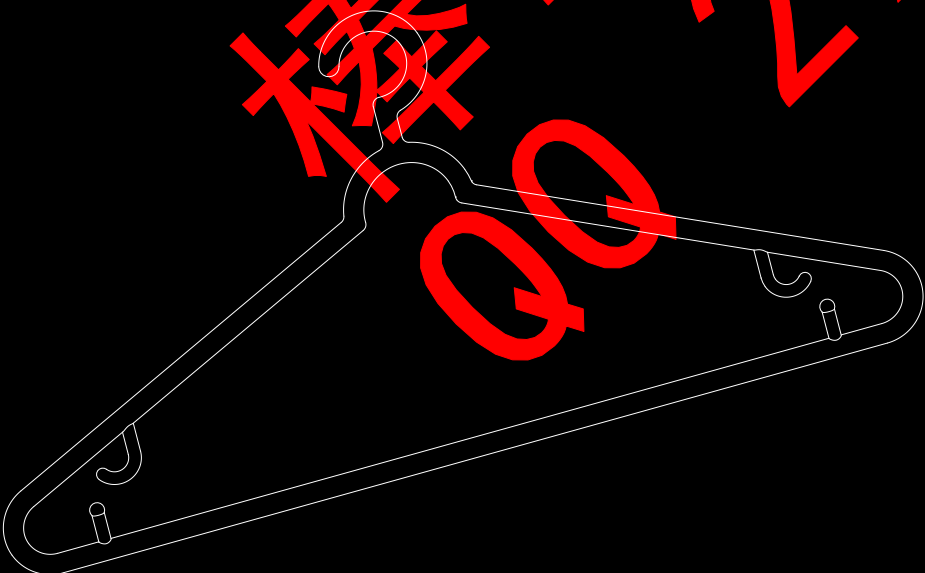
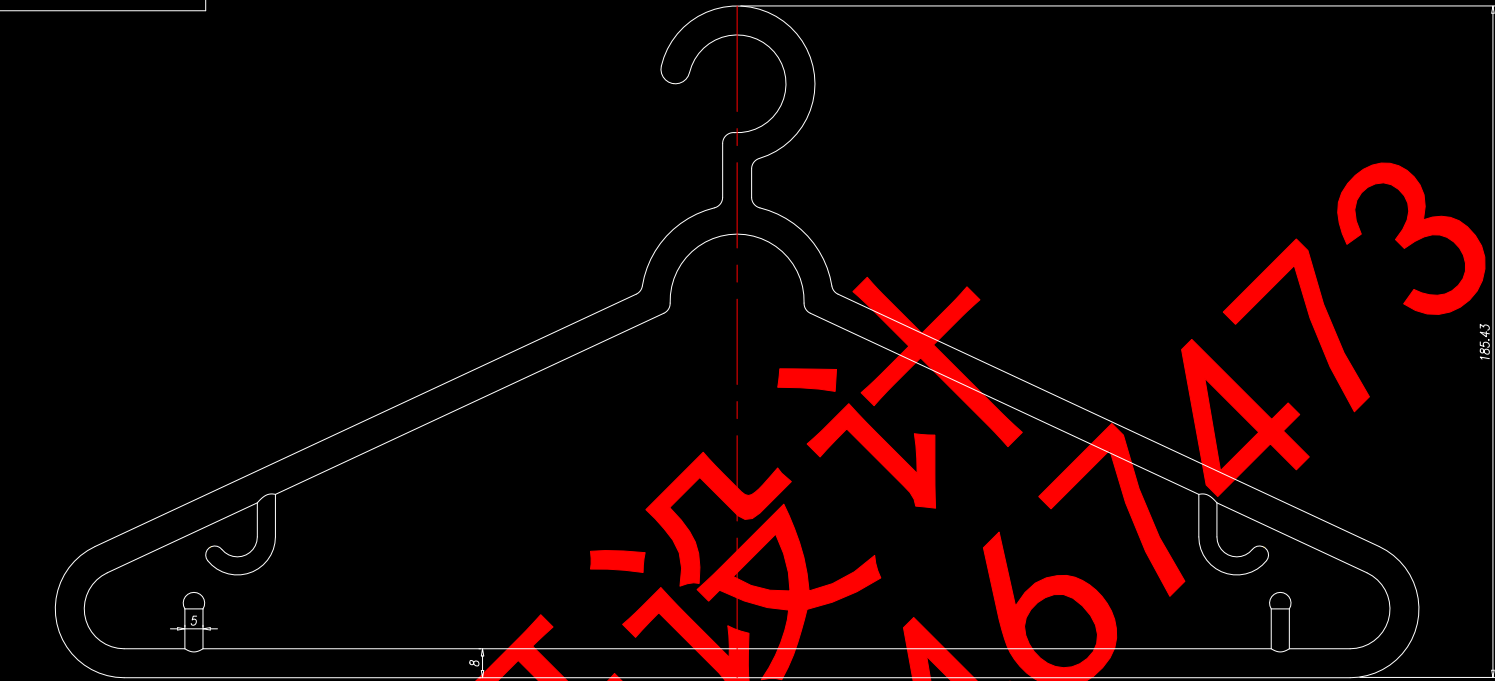


0-塑件图-A2

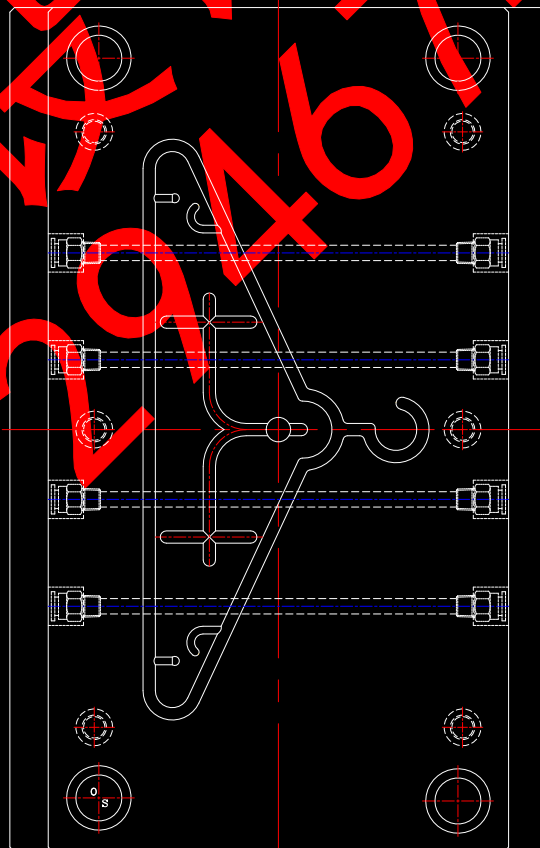
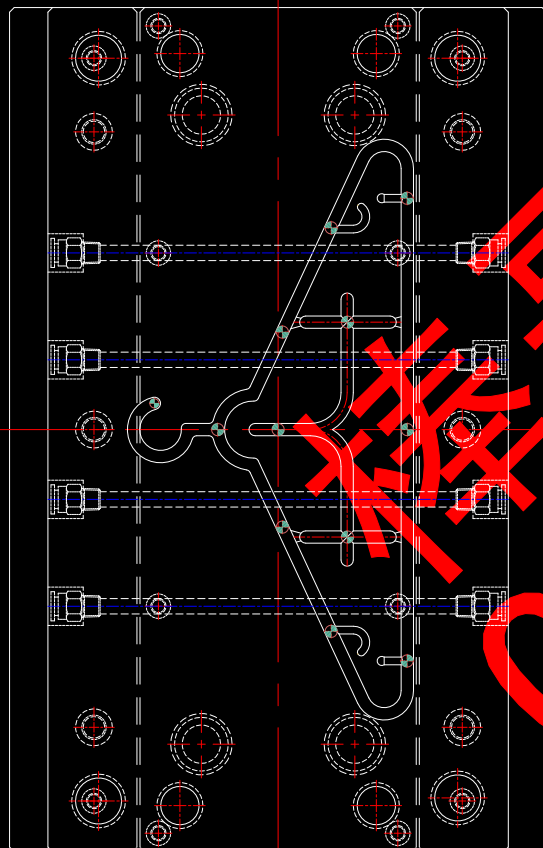
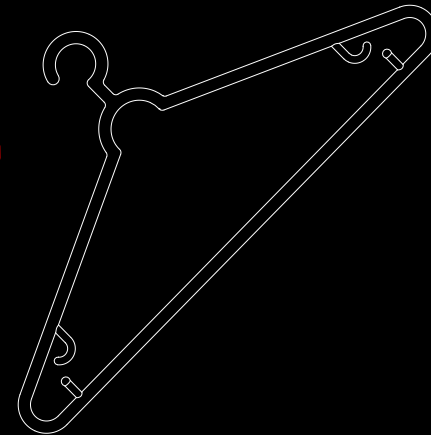
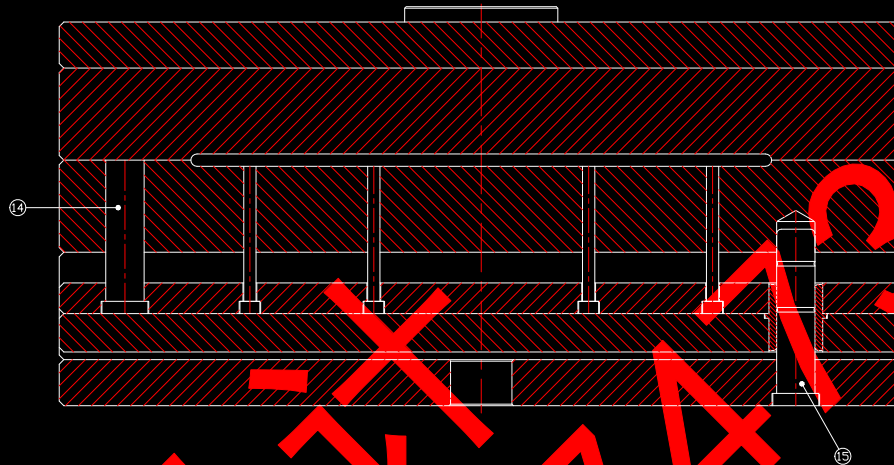
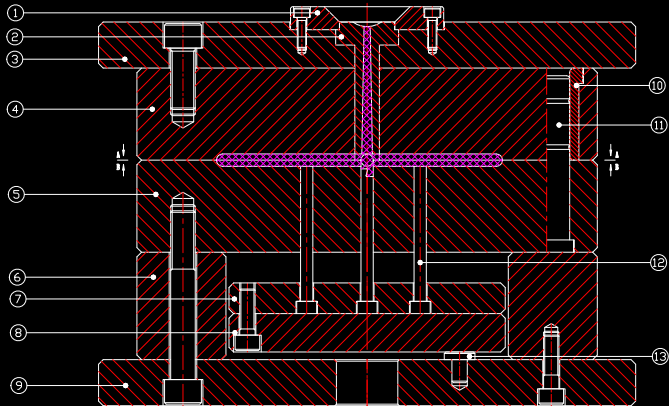
CK-ZS-01-13



借(通)用件登记
C A D
C A D 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

						PP				江汉大学文理学院	
										(材料成型及控制工程)	
										产品图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记			数量	比例	CK-ZS-01-13 200603030117
设计	文强	2010. 4. 24	标准化						02		
制图	文强	2010. 4. 28									
审核											
工艺	文强	2010. 4. 26	批准			共 13 张			第 13 张		

1-装配图-A0



技术要求:

1. 零件公差按GB/T1409.1-1984和GB/T170-1984中的11-15级精度执行
2. 成件装配后应经检验合格后方可出厂
3. 零件表面应经防锈处理
4. 零件表面应经防锈处理
5. 零件表面应经防锈处理
6. 零件表面应经防锈处理
7. 零件表面应经防锈处理
8. 零件表面应经防锈处理
9. 零件表面应经防锈处理
10. 零件表面应经防锈处理
11. 零件表面应经防锈处理
12. 零件表面应经防锈处理
13. 零件表面应经防锈处理
14. 零件表面应经防锈处理
15. 零件表面应经防锈处理

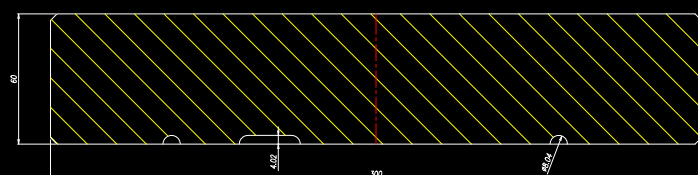
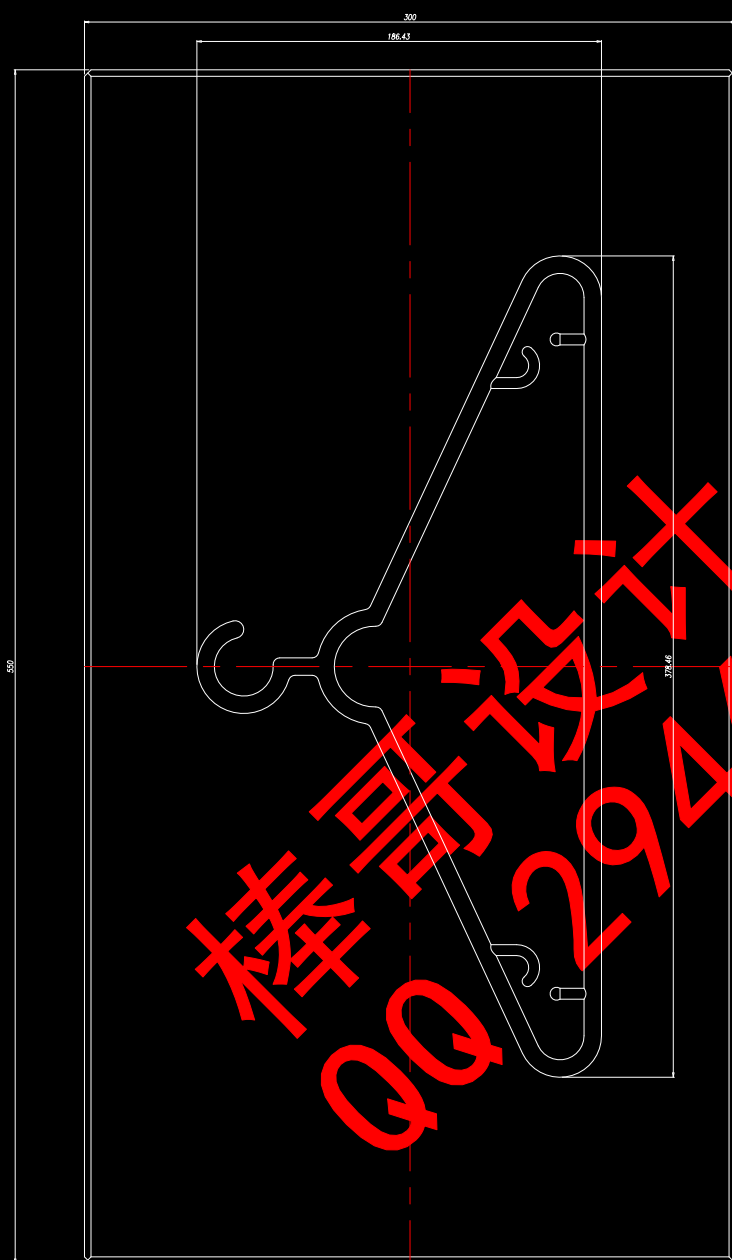
序号	名称	数量	材料	备注
15	螺母	4	T10A	GB50-25
14	垫圈	4	T10A	GB50-25
13	垫圈	12	T10A	GB50-25
12	垫圈	12	T10A	GB50-25
11	垫圈	4	T10A	GB50-25
10	垫圈	4	T10A	GB50-25
9	垫圈	1	Q235	GB50-25
8	垫圈	1	Q235	GB50-25
7	垫圈	1	Q235	GB50-25
6	垫圈	2	Q235	GB50-25
5	垫圈	1	T12	GB50-25
4	垫圈	1	Q235	GB50-25
3	垫圈	1	Q235	GB50-25
2	垫圈	1	T10A	GB50-25
1	垫圈	1	T10A	GB50-25

序号	名称	数量	材料	备注
15	螺母	4	T10A	GB50-25
14	垫圈	4	T10A	GB50-25
13	垫圈	12	T10A	GB50-25
12	垫圈	12	T10A	GB50-25
11	垫圈	4	T10A	GB50-25
10	垫圈	4	T10A	GB50-25
9	垫圈	1	Q235	GB50-25
8	垫圈	1	Q235	GB50-25
7	垫圈	1	Q235	GB50-25
6	垫圈	2	Q235	GB50-25
5	垫圈	1	T12	GB50-25
4	垫圈	1	Q235	GB50-25
3	垫圈	1	Q235	GB50-25
2	垫圈	1	T10A	GB50-25
1	垫圈	1	T10A	GB50-25

江以大学文理学院

塑料类设计制造实训

200803030131

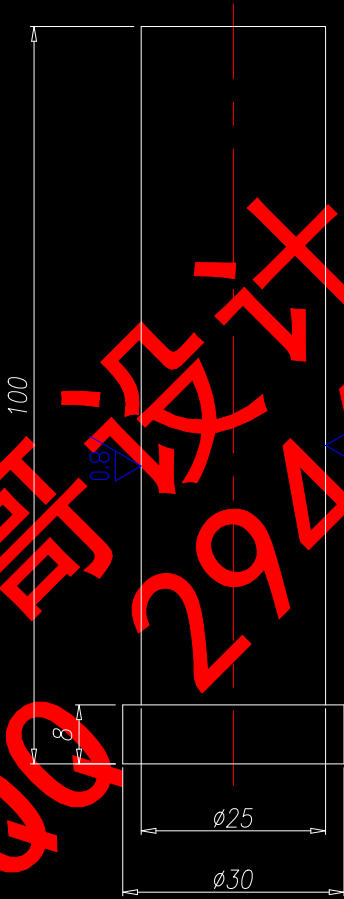


										T12	江苏大学图书馆 JH0686900002
											动线
标记	名称	分区	更改文件号	姓名	年、月、日						
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)						
						2004-04-17	阶段标记	重量	比例		
审核								1	1:2		
工艺							共 14 张	第 12 页			

3-复位杆-A4

CK-ZS-01-12

其他



技术要求:

1 热处理HRC50-55

借(通)用件登记
描 图
描 校

旧底图总号							T10A					江汉大学文理学院 (材料成型及控制工程)				
												复位杆				
底图总号	学号															
	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日				阶段标记		数量	比例			
签 字	设计	文强	2010-4-20	标准化												
	制图	文强	2010-4-23				02				4	1:1	CK-ZS-01-12 200603030117			
日 期	审核						共 13 张 第 12 张									
	工艺	文强	2010-4-22	批准												

4-定位环-A3

CK-ZS-01-13

其余 



技术要求

1. 淬火处理HRC50-55
2. 未注明倒角1×45°

						T10A			江汉大学文理学院	
									(材料成型及控制工程)	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日	阶段标记			数量	
设计	文强	2010.4.24	标准化							
制图	文强	2010.4.28				02			1	2:1
审核						共 13 张			第 13 张	
工艺	文强	2010.4.26	批准						CK-ZS-01-13	
									200603030117	

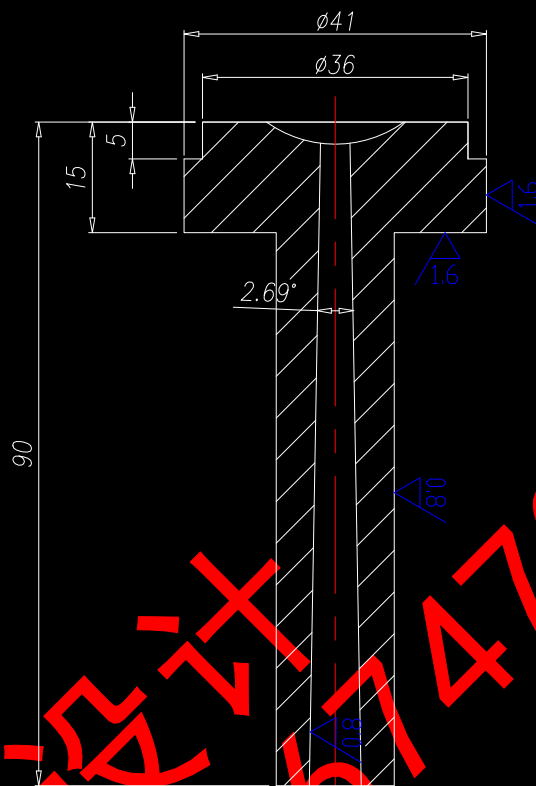
借(通)用件登记
C A D
C A D 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

5-浇口套-A4

01-10-SZ-X0

其余

1.6



技术要求:

1. 热处理: 淬火, 表面硬度50HRC-55HRC;
2. 未注明倒角 $1 \times 45^\circ$.

借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

标记

处数

分区

更改文件号

签名

年 月 日

设计

文强

2010-4-12

标准化

制图

文强

2010-4-15

审核

工艺

文强

2010-4-13

批准

T10A

江汉大学文理学院

(材料成型及控制工程)

浇口套

CK-ZS-01-10

200603030117

阶段标记

数量

比例

01

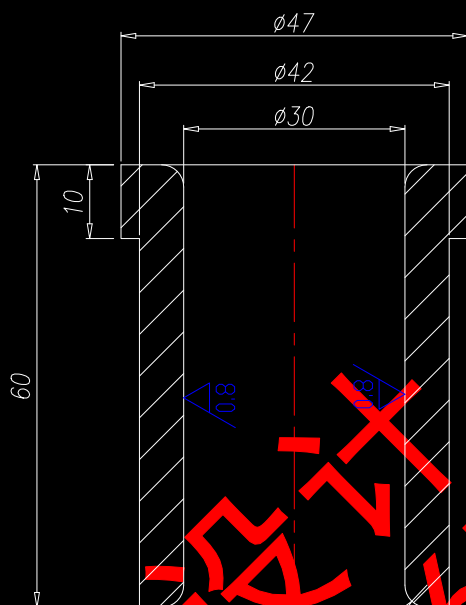
1

1:1

共 13 张 第 10 张

6-导套-A4

其他



技术要求:

- 1 淬火达到50-55HRC
2 未注倒角0.5×45

借(通)用件登记	
描	图
描	校

7-导柱-A4

CK-ZS-01-12

其他 1.6



技术要求:

1 热处理HRC50-55

借(通)用件登记
描 图
描 校

旧底图总号							T10A						江汉大学文理学院 (材料成型及控制工程)						
底图总号	学号													导柱					
	标记	处数	分区	更改文件号	签名	年 月 日													
签 字	设计	文强	2010-4-20		标准化			阶段标记		数量	比例	CK-ZS-01-12 200603030117							
	制图	文强	2010-4-23				02				4			1:1					
日 期	审核						共 13 张 第 12 张												
	工艺	文强	2010-4-22		批准														

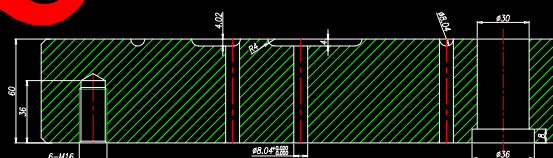
其余 $\frac{1.6}{\nabla}$



技术要求

- 1、未注尺寸公差按/T14执行;
- 2、成型部位公差按/T6执行;
- 3、淬火60-64HRC;
- 4、未注倒角C2;

[illegible]



技术要求

- 1、未注尺寸公差按/T14执行;
- 2、成型部位公差按/T6执行;
- 3、淬火60-64HRC;
- 4、未注倒角C2;

						40CR	XXXXXXXXXX学院		
							母板版		
标记 / 版本	关联文件号	名字	日期						
设计		标准名					图样标记	数量	比例
									1:1.5
审核							此 页	第 页	图样代号