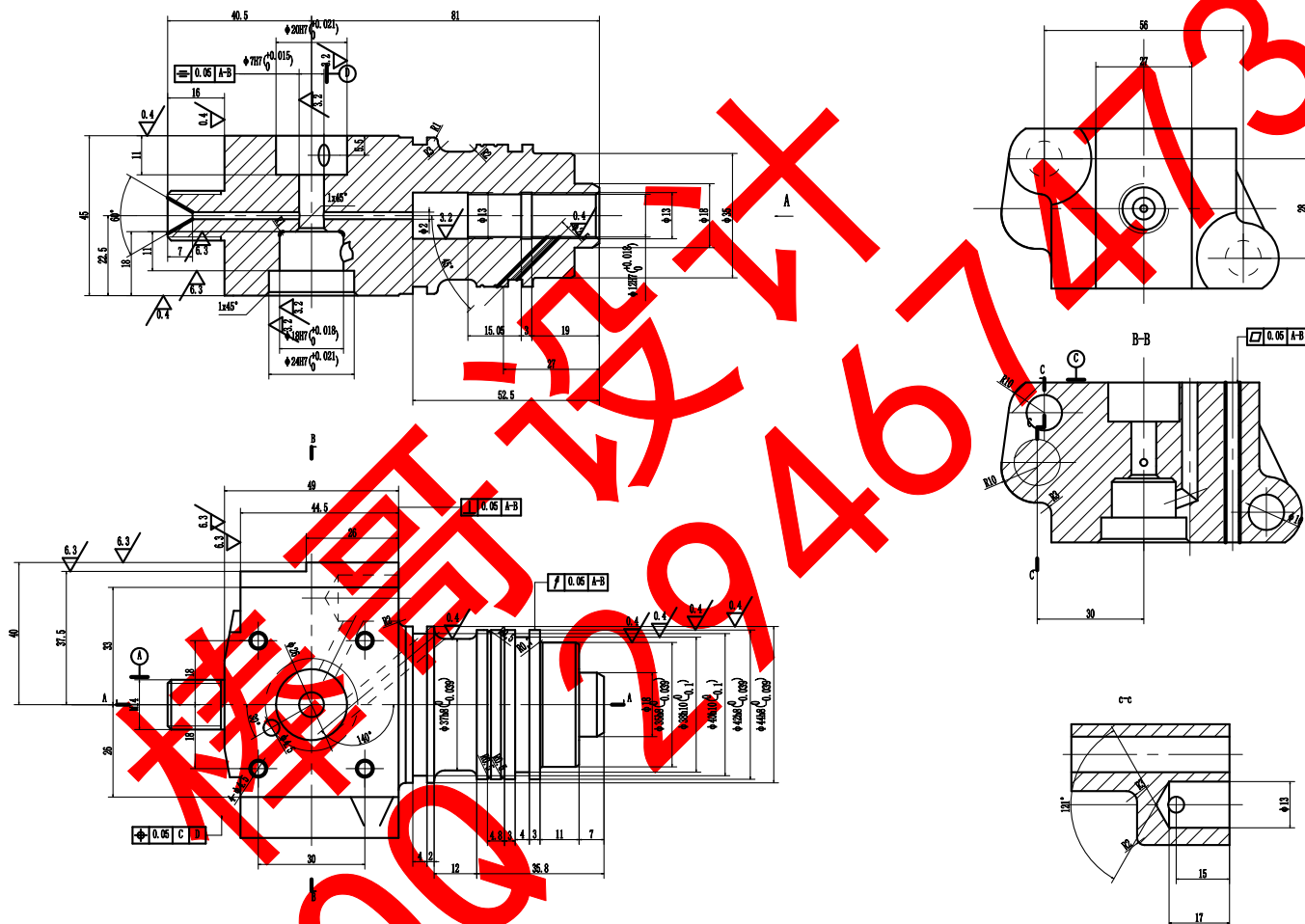


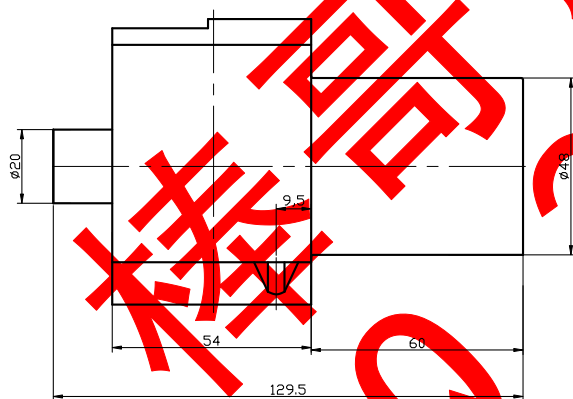
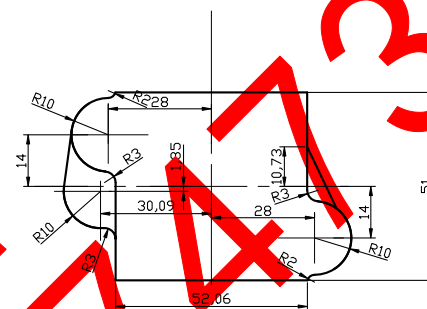
E

A-A



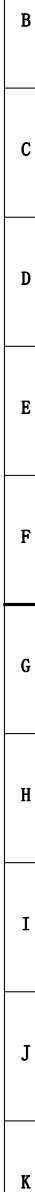
						HT200		
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日			
设计			标准化			重量	比例	零件图
校对							1:1	
审核						共 张	第 张	
工艺			批准					

E



						45#		
标记	处数	分 区	更改文件号	签 字	年、月、日			
设计			标准化			重 量	比 例	阀体毛坯图
校对							1:1	
审核						共 张	第 张	
工艺			批准					

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K



1、装配前清洗所有零件;

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L

A

B

C

D

F

2

100

A

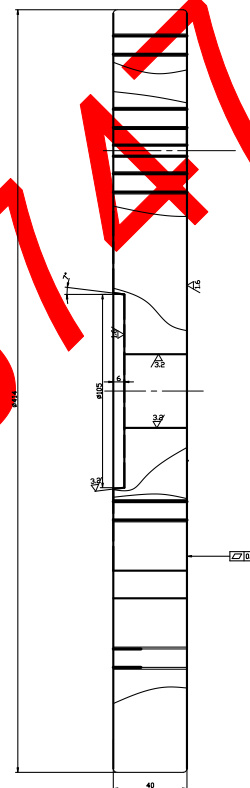
B

c

D

E

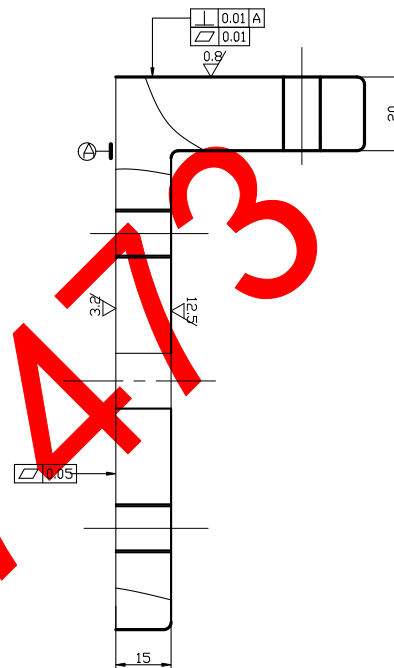
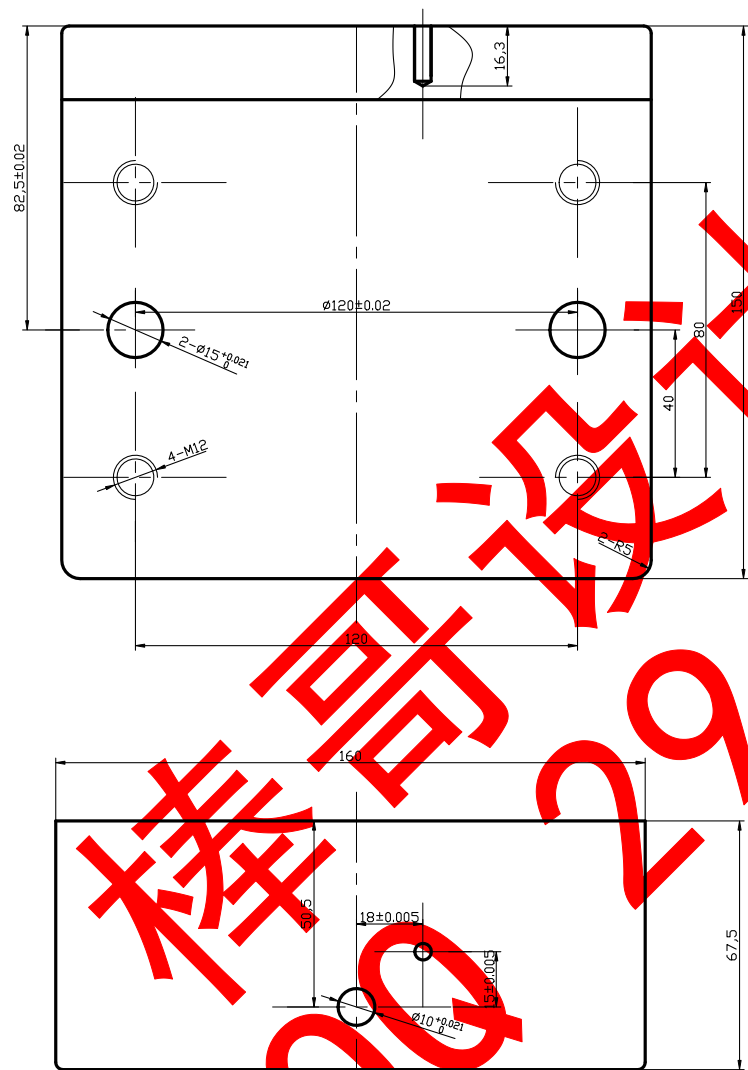
P

[illegible][illegible][illegible][illegible][illegible][illegible][illegible]

2 未注倒解2×45%α, 未注倒圆R 2.

[illegible]

A2-定位平面支撑块



技术要求:

- 1 未注倒角 $1 \times 45^\circ$, 未注倒圆R2;
- 2 材料为45钢, 调质处理.

借(通)用件登记

旧底图总号

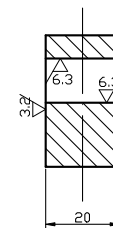
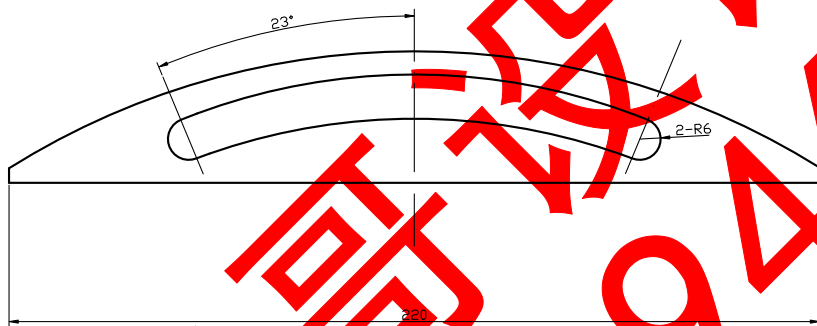
底图总号

签字

日期

						HT200		定位平面支撑块	
						重量	比例		
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日	1:1			
设计			标准化						
校对									
审核									
工艺			批准			共 张	第 张	版本	(版本)

A2-平衡块



其余 ✓

- 技术要求:
- 1 材料为HT 200;
 - 2 未注倒圆R1, 未注倒角1×45°

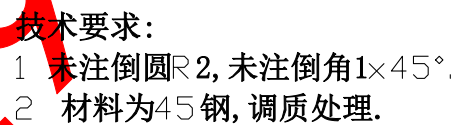
							HT 200		平衡块
标记	处数	分 区	更改文件号	签 字	年、月、日		重 量	比 例	
设计			标准化					1:1	
校对									
审核									
工艺			批准				共 张	第 张	

The drawing shows a mechanical part with the following dimensions and features:

- Front View (Left):**
 - Overall width: 120 ± 0.02
 - Top edge: $2-R5$
 - Top holes: $2-\phi 6^{+0.015}_0$
 - Bottom holes: $4-\phi 13$
 - Vertical dimensions: 17.5 (from top edge to center of top holes), 35 (from center of top holes to center of bottom holes), 88 (total height).
- Side View (Right):**
 - Overall height: 88
 - Top edge: $2-R5$
 - Top holes: $2-\phi 6^{+0.015}_0$
 - Bottom holes: $4-\phi 13$
 - Vertical dimensions: 17.5 (from top edge to center of top holes), 35 (from center of top holes to center of bottom holes), 88 (total height).
 - Horizontal dimensions: 50.5 (from left edge to center of bottom holes), 67.5 (total width).
 - Other features: $R2$, $R0.5$, $M16$, $P0.5$, 12.5 .

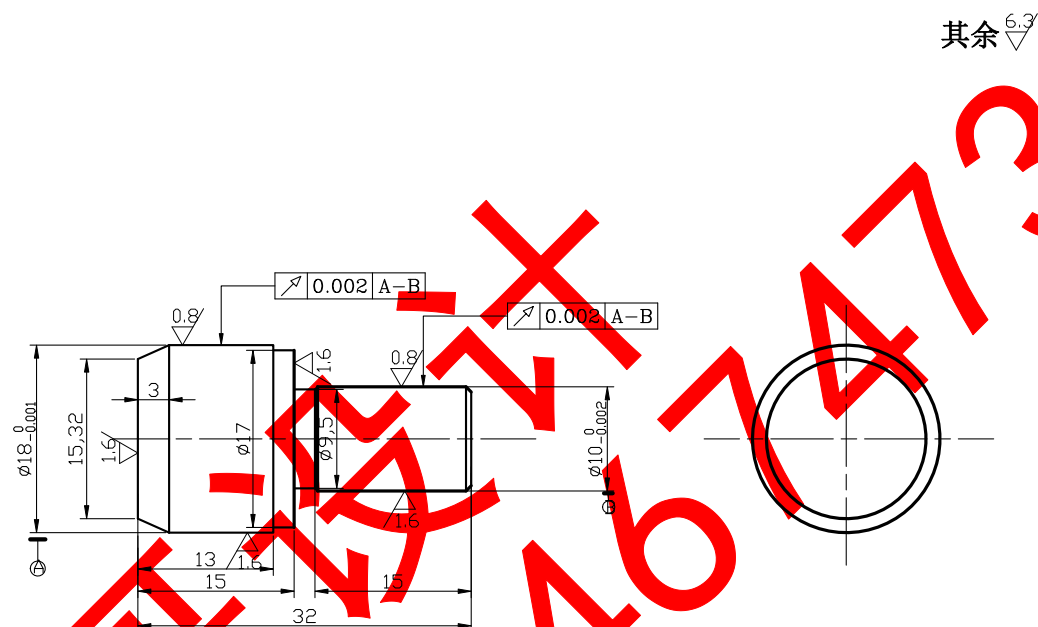
技术要求:

- 未注倒圆R2, 未注倒角 $1 \times 45^\circ$.
- 材料为45钢, 调质处理.



1	2	3	4	5	6	7	8
---	---	---	---	---	---	---	---

A3-定位销



- 技术要求:
- 1 材料为45钢, 调质处理;
 - 2 未注倒角1×45% ϕ , 未注倒圆R 0.5.

						45#		定位销
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日	重量	比例	
设计			标准化				2:1	
校对								
审核								
工艺			批准			共 张	第 张	

A4-工艺路线卡[2张]

机 械 加 工 过 程 卡 片										产 品 型 号		零 件 图 号		零 件 名 称		图 体		共 页 第 页	
材料牌号		HT200		毛坯种类		铸造毛坯		毛坯外型尺寸		每毛坯可 制数量		500		每台件数		备注			
工 序 号	工 序 名 称	工 序 内 容						车 间	工 段	设 备	工 艺 装 备				工 时 准 终	单 件			
1	铸造	铸造成型						铸造 车间											
2	时效处理	时效处理						铸造 车间											
3	铣	以下表面为基准粗铣上表面						机加 车间		X5028	通用夹具								
4	铣	以上表面为基准粗铣下表面						机加 车间		X5028	通用夹具								
5	钻孔	钻孔 $\phi 24, \phi 18, \phi 7$						机加 车间		Z535	专用夹具								
6	钻孔	钻孔 $\phi 20, \phi 4.5$						机加 车间		Z535	专用夹具								
7	车	粗车右端面, 端面A, 外圆 $\phi 24$						机加 车间		CA6140	专用夹具								
8	铣	粗铣两斜面						机加 车间		X5028	专用夹具								
9	车	粗车M14外圆端面, $\phi 14$, 端面C						机加 车间		CA6140	专用夹具								
10	铣	半精铣上表面						机加 车间		X5028	通用夹具								
11	铣	半精铣下表面						机加 车间		X5028	通用夹具								
12	铰孔	铰孔 $\phi 24, \phi 18, \phi 7$						机加 车间		Z535	专用夹具								
13	铰孔	铰孔 $\phi 20, \phi 4.5$						机加 车间		Z535	专用夹具								
14	钻孔	钻孔 $\phi 13, \phi 4, \phi 2.5$						机加 车间		Z535	专用夹具								
15	钻孔	钻孔 $\phi 10$						机加 车间		Z535	通用夹具								
16	铣	铣 $\phi 10$ 后端面						机加 车间		X5028	专用夹具								
17	车	半精车、精车端面A、右端面, $\phi 44, \phi 42, \phi 38, \phi 35, \phi 38$						机加 车间		CA6140	专用夹具								
18	铣	半精铣两斜面						机加 车间		X5028	专用夹具								
										总计 (日期)		审核 (日期)		标准化 (日期)		会签 (日期)			
标记	处数	更改标记	签字	日期	标记	处数	更改文件号	签字	日期										

[illegible]