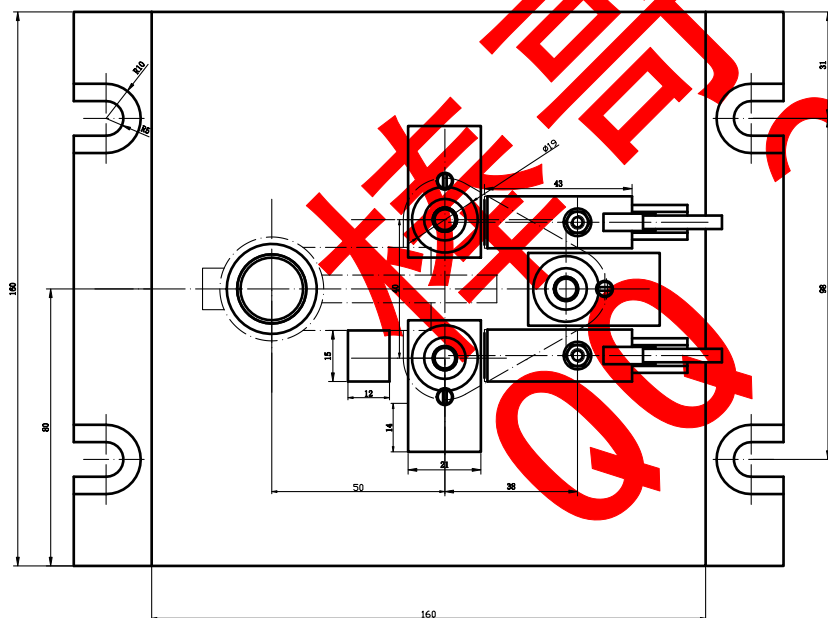
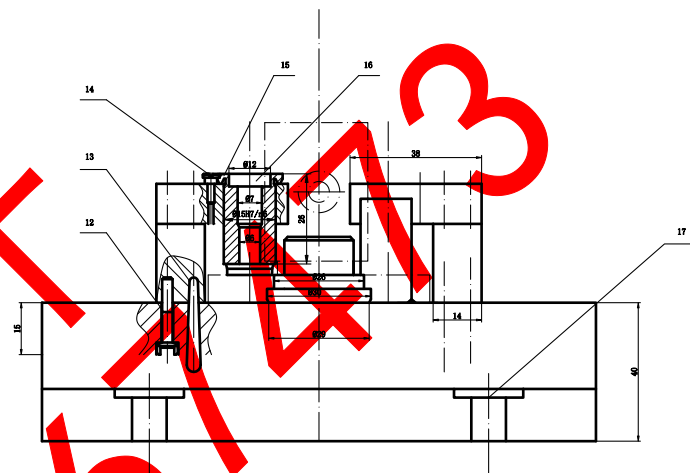
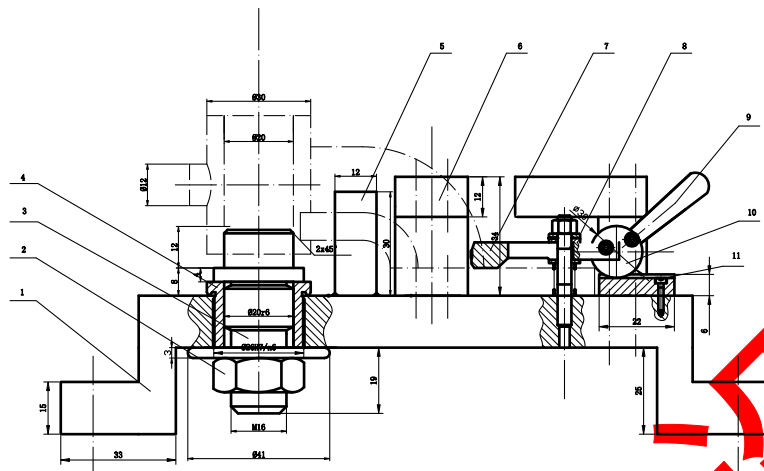


A0-装配图 1 (2)

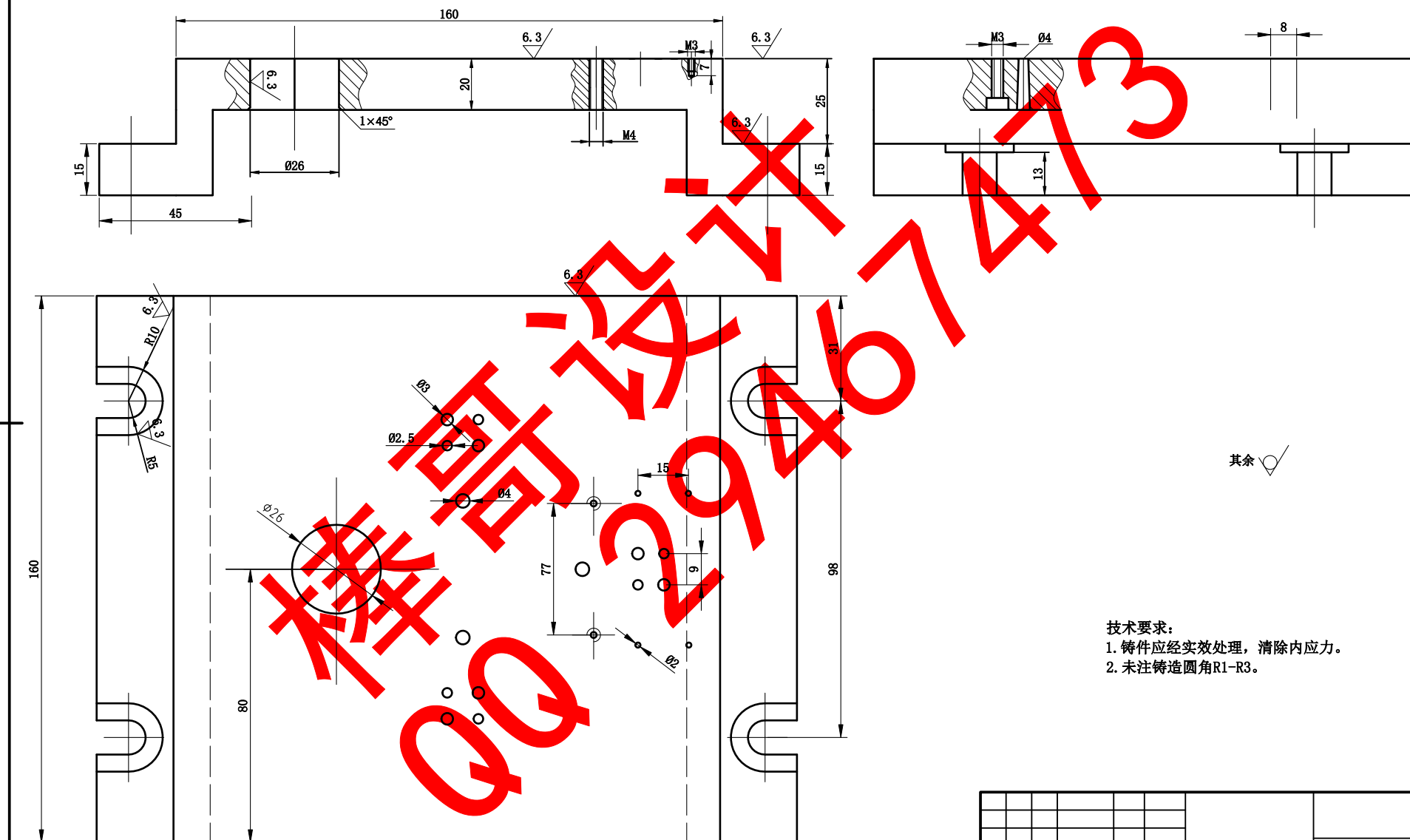


技术要求

- 技术要求:
- (1)、零件加工表面上, 不应有裂纹、锈蚀等影响零件性能的缺陷。
 - (2)、未注公差尺寸按照标准 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
 - (3)、未注圆角半径 $R5$ 。
 - (4)、未注倒角均为 $C45^\circ$ 。
 - (5)、优先选用标准件。
 - (6)、装配和检验时, 零件的主要配合尺寸, 特别是过盈和配合尺寸及相关精度进行度查。
 - (7)、装配和检验时零件不允许涂油、涂防锈油等。铸件不允许有有益于使用功能, 形状、孔洞等铸造缺陷。

17		耳塞	4	45			
18		防护站鞋	3	710A			HB002
15		劳保衬套	3	710A			
14	GB/T5782	连接螺栓M12X11	3	45			HB003
13	GB120	衬套	1	45			HB004
12	JB/T 4306-2007	接头螺栓M12	18	45			
11	GB/T88	连接轴销	2	45			
10		偏心轮	1	45			
9		衬套	1	45			
8	GB/T97.1 12-40A	垫圈	2	45			
7		压块	1	45			
6		轴衬板	3	45			
5		衬套	1	45			
4		衬套	1	710A			
3		可拆定收缩	1	45			外购
2	GB/T 5710 G16	衬套	1	45			
1	GB/T 5710 G16	夹头体	1	HT200			
序号	代号	名称	材料	数量	单位	备注	
							
							
备注	材料	数量	单位	备注	材料	数量	单位
							

A2-夹具体

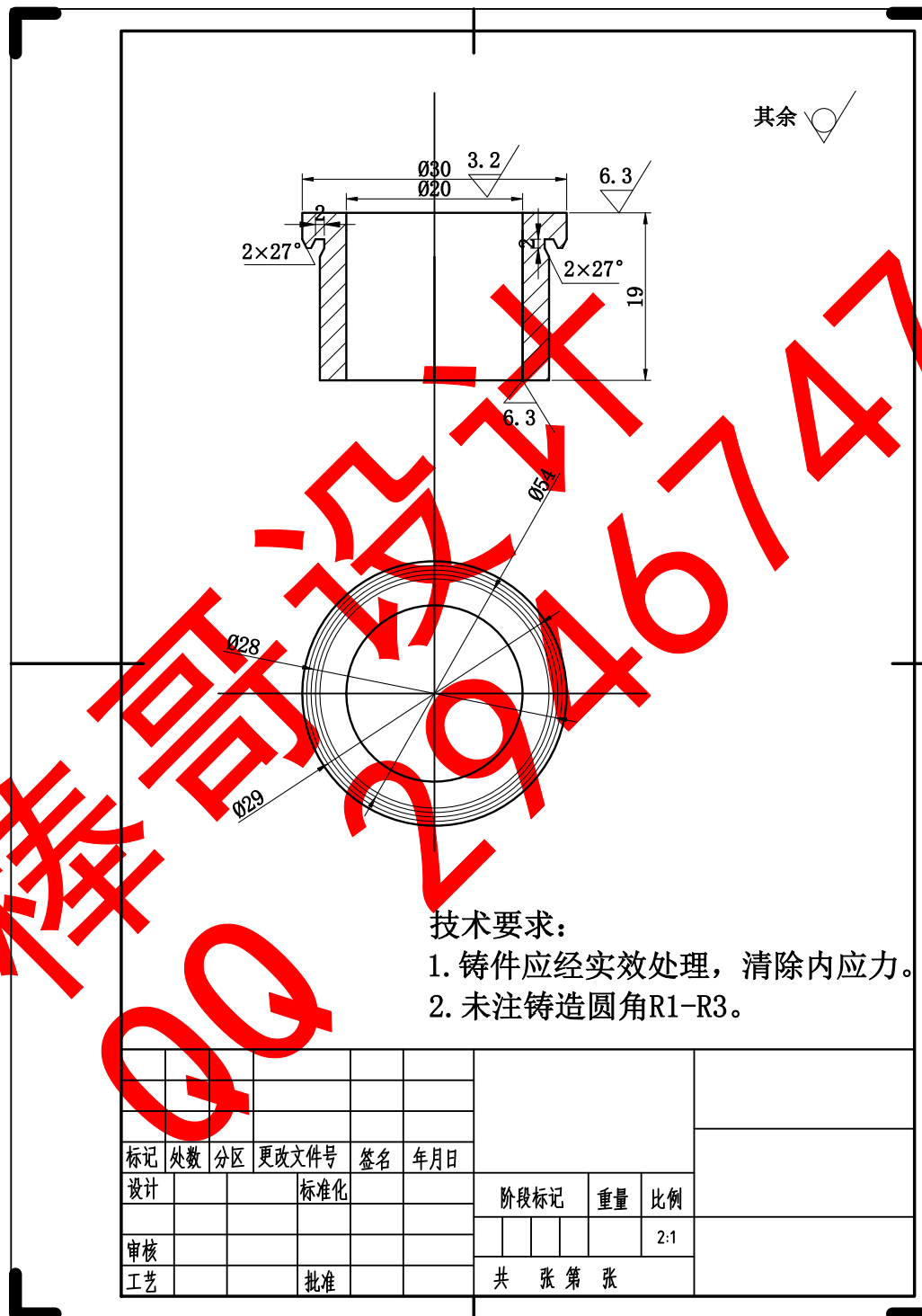


技术要求:

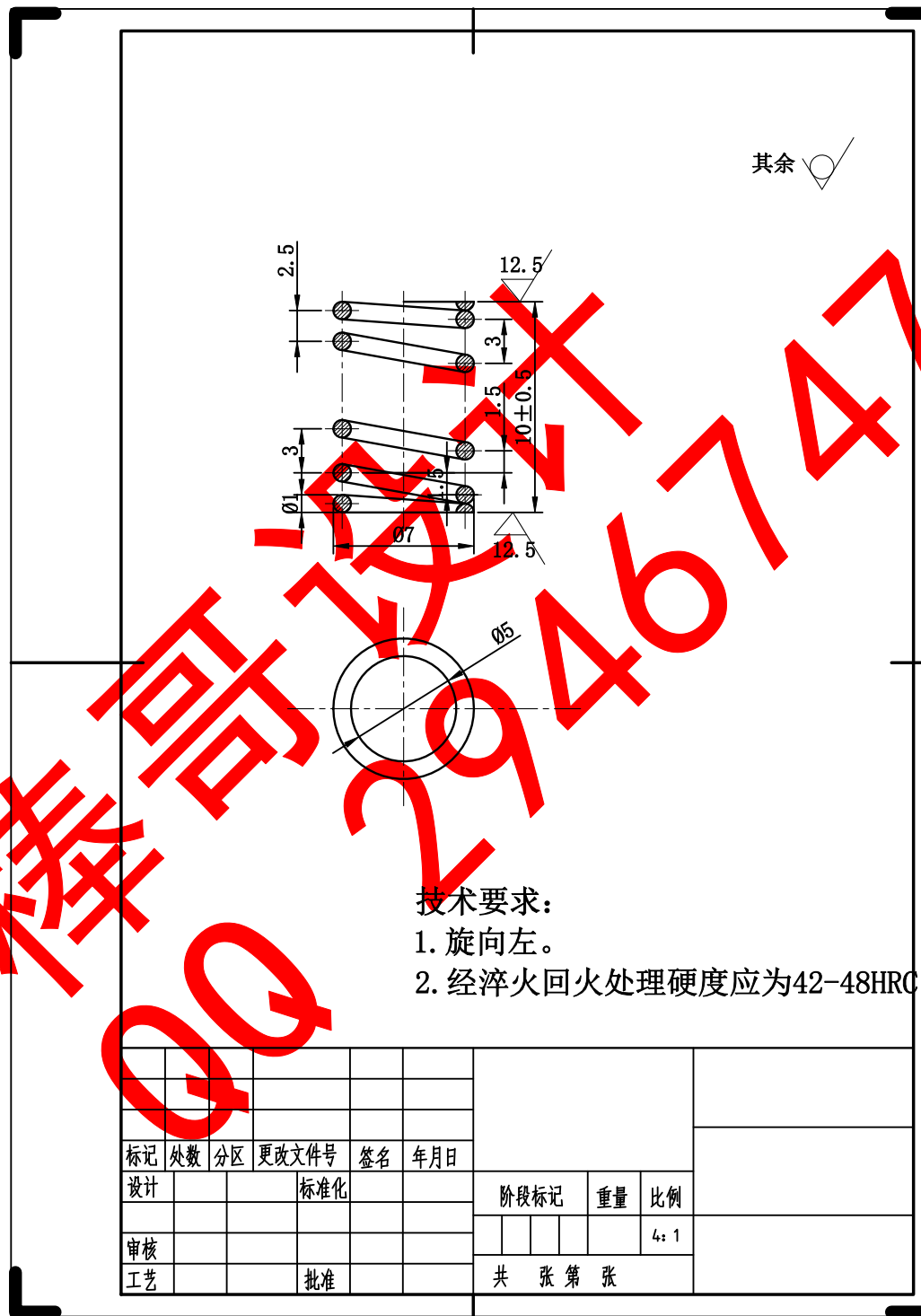
1. 铸件应经实效处理, 清除内应力。
2. 未注铸造圆角R1-R3。

[illegible]

A4-衬套



A4-弹簧



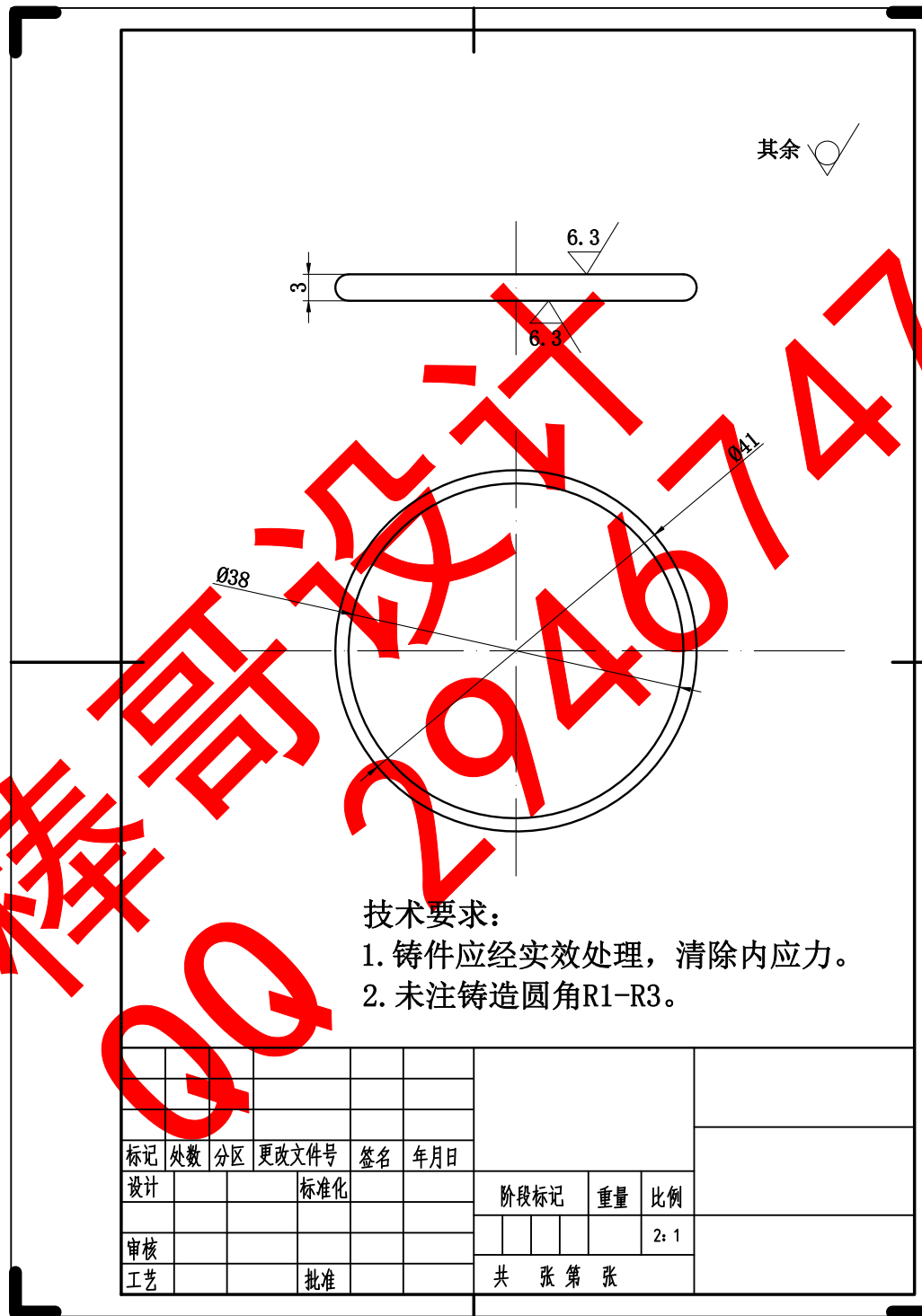
A4-挡块

其余  6.3 12 30 6.3 15 6.3 技术要求： 1. 铸件应经实效处理，清除内应力。																																	
张 大 伟						大连交通大学机械05-8																											
<table><tr><td>标记</td><td>处数</td><td>分区</td><td>更改文件号</td><td>签名</td><td>年月日</td></tr><tr><td>设计</td><td></td><td></td><td>标准化</td><td></td><td></td></tr><tr><td>审核</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>工艺</td><td></td><td></td><td>批准</td><td></td><td></td></tr></table>						标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	设计			标准化			审核						工艺			批准			挡块			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日																												
设计			标准化																														
审核																																	
工艺			批准																														
<table><tr><td colspan="3">阶段标记</td><td>重量</td><td>比例</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td>2: 1</td></tr></table>						阶段标记			重量	比例					2: 1	共 张 第 张																	
阶段标记			重量	比例																													
				2: 1																													

A4-垫块



A4-垫片



技术要求:

1. 铸件应经实效处理, 清除内应力。
2. 未注铸造圆角R1-R3。

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

Front View (Left):

- Overall diameter: $\varnothing 15$
- Top flange thickness: 2
- Inner hole diameter: $M2$
- Distance from top flange to center of inner hole: 5
- Distance between the two inner holes: 1
- Overall height: 13
- Angle of the top flange: 45°

Side View (Right):

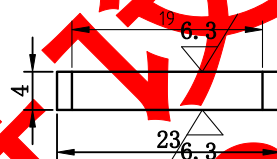
- Top flange thickness: 3
- Distance from top flange to start of first step: 4
- Radius of first step: $R3$
- Distance from first step to start of second step: 3
- Radius of second step: $R4$
- Distance from second step to end: 3
- Overall height: 6.3
- Overall width: 5
- Angle of the top flange: $1 \times 45^\circ$

1. 铸件应经实效处理，清除内应力。
2. 未注铸造圆角R1-R3。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计				标准化		阶段标记		重量	比例			
									2: 1			
审核												
工艺				批准		共 张 第 张						

[illegible]

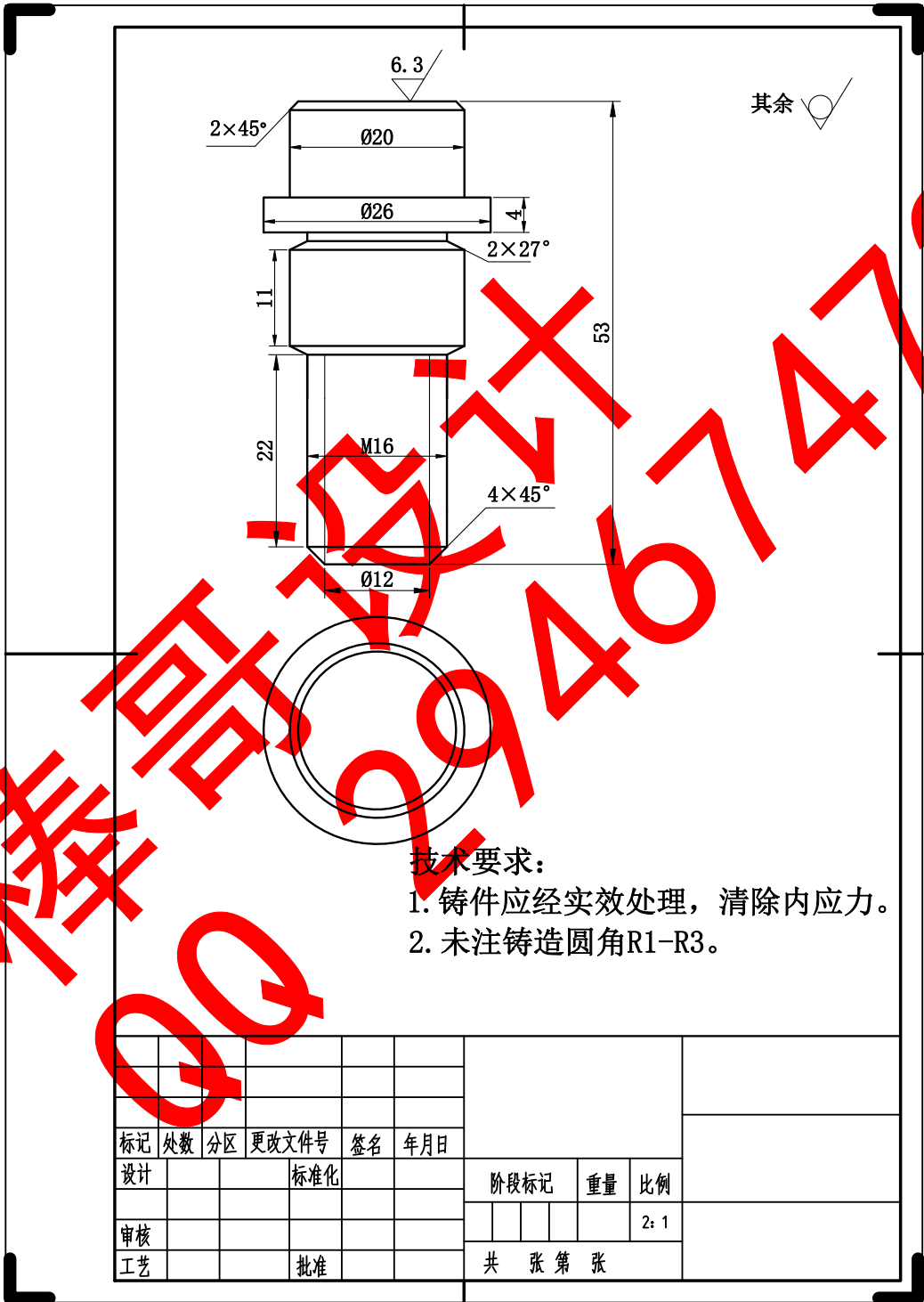
其余



1. 铸件应经实效处理，清除内应力。
2. 未注铸造圆角R1-R3。

共 张 第 张

A4-支撑钉



技术要求:

1. 铸件应经实效处理, 清除内应力。
2. 未注铸造圆角R1-R3。

6.3/

0

1

M2

34

02

38

6.3 /

21

技术要求:

1. 铸件应经实效处理，清除内应力。
2. 未注铸造圆角R1-R3。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计				标准化			阶段标记	重量	比例	
审核									2: 1	
工艺				批准			共 张 第 张			