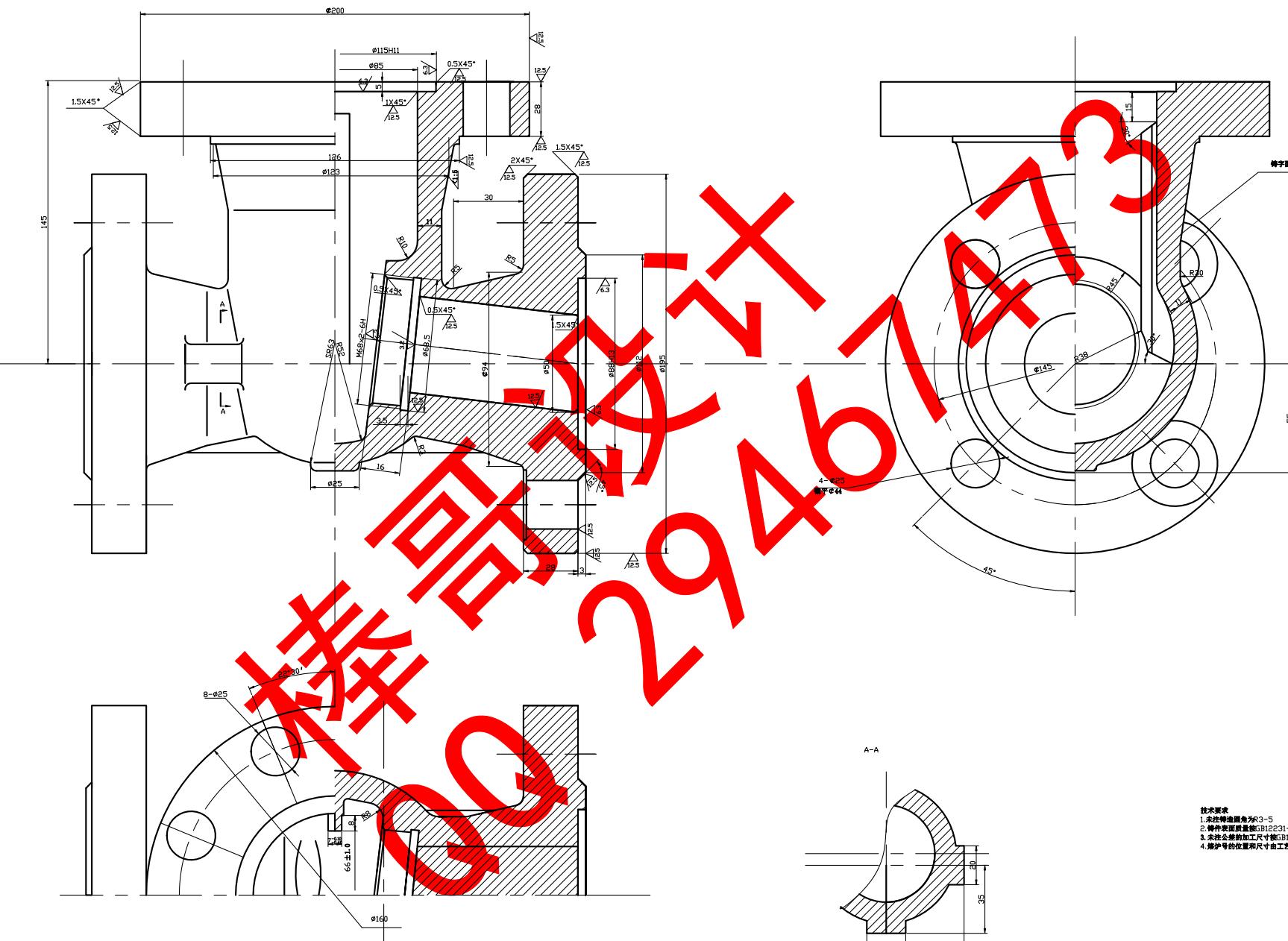


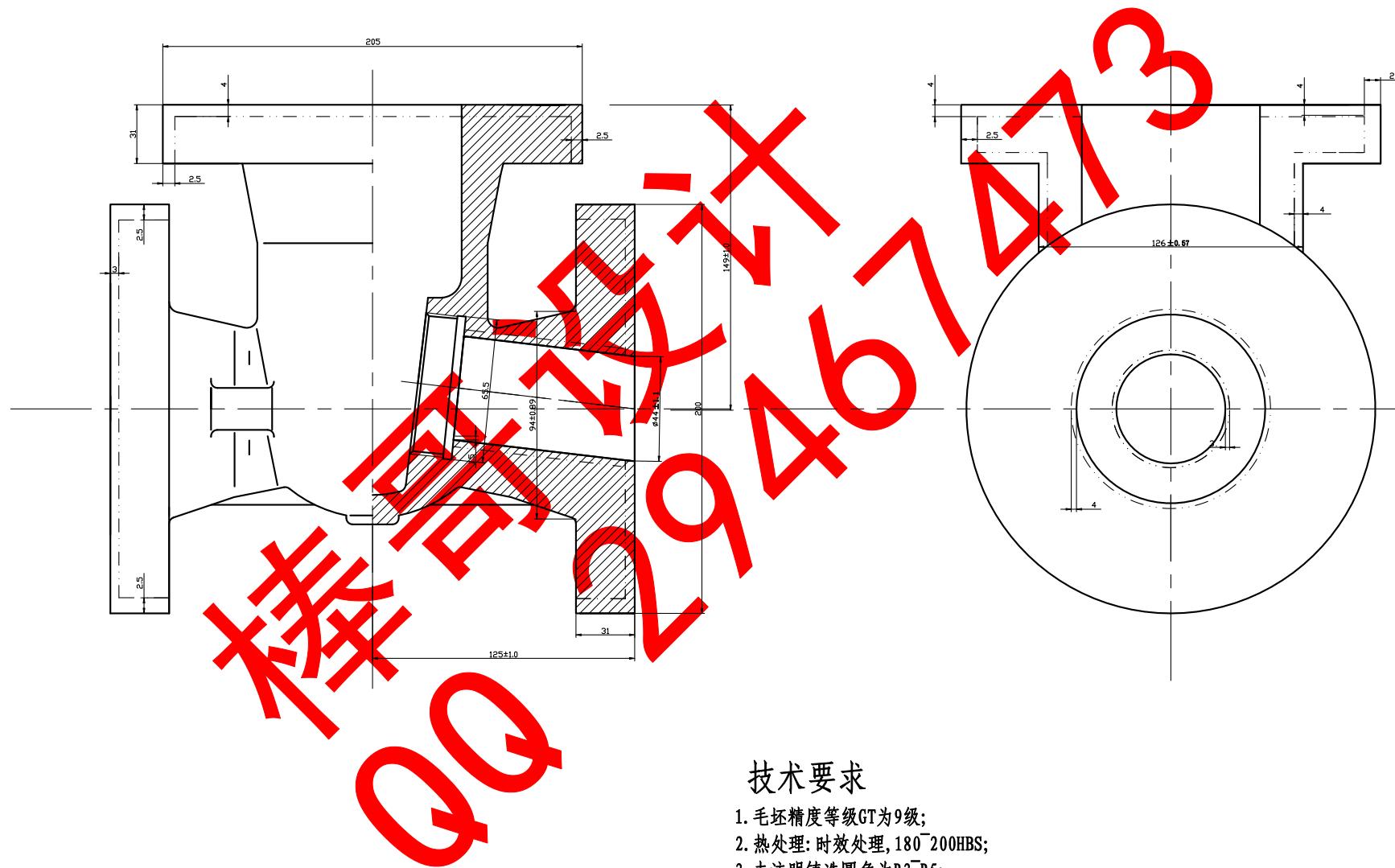
阀体零件图



技术要求
1. 去毛刺圆角为R3~5
2. 零件型面质量按GB1231-89的规定
3. 未注公差的加工尺寸按GB1804-79规定的H14 (m14), js15
4. 烧炉号的位置和尺寸由工艺确定

阀体						南通职业大学		
						WCB		
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			标准化					1:1
审核								
工艺			批准			共张	第张	

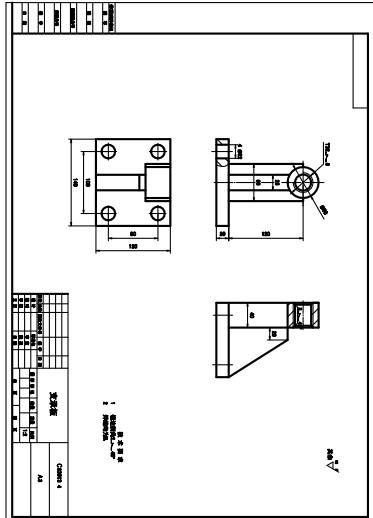
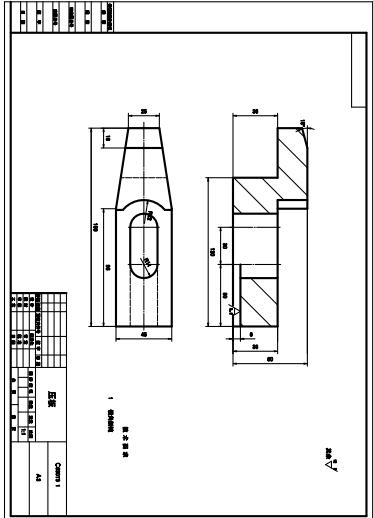
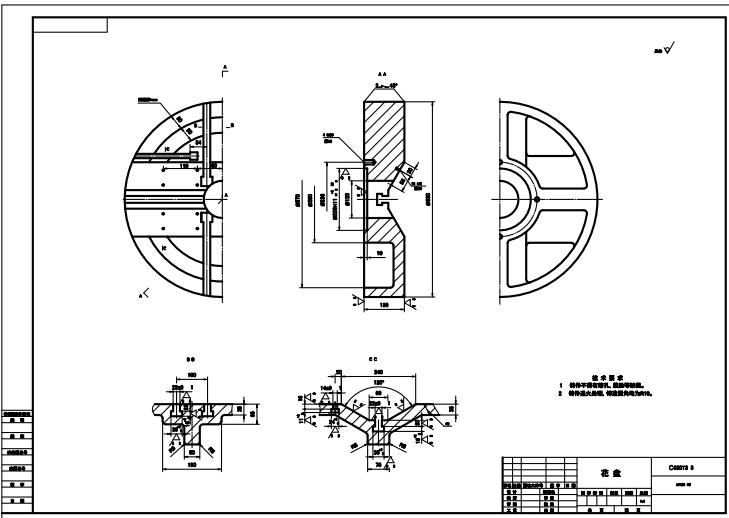
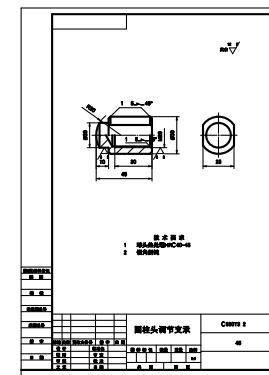
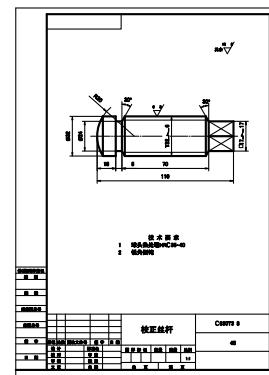
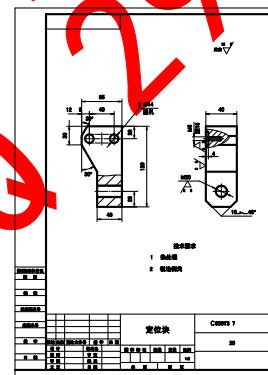
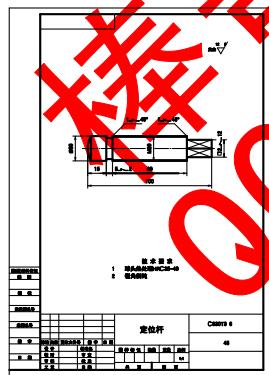
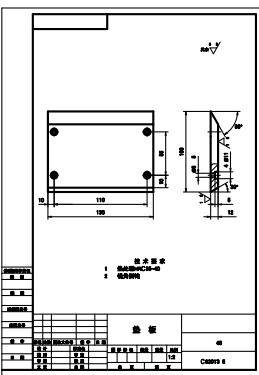
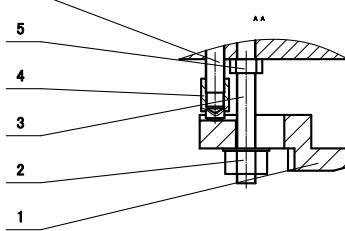
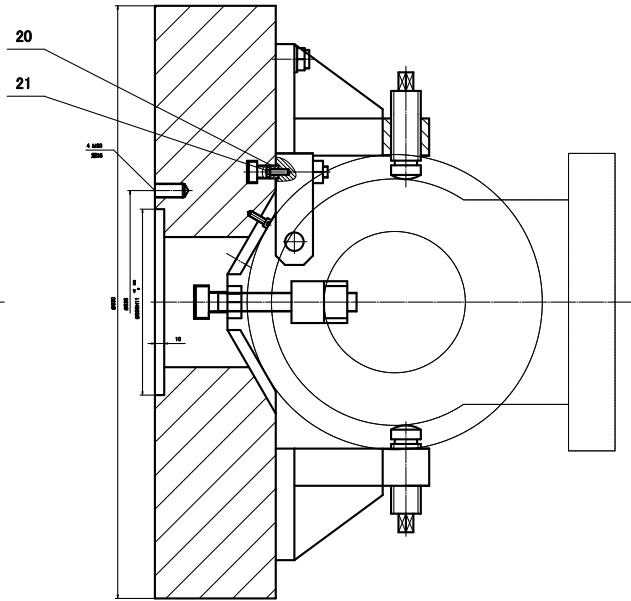
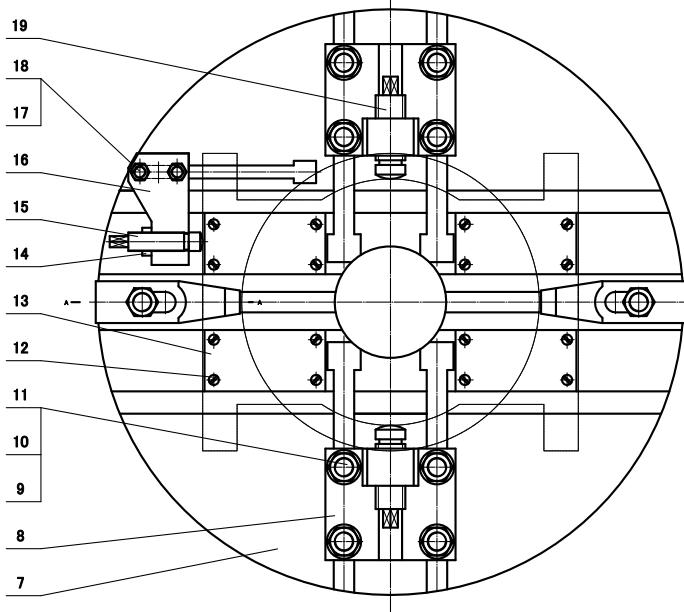
阀体毛坯图



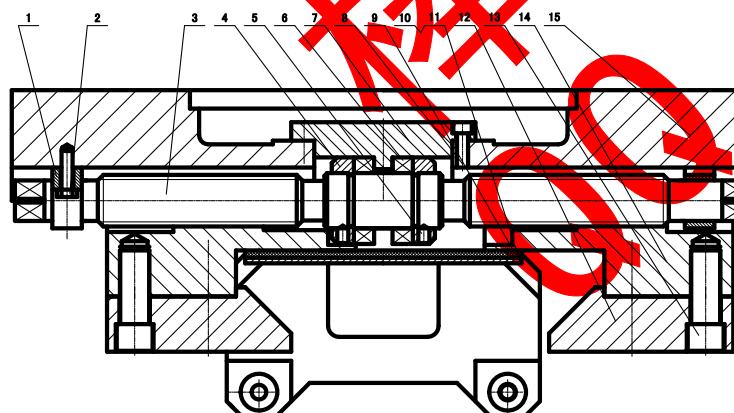
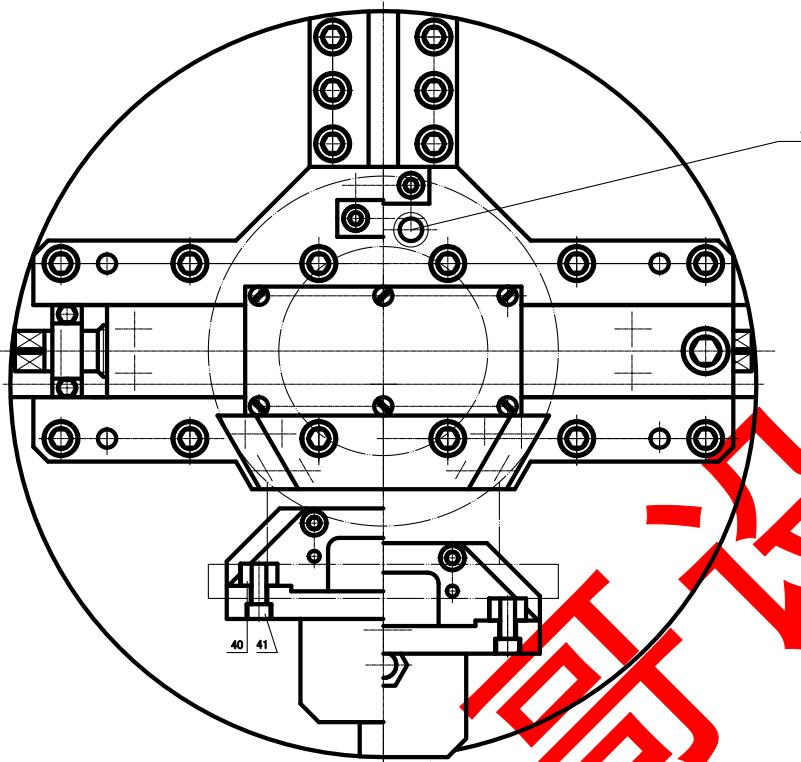
1. 毛坯精度等级GT为9级;
2. 热处理: 时效处理, 180~200HBS;
3. 未注明铸造圆角为R3~R5;
4. 铸造表面应无气孔、缩孔、夹砂等。

阀体毛坯						WCB		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
审核						1:1		
工艺			批准			共	张	第

03车夹具图纸



总装配



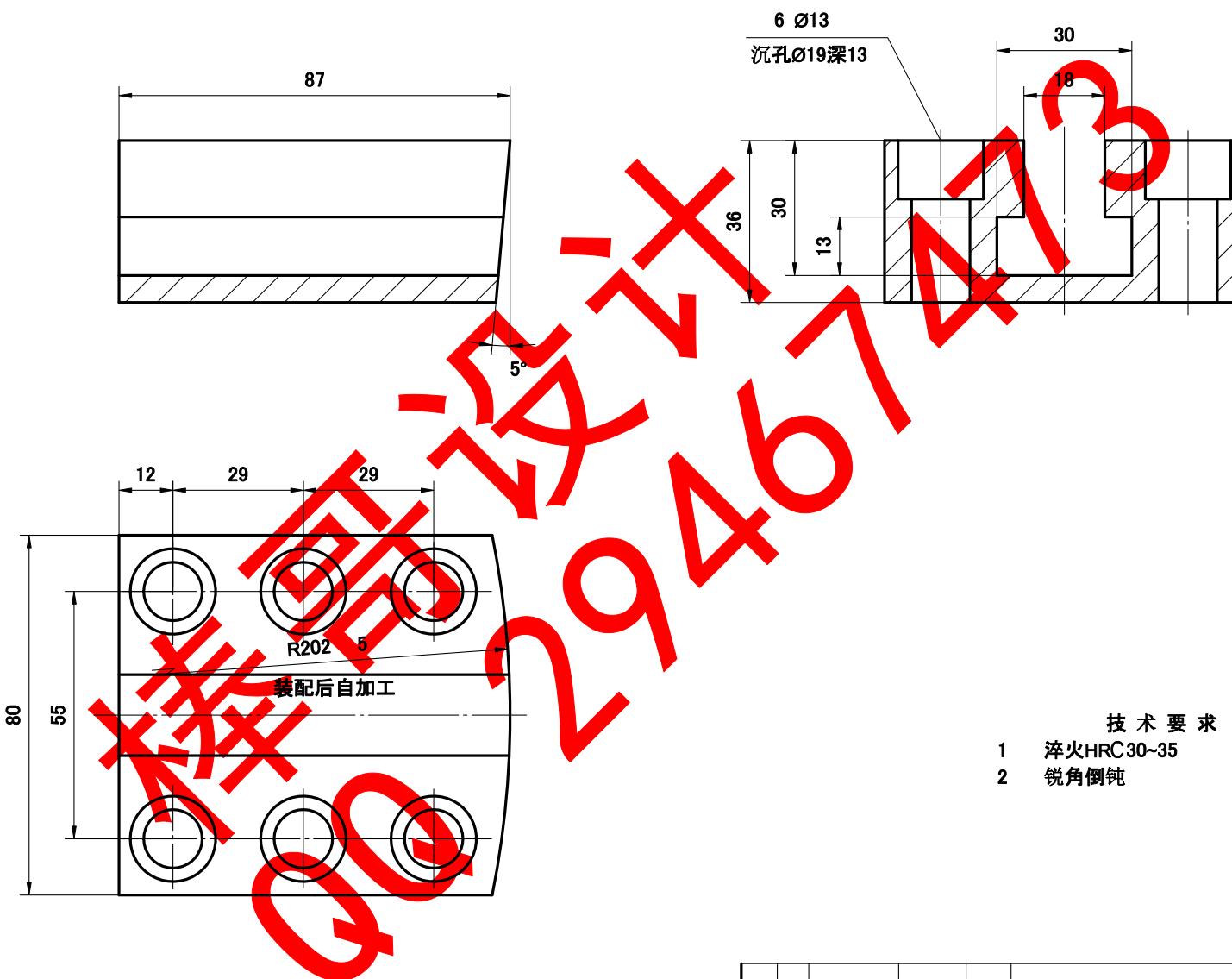
技术要求

- 1 本图序号30为模型配重块，利用此并按实际情况进行轴向夹紧、平衡调整、压板、配重块、螺栓等的重新装配。螺栓
- 2 倒压块(序号12)对φ400的对称度为0.1
- 3 定位座(序号25)对Y轴(序号11)基准的垂直度为0.03
- 4 具有等强度要求的各垫块、压板均应同时剪出，厚度误差为0.01

序号	名称	代号	数量	材料	备注	材料	备注
圆体五道压用夹							
20	螺纹接头	4 5 ZJ11T4 13	1	45			JCB
21	螺母16	GB86 78	1	45			
22	垫圈16	GB95 65	1	A3			
23	连接板	4 5 ZJ11T4 14	1	A3			
24	螺栓M20	GB70 85	6	45			
25	定位座	4 5 ZJ11T4 15	1	A3			
26	螺母10-25	GB117 98	2	45			
27	螺钉10-40	GB117 98	4	45			
28	压板	4 5 ZJ11T4 16	1	45			
29	螺母12-35	GB70 85	6	45			
30	垫块	4 5 ZJ11T4 17	2	45			
31	螺钉10-20	GB70 85	4	45			
32	螺母10-40	GB117 98	4	45			
33	螺钉M18	GB70 85	12	45			
34	压板	4 5 ZJ11T4 18	1	45			
35	螺母12-35	GB70 85	6	45			
36	垫块	4 5 ZJ11T4 19	1	45			
37	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
38	螺钉10-40	GB117 98	1	45			
39	螺母12-35	GB70 85	6	45			
40	垫块	4 5 ZJ11T4 22	2	45			
41	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
42	螺钉10-40	GB117 98	1	45			
左部各一							
43	螺钉10-20	GB70 85	6	45			
44	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
45	螺母10-25	GB70 85	4	45			
46	螺母10-16	GB70 85	2	45			
47	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
48	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
49	螺母10-25	GB70 85	4	45			
50	螺母10-16	GB70 85	2	45			
51	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
52	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
53	螺母10-25	GB70 85	4	45			
54	螺母10-16	GB70 85	2	45			
55	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
56	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
57	螺母10-25	GB70 85	4	45			
58	螺母10-16	GB70 85	2	45			
59	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
60	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
61	螺母10-25	GB70 85	4	45			
62	螺母10-16	GB70 85	2	45			
63	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
64	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
65	螺母10-25	GB70 85	4	45			
66	螺母10-16	GB70 85	2	45			
67	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
68	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
69	螺母10-25	GB70 85	4	45			
70	螺母10-16	GB70 85	2	45			
71	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
72	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
73	螺母10-25	GB70 85	4	45			
74	螺母10-16	GB70 85	2	45			
75	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
76	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
77	螺母10-25	GB70 85	4	45			
78	螺母10-16	GB70 85	2	45			
79	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
80	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
81	螺母10-25	GB70 85	4	45			
82	螺母10-16	GB70 85	2	45			
83	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
84	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
85	螺母10-25	GB70 85	4	45			
86	螺母10-16	GB70 85	2	45			
87	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
88	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
89	螺母10-25	GB70 85	4	45			
90	螺母10-16	GB70 85	2	45			
91	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
92	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
93	螺母10-25	GB70 85	4	45			
94	螺母10-16	GB70 85	2	45			
95	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
96	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
97	螺母10-25	GB70 85	4	45			
98	螺母10-16	GB70 85	2	45			
99	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
100	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
101	螺母10-25	GB70 85	4	45			
102	螺母10-16	GB70 85	2	45			
103	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
104	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
105	螺母10-25	GB70 85	4	45			
106	螺母10-16	GB70 85	2	45			
107	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
108	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
109	螺母10-25	GB70 85	4	45			
110	螺母10-16	GB70 85	2	45			
111	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
112	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
113	螺母10-25	GB70 85	4	45			
114	螺母10-16	GB70 85	2	45			
115	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
116	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
117	螺母10-25	GB70 85	4	45			
118	螺母10-16	GB70 85	2	45			
119	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
120	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
121	螺母10-25	GB70 85	4	45			
122	螺母10-16	GB70 85	2	45			
123	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
124	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
125	螺母10-25	GB70 85	4	45			
126	螺母10-16	GB70 85	2	45			
127	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
128	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
129	螺母10-25	GB70 85	4	45			
130	螺母10-16	GB70 85	2	45			
131	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
132	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
133	螺母10-25	GB70 85	4	45			
134	螺母10-16	GB70 85	2	45			
135	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
136	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
137	螺母10-25	GB70 85	4	45			
138	螺母10-16	GB70 85	2	45			
139	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
140	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
141	螺母10-25	GB70 85	4	45			
142	螺母10-16	GB70 85	2	45			
143	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
144	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
145	螺母10-25	GB70 85	4	45			
146	螺母10-16	GB70 85	2	45			
147	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
148	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
149	螺母10-25	GB70 85	4	45			
150	螺母10-16	GB70 85	2	45			
151	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
152	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
153	螺母10-25	GB70 85	4	45			
154	螺母10-16	GB70 85	2	45			
155	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
156	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
157	螺母10-25	GB70 85	4	45			
158	螺母10-16	GB70 85	2	45			
159	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
160	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
161	螺母10-25	GB70 85	4	45			
162	螺母10-16	GB70 85	2	45			
163	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
164	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
165	螺母10-25	GB70 85	4	45			
166	螺母10-16	GB70 85	2	45			
167	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
168	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
169	螺母10-25	GB70 85	4	45			
170	螺母10-16	GB70 85	2	45			
171	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
172	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
173	螺母10-25	GB70 85	4	45			
174	螺母10-16	GB70 85	2	45			
175	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
176	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
177	螺母10-25	GB70 85	4	45			
178	螺母10-16	GB70 85	2	45			
179	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
180	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
181	螺母10-25	GB70 85	4	45			
182	螺母10-16	GB70 85	2	45			
183	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
184	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
185	螺母10-25	GB70 85	4	45			
186	螺母10-16	GB70 85	2	45			
187	螺钉10-40	GB70 85	6	45			
188	螺钉10-20	GB70 85	2	45			
189	螺母10-25	GB70 85	4	45			
190	螺母10-16	GB70 85	2	45			
191	螺钉10-40	GB70 85	6				

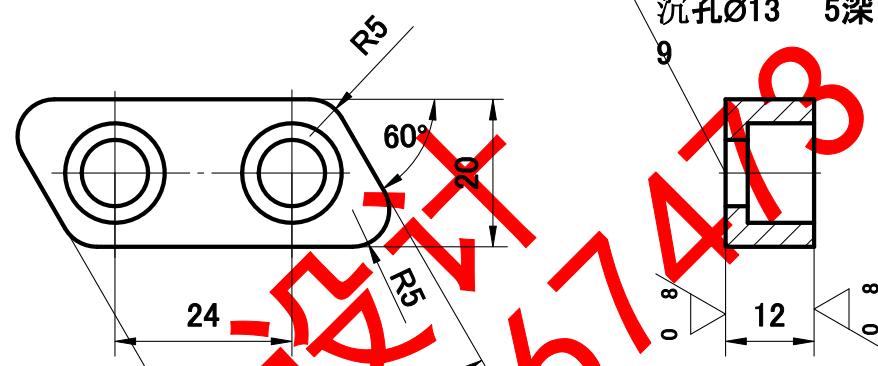
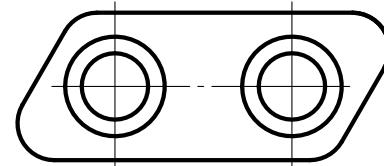
槽型配重块-38

全部  3



				槽型配重块				南通职业大学 45	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样	标记	数量		
设计		标准化							1:1
校对		审定							
审核		批准							
工艺		日期			共	页	第	页	
4 5 ZJ1174 21									

垫块-30



2 Ø9

沉孔Ø13 5深

9

技术要求
1 淬火处理HRC40~45
2 锐角倒钝

借(通)用件登记

描图

描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期

工艺

垫块

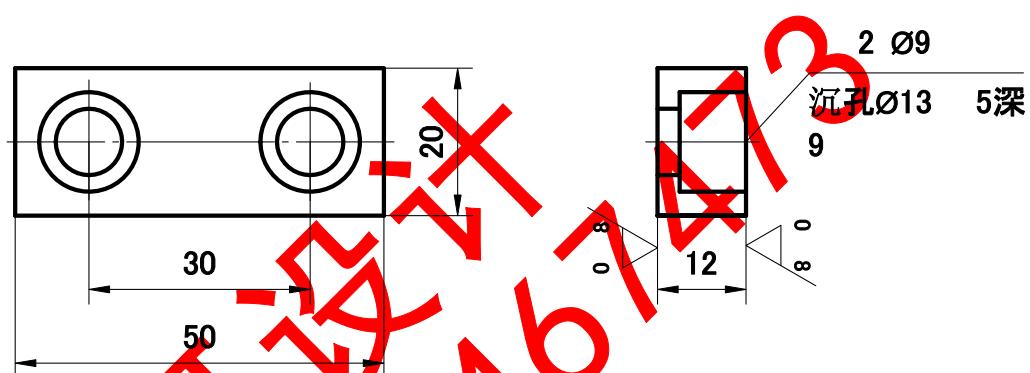
南通职业大学

45

4 5 ZJ 1174 17

标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	图 样 标 记	数 量	重 量	比 例
设计		标准化						
校对		审定						
审核		批准						1:1
工艺		日期			共 页	第 页		

6 3
其余



技术要求

- 1 淬火处理HRC40~45
2 锐角倒钝

借(通)用件登记

描图

描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期

工艺

垫块

南通职业大学

45

4 5 ZJ 1174 20

图样标记

数量

重量

比例

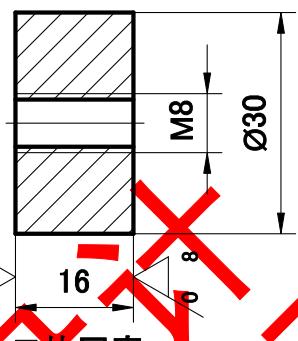
1:1

共 页

第 页

垫块-40

其余 



样哥设计 QQ 29461413

技术要求

- 1 淬火处理HRC40~45
- 2 锐角倒钝

借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

工艺

垫块

南通职业大学

45

4 5 ZJ 1174 22

图 样 标 记

数 量

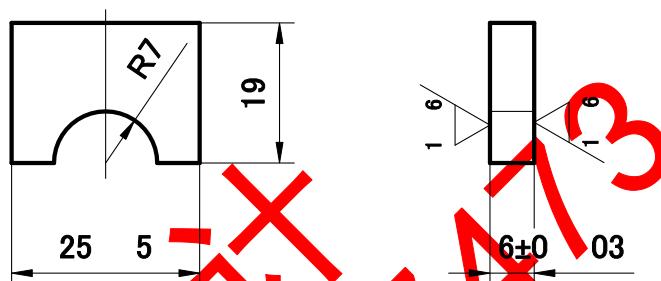
重 量

比 例

1:1

共 页

第 页

其余  6 3 /

样高设计
QQ 29467413

技术要求

- 1 淬火HRC40~45
- 2 锐角倒钝

借(通)用件登记

描图

描校

旧底图总号

底图总号

签字

日期

工艺

定位卡

南通职业大学

45

4 5 ZJ 1174 10

图样标记

数量

重量

比例

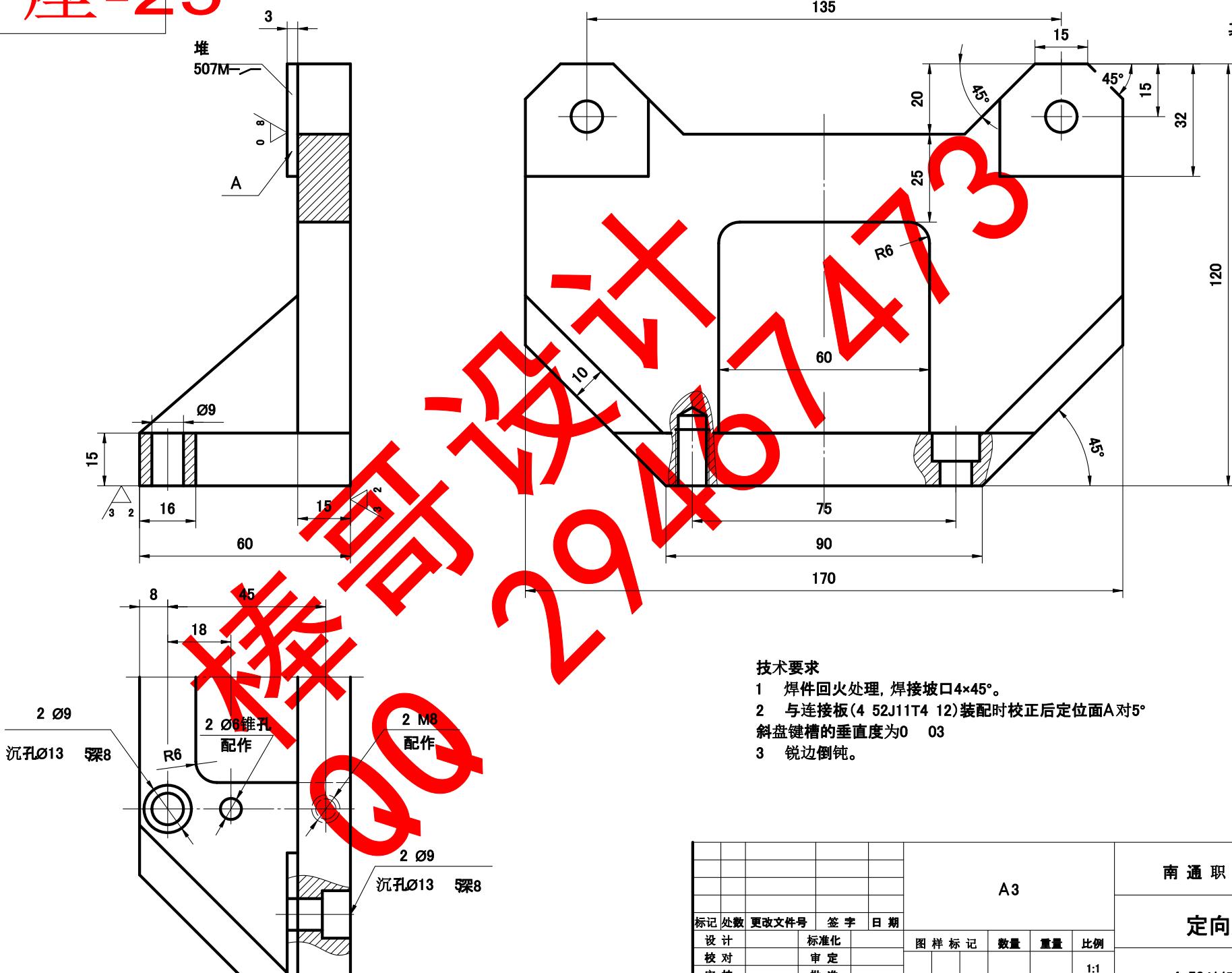
1:1

共 页

第 页

定向座-25

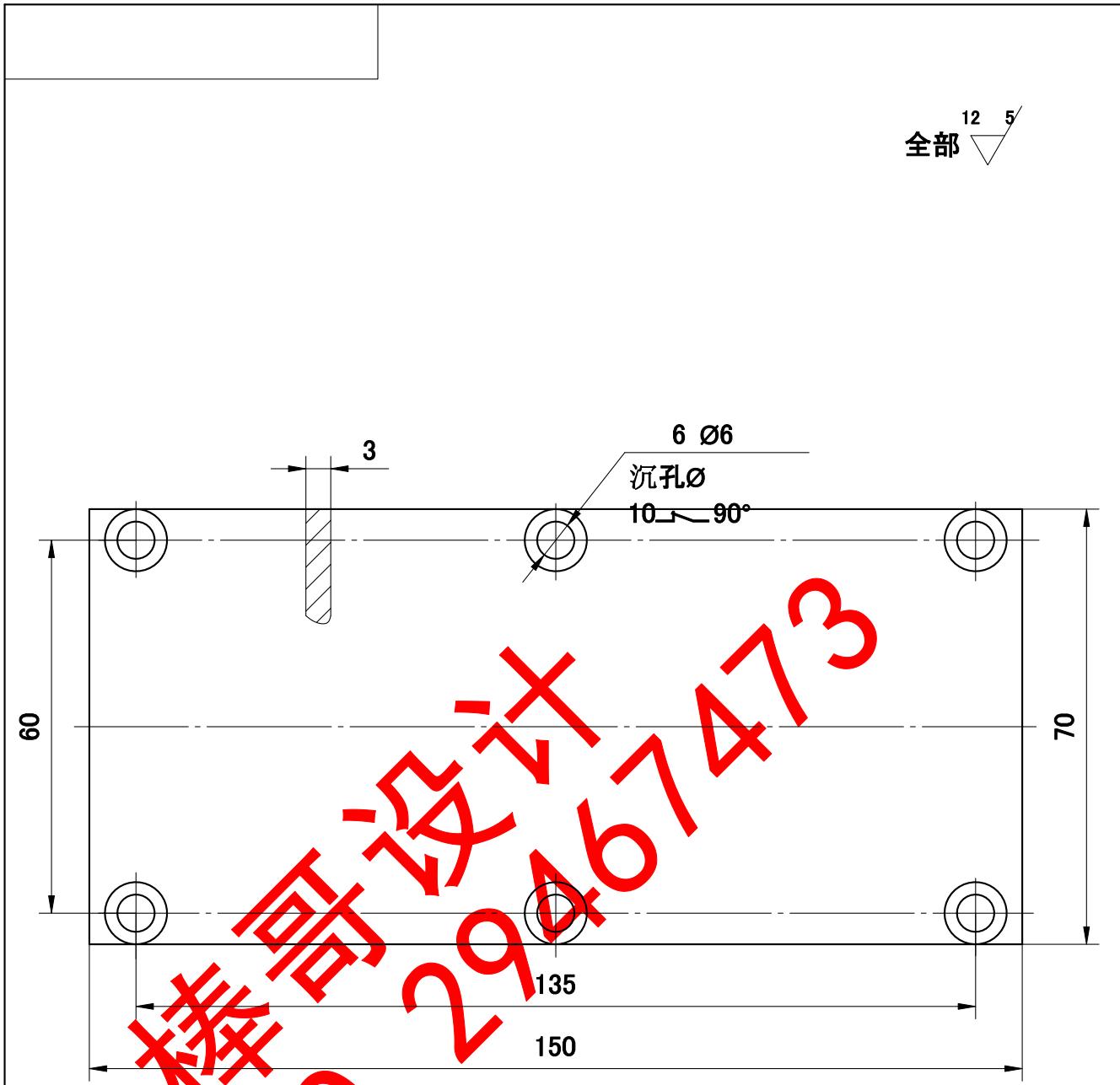
12 5



技术要求

- 1 焊件回火处理，焊接坡口 $4 \times 45^\circ$ 。
 - 2 与连接板(4 52J11T4 12)装配时校正后定位面A对5°斜盘键槽的垂直度为0 03
 - 3 锐边倒钝。

盖板-10



借(通)用件登记

描 图

描 校

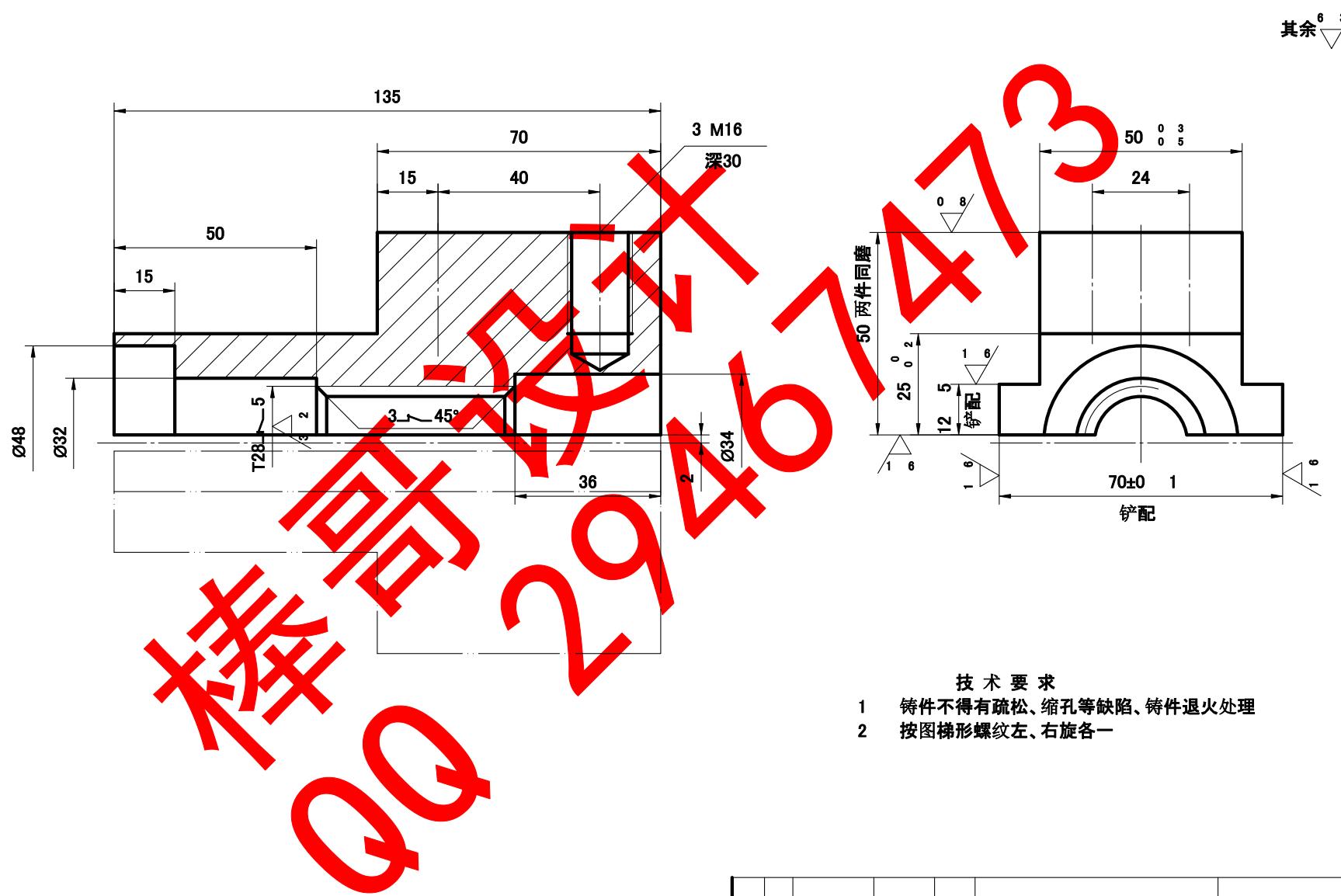
旧底图总号

底图总号

签 字

盖 板						南通职业大学	
						A3	
						45 ZJ1174 06	
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期			
设计		标准化			图 样 标 记	数 量	重 量 比 例
校 对		审 定					1:1
审 核		批 准			共 页	第 页	
工 艺		日 期					

滑座-14



借(通)用件登记
描 写

描 技

旧底图总号

底图总号

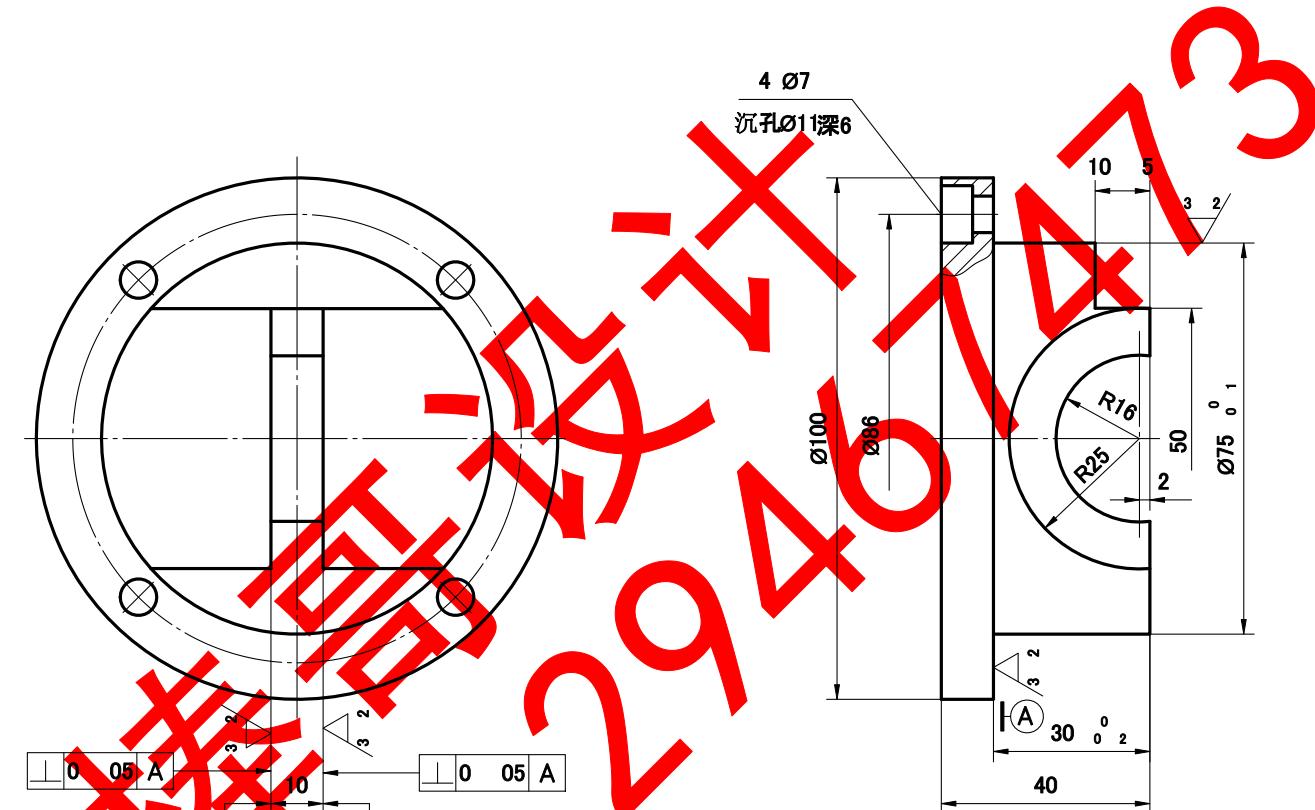
签 字

日 期

滑 座						南通职业大学				
						QT50 5				
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期		图 样	标 记	数 量	重 量	比 例
设计			标准化							
校对			审 定							1:1
审核			批 准							
工艺			日 期			共 页		第 页		

卡座-7

其余 6 3



借(通)用件登记
描 写

描 技

旧底图总号

底图总号

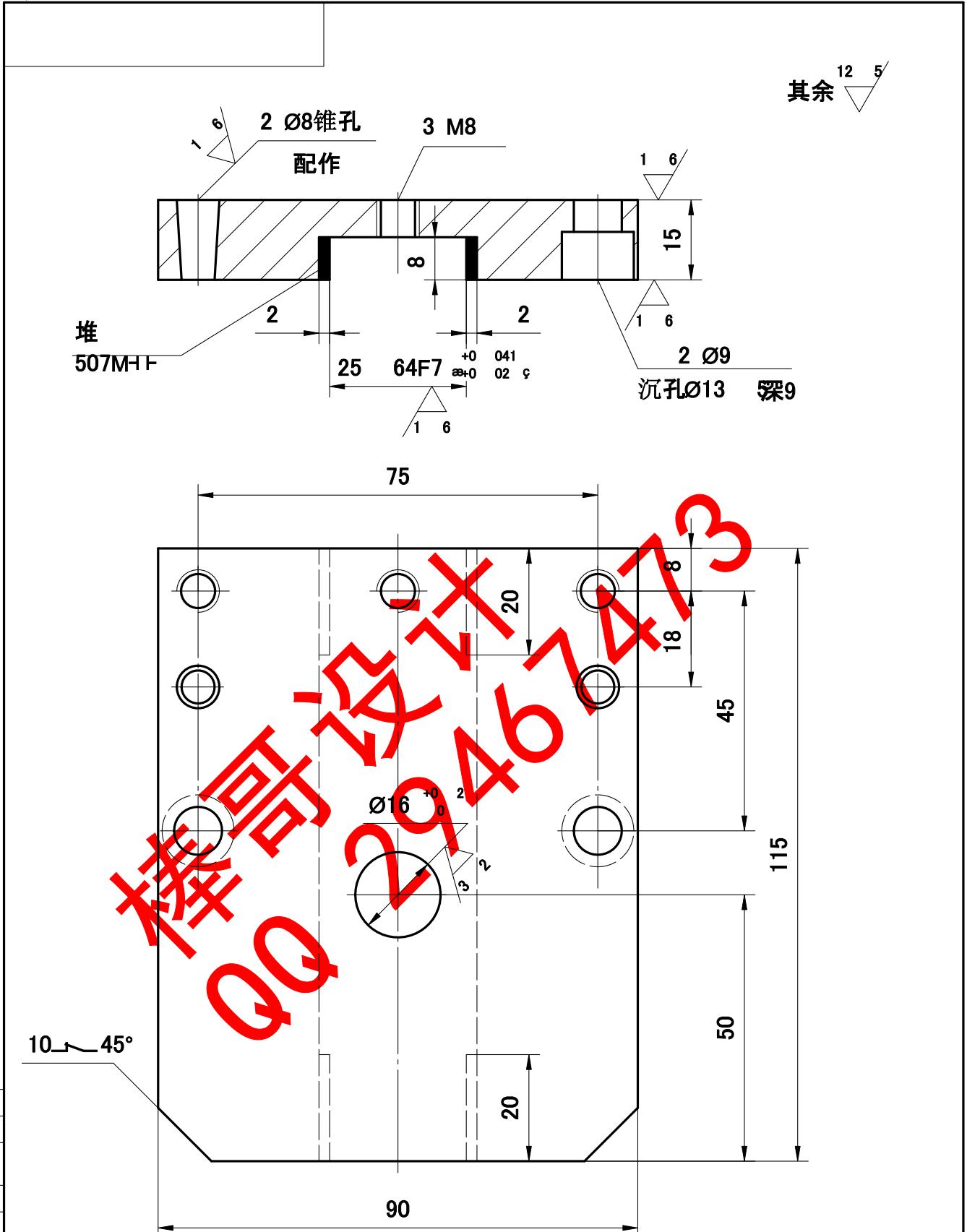
签 字

日 期

卡 座						南通职业大 学	
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期			HT20 40
设计			标准化			图 样 标 记	数量
校 对			审 定			重 量	比 例
审 核			批 准				1:1
工 艺			日 期			共 页	第 页

45 ZJ1174 4

连接板-23



借(通)用件登记 描 图

描 校

旧底图总号

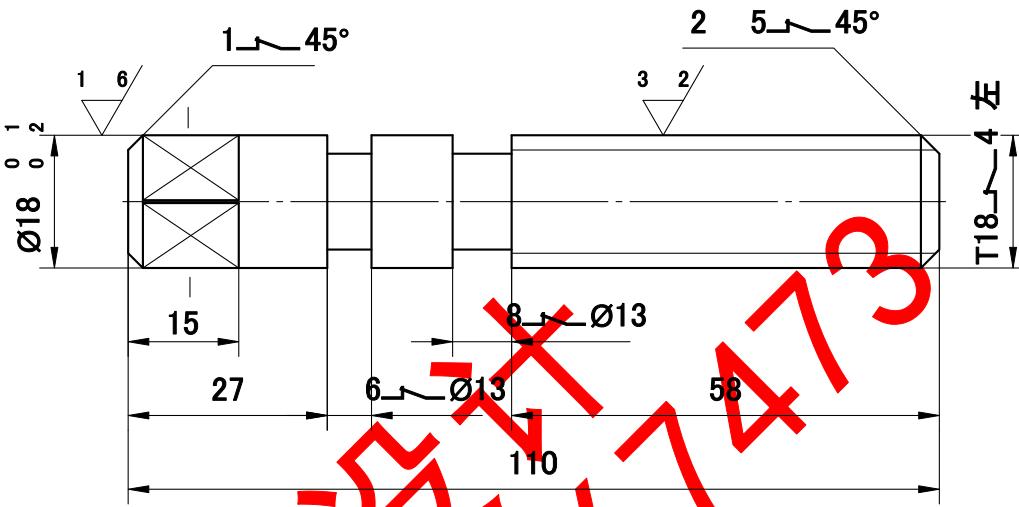
底图总号

签字

1

10 of 10

					连接板				南通职业大学	
标记	处数	更改文件号		签字						日期
设计		标准化			图 样 标 记		数 量	重 量	比 例	A3
校对		审定								
审核		批 准						1:1		
工 艺		日 期			共 页		第 页		4 5 ZJ1174 14	



A technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or frame, showing its dimensions and features. The drawing includes:

- Vertical height: 15
- Horizontal distance from left edge to vertical slot: 27
- Horizontal distance from vertical slot to top horizontal line: 6
- Radius of top corner: 8
- Diameter of top hole: Ø13
- Horizontal distance from top hole to right edge: 58
- Horizontal distance from bottom edge to center of bottom hole: 110
- Diameter of bottom hole: Ø13
- Radius of bottom corner: 13
- Vertical height of bottom slot: 13

The drawing also features several large red numbers (e.g., 13, 29, 46, 14, 13) and some crossed-out markings.

技术要求

- 淬火处理HRC35~40
锐角倒钝

螺杆

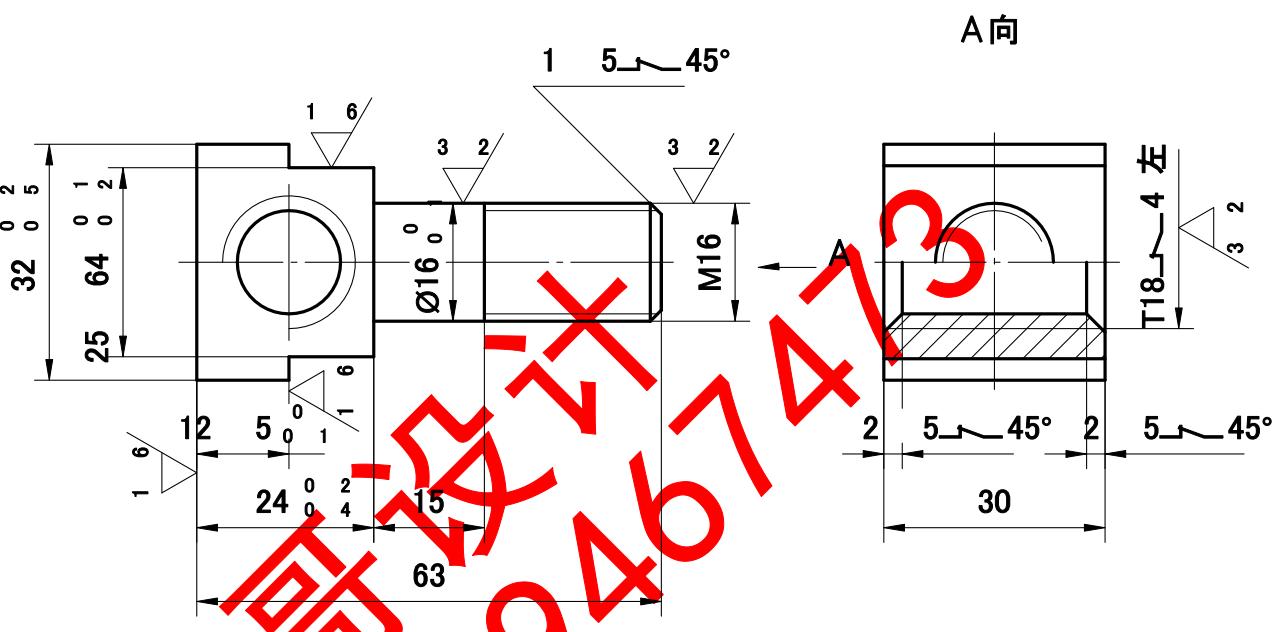
南通职业大学

45

4 5 ZJ1174 12

借(通)用件登记	1 淬火处理HRC35~40														
描 图	2 锐角倒钝														
描 校															
旧底图总号	南通职业大学 螺杆														
底图总号															
签 字	标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	45									
	设计		标准化						图 样	标 记	数 量	重 量	比 例		
日 期	校 对		审 定							1:1	4 5 ZJ 1174 12				
	审 核		批 准												
	工 艺		日 期			共	页	第	页						

螺纹拔块-20



技术要求

- 1 淬火处理HRC30~35
- 2 锐角倒钝

借(通)用件登记
描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

工 艺

螺纹拔块

南通职业大
学

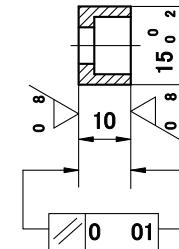
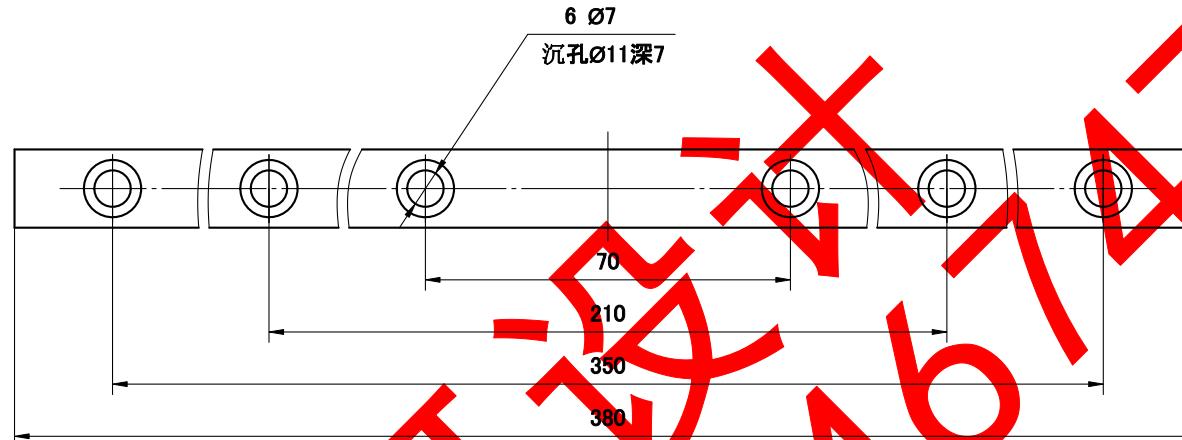
45

4 5 ZJ 1174 13

标记	处数	更改文件号	签 字	日期	图 样 标 记	数 量	重 量	比 例
设计		标准化						
校对		审定						1:1
审核		批准						
工艺		日期			共 页	第 页		

嵌条-32

其余
6 3



技术要求

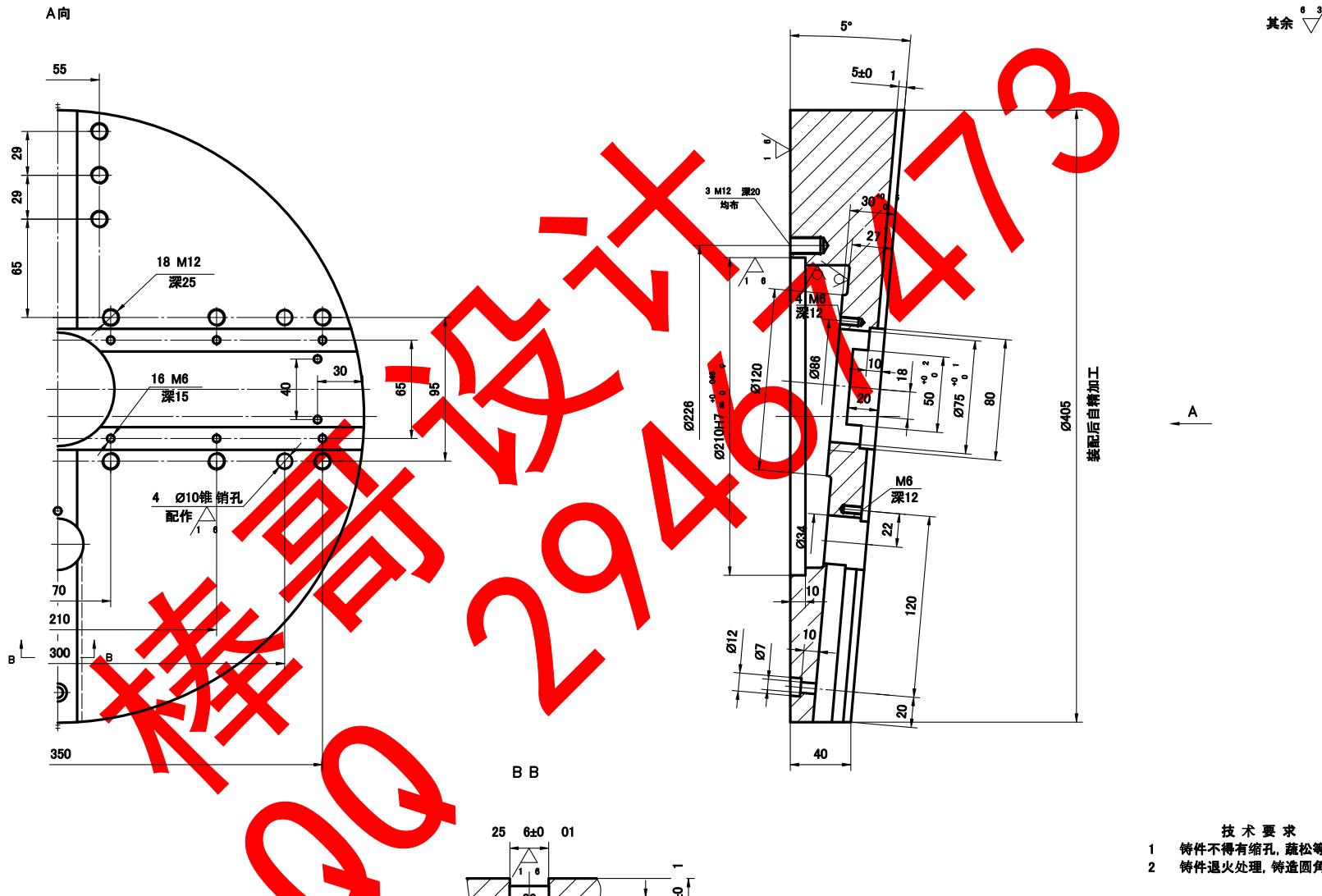
- 淬火处理HRC40~45
- 锐角倒钝

借(通)用件登记
描 写
描 技
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

嵌条				南通职业大学			
45				45 ZJ1174 18			
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	图 样	标 记	数 量
设计		标准化					比例
校 对		审 定					1:1
审 核		批 准					
工 艺		日 期			共 页	第 页	

斜模-15

借(通)用件登记
描 写
描 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期



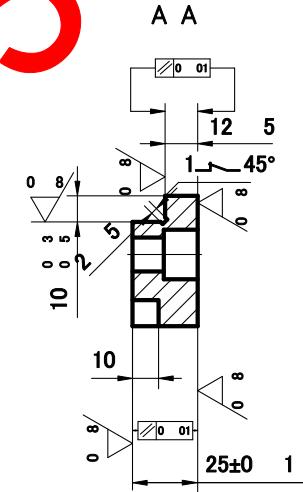
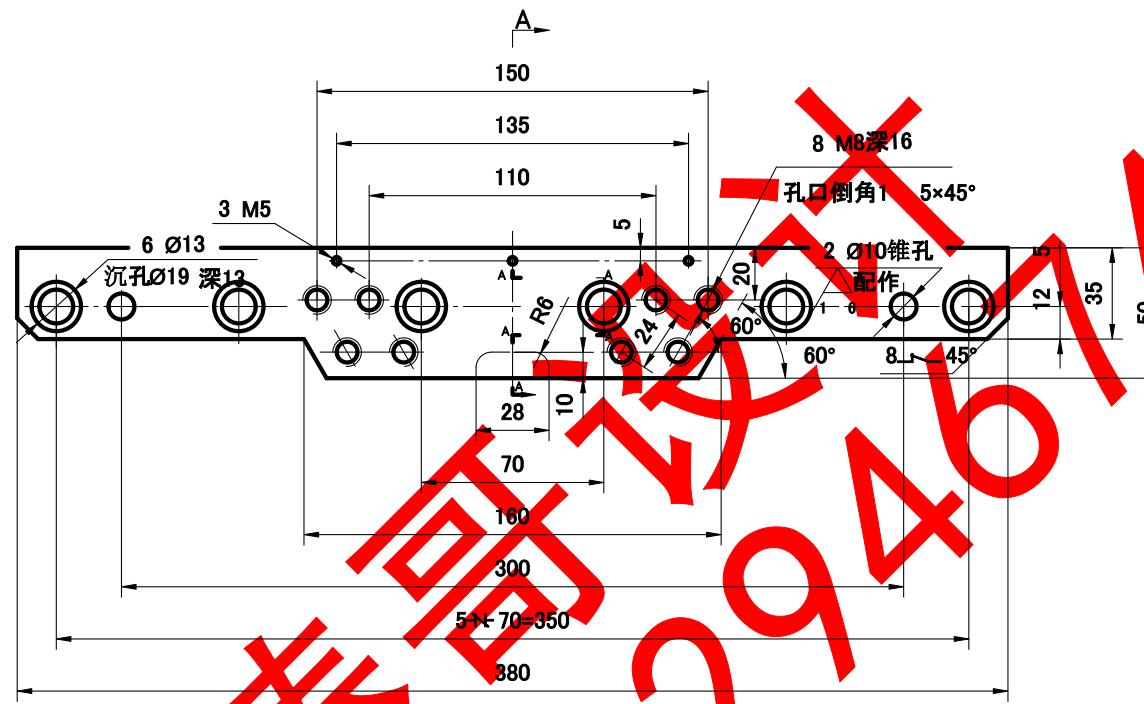
5°斜模						南通职业大学	
标记处数	更改文件号	签 字	日 期	图 样 标 记	数 量	重 量	比 例
设计		标准化					
校对		审 定					
审核		批 准					1:2
工 艺		日 期		共 页		第 页	

HT20 40

4 5 ZJ1174 09

压板-28

6 3/
其余



技术要求

- 淬火 HRC 40~45
- 锐边倒角 0.5~45°

标记	处数	更改文件号	签 字	日 期
设计			标准化	
校对			审 定	
审核			批 准	
工艺			日 期	

压板

南通职业大
学

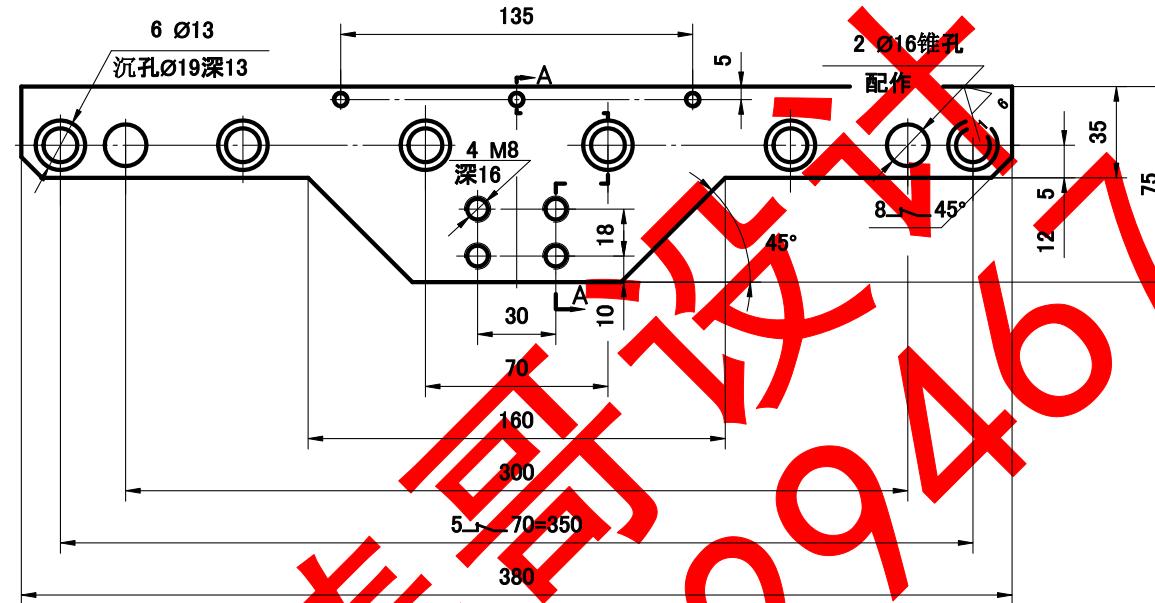
45

4 52J11T4 16

借(通)用件登记
描 写
描 技
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

压板-34

其余  6 3



Technical drawing A-A showing a cross-section of a component. The drawing includes dimensions 12, 5, 0.8, 1, 45°, 0.8, 0.8, 5, 2, 0.5, 0.3, 0.0, 10, 25, and two reference marks [0 01] at the top and bottom.

与件4 52J11T4 14

同磨

5-— /0=350

380

技术要求

1 淬火HRC45

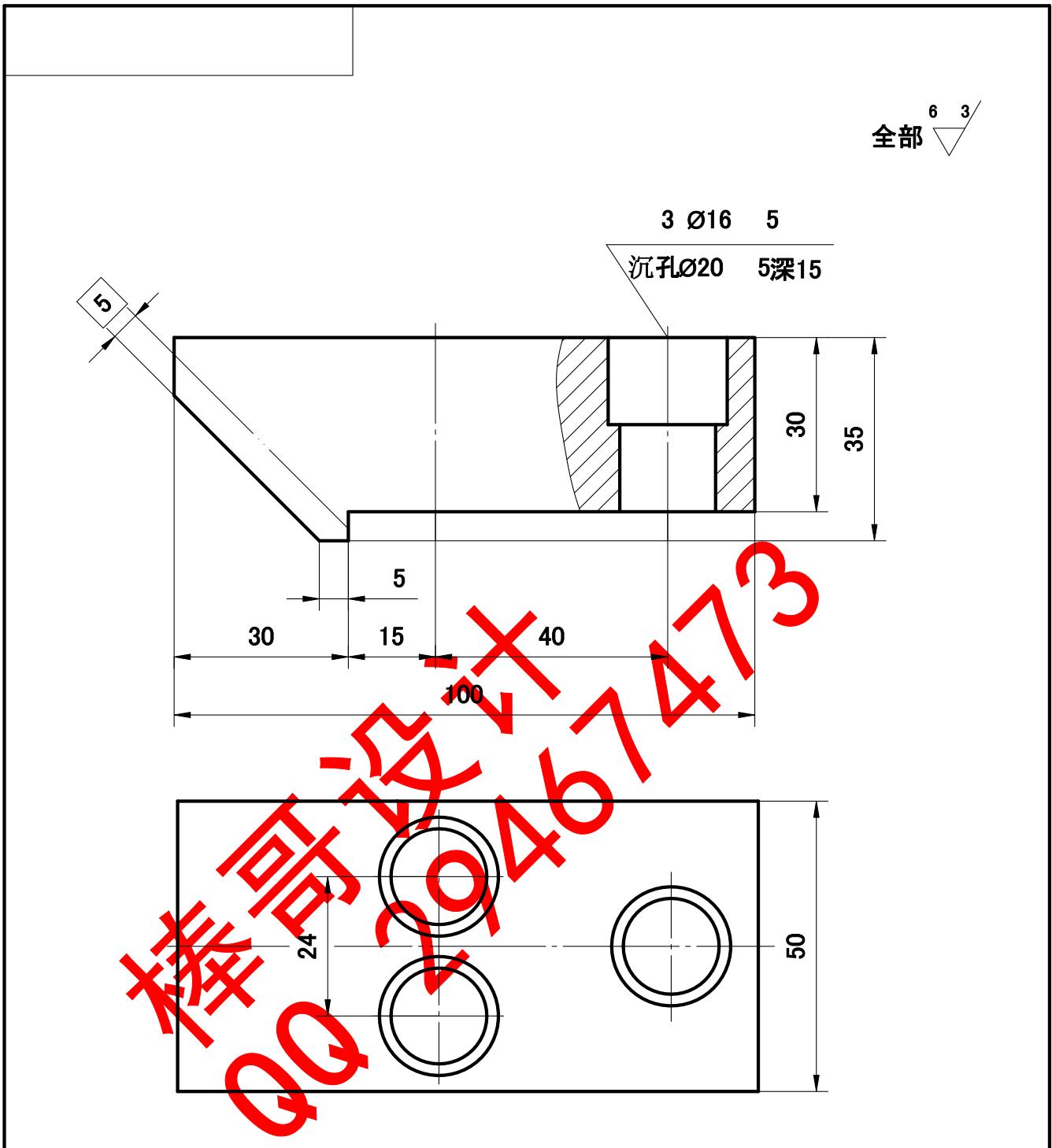
2 锐边倒角0.5

技术要

- 淬火HRC40~45
锐边倒角0 5—45

				压板					南通职业大学	
									45	
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期						
设计		标准化			图 样 标 记		数 量	重 量	比 例	
校 对		审 定							1:2	
审 核		批 准								
工 艺		日 期			共 页		第 页			4 52J11T4 19

压块 12



借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期

工 艺

技术要求

- 1 按宽度尺寸50同时加工二件后再切断
- 2 尺寸5淬火HRC40~45, 其余HRC30~35
- 3 锐角倒钝

压 块

南通职业大
学

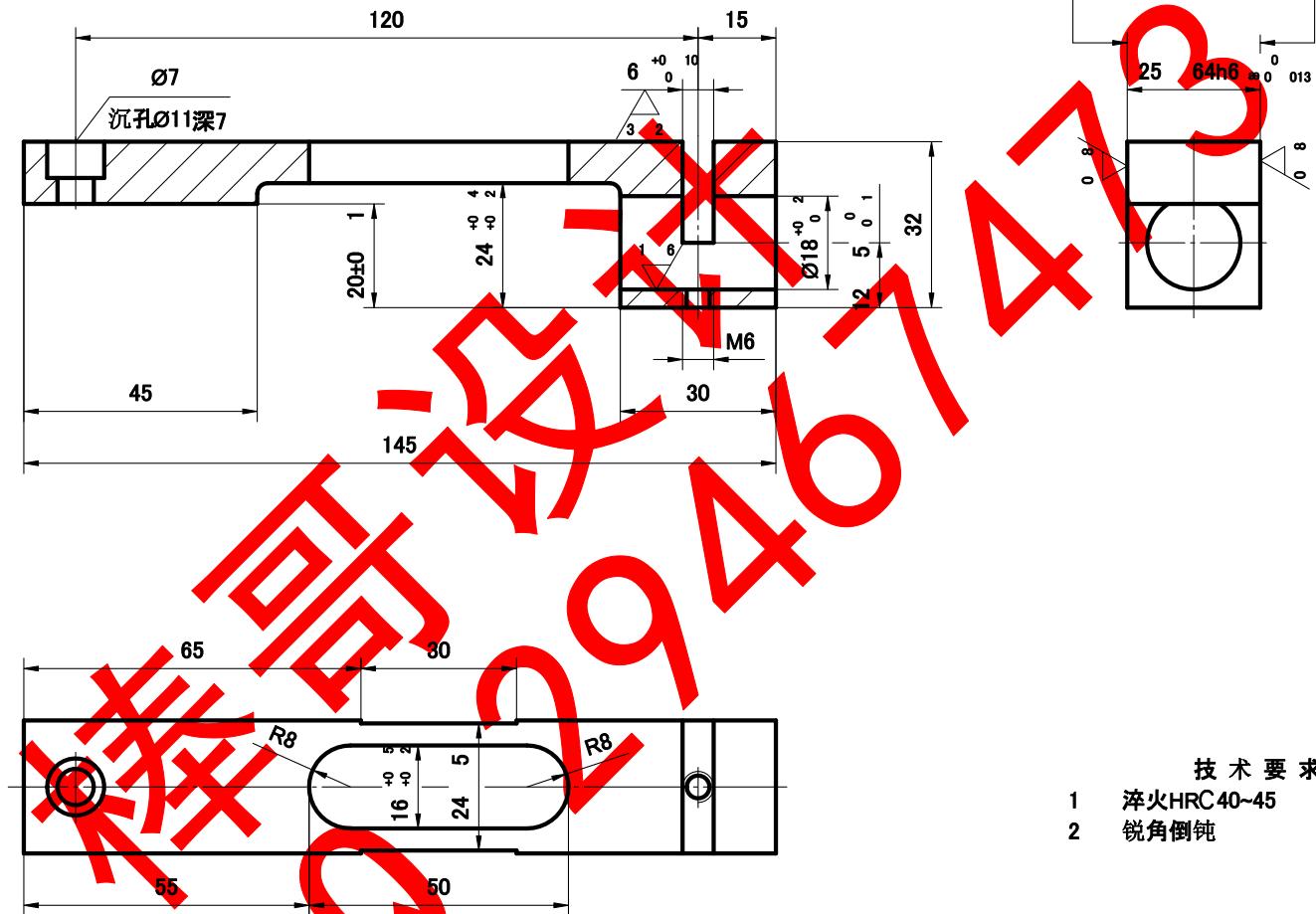
45

4 5 ZJ 1174 7

标记	处数	更改文件号	签 字	日期	图 样 标 记	数 量	重 量	比 例
设计								
校 对			审 定					
审 核			批 准					1:1
工 艺			日 期		共 页	第 页		

异型键-18

其余⁶
 3

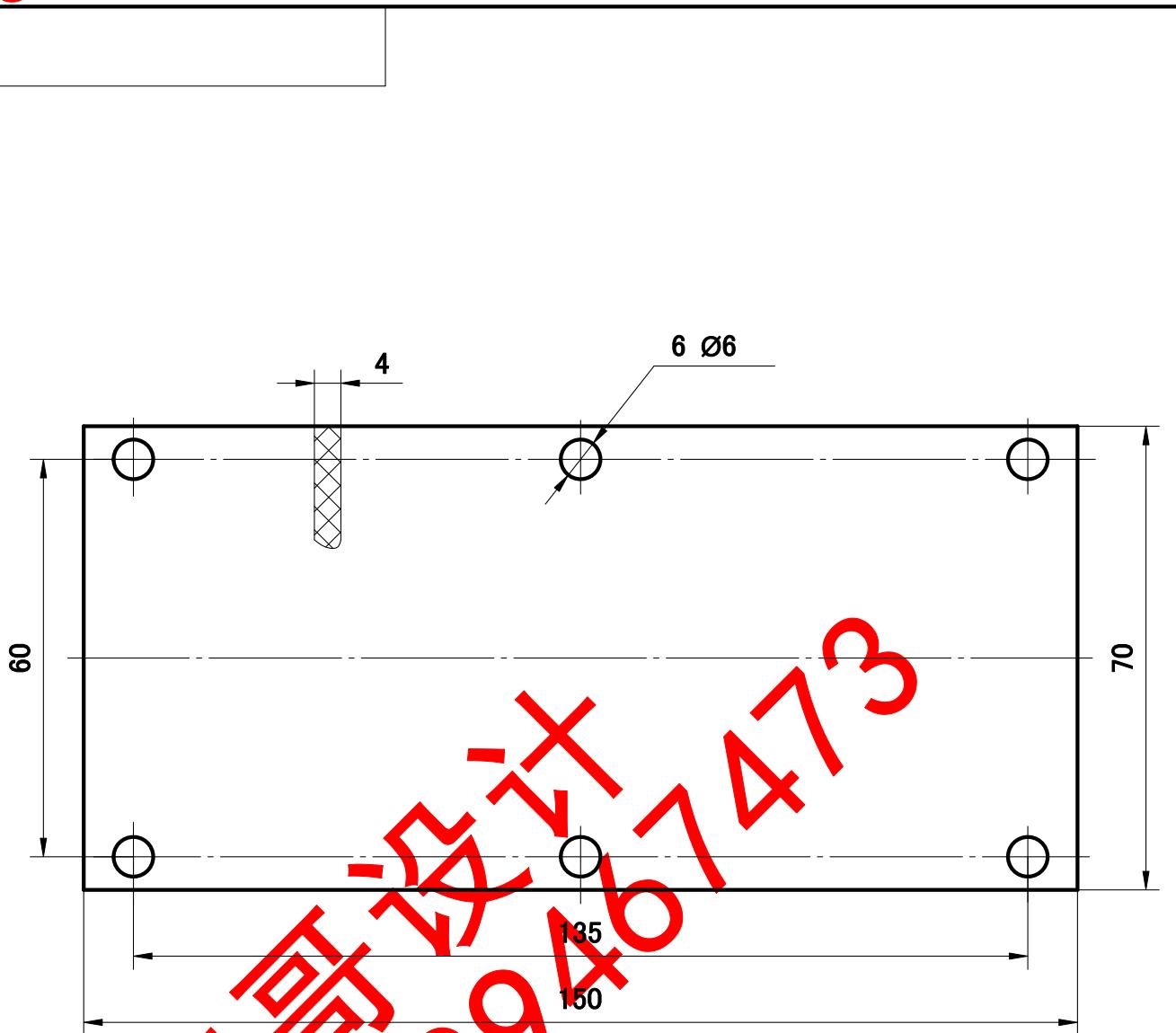


技术要求

- 淬火HRC 40~45
锐角倒钝

				异型键				南通职业大学 45	
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	图 样	标 记	数 量		
设计		标准化							1:1
校 对		审 定							
审 核		批 准							
工 艺		日 期			共 页		第 页		

毡垫-9



借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

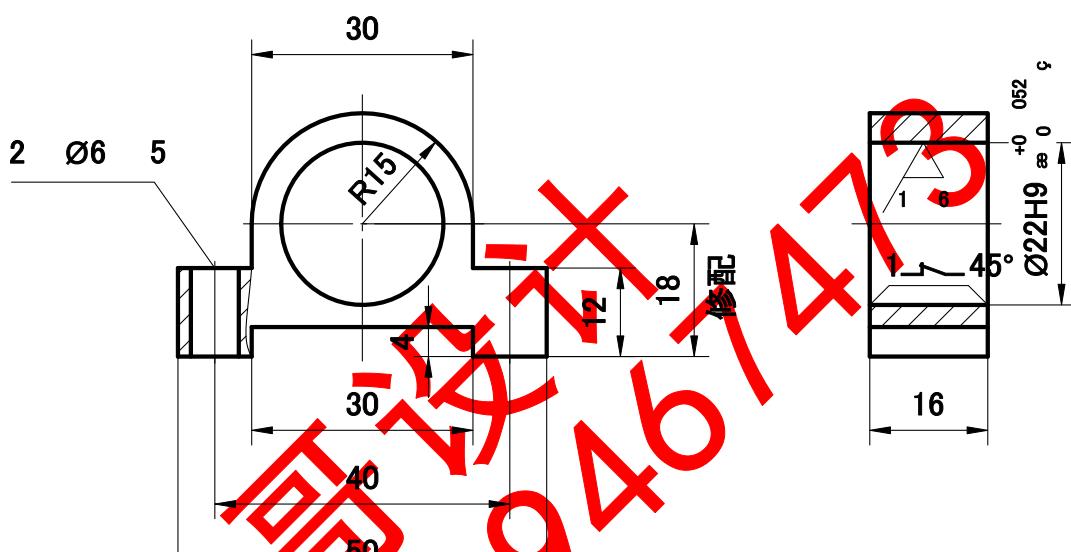
底图总号

签 字

						毡 垫				南通职业大 学
										羊毛毡
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期						4 5 ZJ 1174 5
设计		标准化			图 样 标 记	数 量	重 量	比 例		
校 对		审 定						1:1		
审 核		批 准								
工 艺		日 期			共 页	第 页				

支座-1

其余 $\triangle^6 3$



样图
QQ 2946413

借(通)用件登记

描 图

描 校

旧底图总号

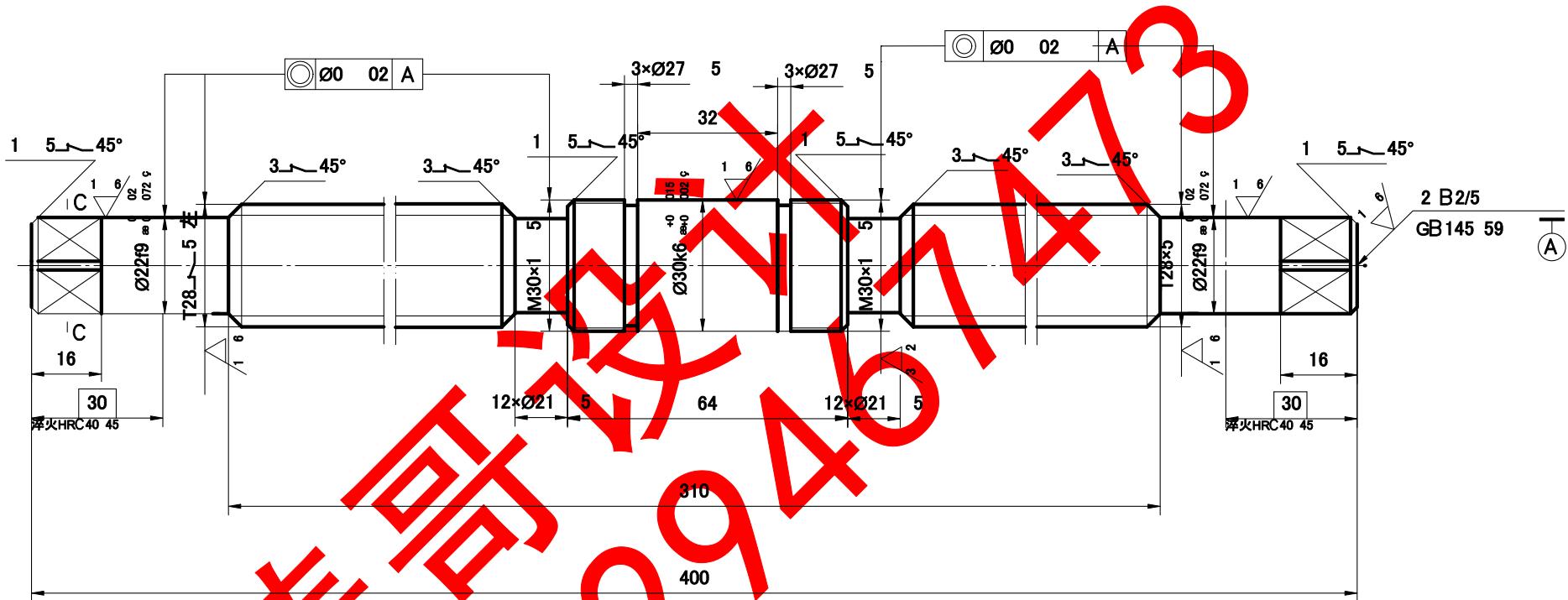
底图总号

签 字

						支 座				南通职业大 学
										QT50 5
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期		图 样 标 记	数 量	重 量	比 例	
设计		标准化							1:1	
校 对		审 定								
审 核		批 准								
工 艺		日 期				共 页	第 页			4 5 ZJ1174 1

左右旋螺杆-3

其余
6 3



借(通)用件登记
描 写

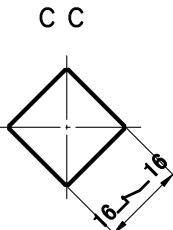
描 技

旧底图总号

底图总号

签 字

日 期



技术要求
1 淬火HRC33~38
2 锐边倒钝

左右旋螺杆					南通职业大学				
标记	处数	更改文件号	签 字	日期	图 样	标 记	数 量	重 量	比 例
设计			标准化						
校 对			审 定						1:1
审 核			批 准						
工 艺			日 期		共 页		第 页		

45 ZJ1174 2