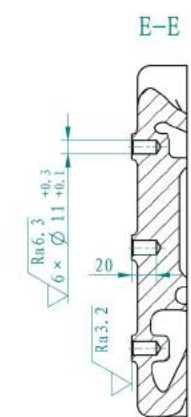
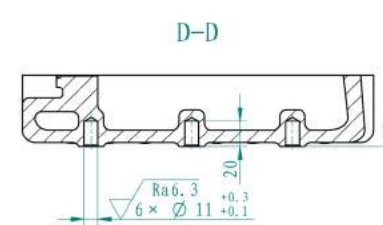
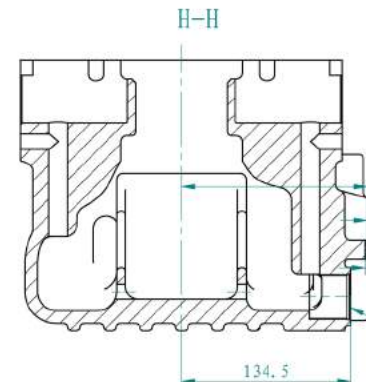
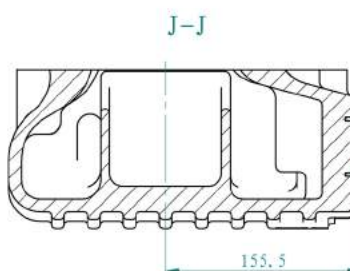
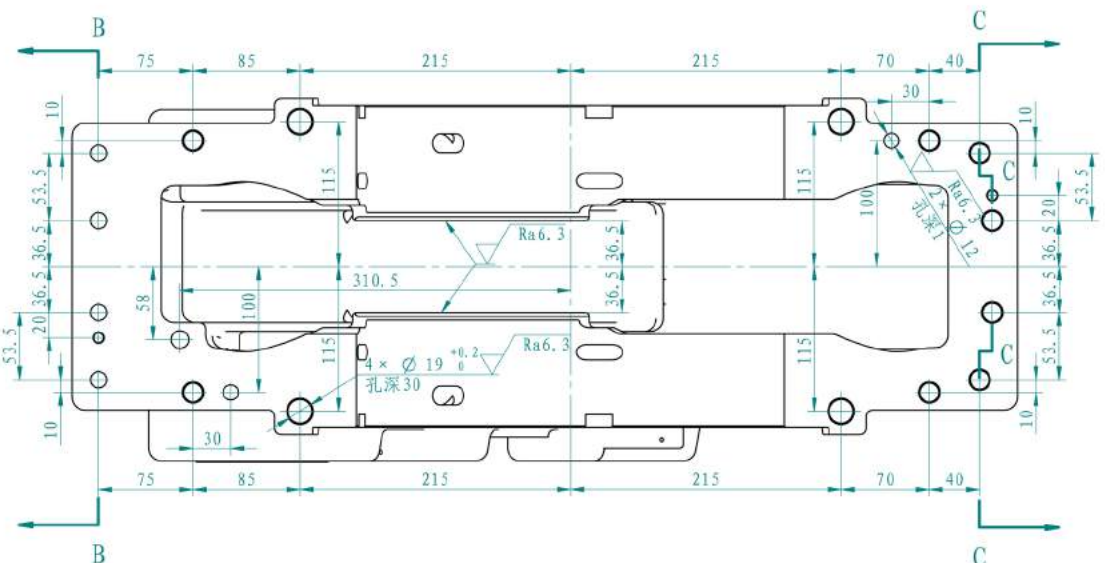
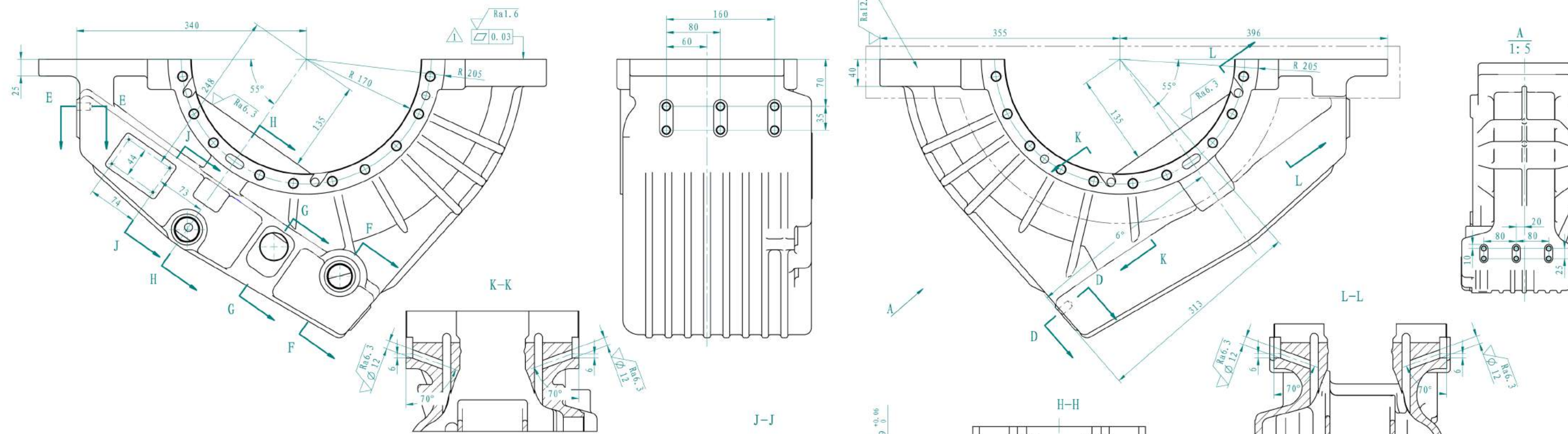


A区(双点划线区域), 进行探伤

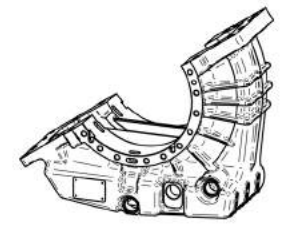
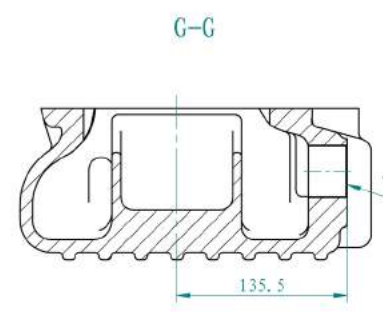
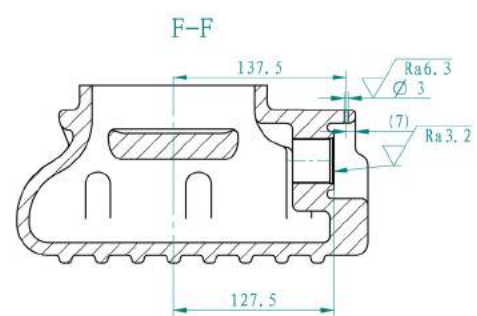
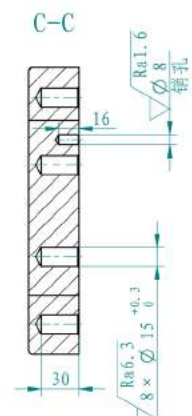
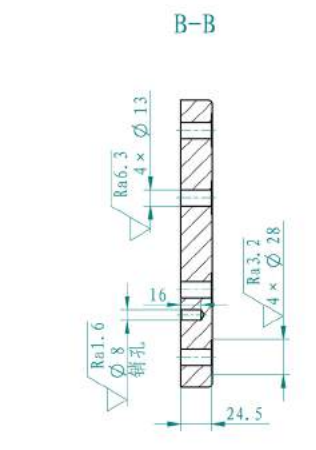
✓(✓)



名称	规格	数量
自攻螺套308型	M8	12
自攻螺套308型	M12	8
自攻螺套308型	M16	4

技术要求

1. 铸件应符合技术规范(文件编号 NPT350-00-00GF)的规定。
2. 齿轮箱各表面做 100% 荧光检测, 不允许存在裂纹、疏松, 铸件的加工表面及非加工表面应符合 GB/T9438 中 4.6 要求。
3. 齿轮箱的内部质量, 箱体的重要部位按 ASTM E94-2004 进行 X 射线探伤, 缺陷的类型及级别评定按 ASTM E155 进行, A 区(双点划线区域) 质量等级应达到 ISO 9915:1992 的 B 级要求, 其他部位达到 C 级要求。
4. 未注尺寸公差符合 GB/T1804 标准 m 级的规定, 未注形位公差符合 GB/T1184-1996 标准 K 级。
5. $\phi 340$ 孔中心应位于分箱面上, $\phi 340$ 孔、孔的端面及端面上的各孔, 根据上下箱体合箱加工图(图号 NPT350-00-02)加工, 其尺寸公差和形位公差及粗糙度要求按合箱图要求加工。
6. 铸件应做渗透试验, 注入适量煤油, 放置 8 小时以上, 要求箱体无渗漏。
7. 机加工未注倒角 C1, 未注圆角 R1~R3, 任何位置不允许存在有尖棱尖角。
8. 图中所有螺纹孔尺寸要求均为钢丝螺套用内螺纹的尺寸标注要求, 安装钢丝螺套用内螺纹应符合 GB/T24425.5-2009 标准的规定; 螺纹护套的装配应牢固, 安装自攻螺套应低于零件表面 1~1.5mm; 螺纹护套规格见附表。
9. 所有孔的位置度公差为 ± 0.1 。
10. 铸件经粗加工后应进行去应力退火处理。
11. 铸件表面喷漆要求, 按照 NPT350-00-00GF3 喷漆技术规范执行。
12. 标注 Δ 为关键点。



				AlSi7Mg0.3			下箱体	
设计	工艺	审核	批准	版本	重量	比例		
				(R)1.11	35.26	1:3	参考图号	
共 1 张				第 1 张				

借用件登记
插图
审核
田底图号
底图总号
签名
年月日