




技术要求

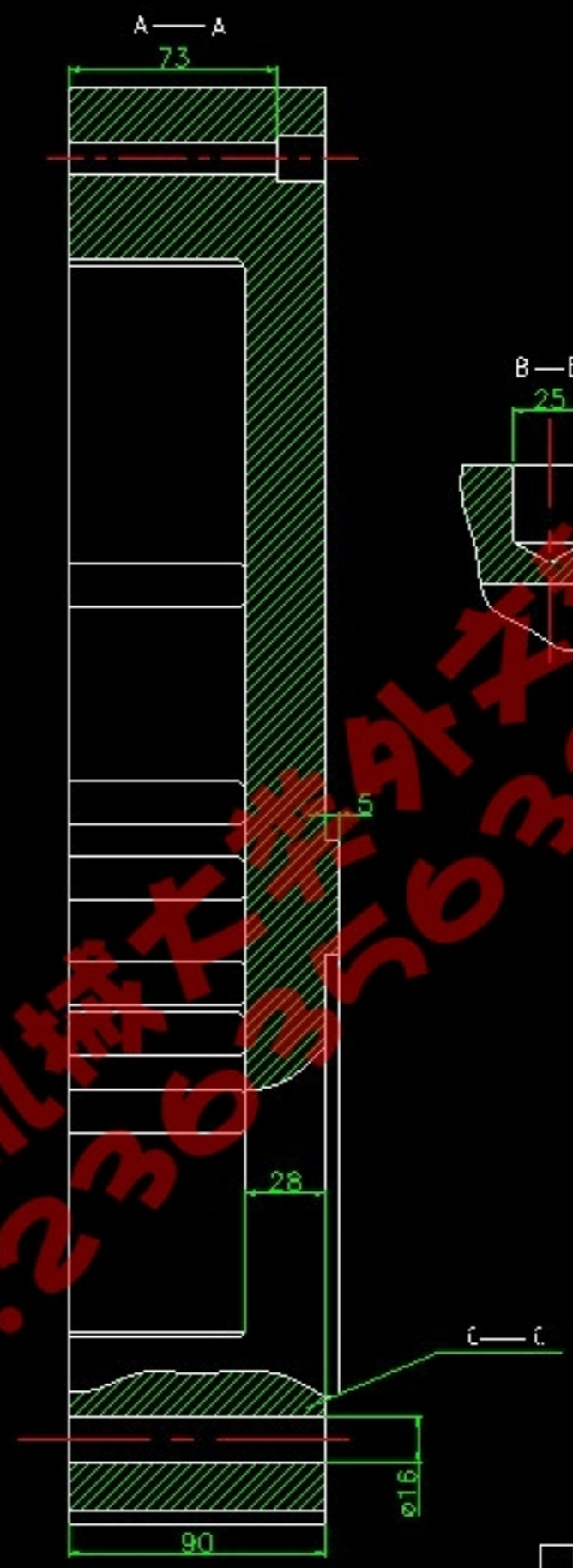
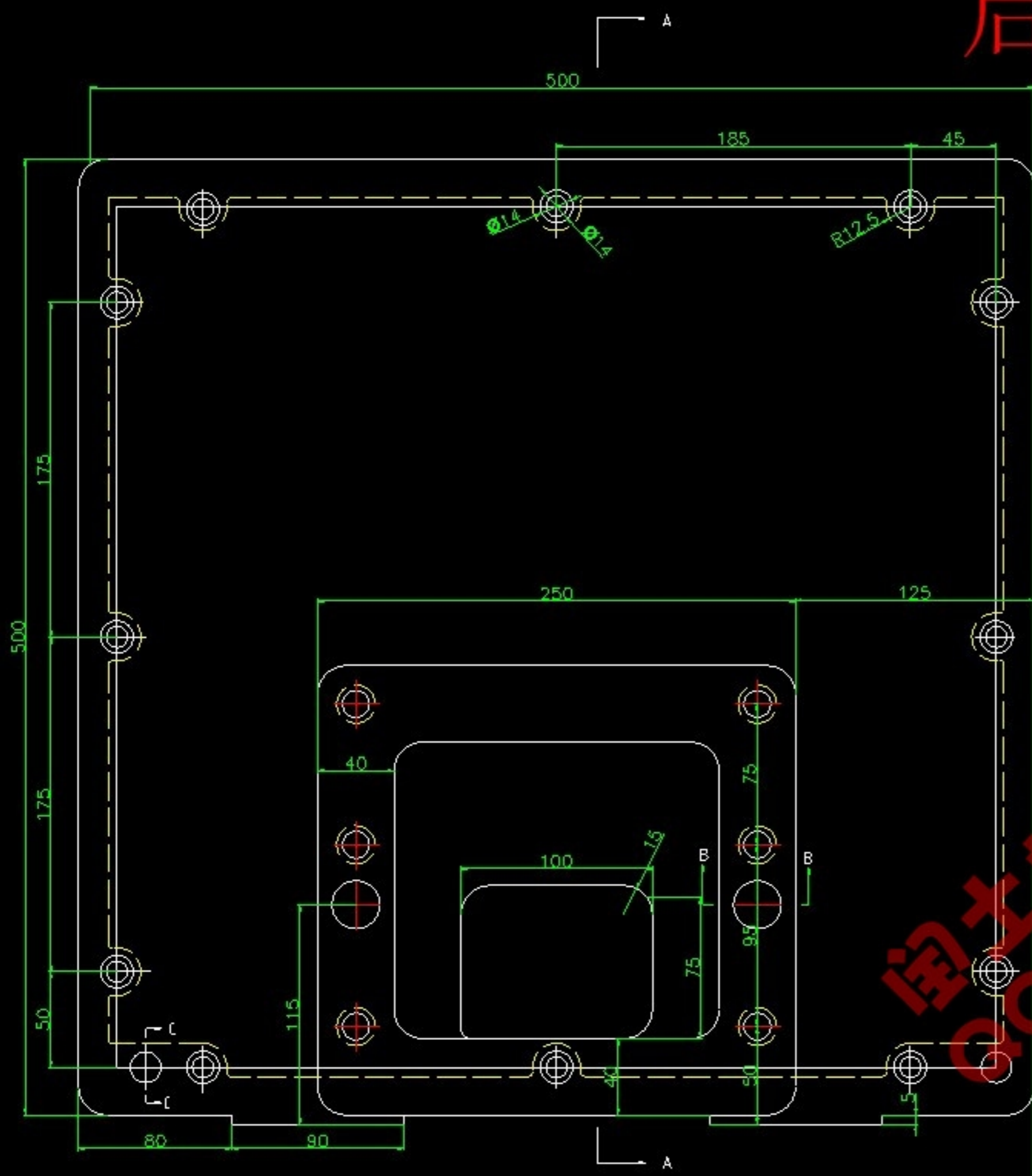
- 1 垂直度公差为 ± 0.2
- 2 材料: HT10-26

						材料标记			上海
标记	材料	分	区	更改文件号	签名	年、月、日	材料标记	重量	
设计	姓名	年月日	标准号	(签名)	(年月日)				
制图	姓名								
审核									
工艺				数量			大 东 南 东		

名称	修改日期	类型	大小
 后盖A1.dwg	2017/8/10 6:17	AutoCAD 图形	102 KB
 机床A1.dwg	2017/8/10 6:17	AutoCAD 图形	87 KB
 零件图A1.dwg	2017/8/10 6:16	AutoCAD 图形	94 KB
 上盖A2.dwg	2017/8/10 6:16	AutoCAD 图形	63 KB
 箱体A1.dwg	2017/8/10 6:16	AutoCAD 图形	88 KB
 装配a0.dwg	2017/8/10 6:17	AutoCAD 图形	327 KB
 毕业论文.doc	2017/8/10 6:15	Microsoft Word ...	978 KB
 开题报告.doc	2017/8/10 6:14	Microsoft Word ...	204 KB
 中期报告.doc	2017/8/10 6:14	Microsoft Word ...	898 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

国士机械大零件翻译
QQ:2365503218

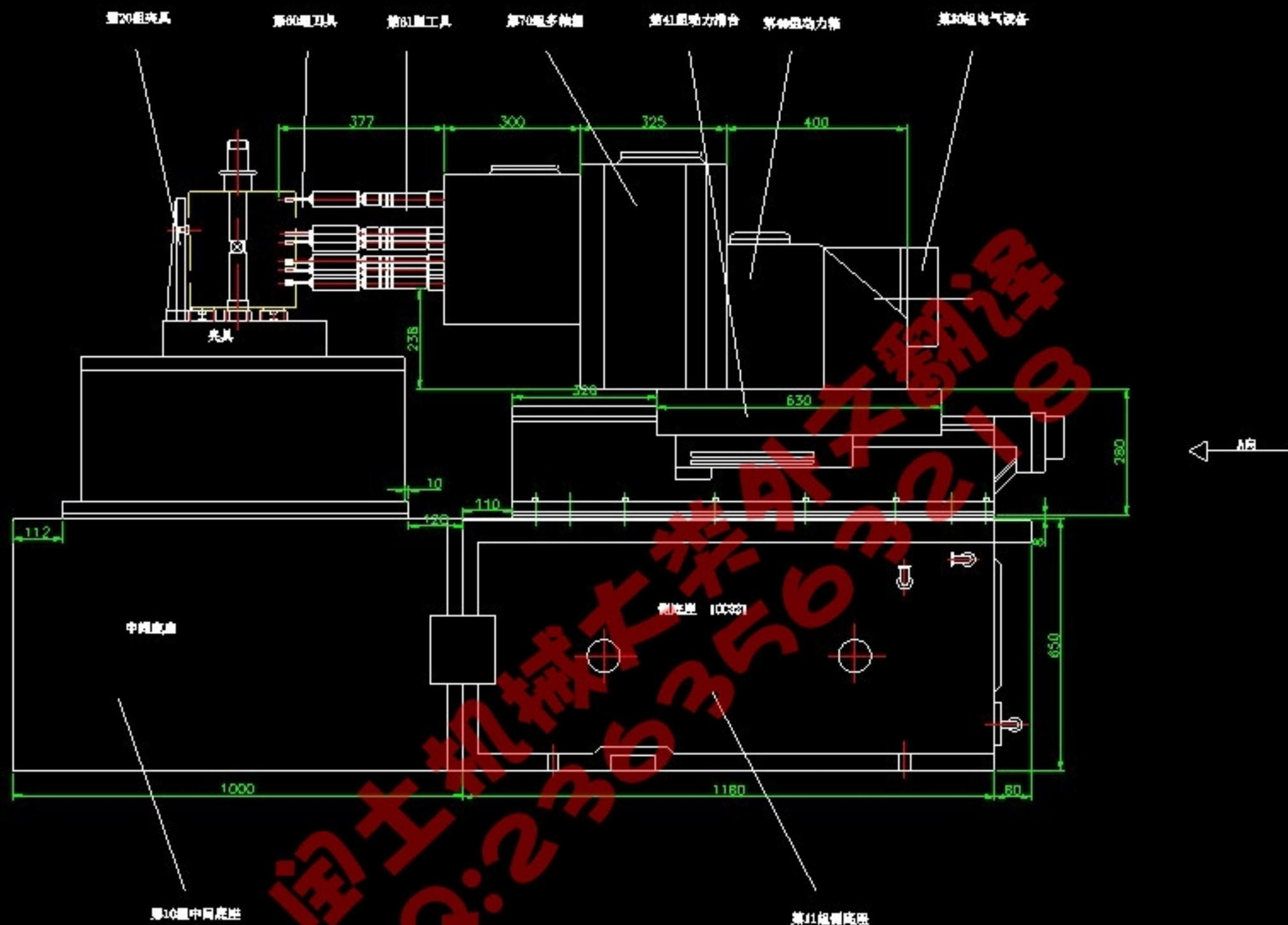
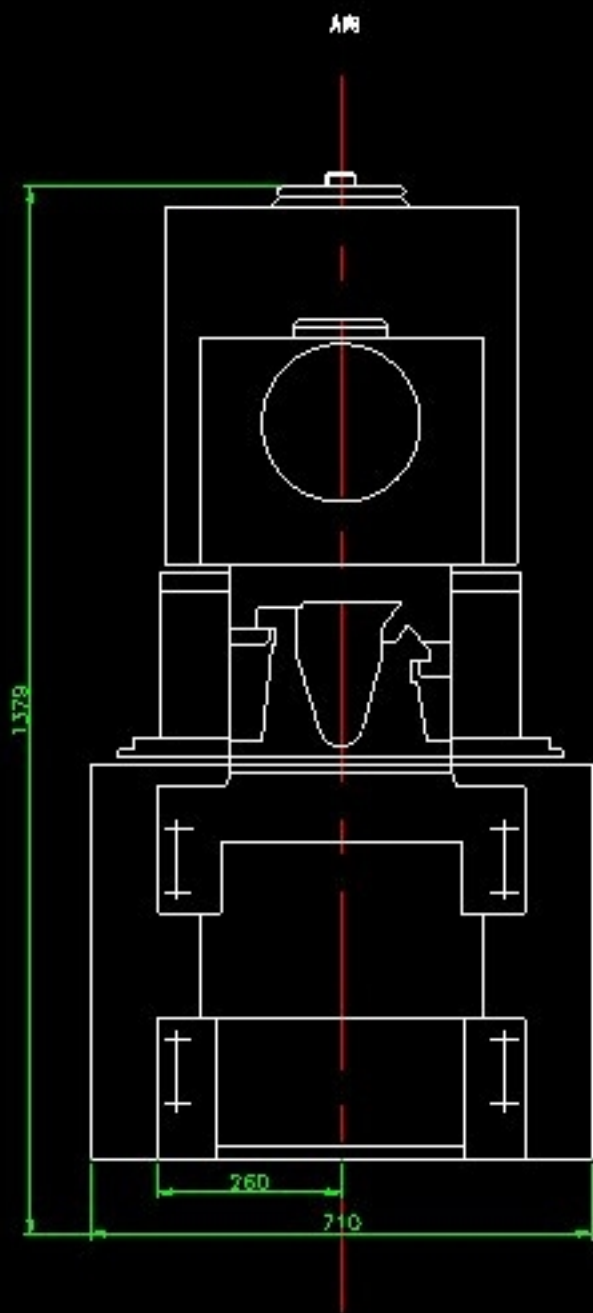
后盖A1



- 技术要求
- 1 零件加工表面粗糙度Ra由图样标注。
 - 2 公差带代号按GB/T 1800.1-2008。
 - 3 未注尺寸公差按GB/T 1800.1-2008。
 - 4 材料: HT200, 时效处理。

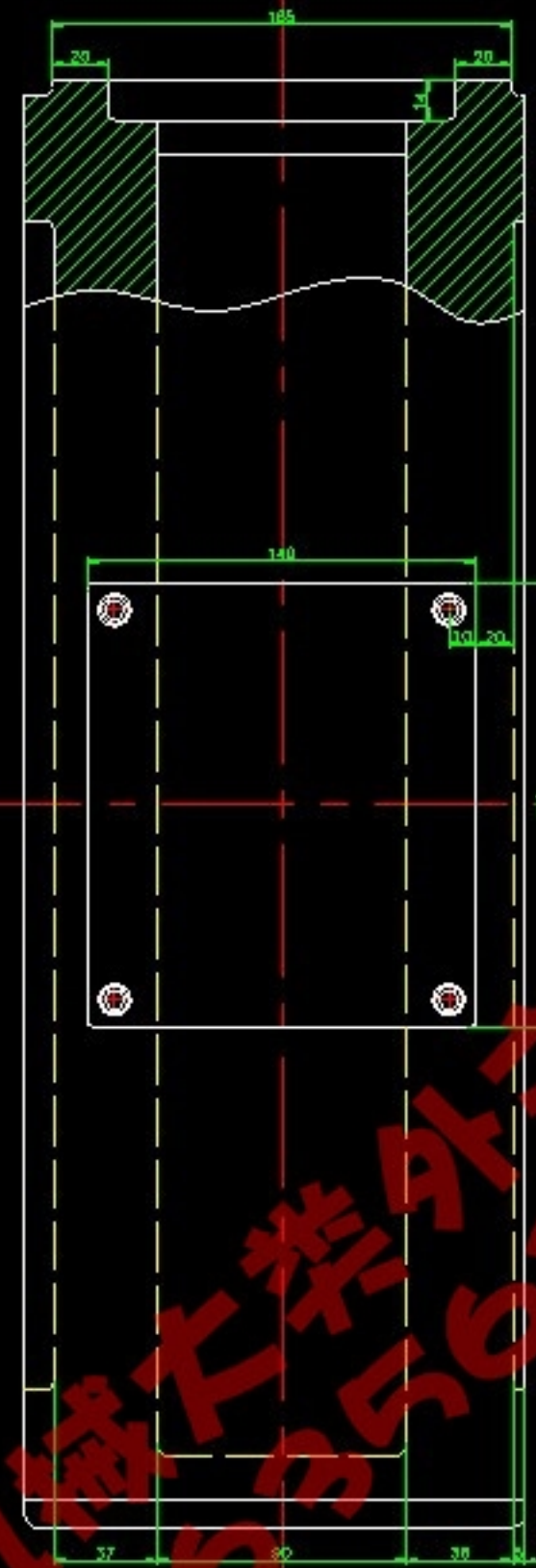
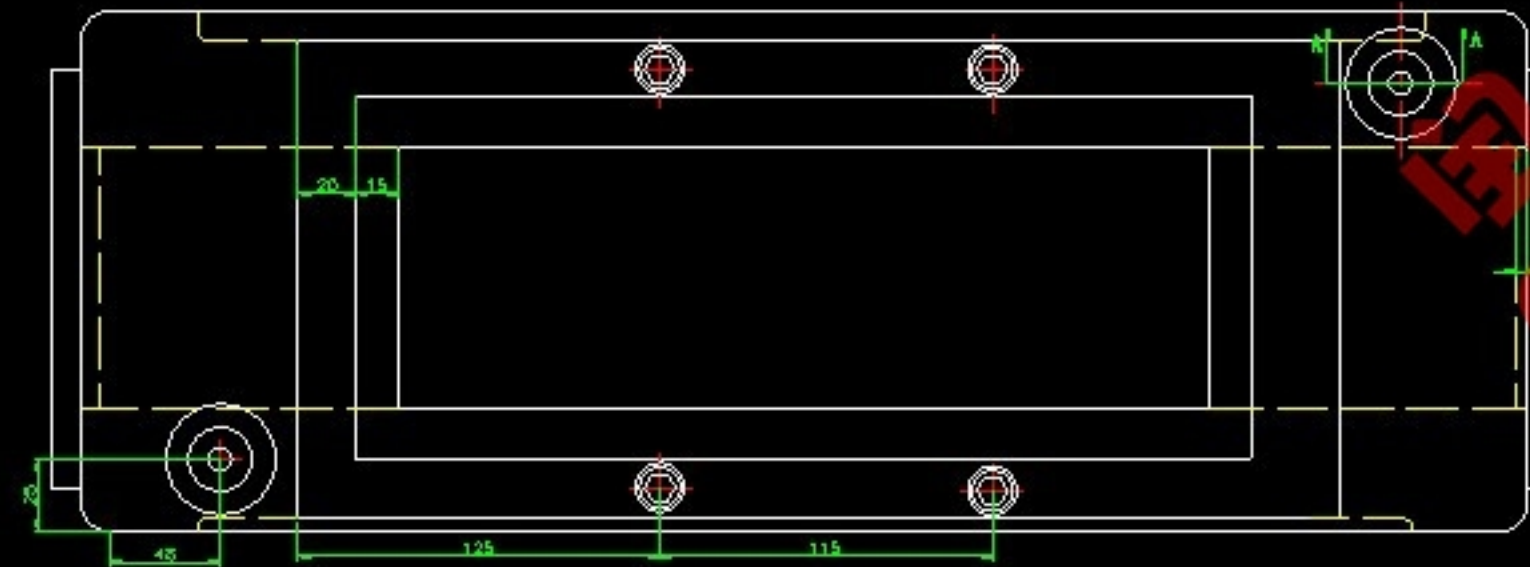
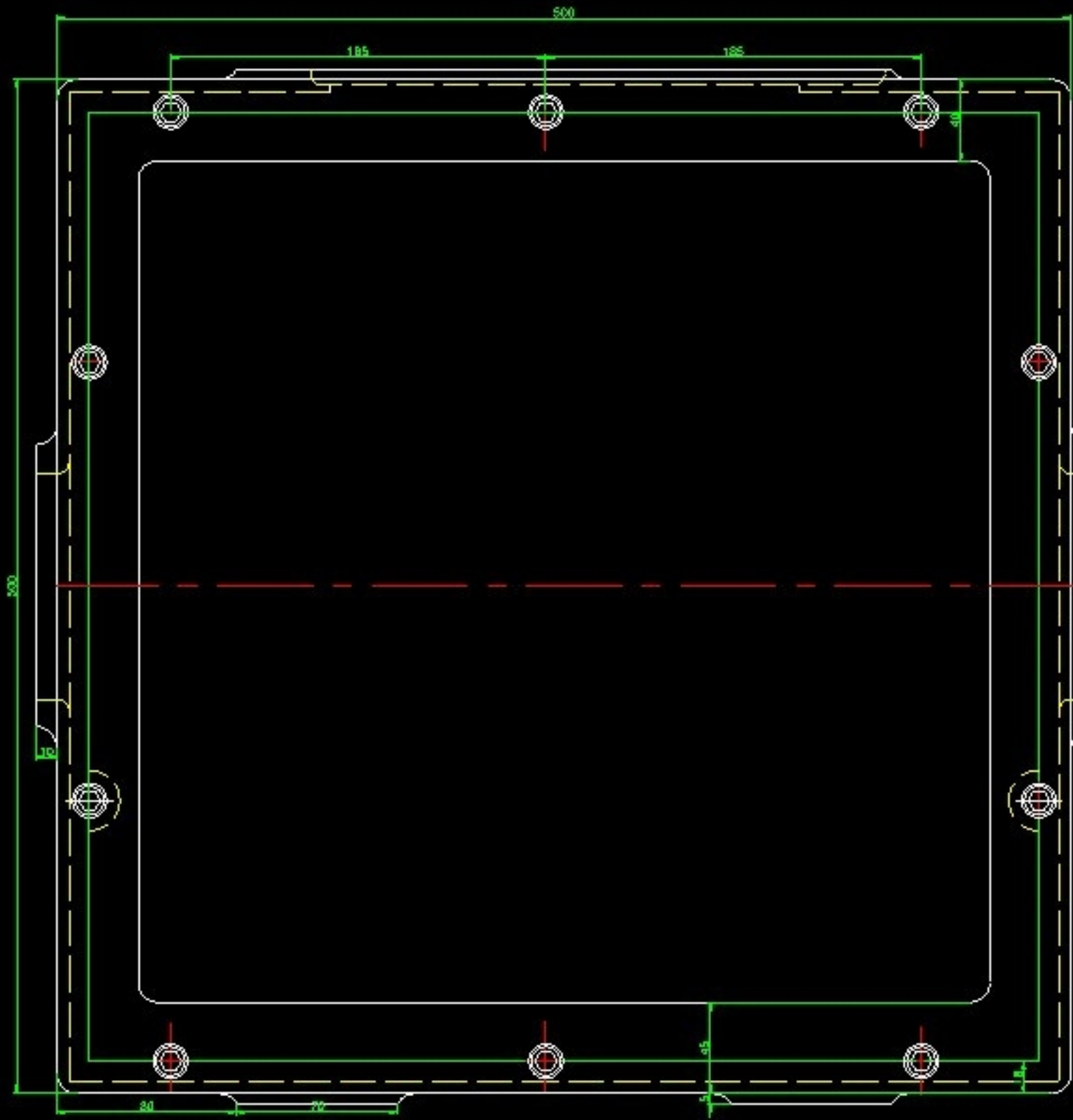
材料标记		图号	
图号	图名	图号	图名
设计	审核	设计	审核
制图	校对	制图	校对
工艺	材料	工艺	材料

ZH1100-01-00



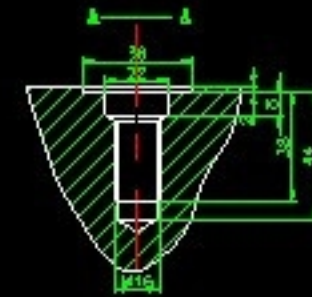
机床A1

		WJH/C			
02	08	0	0.0000	02	0.0.0
01	12	0.00	0.0000	0000	0.00
00	02	0			1.2
03					
02		00			



技术要求

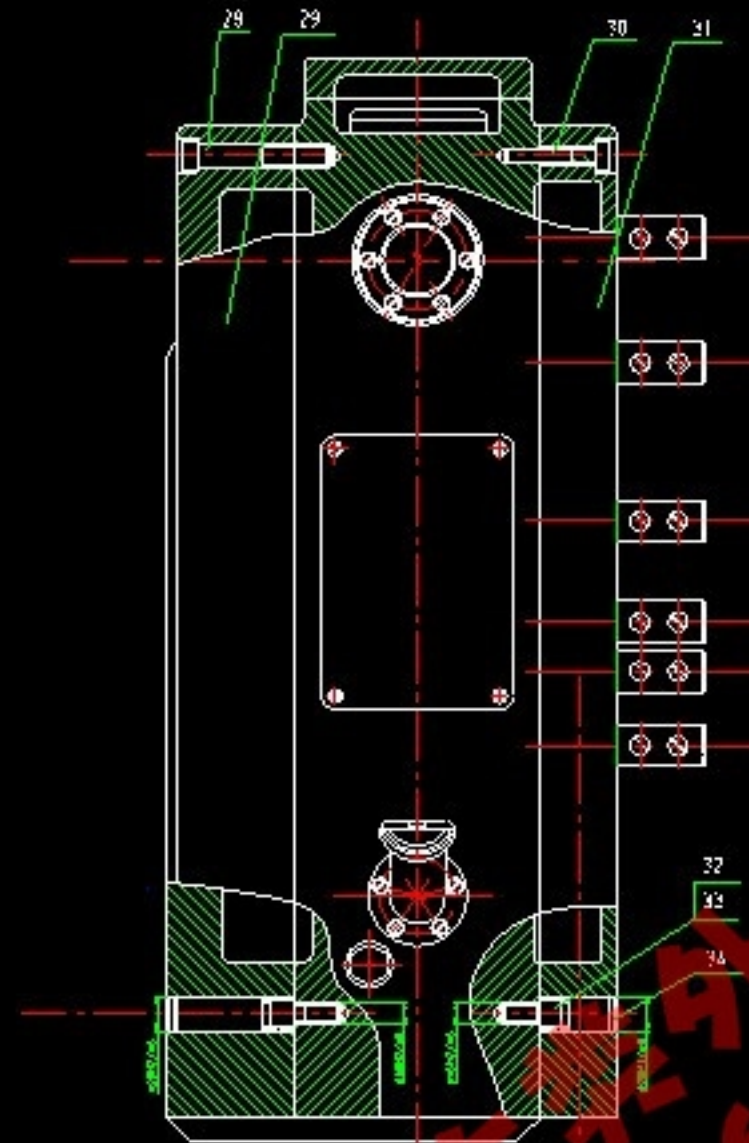
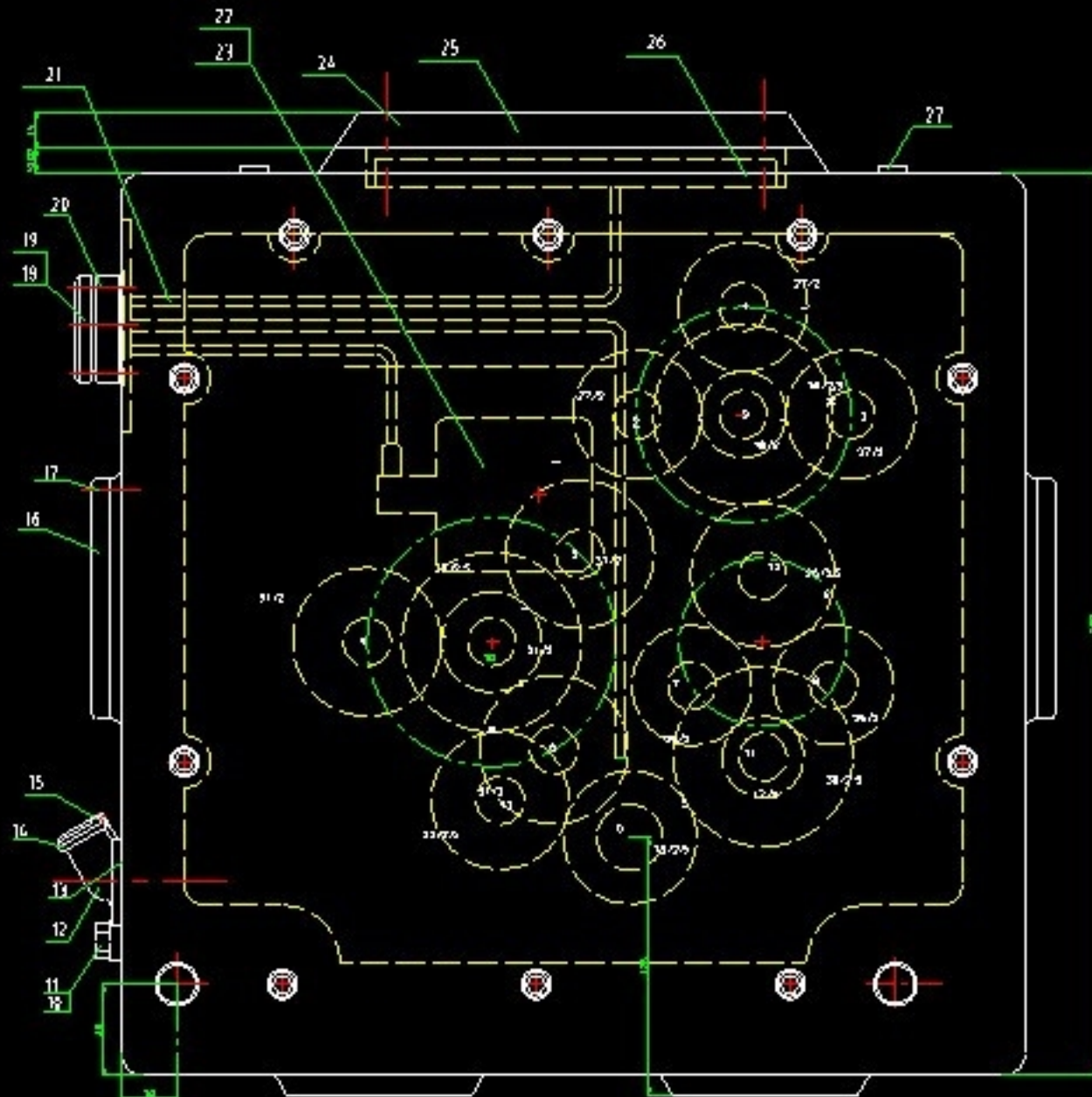
1. 螺孔的公差为 ± 0.02 ;
2. 未注明的倒角半径为 $R5 \sim R10$;
3. 铸件不得有浇口和砂眼;
4. 材料: HT20-40, 时效处理。



箱体A1

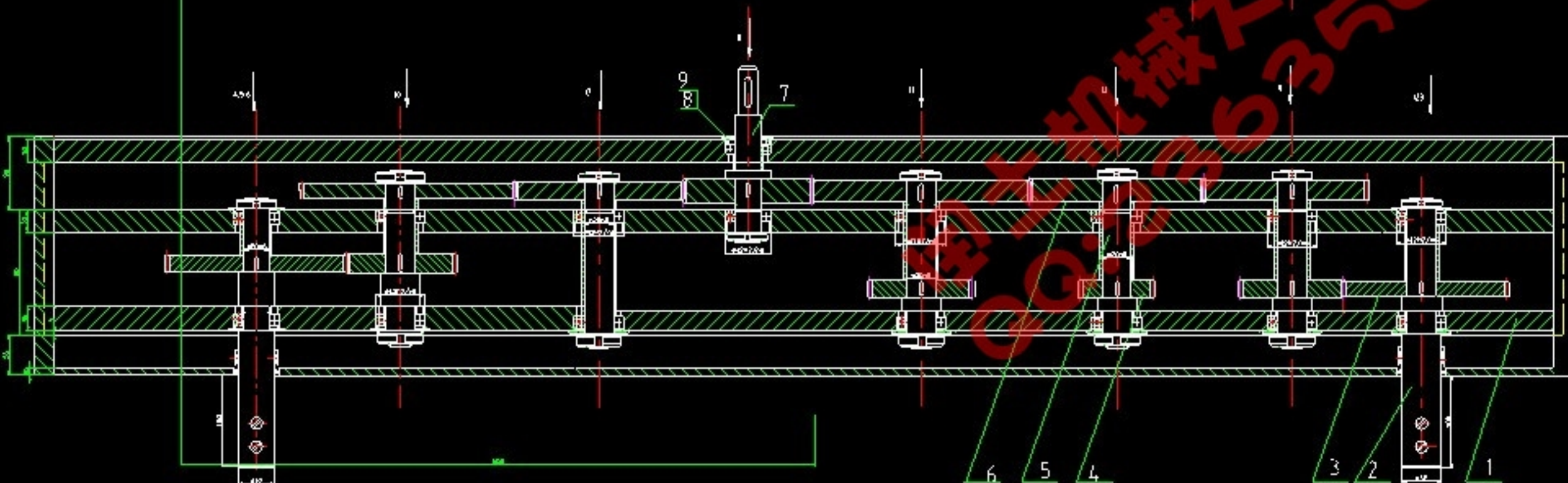
序号	名称	代号	数量	比例	备注
标记	规格	材料	数量	比例	备注
设计	审核	工艺	制图	比例	备注
制图	审核	工艺	制图	比例	备注
审核					
日期					
比例					
材料					
数量					

装配a0



技术条件

1. 多轴箱按ZBJ58011-89
《组合机床多轴箱制造技术条件》
进行制造,按ZBJ58012-82
《组合机床多轴箱验收技术条件》
进行验收。
2. 主轴精度按JB3043-82
《组合机床多轴箱精度》
标准进行检验。



序号	代号	名称	数量	比例	备注
1	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
2	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
3	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
4	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
5	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
6	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
7	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
8	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
9	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
10	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
11	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
12	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
13	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
14	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
15	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
16	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
17	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
18	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
19	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
20	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
21	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
22	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
23	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
24	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
25	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
26	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
27	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
28	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
29	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
30	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
31	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
32	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
33	HT10-10	HT10-10	1	1:1	
34	HT10-10	HT10-10	1	1:1	

