

A4-灯罩

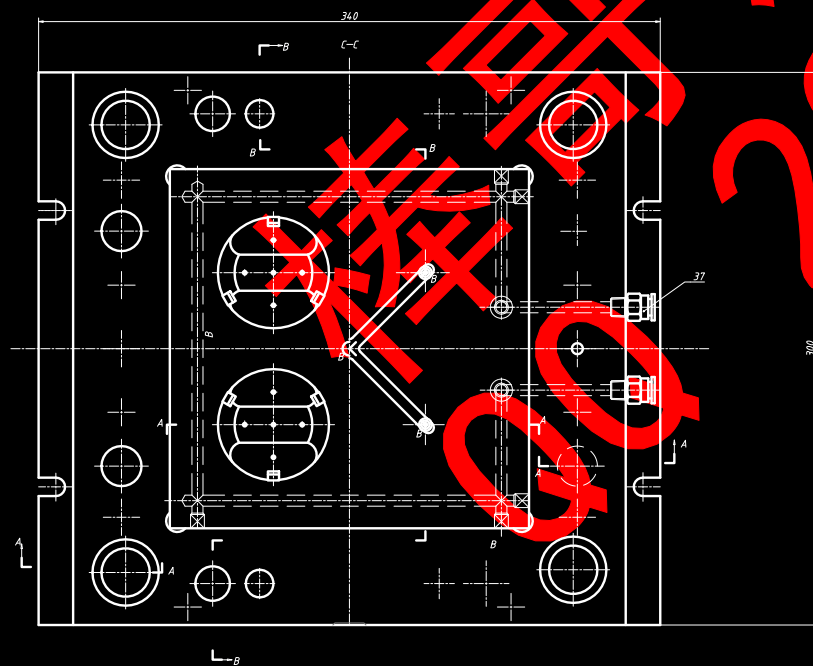
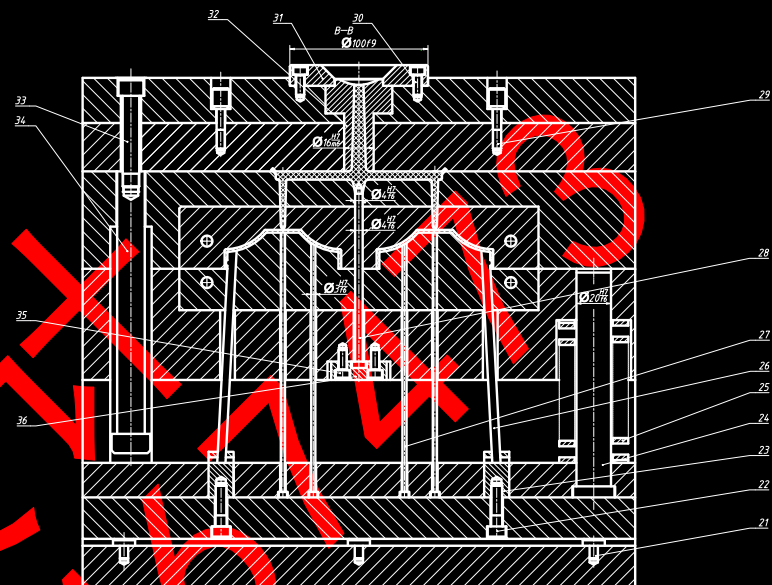
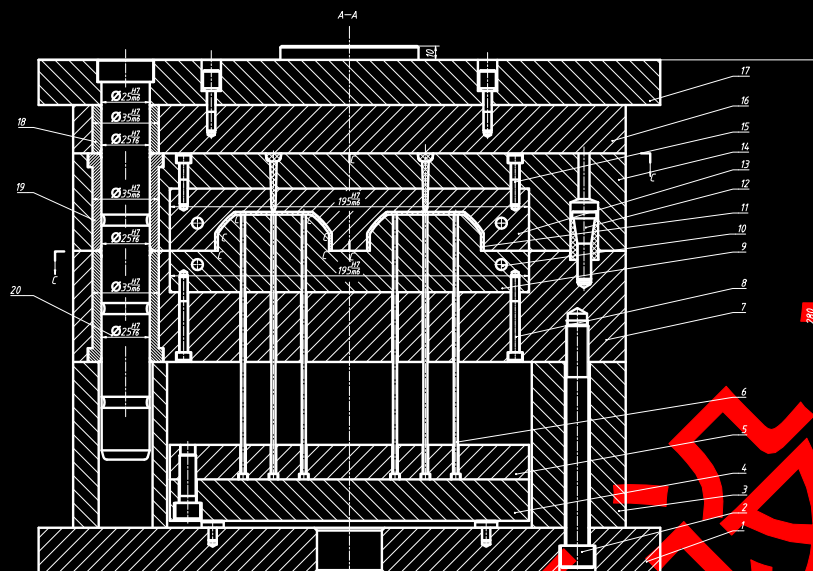
未注圆角为R 0.2-R0.5



技术要求:
该塑件外表面无裂痕, 气眼等

						聚苯乙烯			灯罩	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标识			重量	比例
设计		2012.12.20	标准化	(签名)	(年月日)					
制图		2012.12.20								1:1
审核										
工艺			批准			共 23 张 第 8 张			DZ-011	

A0-装配图



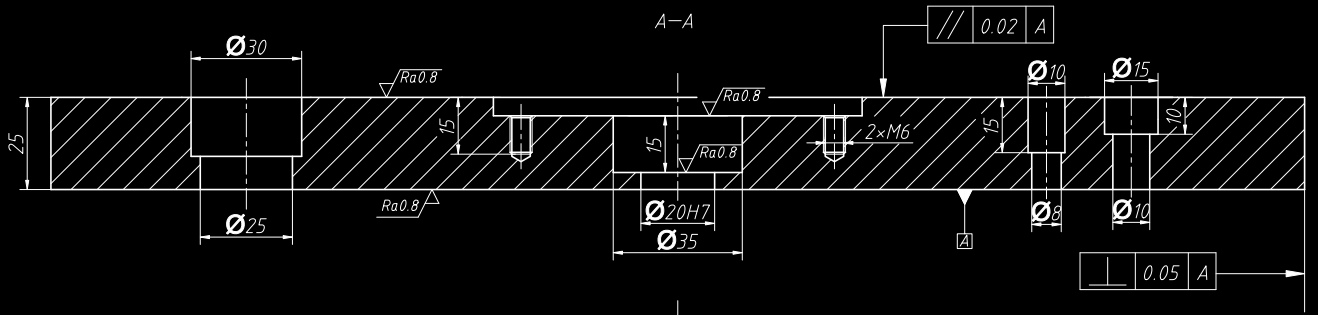
技术要求:

- 1、固定梁固定平面平行度按GB/T 12555.2和GB/T 12556.2规定；
2、引导、导向装置、固定梁表面的垂直度按GB/T 12555.2和GB/T 12556.2；
3、横梁前端的垂直度按位置公差，即可省略，不得有倾斜和扭曲现象；要求固定的零件不得有松动；
4、流经转轮应无光滑阻流现象，横梁应固定，流经转轮表面和接触点 R 或最大允值 $\leq 0.04\text{mm}$ ；
5、合页应分型面与转轮配合，成型后的固定销配合与合页固定销配合，如有局部间隙，其间隙应小于材料的热胀系数；
6、横梁上应无多余的溢料残留，应符合GB/T 825-1988的规定。

[illegible]

A2-定模固定板

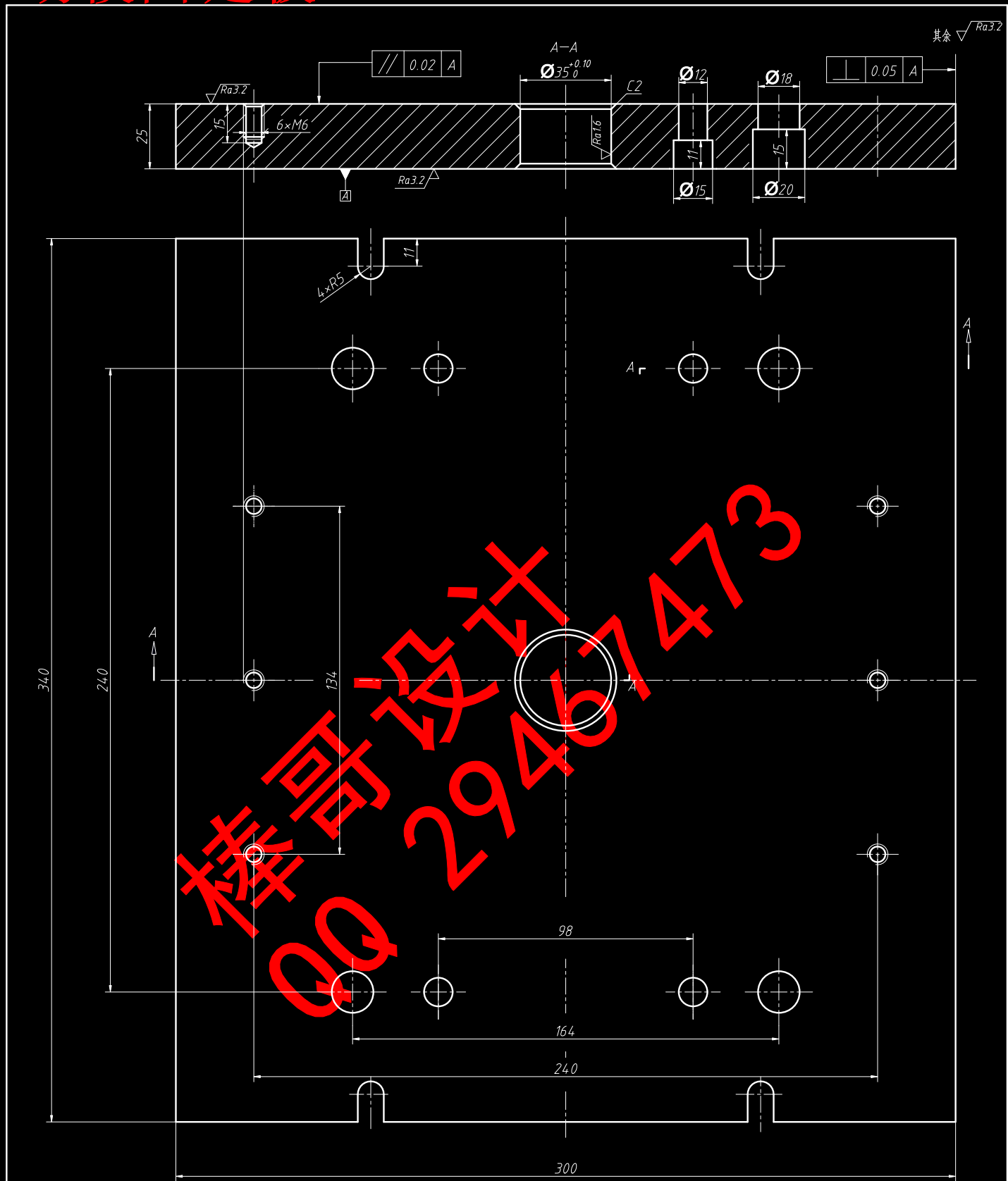
其余 $\sqrt{Ra3.2}$



技术要求:
1、未注公差按/T14执行;
2、全部棱边倒角C2。

						4.5			定模固定板
标记	外数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标识	重量	比例	
设计			2013.4.1	标准化	(签名)(年月日)			1:1	DZ-017
制图			2013.4.1						
审核									
工艺				批准		共 23 张 第 12 张			

A2-动模固定板



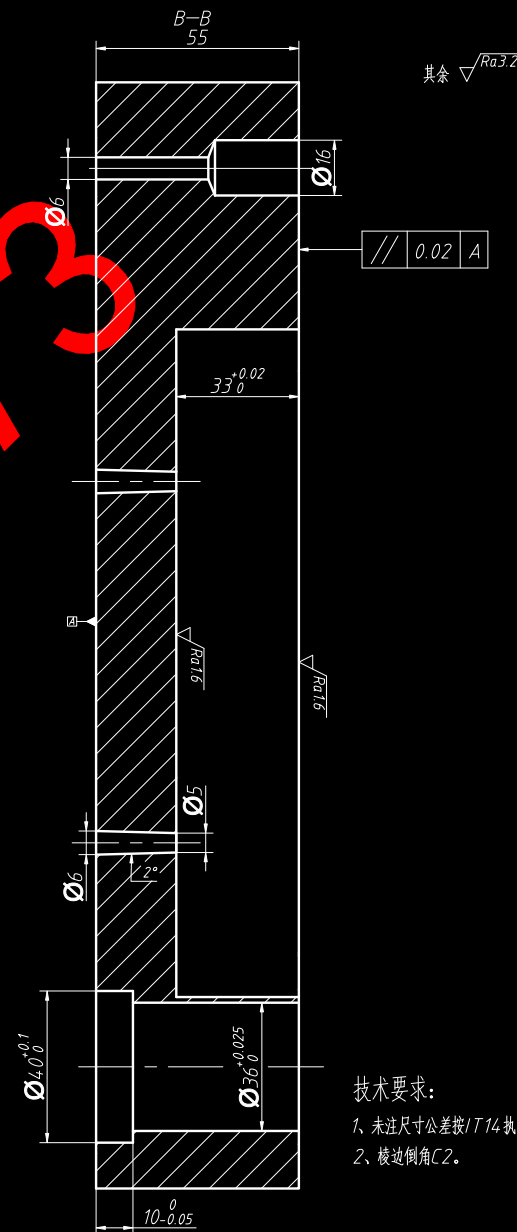
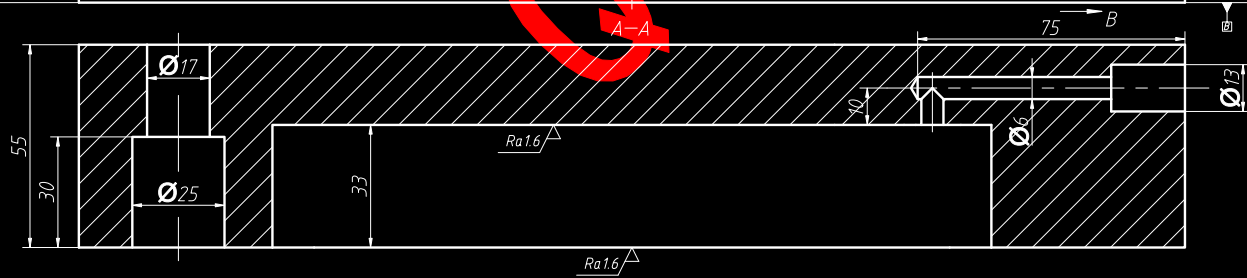
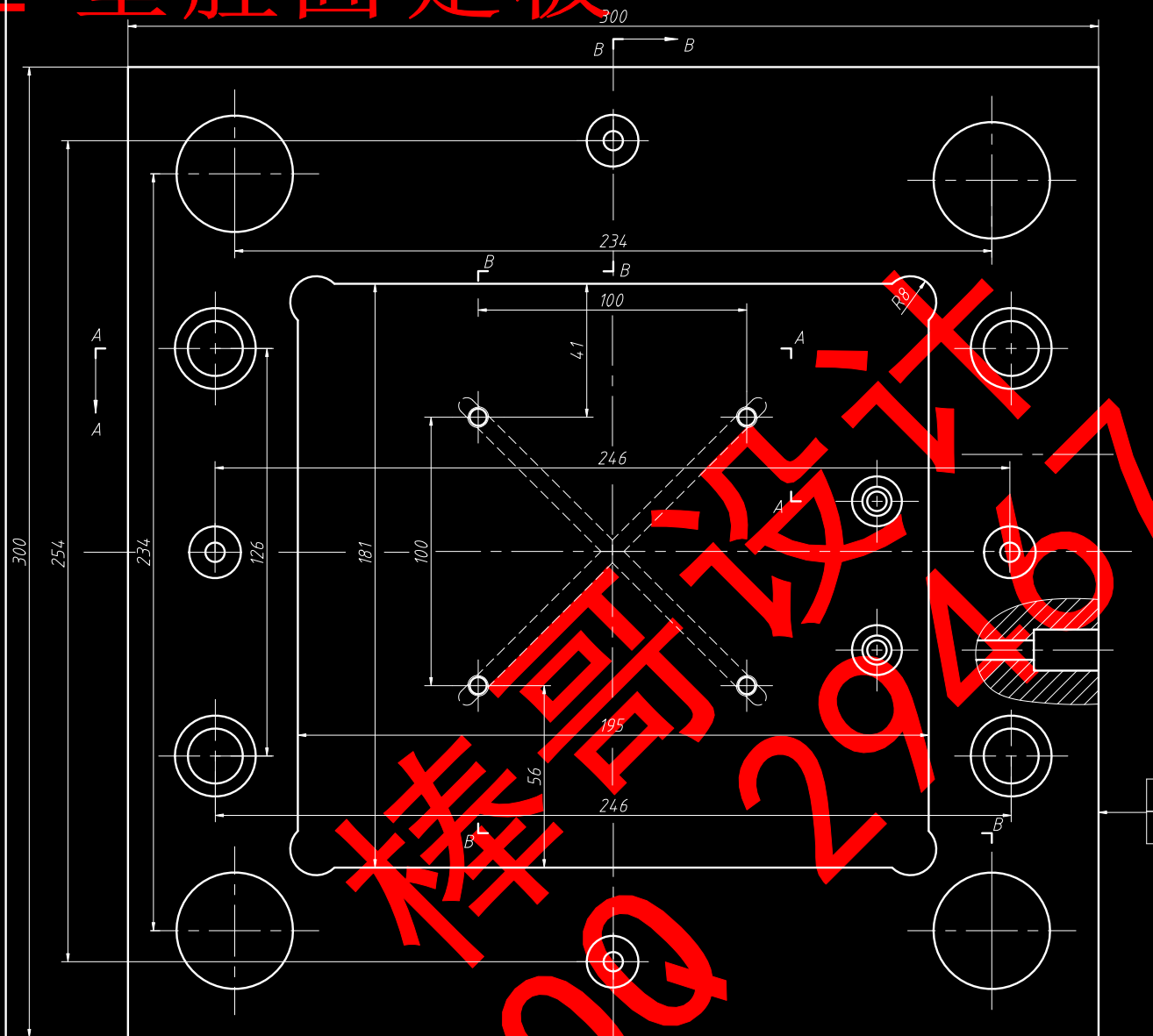
技术要求:

- 1、未注公差按/T14执行;
- 2、全部棱边倒角C2。

						45			动模固定板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标识	重量	比例	
设计			2013.4.2	标准化	(签名)(年月日)			1:1	DZ-001
制图			2013.4.2						
审核									
工艺				批准		共 23 张	第 1 张		

						Cr40	型腔		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标识	重量	比例
设计		2013.4.1	标准化	(签名)	(年月日)				
制图		2013.4.1						1:1	
审核						共 23 张	第 9 张	DZ-012	
工步			批准						

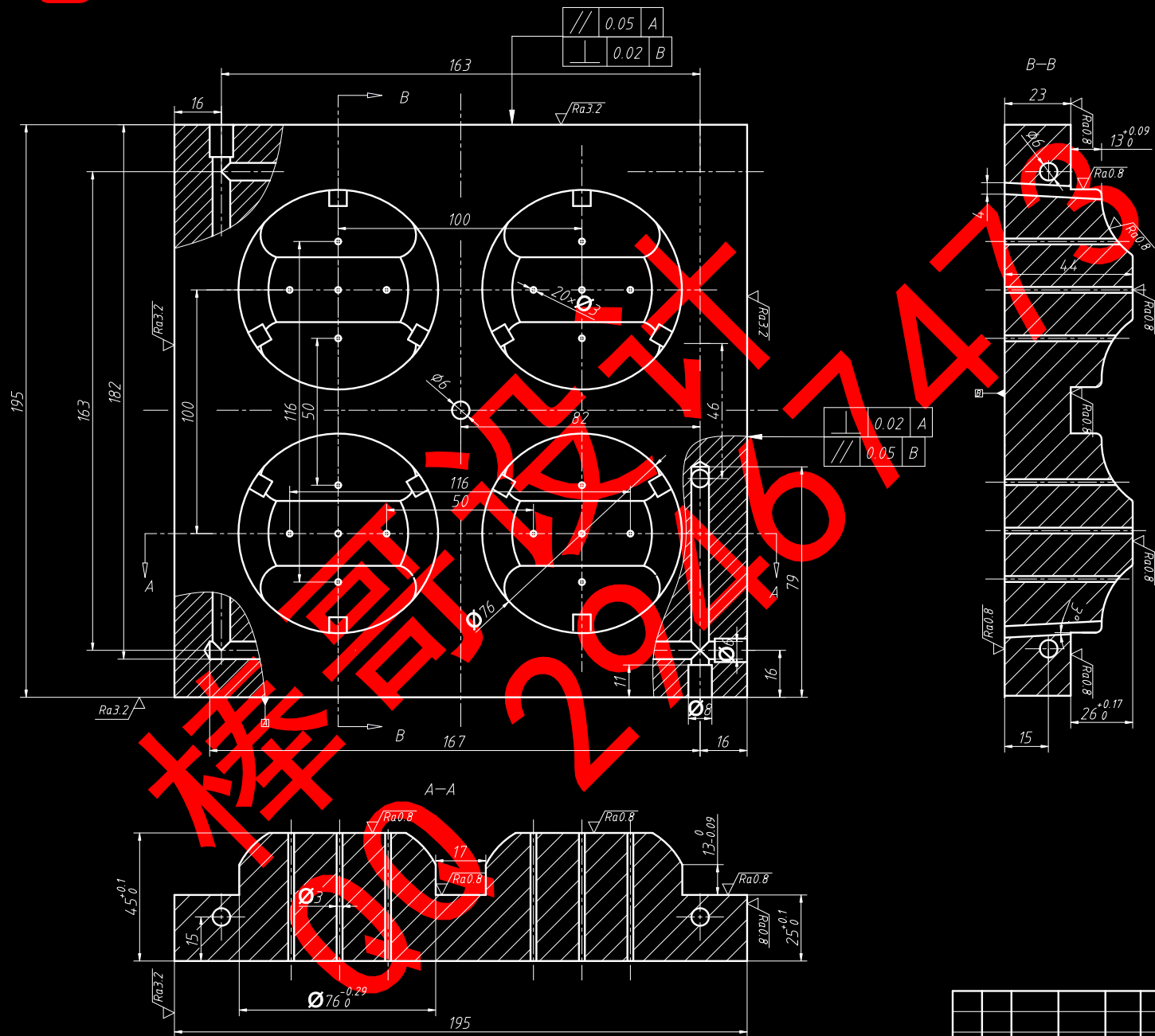
A2-型腔固定板



- 技术要求:
- 1、未注尺寸公差按/T 14 执行;
 - 2、棱边倒角C2。

						45			型腔固定板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标识	重量	比例	
设计			2013.4.1	标准化	(签名)	(年月日)			DZ-014
制图			2013.4.1					1:1	
审核									
工艺				批准					
						共 23 张 第 10 张			

A2-型芯



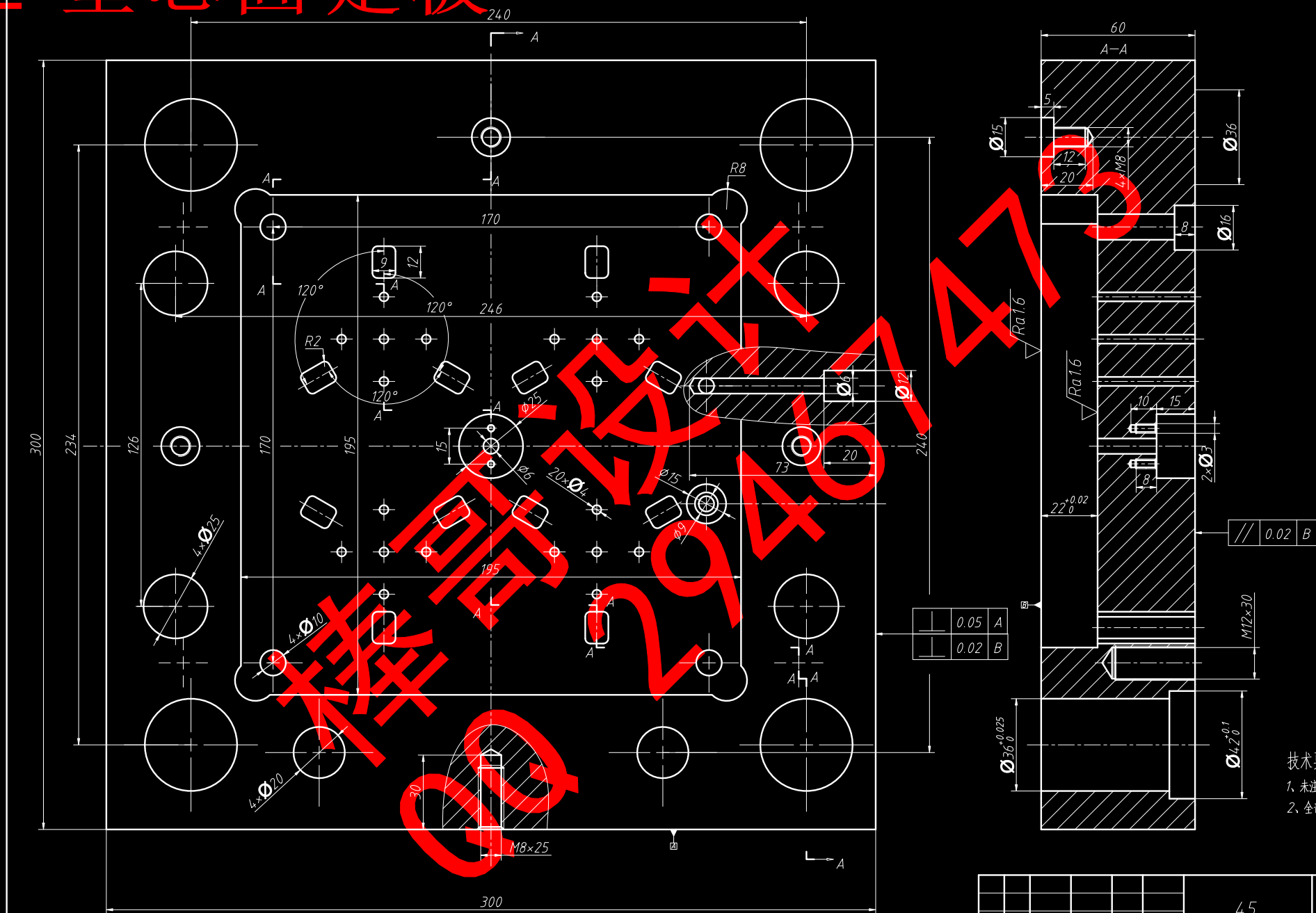
其余 $\sqrt{Ra1.6}$

技术要求:

- 1、未注尺寸公差按IT14执行;
- 2、淬火60-64HRC;
- 3、全部棱边倒角C2。

						Cr40	型芯	DZ-009
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标识	重量	比例
设计		2013.4.1	标准化	(签名)	(年月日)			
制图		2013.4.1						
审核								
工艺				批准		共 23 张 第 7 张		

A2-型芯固定板

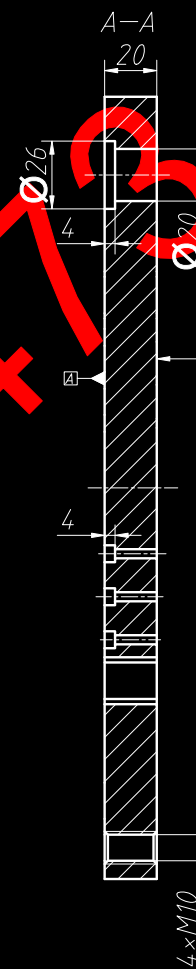


技术要求:

- 1、未注尺寸公差按/T14执行;
2、全部棱边倒角C2。

						45	型芯固定板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标识	重量	比例	DZ-007
设计		2013.4.1	标准化	(签名)	(年月日)				
制图		2013.4.1						1:1	
审核						共 23 张	第 6 张		
工艺			批准						

其余未注圆角R2



//	0.05	A
----	------	---

技术要求:

- 1、未注尺寸公差按IT14执行；
- 2、全部棱边倒角C2。

						45				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标识 重量 比例			推杆固定板	
设计		2013.3.18	标准化	(签名)	(年月日)					
制图		2013.3.18								
审核										
工艺			批准			共 23 张			第 3 张	
									DZ-004	

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

Top View Dimensions:

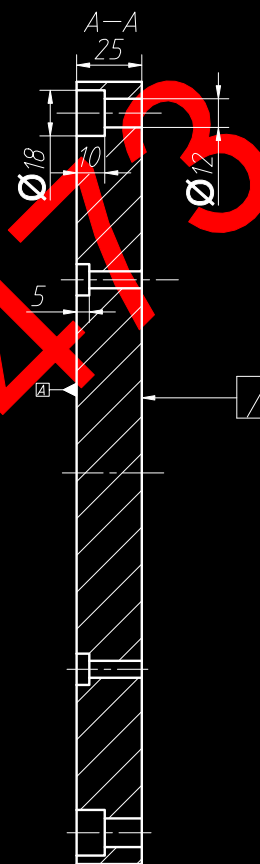
- Overall width: 275
- Overall height: 300
- Distance from left edge to first hole center: 50
- Distance from right edge to first hole center: 50
- Distance from top edge to first hole center: 76
- Distance from bottom edge to first hole center: 76
- Distance between hole centers (pitch): 60
- Distance from center line to first hole center: 26
- Distance from center line to last hole center: 26
- Distance from center line to first hole center: 26
- Distance from center line to last hole center: 26
- Distance from center line to first hole center: 26
- Distance from center line to last hole center: 26

Side View Dimensions:

- Overall width: 10
- Overall height: 10

Table:

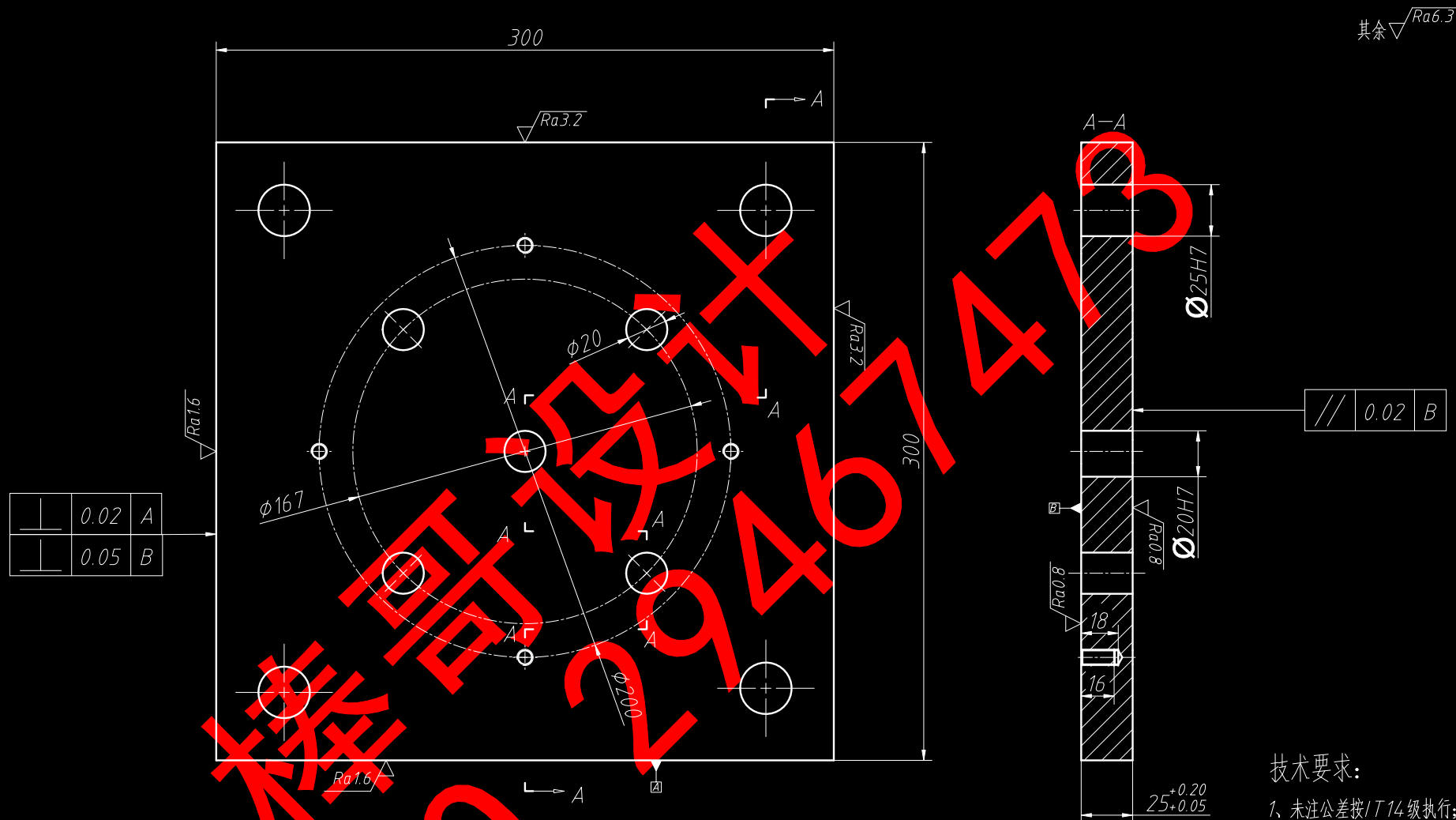
0.02	A
0.05	B



1、未注尺寸公差按IT14执行；
2、全部棱边倒角C2。

						45					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				阶段标识		
设计		2013.3.18	标准化	(签名)	(年月日)						
制图		2013.3.18							DZ-005		
审核											
工艺			批准			共 23 张			第 4 张		

A3-推料板

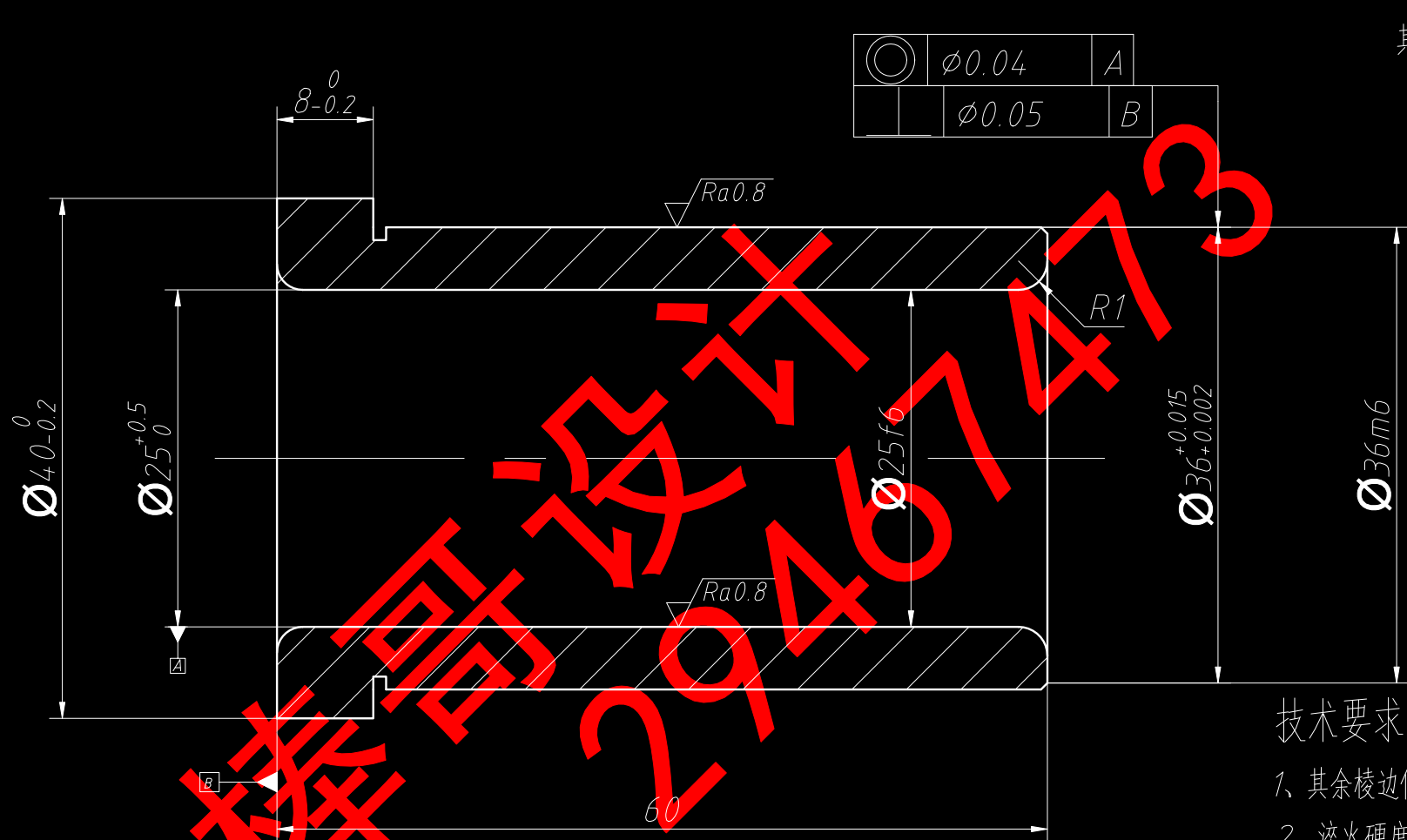


技术要求:

- 1、未注公差按IT14级执行；
2、全部棱边倒角C2。

						45					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计		2013.3.18	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例	推料板		
制图		2013.3.18						1:2			
审核									DZ—016		
工艺			批准			共 23 张		第 11 张			

A4-导套1



技术要求:

- 1、其余棱边倒角 $C1$;
- 2、淬火硬度达 $50-55HRC$ 。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计		2013.3.18	标准化	(签名)	(年月日)
制图		2013.3.18			
审核					
工艺			批准		

T8A

阶段标识

重量

比例

2:1

共 23 张

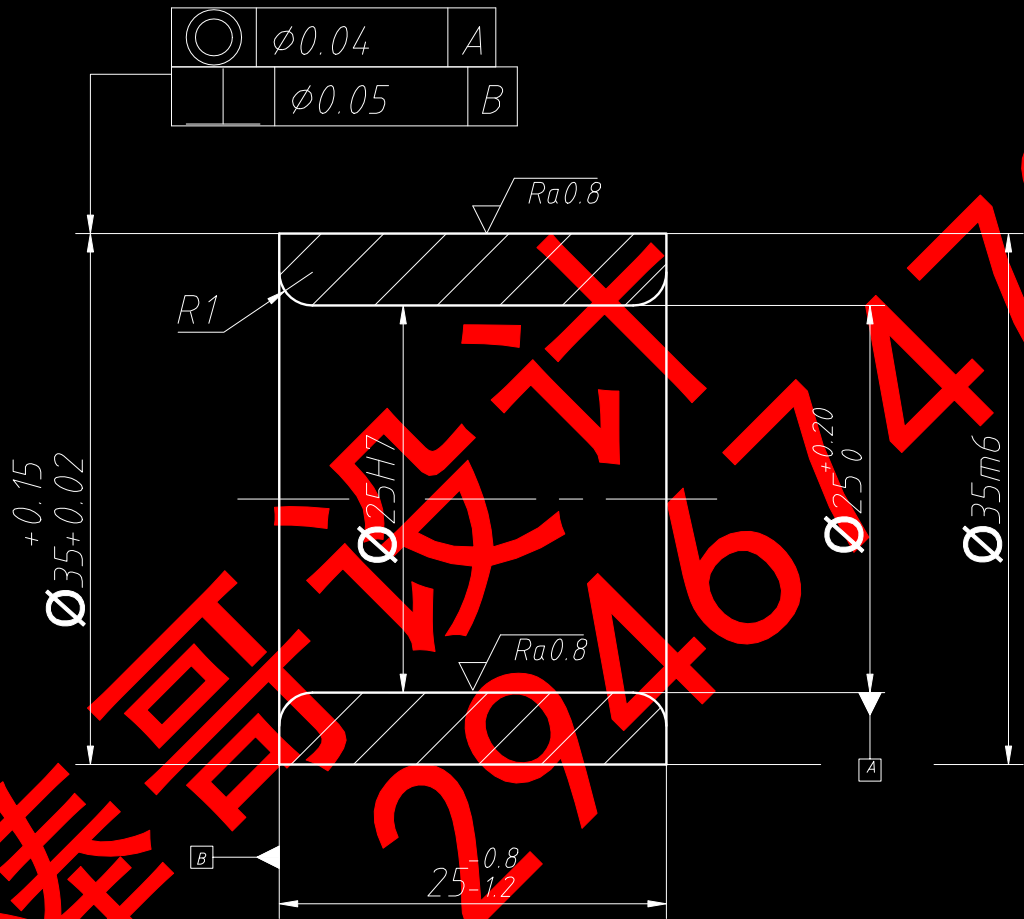
第 14 张

导套1

DZ-019

A4-导套2

其余 $\sqrt{Ra3.2}$



技术要求:

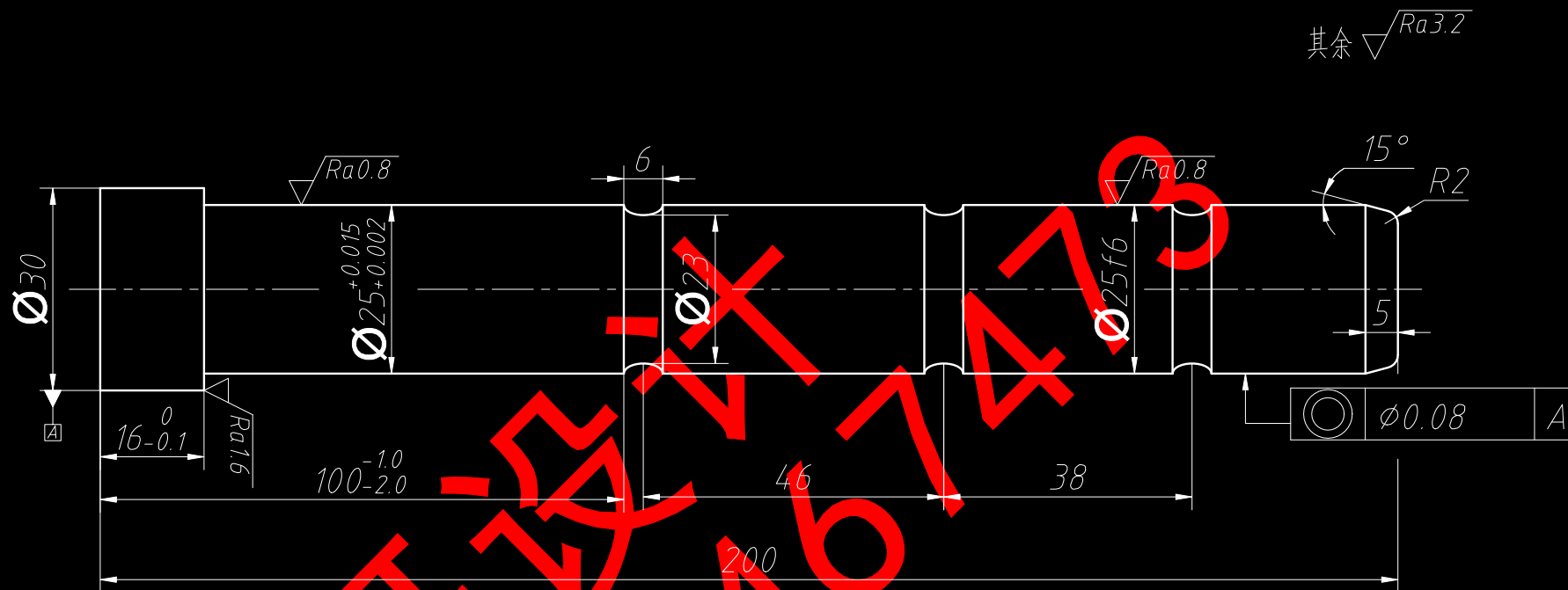
- 1、其余棱边倒角 $C1$;
- 2、淬火硬度达 $50-55HRC$ 。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计		2013.3.18	标准化	(签名)	(年月日)
制图		2013.3.18			
审核					
工艺			批准		

T8A		
阶段标识	重量	比例
		2:1
共 23 张 第 13 张		

导套2
DZ-018

A4-导柱



技术要求:

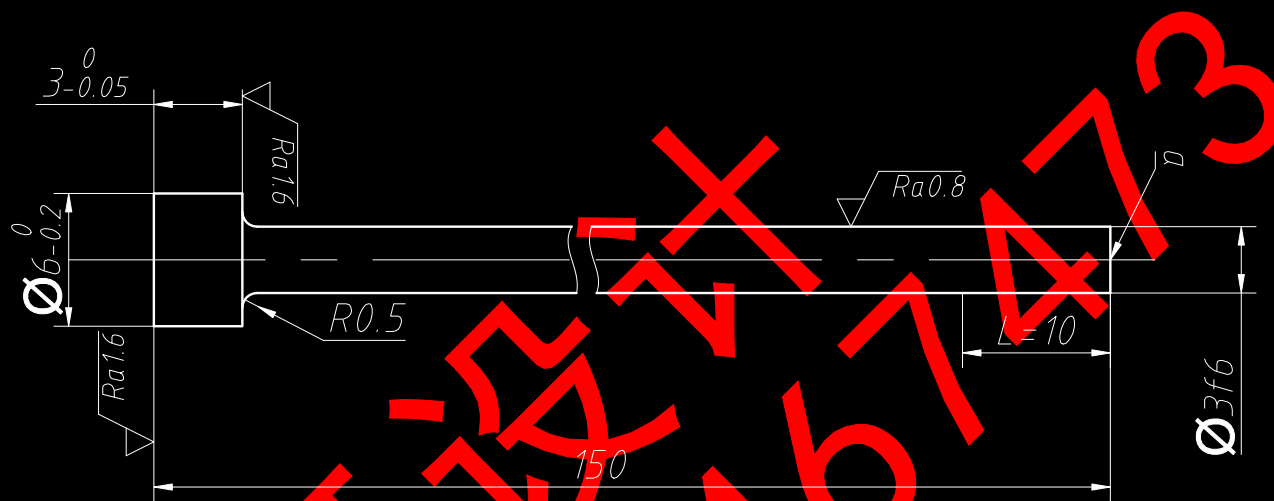
- 1、未注倒角为C1;
- 2、淬火硬度为50—55HRC。

						T8A			导柱
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标识	重量	比例	
设计		2013.3.18	标准化	(签名)	(年月日)			1:1	DZ-020
制图		2013.3.18							
审核									
工艺			批准			共 23 张 第 15 张			

						45				垫块	
	标记	处数	分区	更改文件号	签名		年月日	阶段标识 重量 比例			
	设计		2013.4.10	标准化	(签名)		(年月日)				
制图		2013.4.10							4:1	DZ-003	
审核											
工艺				批准			共 23 张 第 2 张				

A4-顶杆1

其余 $\sqrt{Ra6.3}$



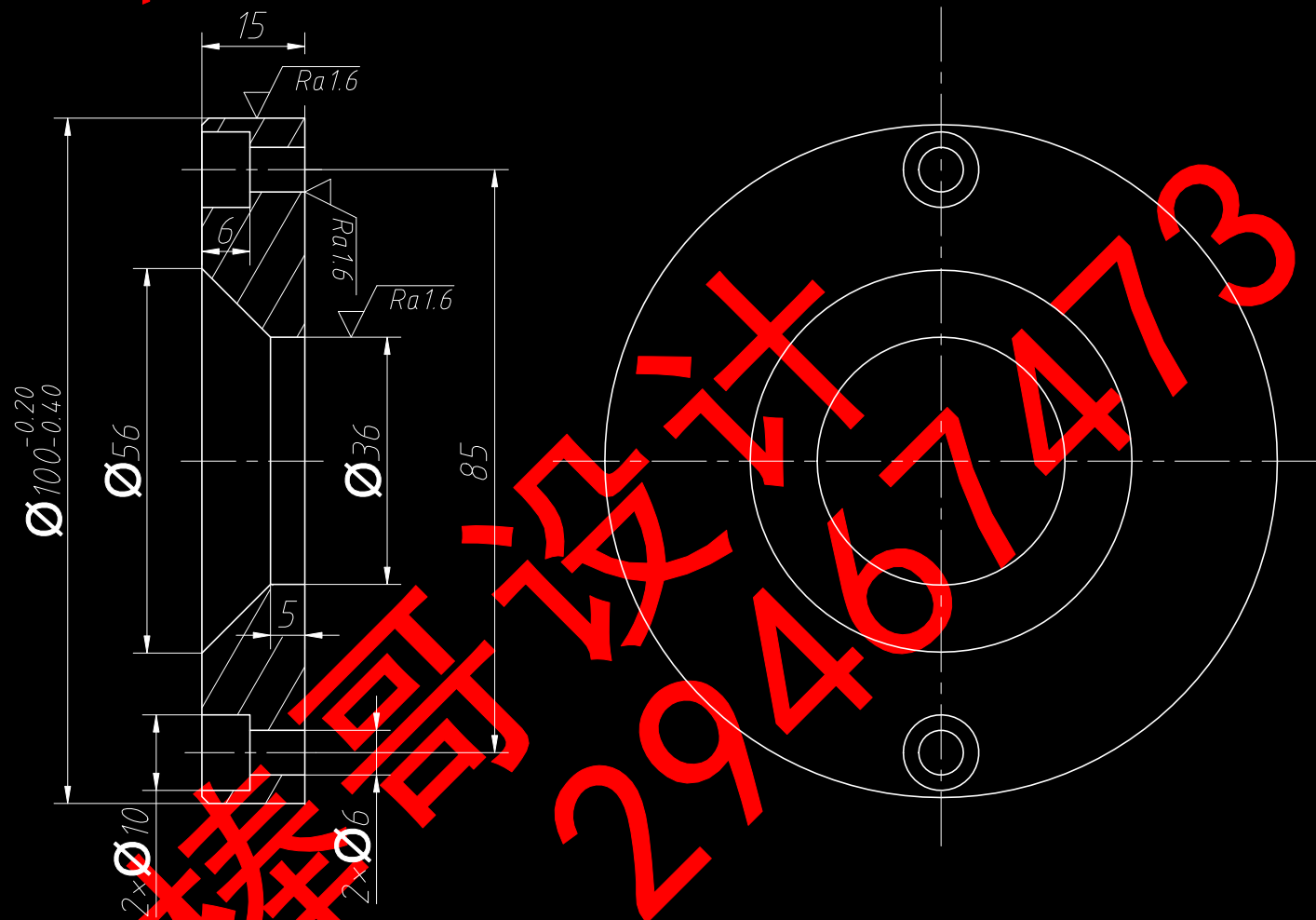
技术要求:

- 1、a端面不允许有中心孔，棱边不允许倒钝；
- 2、在L处淬火硬度达60-64HRC。

						T8A			顶杆1
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标识	重量	比例	
设计		2013.3.18	标准化	(签名)	(年月日)			4:1	DZ-006
制图		2013.3.18							
审核									
工艺			批准			共 23 张 第 5 张			

标记		处数	分区	更改文件号	签名	年月日	78A			顶杆2		
设计			2013.3.18	标准化	(签名)	(年月日)						
制图			2013.3.18							4:1	DZ-027	
审核												
工艺				批准			共 23 张 第 19 张					

A4-定位环



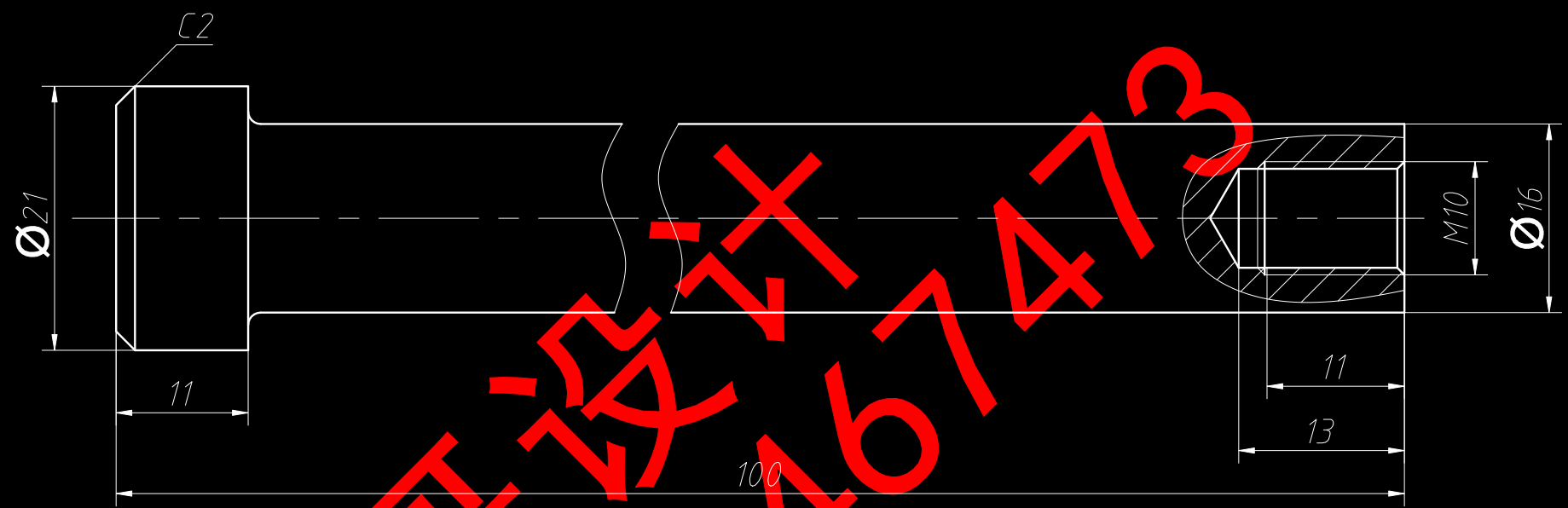
其余 $\sqrt{Ra6.3}$

技术要求:

- 1、淬火硬度位HRC43—48;
- 2、未注倒角C1。

						45			定位环
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标识	重量	比例	
设计		2013.3.18	标准化	(签名)	(年月日)			1:1	DZ-011
制图		2013.3.18							
审核									
工艺			批准			共 23 张 第 21 张			

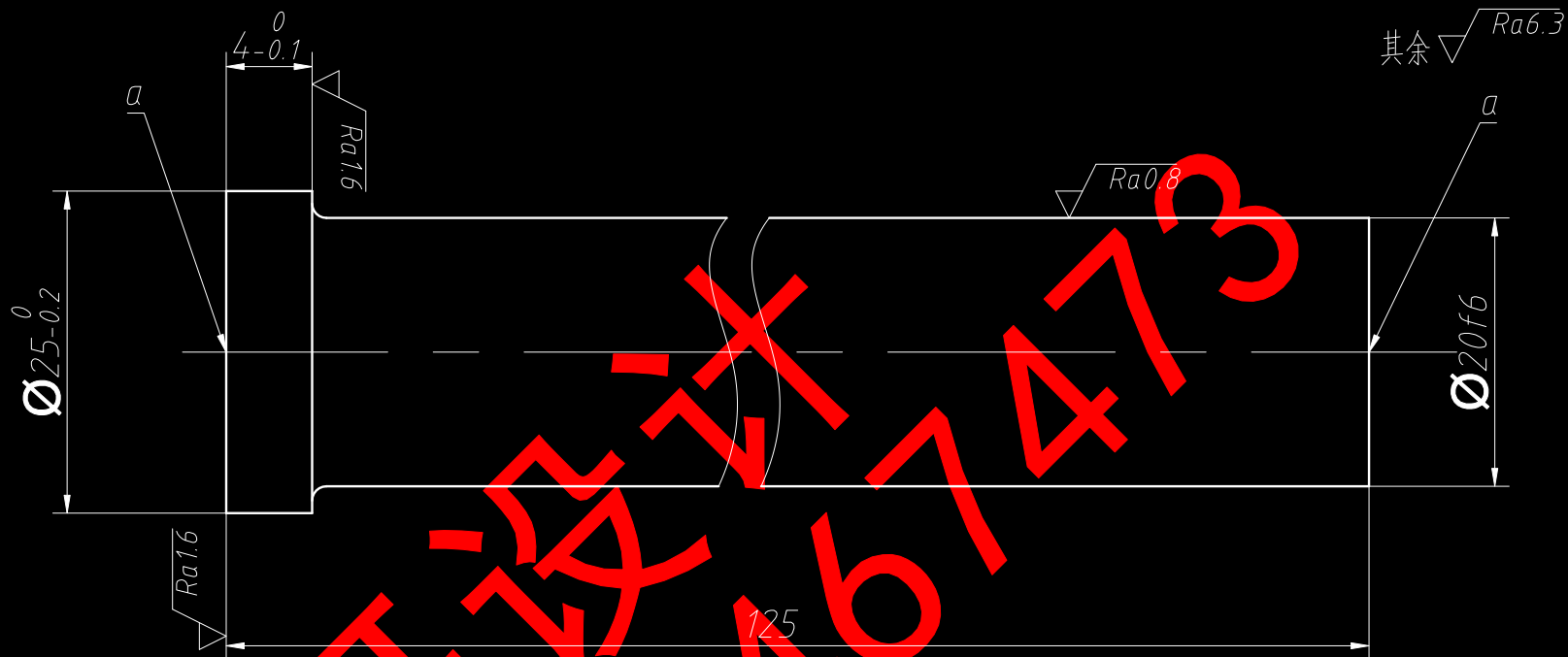
A4-定位拉杆



技术要求:
未注公差为IT14级。

						45			定位拉杆
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计		2013.3.18	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例	DZ-035
制图		2013.3.18						1:1	
审核									
工艺			批准			共 23 张 第 23 张			

A4-复位杆



技术要求:

- 1、a端面允许留有中心孔;
- 2、硬度为56—60HRC。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计		2013.3.18	标准化	(签名)	(年月日)
制图		2013.3.18			
审核					
工艺			批准		

T8A

阶段标识

重量

比例

2:1

共 23 张 第 17 张

复位杆

DZ-024

Technical drawing of a mechanical part with the following dimensions and features:

- Overall length: 40 (tolerance: 0 to -0.1)
- Overall width: 35 (tolerance: 0 to -0.1)
- Top surface finish: $Ra0.8$
- Bottom surface finish: $Ra0.8$
- Left side profile: $R20$
- Top edge profile: $R5$
- Bottom edge profile: $R3.2$
- Internal features: 10, 30, 4
- Surface finish: $Ra3.2$

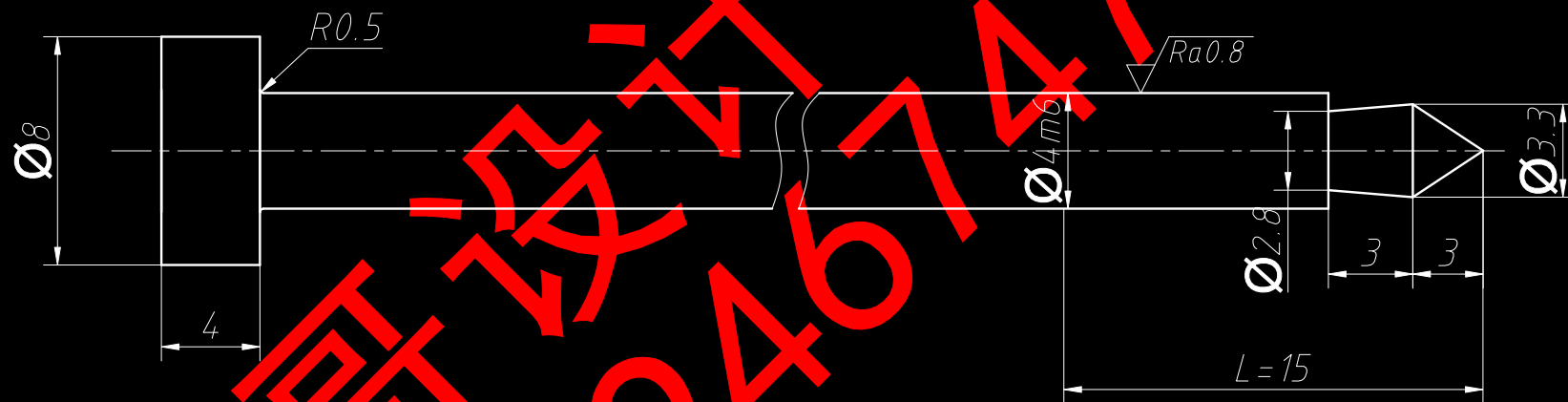
技术要求:

- 1、未注公差按/T14执行;
- 2、局部热处理, SR20mm球面和内部硬度38—45HRC;
- 3、未注倒角C1、圆角R0.5。

						T8A			
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		2013.3.18	标准化	(签名)	(年月日)				
制图		2013.3.18							
审核									2:1
工艺			批准			共 23 张		第 22 张	
浇口套									
DZ-032									

A4-拉料杆

其余 $\sqrt{Ra6.3}$

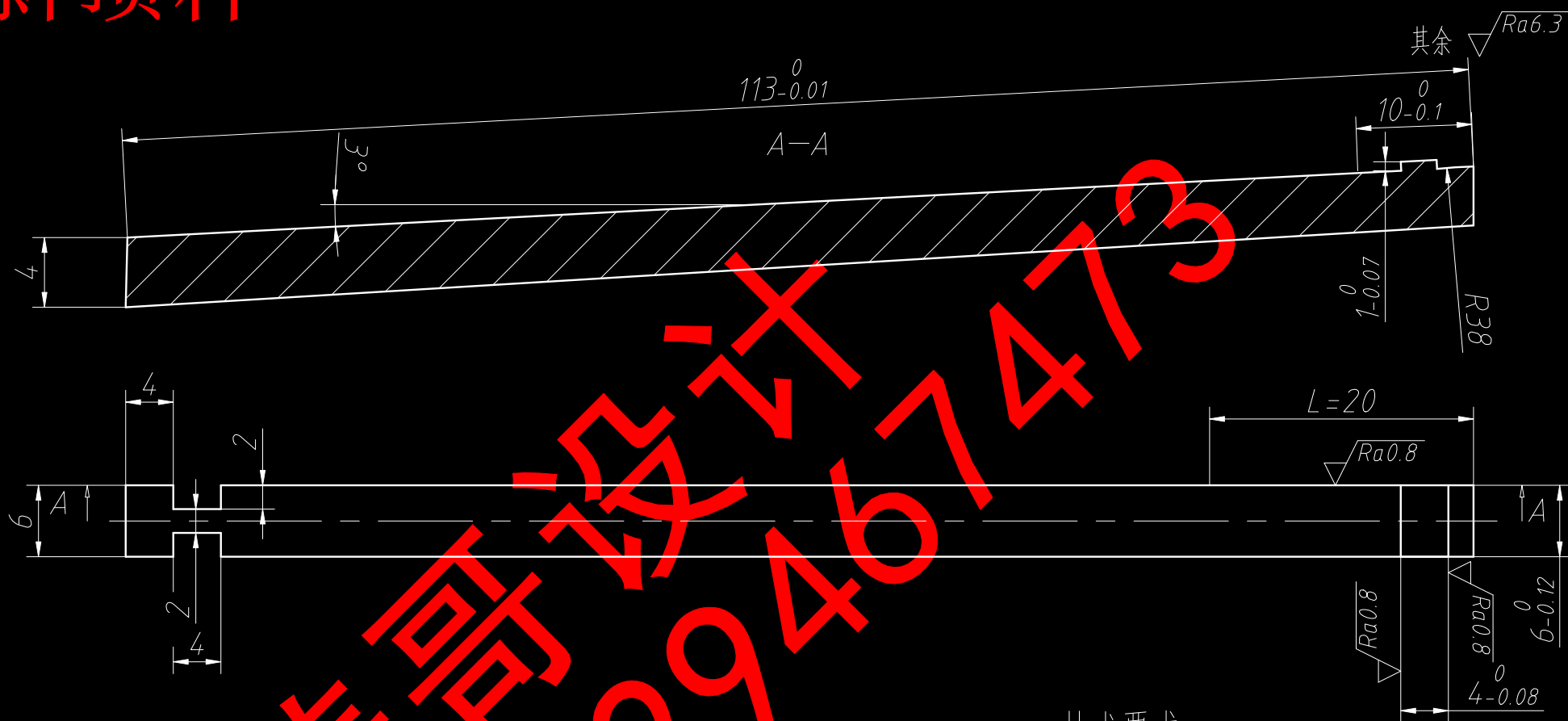


技术要求:

- 1、在L处淬火硬度达50—55HRC;
- 2、尾部棱边倒角C2。

						T8A					

A4-斜顶杆

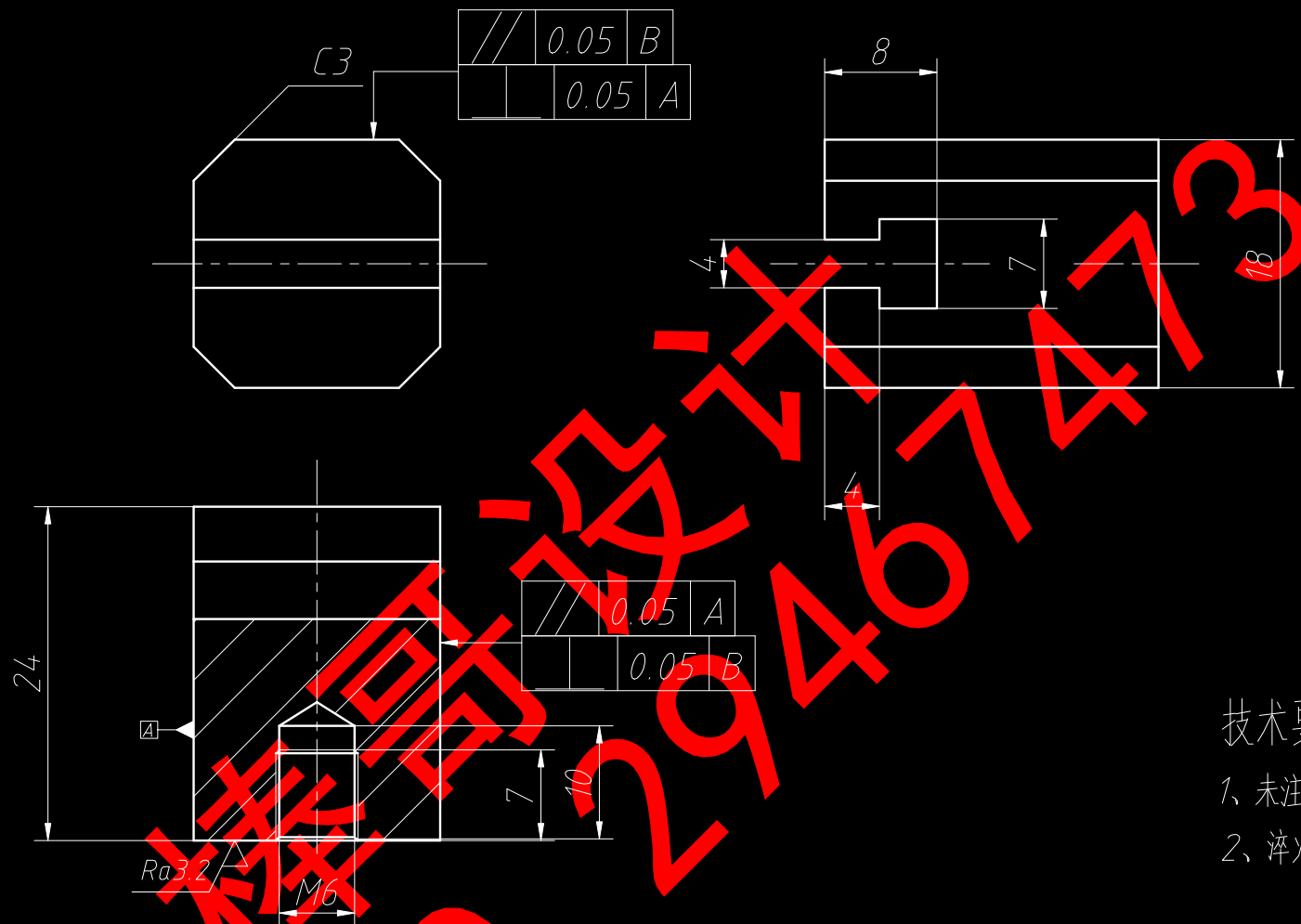


技术要求:

在 $L=20\text{mm}$ 处局部淬火硬度达60-64HRC。

						T8A			斜顶杆		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计		2013.3.18	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识		重量	比例		
制图		2013.3.18							2:1		
审核									DZ-026		
工艺			批准			共 23 张 第 18 张					

A4-斜顶杆固定板



技术要求:

- 1、未注公差按IT14级执行;
- 2、淬火硬度达54—58HRC。

						45			斜顶杆固定块		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计		2013.4.12	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识	重量	比例	DZ-023		
制图		2013.4.12						1:1			
审核											
工艺			批准			共 23 张 第 16 张					

[illegible][illegible][illegible]

机械加工工艺卡片		产品名称	数量	比例	材料	重量	图号	日期	设计	审核	批准
		材料	TDA								
		重量	0.001								
		比例	1:1								
		图号	C4040								
		工序	三视图								
		材料	TDA								
		重量	0.001								
		图号	C4040								
		工序	三视图								
		材料	TDA								
		重量	0.001								
		图号	C4040								

[illegible][illegible]

Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or rod, showing dimensions and material properties.

Dimensions:

- Overall length: 100
- Overall diameter: $\Phi 16$
- Inner diameter: $\Phi 12$
- Section width: 53
- Section diameter: $\Phi 12$
- Section length: 5

Material Properties Table:

材料	T8A
化学成分	化学成分
力学性能	力学性能
热处理	250
其他	

Technical Notes:

- 材料要求: 1号钢或16Mn, $\sigma_{0.2} \geq 220$
- 2号钢或20Mn, $\sigma_{0.2} \geq 220$

		产品名称 主轴套 图号 01-001		材料 45#钢 热处理 调质	
		材料 T8A 热处理 淬火		数量 1 单位 个	
技术要求 1. 车后在轴端处磨削尺寸要求。		备注 1. 车后在轴端处磨削尺寸要求。			

[illegible]

机械加工工艺卡片				图号		产品名称		材料牌号		比例	
				零件号		图样号		材料号		比例	
				材料		7B4		数量		1	
				比例		1:1		数量		1	
				材料		7B4		数量		1	
				材料		7B4		数量		1	
				材料		7B4		数量		1	
技术要求 1. 铸件内孔圆度公差为0.05mm。				材料		7B4		数量		1	
技术要求 1. 铸件内孔圆度公差为0.05mm。				材料		7B4		数量		1	

[illegible][illegible]