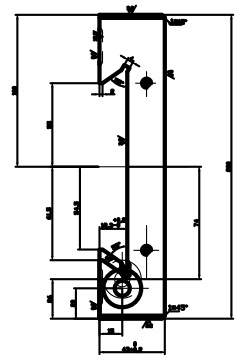
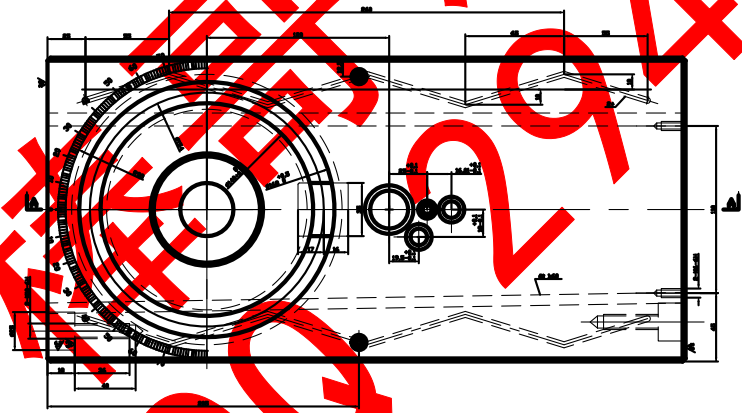
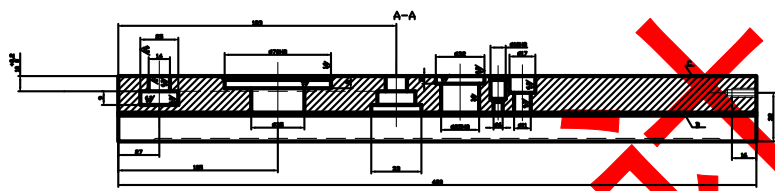
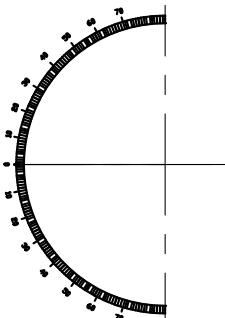


零件图

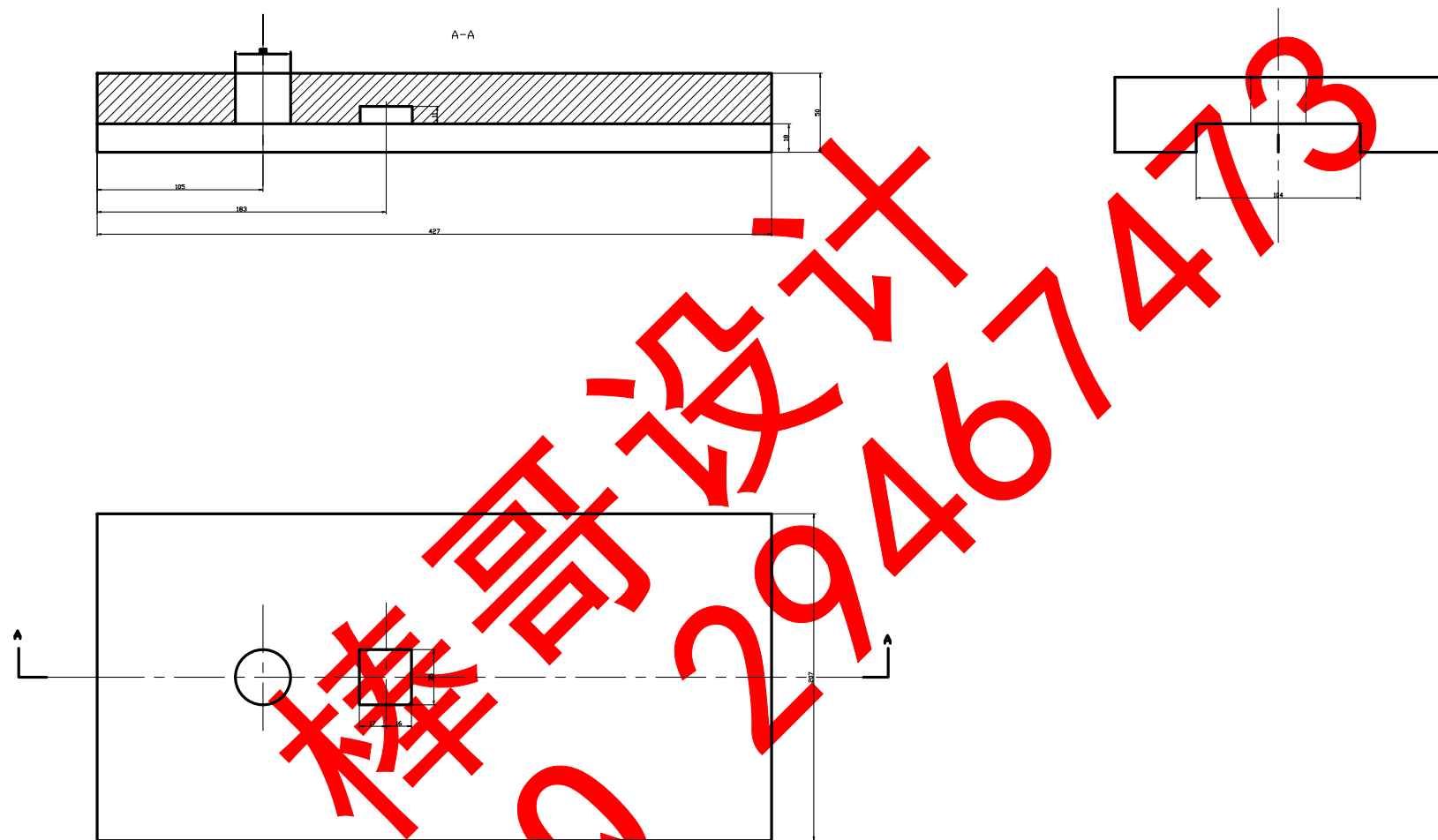


1:1

技术要求
1. 表面粗糙度 Ra 1.6
2. 尺寸公差按 GB/T 1804-M 执行
3. 热处理 HRC 45-50
4. 表面处理 镀铬
5. 检验 100%

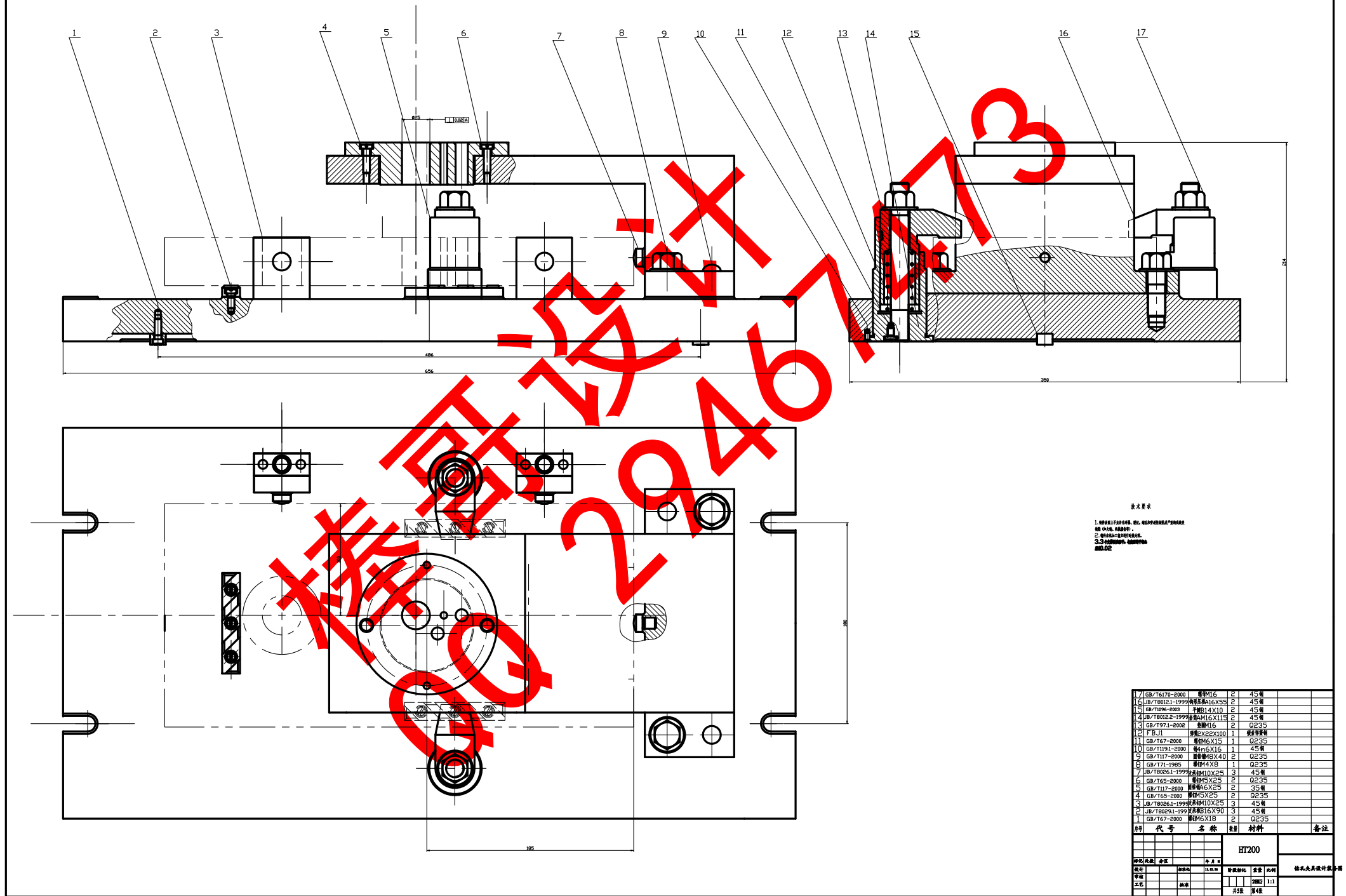
				HT200			
材料	HT200	比例	1:1	图号	HT200	中核核零件图	
审核		制图		数量	100	1:1	
工艺		材料		备注	第1张		

毛坯图

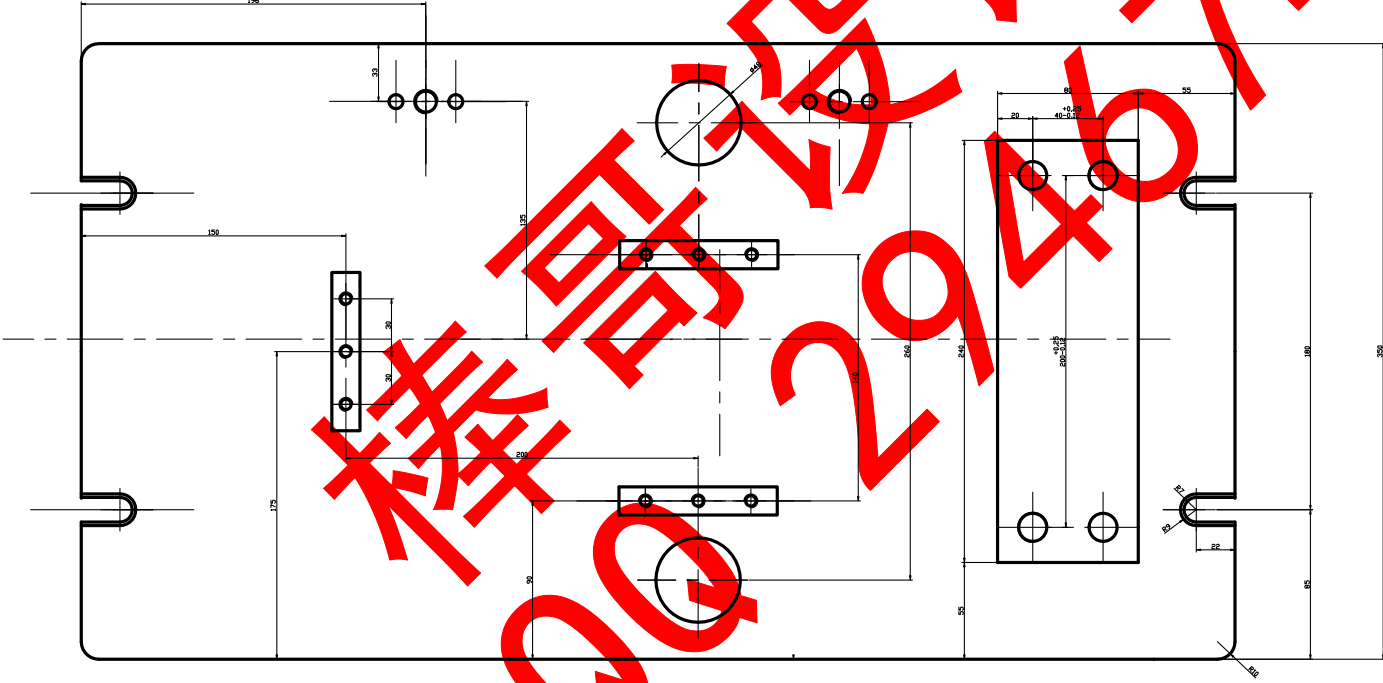
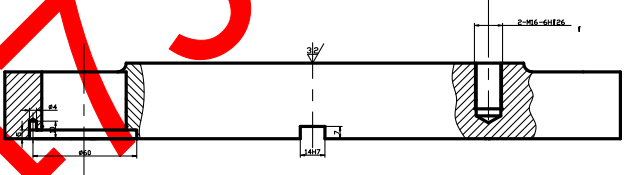
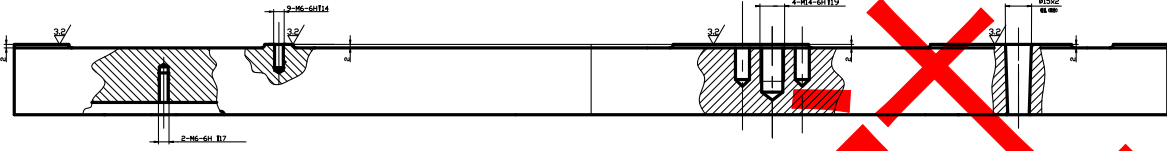


						HT200			中拖板毛坯图		
材料: 合金钢						热处理: 调质					
设计: 张明						审核: 李强					
制图: 王芳						比例: 1:1					
工艺: 铸造						共1张 第1张					

夹具装配图



夹具体图



技术要求

1. 铸件应无裂纹、气孔、砂眼等缺陷。
2. 铸件应经退火处理。
3. 铸件应经时效处理。
4. 铸件应经热处理。
5. 铸件应经检验合格。

HT200		HT200		HT200	
设计	审核	工艺	材料	数量	比例
1	1	1	1	1	1:1
2	2	2	2	2	2:1
3	3	3	3	3	3:1
4	4	4	4	4	4:1
5	5	5	5	5	5:1
6	6	6	6	6	6:1
7	7	7	7	7	7:1
8	8	8	8	8	8:1
9	9	9	9	9	9:1
10	10	10	10	10	10:1
11	11	11	11	11	11:1
12	12	12	12	12	12:1
13	13	13	13	13	13:1
14	14	14	14	14	14:1
15	15	15	15	15	15:1
16	16	16	16	16	16:1
17	17	17	17	17	17:1
18	18	18	18	18	18:1
19	19	19	19	19	19:1
20	20	20	20	20	20:1
21	21	21	21	21	21:1
22	22	22	22	22	22:1
23	23	23	23	23	23:1
24	24	24	24	24	24:1
25	25	25	25	25	25:1
26	26	26	26	26	26:1
27	27	27	27	27	27:1
28	28	28	28	28	28:1
29	29	29	29	29	29:1
30	30	30	30	30	30:1
31	31	31	31	31	31:1
32	32	32	32	32	32:1
33	33	33	33	33	33:1
34	34	34	34	34	34:1
35	35	35	35	35	35:1
36	36	36	36	36	36:1
37	37	37	37	37	37:1
38	38	38	38	38	38:1
39	39	39	39	39	39:1
40	40	40	40	40	40:1
41	41	41	41	41	41:1
42	42	42	42	42	42:1
43	43	43	43	43	43:1
44	44	44	44	44	44:1
45	45	45	45	45	45:1
46	46	46	46	46	46:1
47	47	47	47	47	47:1
48	48	48	48	48	48:1
49	49	49	49	49	49:1
50	50	50	50	50	50:1
51	51	51	51	51	51:1
52	52	52	52	52	52:1
53	53	53	53	53	53:1
54	54	54	54	54	54:1
55	55	55	55	55	55:1
56	56	56	56	56	56:1
57	57	57	57	57	57:1
58	58	58	58	58	58:1
59	59	59	59	59	59:1
60	60	60	60	60	60:1
61	61	61	61	61	61:1
62	62	62	62	62	62:1
63	63	63	63	63	63:1
64	64	64	64	64	64:1
65	65	65	65	65	65:1
66	66	66	66	66	66:1
67	67	67	67	67	67:1
68	68	68	68	68	68:1
69	69	69	69	69	69:1
70	70	70	70	70	70:1
71	71	71	71	71	71:1
72	72	72	72	72	72:1
73	73	73	73	73	73:1
74	74	74	74	74	74:1
75	75	75	75	75	75:1
76	76	76	76	76	76:1
77	77	77	77	77	77:1
78	78	78	78	78	78:1
79	79	79	79	79	79:1
80	80	80	80	80	80:1
81	81	81	81	81	81:1
82	82	82	82	82	82:1
83	83	83	83	83	83:1
84	84	84	84	84	84:1
85	85	85	85	85	85:1
86	86	86	86	86	86:1
87	87	87	87	87	87:1
88	88	88	88	88	88:1
89	89	89	89	89	89:1
90	90	90	90	90	90:1
91	91	91	91	91	91:1
92	92	92	92	92	92:1
93	93	93	93	93	93:1
94	94	94	94	94	94:1
95	95	95	95	95	95:1
96	96	96	96	96	96:1
97	97	97	97	97	97:1
98	98	98	98	98	98:1
99	99	99	99	99	99:1
100	100	100	100	100	100:1