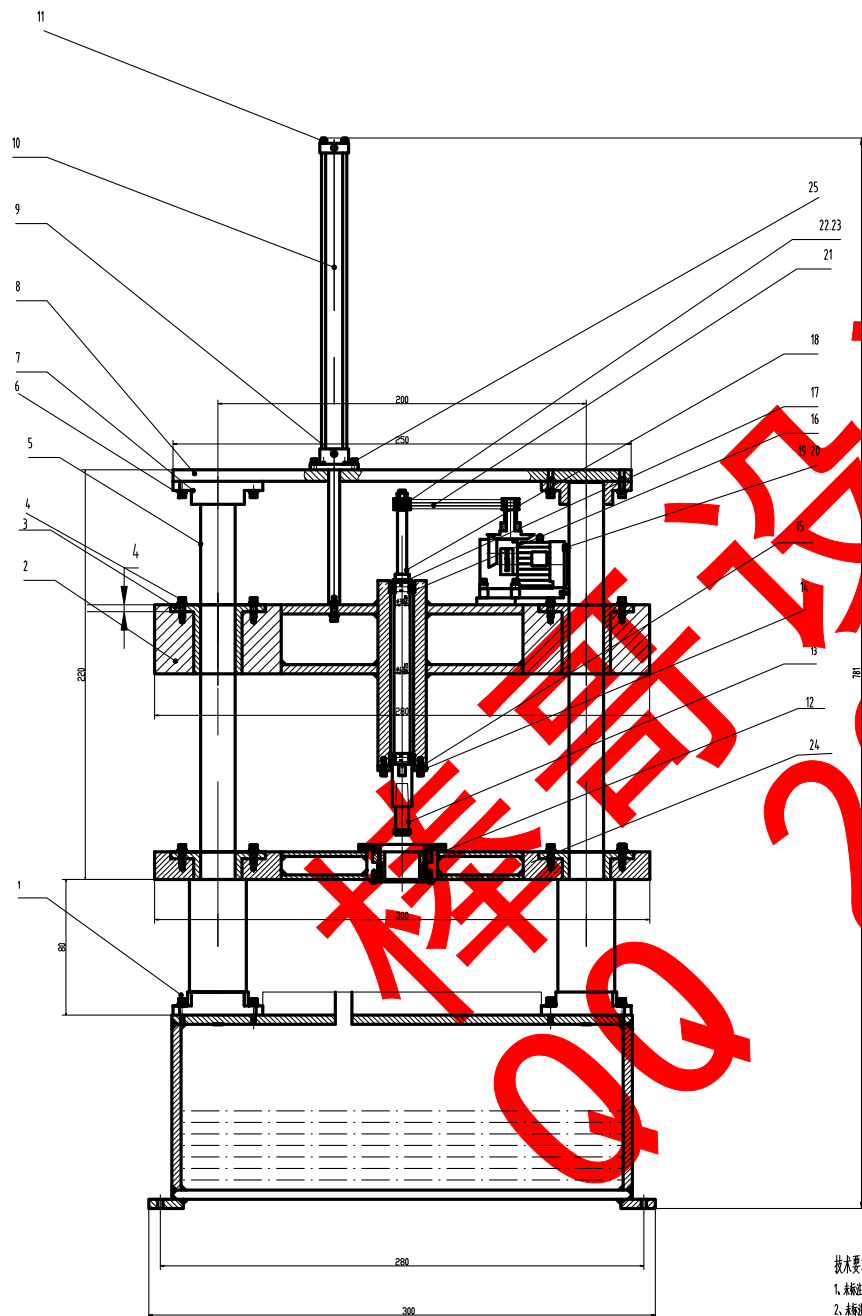
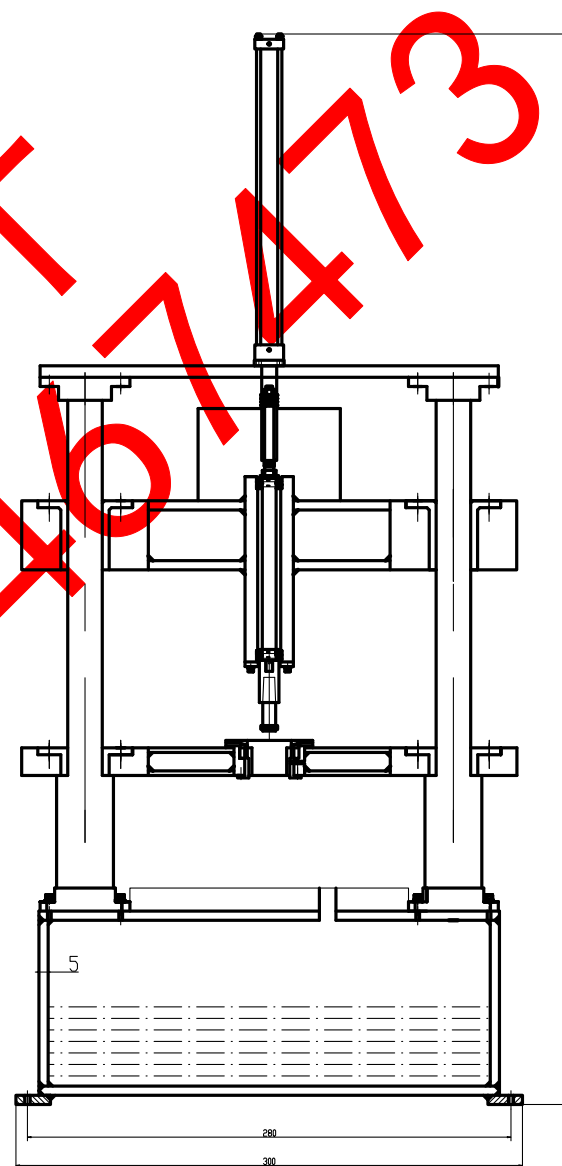


# A0-总装配图

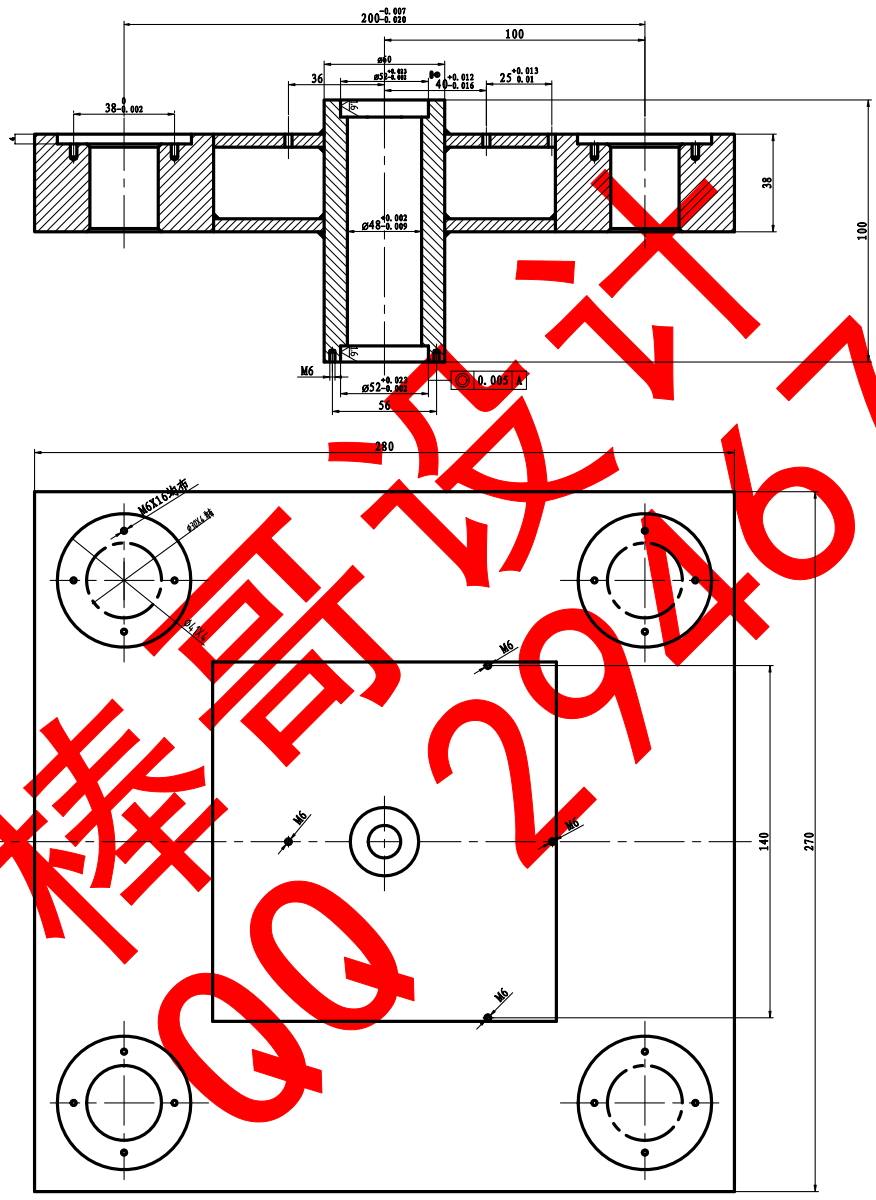


### 技术要求

- 1、未标注倒角C1.
- 2、未标注粗糙度取12.5
- 3、材料45钢

[illegible]

# A1-珩磨座



- 技术要求
1. 未标注圆角C1
  2. 调质处理HRC28-32
  3. 材料45钢
  4. 未标注粗糙度Ra12.5

				45							
标记	数量	分	区	更改文件号	姓名	年	月	日			
设计				2013.05.01	杨德化				修	理	记
制图									查	核	审
审核											
工艺									共	底	修
								1:1			
								001			

Technical drawing of a mechanical assembly, likely a bracket or support structure. The drawing includes a side view (top) and two cross-sectional views (bottom left and bottom right).

**Side View (Top):** Shows the overall length of 432. The mounting flanges at both ends have a width of 30. The central slot has a width of 125. The drawing is labeled with 'A' and 'B' at the ends.

**Cross-sectional View (Bottom Left):** Shows a circular base with four mounting holes (M6) and a central hole (M9x4). The diameter of the base is 125.

**Cross-sectional View (Bottom Right):** Shows a circular base with six mounting holes (M6) and a central hole (M9x4). The diameter of the base is 175.

**Legend:**

- 1. 未标注螺孔C1
- 2. 未标注螺孔C2

**Table:**

8	加宽螺孔
---	------

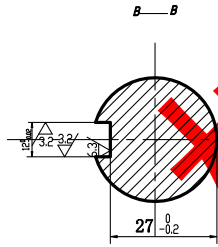
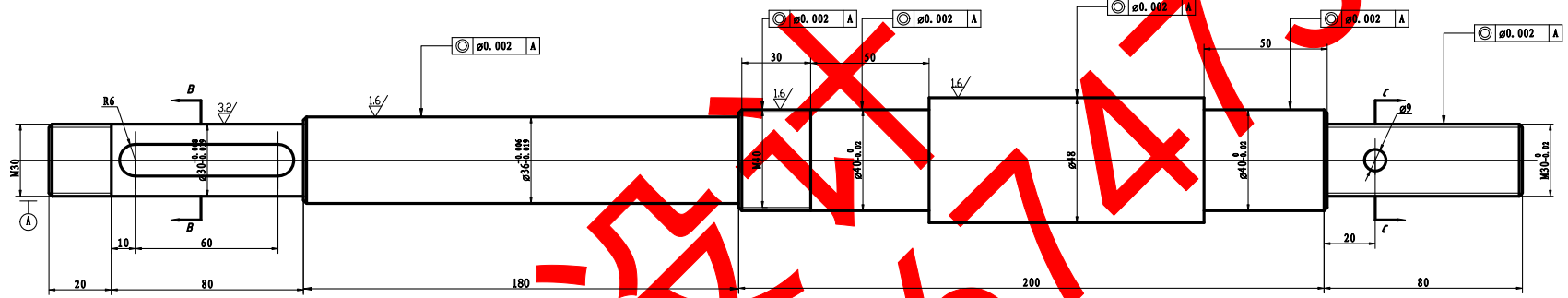
技术要求

- 1、未标注倒角C1
- 2、未标注粗糙度取12.5

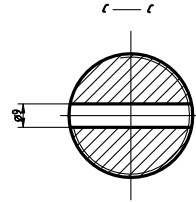
[illegible]

# A1 - 主轴

其余  $\sqrt{12.5}$



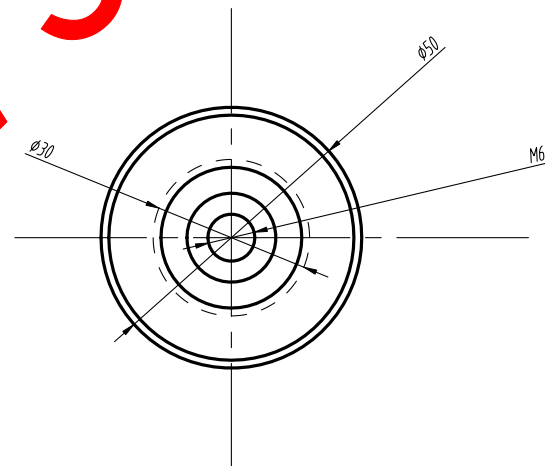
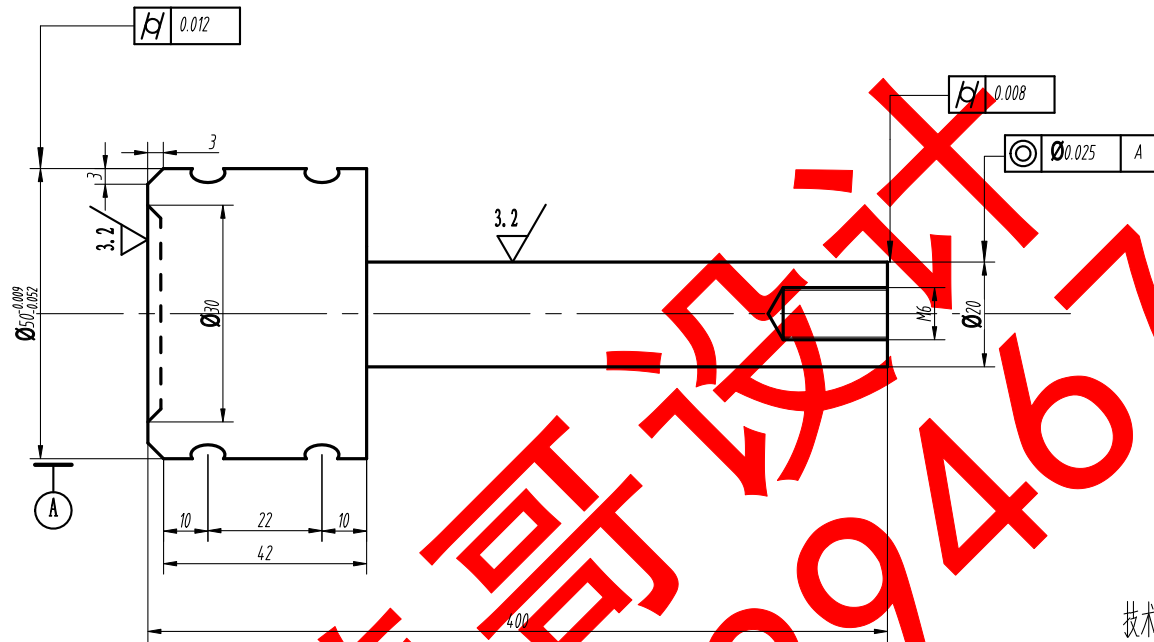
技术要求  
1、未标注精度IT11  
2、调质处理HRC28-32  
3、未标注公差0.1  
4、未标注粗糙度12.5  
5、材料45Cr



标记	数量	分	区	签名	年月日	45	主轴
设计					2018.05.01	标准件	重量 比例
审核							1:1
工艺						共 张 第 页	003

# A2-活塞

其余  $\sqrt{12.5}$

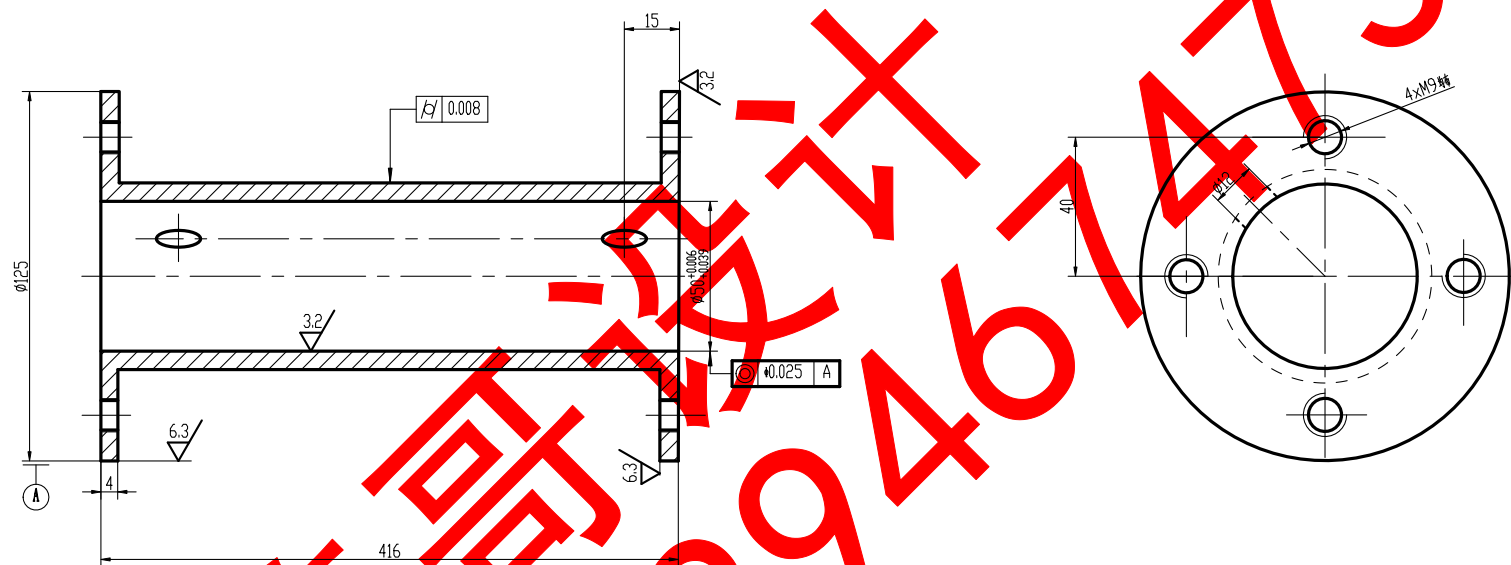


## 技术要求

- 1、未标注倒角C1
- 2、调质处理HRC28-32
- 3、未标注公差取0.1
- 4、未标注粗糙度取12.5
- 5、材料45钢

						45			活塞
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月				005
设计		2013.05.01	标准化			阶段标记	重量	比例	
制图								1:1	
审核									
工艺			批准			共 张	第 张		

其余  $\frac{12.5}{\nabla}$

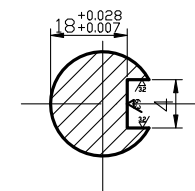
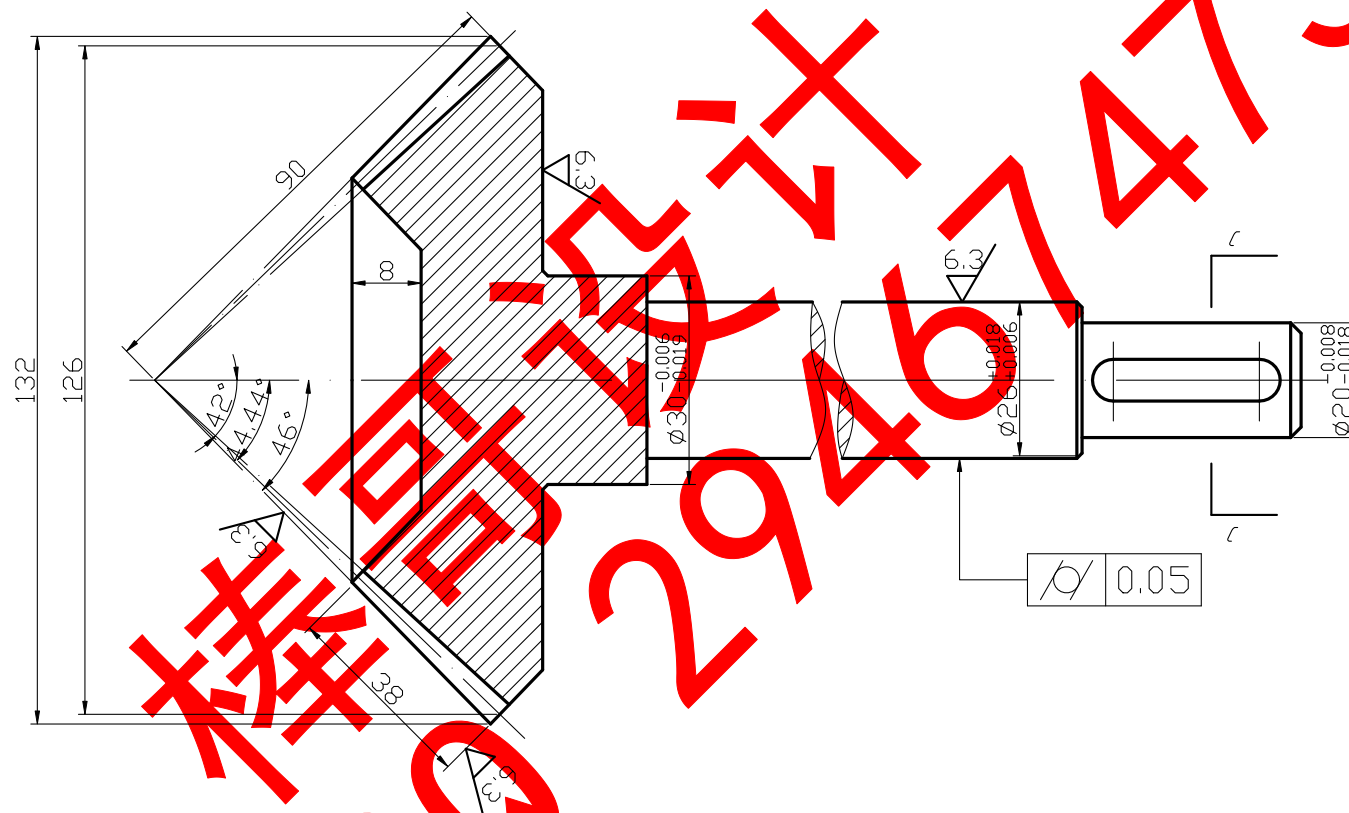


- 1、未标注倒角C1。
- 2、调质处理HRC28-32
- 3、未标注公差取0.1
- 4、未标注粗糙度取12.5
- 5、材料45钢

						45			
标记	处数	分区	更改文编号	签名	年月				液压缸
设计		2019.05.01	标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	004
工艺			批准			共	张	第	

模 数	4
齿 数	30
分 锥 角	20°
精度等级	8

其余  $\frac{3.2}{\triangle}$



						40Cr			
标记	处数		分 区	签名	年月日				
设计		2013.05.01	标准化			阶段标记	重量	比例	小 齿 轮
制图								1:1	
审核									007
工艺									