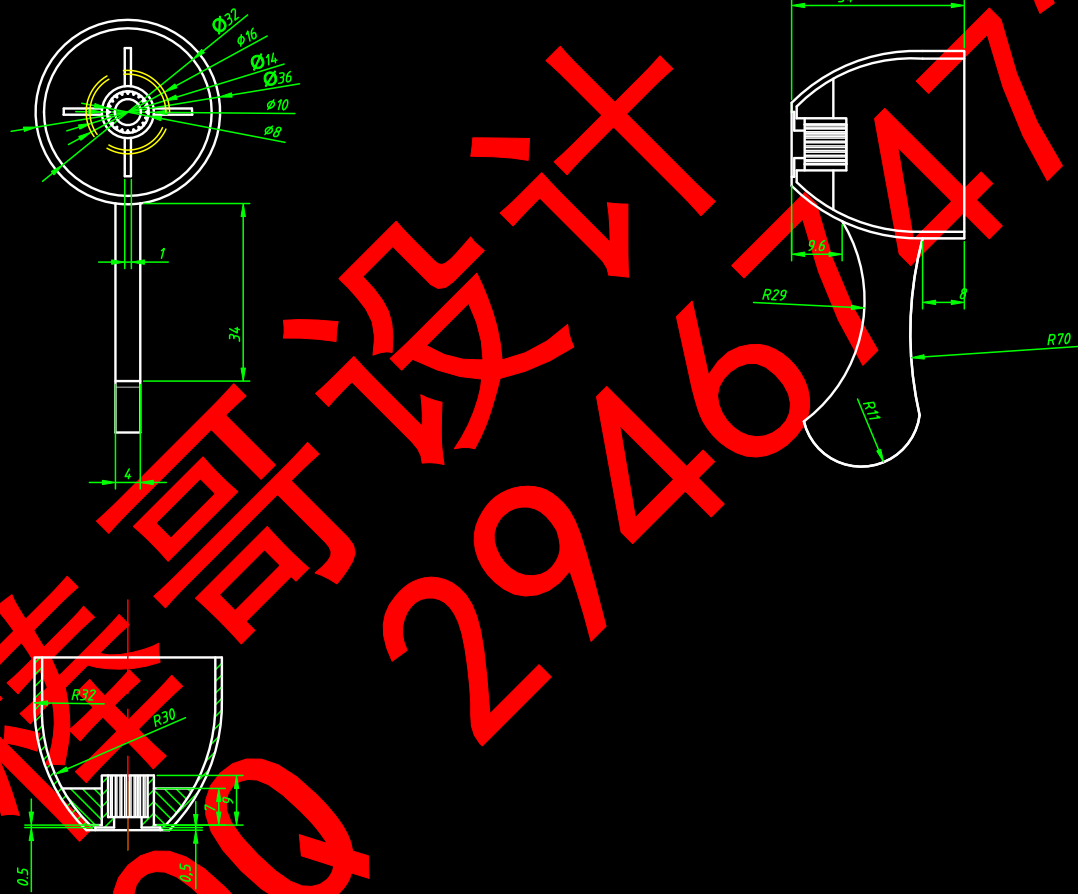
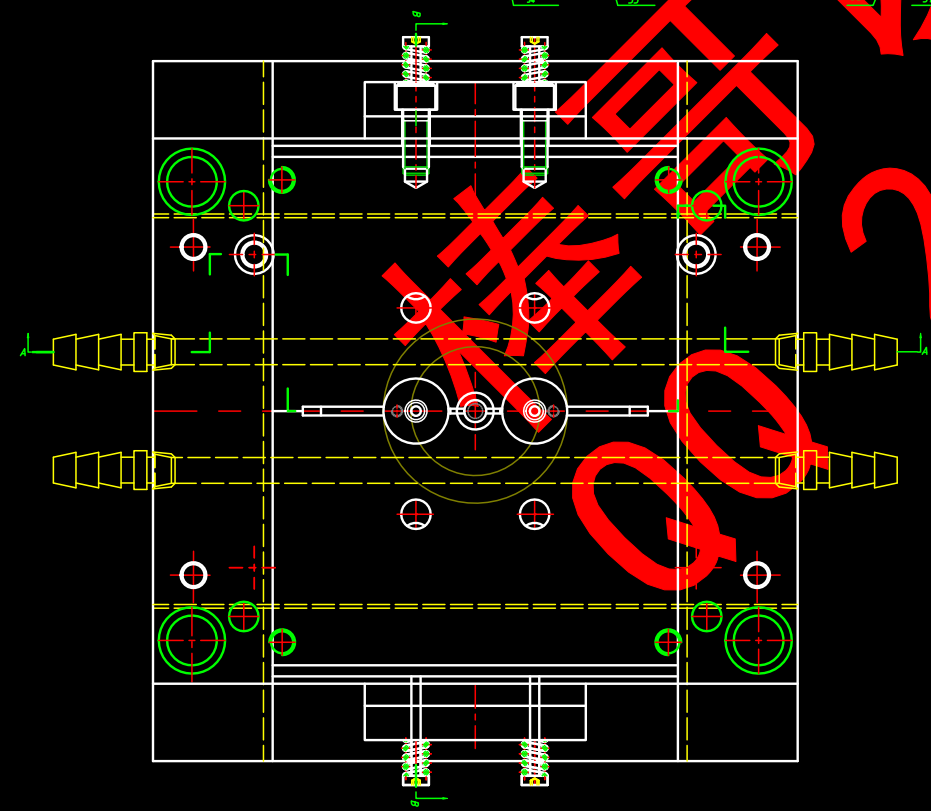
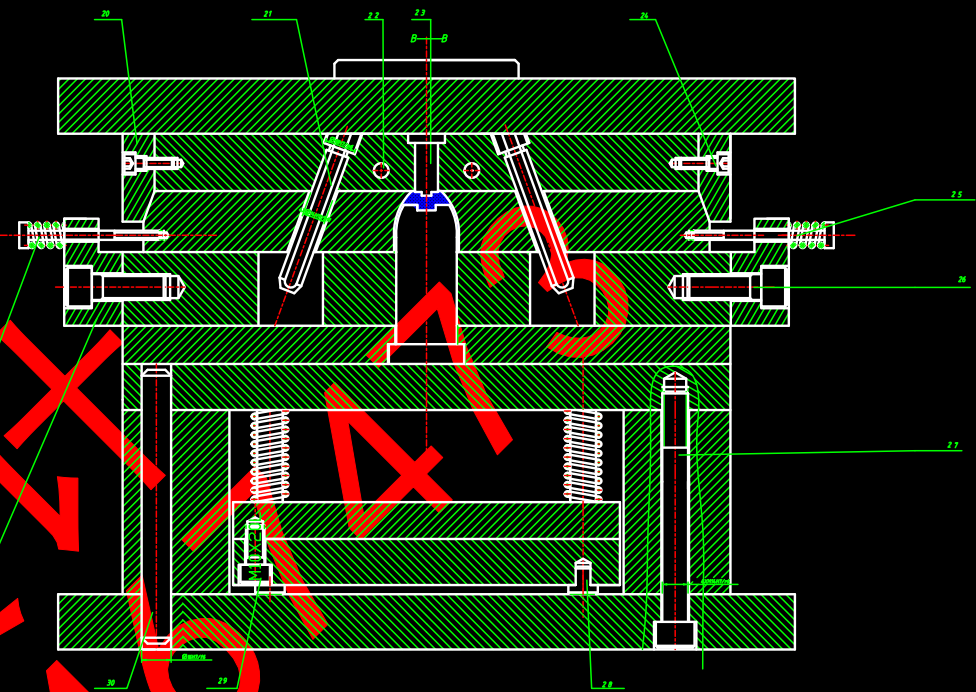
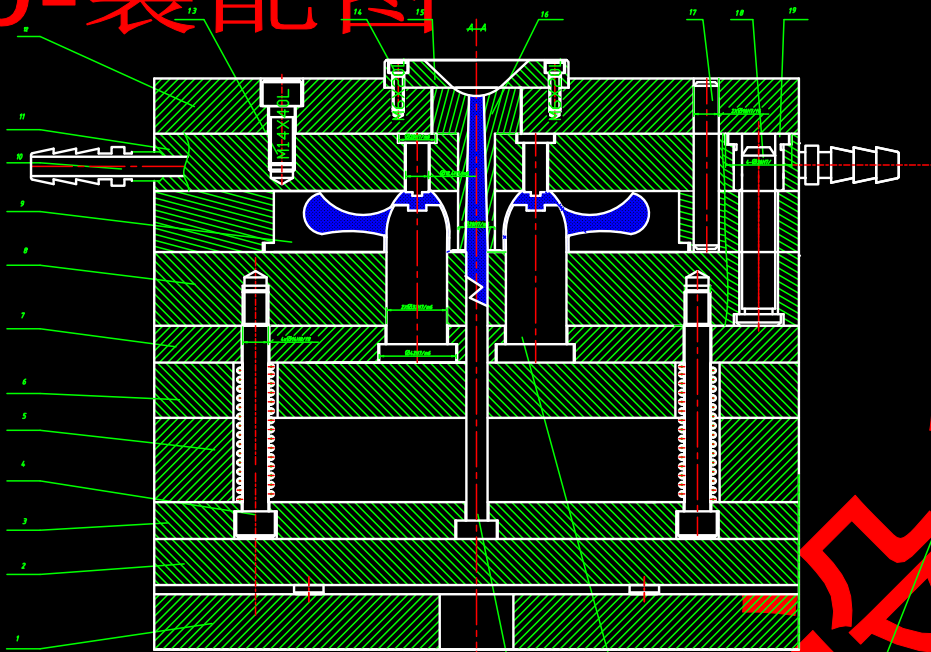


手把[塑件图]-A3



						ABS					
标记	处数	分区		签名	年月日					阶段标记	
设计		20130409	标准化								
制图									1:1		
审核						共 1张 第 1张					
工艺			批准								

A0-装配图

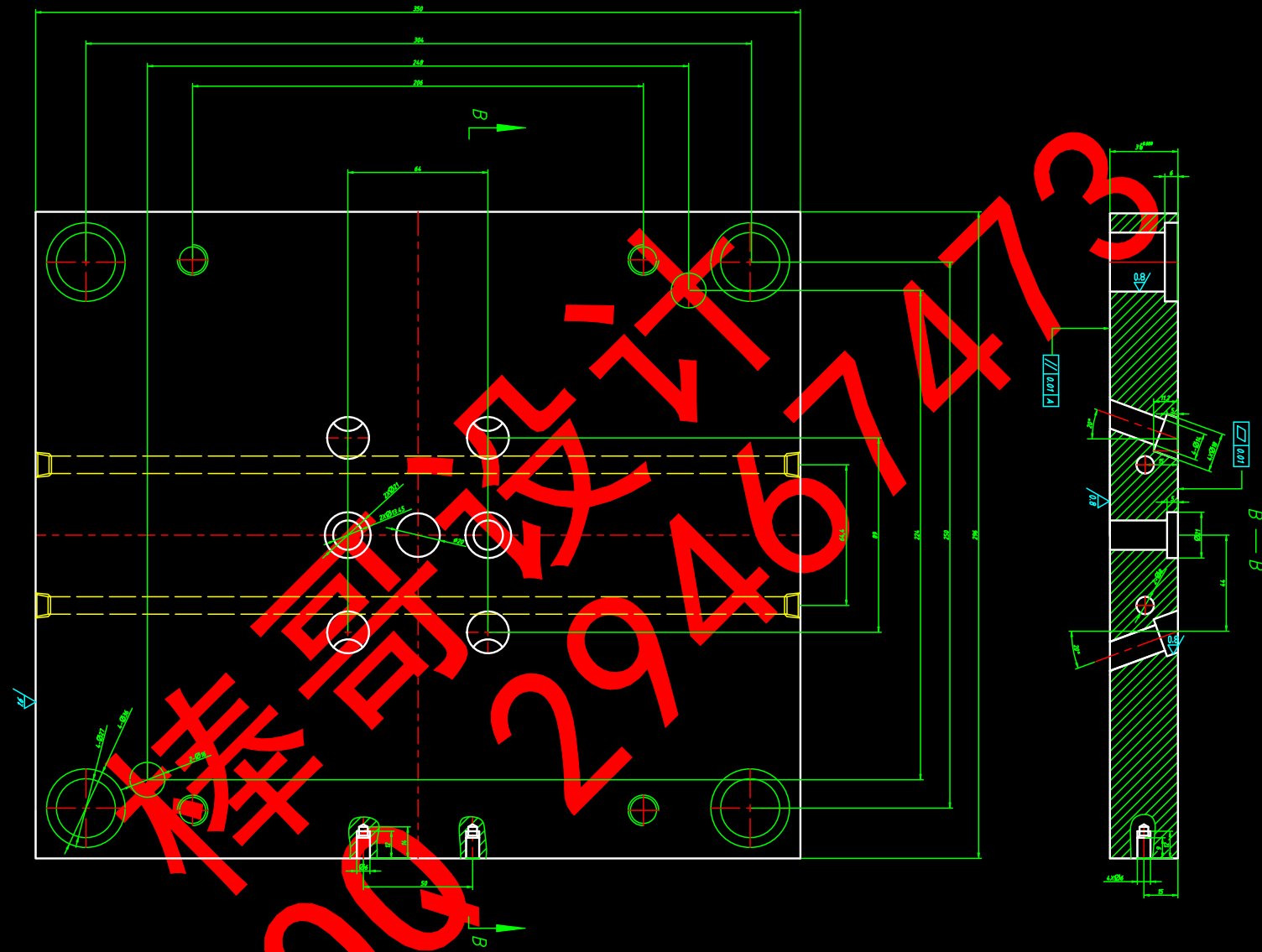


技术要求

1. 轴类零件的制造精度按GB/T 1800-2009
2. 轴类零件的制造精度按GB/T 1800-2009
3. 轴类零件的制造精度按GB/T 1800-2009
4. 轴类零件的制造精度按GB/T 1800-2009
5. 轴类零件的制造精度按GB/T 1800-2009
6. 轴类零件的制造精度按GB/T 1800-2009

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

A1-定模板



其余 $\sqrt{}$

技术要求

1. 钢板 HB 215-260;
2. 表面不允许存在裂纹、划伤等;
3. 坡边倒角 2x45°。

				45			定模板
标记	数量	分区	姓名	年月日	除校标记	重量	
设计							
制图							
审核							
工艺							
				共	张	第	张
							CZ-11

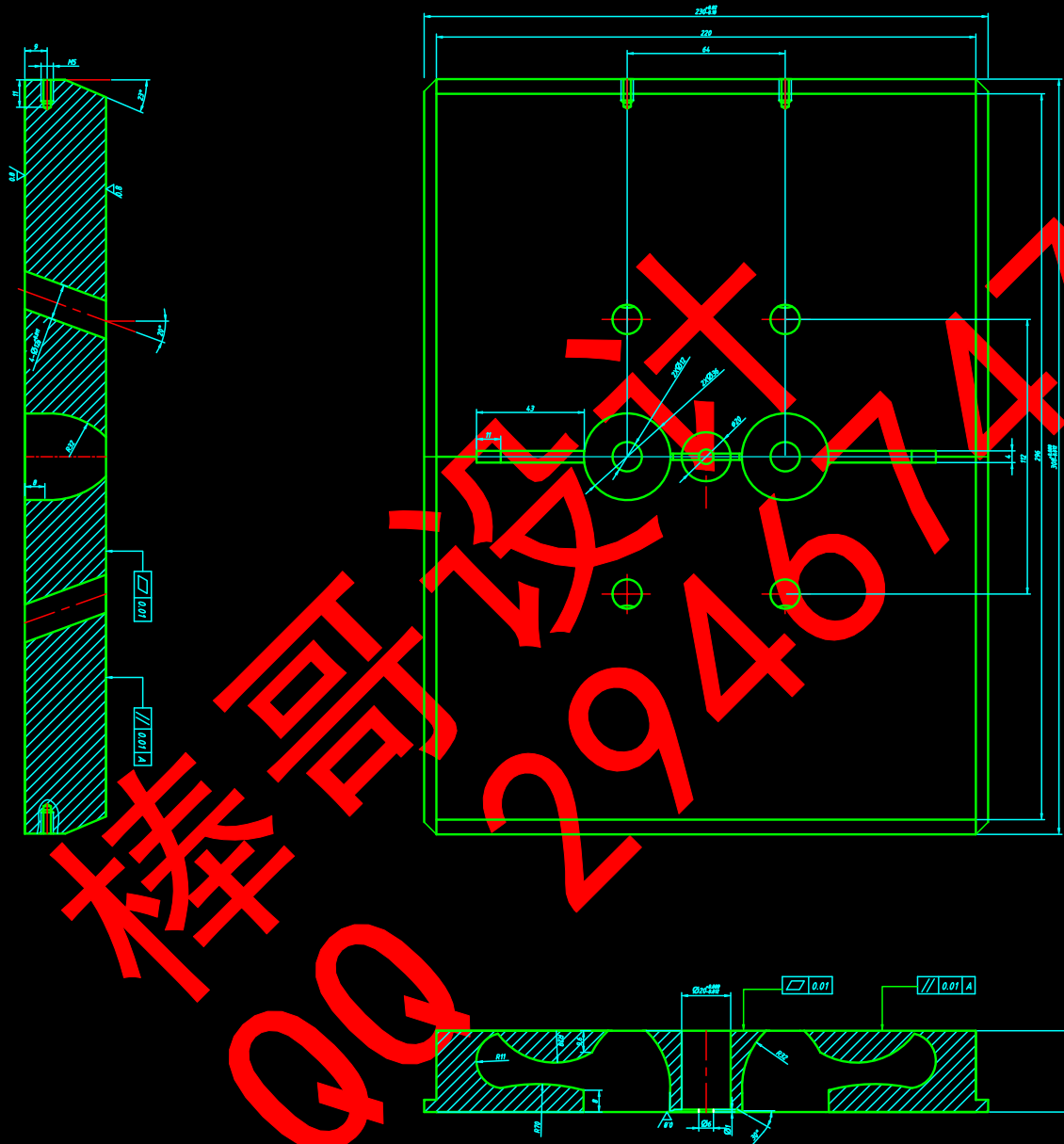
A1-动模

其余 $\frac{3.2}{\sqrt{}}$

- 技术要求
1. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$
 2. 调直 $216-260$
 3. 表面不允许存在裂纹、划伤等。

				45			动模
标记	数量	分区	姓名	年月日	除役标记	重量	
设计		20200409	标准				
制图						1:1	
审核							CZ-B
工艺			批准		共 1 页 第 1 页		

A1-哈夫块



其余 $\sqrt{3.2}$

- 技术要求
1. 棱边倒角2x4.5
 2. 调直230~270
 3. 表面不允许存在裂纹、缺陷等。

				40CrMnMo			哈夫块
标记	数量	分区	姓名	年月日	除役标记	重量	
设计		20100409	标准件				
制图						1/1	
审核							
工艺							
				共 1 页 第 1 页	CZ-9		

A3-挡块

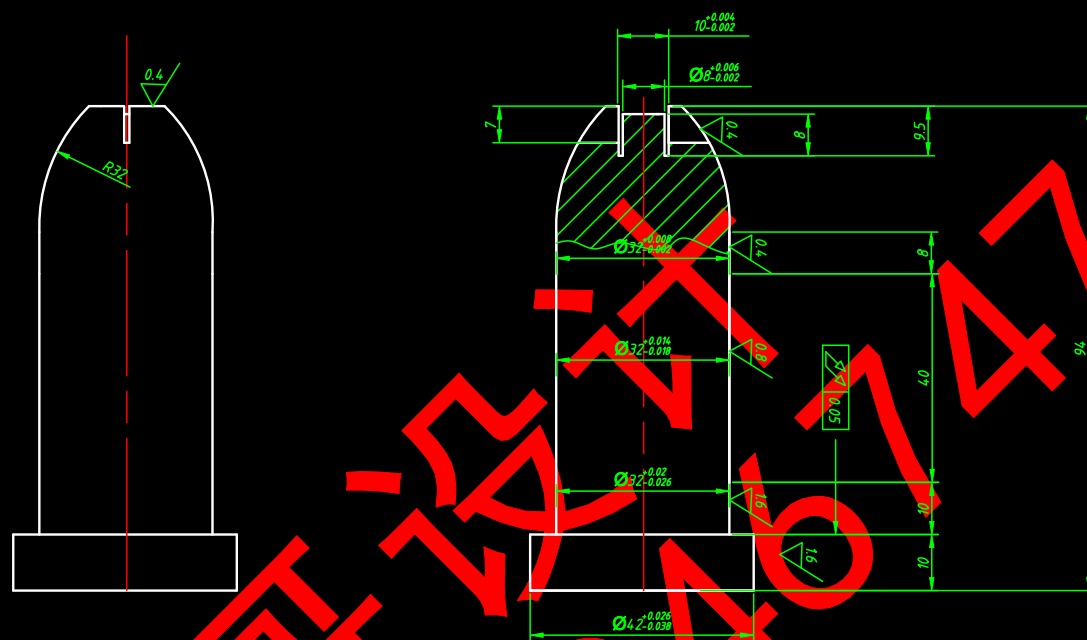


技术要求

1. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$
2. 淬火硬度HRC43-48

						T10A			挡块
标记	处数	分区		签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计		20130409	标准化					1:1	CZ-31
制图									
审核									
工艺			批准			共 1张 第 1张			

A3-型芯2



其余 $\frac{3.2}{\sqrt{ }}$

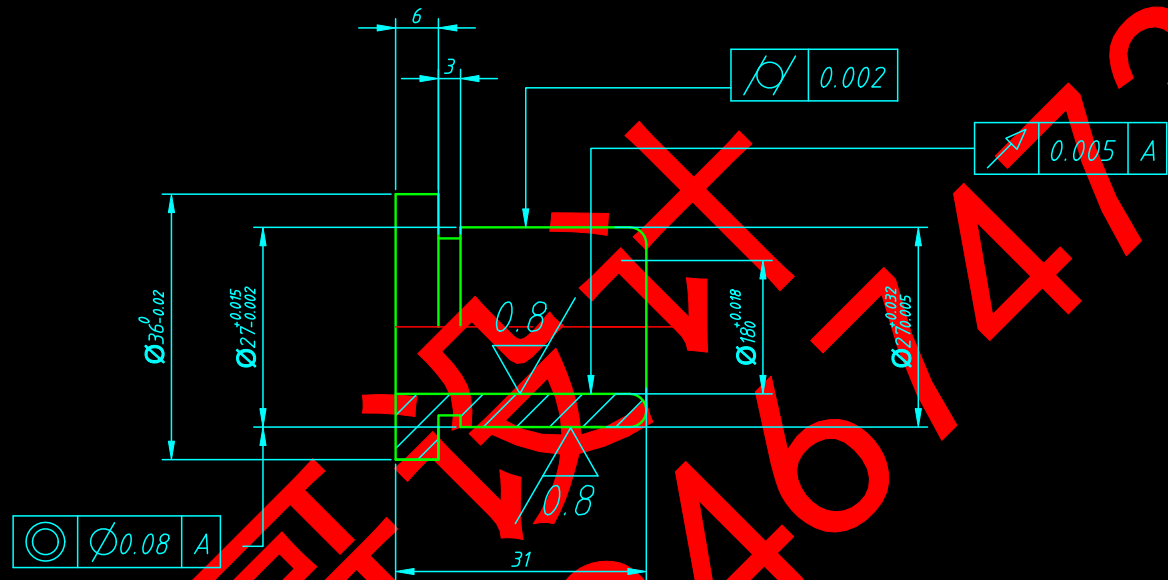
技术要求

1. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$;
2. 渗碳+淬火，硬度为 $HRC54-58$ 。

				40CrMnMo			型芯2
标记	处数	分区	签名	年月日	阶段标记	重量	
设计		201304.09	标准化				CZ-32
制图						1:1	
审核					共 1张 第 1张		
工艺			批准				

A4-导套

其余 16/



技术要求

- 1.棱边倒角1x45°;
- 2.淬火硬度为HRC50-55。

										T8A			导套	
标记	处数	分 区				签名	年月日							
设计		20130409		标准化					阶段标记		重量	比例	CZ-19	
制图												1:1		
审核														
工艺				批准					共 1张 第 1张					

A4-导柱



						T10A				导柱	
标记	处数	分 区		签名	年月日						
设计		20130409		标准化		阶段标记		重量	比例	CZ-18	
制图									1:1		
审核											
工艺				批准		共 1张 第 1张					

共 1 张 第 1 张

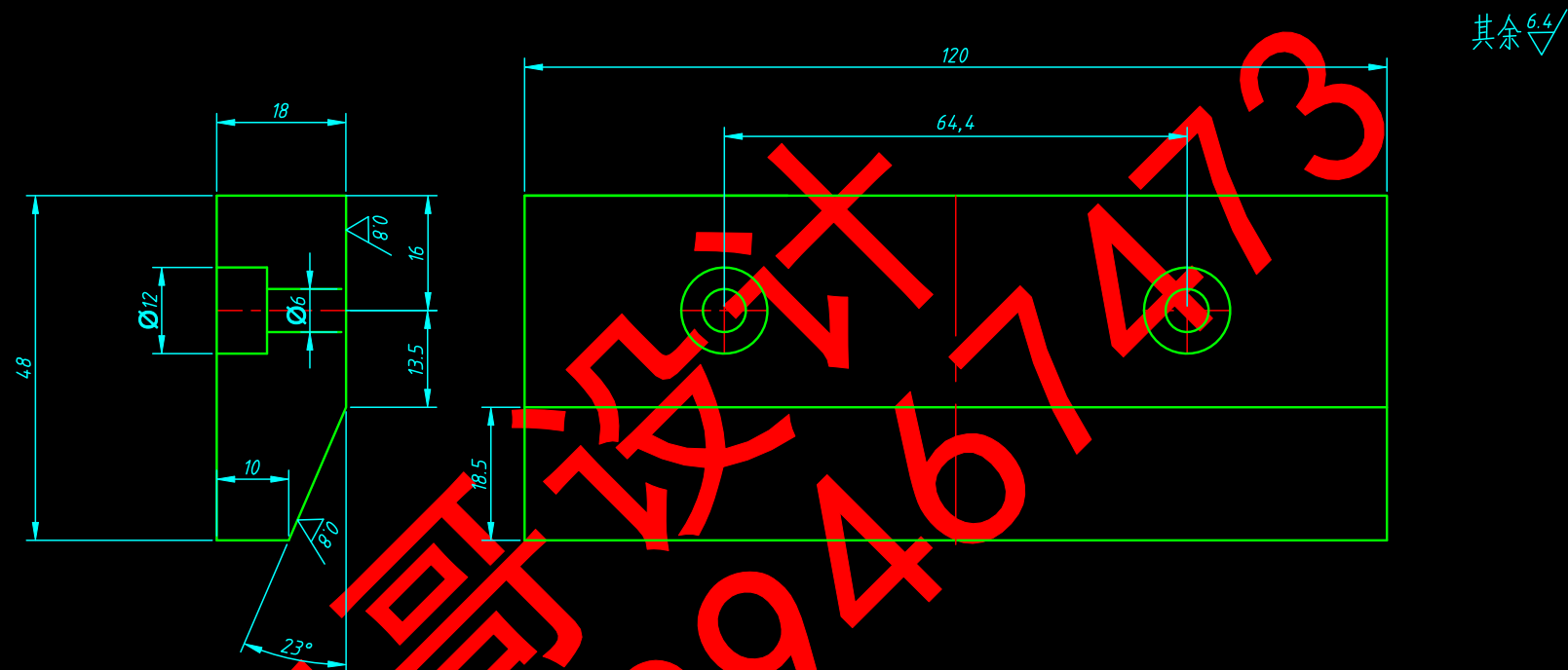
A4-拉料杆



- 技术要求
- 1. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$
 - 2. 淬火硬度HRC50-55

							T10A			拉料杆
标记	处数	分区		签名	年月日					
设计		20130409	标准化			阶段标记	重量	比例		CZ-34
制图								1:1		
审核										
工艺			批准			共 1 张 第 1 张				

A4-锁紧块

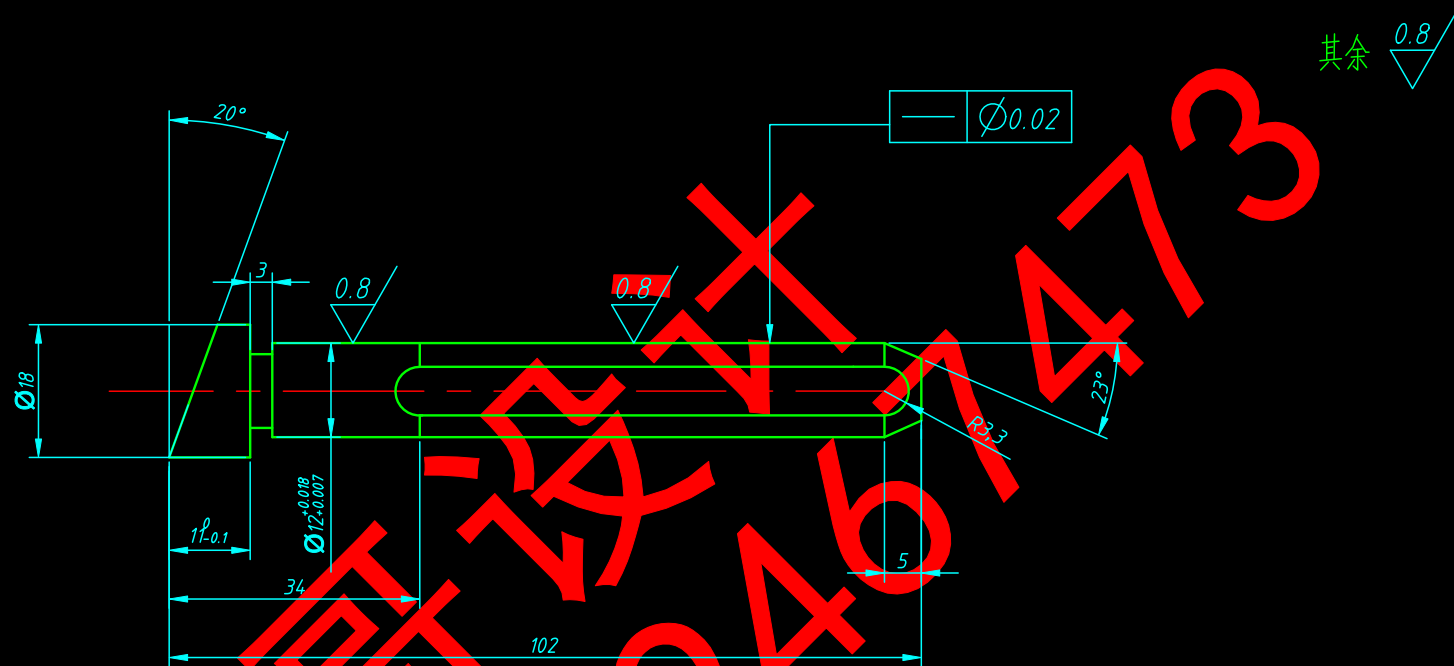


技术要求

1. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$
2. 淬火硬度HRC54-58

										T10A				锁紧块	
标记	处数	分区				签名	年月日								
设计		20130409		标准化						阶段标记		重量	比例	CZ-20	
制图													1:1		
审核															
工艺				批准						共 1张 第 1张					

A4-斜导柱

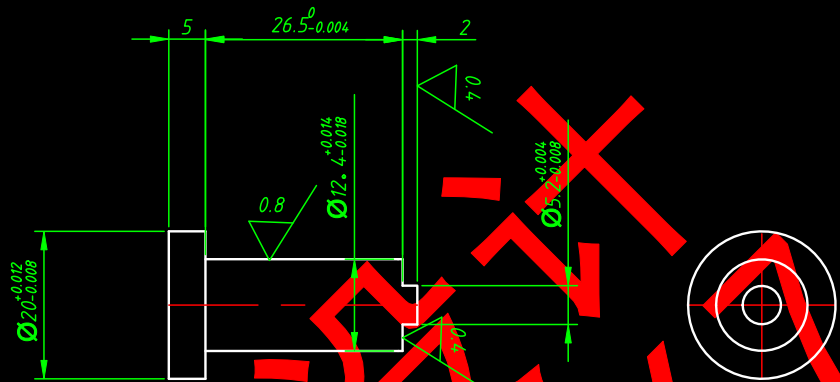


技术要求
1. 淬火HRC54-58。

					T8A			斜导柱	
标记	处数	分 区		签名					
设计		20130409	标准化			阶段标记	重量	比例	CZ-21
制图								1:1	
审核									
工艺			批准			共 1张 第 1张			

A4-型芯1

其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求

1. 棱边倒角 $2 \times 45^\circ$
2. 淬火硬度 $HRC43-48$

						40CrMnMo				
标记		处数	分 区			签名	年月日		型芯1	
设计			20130409		标准化					
制图							阶段标记		重量	比例
审核										CZ-23
工艺					批准				共 1张 第 1张	