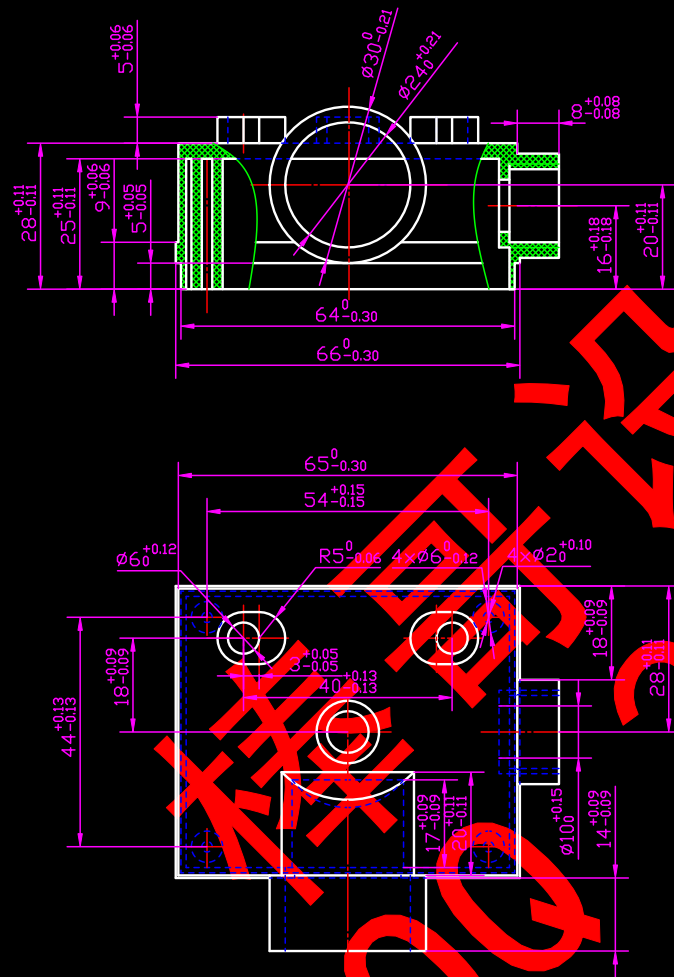


零件图0



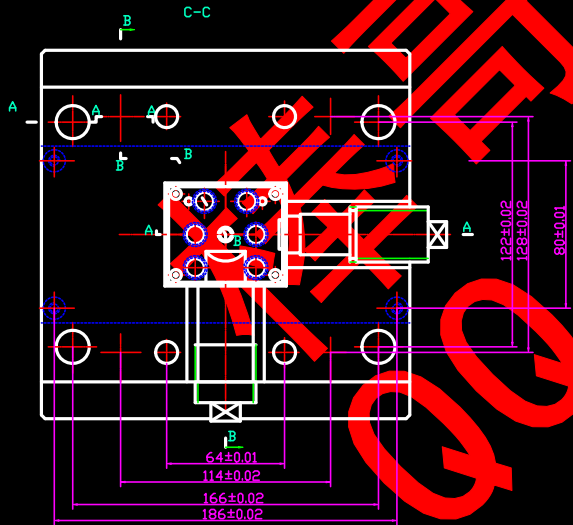
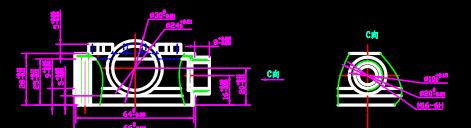
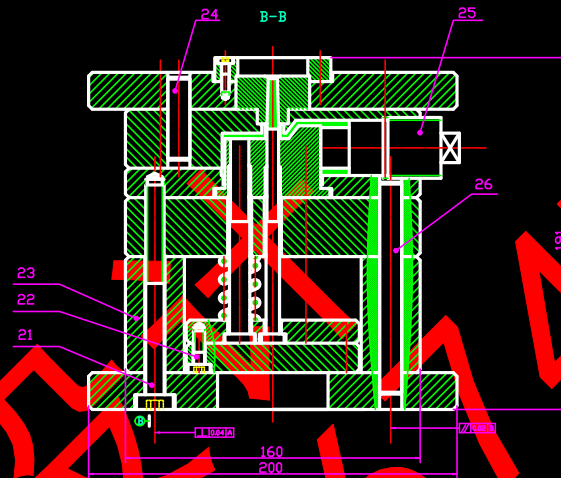
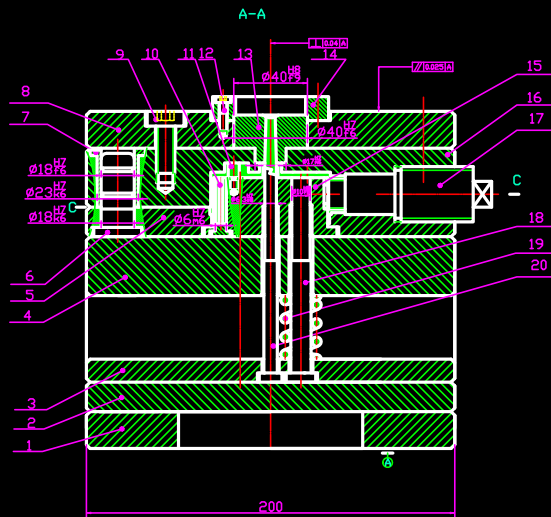
其余 $\sqrt{3.2}$

技术要求

- 1、零件的表面除要求没有缺陷、毛刺，内部不得有导电杂质；
- 2、外表面粗糙度Ra的值为1.6um.

						PP			徐州师范大学 机电工程学院	
									塑件	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	圣卫峰	2007.6.2	标准化			阶段标记	重量	比例		
								1:1		
审核	董广强	2007.6.2								
工艺			批准			共 张 第 张				

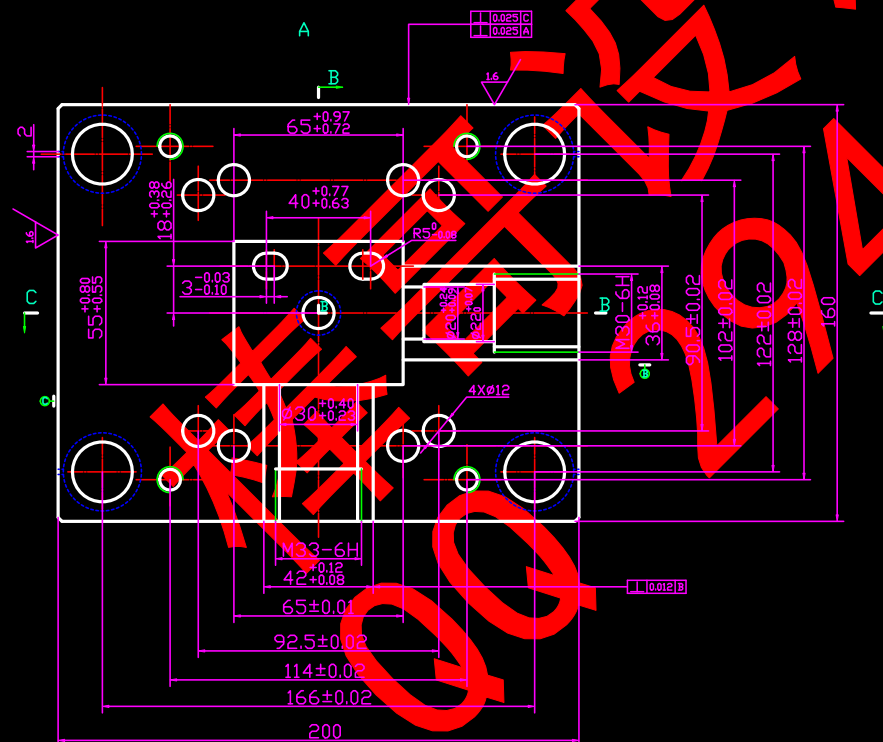
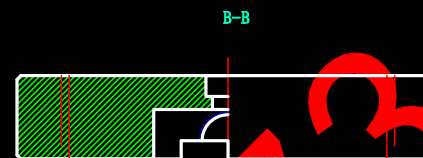
A0-装配图



- 技术要求
1. 采用T2-T3材料, 大型材料按图注;
 2. 注液孔及注液口形式;
 3. 注液孔及注液口形式;
 4. 采用手动阀控制;
 5. 采用手动阀控制;
 6. 一般一视;
 7. 零件表面不允许有裂纹、锈蚀、油污等缺陷;
 8. 装配的外表面热处理后应均匀, 不允许有裂纹、氧化斑点、脱层、油污等;
 9. 零件、零件与零件的垂直度公差为0.02mm;
 10. 装配时与完成分面同时, 应紧密配合, 如有局部间隙, 其间隙值应不大于0.02mm。

25		螺母	4	45	GB11-46
26	200-11	螺栓	1	40Cr	
28		螺母	4	45	
29	200-17	垫圈	2	Q195	GB11-46
30		内六角螺栓	4	45	GB78-45
31		垫圈	4	45	GB78-45
32	200-18	密封垫	1	TB1	
33		垫圈	4	45	GB118-78
34	200-9	螺栓	4	TB1	
37	200-6	内六角螺栓	1	40Cr	
38	200-15	垫圈	1	45	
39	200-16	垫圈	4	45	
40	200-7	六角垫圈	1	45	
43	200-6	螺母+垫圈	1	TB1	
44		内六角螺栓	4	45	GB78-45
45	200-5	垫圈	2	40Cr	
46	200-4	垫圈	4	40Cr	
47	200-14	内六角螺栓	4	45	GB78-45
48	200-16	垫圈	1	45	
49	200-3	垫圈	4	TB1	
50	200-2	垫圈	4	TB1	
51		垫圈	1	45	
52		六角垫圈	1	45	
53	200-13	密封垫	1	45	
54		垫圈	1	45	
55	200-14	下通板	1	45	
附注	代 号	备 注	数 量	材 料	备 注
1					按此盒注册用 具的盒型图
2					
3					
4					
5					
6	垫圈	六角	数量	材料	1:1
7	螺母				
8	下通				200-1
9					

其余 3.2



- 技术要求**
- 1、图中未注倒角未C2;
 - 2、调质处理HBS230~270;
 - 3、表面去毛刺;
 - 4、倒套孔、工艺孔、拉料孔要与动模板配做。

						45		
标记	类别	分目	原文文件名	卷名	年、月、日			
设计			标准化				价格标记	重量
								比例
审核								1:1
丁字			地址			共 案 事 案		
							定模板	
							ZSM-18	

Technical drawing of a mechanical part, showing a top view and a side view.

Top View Dimensions:

- Overall width: 200
- Overall height: 160
- Inner square hole width: 122 $\pm$ 0.02
- Inner square hole height: 128 $\pm$ 0.02
- Distance from left edge to center of inner square: 114 $\pm$ 0.02
- Distance from bottom edge to center of inner square: 166 $\pm$ 0.02

Side View Dimensions:

- Overall height: 48
- Overall width: 48

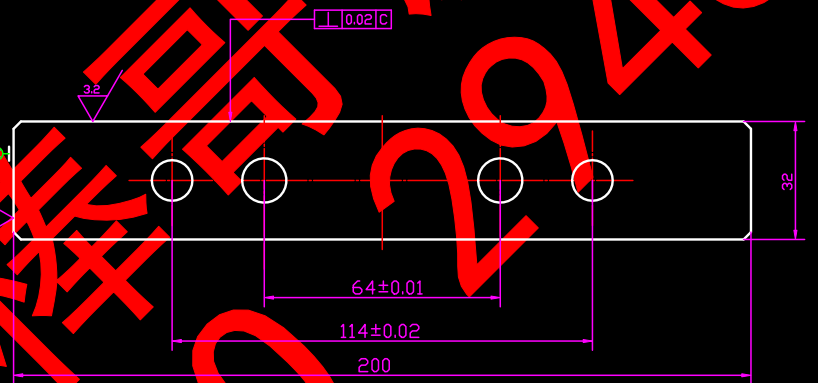
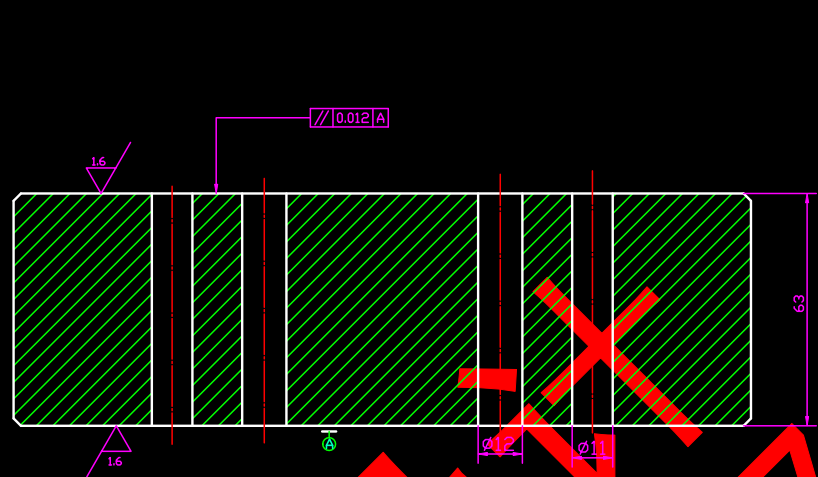
Text Labels:

- M30-6H 配钻
- M33-6H 配钻

- 1、要求动、定模板配合表面的表面平面精度达到IT5级;
- 2、凸、凹台的间隙配合小于0.005mm;
- 3、图中未注倒角为C2。

[illegible]

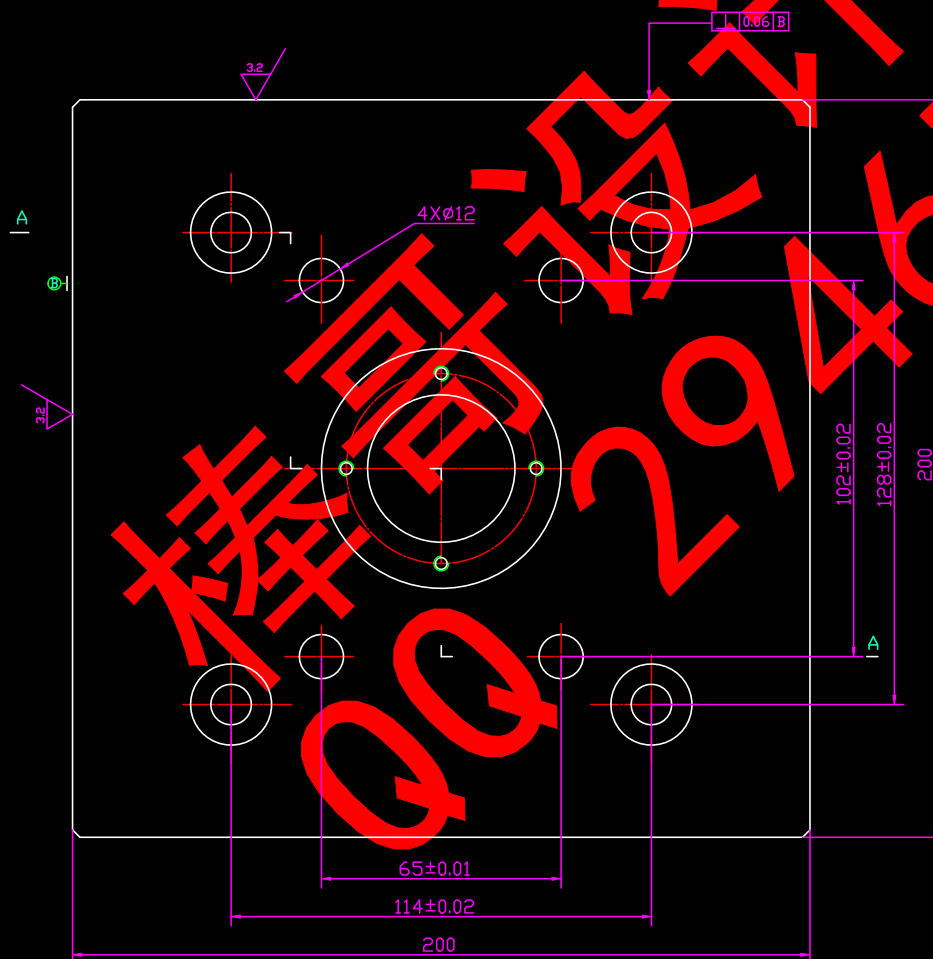
A2-垫块13



- 技术要求
1. 图中未注倒角为C2;
 2. 表面光滑无裂痕。

							Q235			垫块
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									1:1	ZSM-17
审核										
工艺				批准			共 张 第 张			

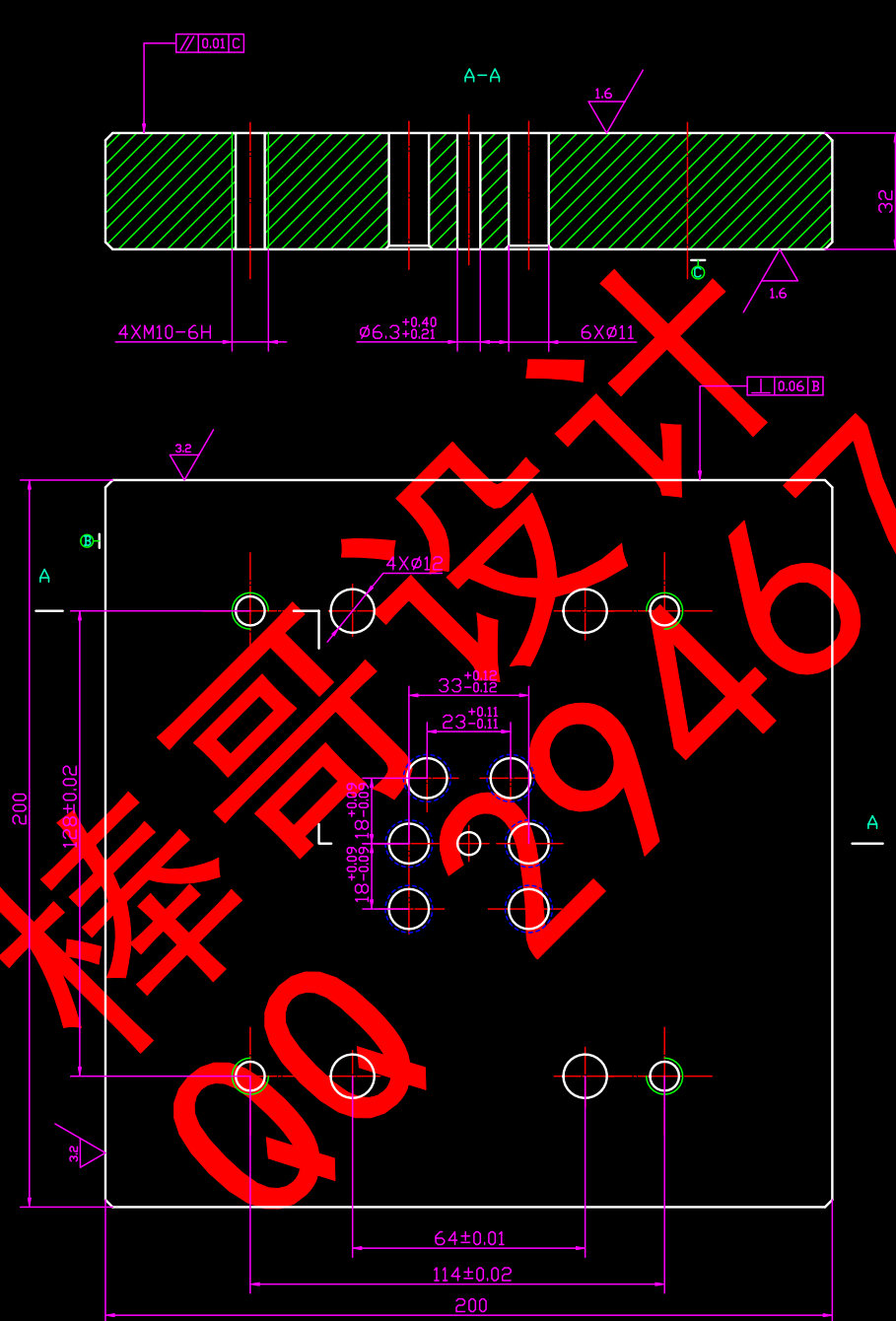
其余 $\frac{6.3}{\triangle}$



- 技术要求**
- 1、图中未注倒角为C2;
 - 2、调制处理HBS230~270;
 - 3、表面光滑无裂痕。

						45				定模座板
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		
审核								1:1		
工艺			批准			共 张 第 张			ZSM-16	

A2-动模座板15



其余 6.3

- 技术要求
- 1、未注倒角为C2;
 - 2、表面光洁无瑕疵;
 - 3、调质处理HBS230~270.

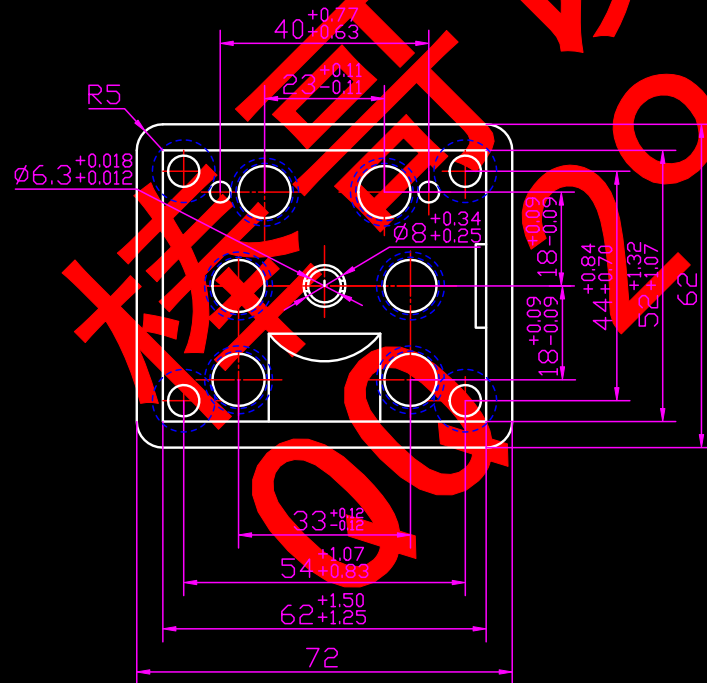
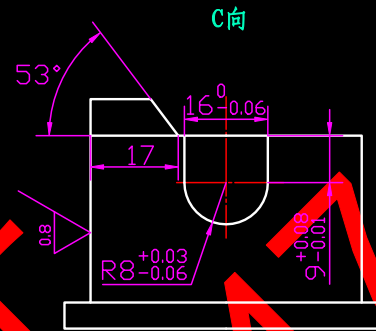
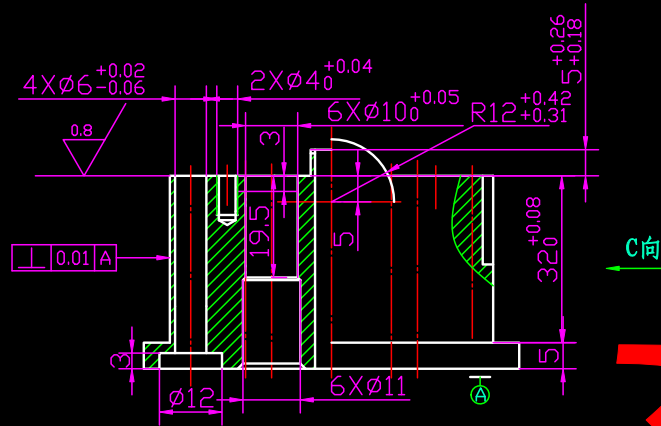
							45	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例
设计			标准化					1:1
审核								
工艺			批准			共 张	第 张	

动模座板

ZSM-14

A3-凸模型心11

其余 $\sqrt{3.2}$

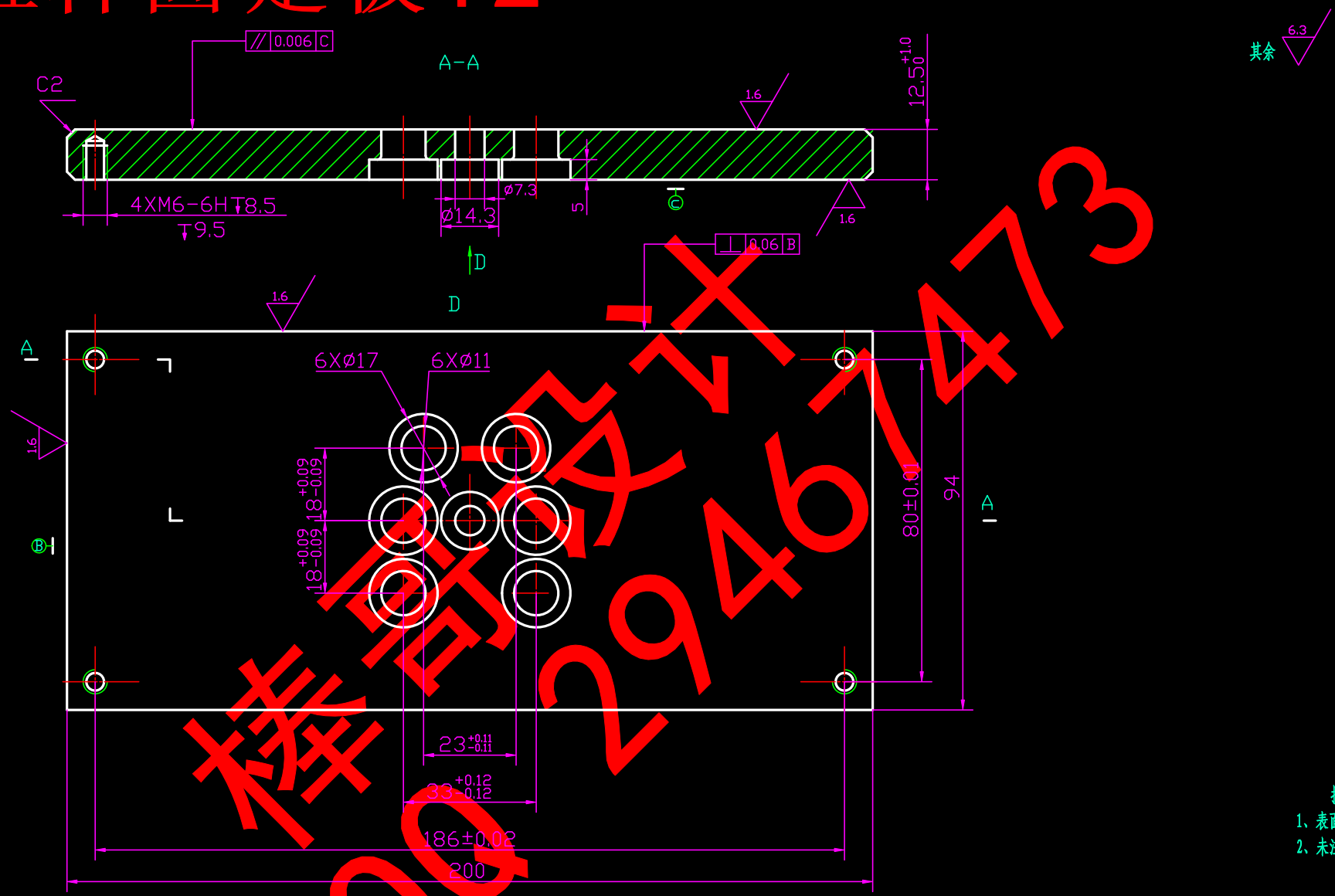


技术要求:

- 1、图中未注倒角为 $1 \times 45^\circ$;
- 2、淬火处理HRC54~58;
- 3、表面光洁无裂痕;
- 4、使用前必须清洗。

						40Cr					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例	凸模型芯
设计			标准化								
										1:1	ZSM-13
审核											
工艺			批准			共 张 第 张					

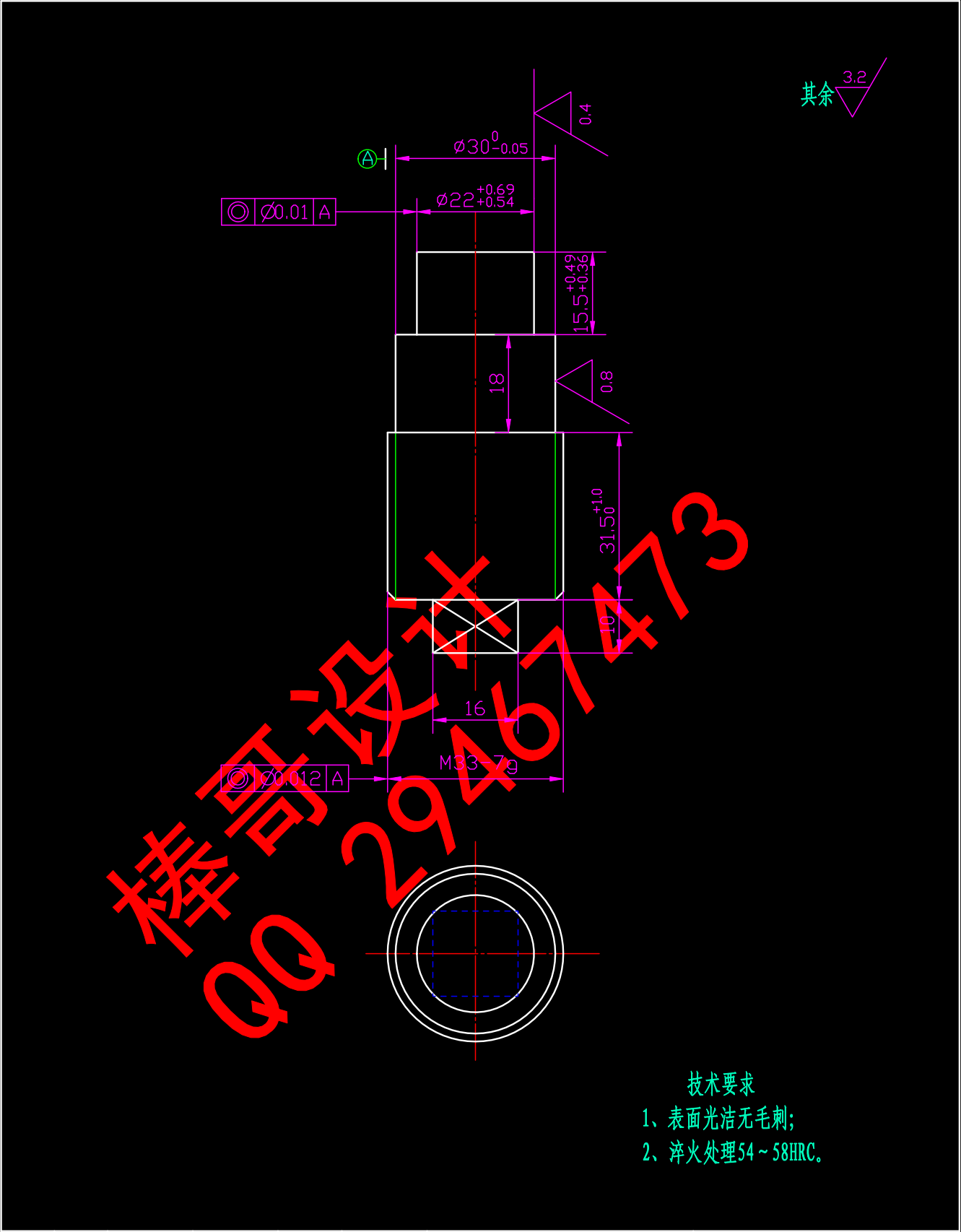
A3-推杆固定板12



技术要求
1、表面光洁无毛刺;
2、未注倒角为C2.

						Q235			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记 重量 比例			推杆固定板
设计			标准化						
						1:1			ZSM-12
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			

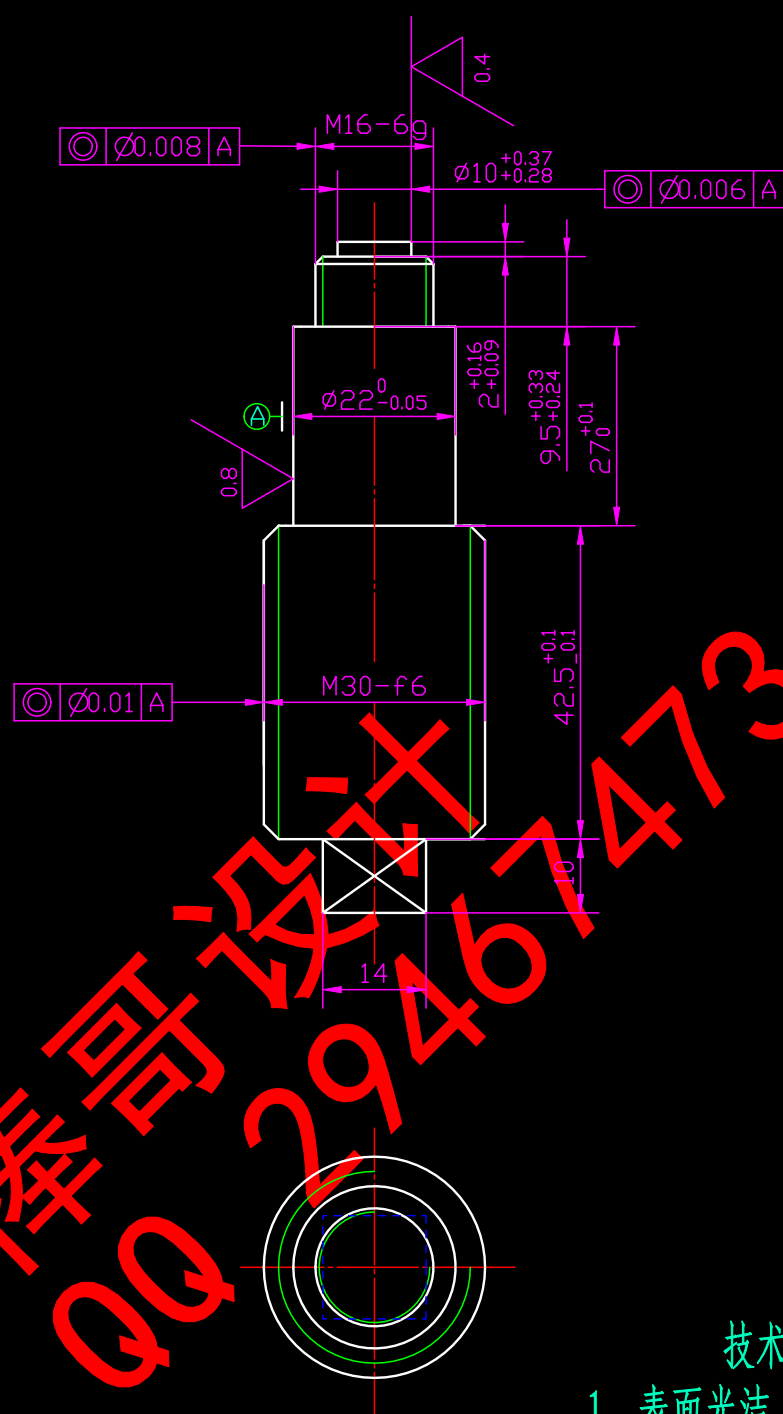
A4-侧型心8



技术要求
1、表面光洁无毛刺;
2、淬火处理54~58HRC。

						40Cr			侧抽芯	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				ZSM-11	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
								1:1		
审核						共 张 第 张				
工艺			批准							

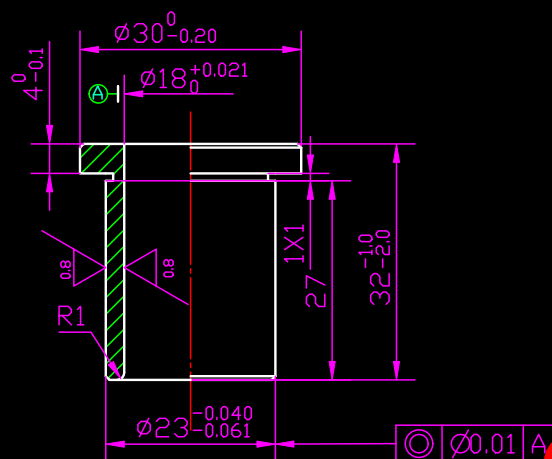
A4-带螺纹型心5



技术要求

- 1、表面光洁，使用前必须清洗，去除螺纹表面的杂质；
- 2、表面淬火HRC54~58。

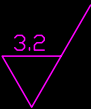
						40Cr			带螺纹型芯	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	ZSM-8	
								1:1		
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

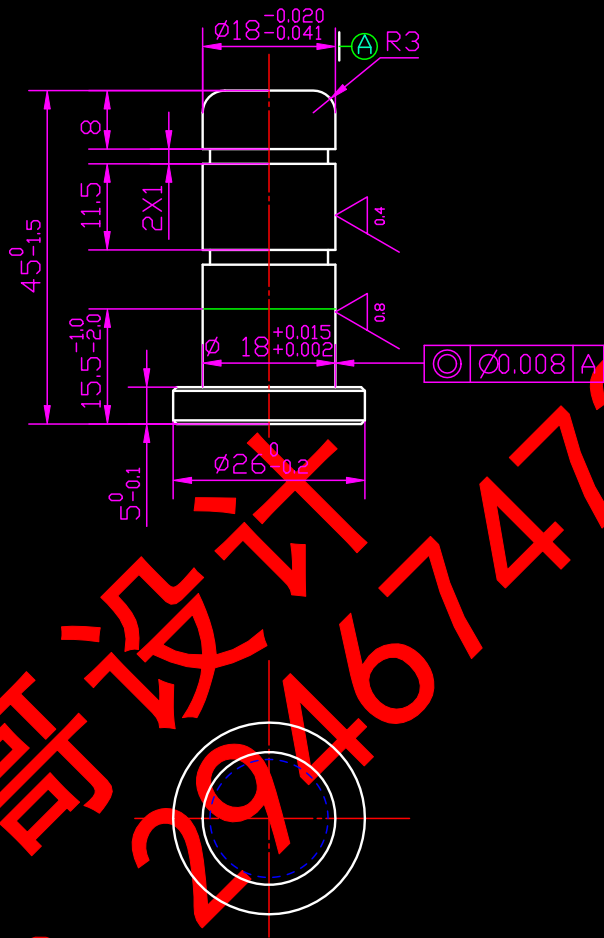


技术要求

- 1、热处理50~55HRC;
- 2、图示倒角为C0.5;
- 3、表面光洁无毛刺。

						T8A						
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	导套		
									1:1			
审核									ZSM-3			
工艺			批准			共 张 第 张						

其余 

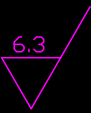


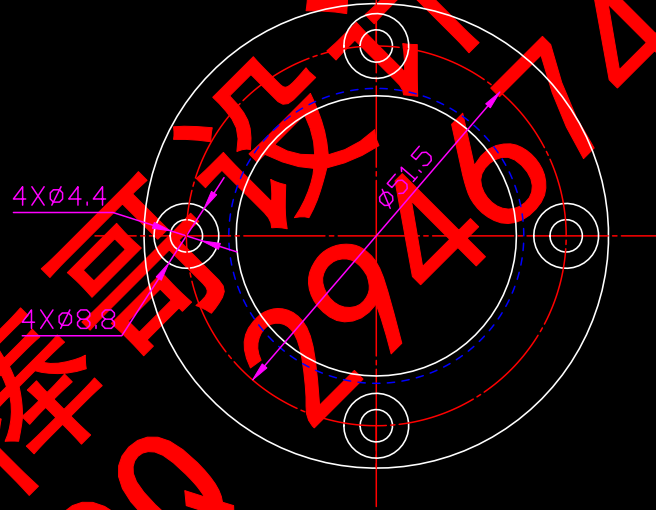
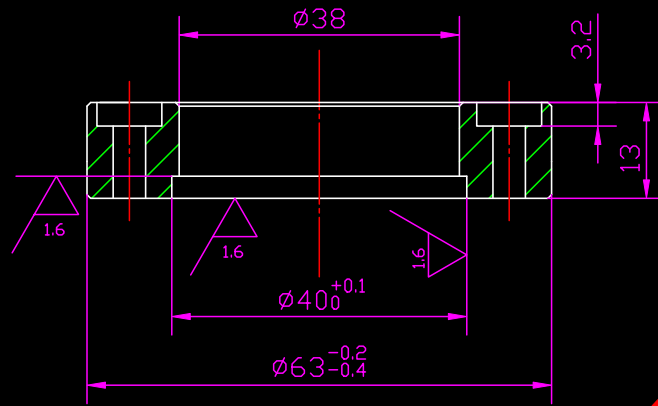
技术要求

- 1、热处理50~55HRC;
- 2、图中未注倒角C0.5。

						T8A				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				导柱	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	ZSM-2	
								1:1		
审核						共 张 第 张				
工艺			批准							

A4-定位圈10

其余 



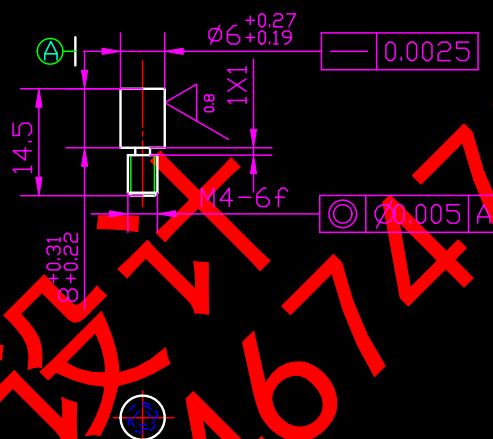
技术要求

- 1、淬火处理HRC43~48;
- 2、表面光洁无毛刺,使用前必须清洗;
- 3、不允许有裂纹、机械损伤等。

						45				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				阶段标记	
设计			标准化					1:1		
审核									ZSM-7	
工艺			批准			共 张 第 张				

A4-短型心9

其余 $\sqrt{3.2}$



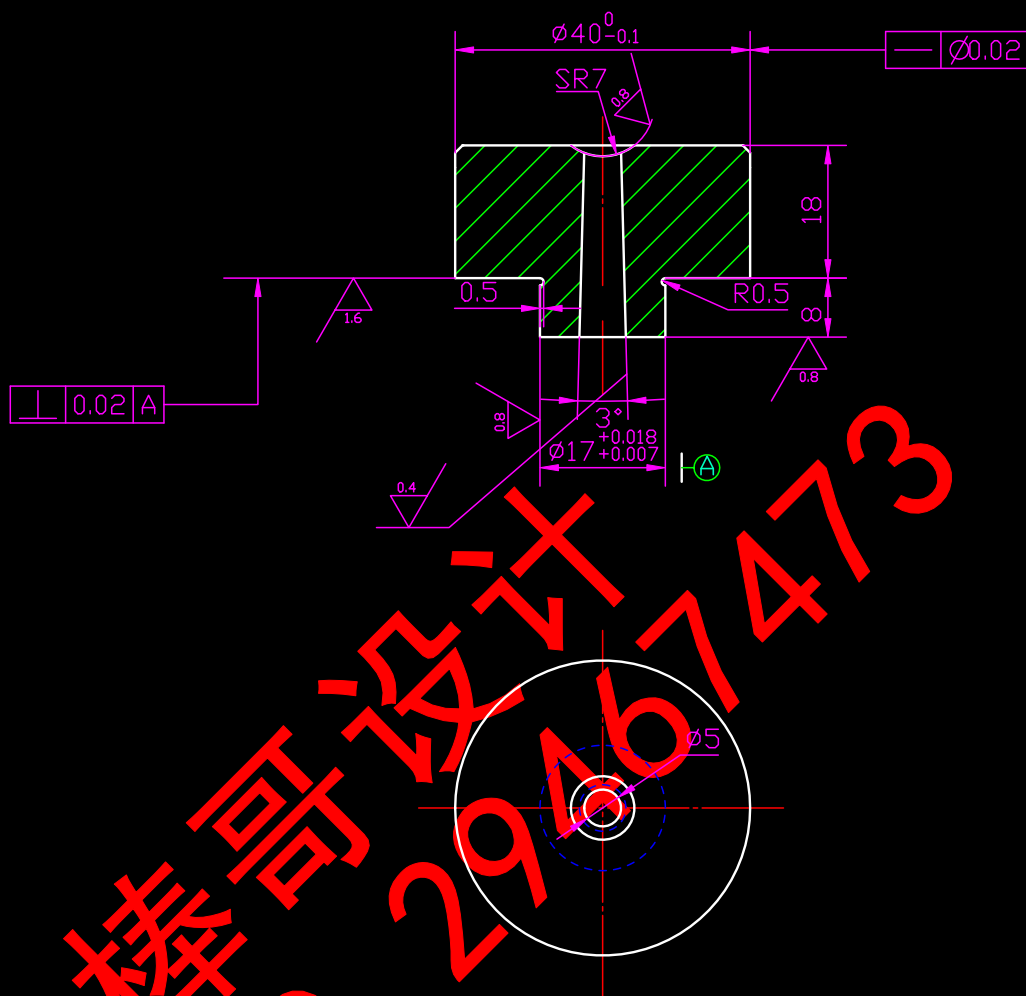
技术要求

- 1、表面光滑;
- 2、使用前必须清洗;
- 3、淬火处理HRC54~58。

						40Cr				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				短型芯	
设计			标准化			阶段标记		重量		
									1:1	ZSM-5
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

A4-浇口套3

其余 $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$



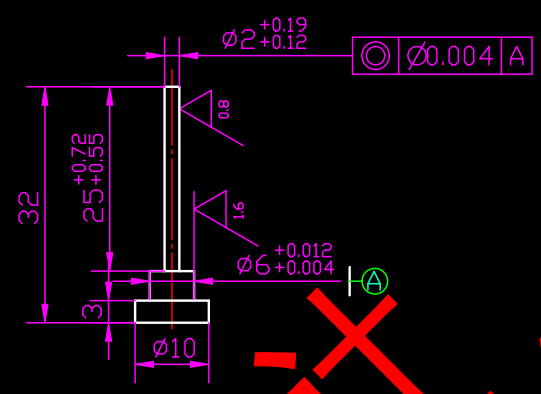
技术要求

- 1、淬火处理HRC54~58;
- 2、未注倒角为C1;
- 3、不允许有裂纹、划伤等。

						T8A			浇口套	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			AZSM-6	
设计		2007. 6. 2	标准化							
审核		2007. 6. 2				共 张 第 张			1:1	
工艺			批准							

A4-孔型心7

其余 $\sqrt{3.2}$



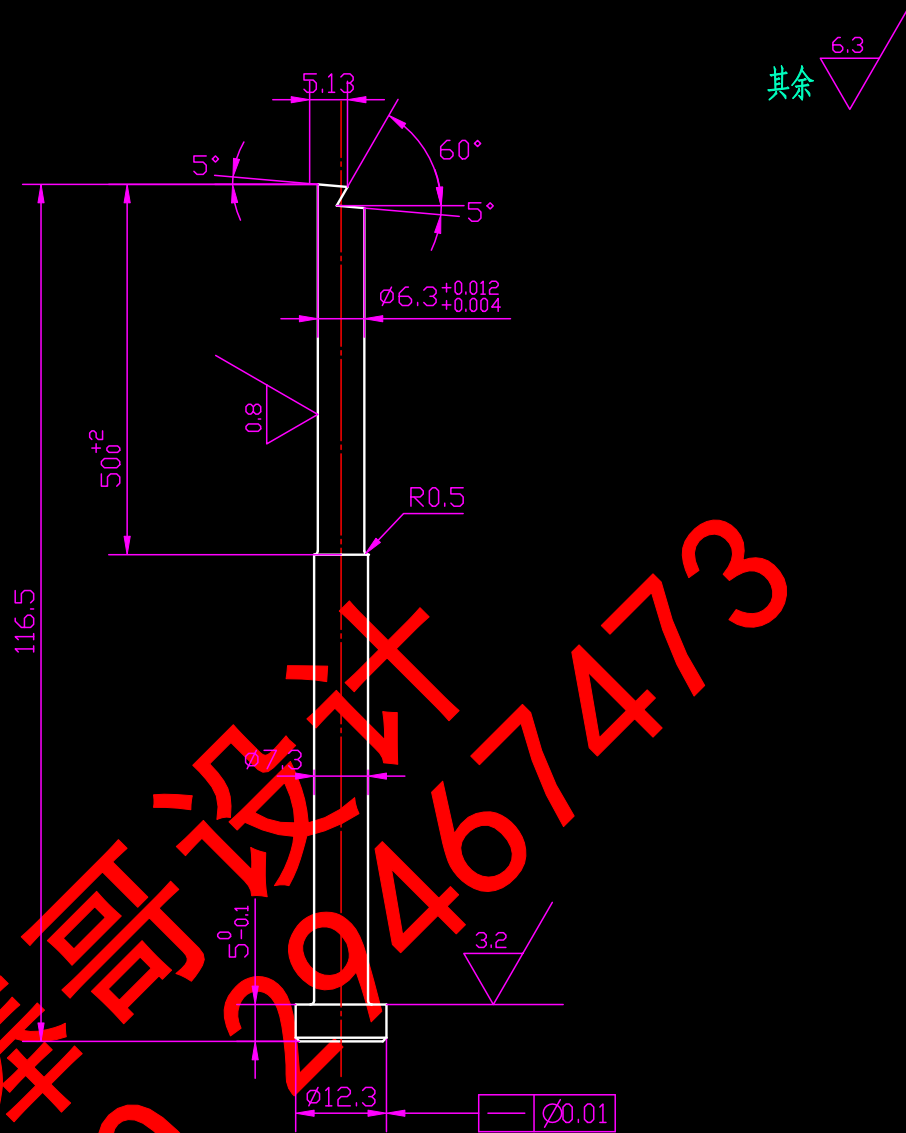
棒哥设计
QQ 29467473

技术要求

- 1、淬火处理HRC54~58;
- 2、表面无毛刺、裂痕。

						40Cr					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					长型芯	
设计			标准化			阶段标记		重量	比例		
									1:1	ZSM-4	
审核											
工艺			批准			共 张 第 张					

A4-拉料杆2



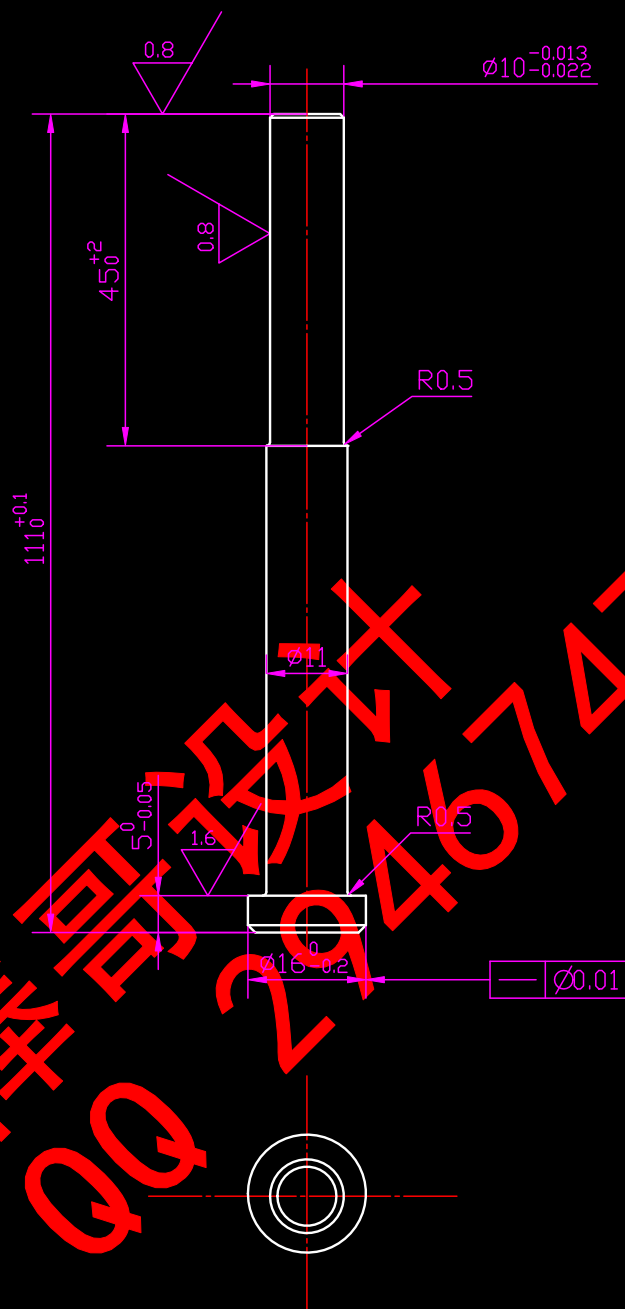
技术要求

- 1、工作端棱边不允许倒钝;
- 2、工作端面不允许有中心孔;
- 3、淬火处理HRC50~55。

						T8A					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				拉料杆		
设计			标准化			阶段标记	重量	比例			ZSM-10
								1:1			
审核											
工艺			批准			共 张 第 张					

A4-推杆1

其余 $\sqrt{6.3}$



技术要求

- 1、工作端棱边不允许倒钝;
- 2、工作端面不允许有中心孔;
- 3、淬火处理HRC54~58。

						T8A					
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		
									1:1	ZSM-9	
审核											
工艺			批准			共 张 第 张					