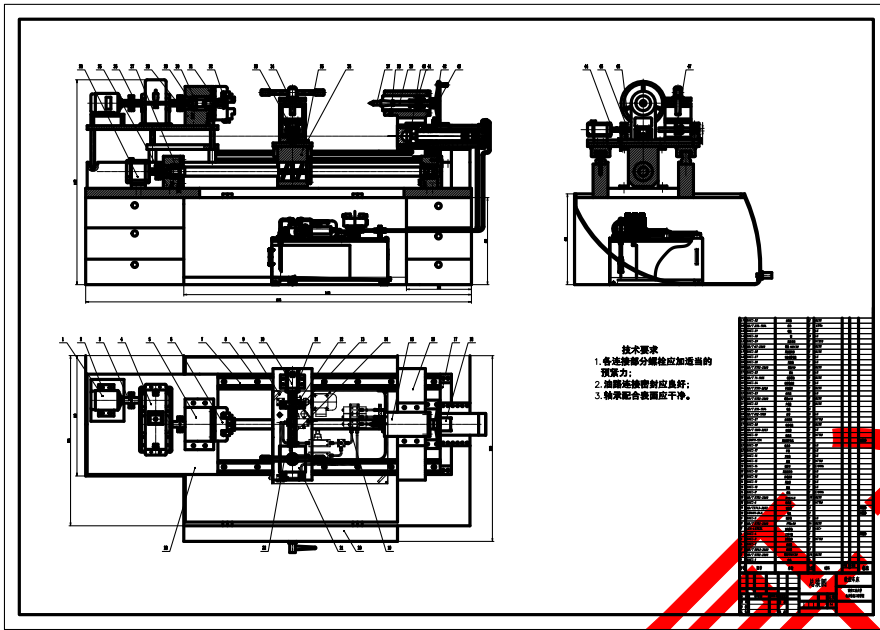
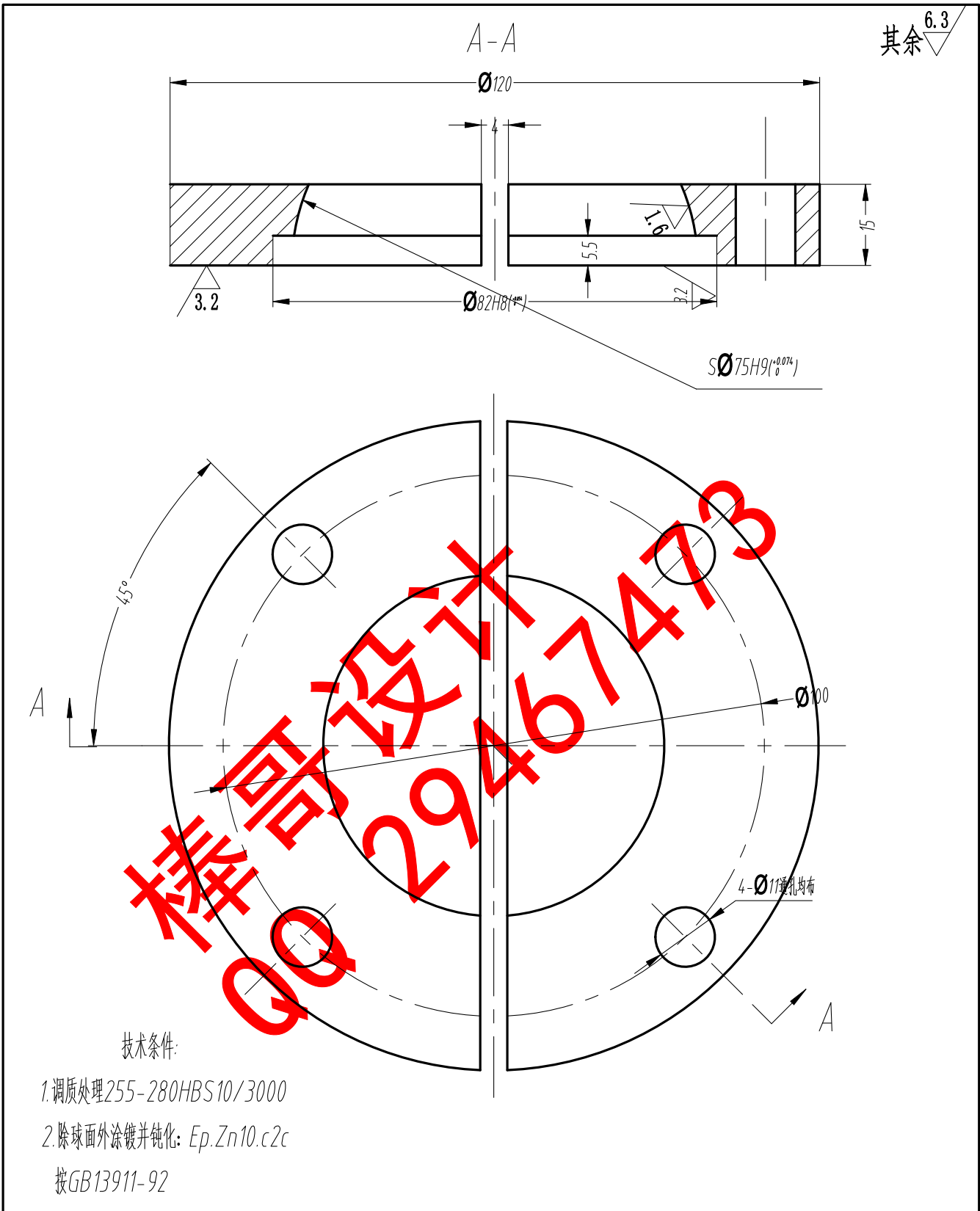


1 数控车床总装图 A0



棒图设计 29467473



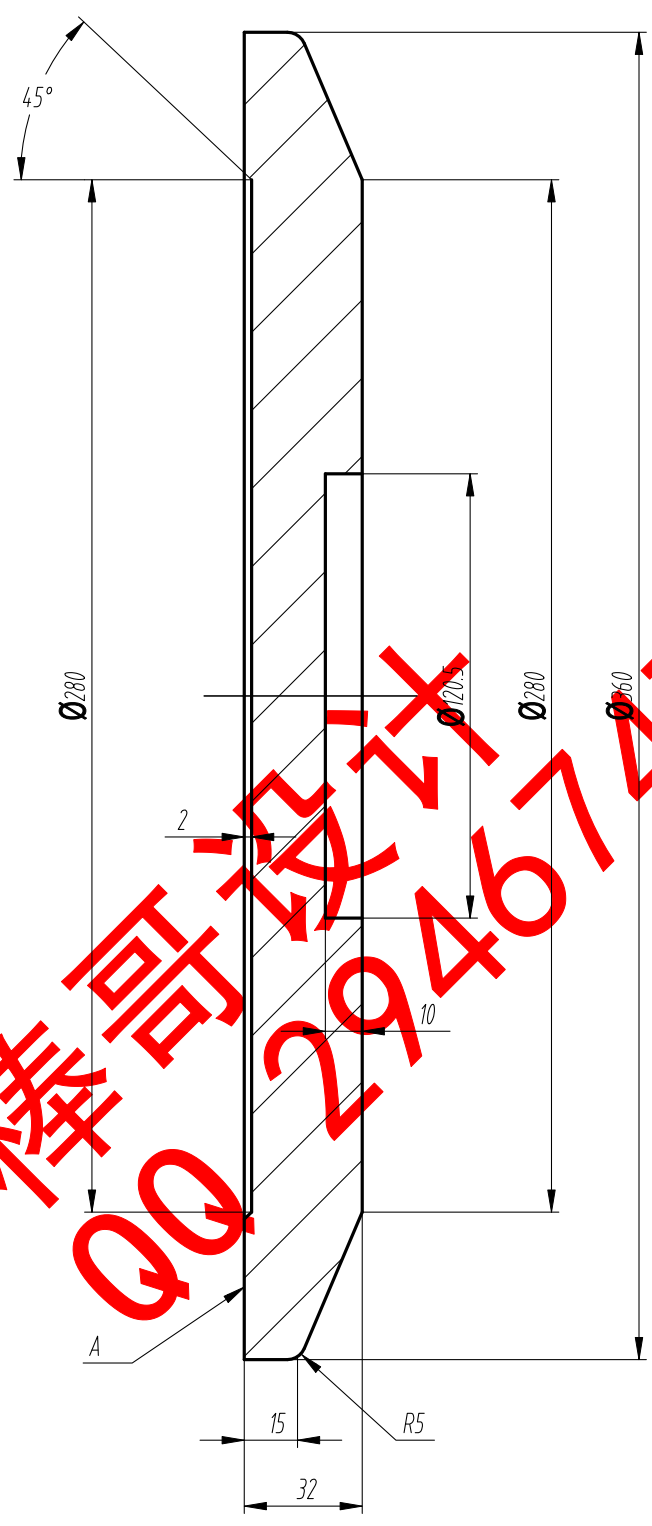
						西安工业大学 北方信息工程学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	半圆盘		
设计	2013.4	李军琦	标准化					
校对			会签			阶段标记	重量	比例
审核							1.10	1:1
工艺			批准			共 13 张	第 4 张	

其余 $\frac{3.2}{\nabla}$

[illegible]

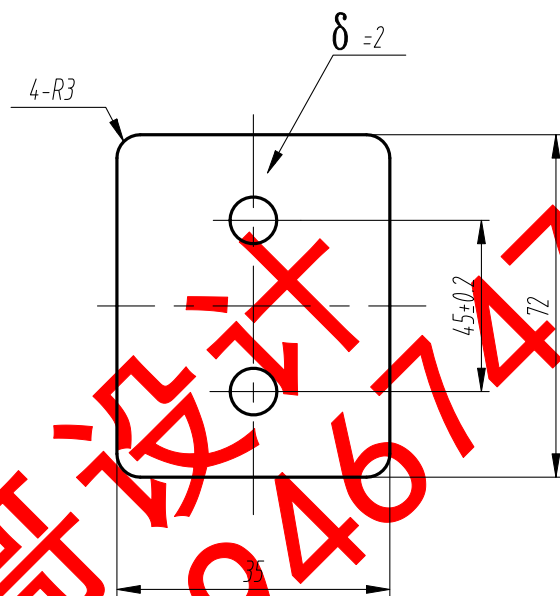
- 1、未注槽底倒圆R0.3，未注槽面倒圆R0.2；
- 2、铸件不允许有铸造缺陷，铸件退火处理；
- 3、未注倒角2×45度；
- 4、机械性能： $\sigma_b \geq 700\text{MPa}$ ， $\sigma_0.2 \geq 320\text{MPa}$ ， $\delta \geq 7\%$ ；
- 5、硬度：HB=170~230；
- 6、球墨等级：三级；
- 7、 $\text{Ø}100\text{H9}$ 内孔表面挤压。

									西安工业大学 北方信息工程学院		
									导向套		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	2013.4	李军琦	标准化			阶段标记	重量	比例			
校对			合格			2.05		1:1			
审核											
工艺			批准			共 13 张		第 5 张			

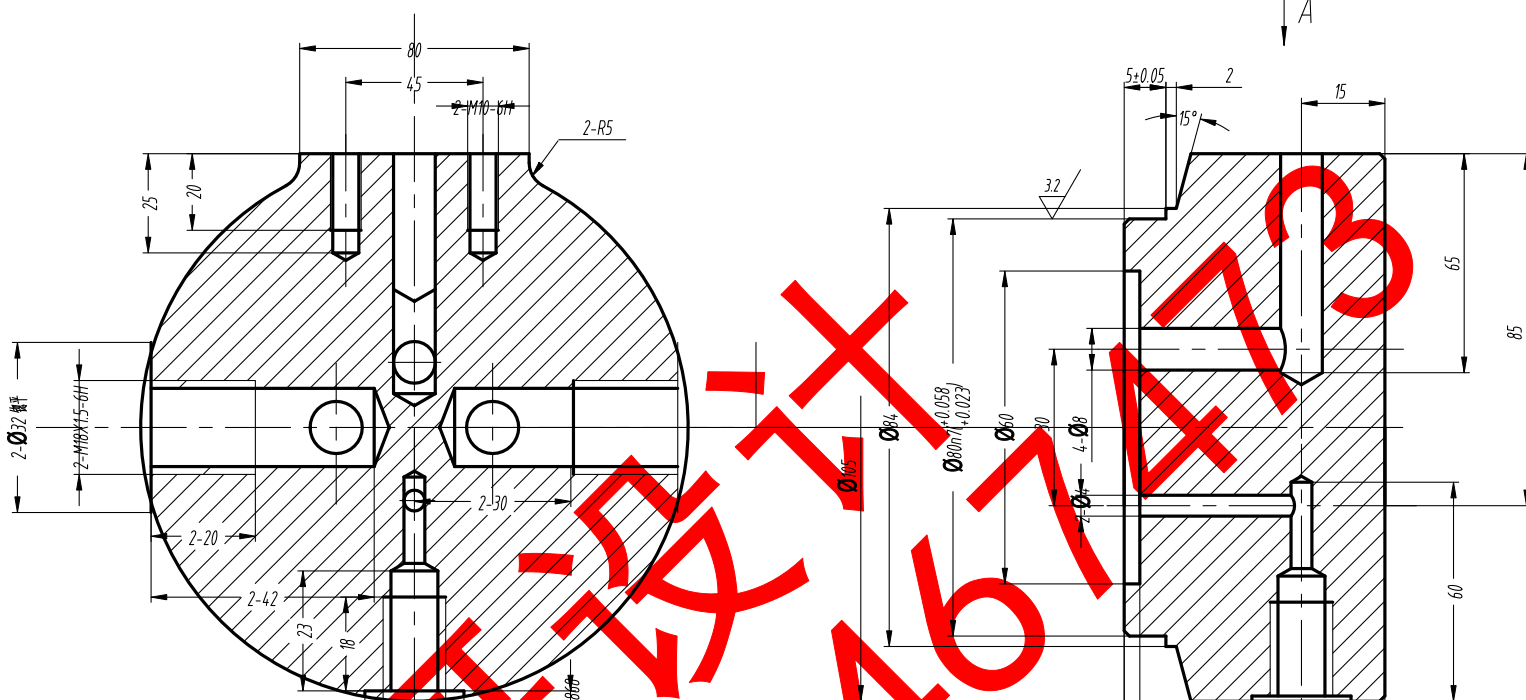


技术要求:
A面焊后加工

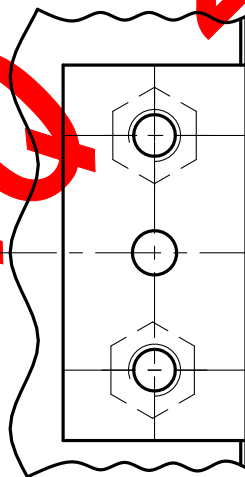
						组件			西安工业大学 北方信息工程学院	
									底盘	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	2013.4	李军琦	标准化			阶段标记	重量	比例		
校对			会签				11.29	1:2		
审核						共 13 张 第 2 张				
工艺			批准							



									西安工业大学	
									北方信息工程学院	
									盖板	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日					
设 计	2013.4	李军琦	标准化			阶段标记		重量	比例	
校 对			会 签			S		0.005	1:1	
审 核										
工 艺			批 准			共 13 张 第 11 张				

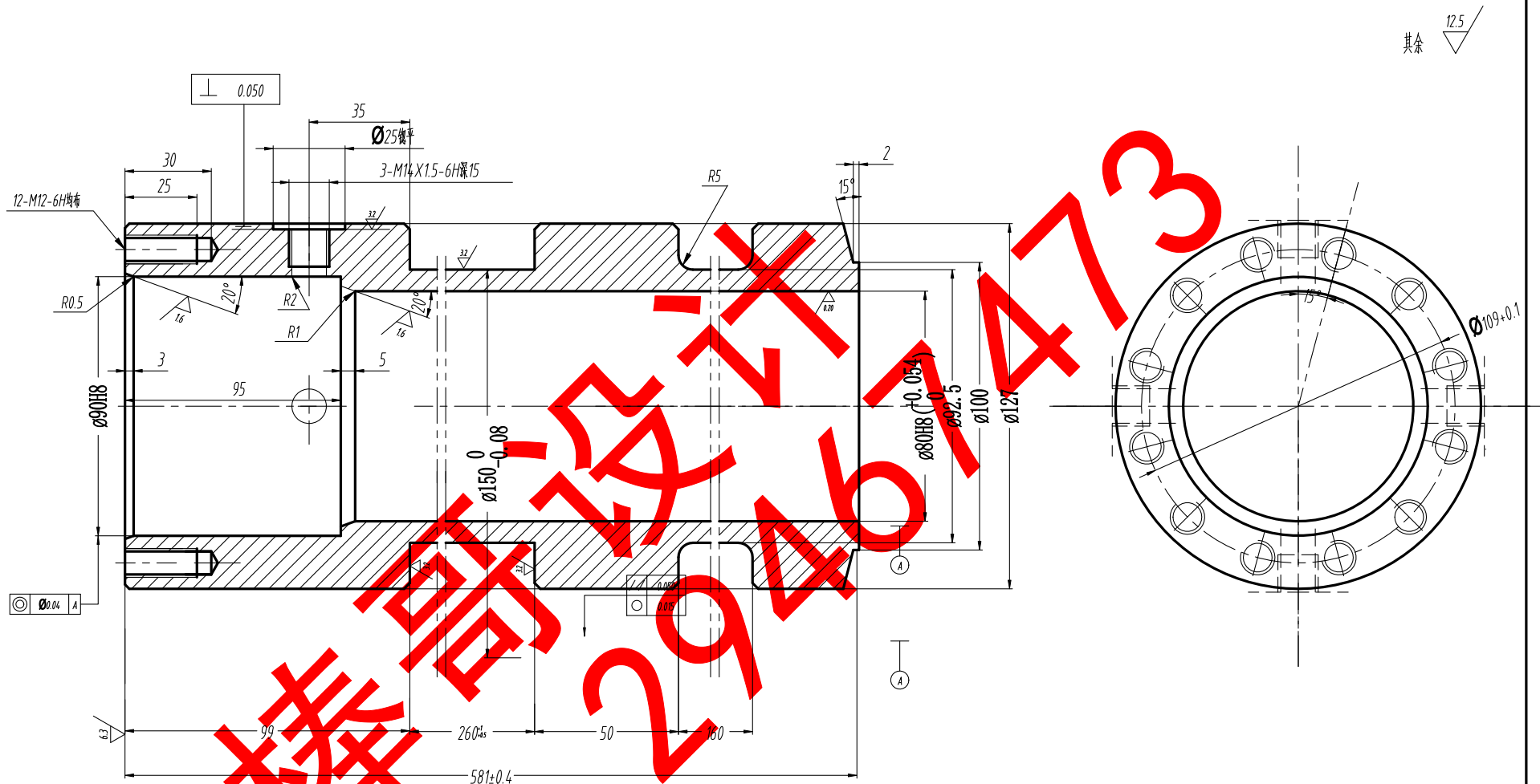
[illegible]

技术条件:
未注倒角 $1 \times 45^\circ$ 。



									西安工业大学 北方信息工程学院			
											缸底	
标记	页数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计		李军琦	标准化			阶段标记	重量	比例				
校对			会签									
审核								3.00			1:1	
共 13 张			批准			共 13 张		第 8 张				

缸体A2



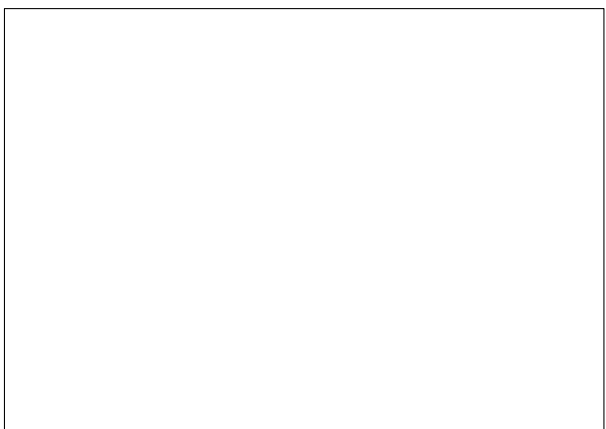
技术条件

1、调质处理255-285HBS10/3000;

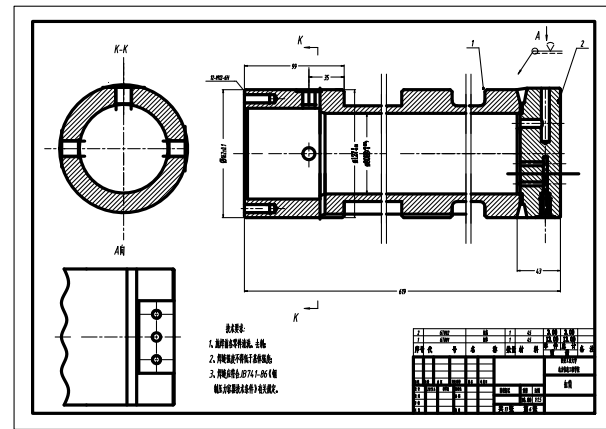
2、未注倒角2X45°。

						西安工业大学 北方信息工程学院		
						缸体		
标记	数量	分 区	更改文件号	姓名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	2013.4	李军瑞	标准化			S		1:1.5
校对			会 签					
审核								
工艺			技 术			共 13 张	第 7 张	

缸筒 A2



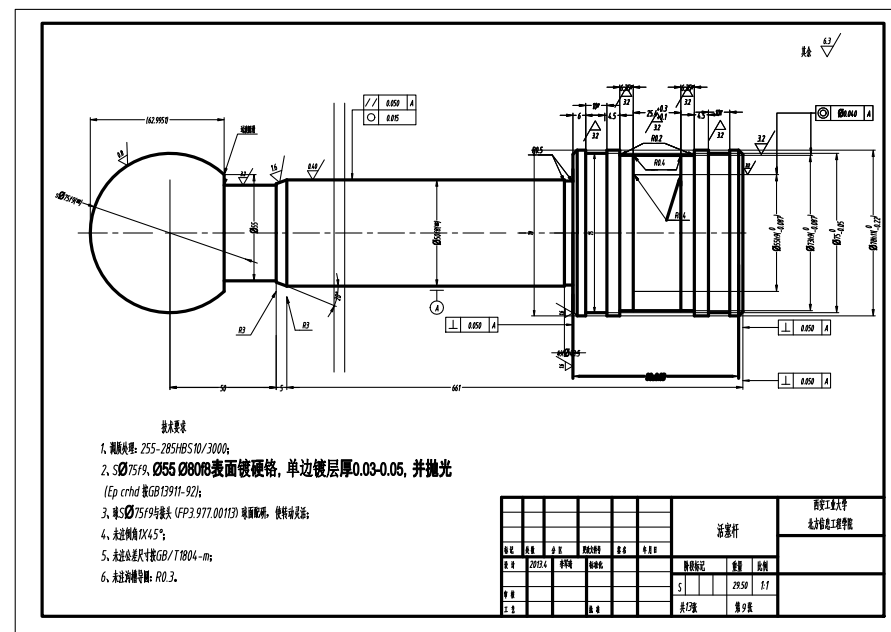
棒哥设计
QQ 29467473



Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or pin, showing a cross-section and a side view. The drawing includes dimensions and a table of properties.

技术要求

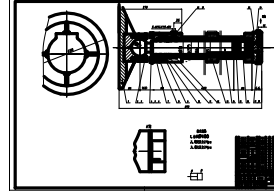
1. 材料: 255-285HBS10/3000;
2. $\phi 75f9$, $\phi 55 \phi 80f8$ 表面镀铬, 单边镀层厚 0.03-0.05, 并
(E_p crhd 按 GB13911-92);
3. 对 $\phi 75f9$ 号最大 (FP3.977.00113) 端盖, 使用端盖;



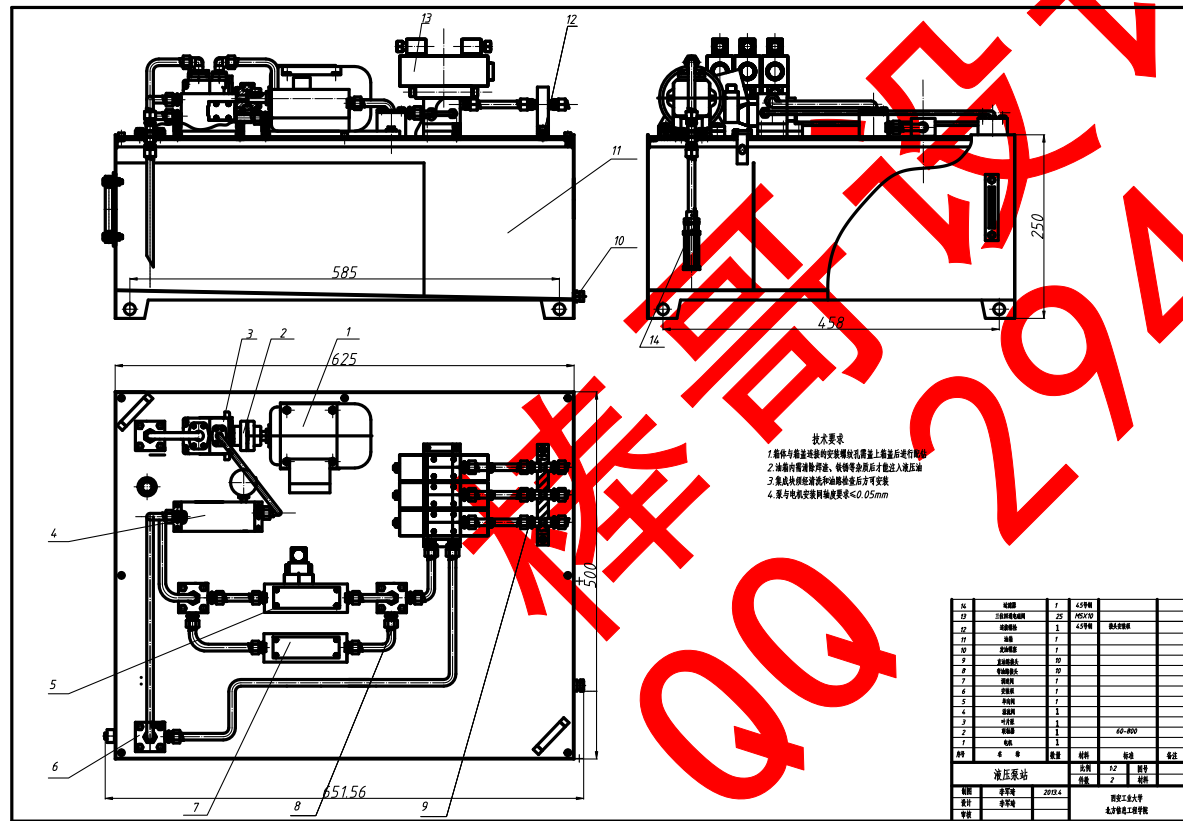
						组件			西安工业大学 北方信息工程学院			
											接头	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日							
设 计	2013.4	李军琦	标准化						阶段标记	重量		
校 对			会 签				1.74	1:1				
审 核												
工 艺			批 准			共 13 张 第 3 张						

液压缸总装配图 A1

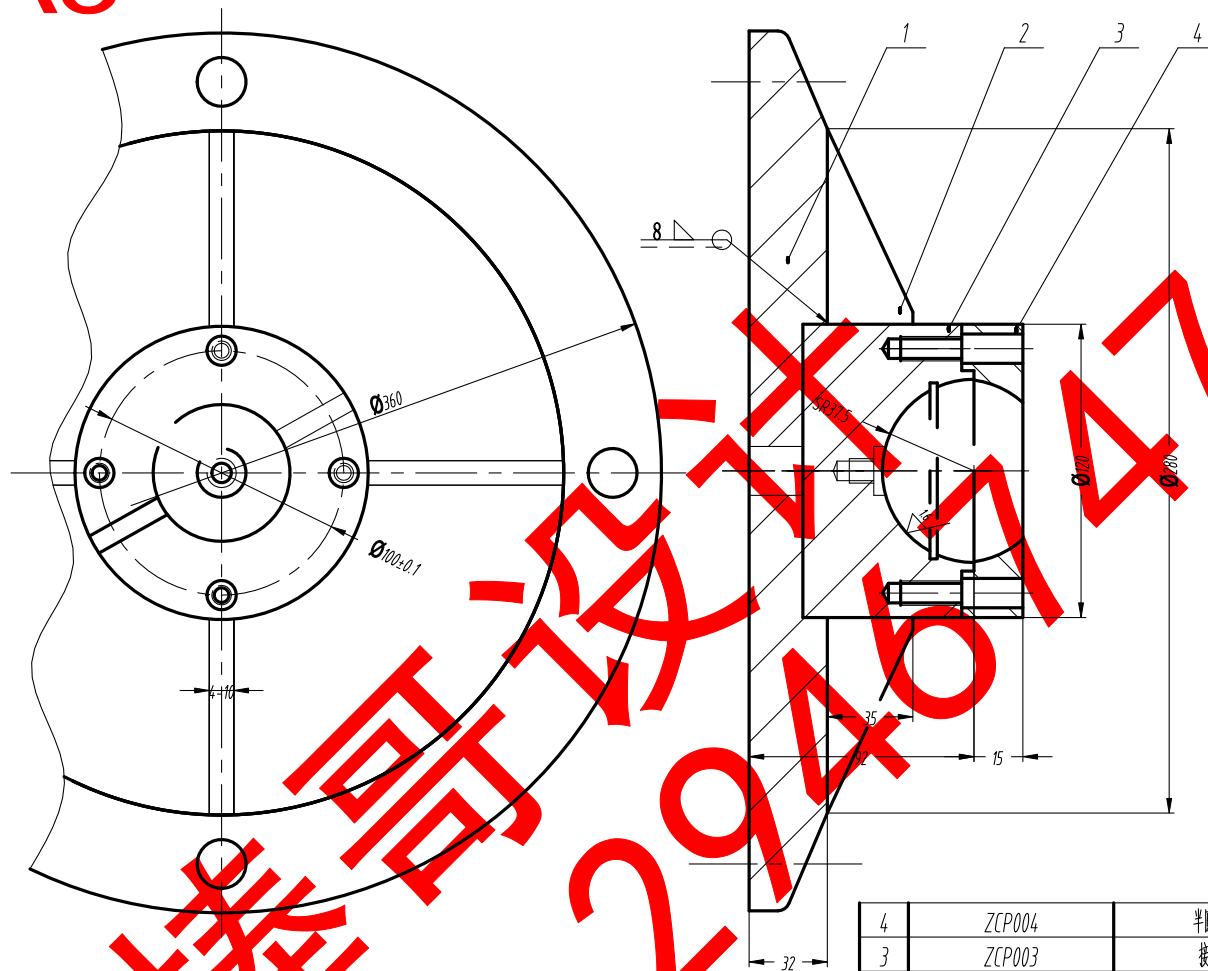
棒哥设计
QQ 29467473



液压尾座液压泵站总图 A1



支承盘A3



技术要求

1. 施焊前各零部件须去毛刺清洗干净;
2. 焊接强度不得低于基体强度, 焊后消除焊接应力;
3. 焊缝应符合 JB 74 1-86《钢制压力容器技术条件》有关规定;
4. SR37.5与活塞杆球头配研, 要求转动灵活

4	ZCP004	半圆盘	1	45	1.10	1.10	
3	ZCP003	接头	1	45	1.74	1.74	
2	ZCP002	筋板	4	Q235	0.25	1.00	
1	ZCP001	底盘	1	Q235	11.29	11.29	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 件 重	总 计 量	备 注
							西安工业大学 北方信息工程学院
							支承盘
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日	组 件	
设 计	2013.4	李军琦	标准化			阶段标记	重量 比例
校 对			会 签			S	15.13 1:2
审 核							
工 艺			批 准			共13张	第 2 张