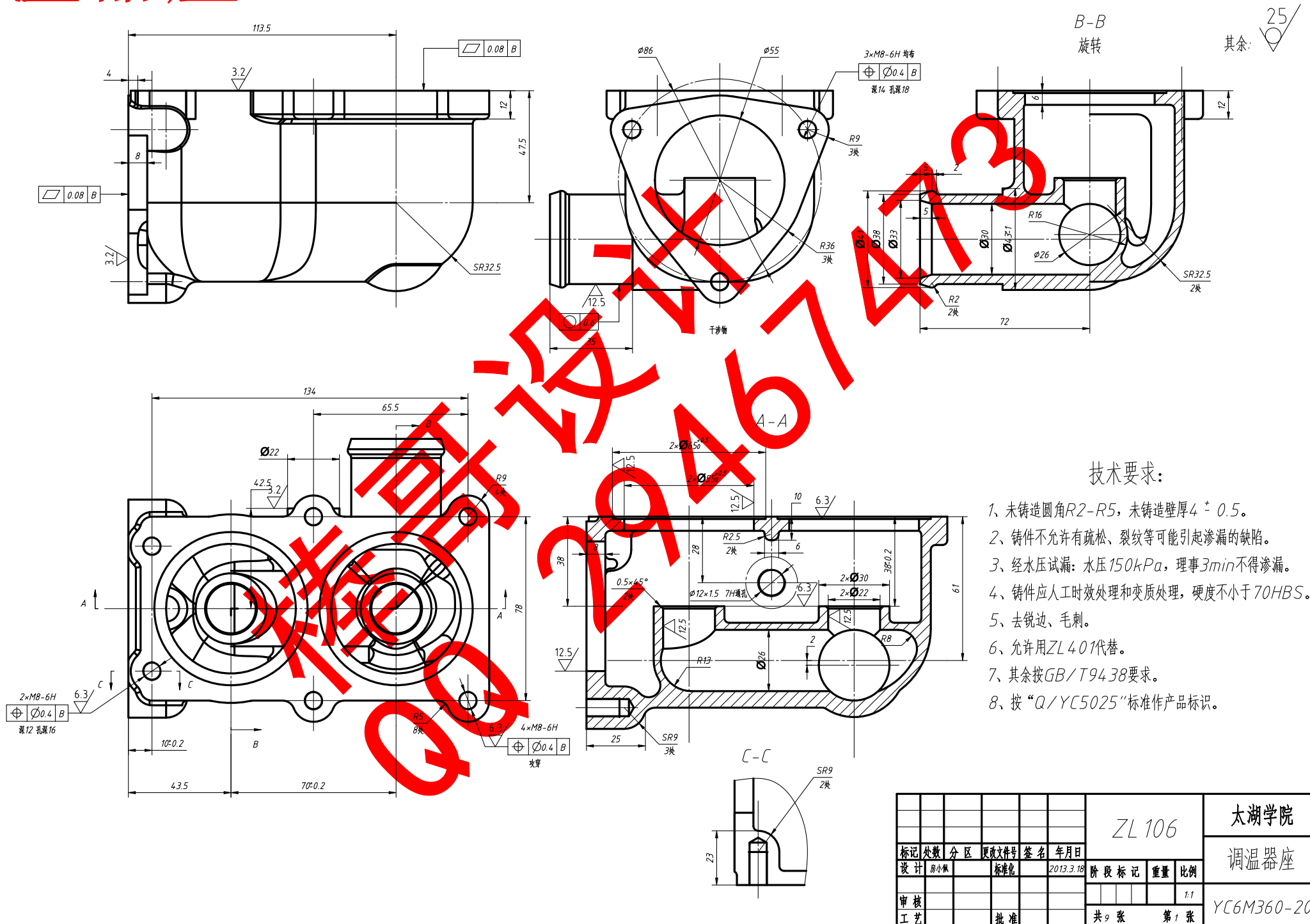
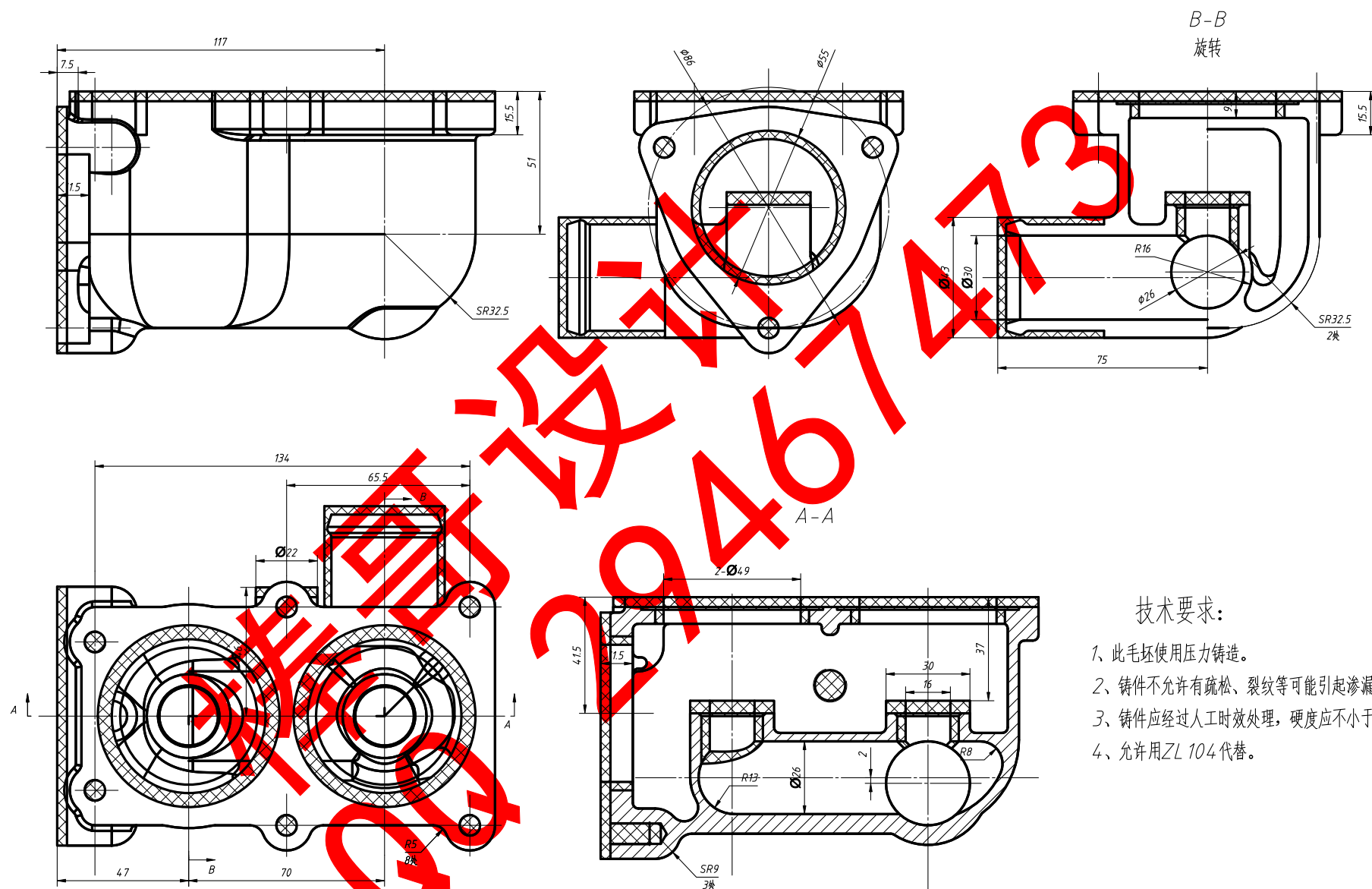


调温器座



调温器座毛坯图

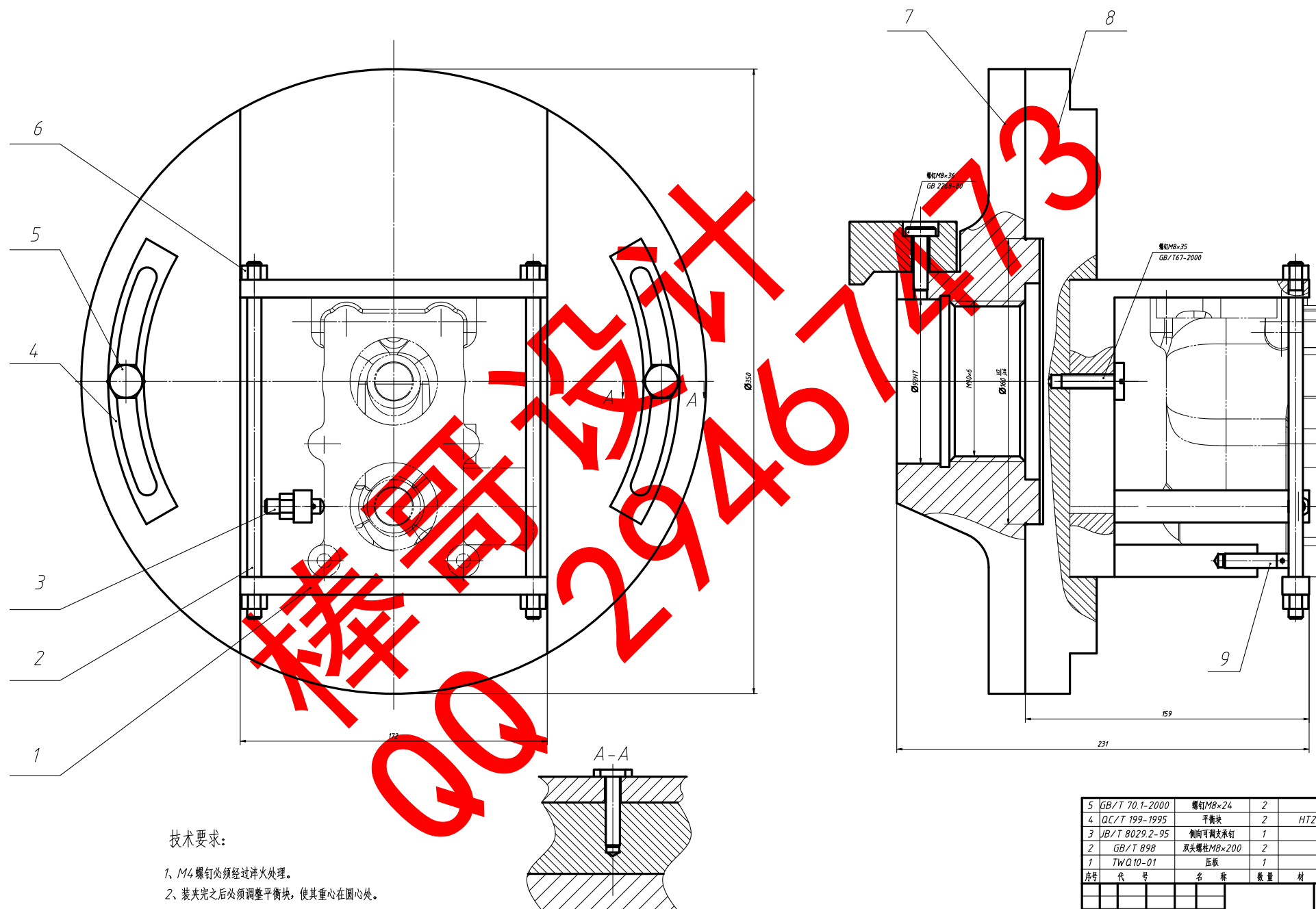


技术要求:

- 1、此毛坯使用压力铸造。
- 2、铸件不允许有疏松、裂纹等可能引起渗漏的缺陷。
- 3、铸件应经过人工时效处理，硬度应不小于70HBS。
- 4、允许用ZL 104代替。

						ZL 106			太湖学院	
									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	房小佩		标准化		2013.3.25					1:1
审核										
工艺			批准			共9张		第2张		

[车上端面]装配图-A1



技术要求:

- 1、M4螺钉必须经过淬火处理。
- 2、装夹完之后必须调整平衡块，使其重心在圆心处。

[illegible]

[车上端面]零件图 1-A3



技术要求:

- 1、锐角倒钝。
- 2、经调质处理，HRC50至55。
- 3、去除毛刺，飞边。

							HT200			太湖学院	
										夹具体	
标记	处数	分区	更改文	档	年月日		阶段标记	重量	比例	TWQ01-01	
设计	房小佩		标准化		2013.4.5				1:2		
审核											
工艺			批准				共 9 张	第 3 张			

Technical drawing of a mechanical part, showing front and side views with dimensions and labels.

Front View (Left):

- Overall width: 166.5
- Overall height: 10
- Top flange width: 30
- Top flange thickness: 10
- Top flange hole diameter: 18
- Top flange hole position: 47 from left edge, 39 from center line.
- Top flange hole label: 2- $\phi 8$ 螺纹孔
- Top flange hole position: 78 from left edge, 172 from center line.
- Top flange hole label: 2- $\phi 18$
- Top flange hole position: 4.7 from top edge, 70 from center line.
- Top flange hole label: R_4

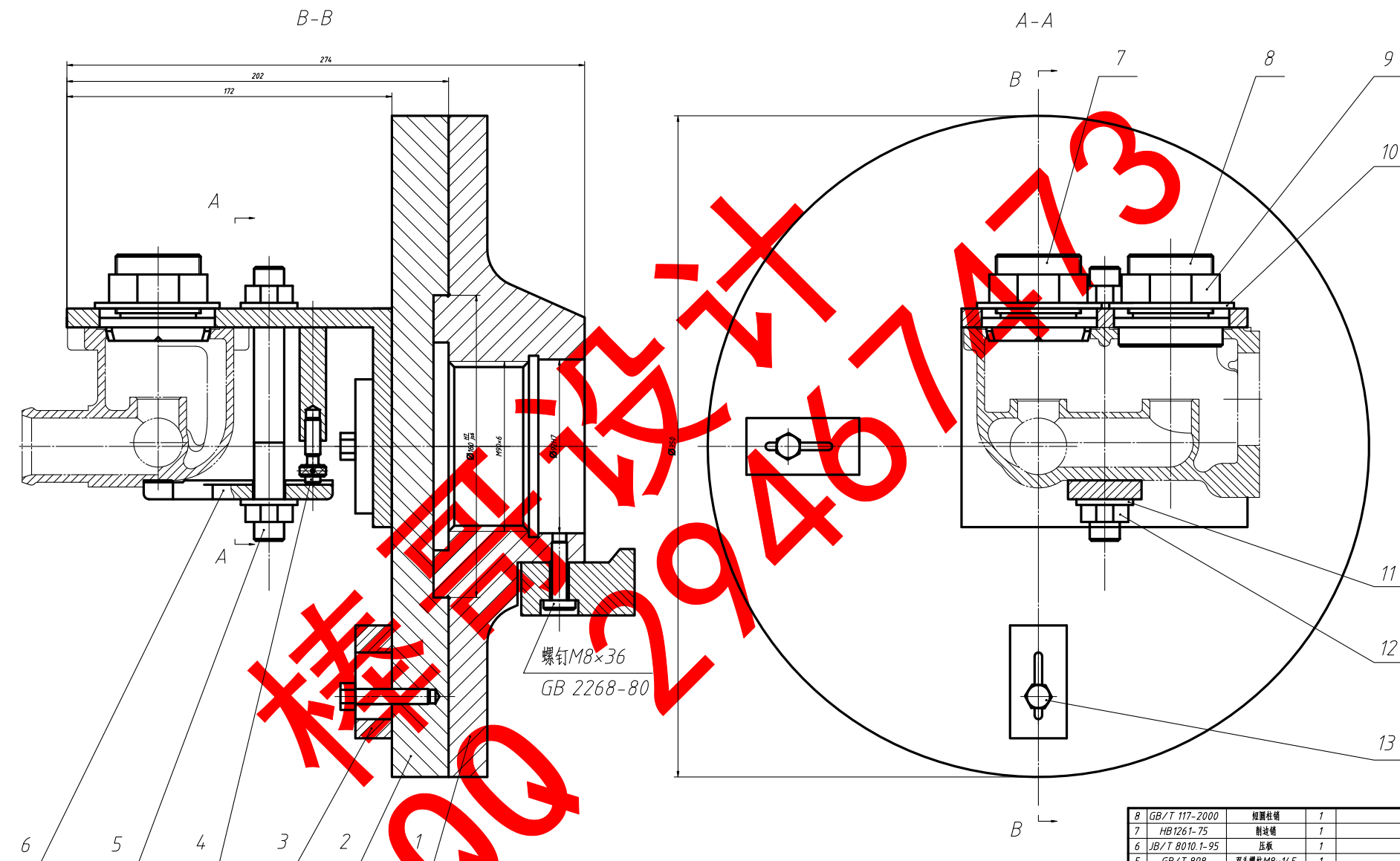
Side View (Right):

- Overall width: 134
- Overall height: 25
- Top flange width: 109
- Top flange thickness: 8.191
- Top flange hole diameter: 9
- Top flange hole position: 80 from left edge, 22 from center line.
- Top flange hole label: $\phi 8$ 螺纹通孔

- 1、锐角倒钝。
- 2、经调质处理， $HRC50$ 至 55 。
- 3、去除毛刺，飞边。

						HT200	太湖学院		
标记	处数	分区	更改文	誉	年月日		夹具体		
设计	房小佩		标准化	2013.4.5					
审核						阶段标记	重量	比例	TWQ01-02
工艺			批准			共 9 张	第 4 张	1:2	

[车直径38外圆]装配图-A1



技术要求:

- 1、螺钉、螺栓和螺母紧固时, 严禁打击或使用不适合的旋具或扳手, 紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
- 2、加工工件前必须调整平衡块, 使其重心在圆心处。

8	GB/T 117-2000	短圆柱销	1		50×50
7	HB1261-75	割边销	1		50×45
6	JB/T 8010.1-95	压板	1		A6×100
5	GB/T 898	双头螺栓M8×14.5	1		
4	JB/T 8026.3-95	圆柱可调支撑	1		M8×35
3	QC/T 199-1995	平衡块	2	HT200	
2	TWQ02-01	夹具体	1	HT200	
1	GB/T 5900.1	过渡盘	1		

序号	代号	名称	数量	材料	备注
13	GB/T 70.1-2000	螺钉M4×40	2		
12	GB/T 4.1-2000	螺母M16	2		
11	GB/T 93-1987	垫片φ16	2		
10	GB/T 93-1987	垫片φ55	2		
9	GB/T 4.1-2000	螺母M55	2		

13	GB/T 70.1-2000	螺钉M4×40	2		
12	GB/T 4.1-2000	螺母M16	2		
11	GB/T 93-1987	垫片φ16	2		
10	GB/T 93-1987	垫片φ55	2		
9	GB/T 4.1-2000	螺母M55	2		

13	GB/T 70.1-2000	螺钉M4×40	2		
12	GB/T 4.1-2000	螺母M16	2		
11	GB/T 93-1987	垫片φ16	2		
10	GB/T 93-1987	垫片φ55	2		
9	GB/T 4.1-2000	螺母M55	2		

太湖学院

车Ø38外圆装配图

TWQ03-00

Technical drawing of a mechanical part, showing three views: a front view (A-A), a top view, and a side view (B-B).

Front View (A-A): Shows a cylindrical part with a diameter of 350. The central hole has a diameter of 160. The part has a total height of 160. The flange thickness is 10. The distance from the center of the hole to the top of the flange is 60. The distance from the center of the hole to the bottom of the flange is 63. The distance from the center of the hole to the right edge of the flange is 8.

Top View: Shows a circular part with a diameter of 111. The central hole has a diameter of 14. The distance from the center of the hole to the top edge of the flange is 73. The distance from the center of the hole to the right edge of the flange is 111.

Side View (B-B): Shows a rectangular part with a width of 162 and a height of 151. The part has a central hole with a diameter of 16. The distance from the center of the hole to the top edge of the flange is 70. The distance from the center of the hole to the bottom edge of the flange is 41. The distance from the center of the hole to the right edge of the flange is 48. The distance from the center of the hole to the left edge of the flange is 162. The distance from the center of the hole to the right edge of the flange is 202.

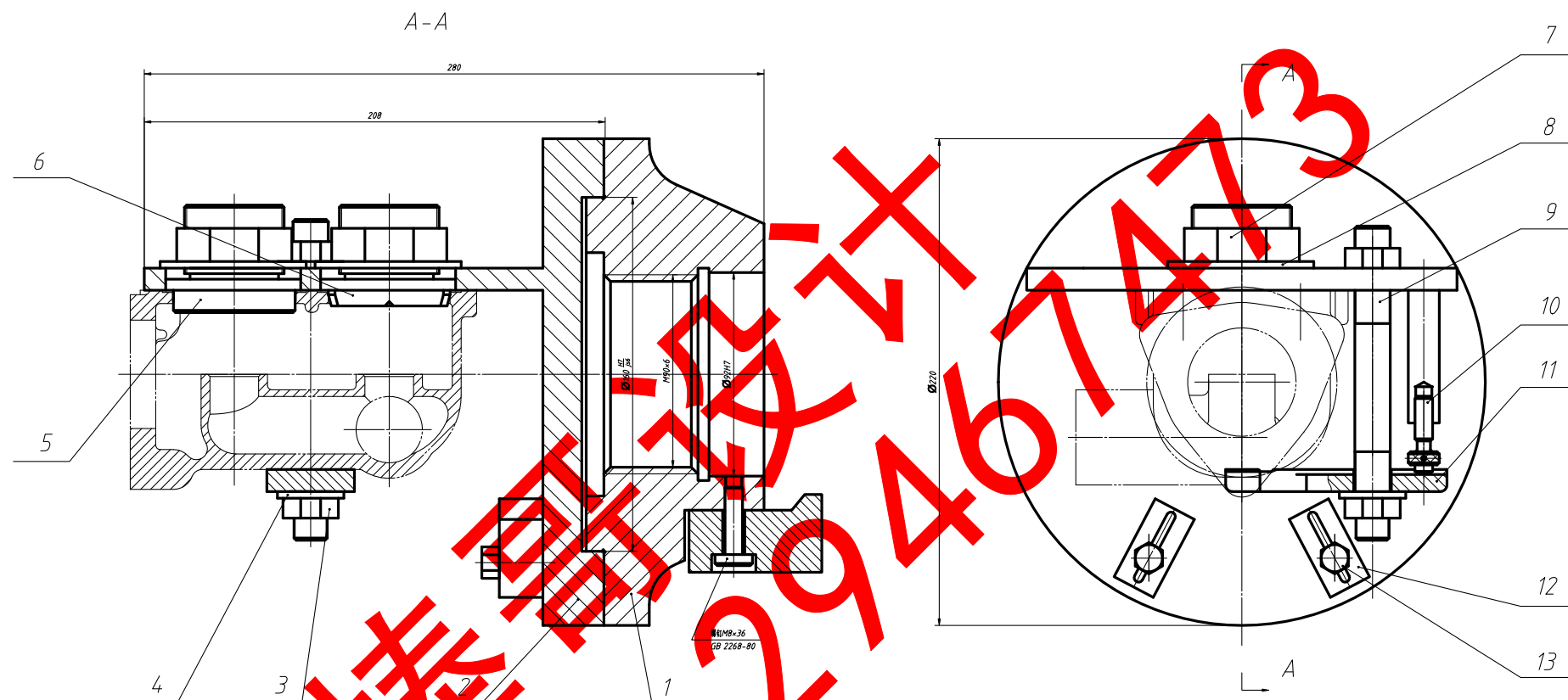
Technical Requirements:

1. 锐角倒钝。
2. 经调质处理, HRC50至55。
3. 去除毛刺, 飞边。

- 1、锐角倒钝。
- 2、经调质处理， $HRC50$ 至 55 。
- 3、去除毛刺，飞边。

						HT200	太湖学院		
标记	处数	分区	更改文	件数	年月日				夹具体
设计	房小佩		标准化	2013.5.5		阶段标记	重量	比例	
审核								1:4	TWQ03-01
工艺			批准			共 9 张		第 6 张	

[车左端面及内圆]装配图-A1



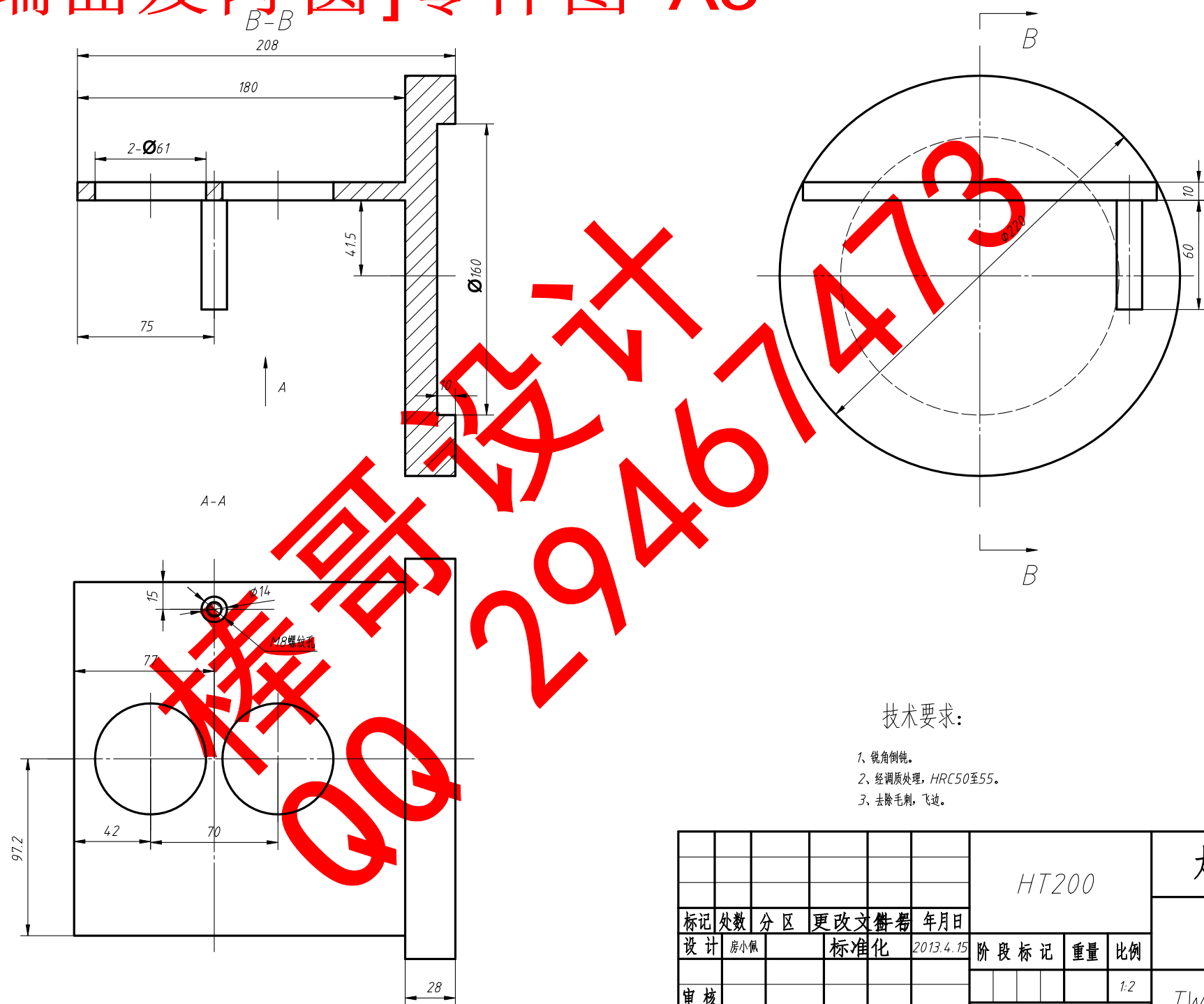
技术要求:

- 1、螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不适合的旋具或扳手，紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
- 2、加工前必须调整定位块，使其重心在圆心处。

6	HB1261-75	割边销	1	HT200	
5	GB/T 117-2000	轴圈柱销	1		
4	GB/T 93-1987	垫片	2		
3	GB/T 41-2000	螺母M16	2		
2	TWQ02-01	夹具体	1	HT200	
1	GB/T 5900.1	过渡套	1		

[illegible]

[车左端面及内圆]零件图-A3



						HT200			太湖学院	
									夹具体	
标记	处数	分区	更改文	档	年月日	阶段标记	重量	比例	TWQ02-01	
设计	房小佩		标准化		2013.4.15			1:2		
审核									共9张 第5张	
工艺			批准							