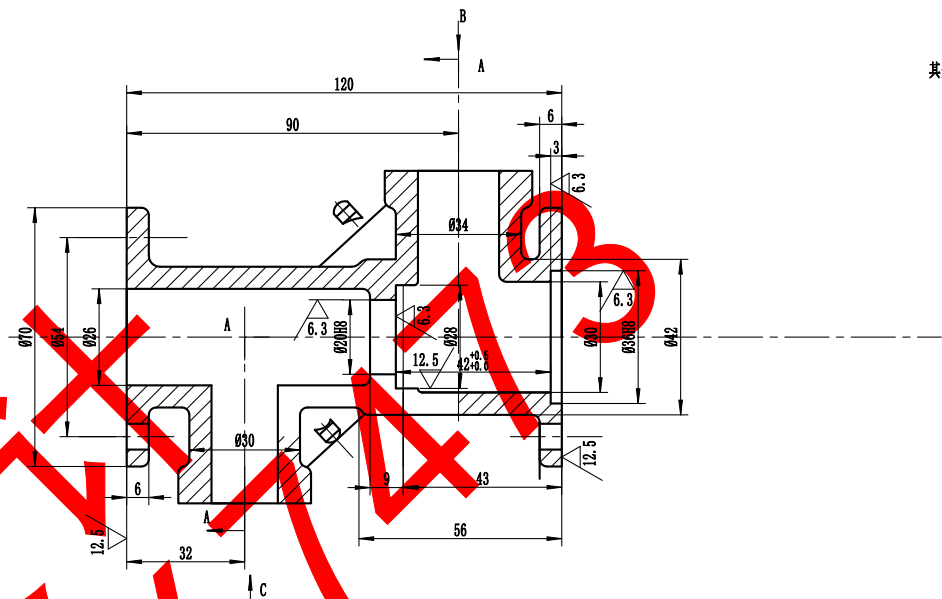


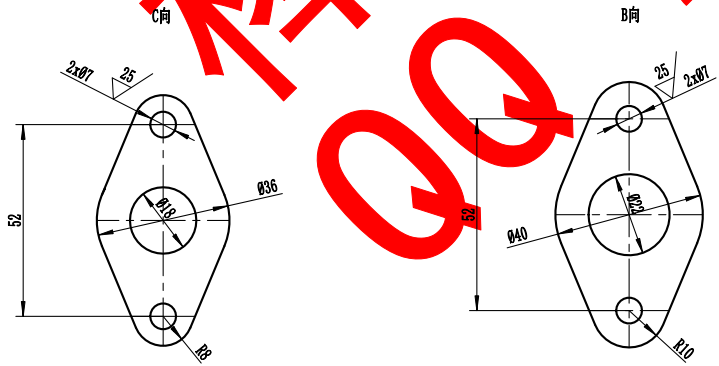
The image shows a technical drawing of a mechanical part, likely a casting, with multiple views and a large red watermark. The watermark reads "模哥设计 2946" (Model Design 2946). The drawing includes the following views and dimensions:

- Top View (Left):** Shows a circular feature with a diameter of $\phi 65$, a hole with a diameter of $\phi 60$, and a hole with a diameter of $4 \times \phi 7$. A fillet radius of $R10$ is indicated.
- Front View (Right):** Shows a complex profile with various dimensions including $\phi 70$, 65 , $\phi 65$, $\phi 30$, 6 , 32 , 12.5 , 56 , 43 , 9 , 12.5 , 6.3 , $\phi 34$, $\phi 28$, 12.5 , 42 , 6.3 , $\phi 40$, $\phi 38$, and 6 . Section lines A-A and B-B are shown.
- Section View A-A (Top Right):** Shows a cross-section of the part with a diameter of $\phi 34$ and a hole with a diameter of $\phi 28$.
- Section View B-B (Bottom):** Shows a cross-section of the part with a diameter of $\phi 30$ and a hole with a diameter of $\phi 36$. A fillet radius of $R10$ is indicated.
- Technical Requirements (技术要求):**
 - 未注明铸造圆角均为 $R2-R4$;
 - 铸件尺寸公差按GB6414-86 CT12;
 - 加工面线性尺寸的未注公差为GB1804-m.



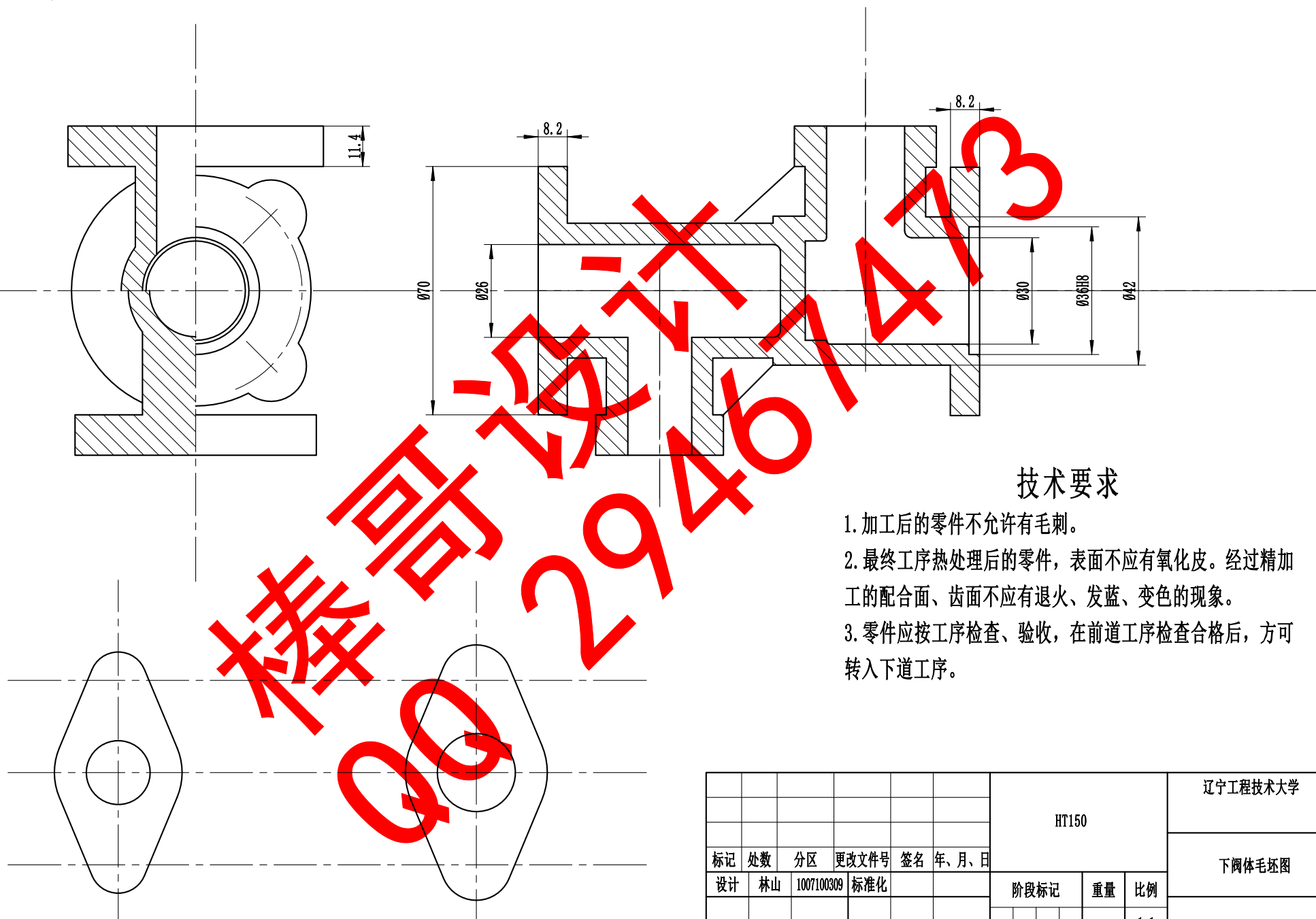
技术要求

1. 未注明铸造圆角均为R2-R4;
2. 铸件尺寸公差按GB6414-86 CT12;
3. 加工面线性尺寸的未注公差为GB1804-m.



						HT150					辽宁工程技术大学						
																下阅体	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日												
设计	林山		标准化			阶段标记			重量	比例							
审核										1:1							
工艺			批准			共 张			第 张								

毛坯图

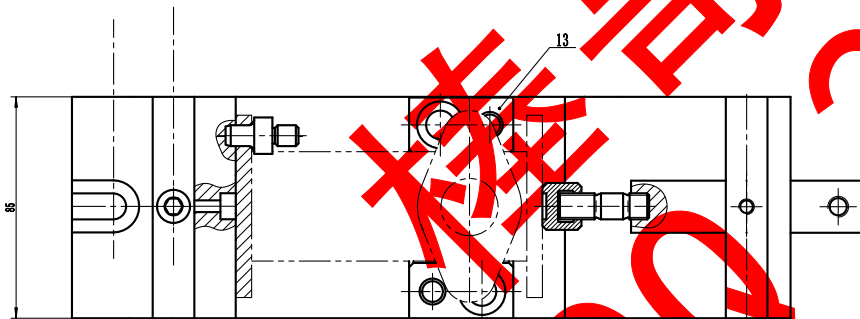
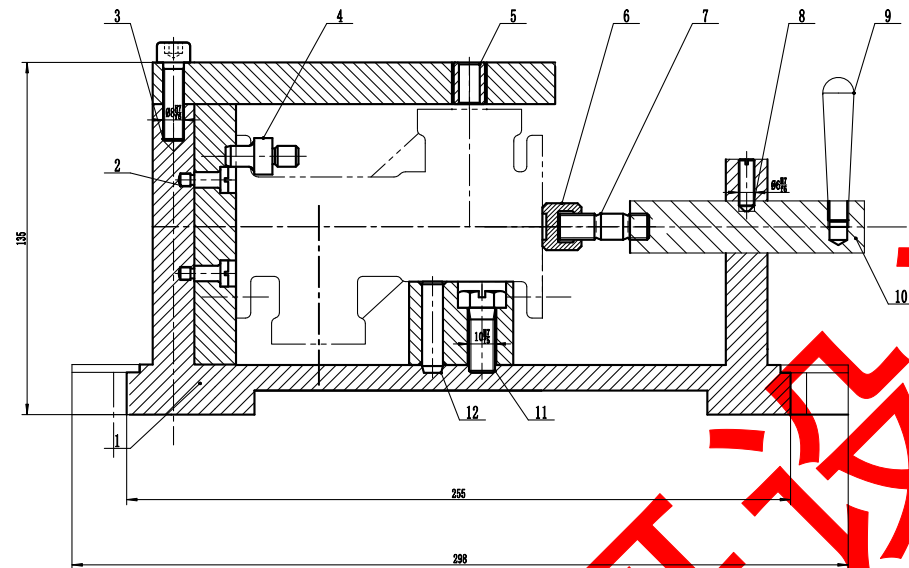


技术要求

1. 加工后的零件不允许有毛刺。
2. 最终工序热处理后的零件，表面不应有氧化皮。经过精加工的配合面、齿面不应有退火、发蓝、变色的现象。
3. 零件应按工序检查、验收，在前道工序检查合格后，方可转入下道工序。

							HT150			辽宁工程技术大学
										下阀体毛坯图
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	林山	1007100309	标准化						1:1	
审核										
工艺			批准				共	张	第	张

夹具装配图



技术要求

- 1. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 2. 装配前应检查零件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。
- 3. 装配过程中零件不允许碰、磕、划伤和锈蚀。
- 4. 规定拧紧力矩要求的紧固件，必须采用力矩扳手，并按规定的拧紧力矩紧固。

13	JB/T 8018.1-1999	Y形块							
12	GB/T 120.2-2000	内锥放置柱销-B 8X35-B			淬硬钢/马氏体不锈钢				
11	GB/T 29.1-1988	六角头双头螺柱-A级 M10X25							
10		夹具顶杆							
9		手柄							
8	GB/T 71-1985	开槽螺母固定螺钉							
7	GB/T 897-1988	双头螺柱 (D=14)-A型 M10X25							注：1. 螺柱长度
6	JB/T8009.1-1999	A型光面压块 A10		45钢					
5	JB/T 8045.1-1999	A型固定钻套 A8X16		45钢, T10, 630mm, 20°					
4	JB/T 8014.2-1999	A型固定式定位销 A8F7X18		T8					注：1. 销长度
3	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M8X30		钢/不锈钢/有色金属					
2	GB 830-1988	开槽圆柱头抽头螺钉 M5X10							
1		夹具体							
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注		
				45钢			辽宁工程技术大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		下网体夹具装配图		
设计	林山	标准化							
审核									
工艺		批准							
			共 1 张	第 1 张					

Technical drawing of a mechanical part, likely a shaft or bracket, showing a cross-section and a side view. The cross-section includes dimensions: 16, 12.5, 20, 6.3, 12.5, and 6.3. Surface texture symbols are present: 'b 0.4 A' for the top surface, 'f 0.4 A' for the side surface, and 'A' for the bottom surface. A hatched area indicates a specific material or finish. The side view shows a diameter of 255 and a length of 298. A large red watermark '20467473' is overlaid diagonally across the drawing.

技术要求

1. 零件去除氧化皮。
2. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等缺陷。
3. 去除毛刺飞边。

1. 零件去除氧化皮。
2. 零件加工表面上, 不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 去除毛刺飞边。

					下阀体夹具体	辽宁工程技术大学		
标记	处数	更改文件名	签字	日期				
设计		鞍山			45钢	图 样 标 记	重 量	比 例
								1:1
			日 期	2013.07.01			总 1 套	第 1 套