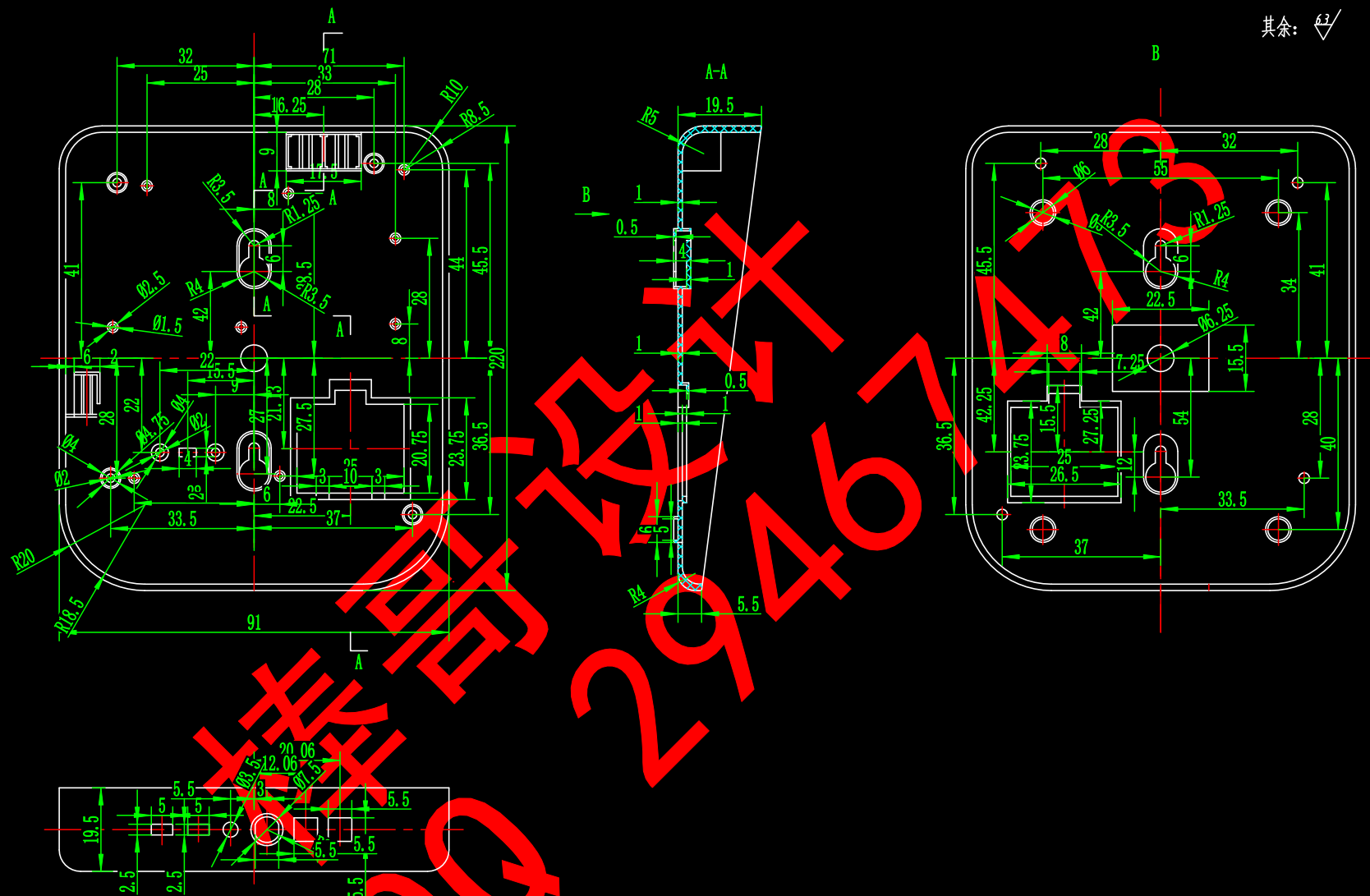
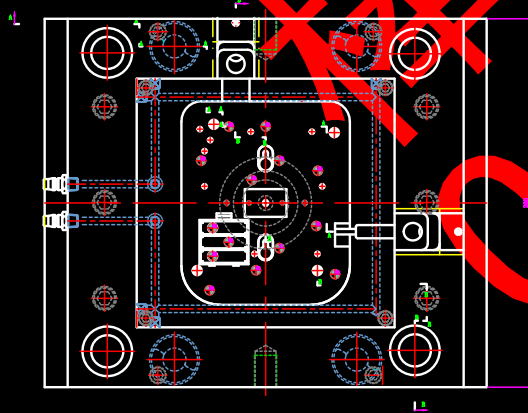
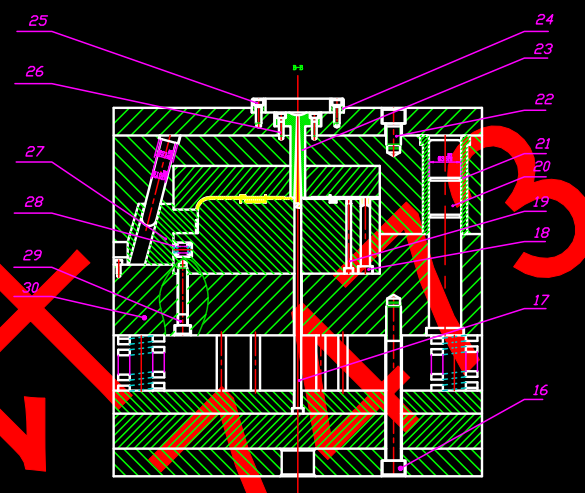
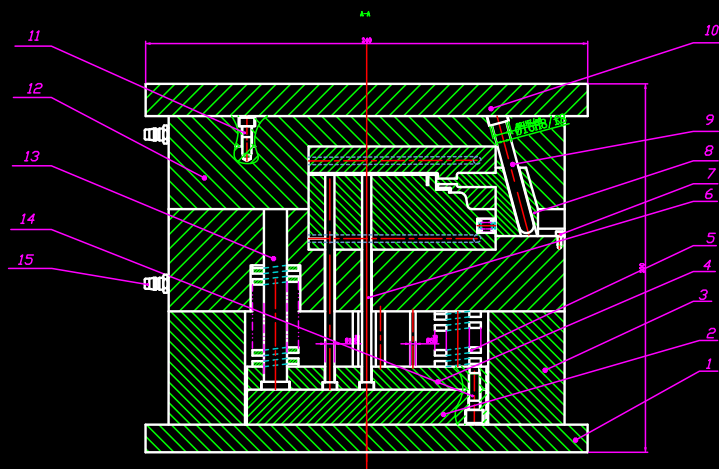


电话机底座-A3



						ABS					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					电话机底座	
设计		2013.4.25	标准化	(签名)	(年月日)						
						阶段标识		重量	比例		
									1:2		
审核											
工艺			批准								
						共 张 第 张					

A1-装配图

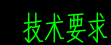


技术要求:

1. 铸件须经热处理消除应力, 硬度GB/T 12555.2和GB/T 12556.2规定;
2. 零件、装配图、铸件须经热处理消除应力, 硬度GB/T 12555.2和GB/T 12556.2;
3. 铸件须经热处理消除应力, 硬度GB/T 12555.2和GB/T 12556.2;
4. 铸件须经热处理消除应力, 硬度GB/T 12555.2和GB/T 12556.2;
5. 铸件须经热处理消除应力, 硬度GB/T 12555.2和GB/T 12556.2;
6. 铸件须经热处理消除应力, 硬度GB/T 12555.2和GB/T 12556.2;

30		轴套	1	Cr12	Φ40mm
29	GB70-85	螺母	1	45	110mm
28		轴套	2	1	Φ40mm
27		轴套	1	T8A	Φ40mm
26	GB70-85	螺母	2	45	110mm
25	GB70-85	螺母	1	45	110mm
24		轴套	1	45	Φ40mm
23		轴套	1	T8A	Φ40mm
22	GB70-85	螺母	4	45	110mm
21		轴套	4	T8A	Φ40mm
20		轴套	4	T8A	Φ40mm
19		轴套	4	Cr12	Φ40mm
18		轴套	8	Cr12	Φ40mm
17		轴套	1	Cr12	Φ40mm
16		轴套	4	45	Φ40mm
15		轴套	2	45	Φ40mm
14	GB70-85	螺母	4	45	110mm
13		轴套	4	Cr12	Φ40mm
12		轴套	1	Cr12	Φ40mm
11	GB70-85	螺母	4	45	110mm
10		轴套	1	45	Φ40mm
9		轴套	1	T10	Φ40mm
8		轴套	1	T8A	Φ40mm
7	GB70-85	螺母	2	45	110mm
6		轴套	14	45	Φ40mm
5		轴套	1	45	Φ40mm
4		轴套	1	45	Φ40mm
3		轴套	2	45	Φ40mm
2		轴套	1	45	Φ40mm
1		轴套	1	45	Φ40mm
序	代 号	名 称	数 量	材 料	备 注
1					共 1 张 第 1 张
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					

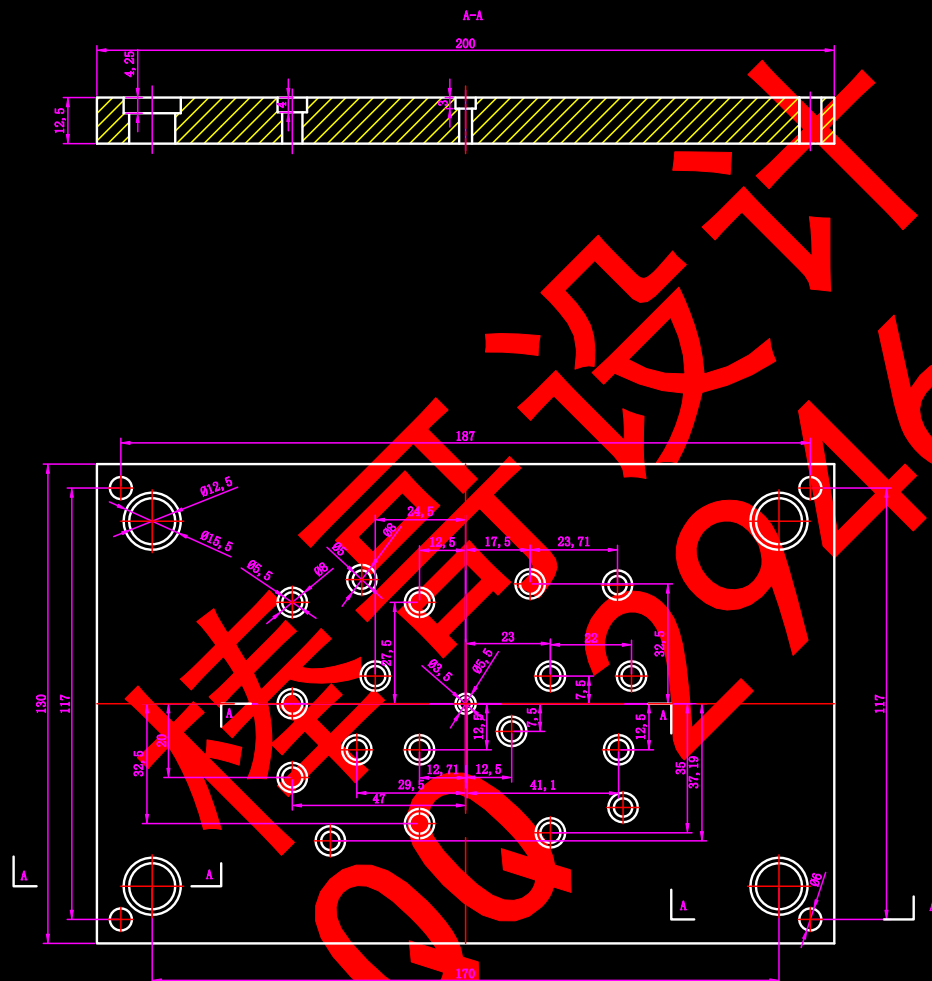
其余: 6.3



1. 热处理: 空冷淬火, 硬度 $42\text{HRC} \sim 53\text{HRC}$;
2. 安装表面粗糙度 Ra 的上限值为 $0.8\mu\text{m}$, 成型表面粗糙度 Ra 的上限值为 $0.1\mu\text{m}$.

						45	定模座板
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记 重量 比例 共23张 第4张	14
设计		2013.4.22	标准化	(签名)	(年月日)		
制图		2013.4.22					
审核							
工艺			批准				

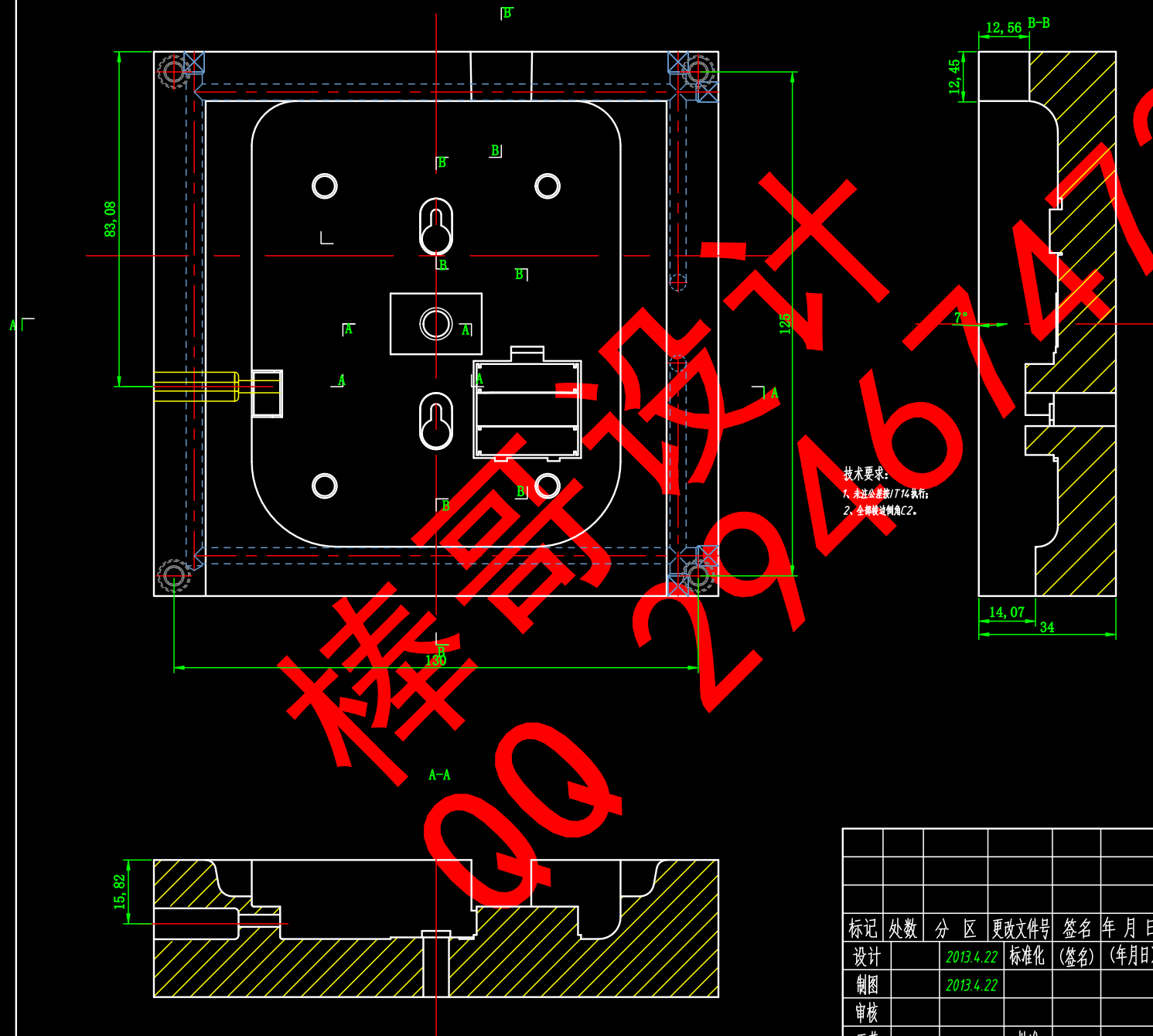
其余: $\frac{6.3}{\nabla}$



1. 热处理: 空冷淬火, 硬度42HRC~53HRC;
2. 安装表面粗糙度Ra的上限值为0.8μm, 成型表面粗糙度Ra的上限值为0.1μm。

						45	推板		
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记	重量	比例	
设计		2013.4.22	标准化	(签名)	(年月日)				
制图		2013.4.22						1:2	
审核						共23张	第4张	14	
工艺									
				批准					

A2-型腔



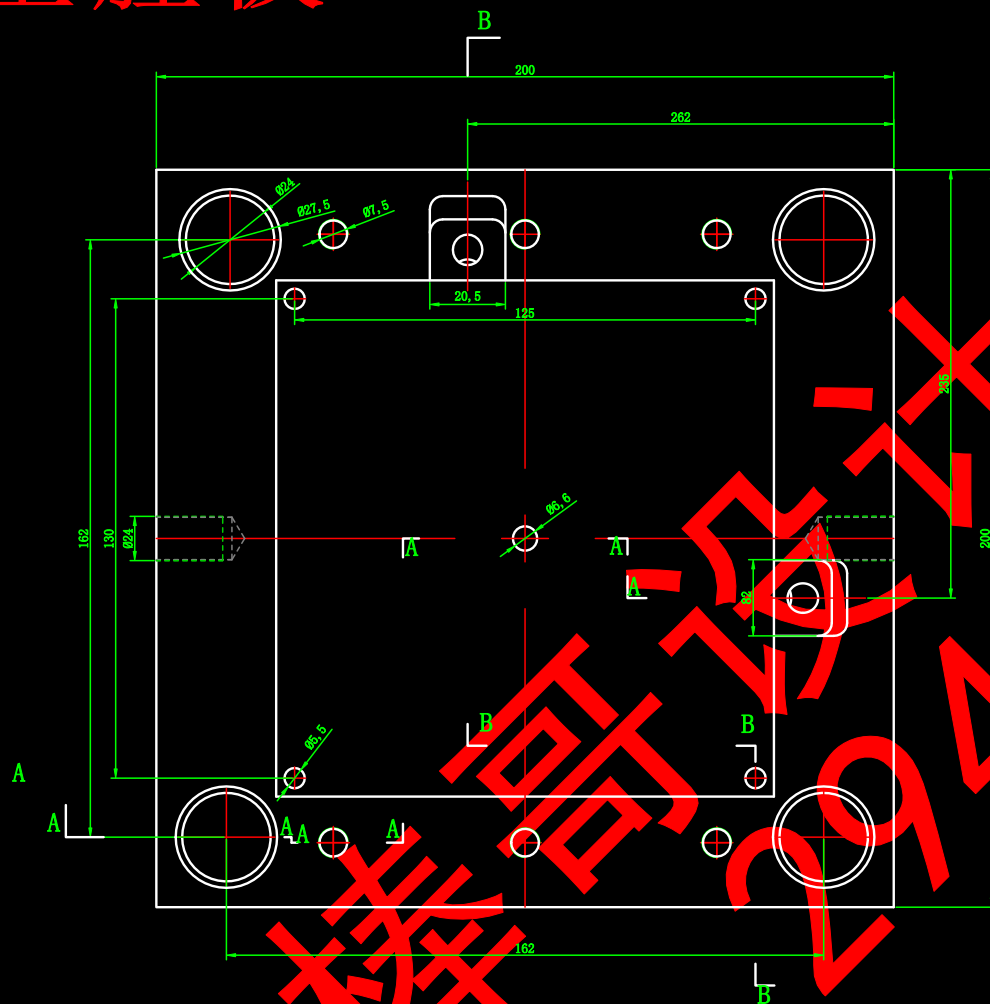
技术要求:
1. 未注公差按IT14执行;
2. 全部棱边倒角C2。

技术要求

1. 热处理: 空冷淬火, 硬度42HRC~53HRC;
2. 安装表面粗糙度Ra的上限值为0.8 μ m, 成型表面粗糙度Ra的上限值为0.1 μ m。

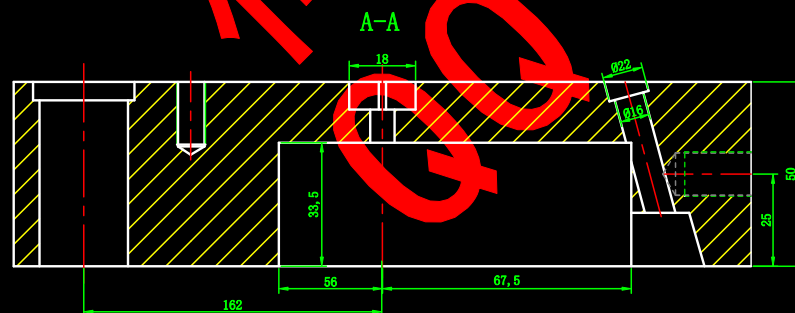
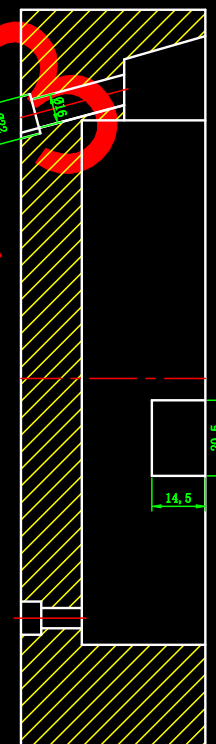
						Cr12					
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年 月 日					型腔	
设计		2013.4.22	标准化	(签名)	(年月日)						
制图		2013.4.22				阶段标记		重量	比例		
审核									1:1		
工艺			批准			共张 第张					

A2-型腔板



其余: $\sqrt{6.3}$

B-B

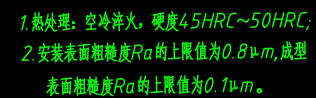


技术要求

1. 热处理: 空冷淬火, 硬度42HRC~53HRC;
2. 安装表面粗糙度 Ra 的上限值为 $0.8\mu m$, 成型表面粗糙度 Ra 的上限值为 $0.1\mu m$.

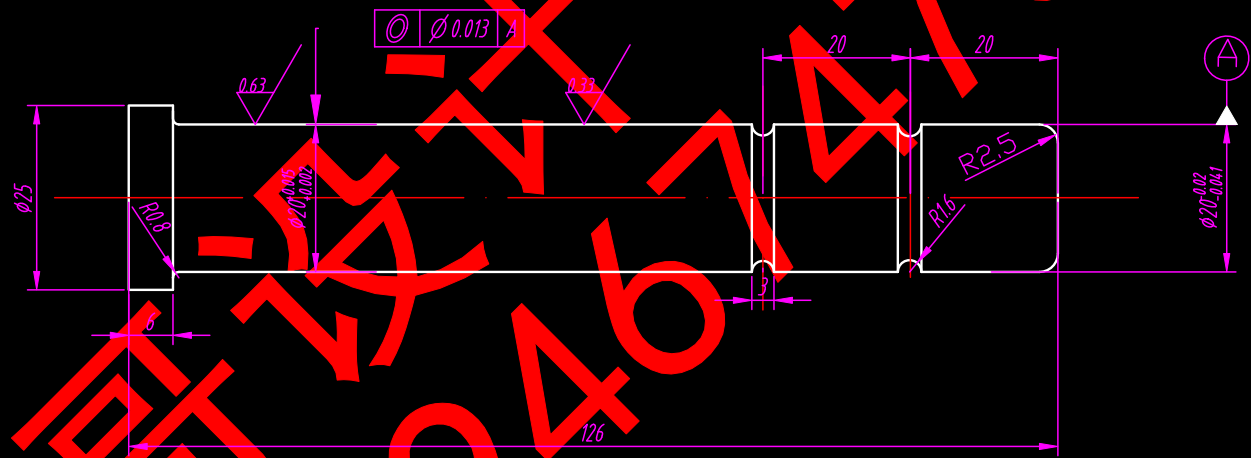
						Cr12			西安工业大学 北方信息工程学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	14	
设计	张伟松	2013.4.22	标准化	(签名)	(年月日)					
制图	张伟松	2013.4.22								
审核										
工艺				批准		共23张 第4张				

其余: 6.3

[illegible]

A4-导柱

其余: $\sqrt{32}$



技术要求:

1. 材料20号钢或T8A

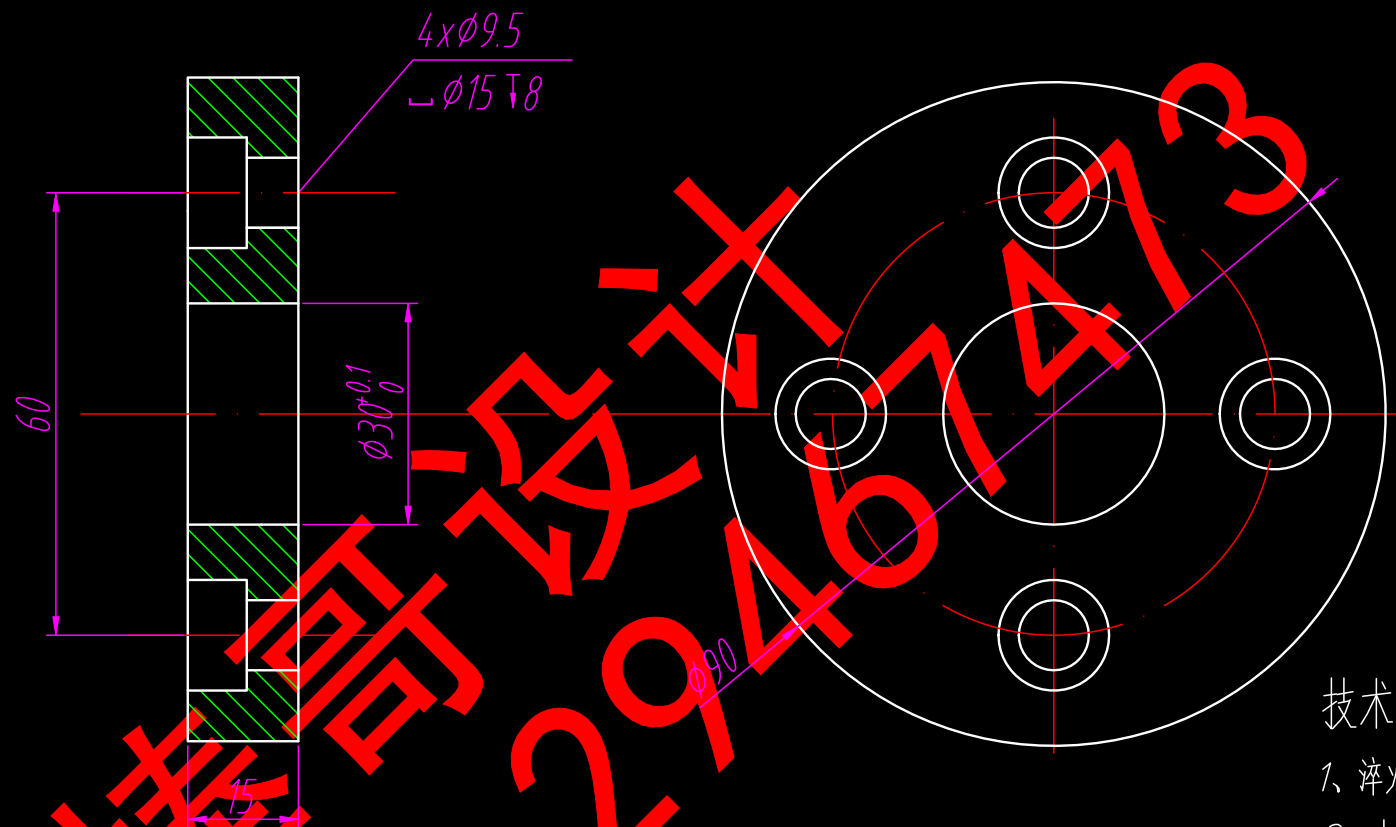
2. 热处理50~55HRC, 20钢渗碳0.5~0.8淬硬56~60HRC

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计		2013.4.25	标准化	(签名)	(年月日)
审核					
工艺			批准		

T8A					
阶段标识		重量	比例		
			1:1		
共		张	第		
			张		

导柱

A4-定位圈



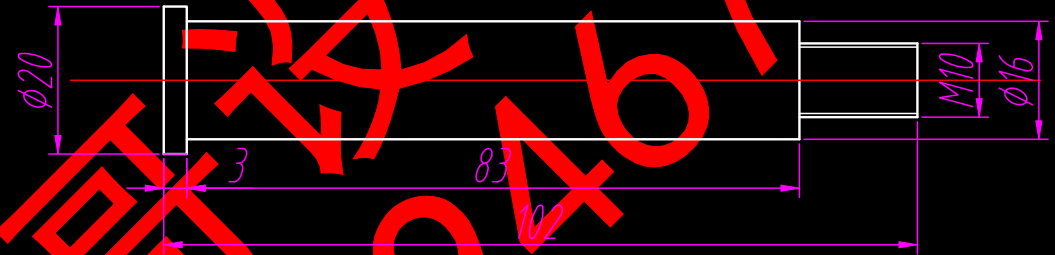
技术要求:

- 1、淬火硬度位HRC43—48;
- 2、未注倒角C1;

						45				定位圈	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计		2013.4.25	标准化	(签名)	(年月日)						
						阶段标识		重量	比例		
									1:1		
审核											
工艺			批准								
						共 张 第 张					

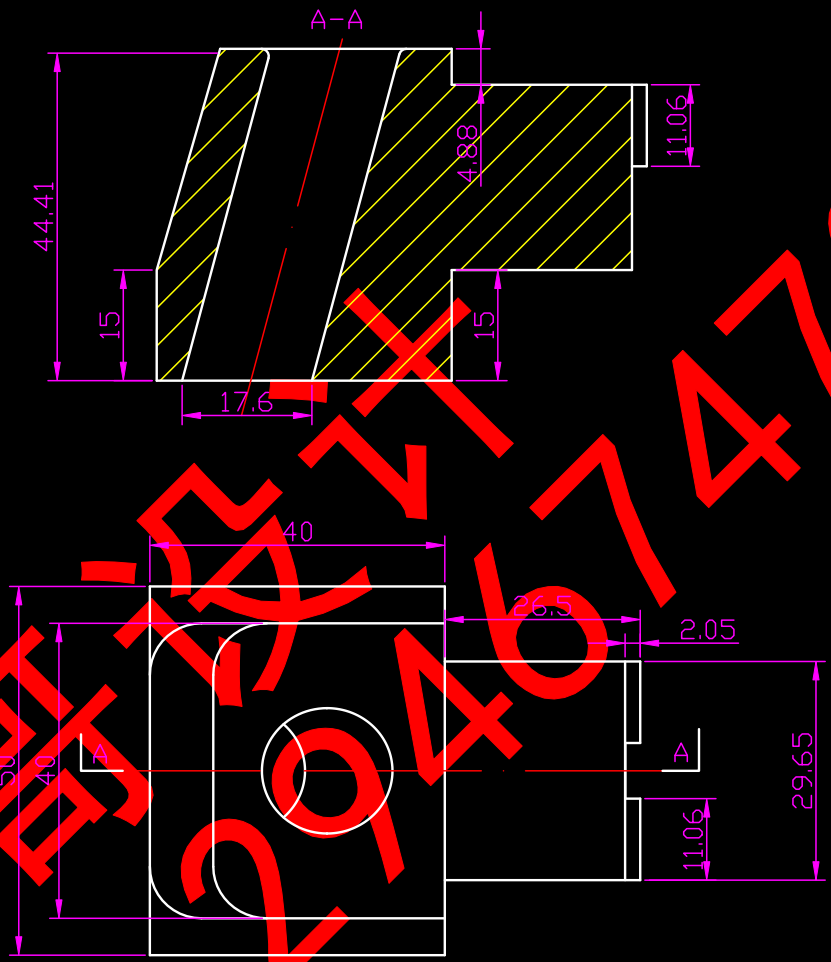
A4-复位杆

机械制图 29467473



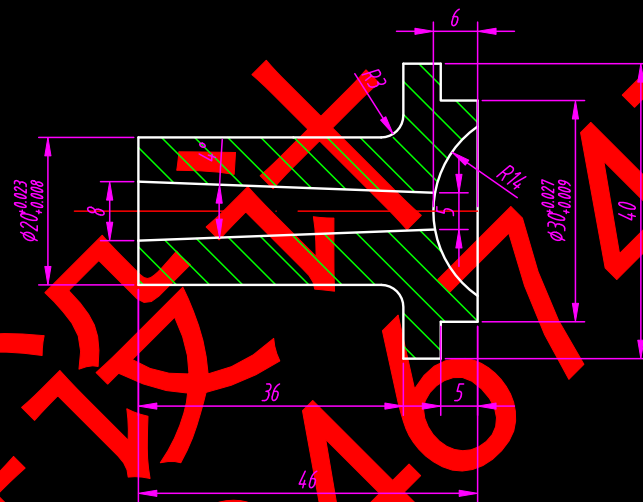
						T8A			复位杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标识		重量	比例	
设计		2013.4.25	标准化	(签名)	(年月日)				1:1	
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

A4-滑块



						T8A				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标识		重量	比例	
设计		2013.4.25	标准化	(签名)	(年月日)				1:1	
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

A4-浇口套

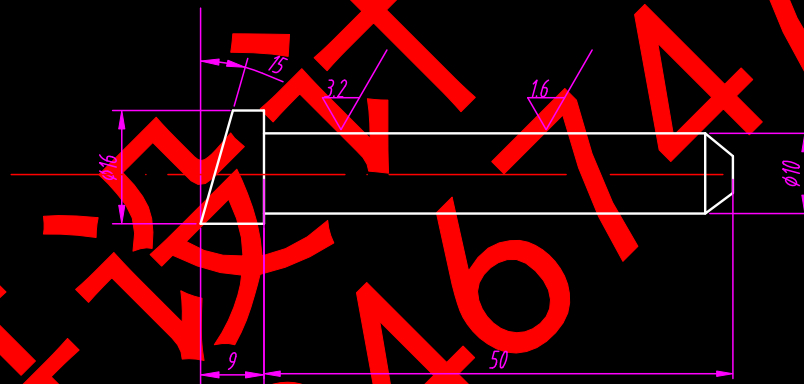


技术要求:

1. 材料为T8A, HRC55~57

						T8A				浇口套							
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日												
设计		2013.4.25	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标识		重量	比例								
									1:1								
审核																	
工艺				批准		共 张 第 张											

A4-斜导柱



技术要求:

1. 材料为20号钢渗碳或T10淬火, HRC50~55

						T10			斜导柱1	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标识		重量	比例	
设计		2013.4.25	标准化	(签名)	(年月日)				1:1	
审核										
工艺				批准		共 张 第 张				