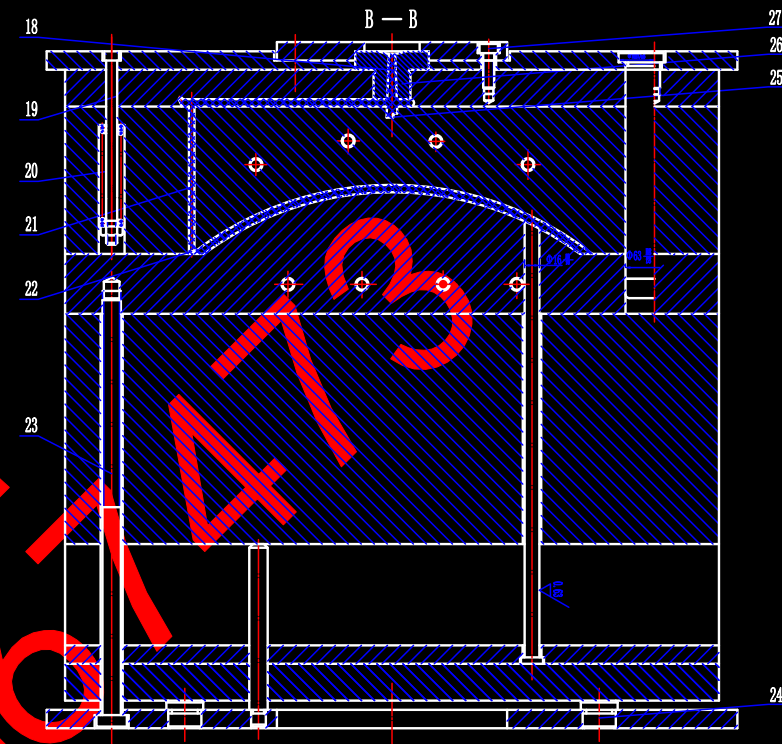
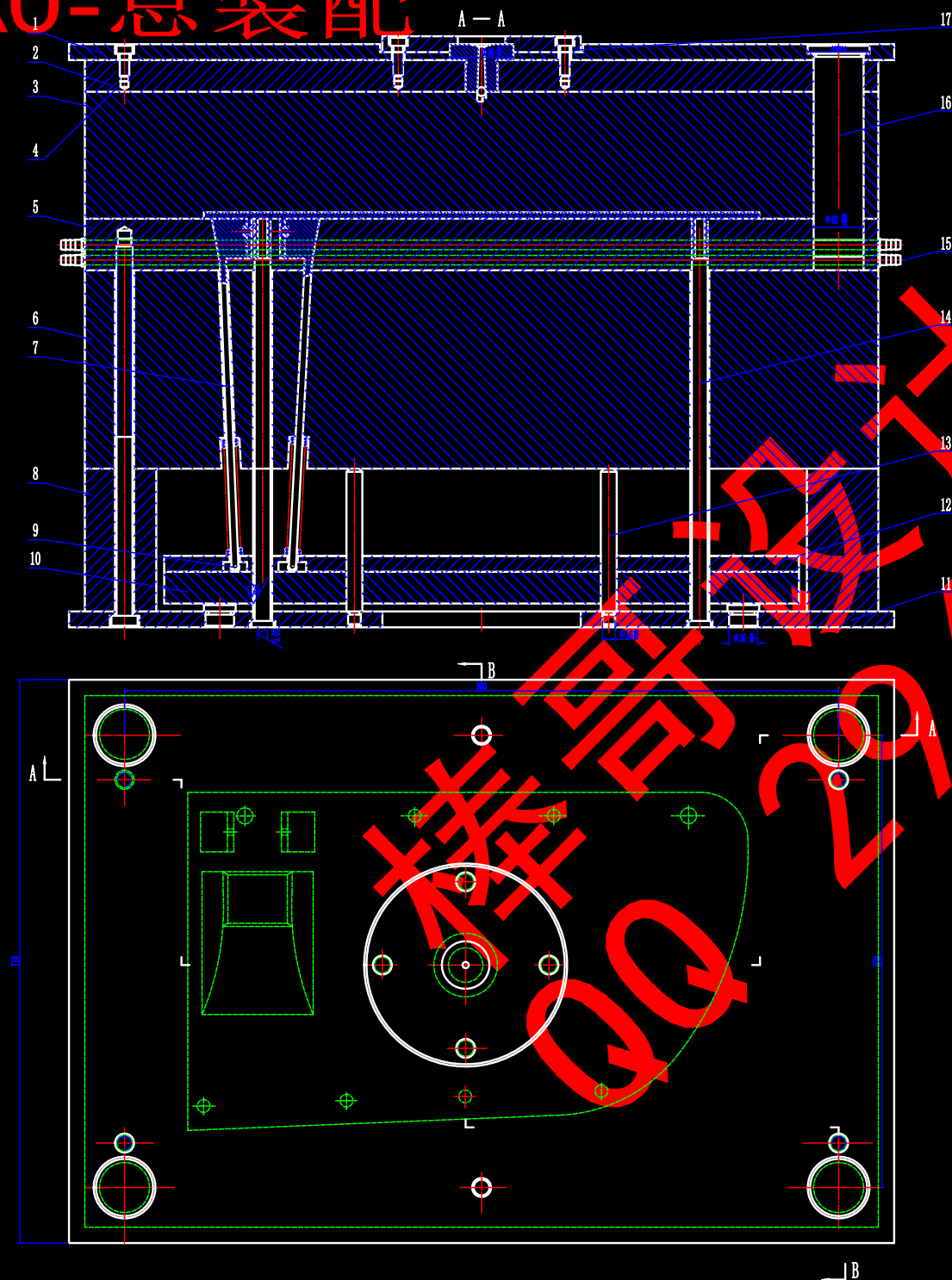


A0-总装配



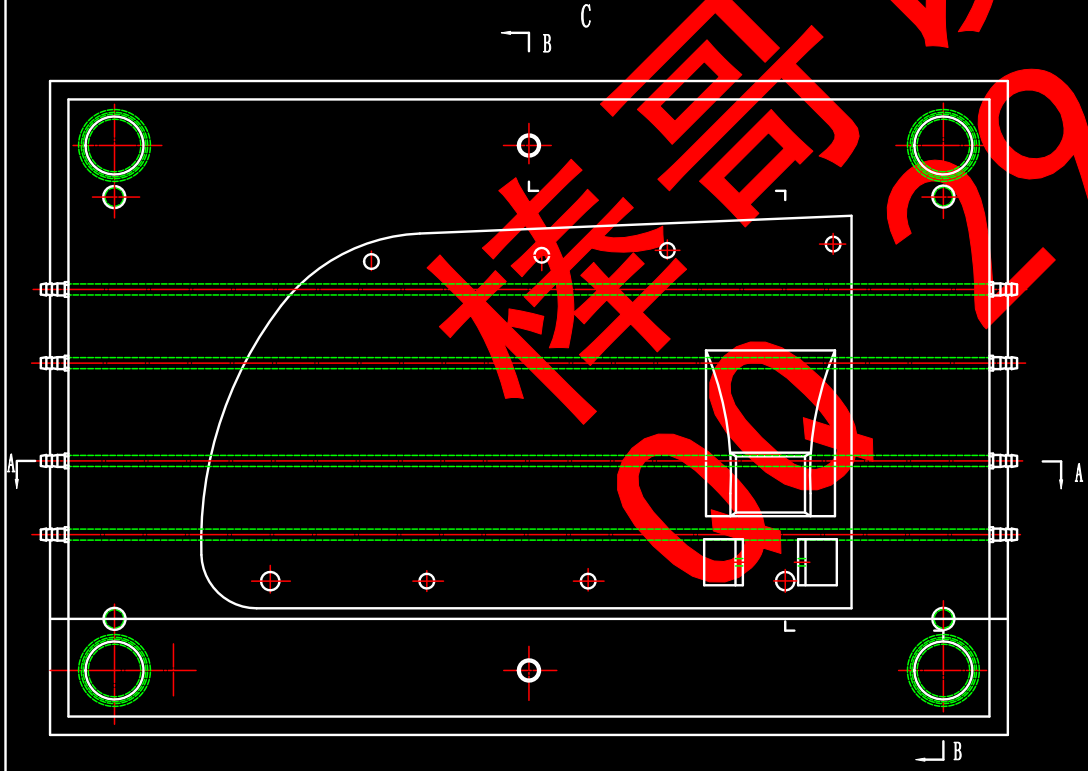
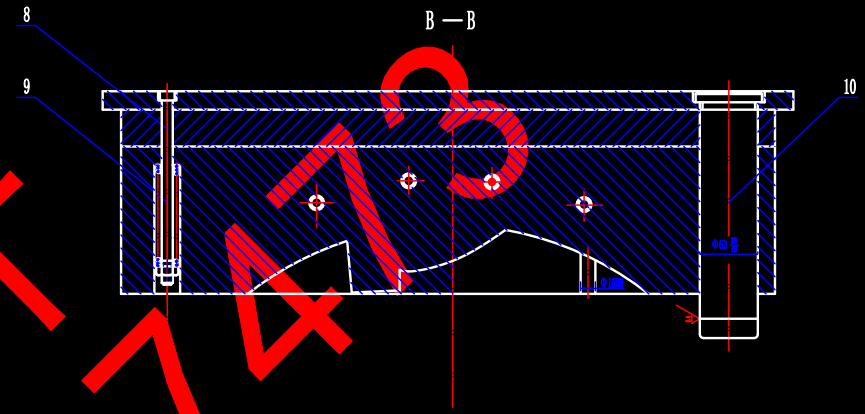
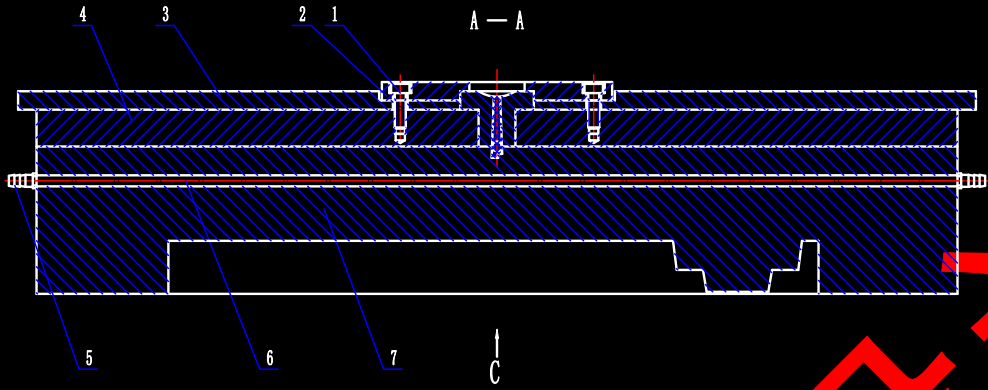
技术要求

- 零件图中未标注公差尺寸的极限偏差按GB1804-T9《公差与配合 未注公差的极限偏差》中的js14。
- 零件图中未标注公差尺寸的极限偏差按GB1184-80《形状和位置公差 未注的规定》，圆公差、平面度、对称度的公差等级均为2级。
- 同类零件的制造均按图例。
- 零件图中未标注公差尺寸的极限偏差按GB1184-80《公差与配合 未注的规定》，圆公差、平面度、对称度的公差等级均为2级。
- 零件材料允许代用，但代用材料的机械性能不得低于指定材料的要求。
- 零件表面不允许有裂纹、锈蚀、失物、凹坑、氧化斑点等影响使用的缺陷等缺陷。
- 凡重量超过20公斤的零件必须设置吊钩或吊环。

27	螺钉	4			M12X35
26	螺母	1			
25	垫圈	1			
24	限位钉	4	45		M30
23	销	4	45		M20X270
22	销	1	45		
21	分模	2	45		
20	二次用出杆	2	45		M30~55
19	主模	1	45		M30~55
18	主模	1	45		GB1255-84
17	主模	1	45		GB1255-84
16	主模	4	45		GB1255-84
15	主模	8	45		GB1255-84
14	主模	2	45		GB1255-84
13	主模	4	45		GB1255-84
12	主模	1	45		GB1255-84
11	主模	1	45		GB1255-84
10	主模	1	45		GB1255-84
9	主模	2	45		GB1255-84
8	主模	2	45		GB1255-84
7	主模	2	45		GB1255-84
6	主模	1	45		GB1255-84
5	主模	1	45		GB1255-84
4	主模	4	45		GB1255-84
3	主模	1	45		GB1255-84
2	主模	1	45		GB1255-84
1	主模	1	45		GB1255-84

序 号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 计 量 单 位
学校名称					
编号	规格	数量	单位	备注	
名称	规格	数量	单位	备注	
数量 重量 注 规格 材料					
重量	1:1				
材料	A、				

A0-定模

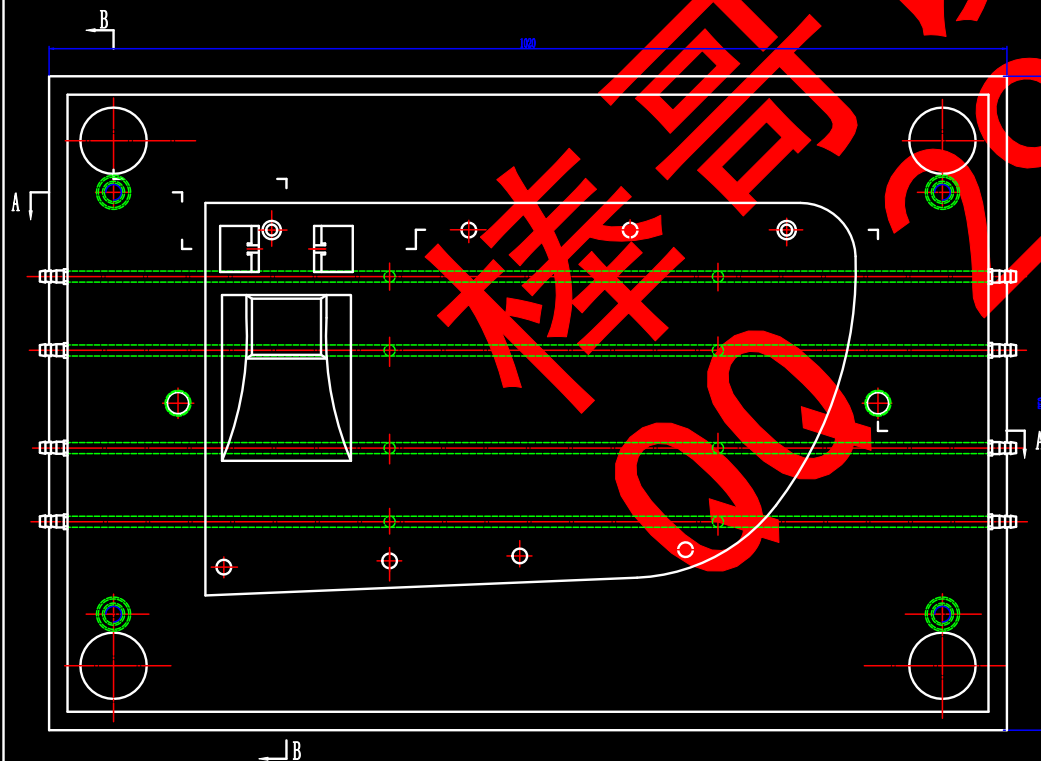
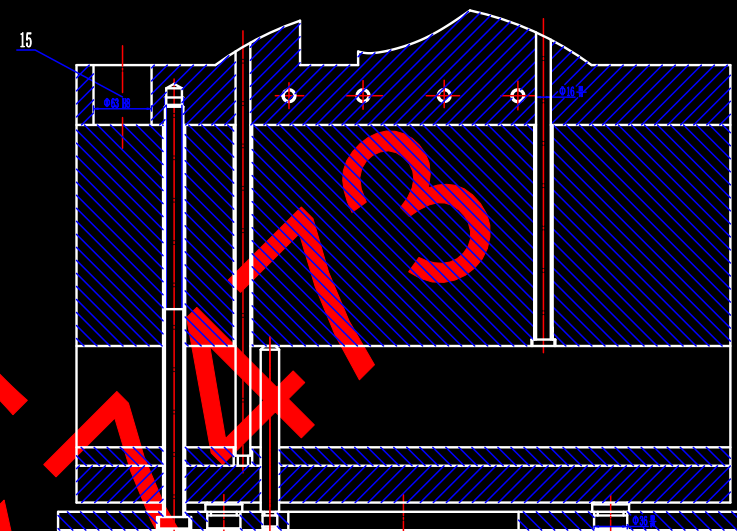


技术要求

1. 零件图中未标注公差尺寸时参照标准GB1804-79《公差与配合 未注公差的极限偏差》中的js14。
2. 零件图中未标注形位公差时参照GB1184-80《形状和位置公差 未注的默认》，默认直线度、平面度、圆轴度的公差等级均按C级。
3. 板类零件的铸造必须附铸。
4. 零件图中螺纹的基本尺寸按GB193-81《普通螺纹 基本尺寸（直径的60mm）》的规定，其公差按GB197-81《普通螺纹 公差与配合 直径1~3 65mm》的8级。
5. 零件材料允许代用，但代用材料的机械性能不得低于规定材料的要求。
6. 零件表面不允许有裂纹、缺陷、夹杂物、凹坑、氧化皮点和影响使用的缺陷等缺陷。
7. 凡重量超过25公斤的板类零件必须设置吊钩用辅助。

10	号	注	2	T9A		HT20-35
9	二次加工	2	T9A			GB1298-85
8	号	4	45			GB1298-85
7	号	1	35			GB1298-85
6	号	1	35			GB1298-85
5	号	1	35			GB1298-85
4	号	1	35			GB1298-85
3	号	1	35			GB1298-85
2	号	1	35			GB1298-85
1	号	1	35			GB1298-85
序号	代号	名称	数量	材料	零件重量	学校名称
设计	姓名	学号	日期	姓名	日期	汽车工具制造技术
审核	姓名	学号	日期	姓名	日期	
工艺	姓名	学号	日期	姓名	日期	

B — B

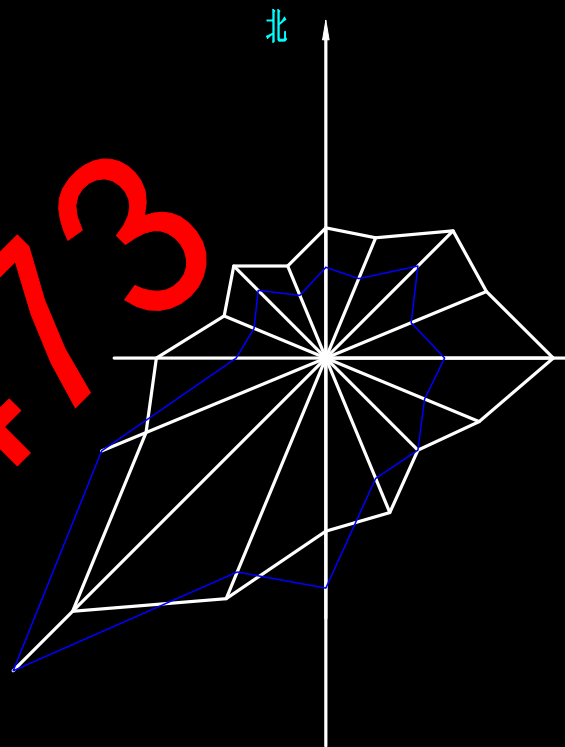
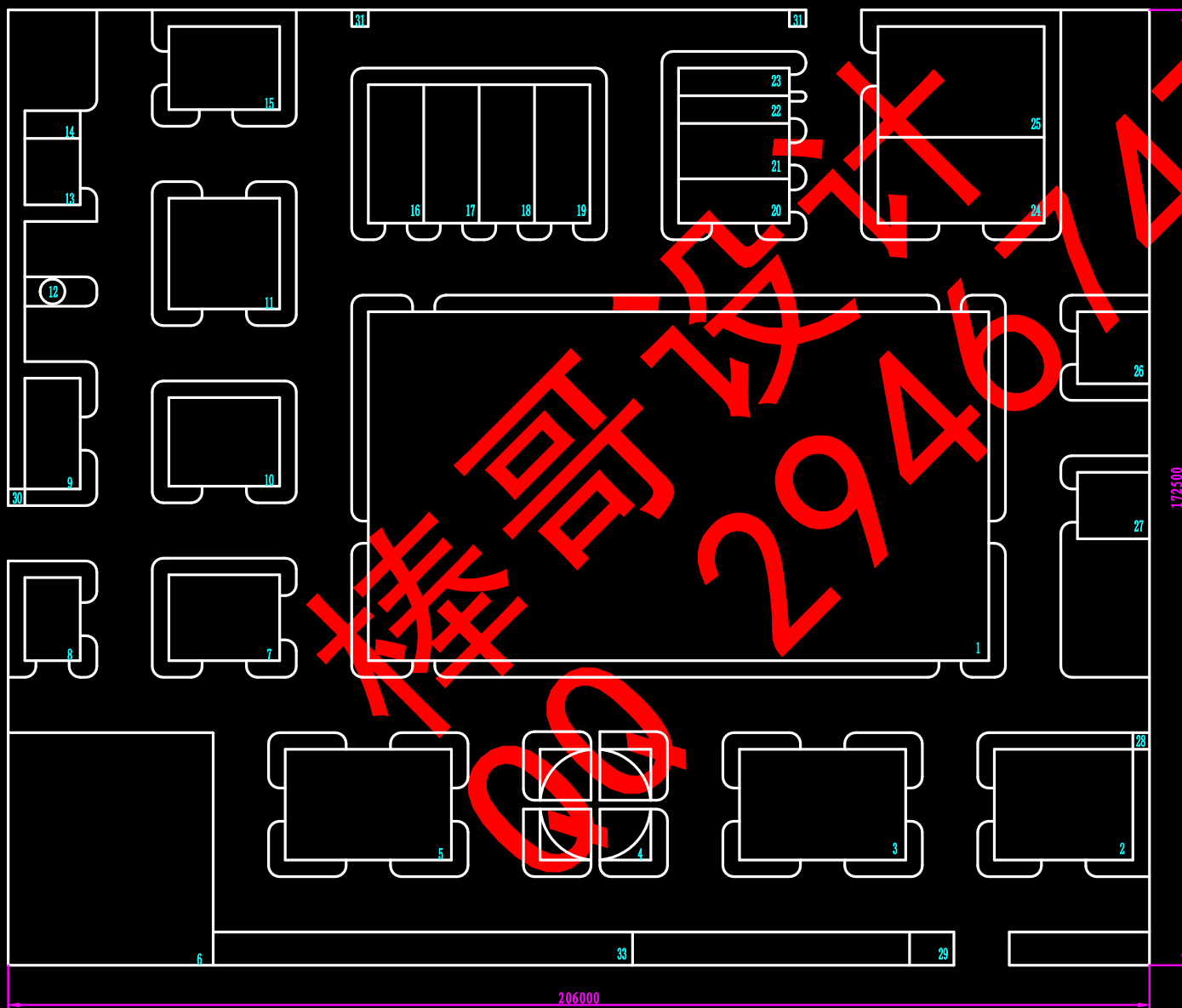


1. 零件图中未标注公差尺寸的圆锥公差按GB1804-Y《公差与配合 未注公差的圆锥公差》中的H14。
2. 零件图中未标注形位公差按GB1804-G《形状和位置公差 未注的规范》，圆跳动、平行度、同轴度的公差等级按GB1804。
3. 反侧零件均按外圆处理。
4. 零件图中未标注的基本尺寸按GB1804-G《圆锥公差 基本尺寸（直径的60mm）的规范》，其他圆锥按GB1804-G1《公差与配合 公差带代号》中的H7/js6（ $+0.015$ ~ -0.006 ）的规范。
5. 零件材料允许代用，但代用材料机械性能不得低于规定材料的性能。
6. 零件表面图例中不允许有铸造、锻压、夹铸、锻、氧化处理和影响使用的涂镀等缺陷。
7. 凡重量超过5公斤的锻件等必须经国家指定单位检验合格。

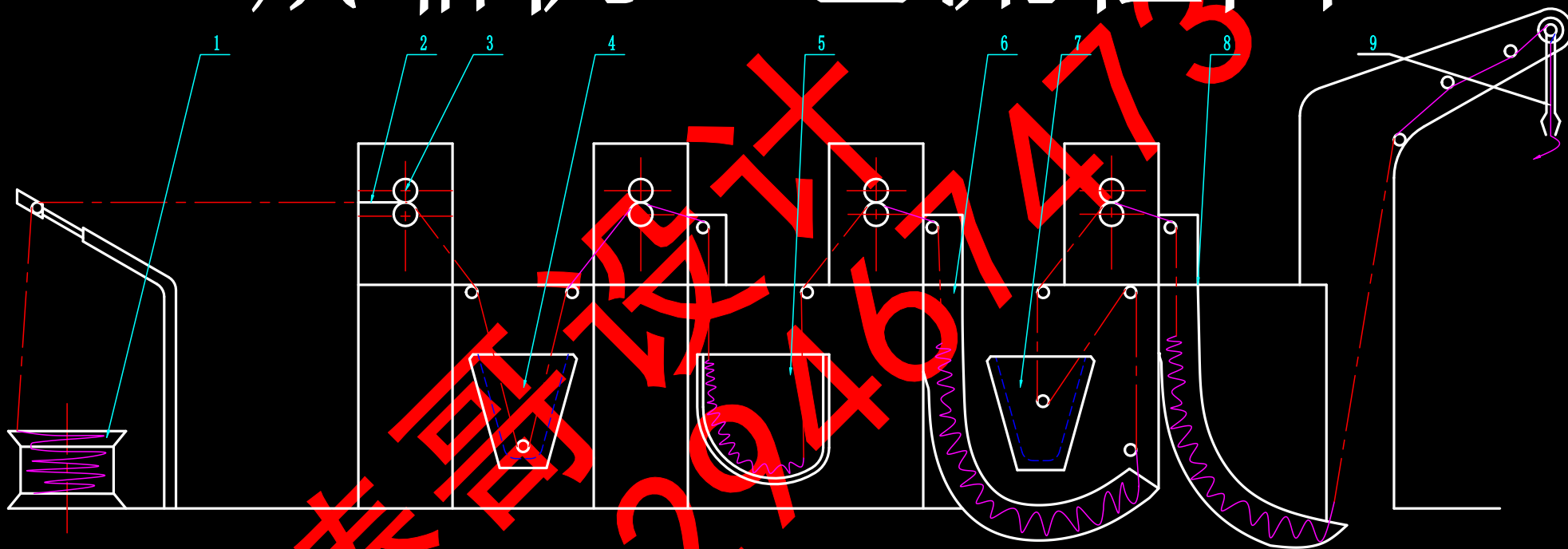
[illegible]

厂区总平面布置图

厂区总平面布置图



碱缩机工艺流程图



9		落布装置	1				
8		存布箱	1				
7		洗碱箱	1				
6		堆置箱	1				
5		浸碱堆布箱	1				
4		浸碱槽	1				
3		轧板车	1				
2		撑板盘	1				
1		调缠盘	1				
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总计重量	备注
院长		学校名称	设计型		初步扩大		
系主任			比例		1 : 200		
教研室主任			日期				
指导教师		年产5000吨纯棉、涤棉	班级				
设计		混纺针织物染整厂设计					
制图		碱缩机工艺流程图					

染整车间设备平面设计排列图

染整车间设备平面设计排列图

