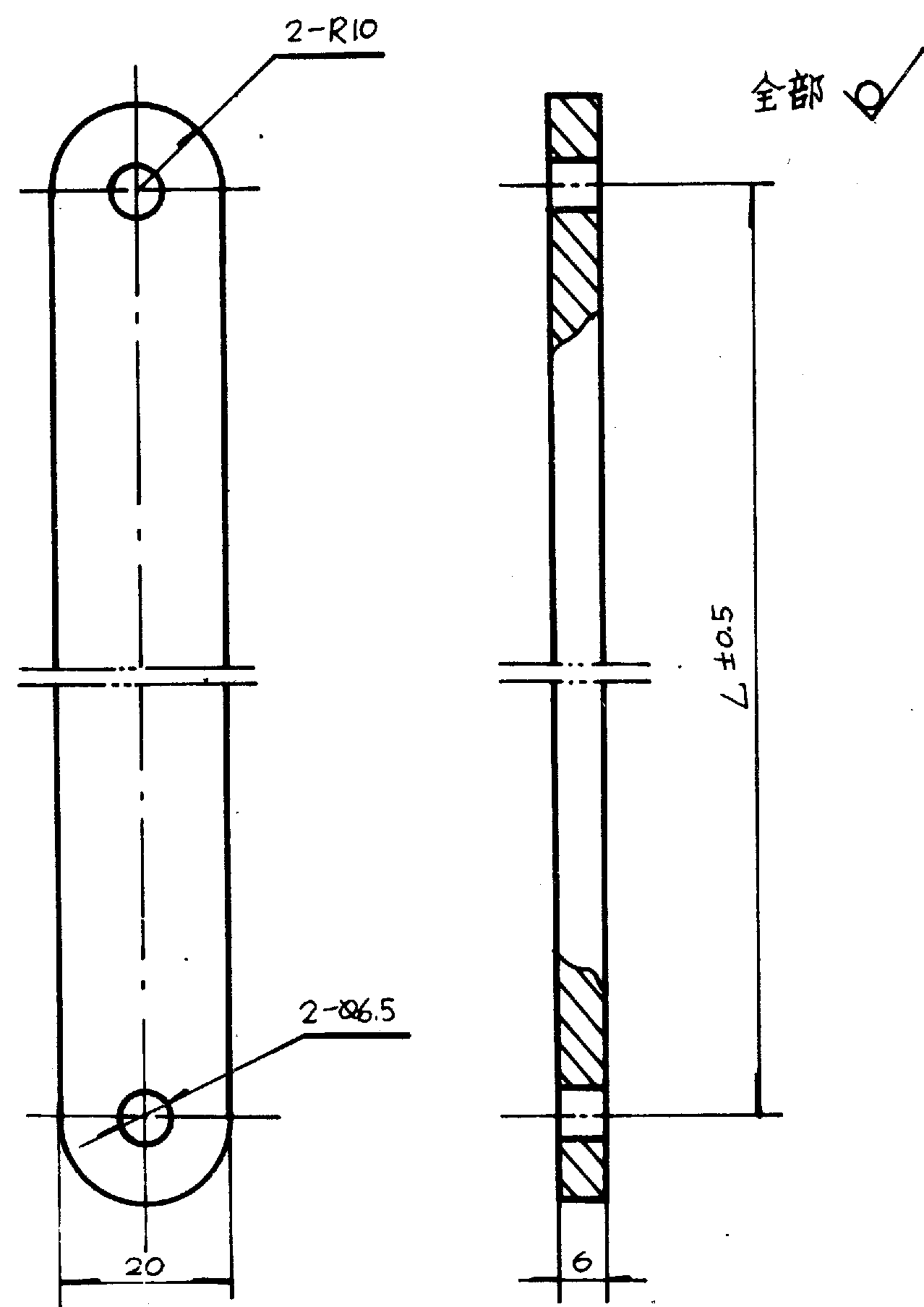
J622-3-04-2-1 弯杆				图集号	96J622-3
审核		校对		设计	
				页	



全部 ✓

- 技术要求:
1. 工件冲制而成.
  2. 毛刺修整光滑, 锐角倒钝  $0.5 \times 45^\circ$ .
  3. 未注尺寸公差按GB1804-79 IT15执行.

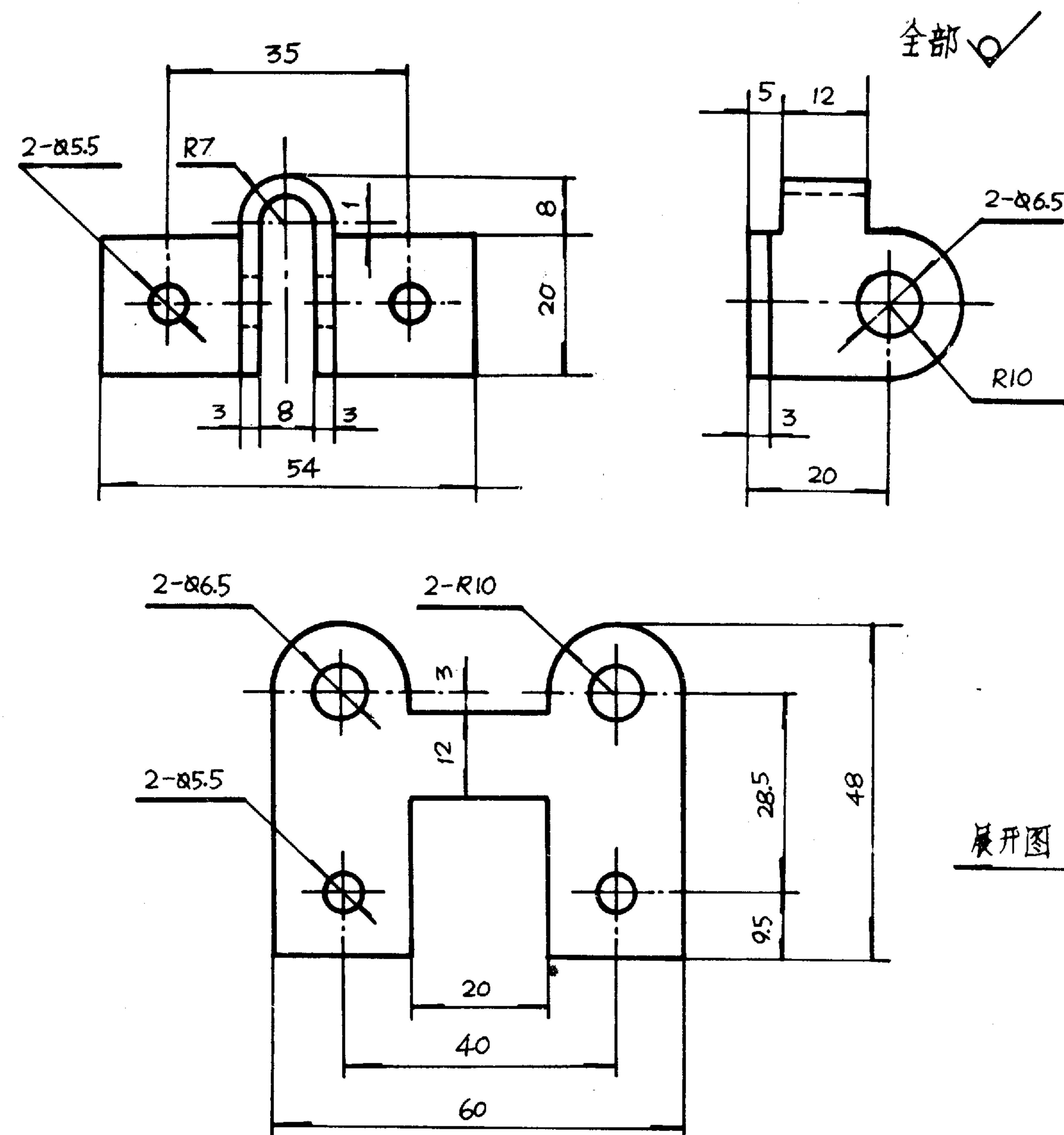
J622-3-04-2-2 U形块				图集号	96J622-3
审核	曹建民	校对	孙力	设计	孙力
				页	21



技术要求:

1. 工件采用冲切工艺成形。
2. 根据所需长度选择撑杆, L-般分 540、460、410 mm 三种规格。
3. 工件表面应除油、除锈后涂防锈油一度。
4. 未注尺寸公差按 GB1804-79 IT15 执行。

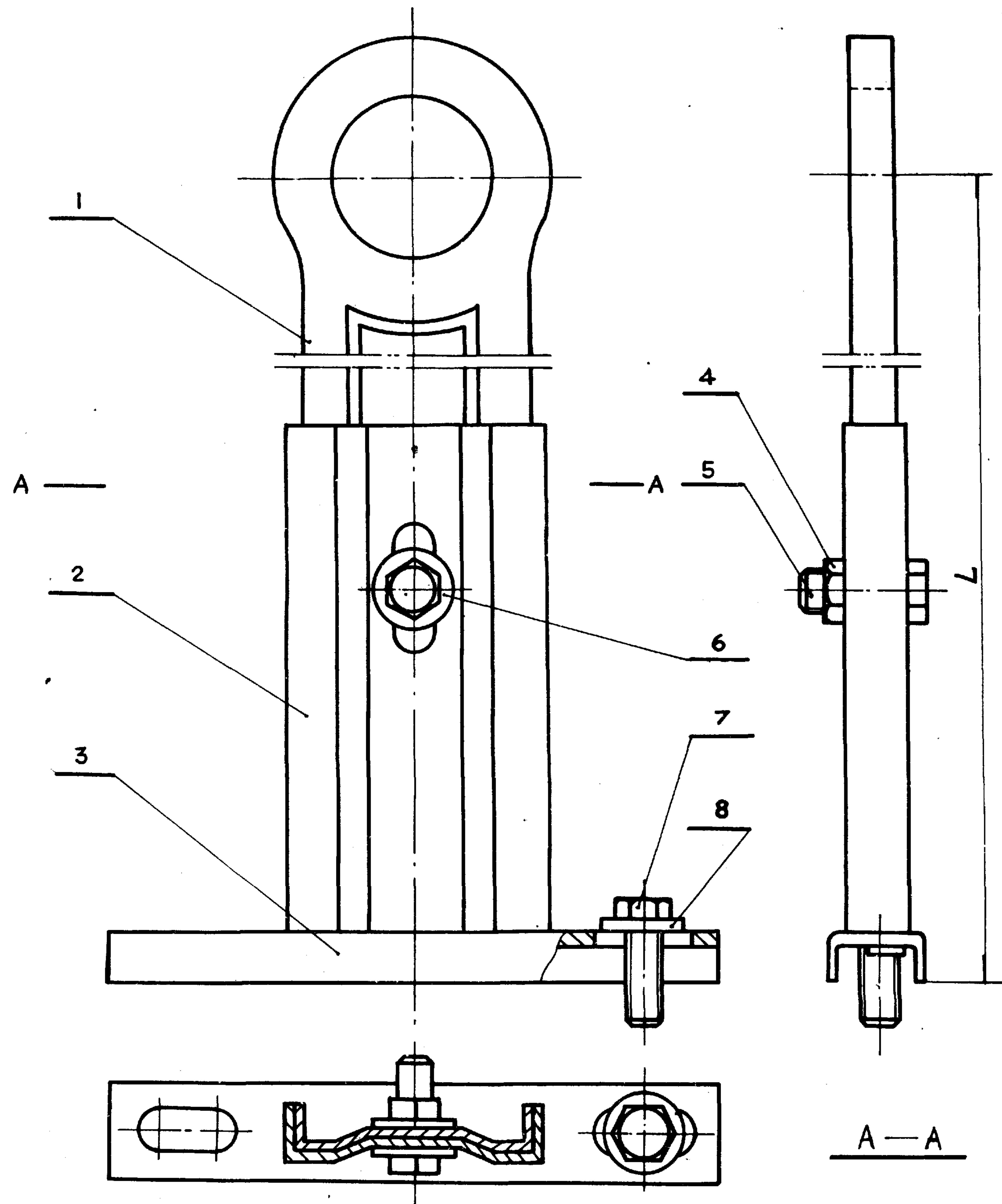
J622-3-04-3 撑杆			图集号	96J622-3
审核	校对	设计	页	



技术要求:

1. 工件采用冲压成形。
2. 未注过渡圆角为 R1, 锐角倒钝 0.5 × 45°。
3. 未注尺寸公差按 GB1804-79 IT15 执行。
4. 工件表面应除油、除锈后涂防锈油一度。

J622-3-04-4 撑杆支座			图集号	96J622-3
审核	校对	设计	页	22



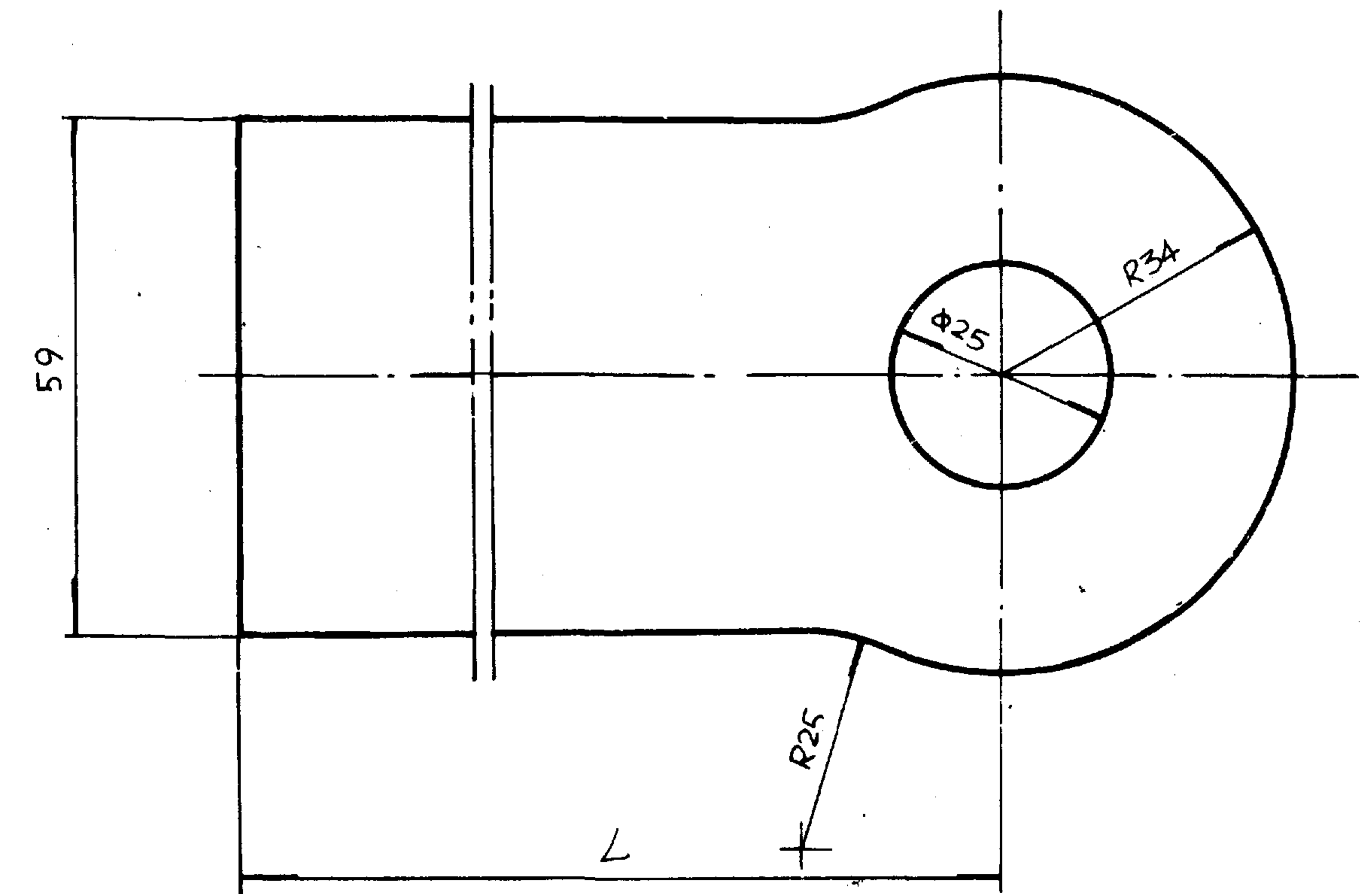
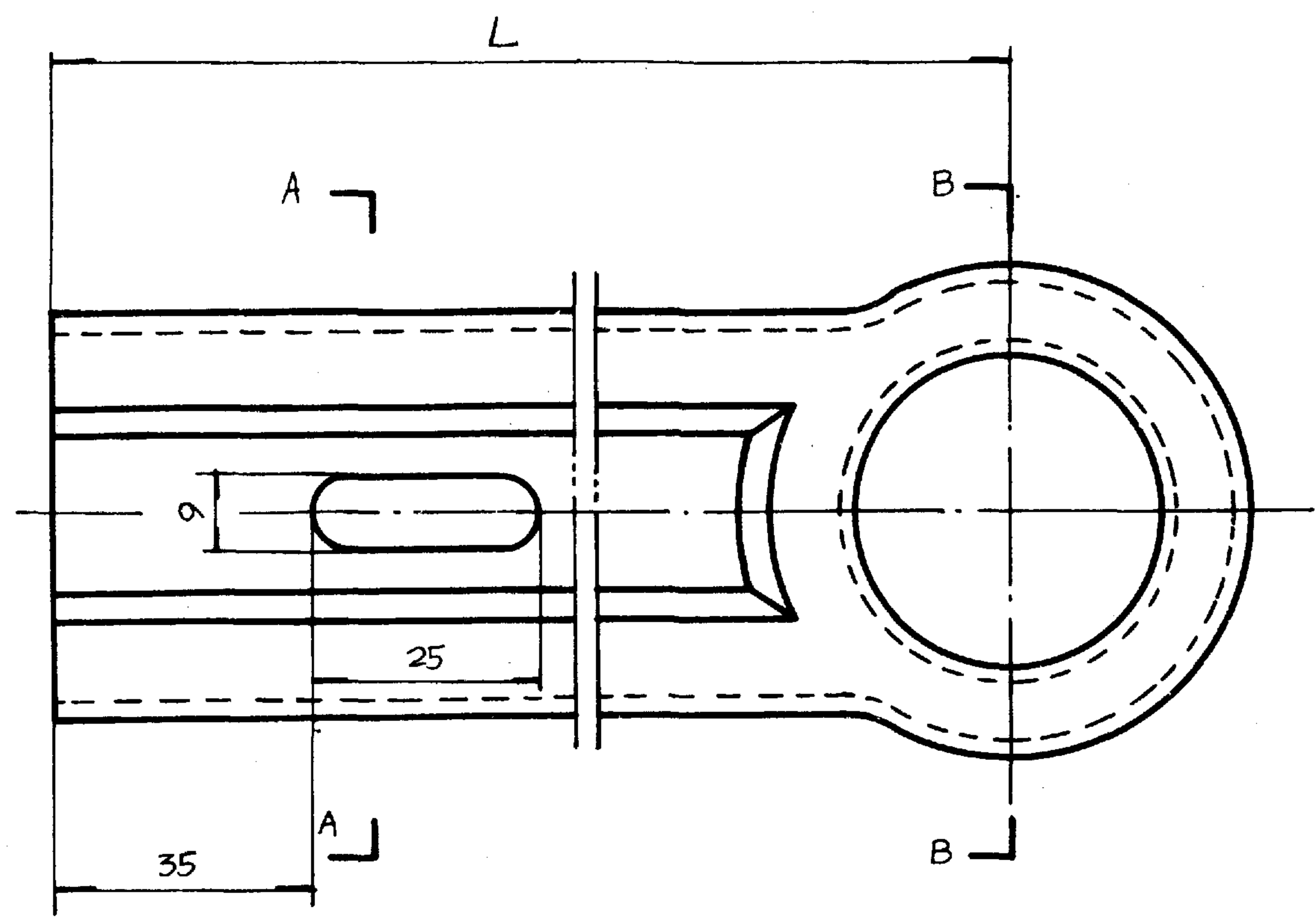
### 技术要求:

1. 除工件7、8外,其余工件应组成一体。
2. 在工件4未被拧紧前,工件1应在 $0\sim 32\text{mm}$ 范围内调节时自由灵活,无阻碍现象。
3. 工件3和2铆接应牢固,无松动、脱落现象。
4. 全部工件表面应镀锌处理。
5. 工件1的选择应根据支架与墙体情况来确定。
6. 根据选择的工件1,图示装配尺寸 $L$ 可分为 $150\text{mm}$ 、 $220\text{mm}$ 、 $270\text{mm}$ 三种规格。

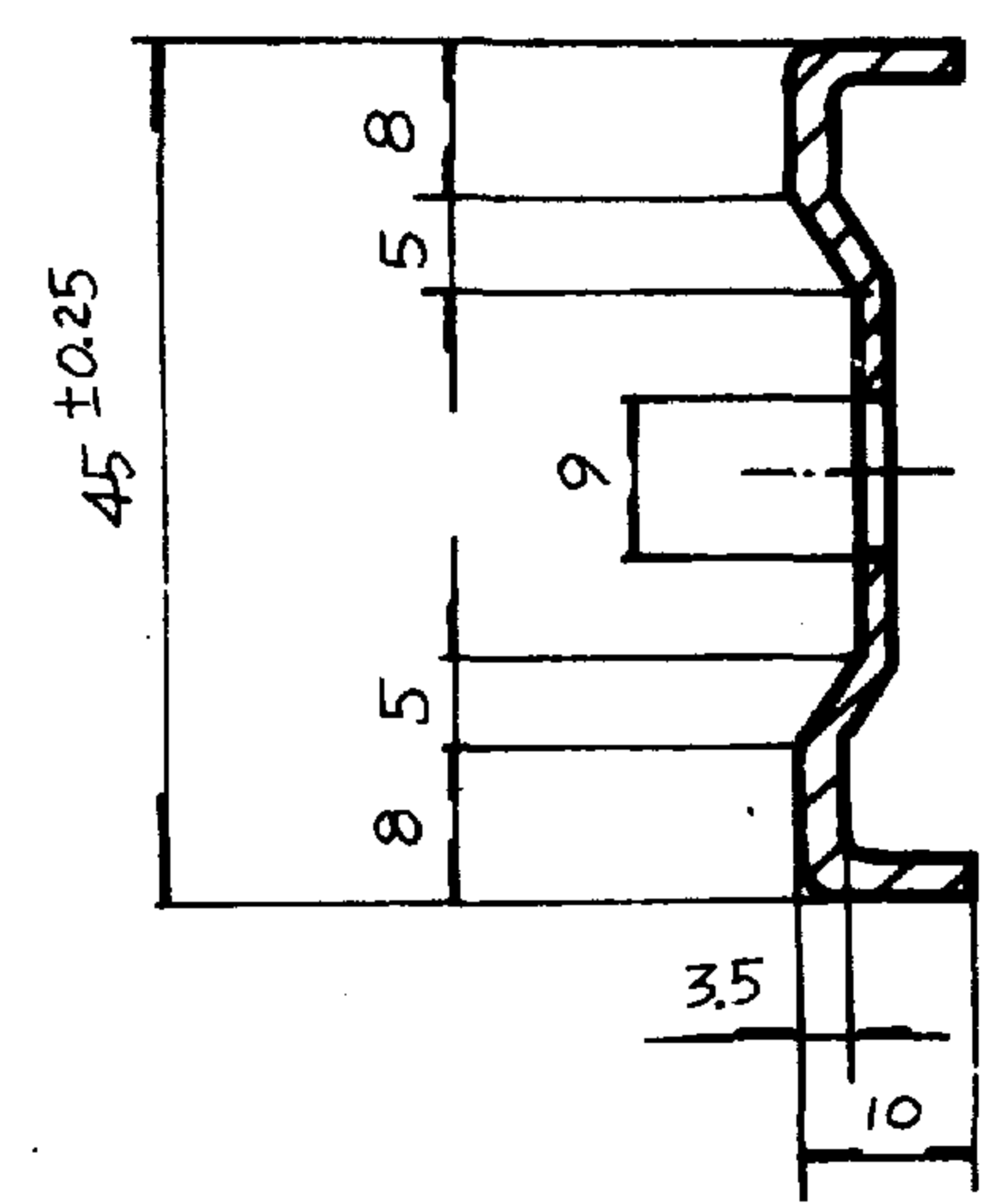
8		镀锌垫圈	2	$\Phi 8$		GB95-85
7		镀锌螺栓	2	M8×16		GB5780-86
6		镀锌垫圈	2	$\Phi 8$		GB95-85
5		镀锌螺栓	1	M8×20		GB5780-86
4		镀锌螺母	1	M8		GB6170-86
3	J622-3-05-3	底座	1	B <sub>2</sub> F $\delta=2\text{mm}$ 冷轧板	0.0574	
2	J622-3-05-2	支座	1	B <sub>2</sub> F $\delta=2\text{mm}$ 冷轧板	0.105	
1	J622-3-05-1	调节板	1	B <sub>2</sub> F $\delta=2\text{mm}$ 冷轧板	0.13~0.24	
序号	图号	名称	数量	材料	重量 <sub>kg</sub>	备注
J622-3-05 调节支架装配图					图集号	96J622-3
审核	曹建民	校对	孙以方	设计	孙以方	页 23



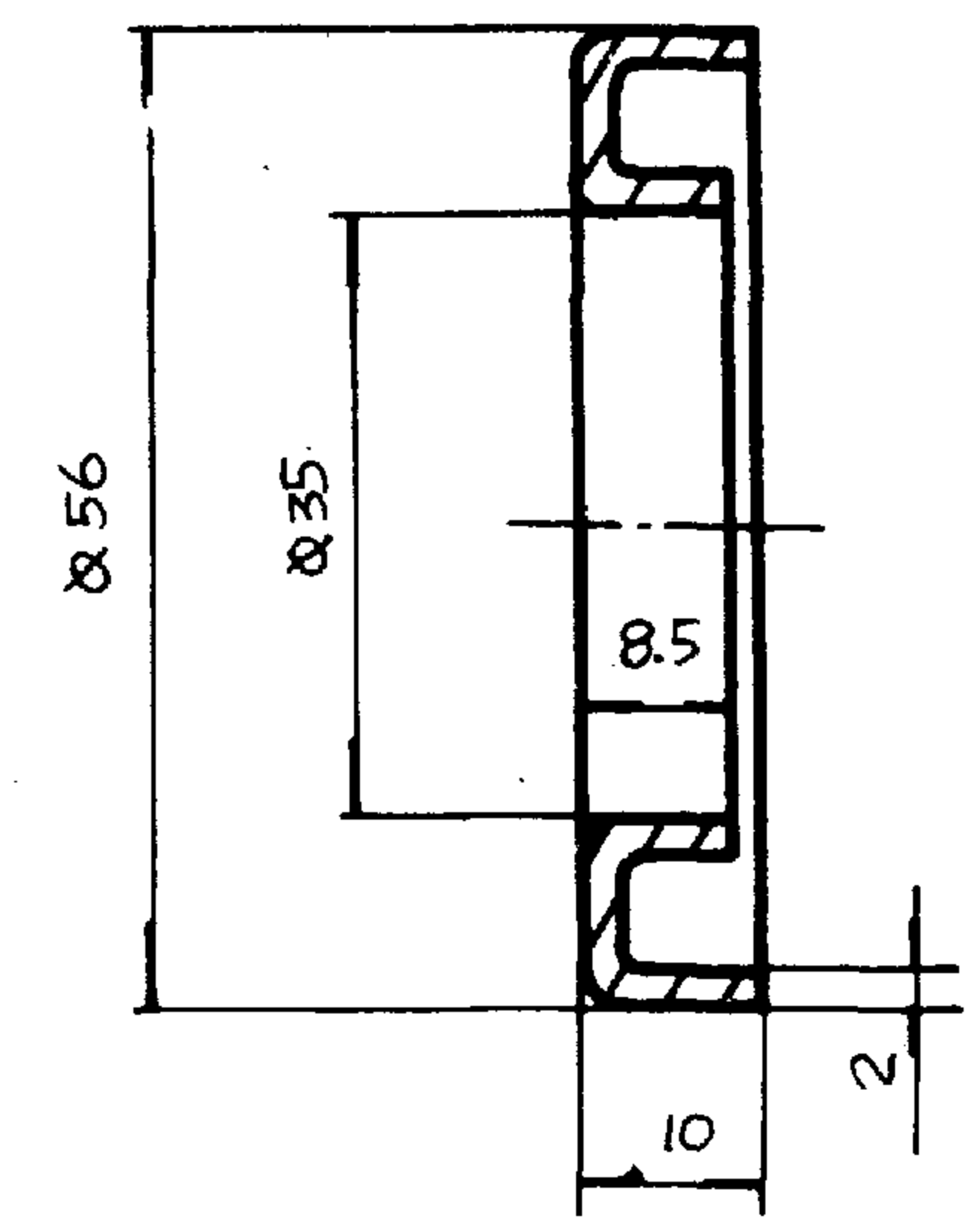
全部 ☒



展开图



A — A

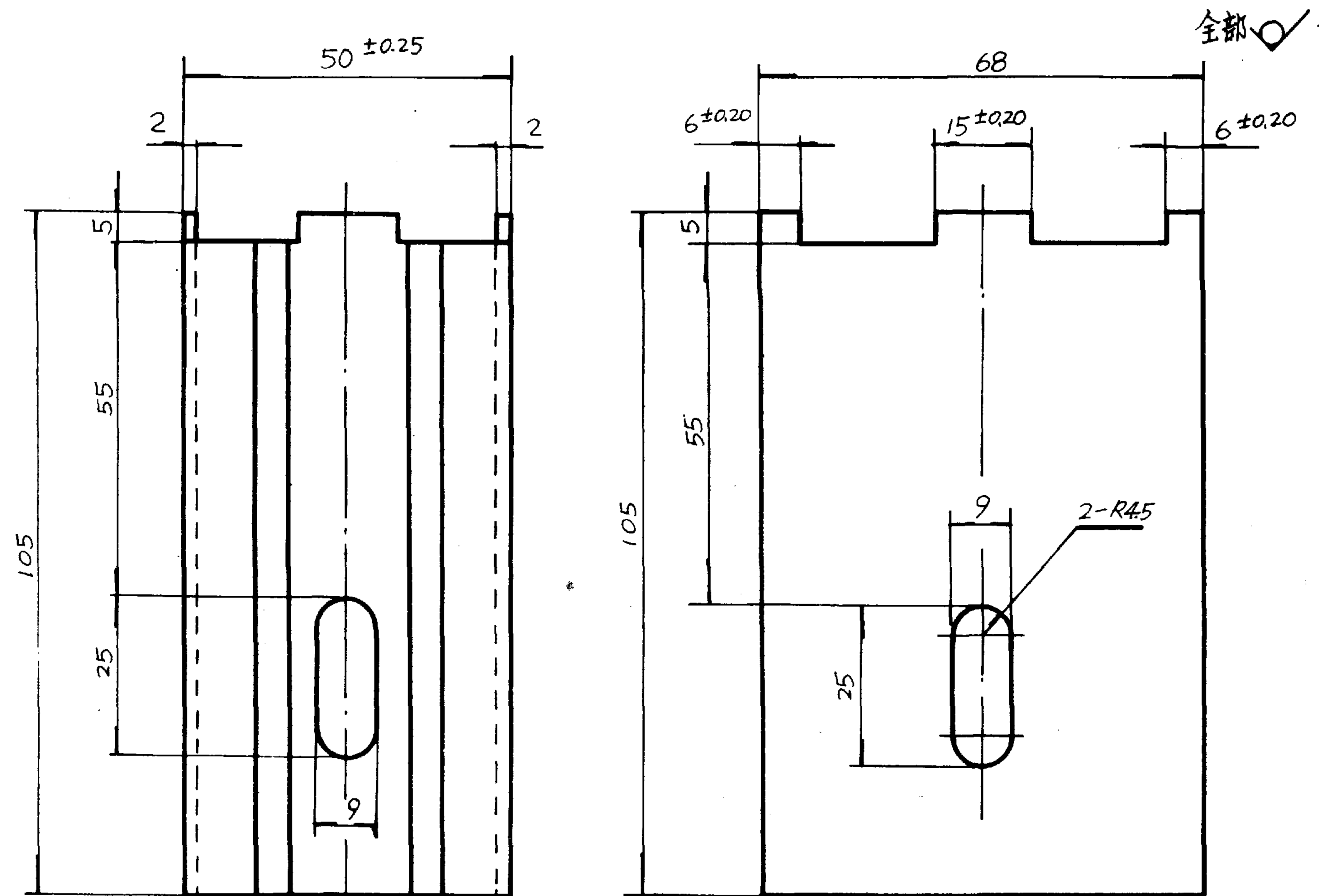


B — B

技术要求:

1. 工件采用冲压工艺成形。
2. 工件表面镀锌处理。
3. 未注尺寸公差按 GB1804-79 IT15 执行。
4. 长度  $L$  分 120 mm、190 mm、240 mm 三种。

J622-3-05-1 调节板				图集号	96J622-3
审核	曹建民	校对	舒以方	设计	孙殊弟
				页	24



展开图

技术要求:

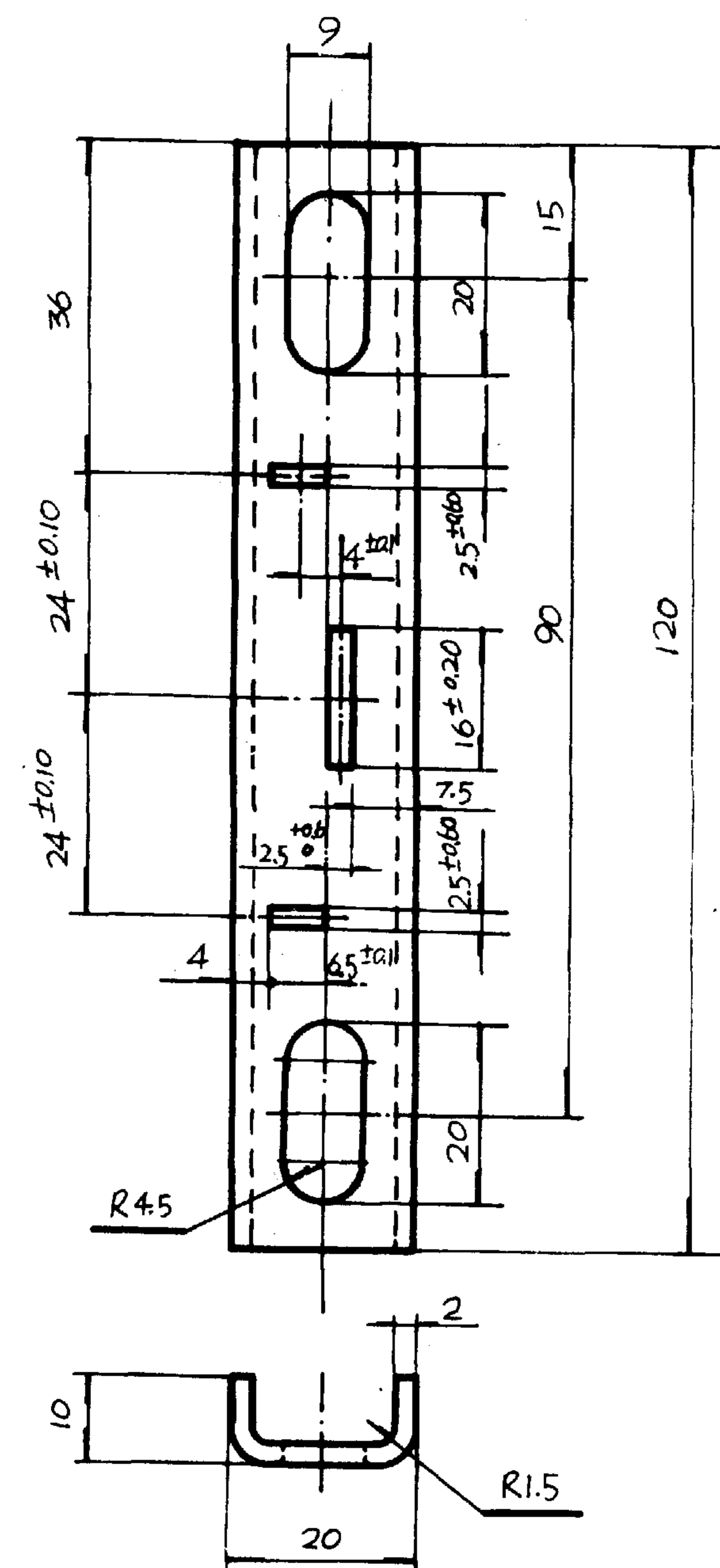
1. 工件采用冲压加工工艺成形。
2. 工件表面应镀锌处理。
3. 未注尺寸公差按GB1804-79 IT15执行。

J622-3-05-2 支 座

图 集 号 96J622-3

审核 校对 设计

页



技术要求:

1. 工件采用冲压工艺成形。
2. 工件表面应镀锌处理。
3. 未注尺寸公差按GB1804-79 IT15执行。

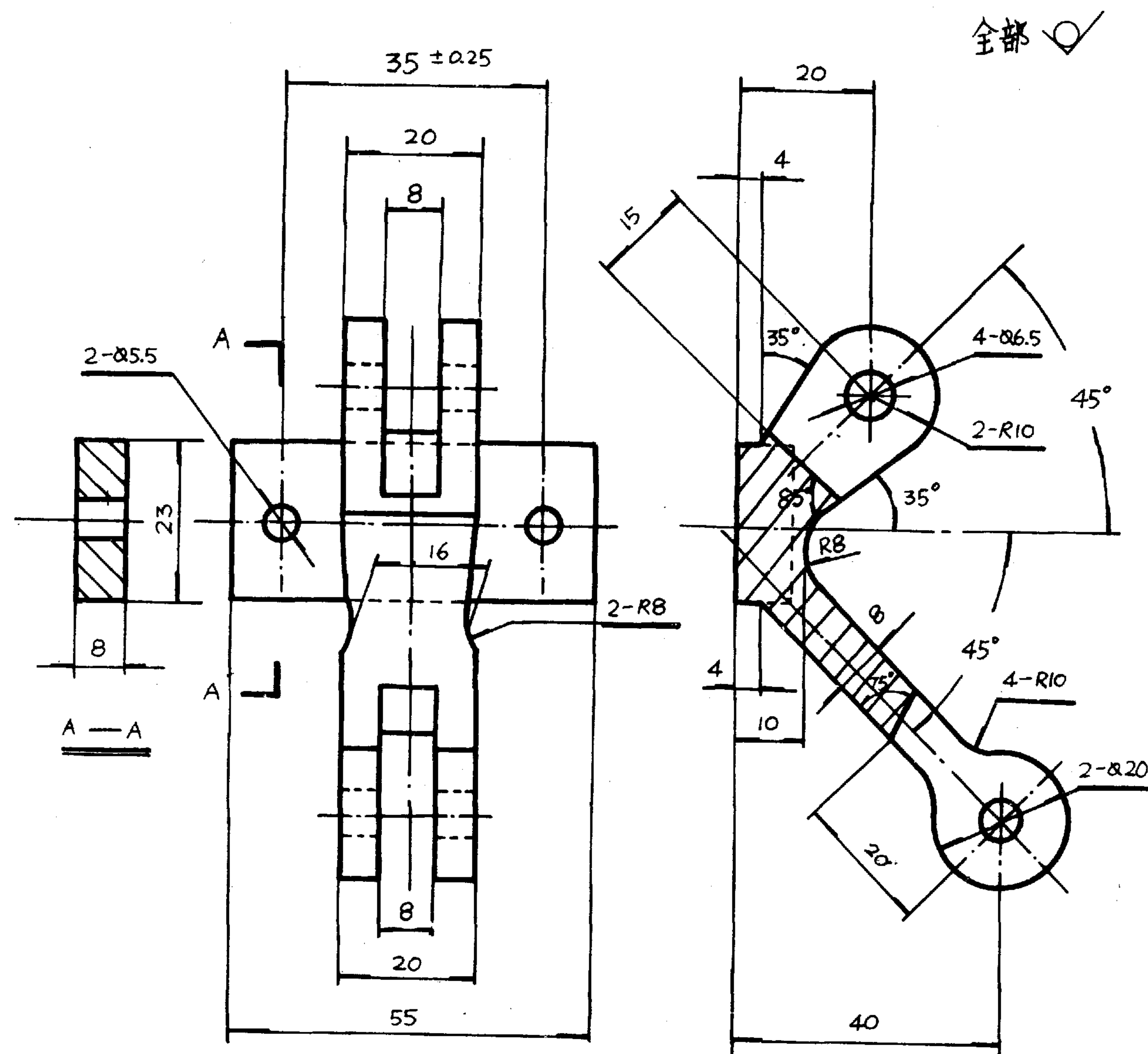
J622-3-05-3 底 座

图 集 号 96J622-3

审核 校对 设计

页

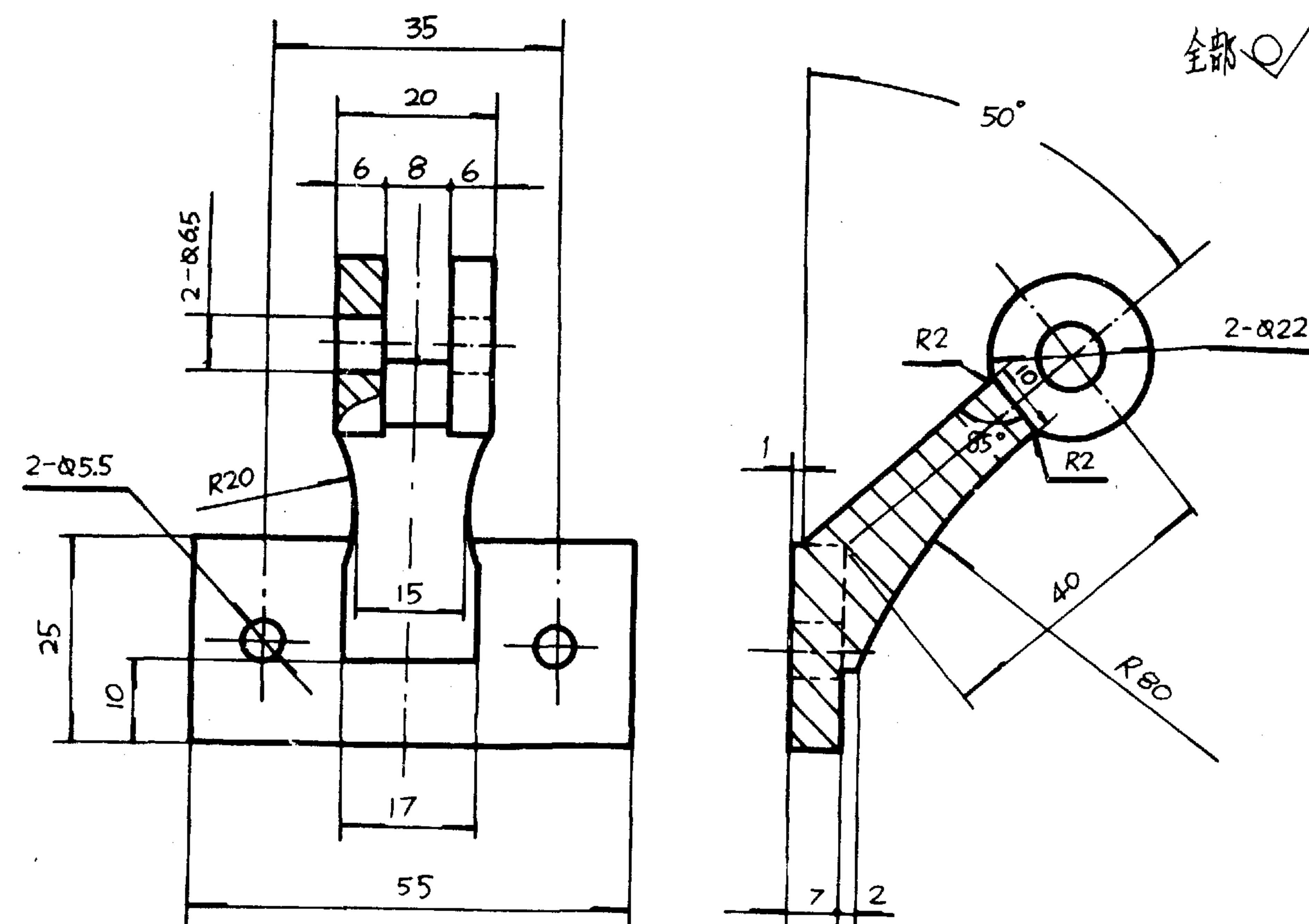
25



### 技术要求:

1. 工件采用铸造工艺成形, 清砂后钻削加工。
2. 去飞边, 尖边, 尖角应倒圆, 未注过渡圆角为 R1。
3. 工件表面应除油, 除锈后涂防锈油。
4. 未注尺寸公差按 GB1804-79 IT15 执行。

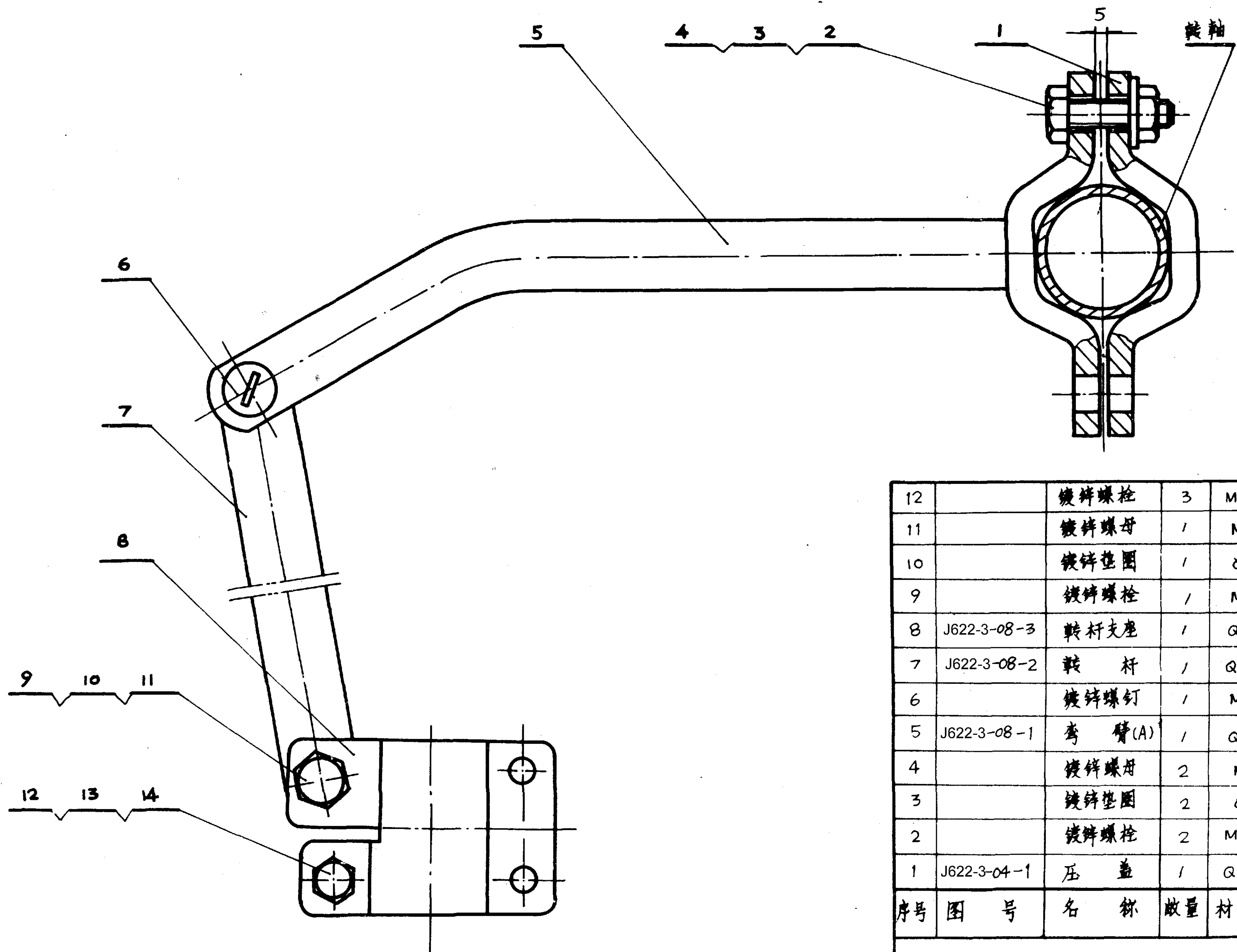
J622-3-06 双头支座			图号	96J622-3
审核		校对	设计	页



### 技术要求:

1. 工件采用铸造工艺成形, 清砂后钻削加工。
2. 去飞边, 尖边, 尖角应倒圆, 未注过渡圆角为 R1。
3. 工件表面应除油, 除锈后涂防锈油。
4. 未注尺寸公差按 GB1804-79 IT15 执行。

J622-3-07 单头支座			图号	96J622-3
审核	张建民	校对	设计	页



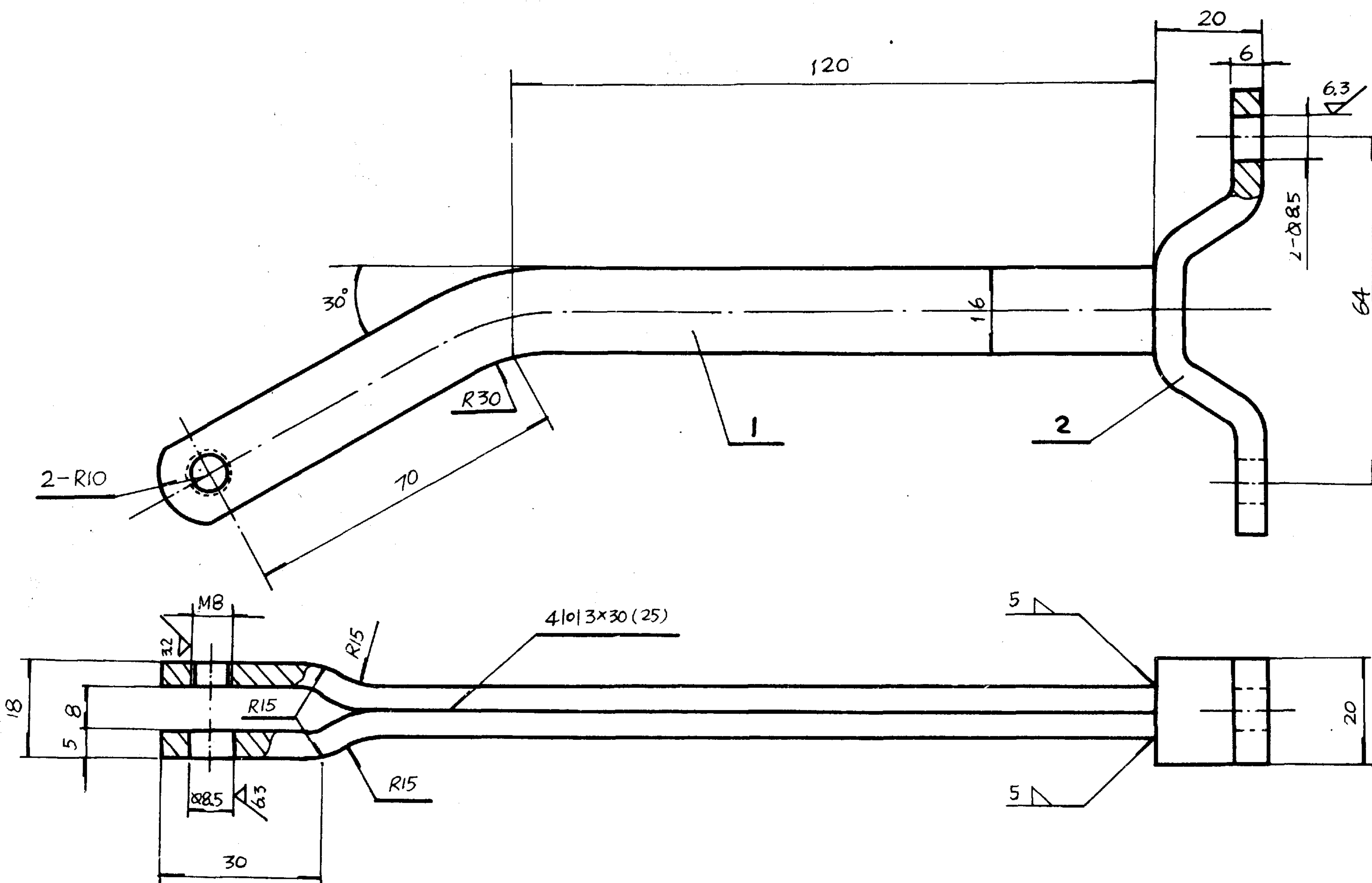
12		镀锌螺栓	3	M6x20		GB5781-86
11		镀锌螺母	1	M8		GB6170-86
10		镀锌垫圈	1	Φ8		GB95-85
9		镀锌螺栓	1	M8x25		GB5781-86
8	J622-3-08-3	转杆支座	1	Q235A	0.054	
7	J622-3-08-2	转杆	1	Q235A	0.5142	
6		镀锌螺钉	1	M8x20		GB67-76
5	J622-3-08-1	弯臂(A)	1	Q235A	0.22	
4		镀锌螺母	2	M8		GB6170-86
3		镀锌垫圈	2	Φ8		GB95-85
2		镀锌螺栓	2	M8x25		GB5781-86
1	J622-3-04-1	压盖	1	Q235A	0.105	
序号	图号	名称	数量	材料	重量 kg	备注

14		镀锌螺母	3	M6		GB6170-86
13		镀锌垫圈	3	Φ6		GB95-85

J622-3-08 转臂装配图

图集号 96J622-3

审核 梁建民 校对 舒以力 设计 孙峰



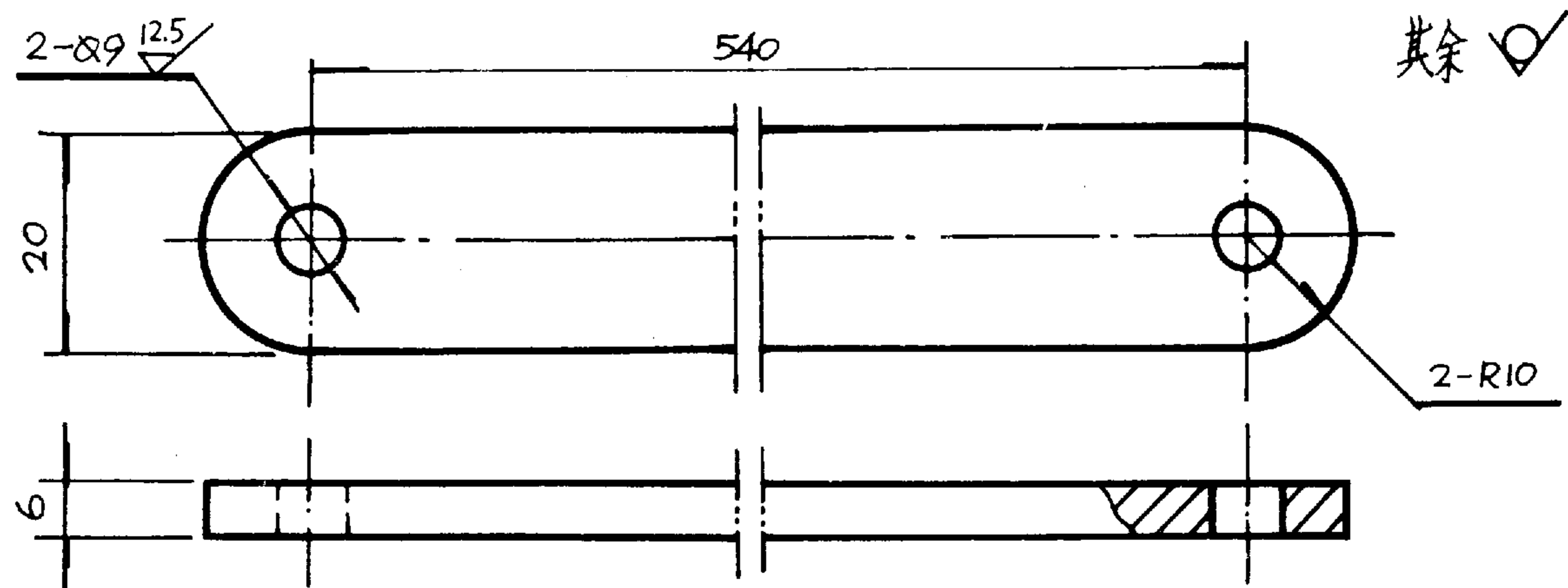
其余 ✓

### 技术要求:

1. 弯杆(A)冲压弯和冲制成形, 两构件左右作对。
2. 弯杆(A)未注过渡圆角为R2, 未注尺寸公差按GB1804-79 IT15执行。
3. 弯杆(A)由两-5x16扁钢对焊, 两头各焊30mm长焊缝, 中间焊30mm焊缝, 间距25mm, 上下两相拼接处都按此要求焊接。
4. 去除电焊药皮后应除油除锈并涂防锈油一度。

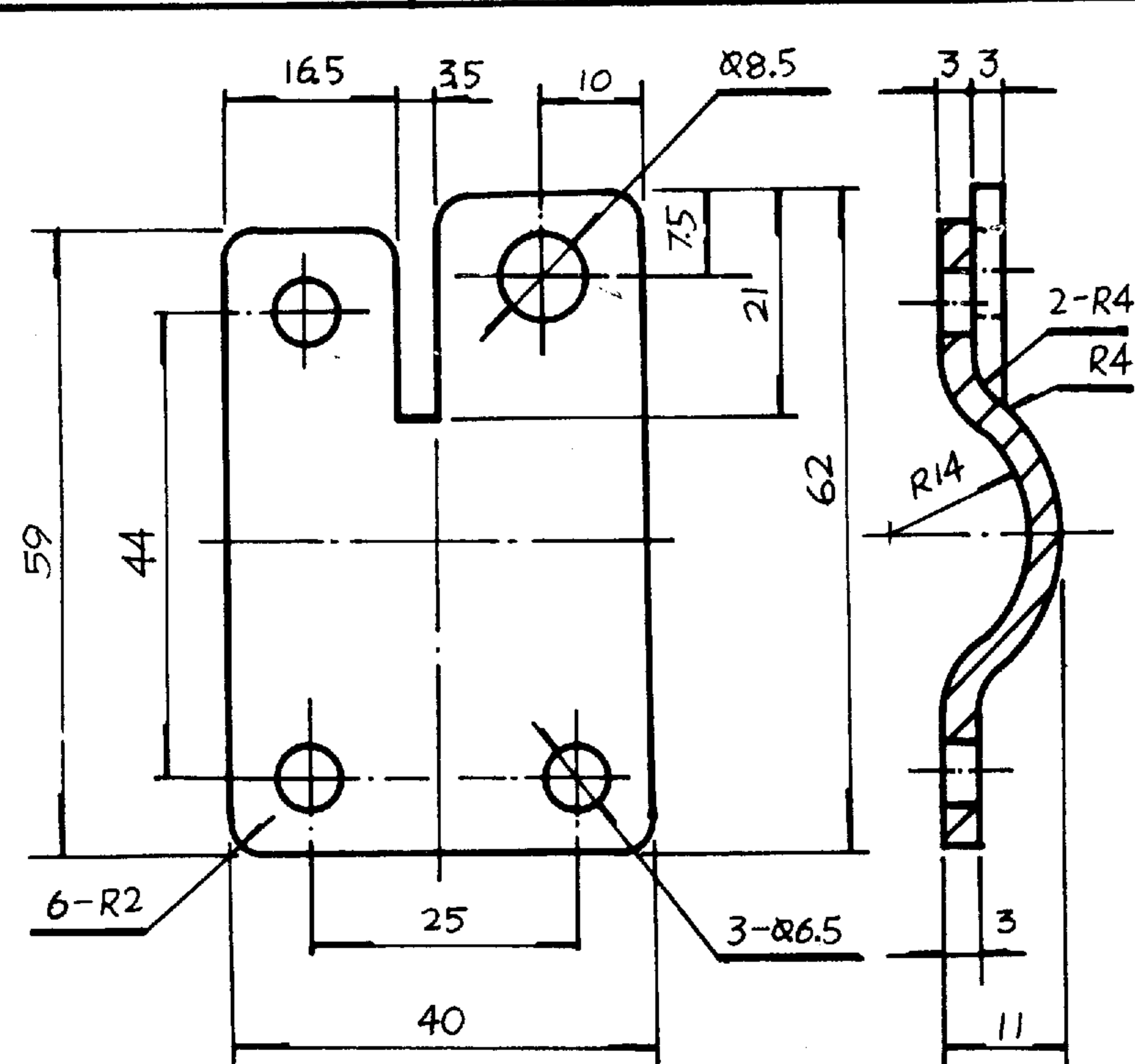
2	J622-3-04-1	压 盖		Q 235A	0.105	
1		弯 杆(A)	1	Q 235A	0.11x2=0.22	
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	重 量 <sub>kg</sub>	备 注
J622-3-08-1 弯臂(A)装配图					图集号	96J622-3
审核	曹建民	校对	舒以力	设计	孙珠弟	页 28





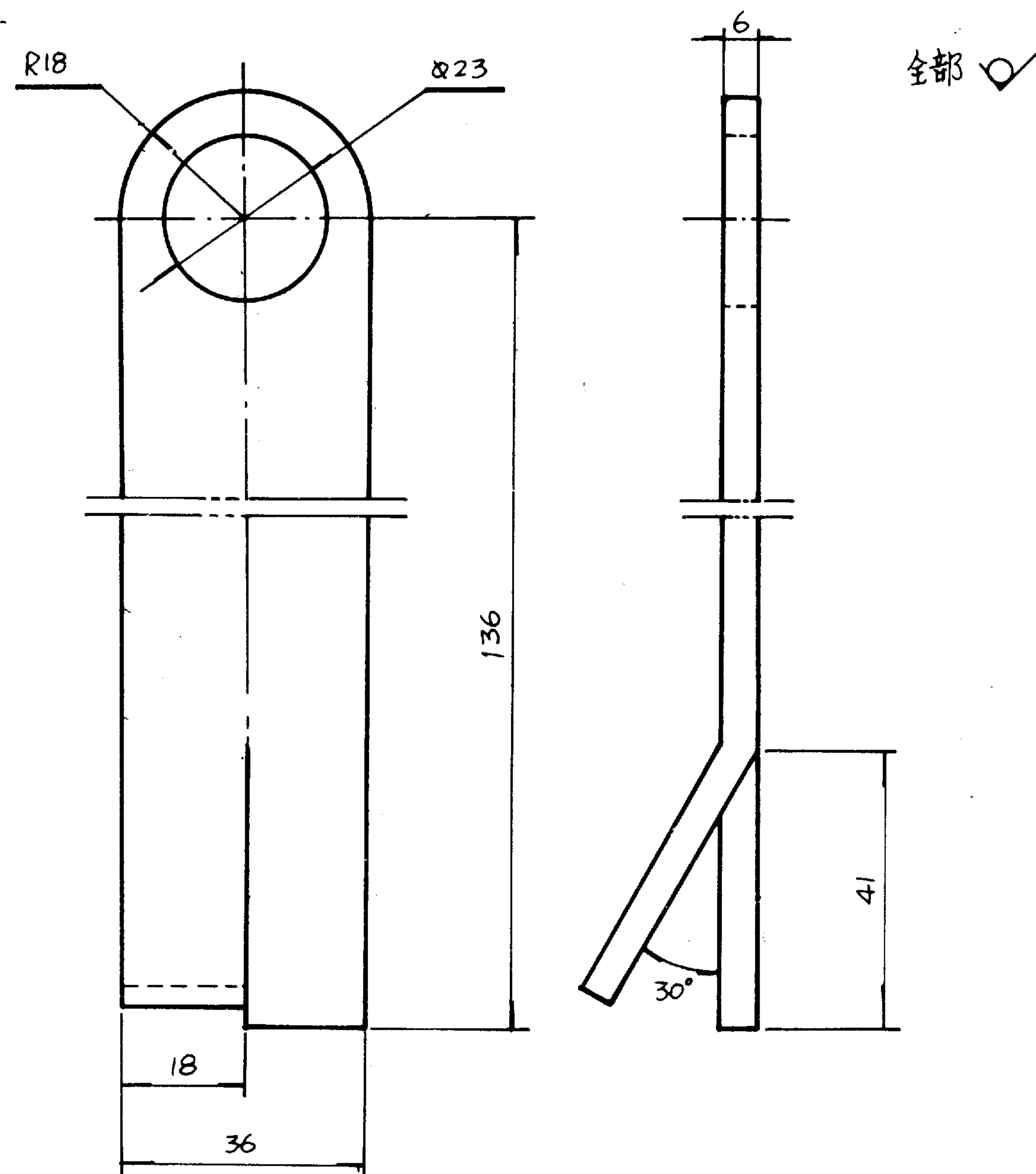
- 技术要求:
1. 工件采用冲切工艺成形。
  2. 工件表面应除油除锈后涂防锈油一度。
  3. 未注尺寸公差按GB1804-79 IT15执行。

J622-3-08-2 转杆				图号	96J622-3
审核	校对	设计		页	



- 技术要求:
1. 工件左右作对。
  2. 工件采用冲压工艺成形。
  3. 锐角倒钝  $0.5 \times 45^\circ$ 。
  4. 工件表面应除油除锈后涂防锈油一度。
  5. 未注尺寸公差按GB1804-79 IT15执行。

J622-3-08-3 转杆支座				图号	96J622-3
审核	校对	设计		页	



- 技术要求:
1. 工件采用冲切工艺成形, 锐角倒钝  $0.5 \times 45^\circ$ 。
  2. 未注尺寸公差按GB1804-79 IT15执行。
  3. 工件表面应除油除锈后涂防锈油一度。

J622-3-09 传动杆支架				图号	96J622-3
审核	常建民	校对	舒以力	设计	王珠弟
				页	29