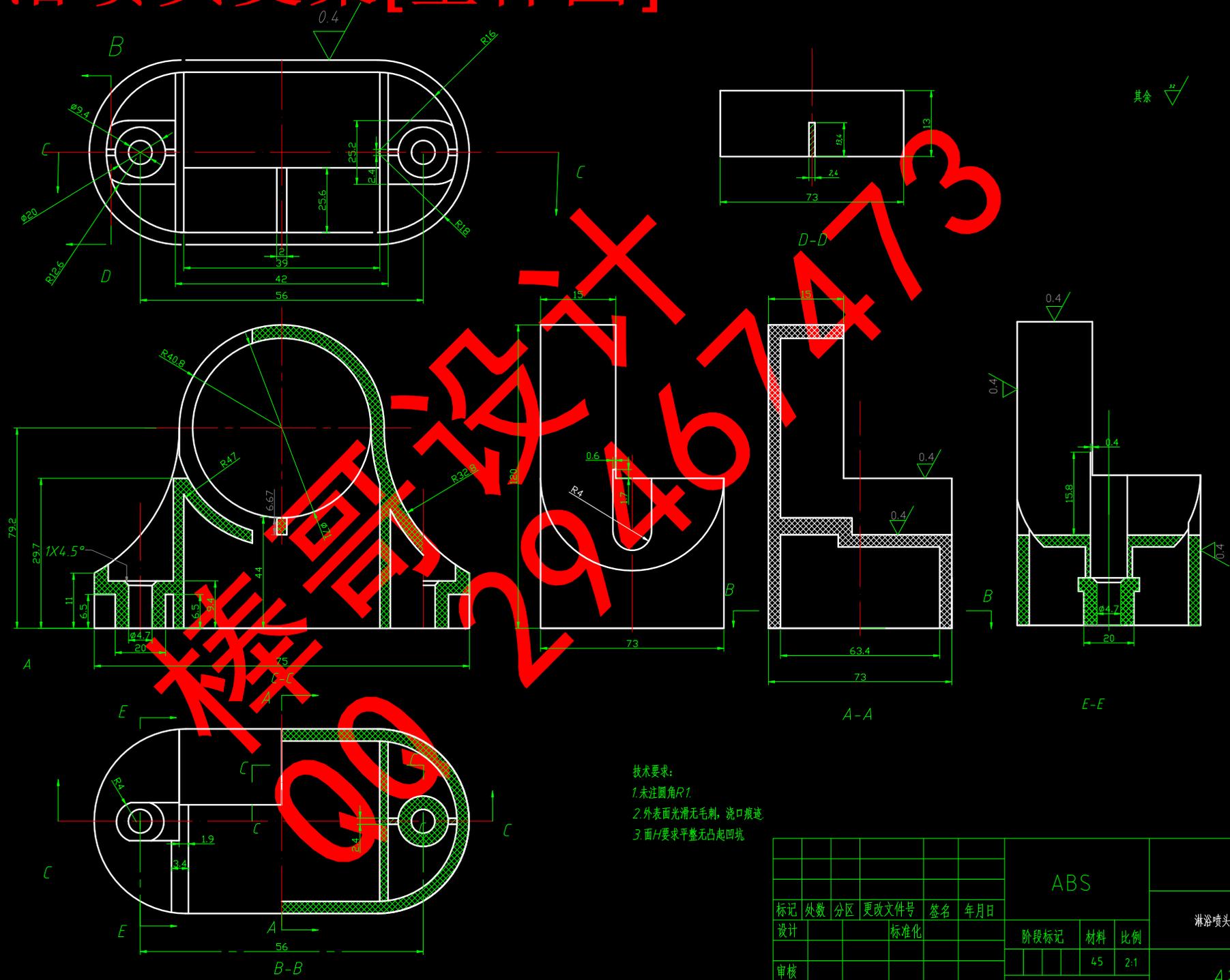


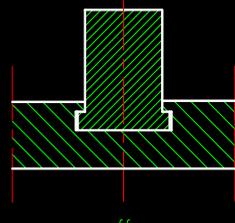
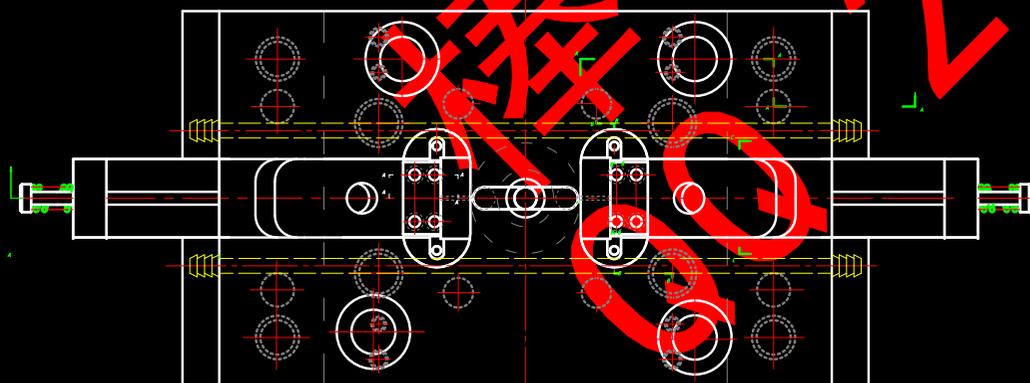
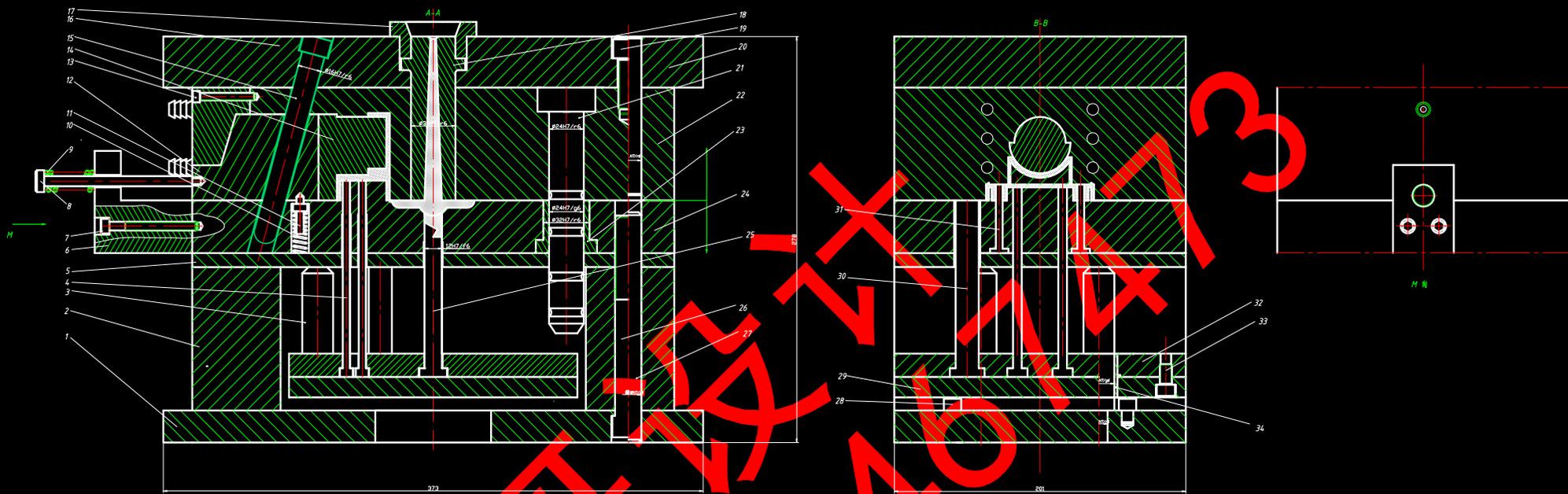
A2-淋浴喷头支架[塑件图]



- 技术要求:
1. 未注圆角R1
 2. 外表面光滑无毛刺, 浇口痕迹
 3. 面H要求平整无凸起凹坑

						ABS			淋浴喷头支架
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	材料	比例	
设计			标准化				45	2:1	
审核						共 1 张 第 1 张			
工艺			批准			A2			

A0-装配图



- 技术要求:
1. 装配前应仔细检查各零件表面质量, 合格后方可装配, 不得有划伤和毛刺, 装配零件不得有松动。
 2. 装配前应仔细检查各零件, 同时测量尺寸, 合格后方可装配。
 3. 装配前应仔细检查各零件。
 4. 装配前应仔细检查各零件, 装配前应仔细检查各零件。
 5. 装配前应仔细检查各零件, 装配前应仔细检查各零件。
 6. 装配前应仔细检查各零件, 装配前应仔细检查各零件。
 7. 装配前应仔细检查各零件, 装配前应仔细检查各零件。
 8. 装配前应仔细检查各零件, 装配前应仔细检查各零件。
 9. 零件多由厂家提供, 公差 0.2mm。
 10. 轴类 $V5-V7$ 125 级精度制造。
 11. 不得有 100mm。
 12. 槽底半径 30mm。

序号	数量	材料	比例
32	4	T8A	淬火 HRc55
33	4	GB/T 70.1-2008	
32	1	45	淬火 HRc50
31	4	T8A	淬火 HRc55
30	4	45	调质
29	1	45	调质
28	4	45	调质
27	4	GB/T110.1-2000	
26	4	GB/T 70.1-2000	
25	1	45	调质
24	1	45	调质
23	4	T8A	淬火 HRc50
22	1	45	调质
21	4	20#	渗碳, 淬火 HRc55
20	4	45	GB/T 110.1-2000
19	4	45	GB/T 70.1-2000
18	1	T8A	淬火 HRc50
17	1	45	调质
16	1	45	调质
15	2	T8A	淬火 HRc50
14	2	20#	渗碳, 淬火 HRc55
13	2	20#	渗碳, 淬火 HRc55
12	2	45	调质
11	2	35	调质
10	2	GB/T 2089-1994	
9	2	GB/T 2089-1994	
8	2	GB/T 70.1-2000	
7	4	45	调质
6	2	45	调质
5	1	45	调质
4	8	T8	调质
3	4	T8	淬火 HRc55
2	2	45	调质
1	1	45	调质
1	1	数量	备注
编制	2013.3.24	设计	比例 1:1
审核		材料	

A1-定模板

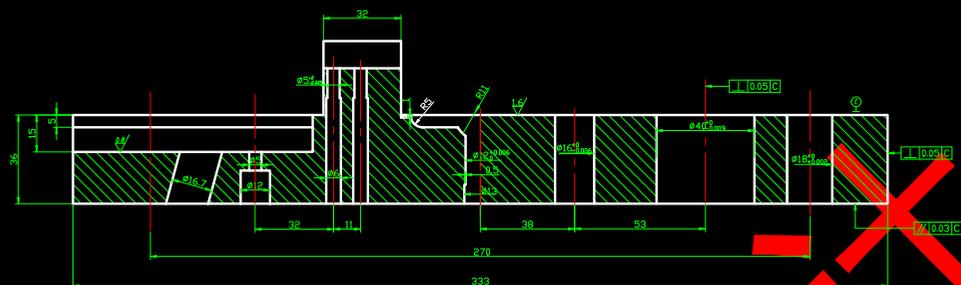
其余 $\sqrt{R2}$



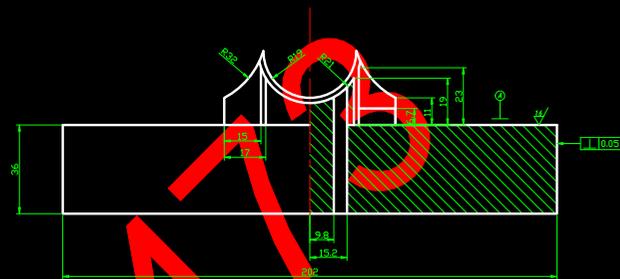
技术要求
 1. 调质。
 2. 未注尺寸精度IT8。
 3. 加工后的零件不允许有毛刺。

						定模板			
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	材料	比例	
审核							45#	1:1	
工艺			批准			共	张	第 张	

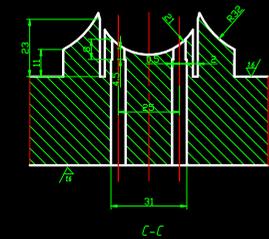
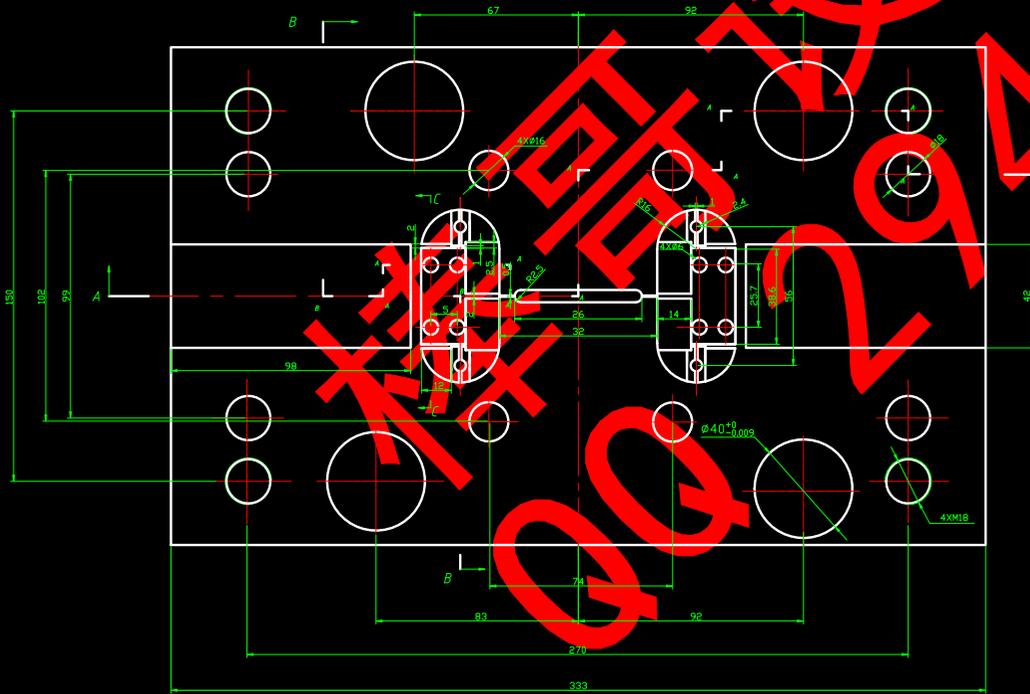
A1-动模板



A-A



B-B



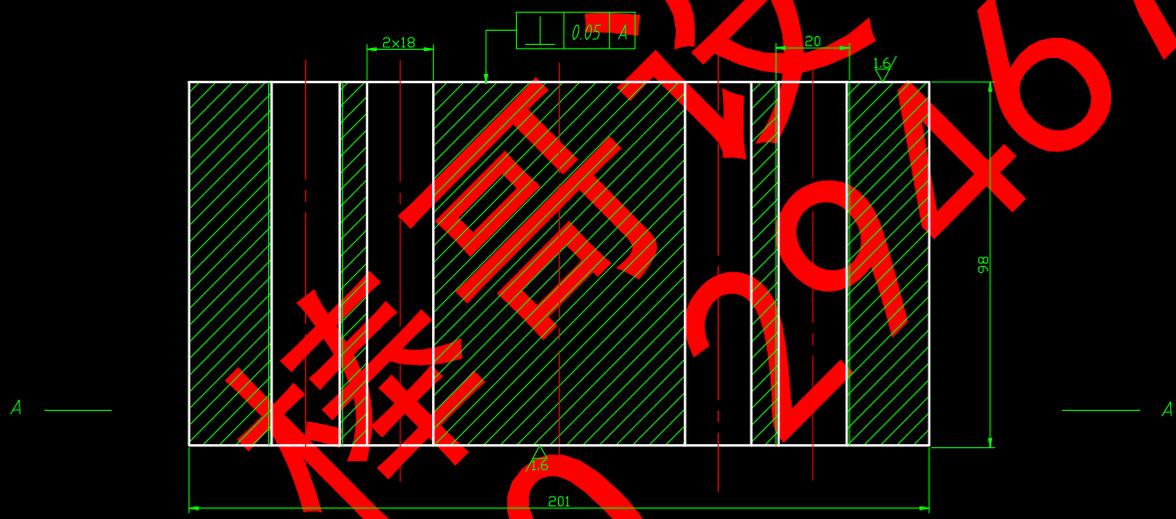
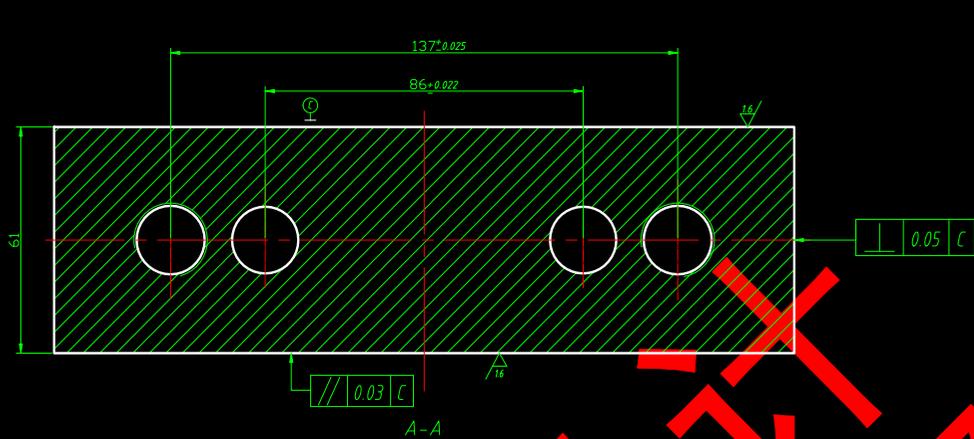
C-C

其余 1:2

- 技术要求:
1. 材质。
 2. 未注尺寸精度9级。
 3. 加工后的零件不允许有毛刺。

					动模板			
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	材料	比例
审核							45H	1:1
工艺			批准			共 9 张 第 2 张		A1

A2-支撑板

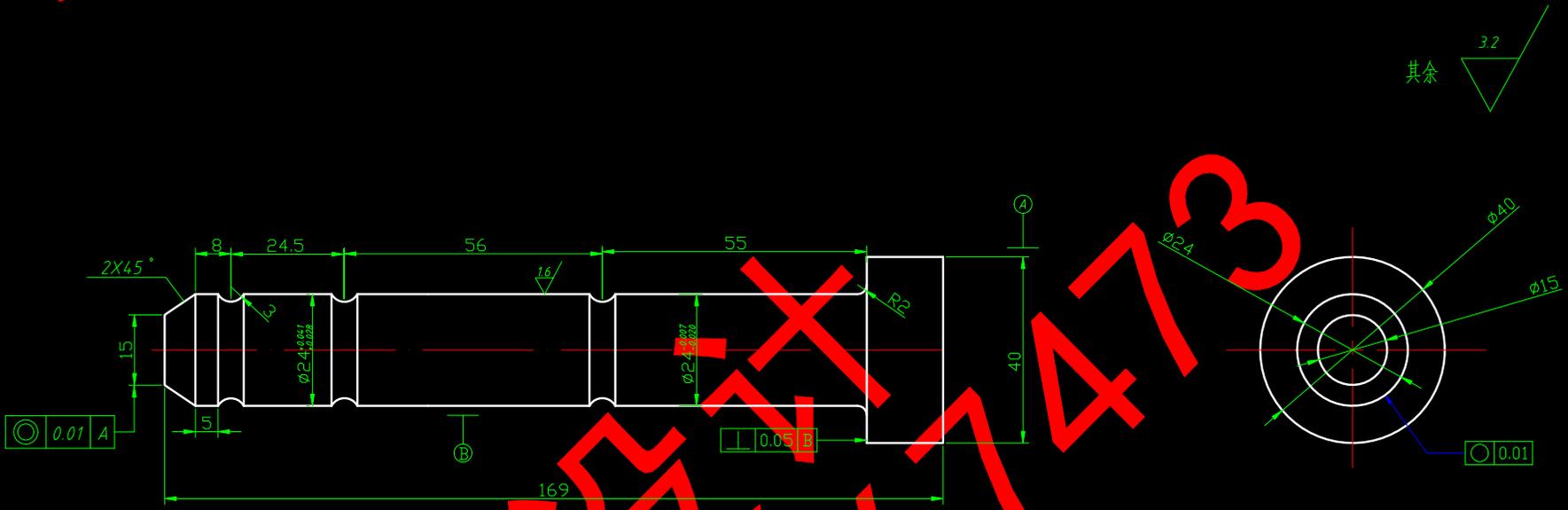


其余 3.2

- 技术要求:
1. 未注表面粗糙度3.2。
 2. 未注尺寸精度9级。
 3. 加工后的零件不允许有毛刺。

						支撑板			
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	材料	比例	
审核							45	1:1	A2
工艺			批准			共 9 张 第 3 张			

A3-导柱

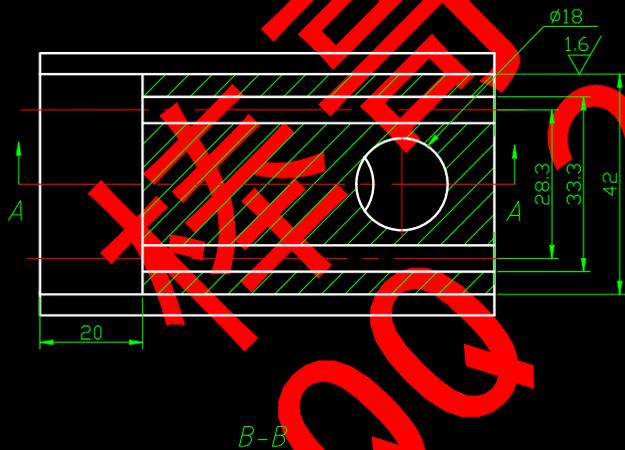
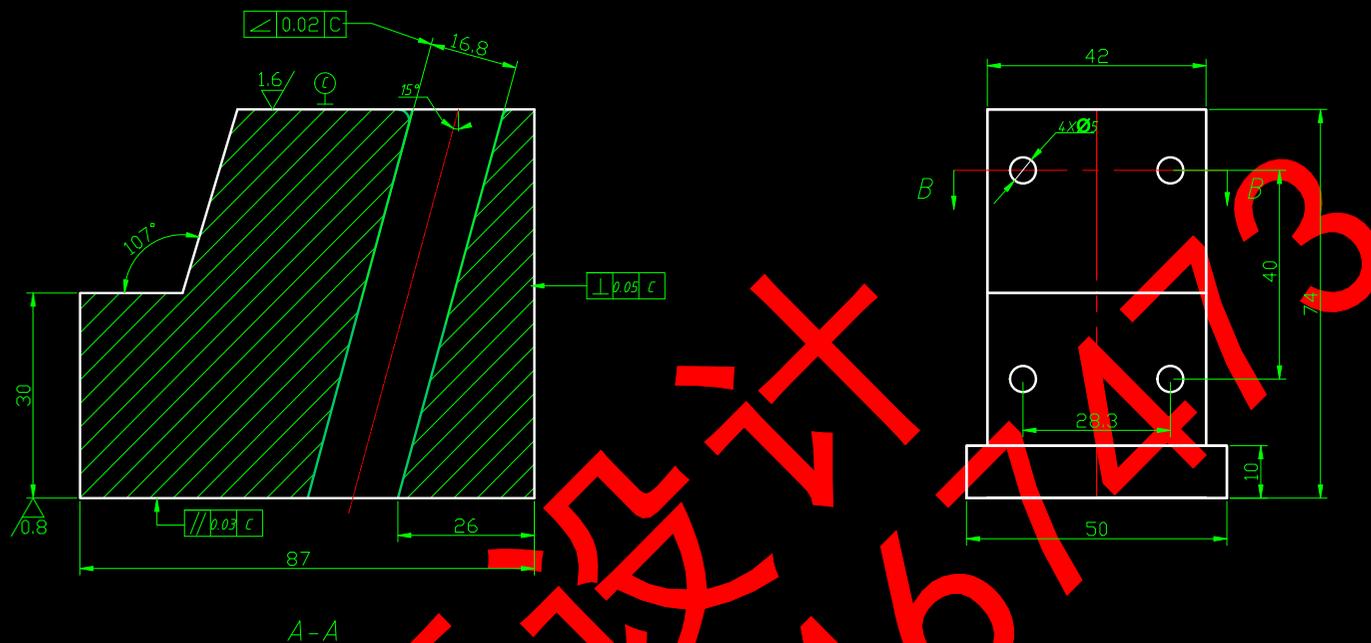


精哥设计 29461473

- 技术要求:
1. 渗碳、淬火HRC55。
 2. 未注尺寸精度9级。
 3. 加工后的零件不允许有毛刺。

						导柱			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计						阶段标记	材料	比例	A3
审核							45	1:1	
工艺						共 9 张 第 4 张			

A3-滑块



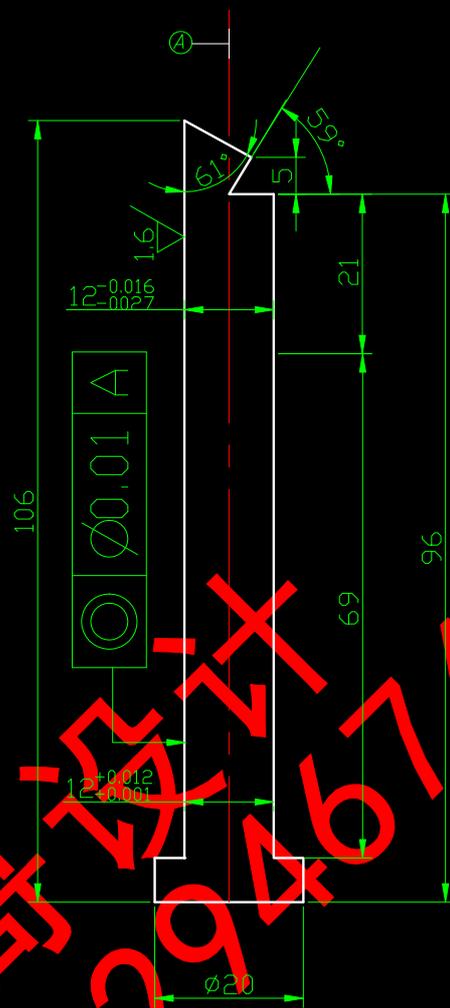
技术要求:

1. 调质。
2. 未注尺寸精度9级。
3. 加工后的零件不允许有毛刺。

						滑块			A3
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	材料	比例	
设计			标准化				45	1:1	
审核						共 9 张 第 5 张			
工艺			批准						

A4-Z型拉料杆

其余 $\sqrt{3.2}$



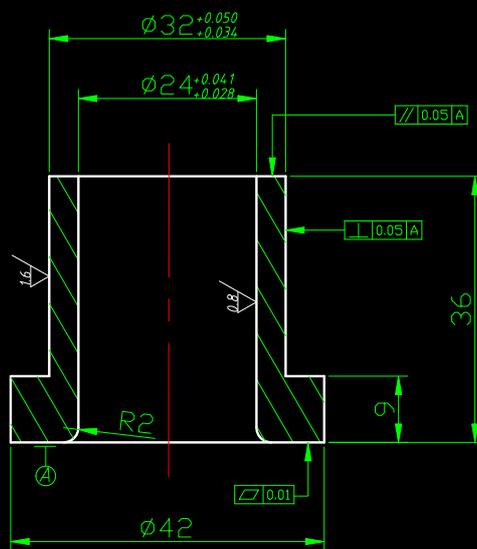
棒哥设计
 QQ 29467473

技术要求:

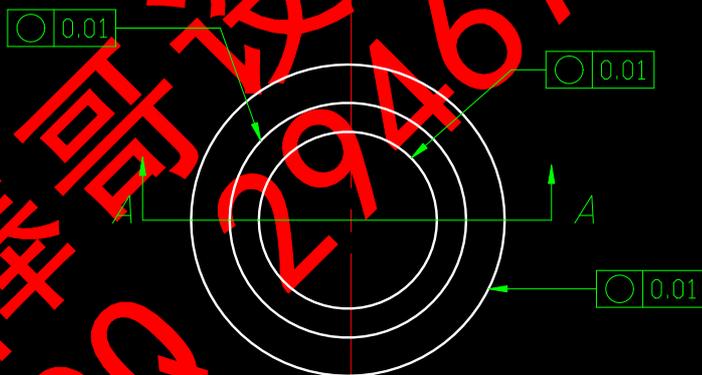
1. 调质。
2. 加工后的零件不允许有毛刺。

						Z型拉料杆			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	材料	比例	
设计			标准化				45	1:1	A4
审核						共 9 张 第 9 张			
工艺			批准						

其余 $\sqrt{3.2}$



A-A

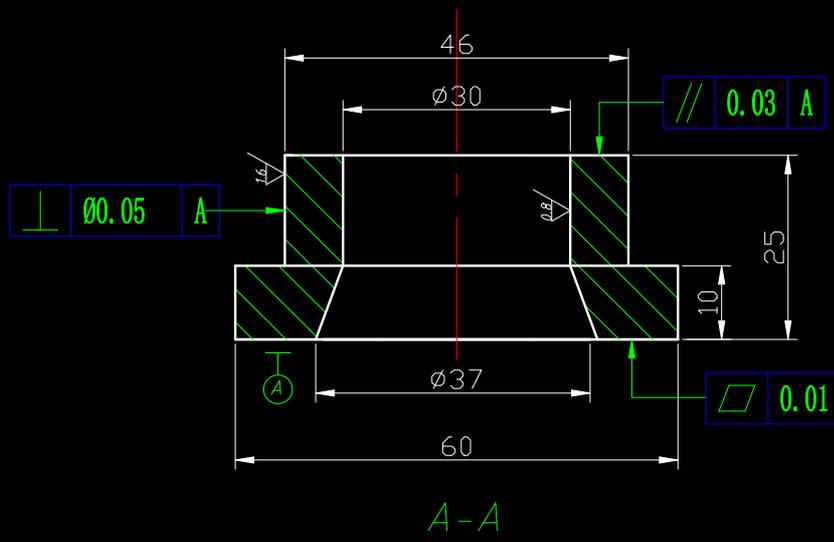


技术要求:

1. 淬火HRC55.
2. 加工后的零件不允许有毛刺。

						导套			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	材料	比例	A4
设计			标准化				T8A	1:1	
审核						共 9 张 第 7 张			
工艺			批准						

A4-定位圈



其余 $\nabla 3.2$



精研同设计 29467473 QQ

技术要求:
1. 调质。
2. 加工后的零件不允许有毛刺。

						定位圈			A4
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	材料	比例	
审核							45	1:1	
工艺			批准			共 9 张 第 8 张			

A4-浇口套



其余 $\sqrt{3.2}$

机械工业出版社
 29467473

- 技术要求:
1. 淬火HRC50.
 2. 加工后的零件不允许有毛刺。

浇口套						A4
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			
			阶段标记		材料	比例
			共 9 张 第 6 张		T8A	1:1