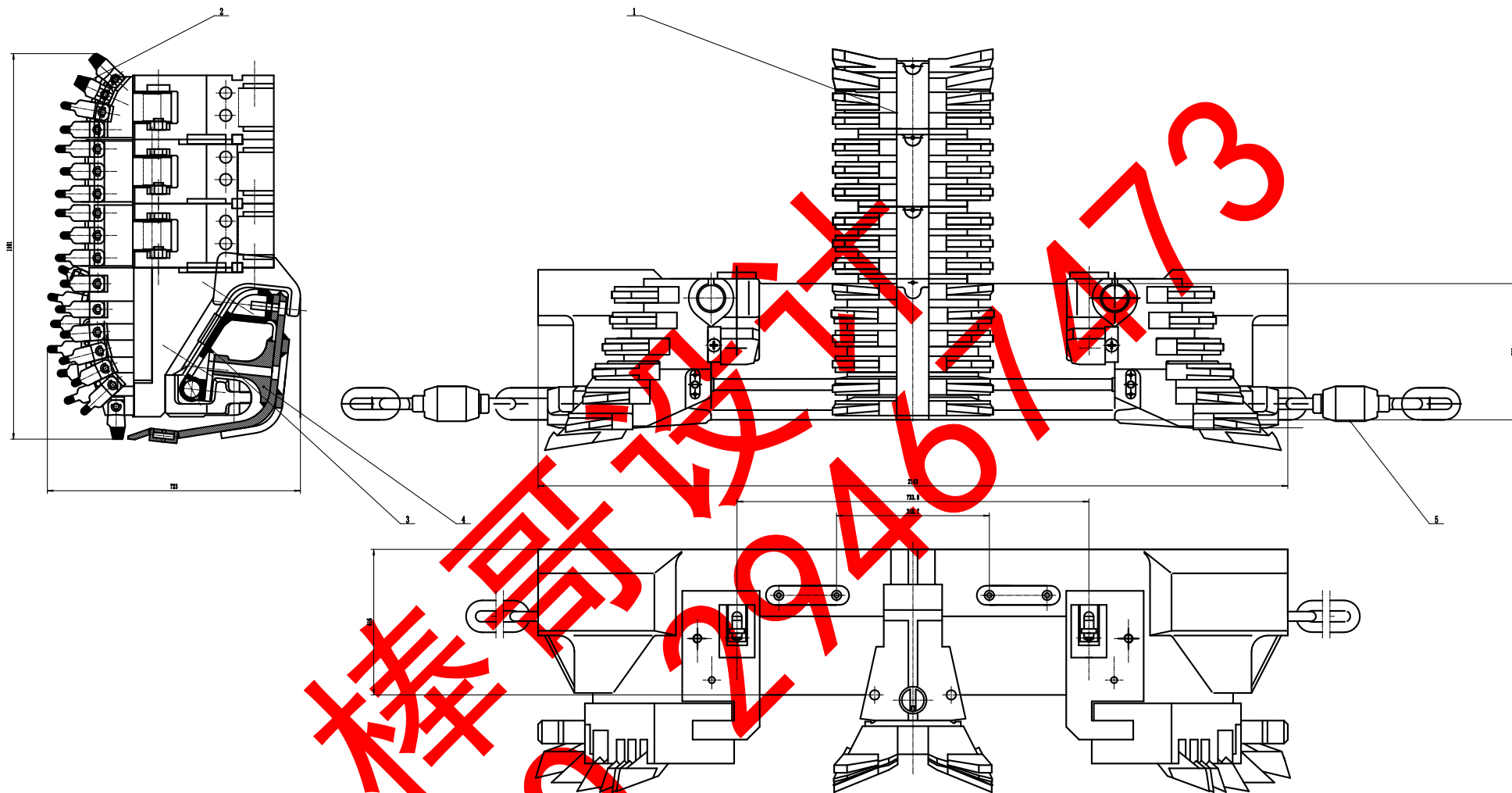


A0-装配图



技术要求

1. 使制头可以在槽内来回移动, 不产生卡死现象
2. 下摆架的槽腔内不应与摆架有太多的摩擦
3. 保证挡块与下摆架之间的距离
4. 制头和摆架之间要有一定间隙, 保证摆架顺利落下

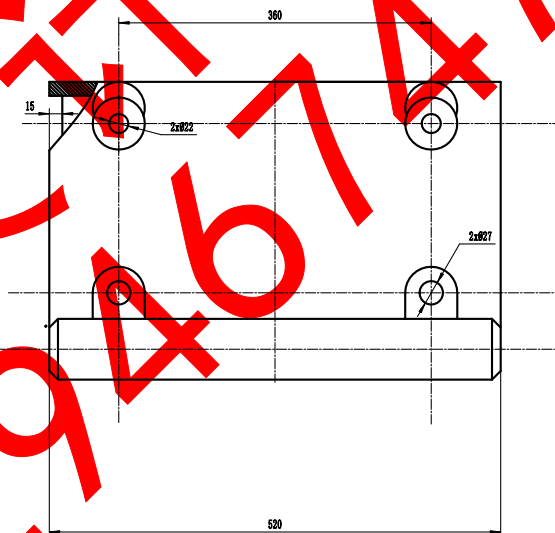
5	012-5	制头							
4	02	下摆架							
3	01	上摆架							
2	012-2	摆架							
1	012-1	制头座							
件	代号	名称	数量	材料	比例	备注	比例	比例	比例
				16Mn		辽宁工程技术大学			
设计	审核	会签	工艺	制图	日期	比例	比例	比例	比例
设计	审核	会签	工艺	制图	日期	比例	比例	比例	比例
审核	工艺	制图	比例	比例	比例	比例	比例	比例	比例
工艺	制图	比例	比例	比例	比例	比例	比例	比例	比例

Technical drawing of a rectangular plate with dimensions 360x520. The plate features four circular holes, each with a diameter of 22mm (2xφ22). A 15mm wide slot is located at the top left. A 70x16mm slot is at the bottom. The drawing includes detailed views of the corners and a table of dimensions.

技术要求

- 1, 序号1导向管在φ12孔内2侧20范围呢及70×16长槽内不焊
- 2, 表面涂漆

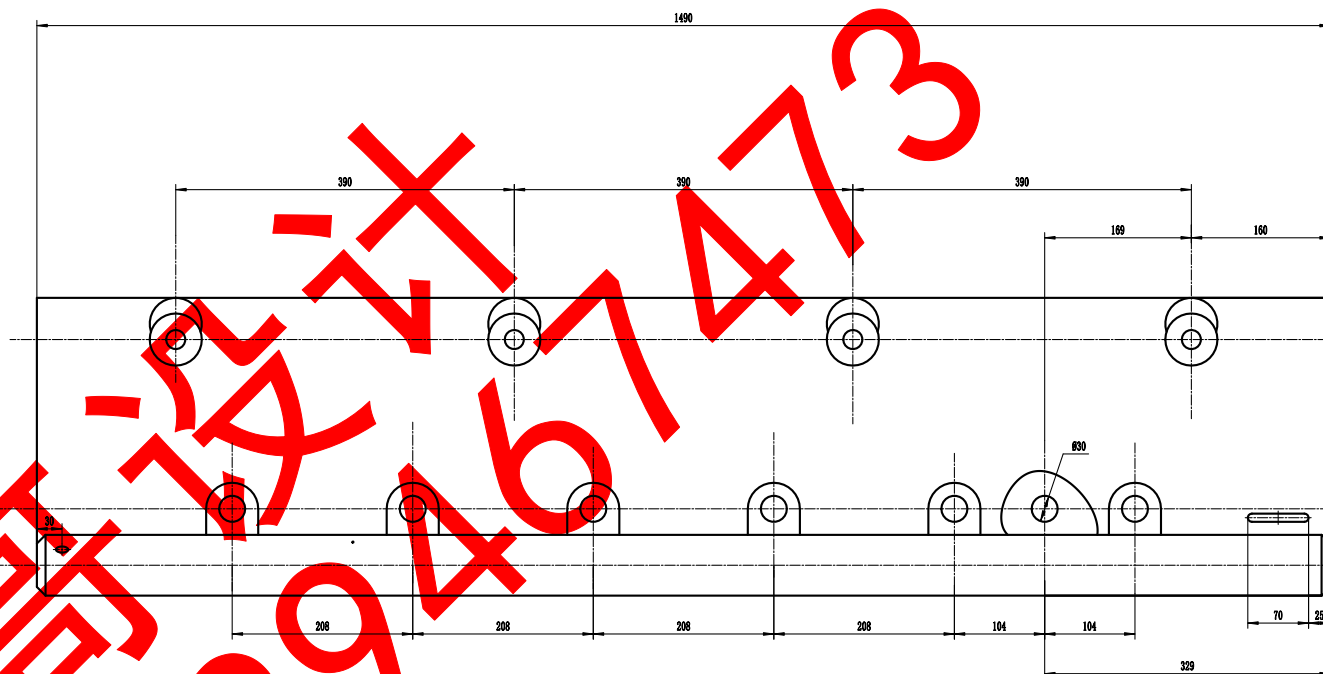
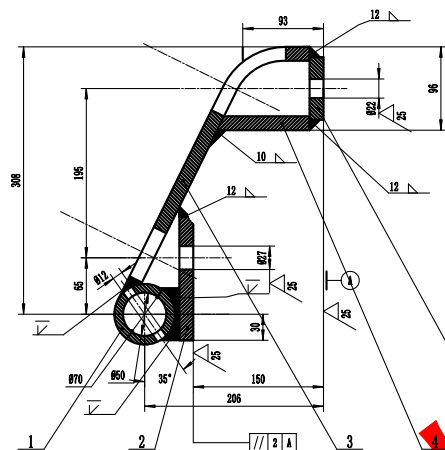
序号	尺寸
6	03-6
5	03-5
4	03-4
3	03-3
2	03-2
1	03-1



- 1, 序号1导向管在 $\phi 12$ 孔内2侧20范围呢及70 \times 16长槽70内不焊
- 2, 表面涂漆

[illegible]

A1-上滑架



技术要求

1. 序号1导向管在 $\phi 12$ 孔2侧20范围内及 70×16 长槽70范围内不焊
2. 表面涂漆

5	01-5	联接板	1	1.6Mn	16	16
4	01-4	联接板	1	1.6Mn	19	19
3	01-3	弯板	1	1.6Mn	72	72
2	01-2	联接板	1	1.6Mn	30	30
1	01-1	导向管70X10	1	1.6Mn	22	22

序号	代号	名称	数量	材料	单件合计		备注
					重量		
				1.6Mn			
编制	审核	分区	技术文件号	签名	年、月、日		
设计	刘东晓	2007.6	编制				
审核							
工艺							
				数量	重量	比例	
					159.00	1:3	
				共	张	第	张

辽宁工程技术大学

上滑架

01

Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support, showing top and side views.

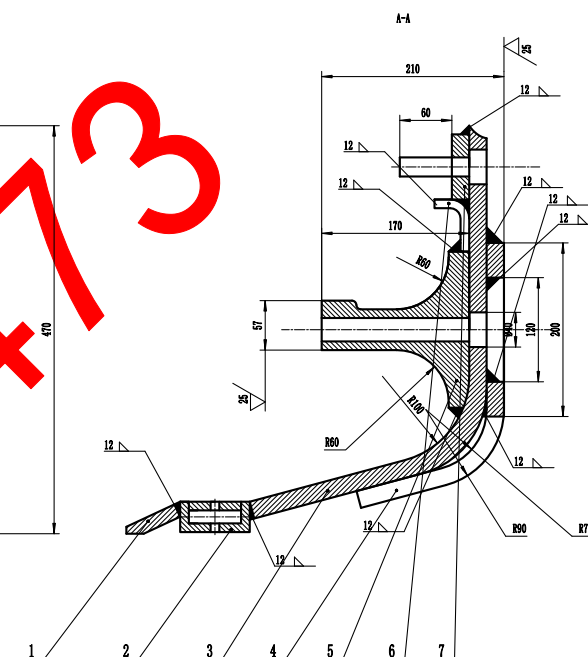
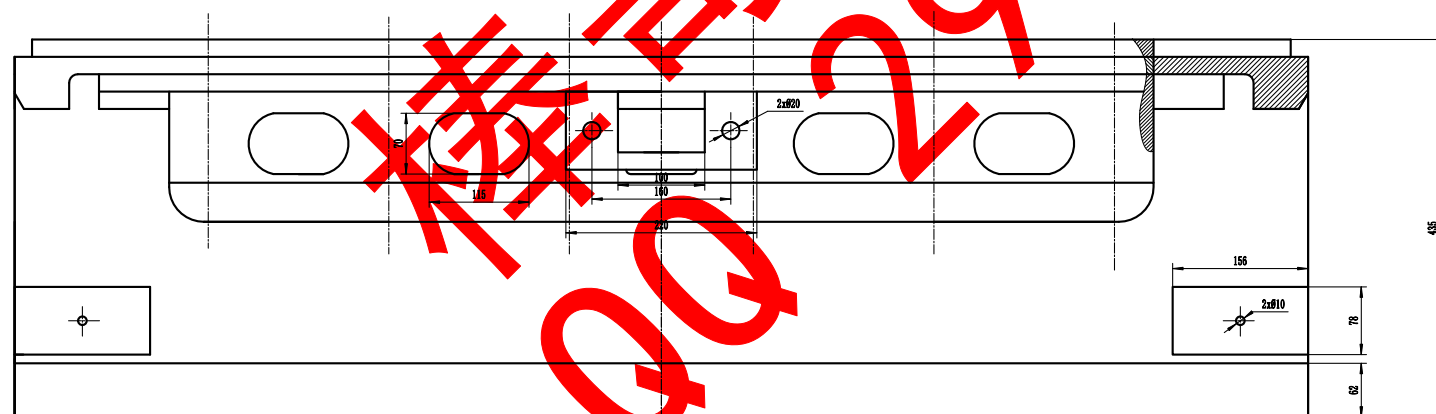
Top View Dimensions:

- Overall Width: 1170
- Overall Depth: 160
- Central Cutout Width: 240
- Central Cutout Depth: 1040
- Hole Diameter: 4xØ22

Side View Dimensions:

- Overall Height: 1490
- Base Width: 225

A section line A-A is indicated, and a large red 'X' is drawn over the drawing.



1. 弯板3与弯板4之间下部不焊
2. 挡煤板5与弯板3之间焊接要牢固
3. 表面涂漆

[illegible]