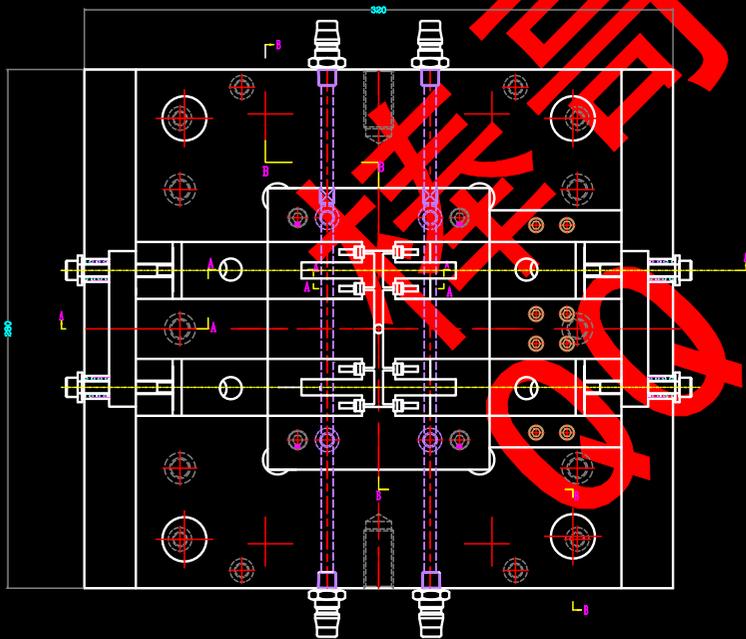
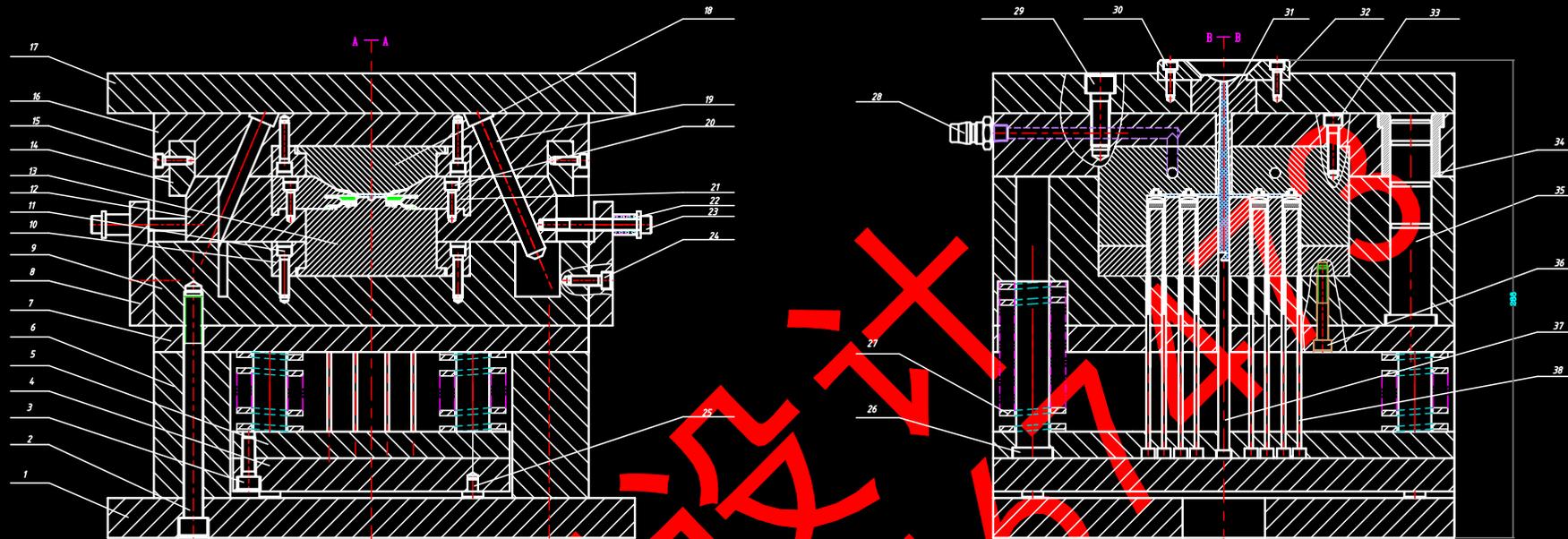


# A0-装配图



- 技术要求
- 1.零件公差按GB/T1469.1-1984和GB/T170-1984中H11-1.9的精度制造。
  - 2.装配时各轴与轴套的配合按GB/T12555.2和GB/T12566.2的规定。
  - 3.装配时各轴与轴套的配合按GB/T12555.2和GB/T12566.2的规定。
  - 4.装配时各轴与轴套的配合按GB/T12555.2和GB/T12566.2的规定。
  - 5.零件加工时轴与轴套的配合按GB1184-1984-15-15。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
38	CZ-25	轴套	1	T10	
37	CZ-24	轴套	1	T8	
36	GB/T167-69-2000	轴套	4	45	M10X6.2
35	CZ-23	轴套	4	T8	
34	CZ-22	轴套	4	T10	
33	GB/T167-69-2000	轴套	4	0235	MBX 2.5
32	CZ-21	轴套	1	P20	
31	CZ-20	轴套	1	T10	
30	GB70-85	轴套	4	0235	M6X10
29	GB/T167-69-2000	轴套	4	0235	MBX 1.5
28	CZ-19	轴套	2	45	
27	GB/T12555-1993	轴套	4	65Mn	PRX50PR
26	CZ-18	轴套	4	T8	
25	CZ-17	轴套	4	T8	
24	GB/T119-1-2000	轴套	8	0235	M6X10
23	GB70-85	轴套	4	0235	MBX100
22	GB/T12555-1993	轴套	4	65Mn	
21	CZ-16	轴套	4	Cr4.0	
20	GB/T167-69	轴套	4	0235	M5X10
19	CZ-15	轴套	4	T10	
18	CZ-14	轴套	1	Cr4.0	
17	CZ-13	轴套	1	45	
16	CZ-12	轴套	1	45	
15	GB/T119-1-2000	轴套	1	0235	M6X10
14	CZ-11	轴套	2	T10	
13	CZ-10	轴套	1	Cr4.0	
12	CZ-09	轴套	2	T10	
11	GB/T167-69	轴套	4	0235	MBX 2.5
10	CZ-08	轴套	4	45	
9	CZ-07	轴套	1	45	
8	CZ-06	轴套	2	T10	
7	CZ-05	轴套	1	45	
6	CZ-04	轴套	2	45	
5	CZ-03	轴套	1	45	
4	CZ-02	轴套	1	45	
3	GB70-85	轴套	8	0235	MBX 2.4
2	GB70-85	轴套	4	0235	MBX 114
1	CZ-01	轴套	1	45	

序号	代号	名称	数量	材料	备注
38	CZ-25	轴套	1	T10	
37	CZ-24	轴套	1	T8	
36	GB/T167-69-2000	轴套	4	45	M10X6.2
35	CZ-23	轴套	4	T8	
34	CZ-22	轴套	4	T10	
33	GB/T167-69-2000	轴套	4	0235	MBX 2.5
32	CZ-21	轴套	1	P20	
31	CZ-20	轴套	1	T10	
30	GB70-85	轴套	4	0235	M6X10
29	GB/T167-69-2000	轴套	4	0235	MBX 1.5
28	CZ-19	轴套	2	45	
27	GB/T12555-1993	轴套	4	65Mn	PRX50PR
26	CZ-18	轴套	4	T8	
25	CZ-17	轴套	4	T8	
24	GB/T119-1-2000	轴套	8	0235	M6X10
23	GB70-85	轴套	4	0235	MBX100
22	GB/T12555-1993	轴套	4	65Mn	
21	CZ-16	轴套	4	Cr4.0	
20	GB/T167-69	轴套	4	0235	M5X10
19	CZ-15	轴套	4	T10	
18	CZ-14	轴套	1	Cr4.0	
17	CZ-13	轴套	1	45	
16	CZ-12	轴套	1	45	
15	GB/T119-1-2000	轴套	1	0235	M6X10
14	CZ-11	轴套	2	T10	
13	CZ-10	轴套	1	Cr4.0	
12	CZ-09	轴套	2	T10	
11	GB/T167-69	轴套	4	0235	MBX 2.5
10	CZ-08	轴套	4	45	
9	CZ-07	轴套	1	45	
8	CZ-06	轴套	2	T10	
7	CZ-05	轴套	1	45	
6	CZ-04	轴套	2	45	
5	CZ-03	轴套	1	45	
4	CZ-02	轴套	1	45	
3	GB70-85	轴套	8	0235	MBX 2.4
2	GB70-85	轴套	4	0235	MBX 114
1	CZ-01	轴套	1	45	

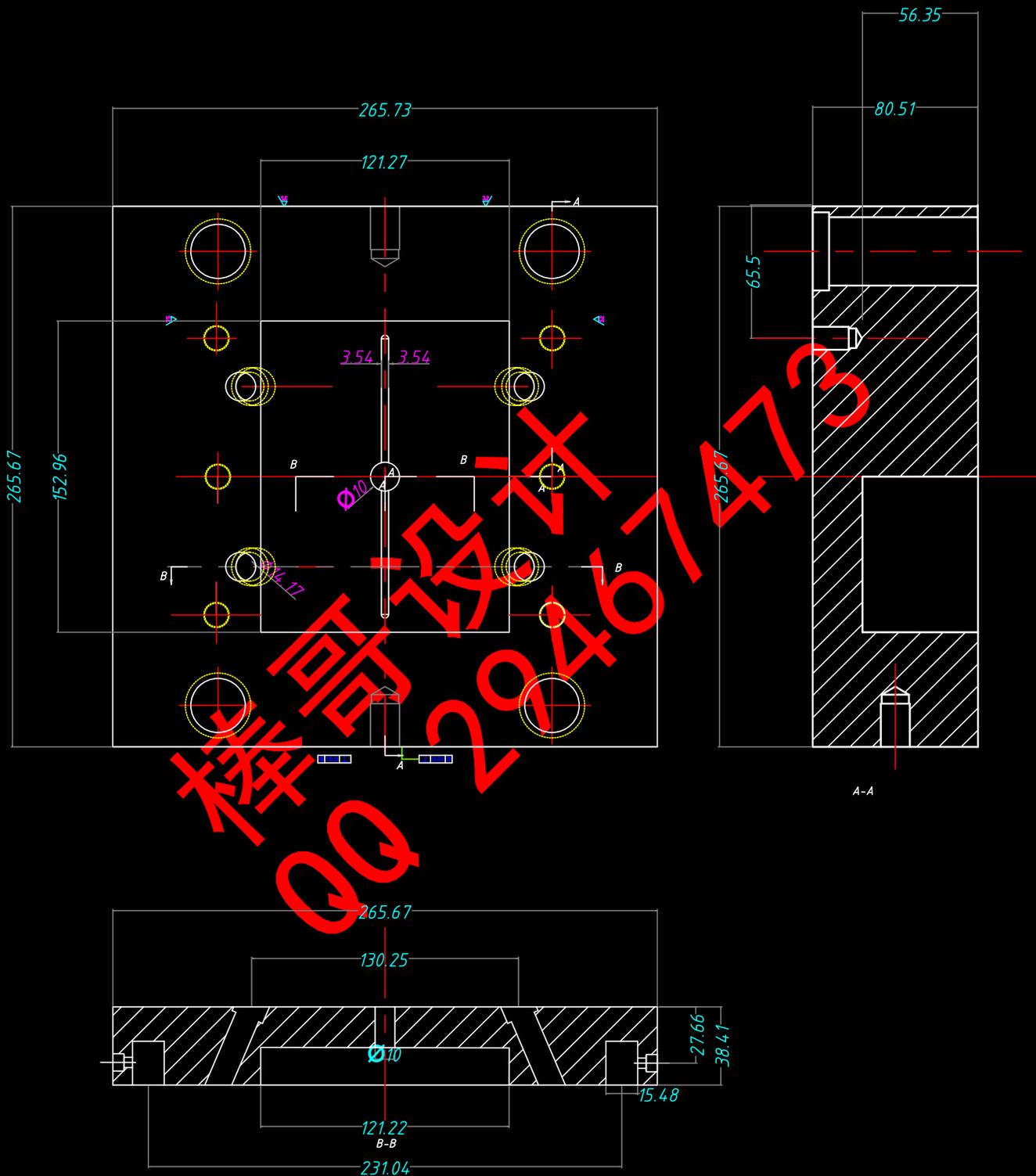
快通接头零件材料表

共 1 页 第 1 页

CZ-00

# A1-定模板

其它  $\nabla$



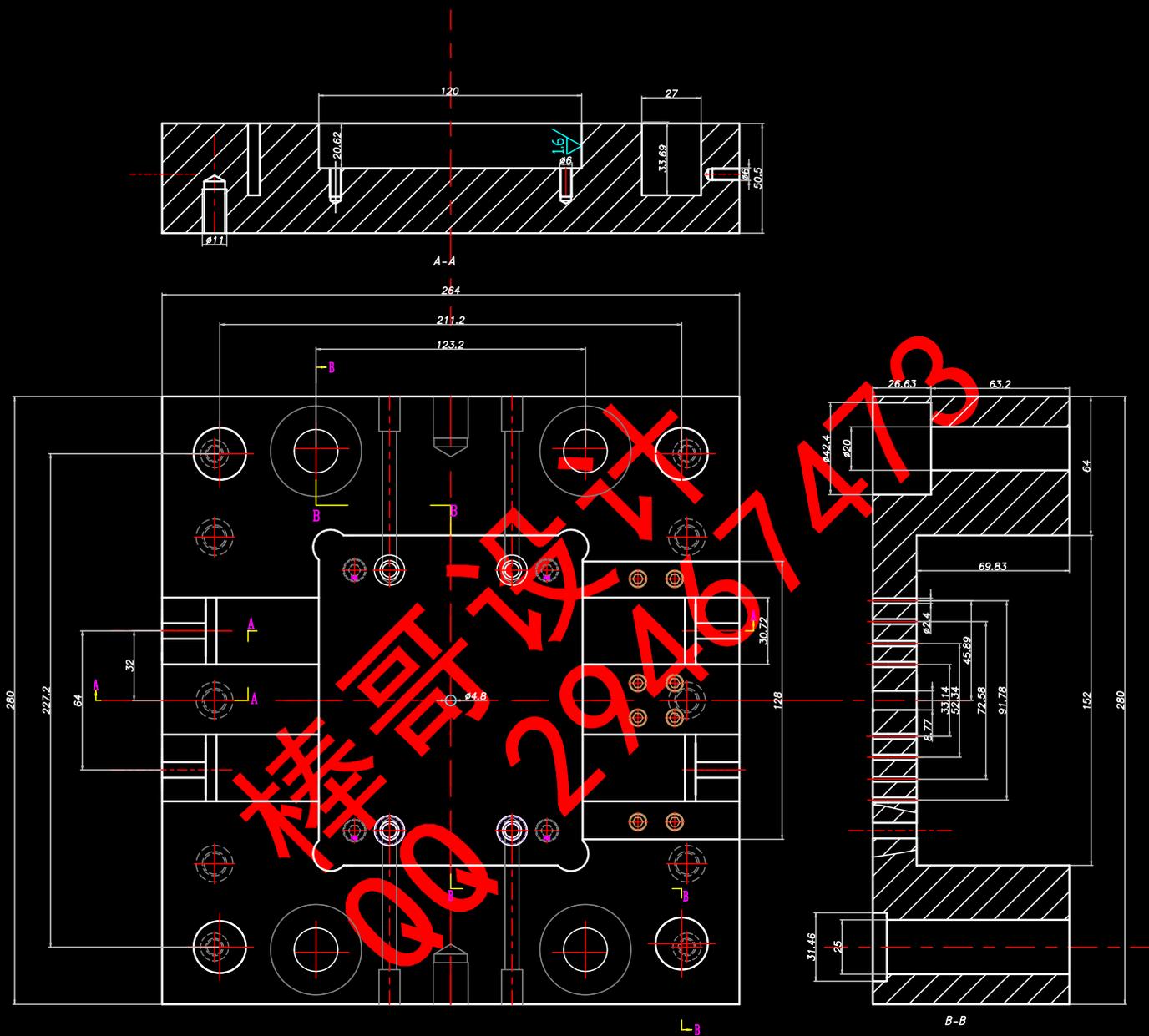
**技术要求**

1. 去毛刺, 倒钝
2. 未注倒角C2
3. 未注公差按IT13

				45		定模板	
设计	日期	分图	标准号	重量	比例		
绘图	2013.4.29				1:1		
审核							
工艺				共4页 第2页		A1	

# A1-动模板

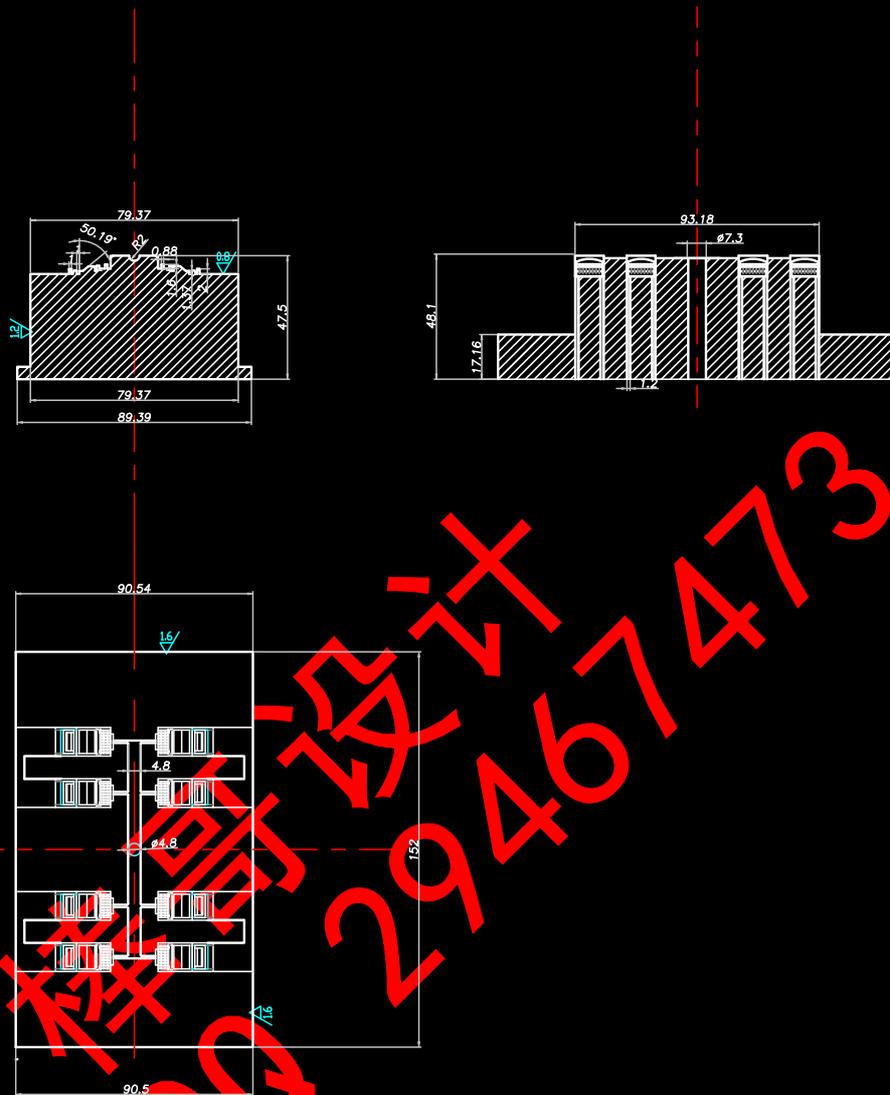
其它 3/3



### 技术要求

1. 去毛刺, 倒钝
2. 未注倒角C2
3. 未注公差按IT13

				45			
标记	数量	分区			重量	比例	动模板
设计	2018.4.29	标准件				1:1	
审核	2018.4.29						
工艺		标准					
				共4页 第1页		A1	



### 技术要求

- 1、侧壁与动模板为H7/m6配合, 要求表面抛光处理;
- 3、未注公差의极限偏差按GB/T 1804-2000中有关规定, 精度等级为6级;
- 4、未注形位公差按GB/T 1184-1996, 其中直线度、平面度、同轴度公差等级均按C级;
- 5、未注圆角为R0.5, 棱角去毛刺;

				Cr40			
标记	数量	分区				重量	比例
设计	2013.4.29	标准				1:1	
审核	2013.4.29	批准					
工艺							
						共4页	第3页

动模型腔

A1

# A2-导柱

其它  $\sqrt{3.2}$

其余  $\sqrt{3.2}$



技术要求

1. 未注倒角  $1 \times 45^\circ$ ;
2. 淬火硬度为  $HRC50-55$ 。

棒哥设计 QQ 29467413

						T8			导柱
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	标记阶段	重量	比例	
设计		2013.4.23	标准化					1:1	
绘图		2013.4.23							
审核									
工艺			批准			共4页 第4页			
									A2

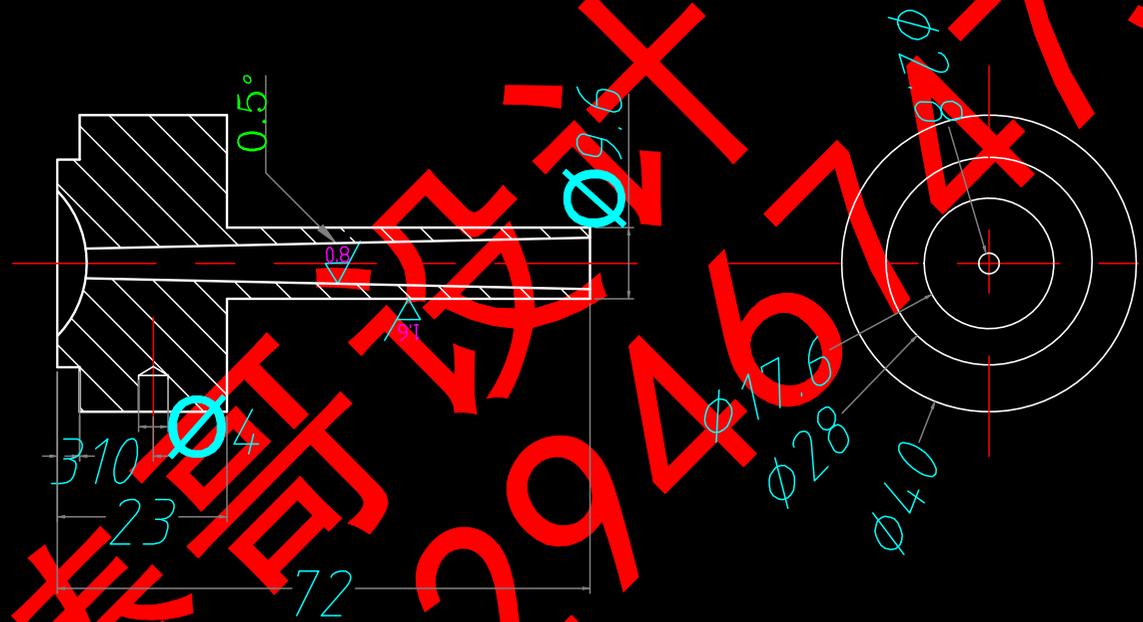






# A4-浇口衬套

其它  $\sqrt{1.6}$



技术要求

1. 棱边倒角1x45°;
2. 淬火硬度为HRC50-55。

						T10		浇口衬套
标记	处数	分区		签名	年月日	标记阶段		
设计		2013.4.23	标准化					
绘图		2013.4.23						
审核			批准					
工艺						共4页	第2页	A4



# A4-斜导柱

其它  $\sqrt[1.6]{}$



## 技术要求

1. 去毛刺，倒钝
2. 未注倒角C2
3. 未注公差按IT13

						T10		西安工业大学 北方信息工程学院	
标记	处数	分区		签名	年月日	标记阶段			
设计		2013.4.23	标准化						
绘图		2013.4.23							
审核			批准						
工艺						共4页		第4页	
								A4	