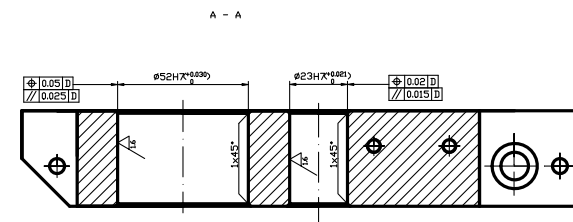
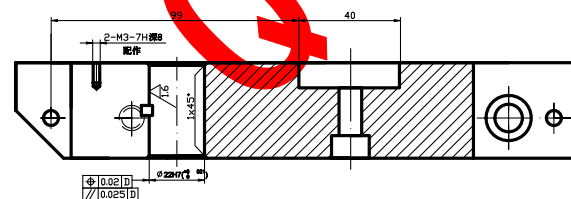
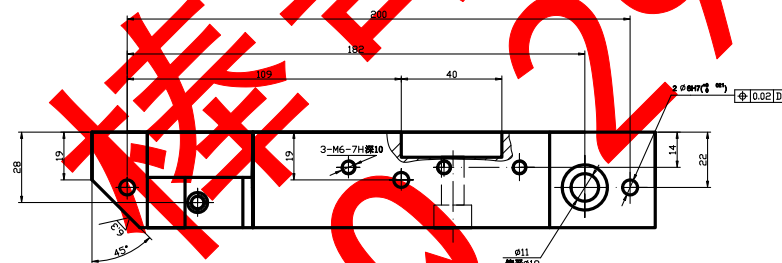
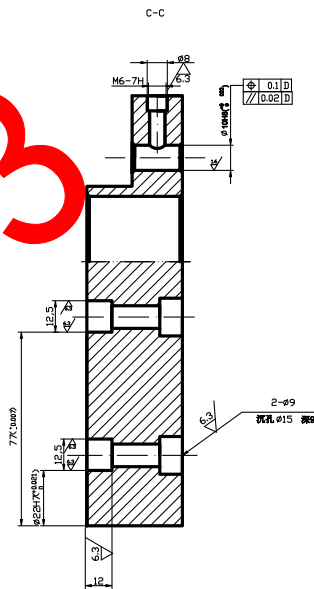
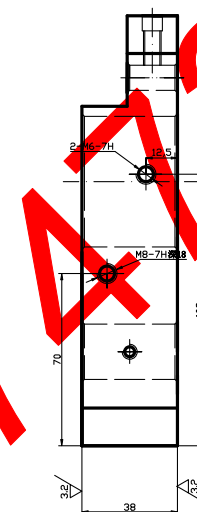


其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

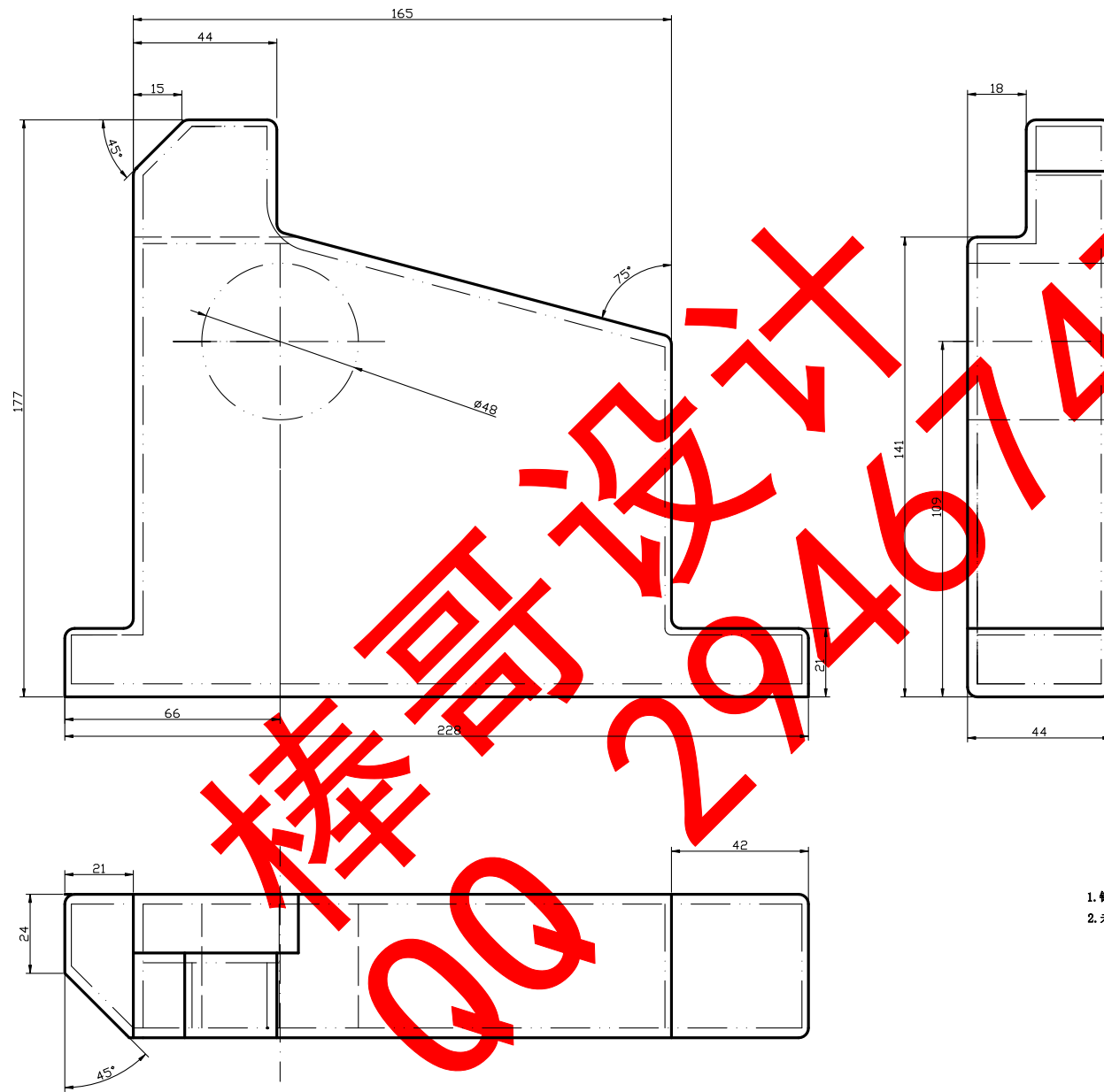


技术要求

1. 铸造不允许有气孔、沙眼、夹杂等缺陷；
2. 进行T6处理；
3. 铸造圆角R3；
4. 非热处理面喷漆。

					ZL106		右支架	
标记	页数	分册	页码文字号	册数	年	月		
设计	郑仲洪	标准号		册数标记		重量	比例	YBY22.12.04-14
制图							1:1	
审核				共 15 张		第 14 张		
工艺		数量						

A2-零件毛坯图

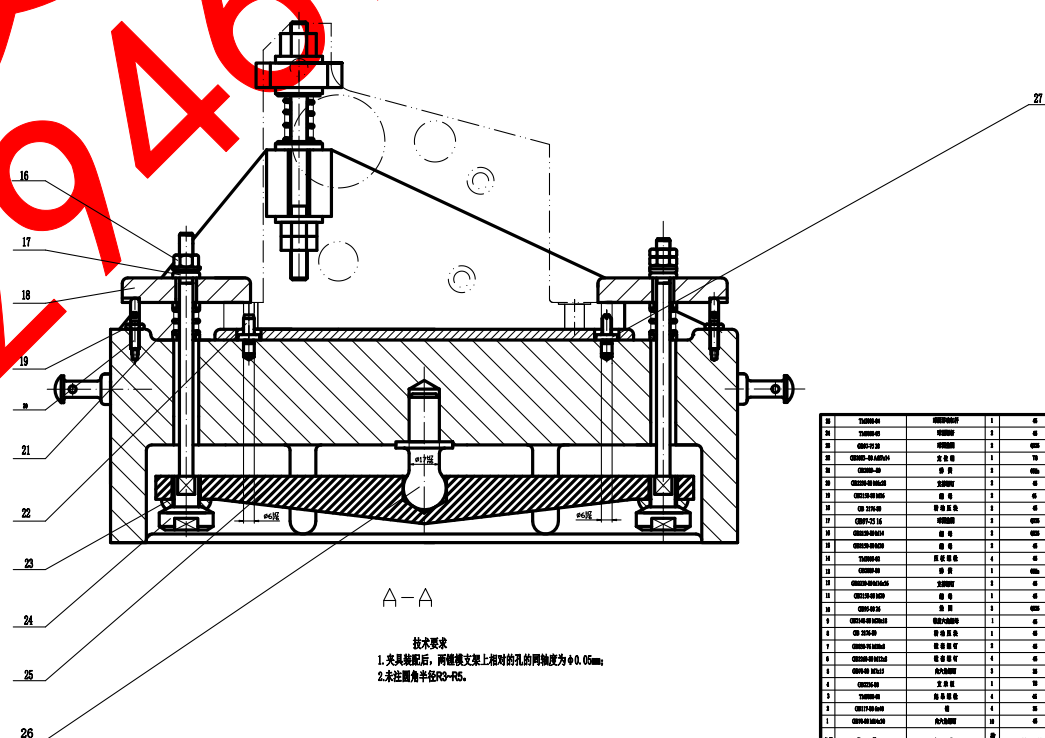
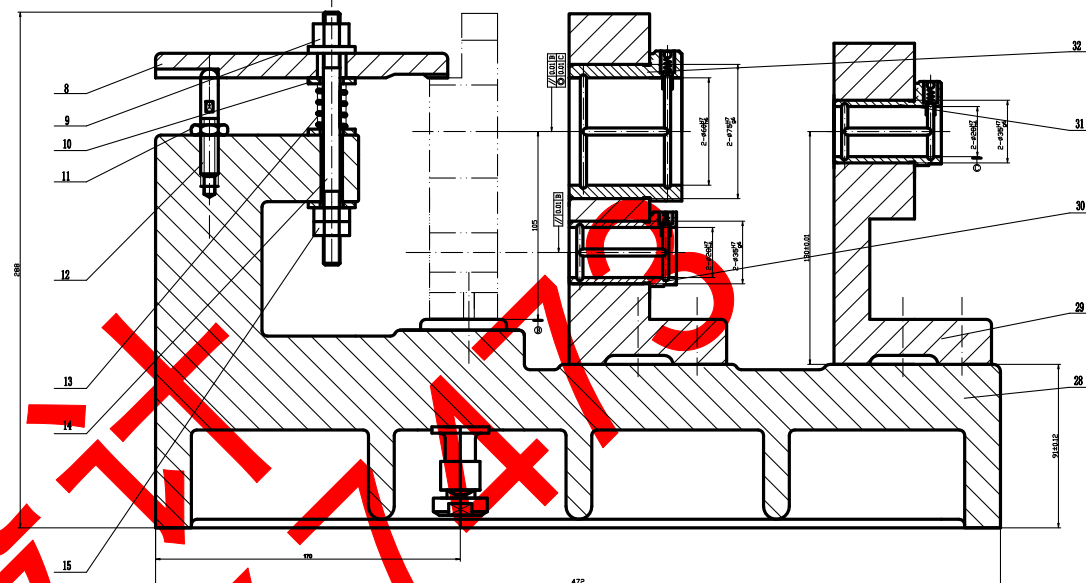
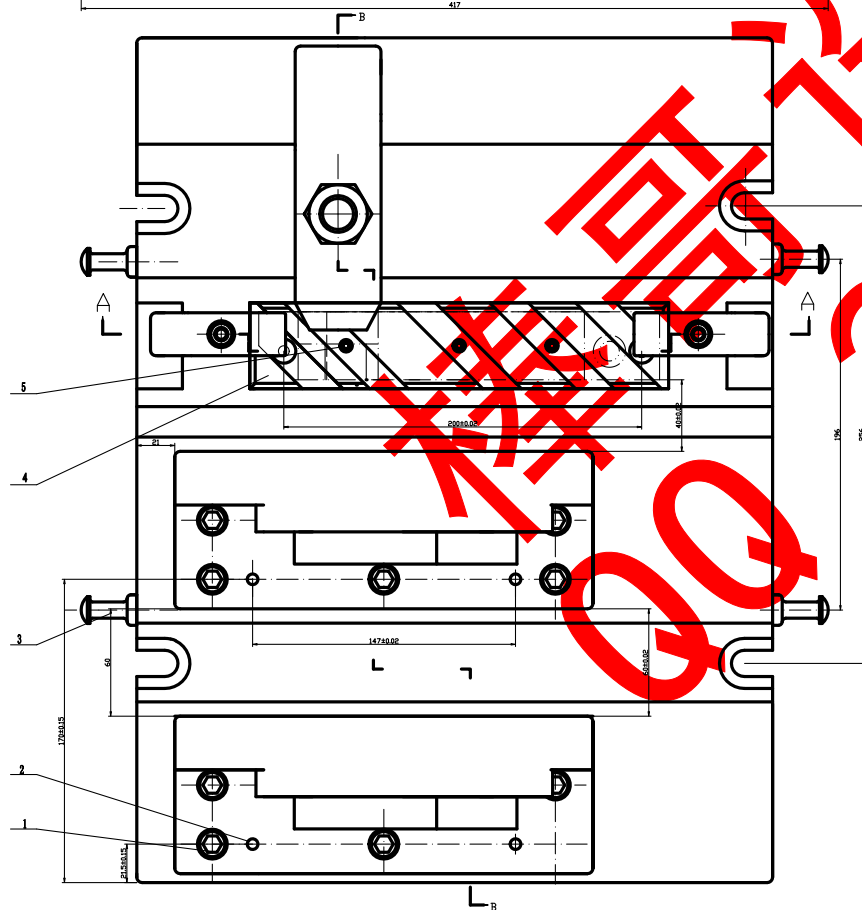
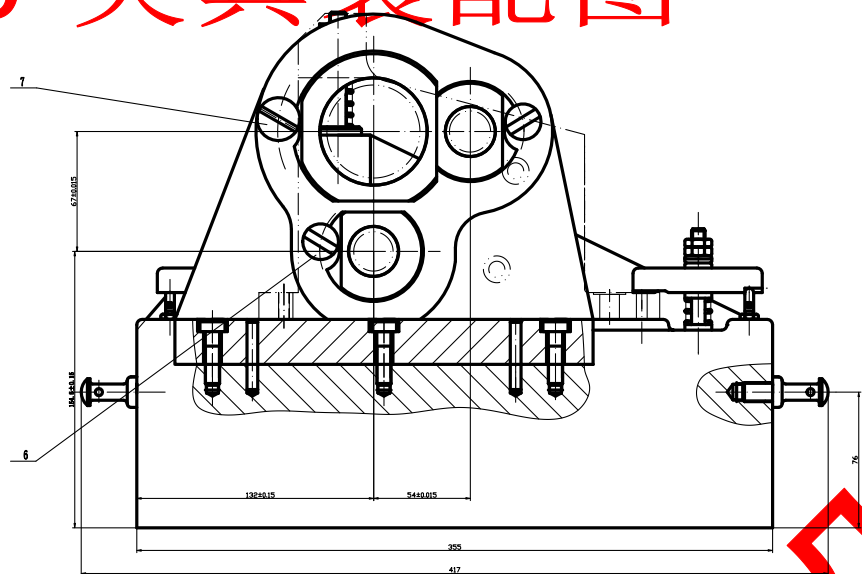


技术要求

- 铸件不允许产生气孔夹杂、裂纹等铸造缺陷；
- 未注圆角半径R3-R5。

							ZL106	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			右支架毛坯
设计	郑帅栋		标准化			阶段标记	重量	比例
制图								1:1
审核								
工艺			批准			共 15 张	第 15 张	YBY22. 12. 04-14

A0-夹具装配图



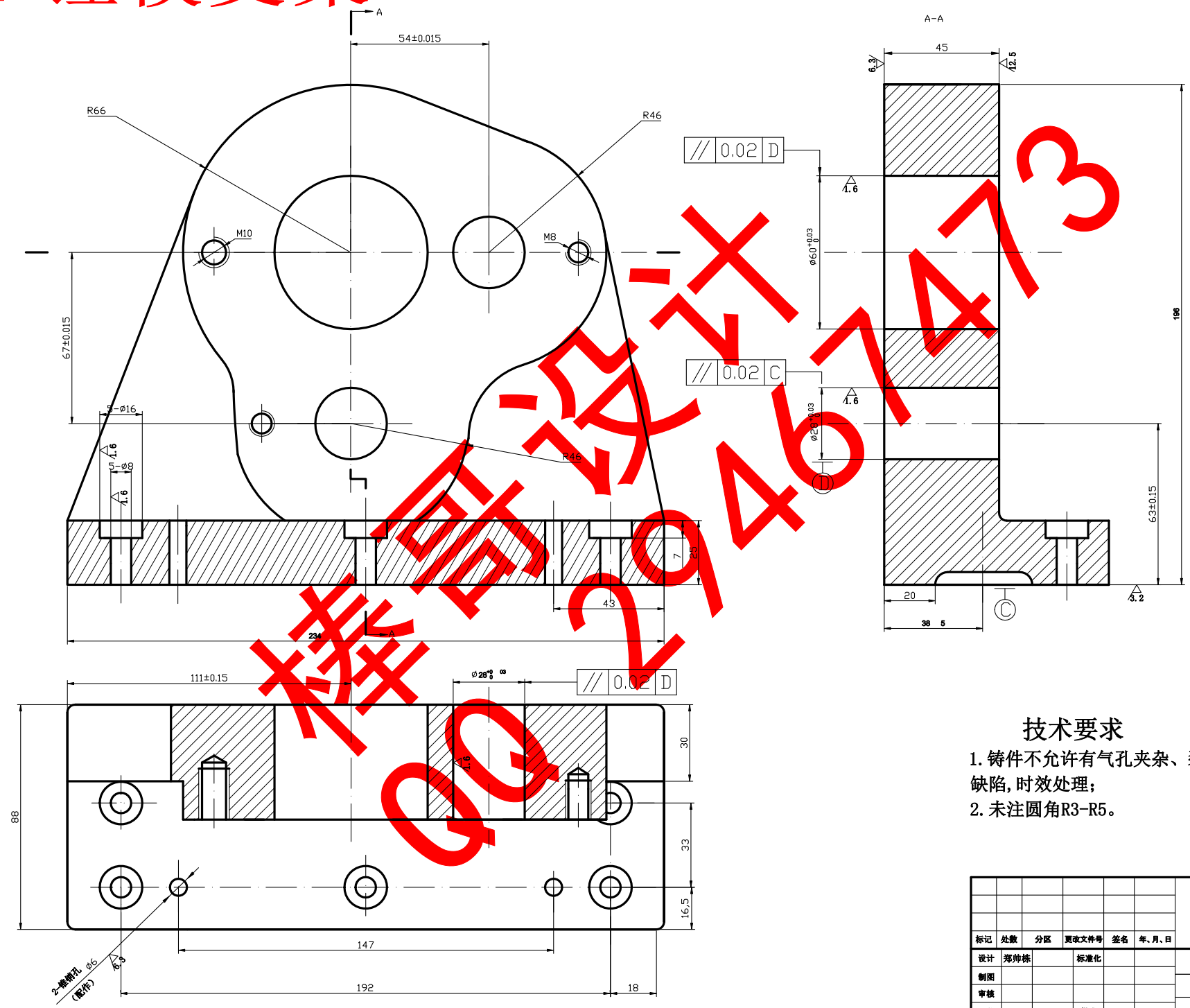
1. 夹具装配后, 两膛模支架上相对的孔的同轴度为 $\phi 0.05\text{mm}$;
2. 未注圆角半径 $R3\sim R5$ 。

年	月	日期	星期	地点	内容	备注
2010	1	1	星期一	1	1	100%
2010	1	2	星期二	2	2	100%
2010	1	3	星期三	3	3	100%
2010	1	4	星期四	4	4	100%
2010	1	5	星期五	5	5	100%
2010	1	6	星期六	6	6	100%
2010	1	7	星期日	7	7	100%
2010	1	8	星期一	8	8	100%
2010	1	9	星期二	9	9	100%
2010	1	10	星期三	10	10	100%
2010	1	11	星期四	11	11	100%
2010	1	12	星期五	12	12	100%
2010	1	13	星期六	13	13	100%
2010	1	14	星期日	14	14	100%
2010	1	15	星期一	15	15	100%
2010	1	16	星期二	16	16	100%
2010	1	17	星期三	17	17	100%
2010	1	18	星期四	18	18	100%
2010	1	19	星期五	19	19	100%
2010	1	20	星期六	20	20	100%
2010	1	21	星期日	21	21	100%
2010	1	22	星期一	22	22	100%
2010	1	23	星期二	23	23	100%
2010	1	24	星期三	24	24	100%
2010	1	25	星期四	25	25	100%
2010	1	26	星期五	26	26	100%
2010	1	27	星期六	27	27	100%
2010	1	28	星期日	28	28	100%
2010	1	29	星期一	29	29	100%
2010	1	30	星期二	30	30	100%
2010	1	31	星期三	31	31	100%

[illegible]

A2-镗模支架

其余

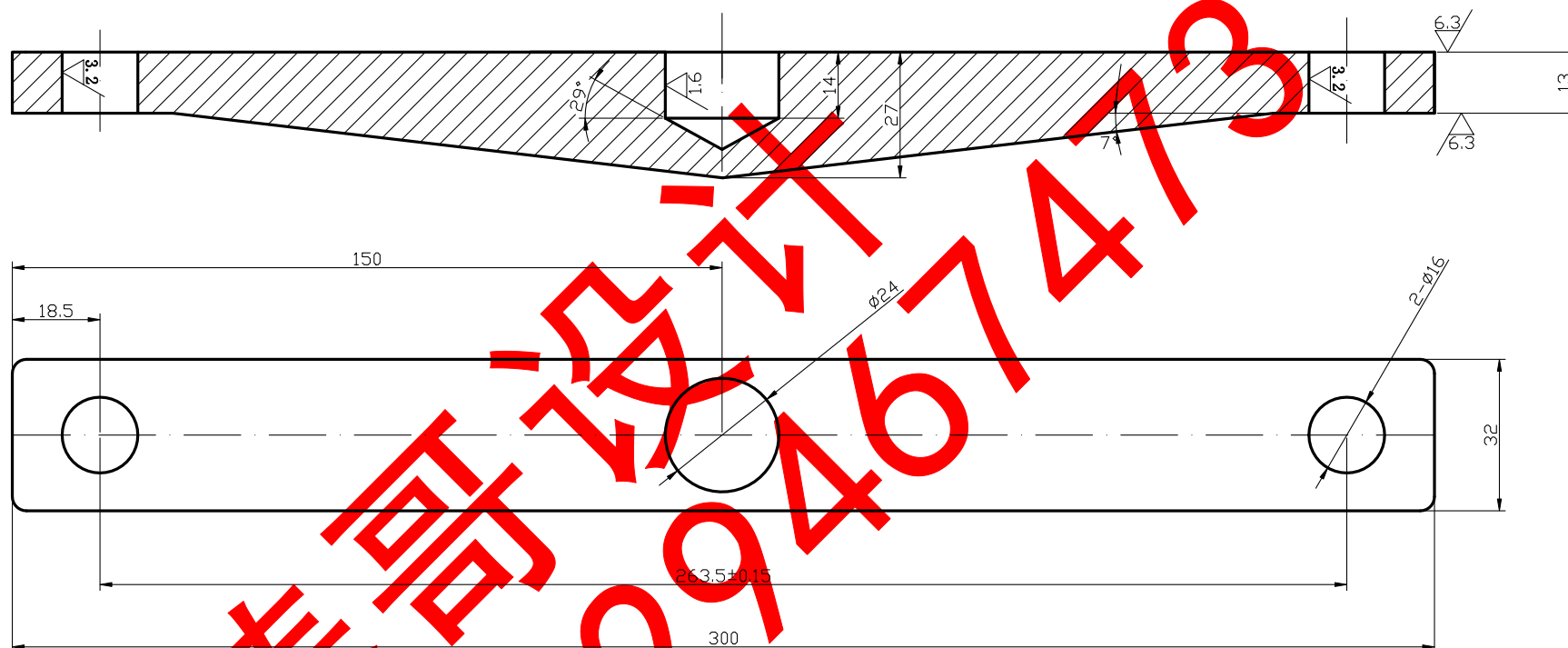


技术要求

- 铸件不允许有气孔夹杂、裂纹等铸造缺陷, 时效处理;
- 未注圆角R3-R5.

						HT250			镗模支架
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	
设计	郑帅栋		标准化					1:1	TMJ000-06
制图									
审核									
工艺			批准			共 15 张	第 9 张		

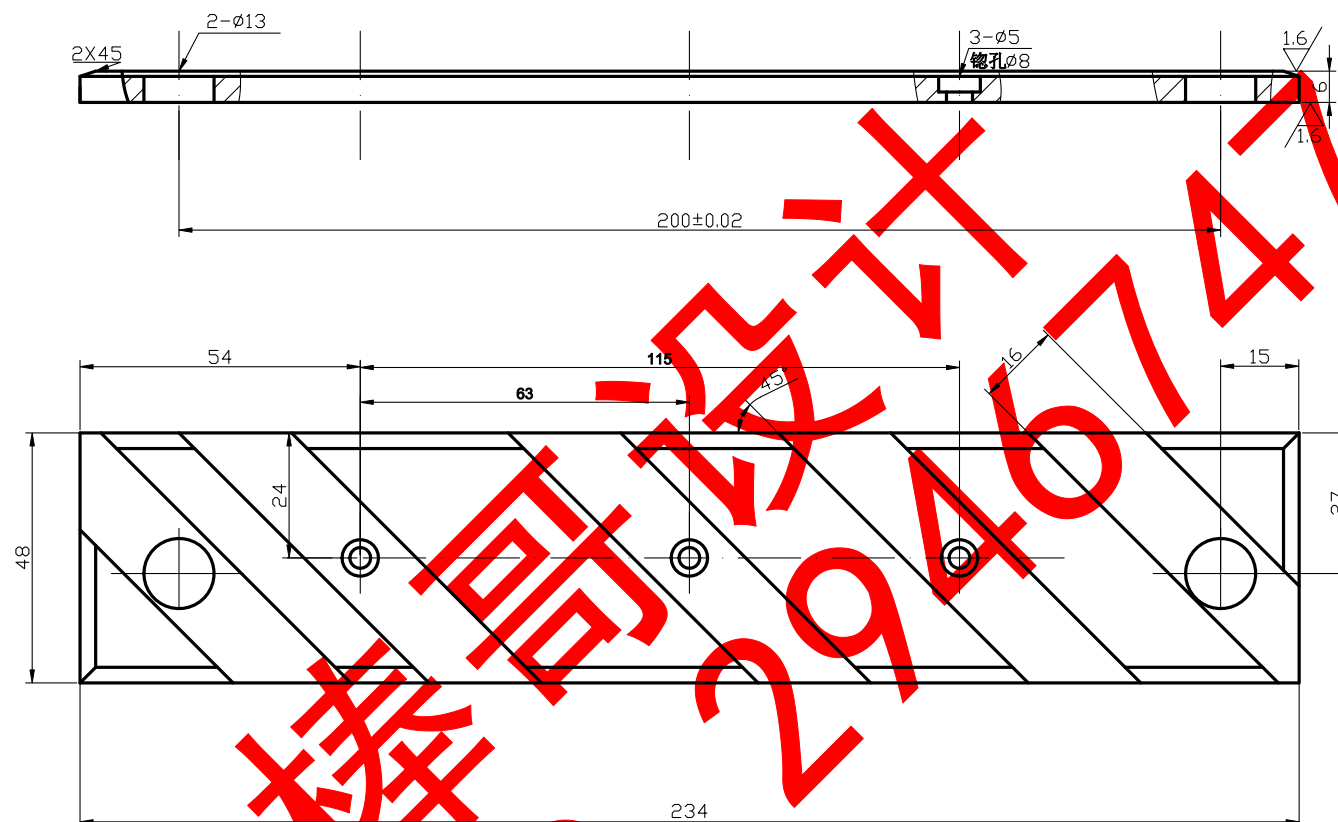
其余



- 1 调质处理, 硬度为HRC35 40;
- 2 未注圆角R3 R5。

						45				球面浮动杠杆
标记	处数	分区	更改文件号	签名			TMJ000-04			
设计			标准化							
制图						阶段标记	重量	比例		
审核									1:1	
工艺			批准			共 15 张 第 7 张				

其余 $\frac{12}{5}$

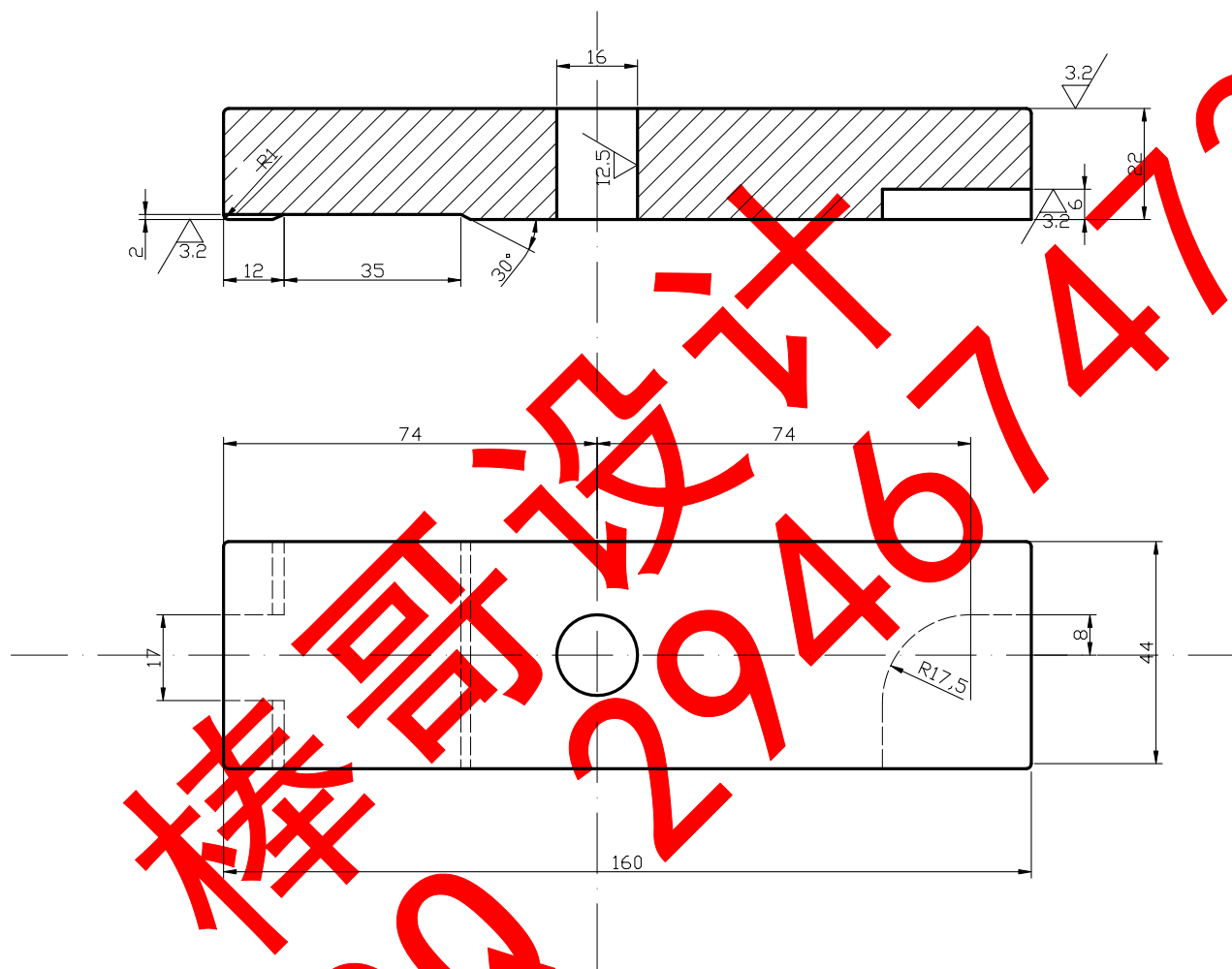


- 1 调质处理, 硬度为HRC35 40;
- 2 未注圆角R3 R5。

						45			
标记	处数	分区	更改文件号	签名					
设计	郑帅栋		标准化						
制图						阶段标记	重量	比例	支 撑 板
审核								1:1	
工艺			批准			共 15 张 第 2 张			TM T-2

A3-转动压板1

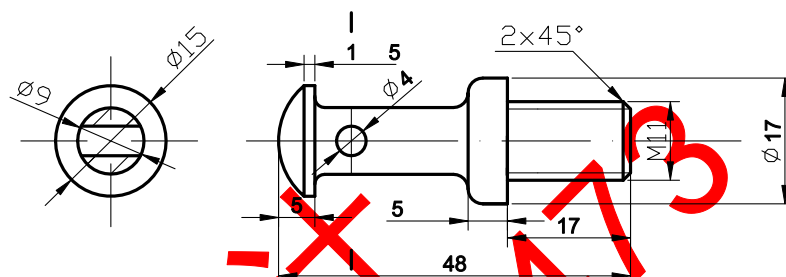
其余 $\frac{12}{5}$



技术要求

1. 调质处理，硬度为HRC35-40；
2. 未注圆角R3。

					45			转动压板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	阶段标记	重量	比例	
设计	郑帅栋		标准化				1:1	TM-03
制图								
审核								
工艺			批准					
					共 15 张 第 3 张			



技术要求

1. 调质处理，硬度为HRC35-40；
2. 未注圆角R3。

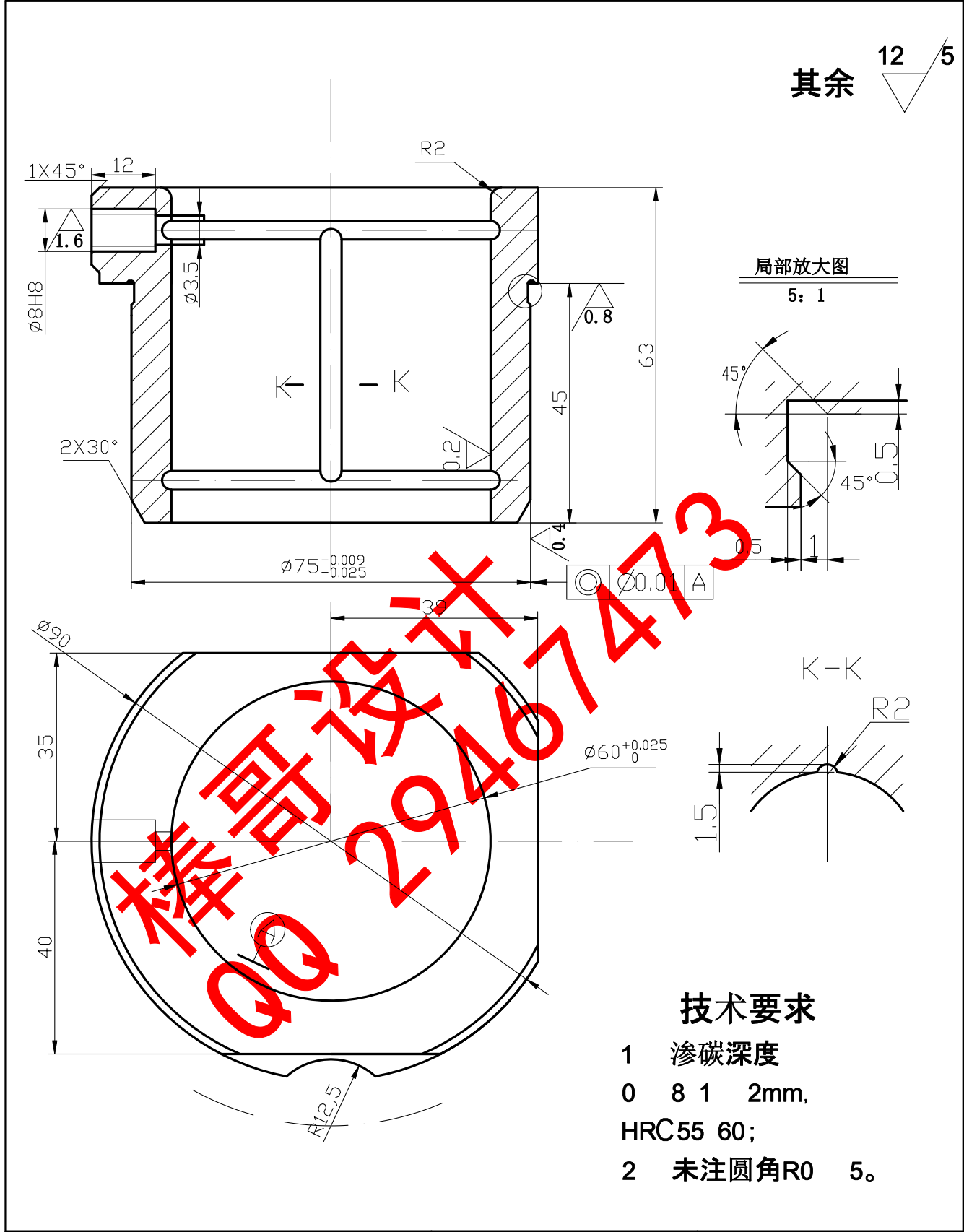
						45							
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日								
设计			标准化			阶段标记			重量	比例	起吊螺栓		
制图										1:1			
审核													
工艺			批准			共 15 张 第 1 张							
												TMJ000-01	



技术要求

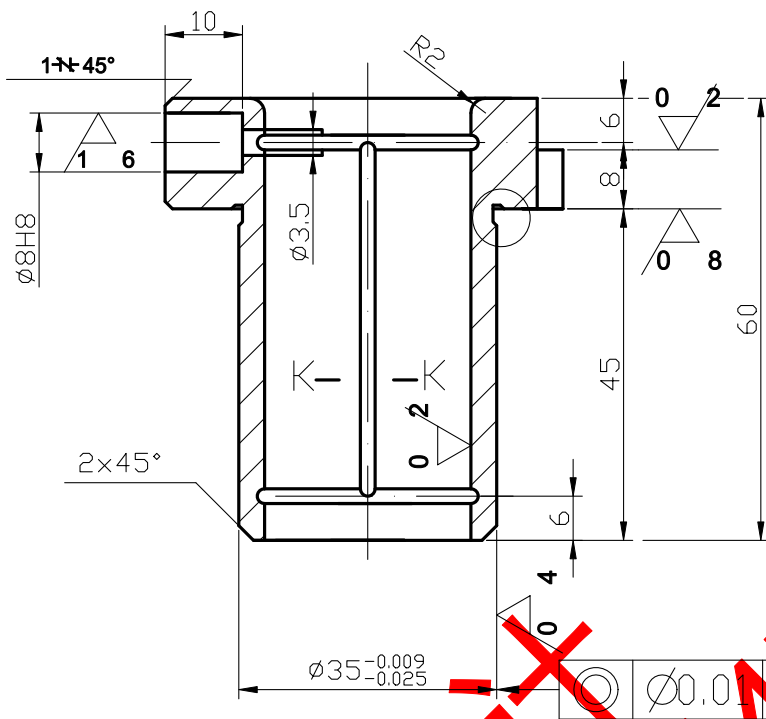
1. 螺纹长度上热处理硬度：HRC35-40。

						45			球面螺杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记 重量 比例			TMJ000-03	
设计			标准化							
制图						共 15 张 第 6 张				
审核										
工艺			批准							

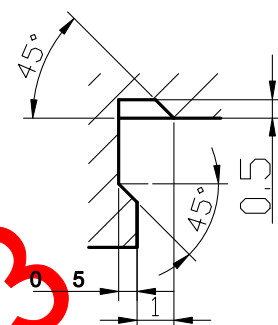


						20						
											镗 套 A	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日						TM T-12	
设计	郑帅栋		标准化			阶段标记		重量	比例			
制图									1:1			
审核												
工艺			批准			共 15 张		第 12 张				

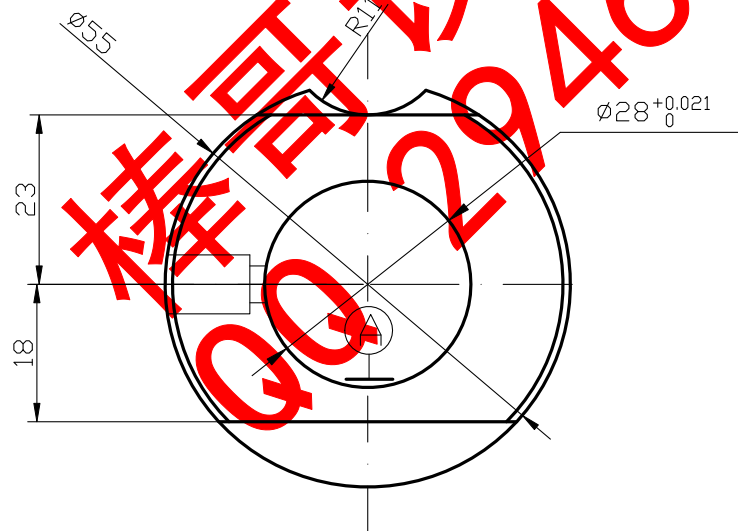
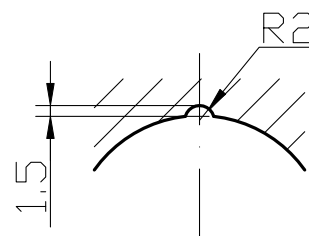
其余 $\frac{12}{5}$



局部放大图
5:1



K-K

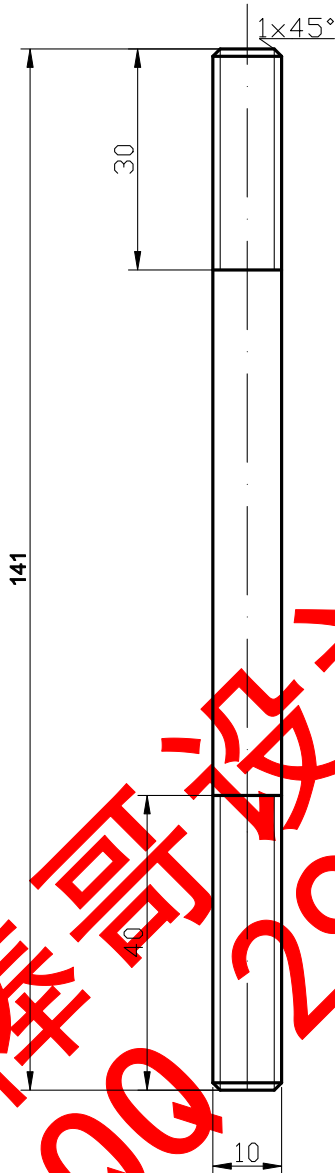


技术要求

- 渗碳深度 0 8 1 2mm, HRC55 60;
- 未注圆角R0 5。

						20				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				镗套B	
设计	郑帅栋		标准化			阶段标记	重量	比例	TM T-11	
制图								1:1		
审核										
工艺			批准			共 15 张 第 11 张				

						20						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日							
设计	郑帅栋		标准化			阶段标记			重量	比例	镗 套 C	
制图												
审核										1:1	TM T-10	
工艺			批准			共 15 张			第 10 张			

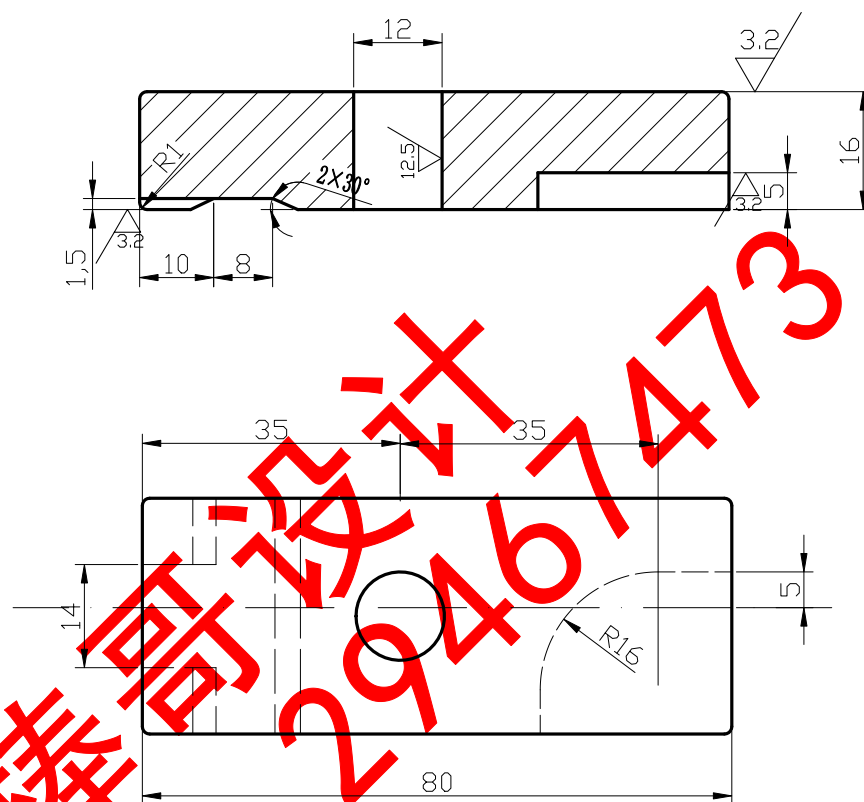


技术要求

1. 螺纹长度上热处理硬度：HRC35-40。

						45				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日				压板螺栓	
设计	郑帅栋		标准化			阶段标记	重量	比例	TMJ000-02	
制图								1:1		
审核										
工艺			批准			共 15 张 第 4 张				

其余 12/5



技术要求

1. 调质处理，硬度为HRC35-40；
2. 未注圆角R1。

						45			转动压板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记 重量 比例			TM T-5	
设计	郑帅栋		标准化							
制图						共 15 张 第 5 张				
审核										
工艺			批准							