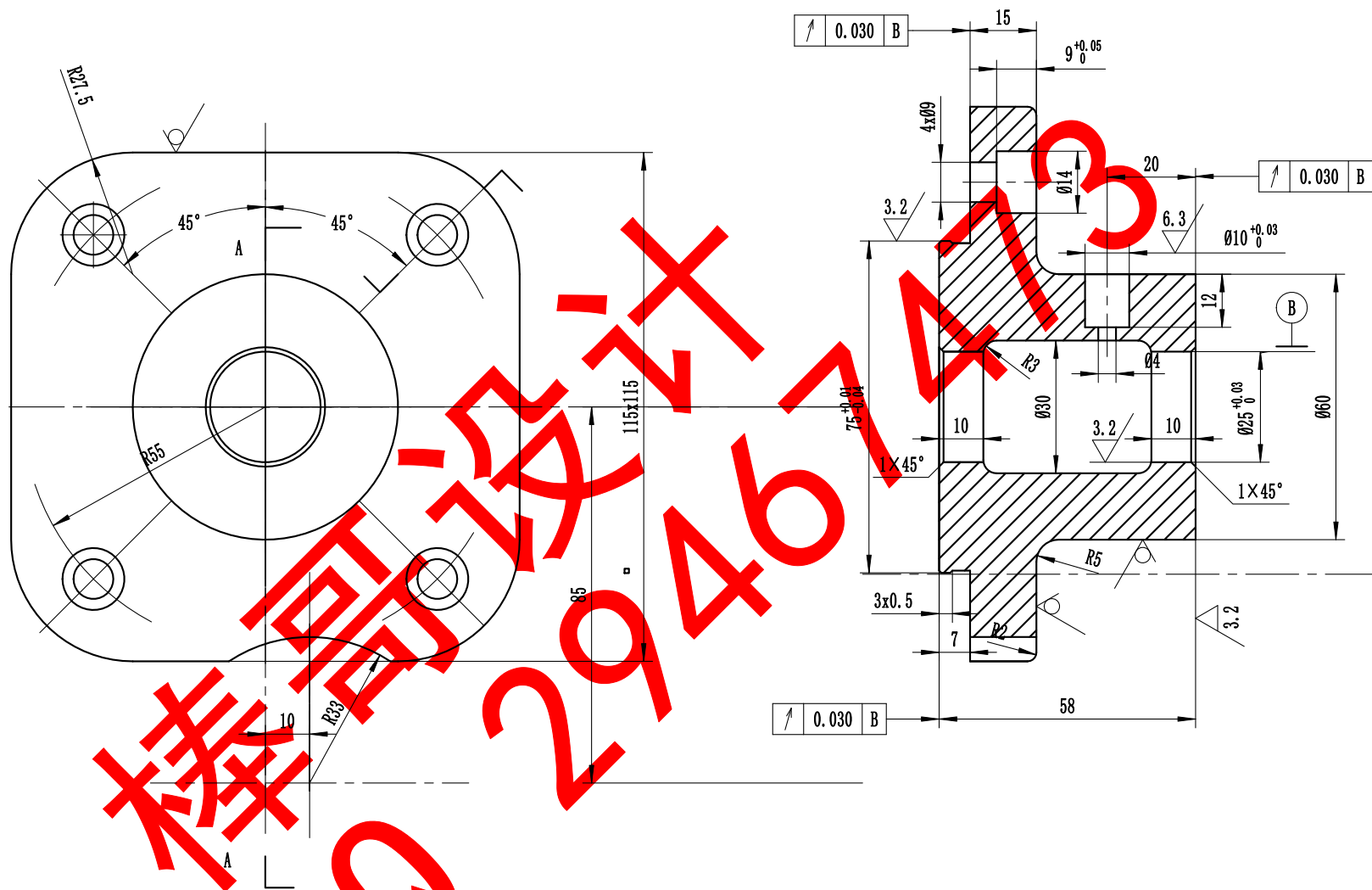


零件图

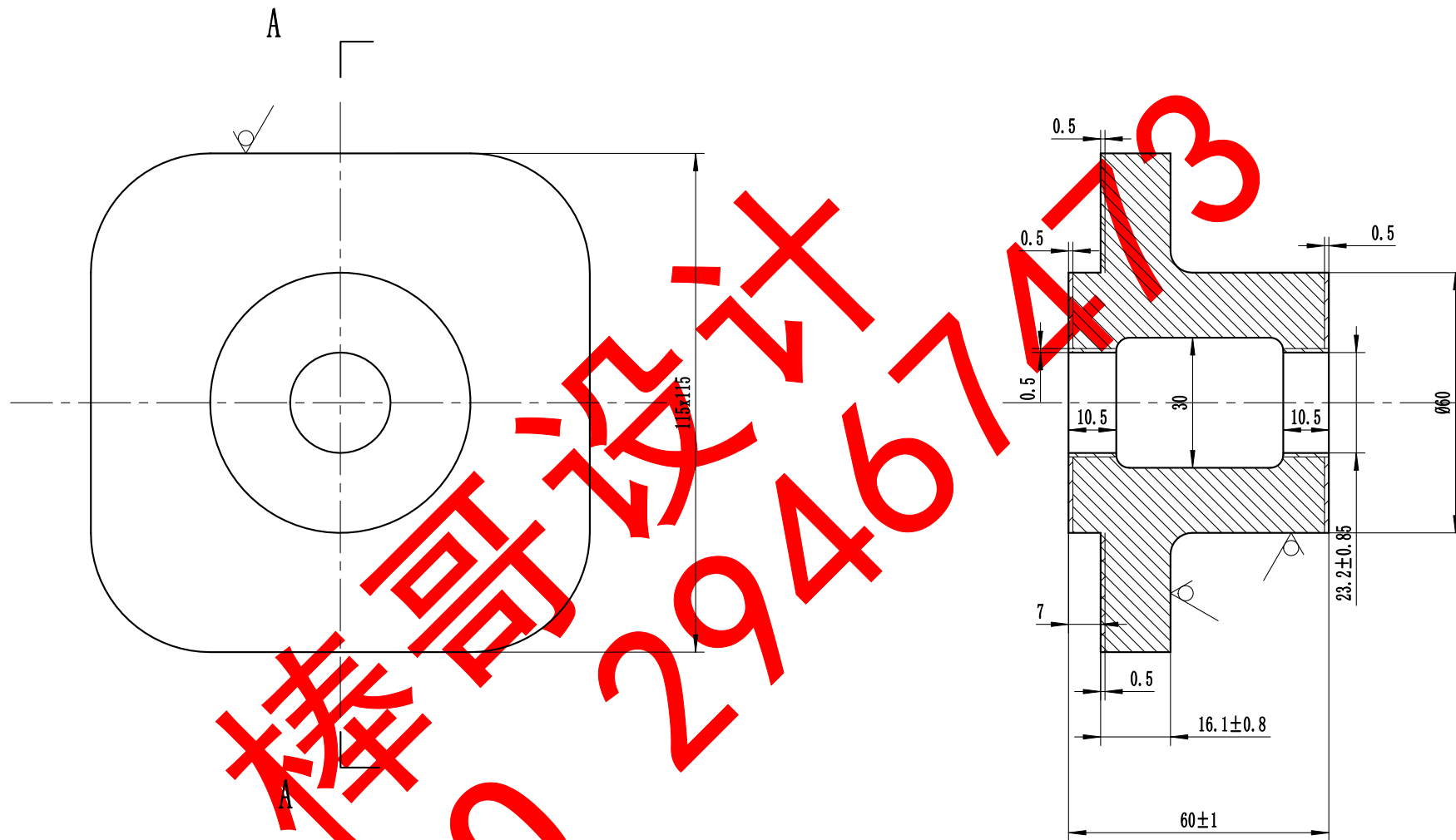


技术要求

- 1 未注明铸造圆角R3-5.
- 2 线性未注公差为GB/T1804-m.

							HT200			辽宁工程技术大学	
										端盖零件图	
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	丛金宝	2008.7.1	标准化						1:1		
审核											
工艺			批准				共	张	第	张	

毛坯图



技术要求

- 1 未注明铸造圆角为R3-5.
- 2 线性未注公差为GB/T1804-m.

							HT200			辽宁工程技术大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					端盖毛坯图	
设计	丛金宝	2008.7.1	标准化				阶段标记	重量	比例		
审核									1:1		
工艺			批准				共	张	第	张	

Technical drawing of a mechanical assembly (Figure 1) showing a cross-section and a top view. The drawing includes a large red watermark '002946143' and a table of standards in the bottom right corner.

Table of Standards:

9	GB/T87
8	GB/T87
7	GB/T87
6	JB/T89
5	JB/T89
4	
3	GB/T41
2	JB/T89
1	GB/T89

[illegible]

Figure 10-10 shows a technical drawing of a mechanical part, likely a casting, with three views: front, top, and side. The part is a rectangular block with a central slot and a circular feature. Dimensions are given in millimeters.

Dimensions:

- Overall width: 155
- Overall height: 96
- Slot width: 55
- Slot depth: 23
- Slot bottom thickness: 7.5
- Slot top thickness: 13
- Slot bottom radius: R3
- Slot bottom chamfer: 4x06
- Slot bottom hole diameter: $\phi 30$
- Slot bottom hole spacing: 38
- Slot bottom hole diameter: $\phi 40$
- Slot bottom hole spacing: 27
- Slot bottom hole diameter: $\phi 30$
- Slot bottom hole spacing: 470

Technical Requirements:

- 未注铸造圆角为R3-5 (Un注 casting fillets are R3-5)
- 线性未注公差为GB/T1804-m (Linear un注 tolerances are GB/T1804-m)

1 未注铸造圆角为R3-5
2 线性未注公差为GB/T1804-m

[illegible]