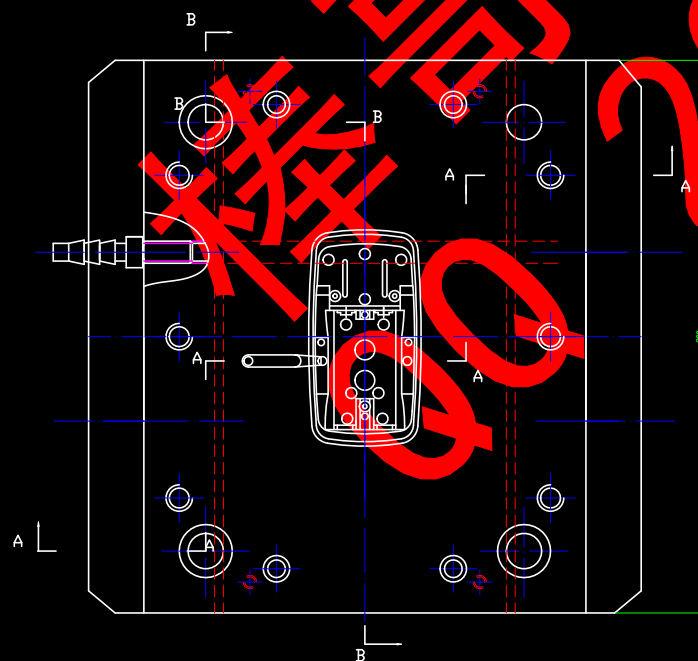
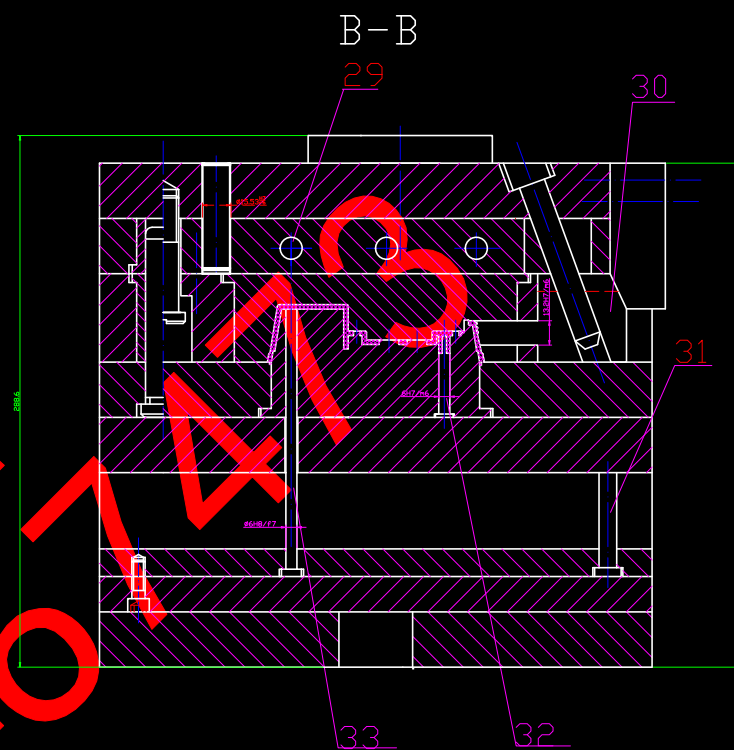
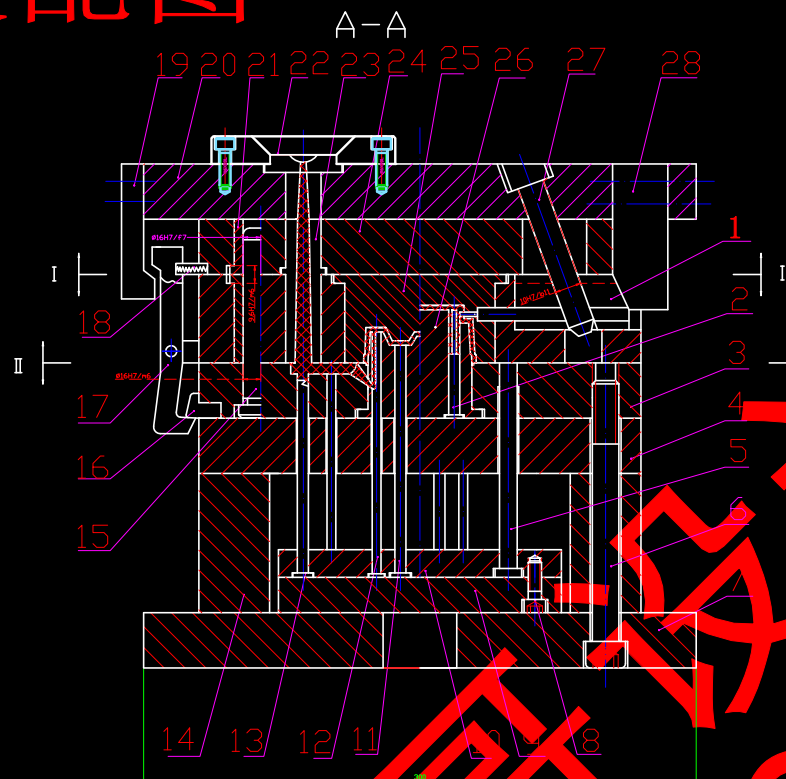


充电器上盒

A0-装配图

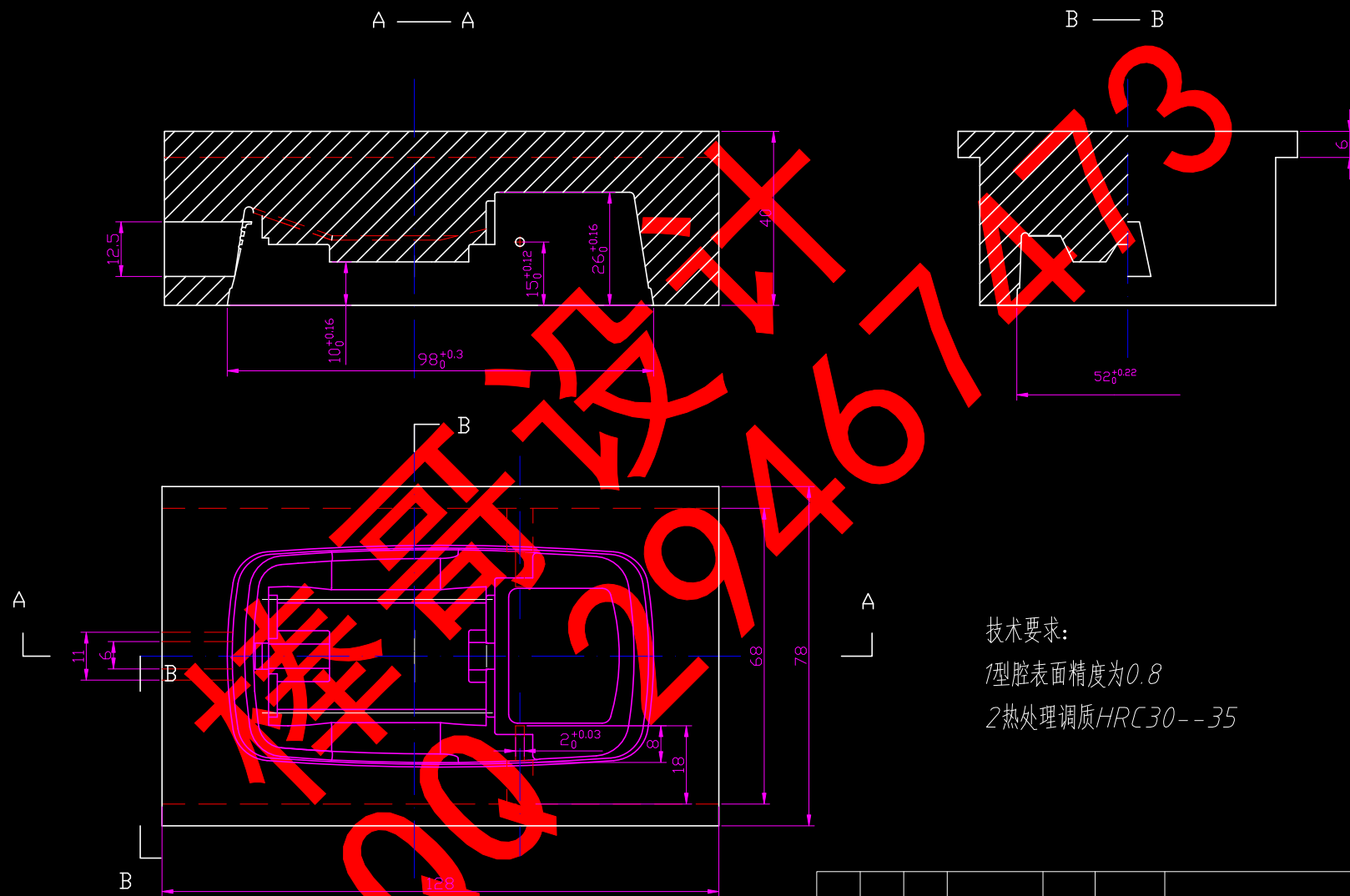


技术要求:

1. 未标注通量因子;
2. 数量单位;
3. 模型使用17个66个细胞类型和人类组织;
4. 细胞核蛋白与细胞膜蛋白的数量可能不能修作一个例外考虑;
5. 该数据集平均细胞膜蛋白数量较小;
6. 细胞和细胞膜蛋白有一定比例, 并且与细胞膜蛋白数量相关;
7. 细胞膜蛋白数量与某些蛋白数量相关, 某些蛋白有一定比例和比例;
8. 某些细胞膜蛋白数量, 不随细胞、飞行、氧化、细胞、氧化、细胞和细胞膜蛋白数量;
9. 同一细胞膜蛋白数量, 在某些情况下, 某些细胞膜蛋白数量;
10. 某些细胞膜蛋白数量;
11. 进入细胞核的蛋白质, 与细胞核蛋白数量成正比;
12. 细胞核蛋白数量, 细胞膜蛋白数量;

[illegible]

A3-定模镶块



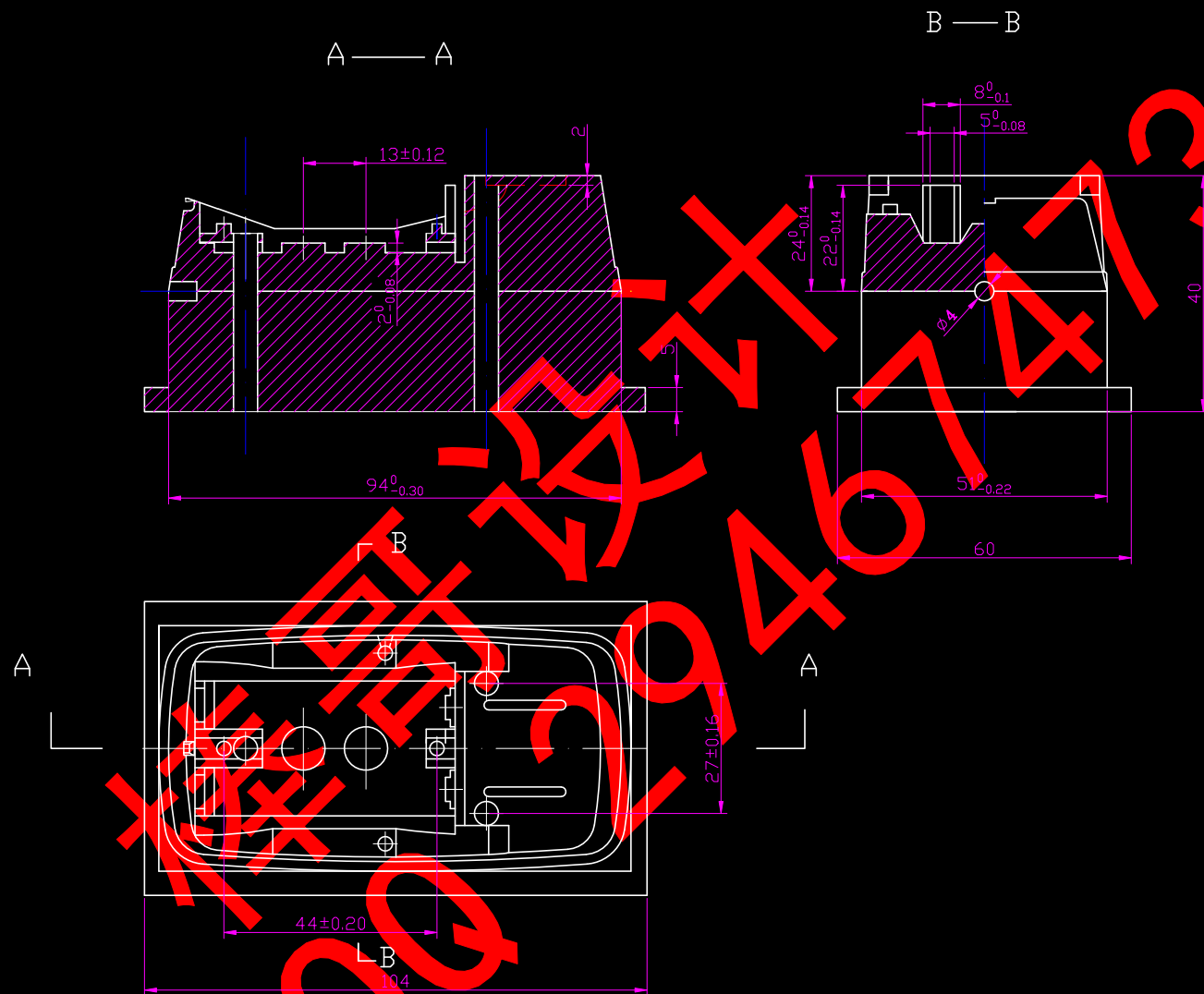
技术要求:

1型腔表面精度为0.8

2热处理调质HRC30--35

						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				定模镶块
设计			标准化							
						1:1				
审核										
工艺			批准			共 15张 第 3张				

A3-动模镶块



						动模镶块		
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 15 张 第 4 张		

A3 工序卡

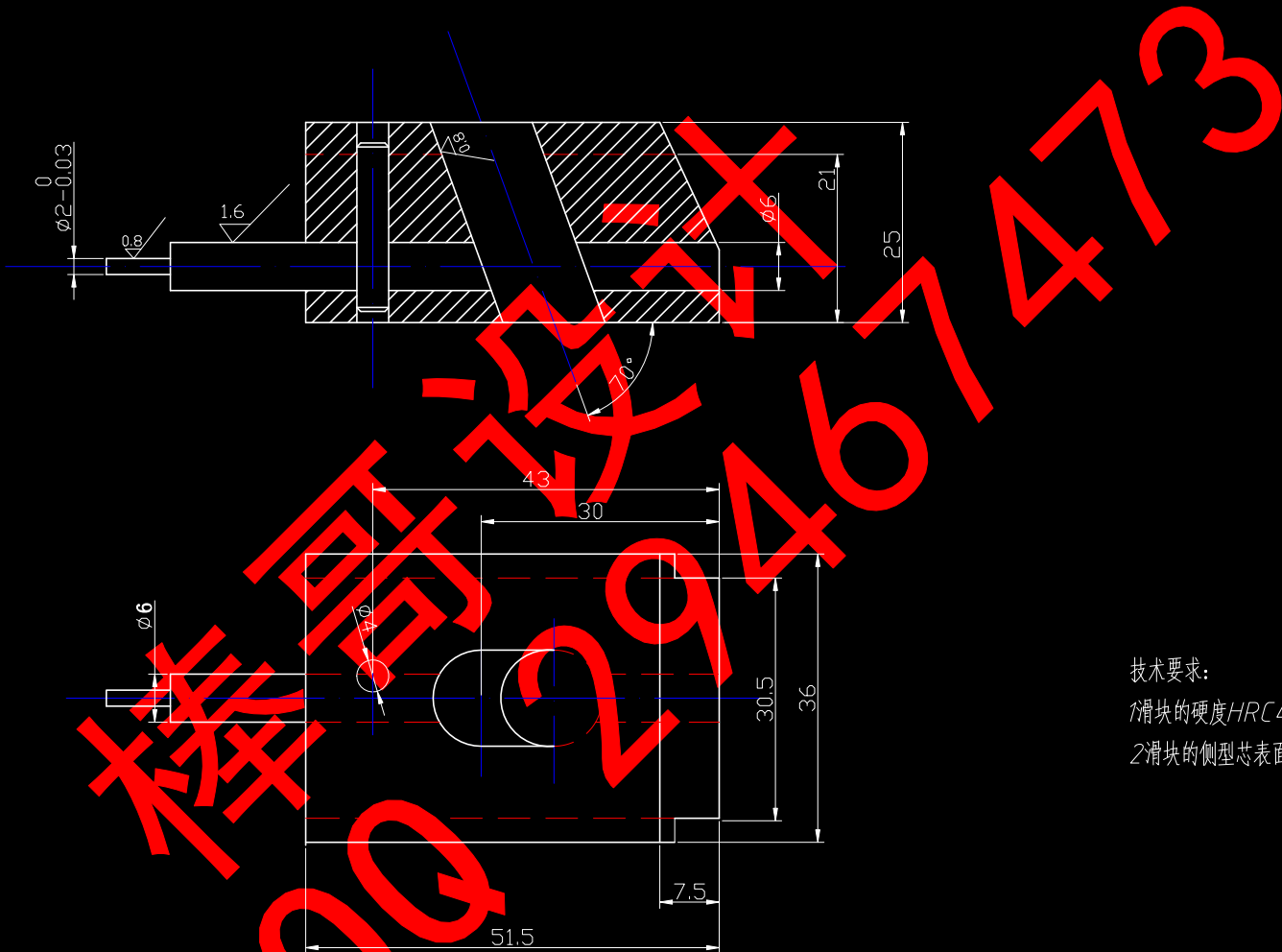
[illegible][illegible]

零件名称 机加零件图		机械加工工序卡片		产品编号 A2-2502-01-21		零件名称 零件名称		材料 A3		加工号 加工号																																																																																													
				<table border="1"> <thead> <tr> <th>工序</th> <th>工序名称</th> <th>工序内容</th> <th>工序材料</th> <th>工序数量</th> <th>工序时间</th> <th>工序备注</th> <th>工序备注</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>车削</td> <td>车削外圆、端面、中心孔</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>铣削</td> <td>铣削外圆、端面、中心孔</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>磨削</td> <td>磨削外圆、端面、中心孔</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>热处理</td> <td>热处理</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>检验</td> <td>检验</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>								工序	工序名称	工序内容	工序材料	工序数量	工序时间	工序备注	工序备注	1	车削	车削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1	2	铣削	铣削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1	3	磨削	磨削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1	4	热处理	热处理	100x100x10	1	10	1	1	5	检验	检验	100x100x10	1	10	1	1																																												
工序	工序名称	工序内容	工序材料	工序数量	工序时间	工序备注	工序备注																																																																																																
1	车削	车削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
2	铣削	铣削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
3	磨削	磨削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
4	热处理	热处理	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
5	检验	检验	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
<table border="1"> <thead> <tr> <th>工序</th> <th>工序名称</th> <th>工序内容</th> <th>工序材料</th> <th>工序数量</th> <th>工序时间</th> <th>工序备注</th> <th>工序备注</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>车削</td> <td>车削外圆、端面、中心孔</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>铣削</td> <td>铣削外圆、端面、中心孔</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>磨削</td> <td>磨削外圆、端面、中心孔</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>热处理</td> <td>热处理</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>检验</td> <td>检验</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>				工序	工序名称	工序内容	工序材料	工序数量	工序时间	工序备注	工序备注	1	车削	车削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1	2	铣削	铣削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1	3	磨削	磨削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1	4	热处理	热处理	100x100x10	1	10	1	1	5	检验	检验	100x100x10	1	10	1	1	<table border="1"> <thead> <tr> <th>工序</th> <th>工序名称</th> <th>工序内容</th> <th>工序材料</th> <th>工序数量</th> <th>工序时间</th> <th>工序备注</th> <th>工序备注</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>车削</td> <td>车削外圆、端面、中心孔</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>铣削</td> <td>铣削外圆、端面、中心孔</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>磨削</td> <td>磨削外圆、端面、中心孔</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>热处理</td> <td>热处理</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>检验</td> <td>检验</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>				工序	工序名称	工序内容	工序材料	工序数量	工序时间	工序备注	工序备注	1	车削	车削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1	2	铣削	铣削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1	3	磨削	磨削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1	4	热处理	热处理	100x100x10	1	10	1	1	5	检验	检验	100x100x10	1	10	1	1
工序	工序名称	工序内容	工序材料	工序数量	工序时间	工序备注	工序备注																																																																																																
1	车削	车削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
2	铣削	铣削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
3	磨削	磨削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
4	热处理	热处理	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
5	检验	检验	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
工序	工序名称	工序内容	工序材料	工序数量	工序时间	工序备注	工序备注																																																																																																
1	车削	车削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
2	铣削	铣削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
3	磨削	磨削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
4	热处理	热处理	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
5	检验	检验	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
<table border="1"> <thead> <tr> <th>工序</th> <th>工序名称</th> <th>工序内容</th> <th>工序材料</th> <th>工序数量</th> <th>工序时间</th> <th>工序备注</th> <th>工序备注</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>车削</td> <td>车削外圆、端面、中心孔</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>铣削</td> <td>铣削外圆、端面、中心孔</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>磨削</td> <td>磨削外圆、端面、中心孔</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>热处理</td> <td>热处理</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>检验</td> <td>检验</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>				工序	工序名称	工序内容	工序材料	工序数量	工序时间	工序备注	工序备注	1	车削	车削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1	2	铣削	铣削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1	3	磨削	磨削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1	4	热处理	热处理	100x100x10	1	10	1	1	5	检验	检验	100x100x10	1	10	1	1	<table border="1"> <thead> <tr> <th>工序</th> <th>工序名称</th> <th>工序内容</th> <th>工序材料</th> <th>工序数量</th> <th>工序时间</th> <th>工序备注</th> <th>工序备注</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>车削</td> <td>车削外圆、端面、中心孔</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>铣削</td> <td>铣削外圆、端面、中心孔</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>磨削</td> <td>磨削外圆、端面、中心孔</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>热处理</td> <td>热处理</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>检验</td> <td>检验</td> <td>100x100x10</td> <td>1</td> <td>10</td> <td>1</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>				工序	工序名称	工序内容	工序材料	工序数量	工序时间	工序备注	工序备注	1	车削	车削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1	2	铣削	铣削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1	3	磨削	磨削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1	4	热处理	热处理	100x100x10	1	10	1	1	5	检验	检验	100x100x10	1	10	1	1
工序	工序名称	工序内容	工序材料	工序数量	工序时间	工序备注	工序备注																																																																																																
1	车削	车削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
2	铣削	铣削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
3	磨削	磨削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
4	热处理	热处理	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
5	检验	检验	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
工序	工序名称	工序内容	工序材料	工序数量	工序时间	工序备注	工序备注																																																																																																
1	车削	车削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
2	铣削	铣削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
3	磨削	磨削外圆、端面、中心孔	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
4	热处理	热处理	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																
5	检验	检验	100x100x10	1	10	1	1																																																																																																

[illegible][illegible][illegible][illegible]

A3-滑块1

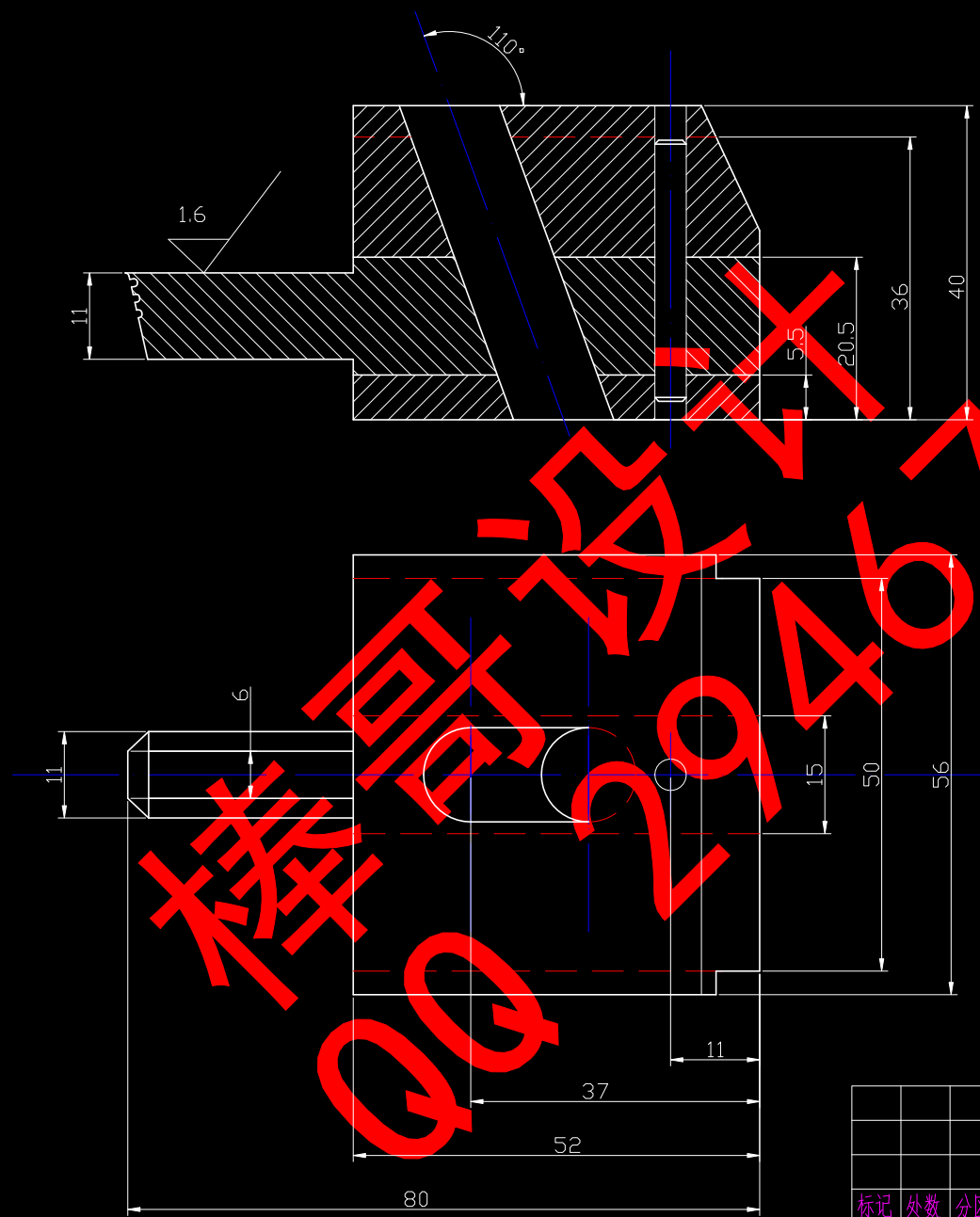
其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求:
1滑块的硬度HRC45
2滑块的侧型芯表面精度为0.8

						CrWMn			滑块与侧型芯 1			
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				
审核												
工艺			批准			共 15张 第 5张						

A3-滑块2



其余 $\sqrt{3.2}$

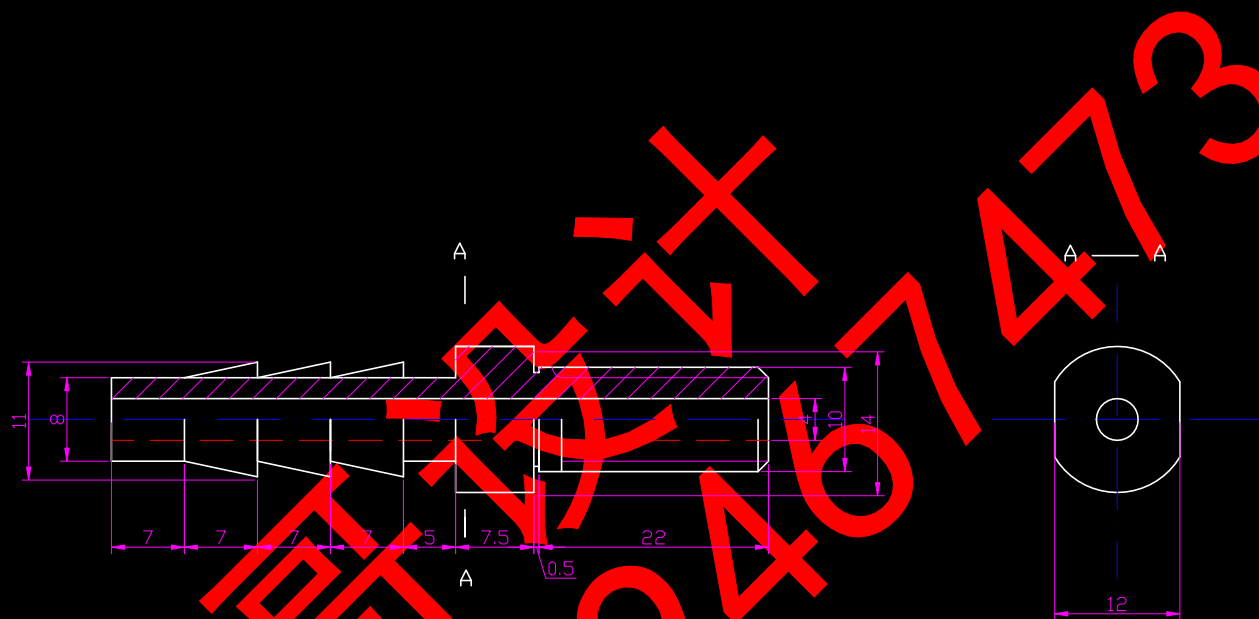
技术要求:

1滑块的硬度HRC45

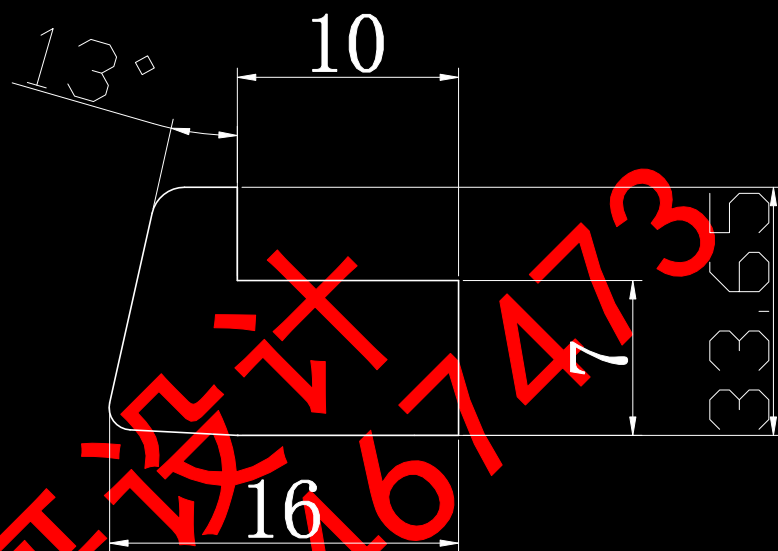
2滑块的侧型芯表面精度为0.8

						CrWMn				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					滑块与侧型芯2
设计			标准化			阶段标记		重量	比例	
审核									1: 1	
工艺			批准			共 15张 第 6张				

A3-冷却水管



						45#			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				冷却水管接头
设计			标准化						
						阶段标记	重量	比例	
审核								2: 1	
工艺			批准			共 15张 第 7 张			



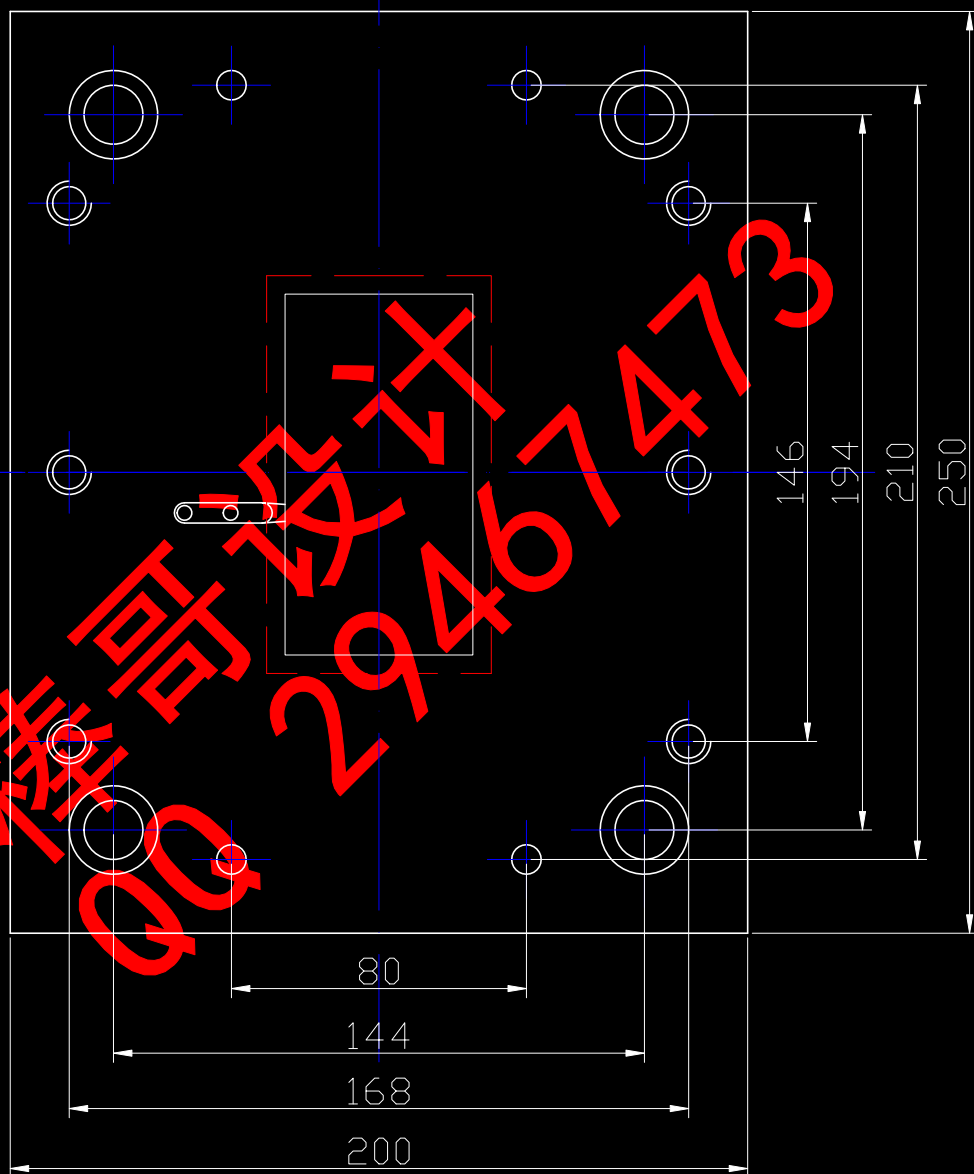
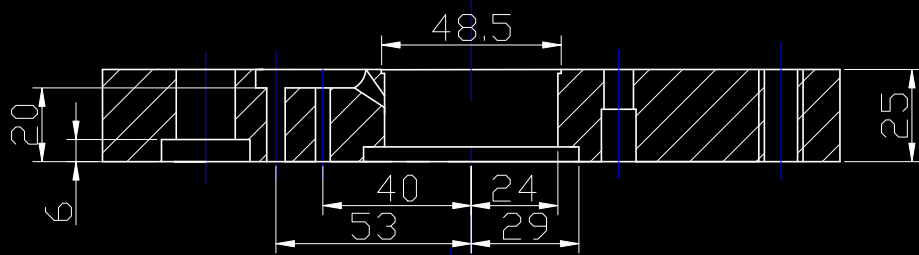
技术要求:

1零件宽度为16mm

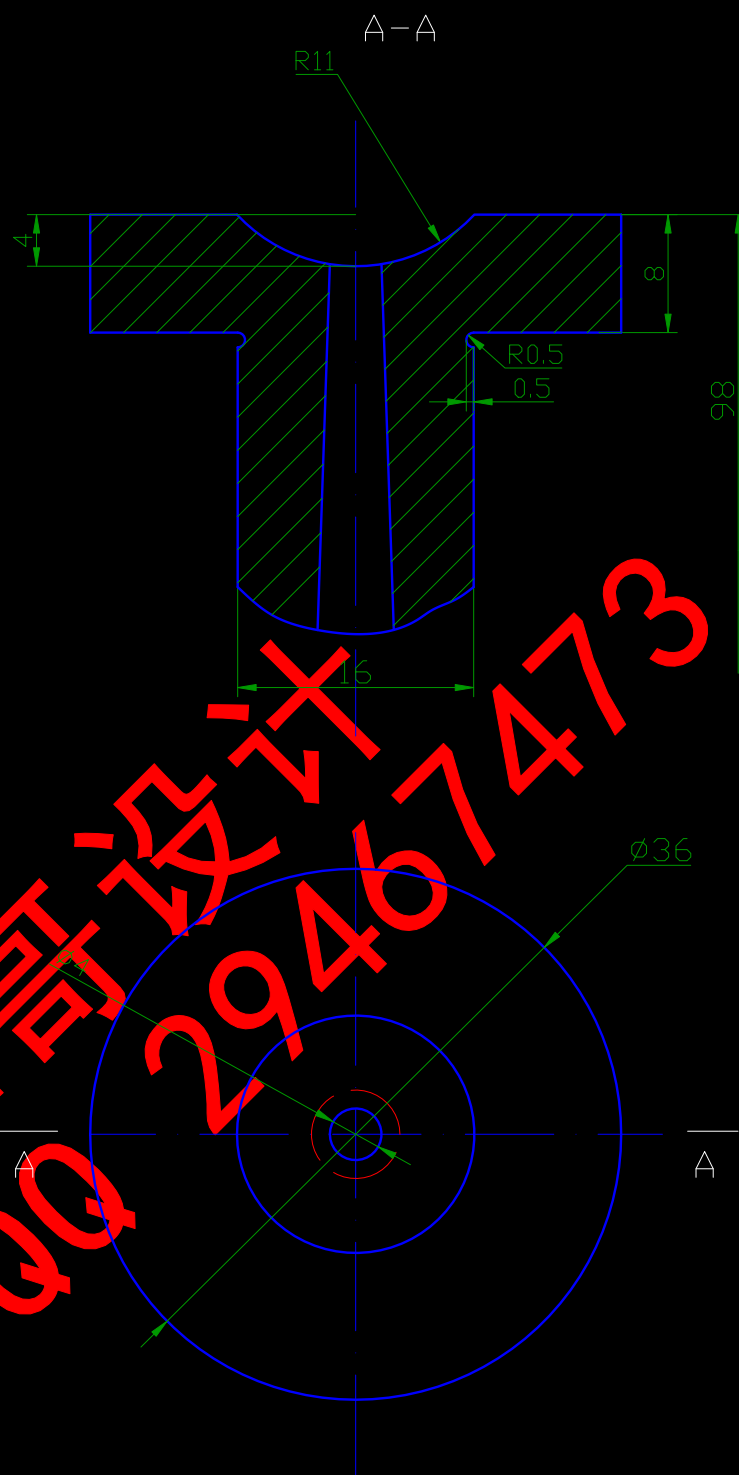
2零件硬度为HRC50

						45#				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			挡块	
设计			标准化							
审核								1:1		
工艺			批准			共 15 张 第 9 张				

A4-动模板

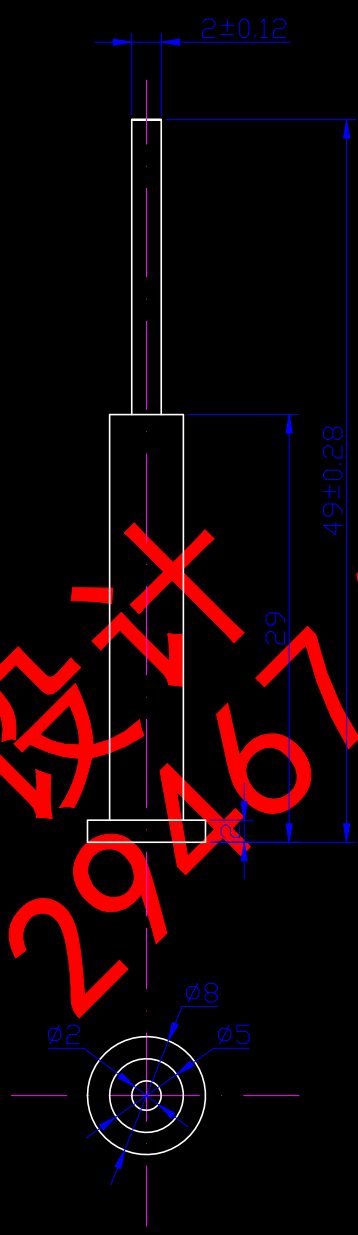


						HT200						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						动模板	
设计			标准化			阶段标记		重量	比例			
审核										2:1		
工艺			批准			共 15张 第10 张						

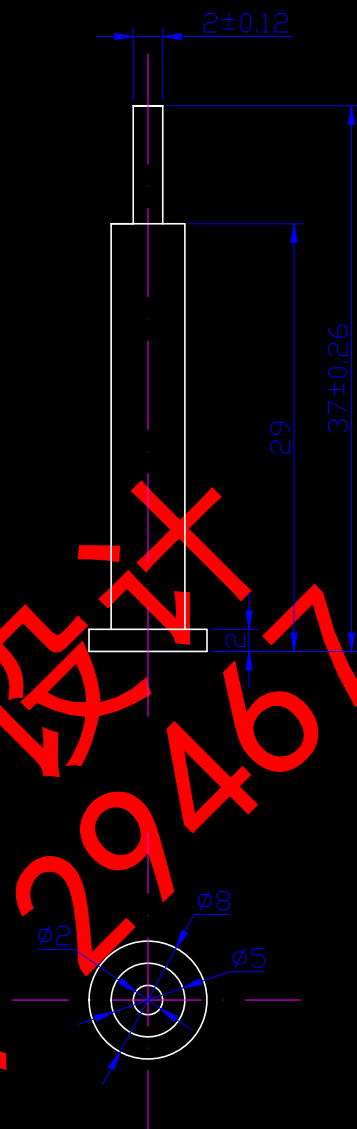


						T8A			浇口	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								2:1		
工艺			批准			共 15 张 第 11 张				

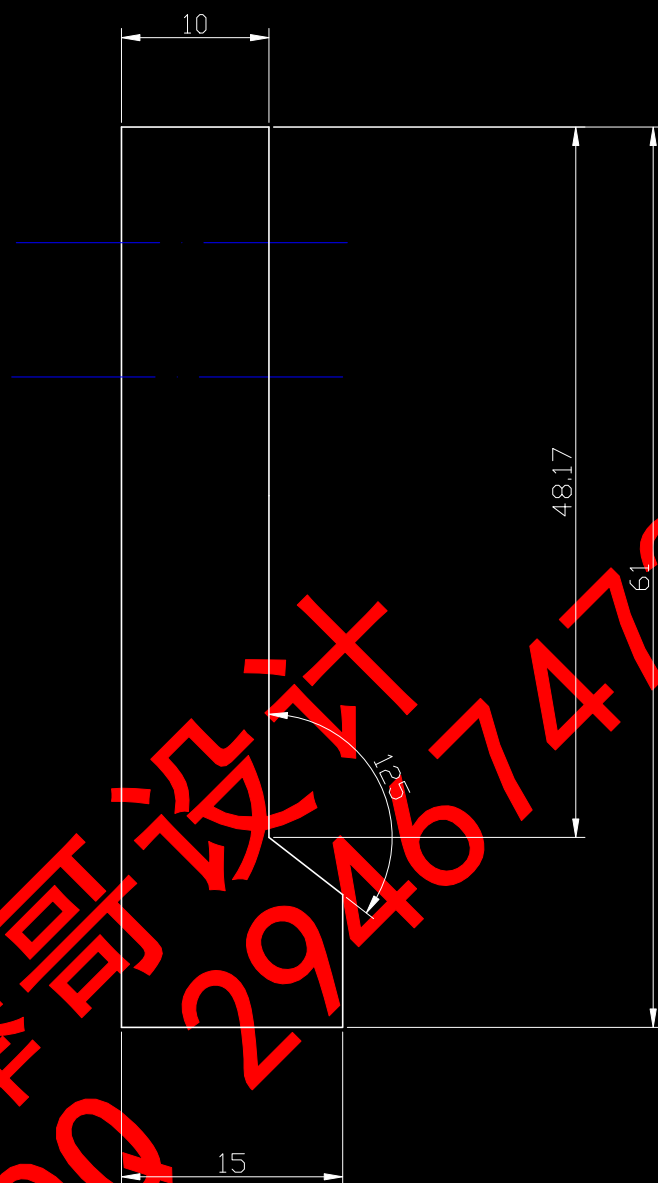
棒图设计
QQ 29467473



						CrWMn			型芯 1	
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	2:1
审核										
工艺			批准			共 15 张 第 12 张				



						CrWMn			型芯2	
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								2: 1		
工艺			批准			共 15 张 第 13 张				



技术要求:

- 1.零件的宽度为16mm
- 2.零件的硬度为HRC50

						CrWMn					压块	
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			
审核												
工艺			批准			共 15 张 第 14张						