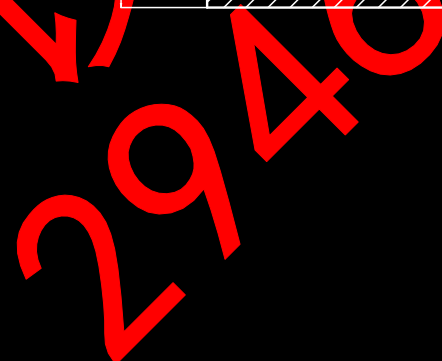
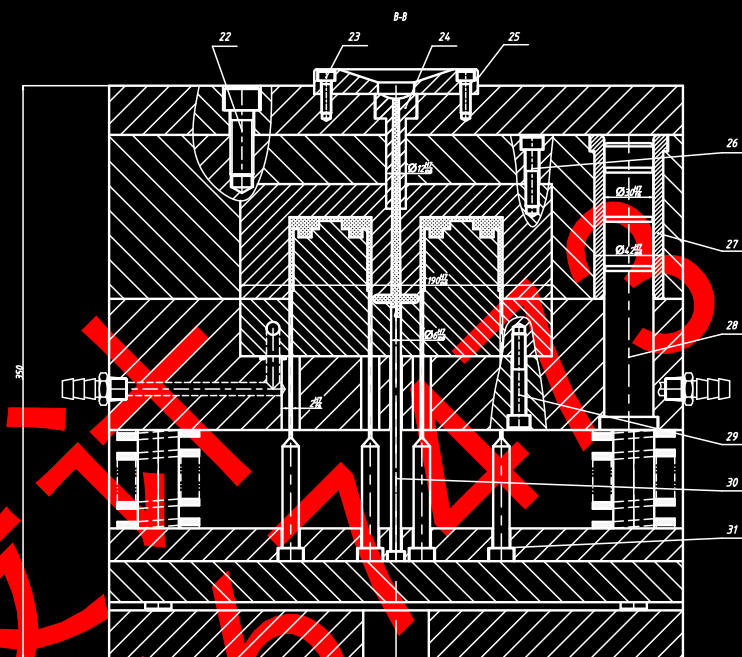


A2-壳体盖[塑件图]



							ABS			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例	壳体盖
设计			2013.3.15	标准化	(签名)/(年月日)					
制图			2013.3.15						1:1	
审核							共 22 张 第 6 张			KTG
工艺				批准						

A-A

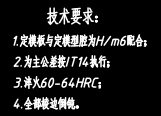


- 1.装配时,对各分面进行修研,应使垂直分面接触吻合。水平分面应稍有间隙,间隙在 $0.01\sim0.02\text{mm}$ 之间。
- 2.换具所有活动部位应保证位置准确,动作可靠,不得有歪斜和卡滞现象。要求固定的零件不得相对窜动。
- 3.装配后进行试运转,脱模机构不得有干涉现象,零件质量要到达设计要求。

壳体盖装配图

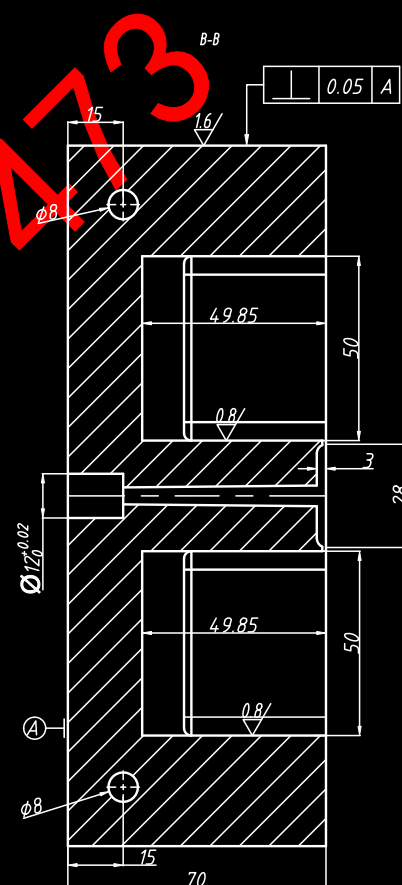
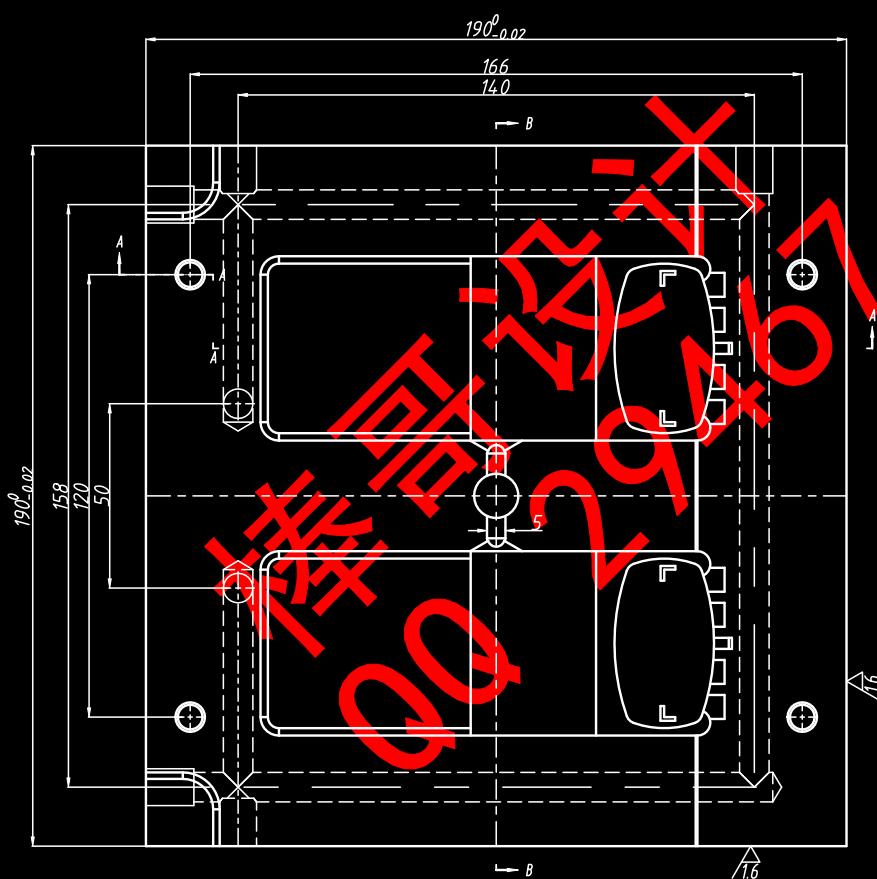
K 76-000

其余 $\frac{3.2}{\nabla}$



							45				动模版 KTG-007
标记	页数	分	段	页码文序号	姓名	年月日					
设计	2012.3.29			标准化(签名)	(年月日)			桥墩标记	重量	比例	
制图										1:1	
审核	2012.3.29										
工艺				批准				共 22 张	第 3 张		

1. 侧壁与定模板为H/m6配合, 要求表面抛光处理;
2. 为主公差按IT14执行;
3. 淬火60-64HRC;
4. 全部棱边倒角C2。



						718H			定模型腔		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				KTG-015		
设计		2013.3.15	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记		重量		比例	
制图		2013.3.15								1:1	
审核											
工艺			批准			共 22 张 第 4 张					

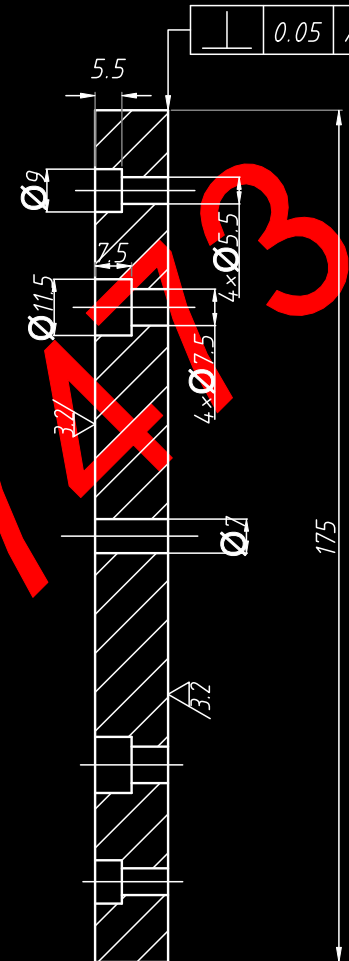
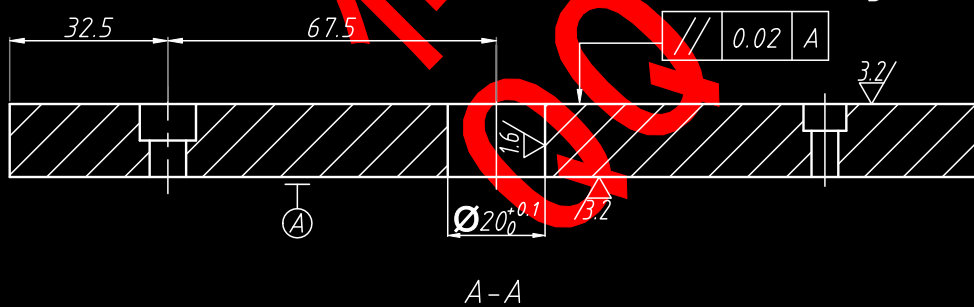
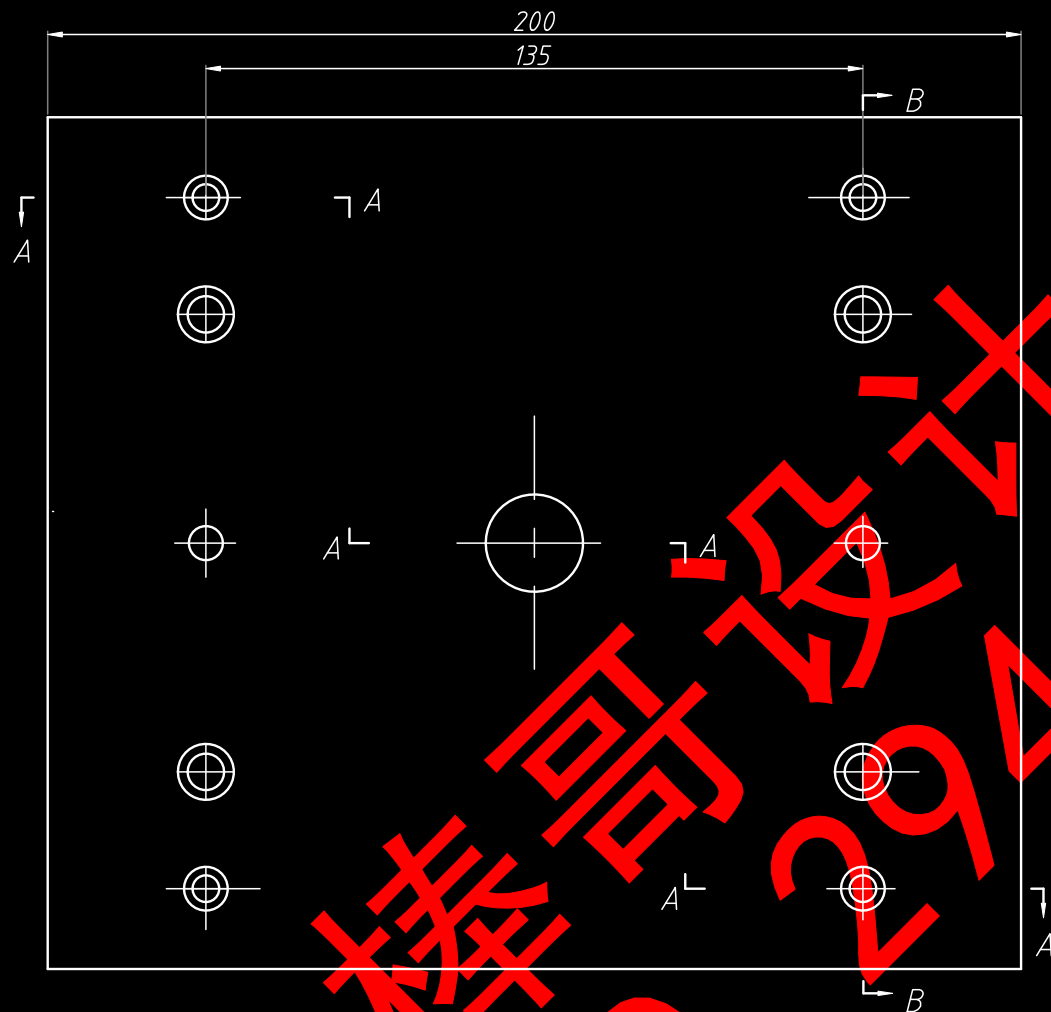
其余 $\frac{3.2}{\nabla}$



- 1.侧壁与动模板为H/m6配合,要求表面抛光处理;
- 2.为主公差按IT14执行;
- 3.淬火60-64HRC;
- 4.全部棱边倒角C2。



A3-底板



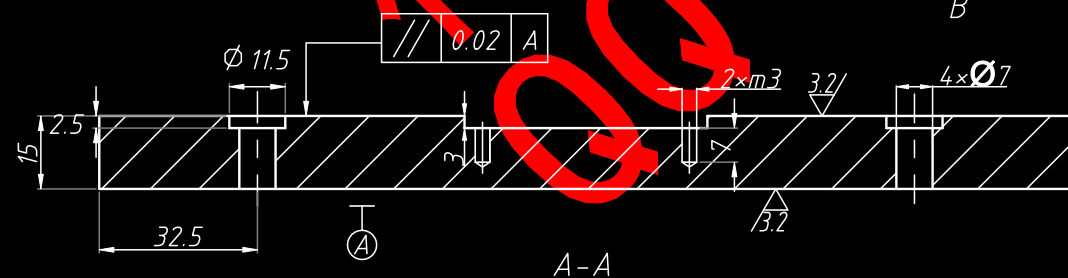
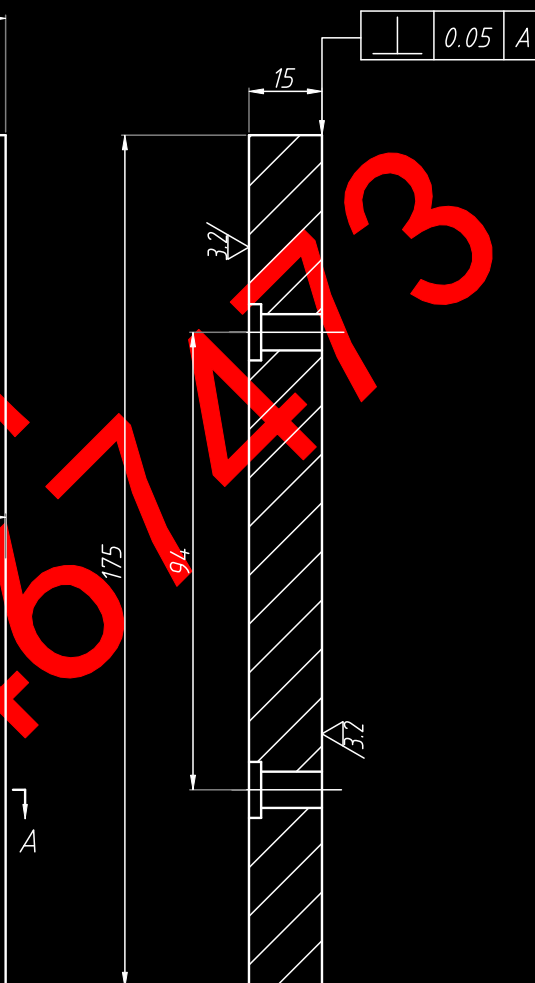
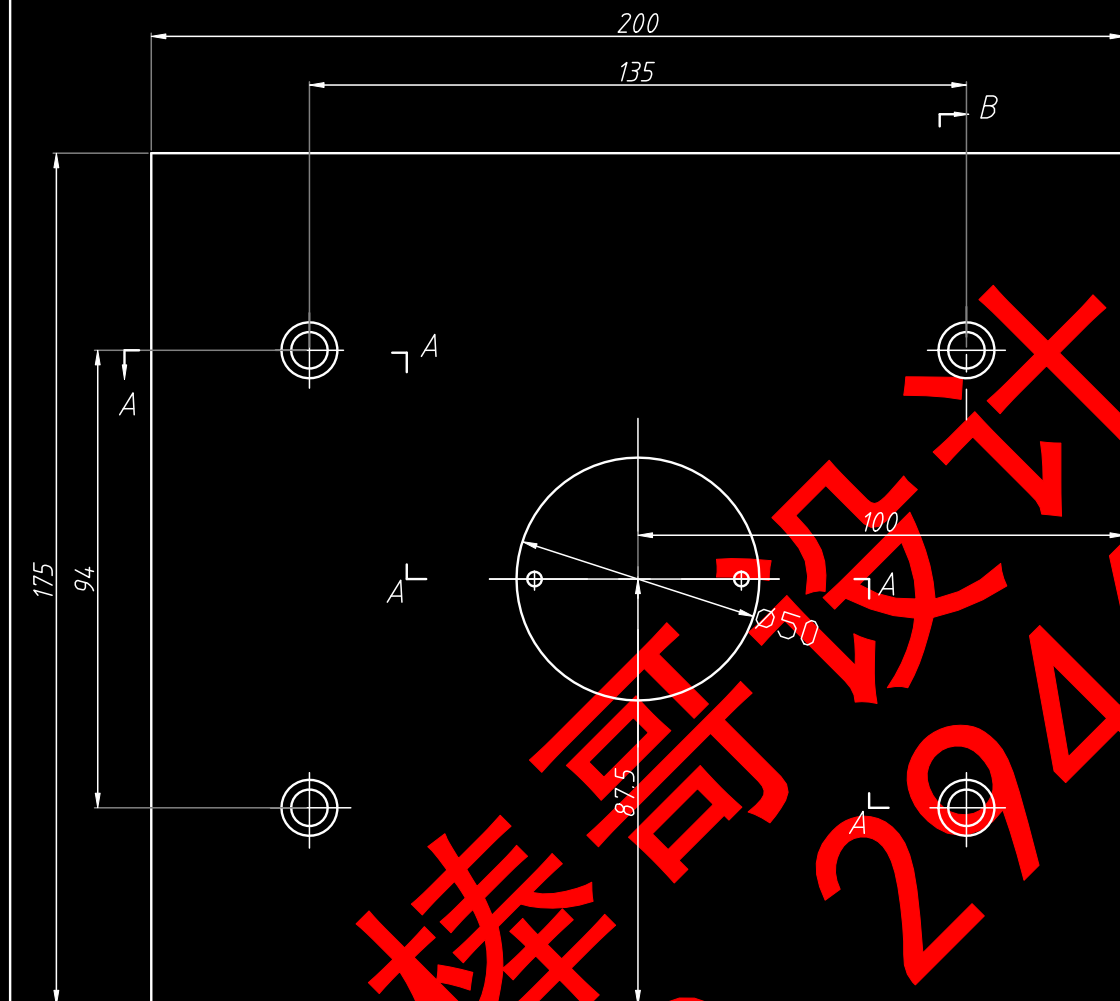
B-B

技术要求:

1. 未注公差按/T14执行;
2. 全部棱角为C2.

						45			底板
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年月 日	阶段标记	重量	比例	KTG-001
设计		2013.3.17	标准化	(签名)	(年月日)				
制图		2013.3.17							
审核									
工艺			批准			共 22 张 第 9 张			

A3-顶板

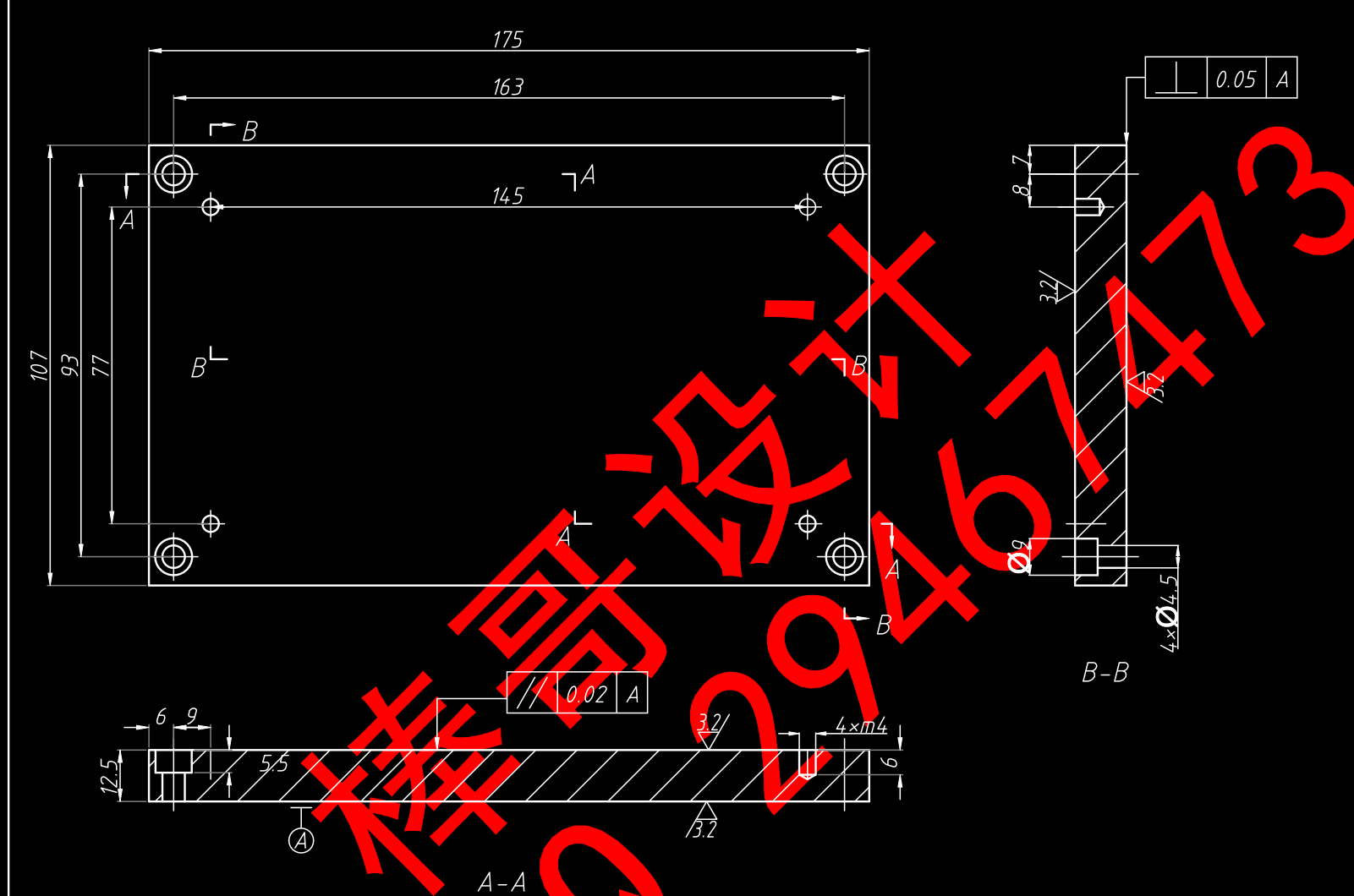


技术要求:

- 1.未注公差按/T14执行;
- 2.全部棱角为C2.

						45			顶板
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		2013.3.16	标准化	(签名)	/年/月/日			1:2	KTG-017
制图		2013.3.16							
审核									
工艺			批准			共 22 张 第 10 张			

A3-顶杆底板



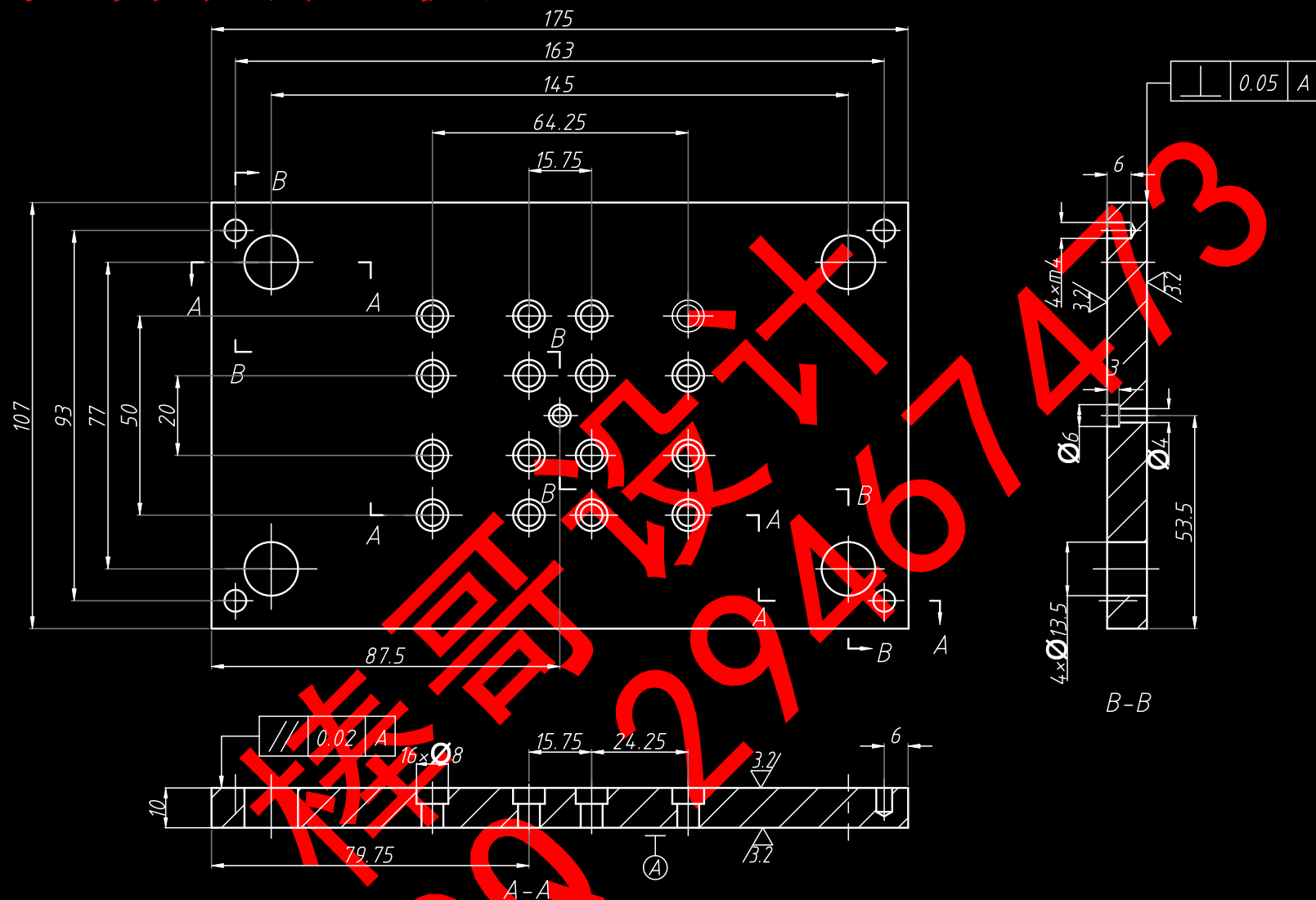
其余 $\sqrt{3.2}$

技术要求:

1. 未注公差按/T14执行;
2. 全部棱角为C2.

						45			顶杆底板
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		2013.3.17	标准化	(签名)	(年月日)			1:2	KTG-004
制图		2013.3.17							
审核									
工艺			批准			共 22 张 第 8 张			

A3-顶杆固定板



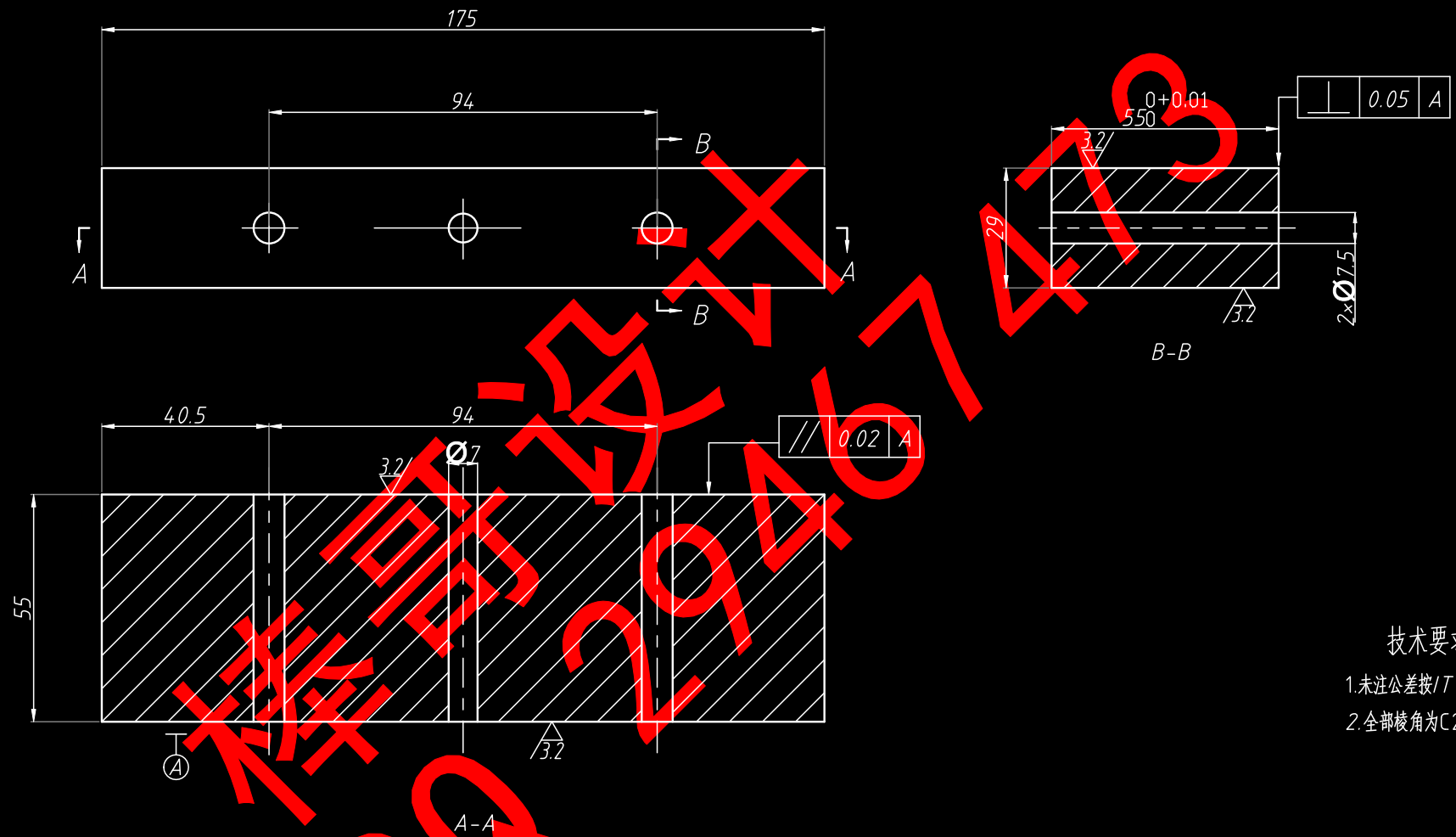
技术要求:

- 1.未注公差按/T14执行;
- 2.全部棱角为C2.

						45			顶杆固定板
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		2013.3.15	标准化	(签名)	(年月日)			1:2	KTG-005
制图		2013.3.15							
审核									
工艺			批准			共 22 张 第 11 张			

A3-支撑板

其余 $\sqrt{3.2}$

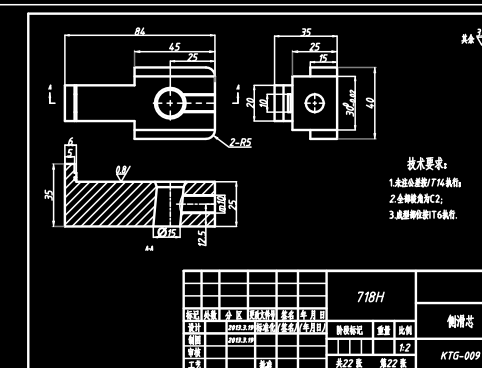
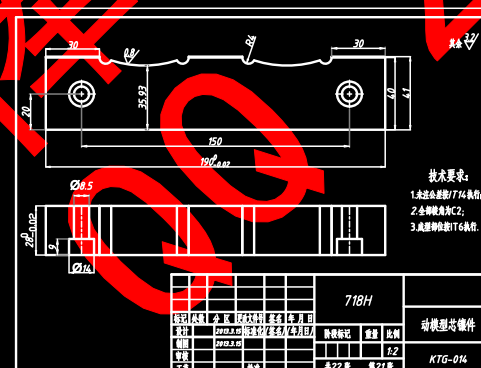
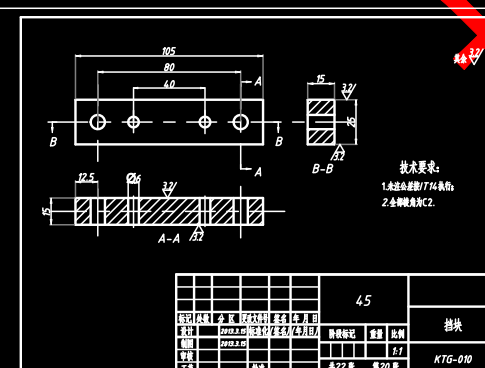
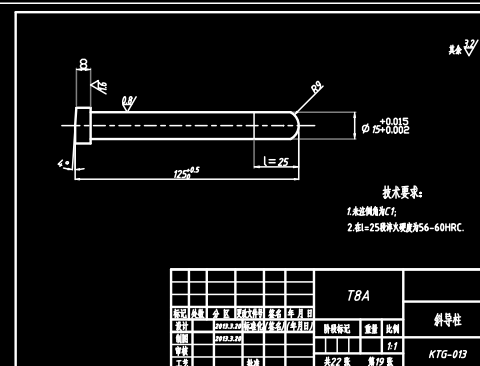
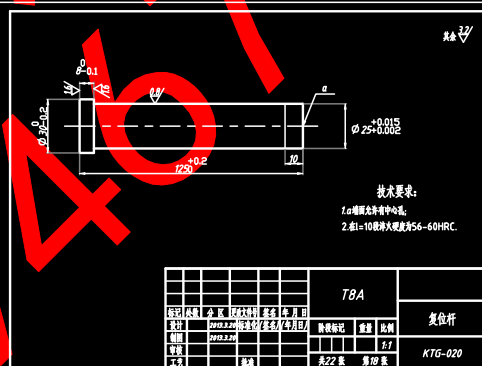
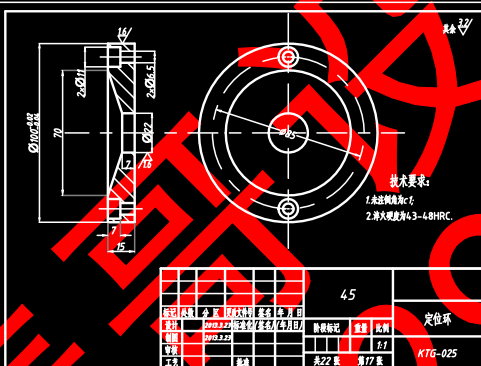
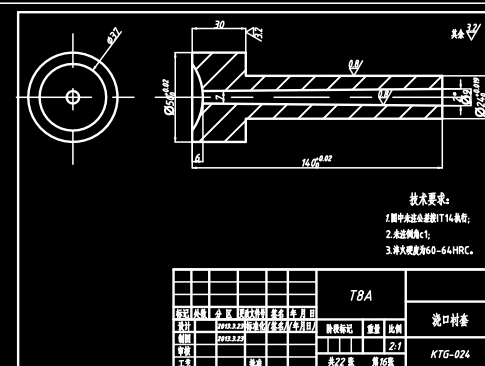
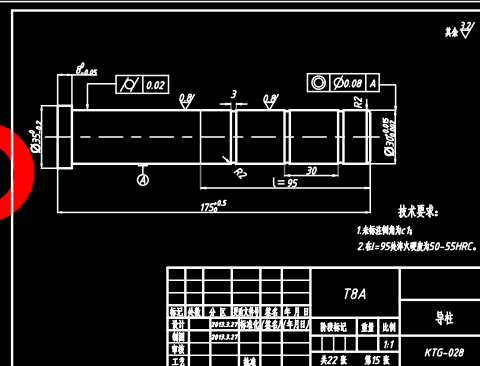
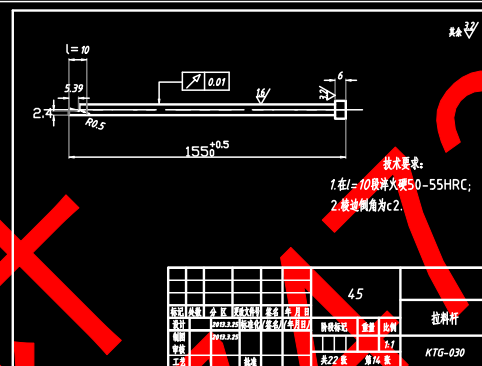
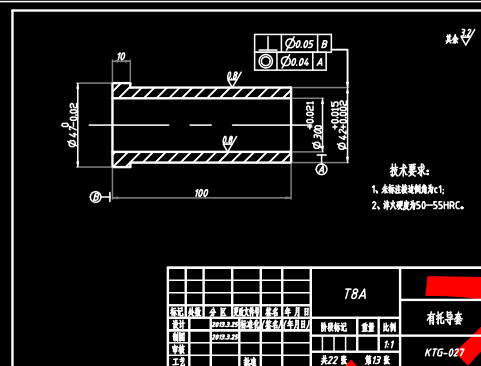
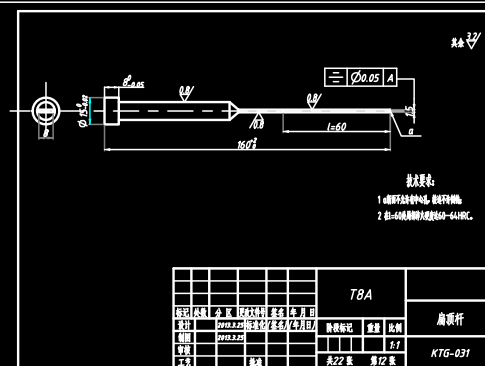


技术要求:

- 1.未注公差按/T14执行;
- 2.全部棱角为C2.

						45			支撑板		
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日						
设计		2013.3.15	标准化	(签名)	(年/月/日)	阶段标记	重量	比例			
制图		2013.3.15						1:2			
审核											
工艺			批准			共 22 张 第 7 张					

A4-1 1 张小零件图



工

产品工艺路线工时卡									
产品代号					工序				
工序	工序名称	工时/分	设备	备注	工序	工序名称	工时/分	设备	备注
1	备料				11	热处理			
2	粗车外圆及端面		普通车床C6140		12	检验			
3	粗车外圆		普通车床C6140						
4	粗车外圆		普通车床C6140						
5	粗车外圆		普通车床C6140						
6	粗车外圆		普通车床C6140						
7	粗车外圆		普通车床C6140						
8	粗车外圆		普通车床C6140						
9	粗车外圆		普通车床C6140						
10	粗车外圆		普通车床C6140						
11	热处理								
12	检验								

机械加工工序卡片									
产品代号					工序				
T8A					1. 粗车外圆及端面				
					2. 粗车外圆				
					3. 粗车外圆				
					4. 粗车外圆				
					5. 粗车外圆				
					6. 粗车外圆				
					7. 粗车外圆				
					8. 粗车外圆				
					9. 粗车外圆				
					10. 粗车外圆				
					11. 热处理				
					12. 检验				

机械加工工序卡片									
产品代号					工序				
T8A					1. 粗车外圆及端面				
					2. 粗车外圆				
					3. 粗车外圆				
					4. 粗车外圆				
					5. 粗车外圆				
					6. 粗车外圆				
					7. 粗车外圆				
					8. 粗车外圆				
					9. 粗车外圆				
					10. 粗车外圆				
					11. 热处理				
					12. 检验				

机械加工工序卡片									
产品代号					工序				
T8A					1. 粗车外圆及端面				
					2. 粗车外圆				
					3. 粗车外圆				
					4. 粗车外圆				
					5. 粗车外圆				
					6. 粗车外圆				
					7. 粗车外圆				
					8. 粗车外圆				
					9. 粗车外圆				
					10. 粗车外圆				
					11. 热处理				
					12. 检验				

机械加工工序卡片									
产品代号					工序				
T8A					1. 粗车外圆及端面				
					2. 粗车外圆				
					3. 粗车外圆				
					4. 粗车外圆				
					5. 粗车外圆				
					6. 粗车外圆				
					7. 粗车外圆				
					8. 粗车外圆				
					9. 粗车外圆				
					10. 粗车外圆				
					11. 热处理				
					12. 检验				

机械加工工序卡片									
产品代号					工序				
T8A					1. 粗车外圆及端面				
					2. 粗车外圆				
					3. 粗车外圆				
					4. 粗车外圆				
					5. 粗车外圆				
					6. 粗车外圆				
					7. 粗车外圆				
					8. 粗车外圆				
					9. 粗车外圆				
					10. 粗车外圆				
					11. 热处理				
					12. 检验				

机械加工工序卡片									
产品代号					工序				
T8A					1. 粗车外圆及端面				
					2. 粗车外圆				
					3. 粗车外圆				
					4. 粗车外圆				
					5. 粗车外圆				
					6. 粗车外圆				
					7. 粗车外圆				
					8. 粗车外圆				
					9. 粗车外圆				
					10. 粗车外圆				
					11. 热处理				
					12. 检验				

机械加工工序卡片									
产品代号					工序				
T8A					1. 粗车外圆及端面				
					2. 粗车外圆				
					3. 粗车外圆				
					4. 粗车外圆				
					5. 粗车外圆				
					6. 粗车外圆				
					7. 粗车外圆				
					8. 粗车外圆				
					9. 粗车外圆				
					10. 粗车外圆				
					11. 热处理				
					12. 检验				

机械加工工序卡片									
产品代号					工序代号				
T8A					1. 粗车外圆及端面				
					2. 粗车外圆				
					3. 粗车外圆				
					4. 粗车外圆				
					5. 粗车外圆				
					6. 粗车外圆				
					7. 粗车外圆				

材料	T8A			材料	T8A		
数量	1000件	数量	1000件	数量	1000件	数量	1000件
名称	T8A			名称	T8A		
规格	φ30x45			规格	φ30x45		
尺寸	φ30x45			尺寸	φ30x45		
公差	±0.05			公差	±0.05		
表面	Ra1.6			表面	Ra1.6		
粗糙度	Ra1.6			粗糙度	Ra1.6		
热处理	调质			热处理	调质		
硬度	HRC28-32			硬度	HRC28-32		
重量	0.15kg			重量	0.15kg		
体积	0.00015m³			体积	0.00015m³		
密度	7.85g/cm³			密度	7.85g/cm³		
重量	0.15kg			重量	0.15kg		
体积	0.00015m³			体积	0.00015m³		
密度	7.85g/cm³			密度	7.85g/cm³		

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