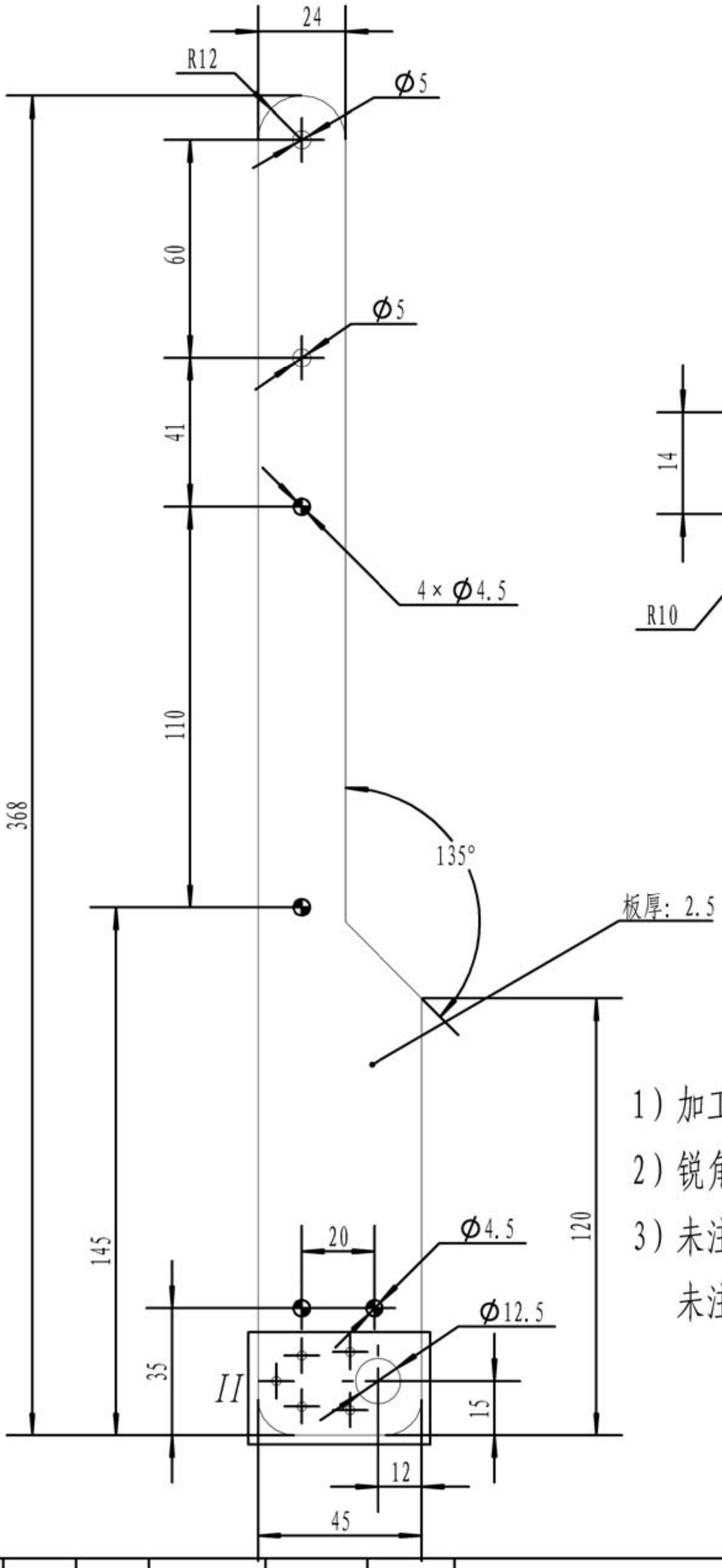
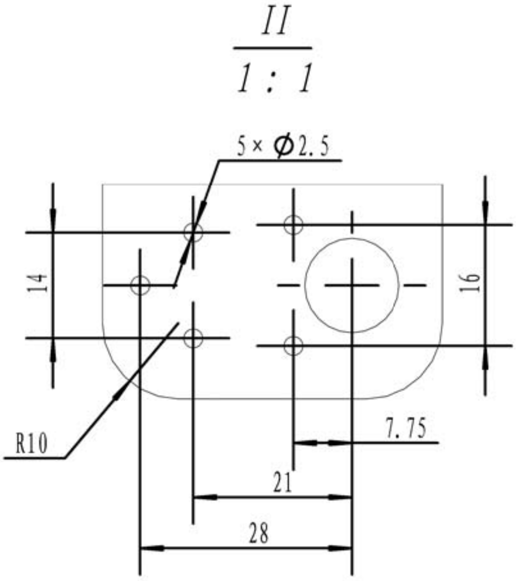
ZQJXB-06


24
R12
Ø5
60
Ø5
41
4×Ø4.5
110
368
135°
板厚: 2.5
145
120
20
Ø4.5
Ø12.5
35
II
15
12
45


II
1 : 1
5×Ø2.5
14
16
R10
7.75
21
28

A

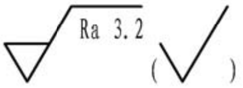
技术要求

1) 加工后的零件不允许有飞边、毛刺。

2) 锐角/尖角/锐边倒钝0.5×45°。

3) 未注尺寸公差应符合GB/T1804-m级的要求;
未注形位公差应符合GB1184-H级的要求。

B



借通用件登记

描图

校描

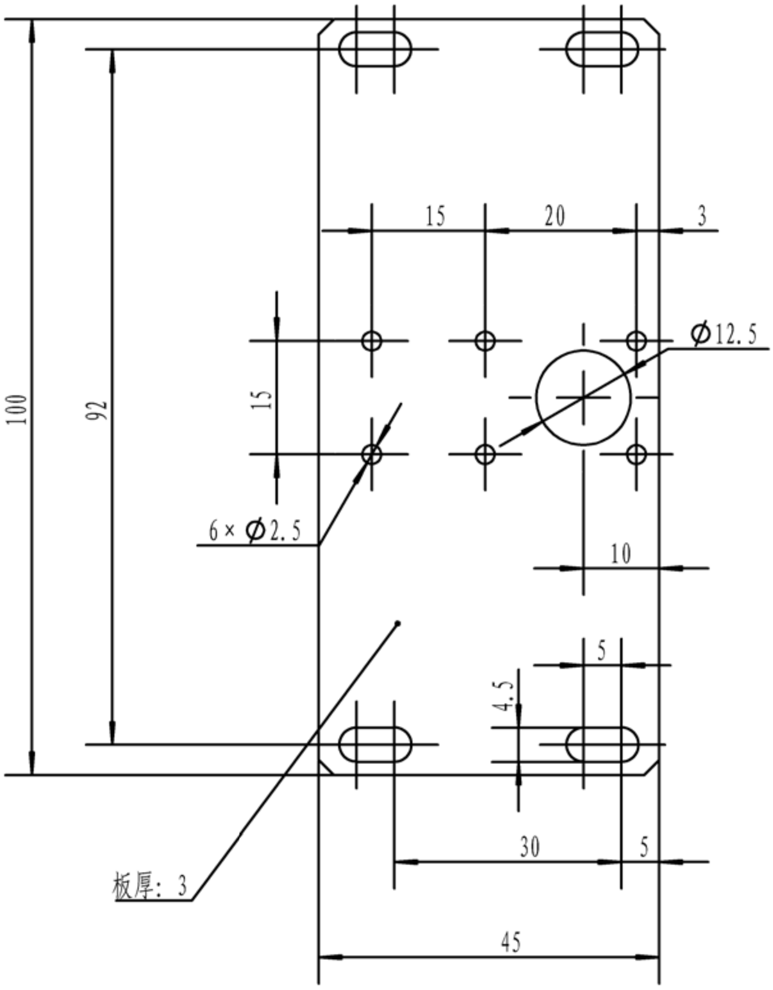
旧底图总号

签字

日期

						Q235			代号	ZQJXB-06
									名称	大臂侧板
标记	处数	分区	更改文件号	签字	日期	材料				
设计			工艺			序号	重量	数量	比例	
制图			标准化				0.22	2	1:2	江蘇理工學院
校对						阶段标记				
审核			批准			第 1 张	共 1 张			JIANGSU UNIVERSITY OF TECHNOLOGY

ZQJXB-10


100
92
15
20
3
15
Ø12.5
6×Ø2.5
10
5
4.5
30
5
板厚：3
45

借通用件登记
描 图
校 描
旧底图总号
签 字
日 期

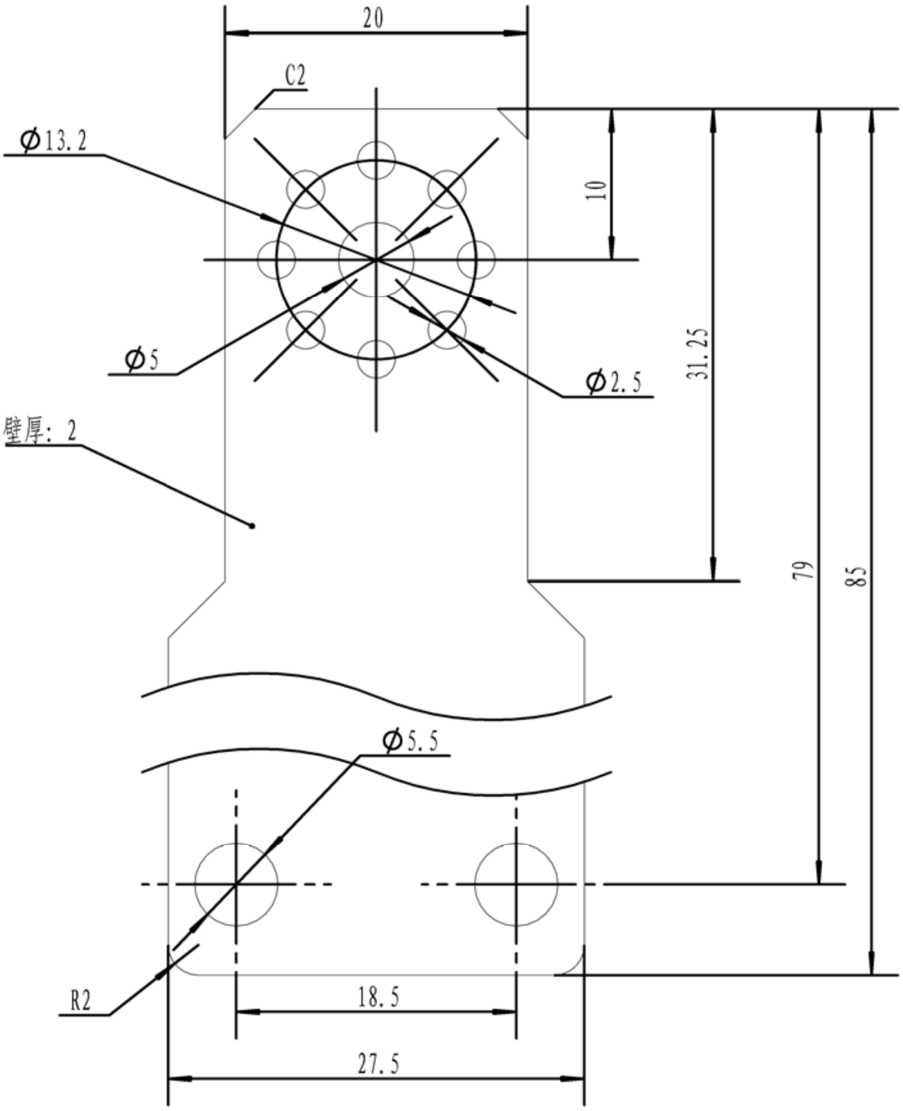
标记	处数	分区	更改文件号	签 字	日期
设计			工艺		
制图			标准化		
校对					
审核			批准		

6061			
材 料			
序 号	重 量	数 量	比 例
	0.03	1	1:1
阶 段 标 记			
第 1 张		共 1 张	

代号	ZQJXB-10
名称	底板-04

江蘇理工學院
JIANGSU UNIVERSITY OF TECHNOLOGY

ZQJXB-07


20
C2
⌀13.2
10
⌀5
⌀2.5
31.25
壁厚：2
79
85
⌀5.5
R2
18.5
27.5
A
B

借通用件登记
描 图
校 描
旧底图总号
签 字
日 期

技术要求

1）加工后的零件不允许有飞边、毛刺。

2）锐角/尖角/锐边倒钝0.5×45°。

3）未注尺寸公差应符合GB/T1804-m级的要求；
未注形位公差应符合GB1184-H级的要求。

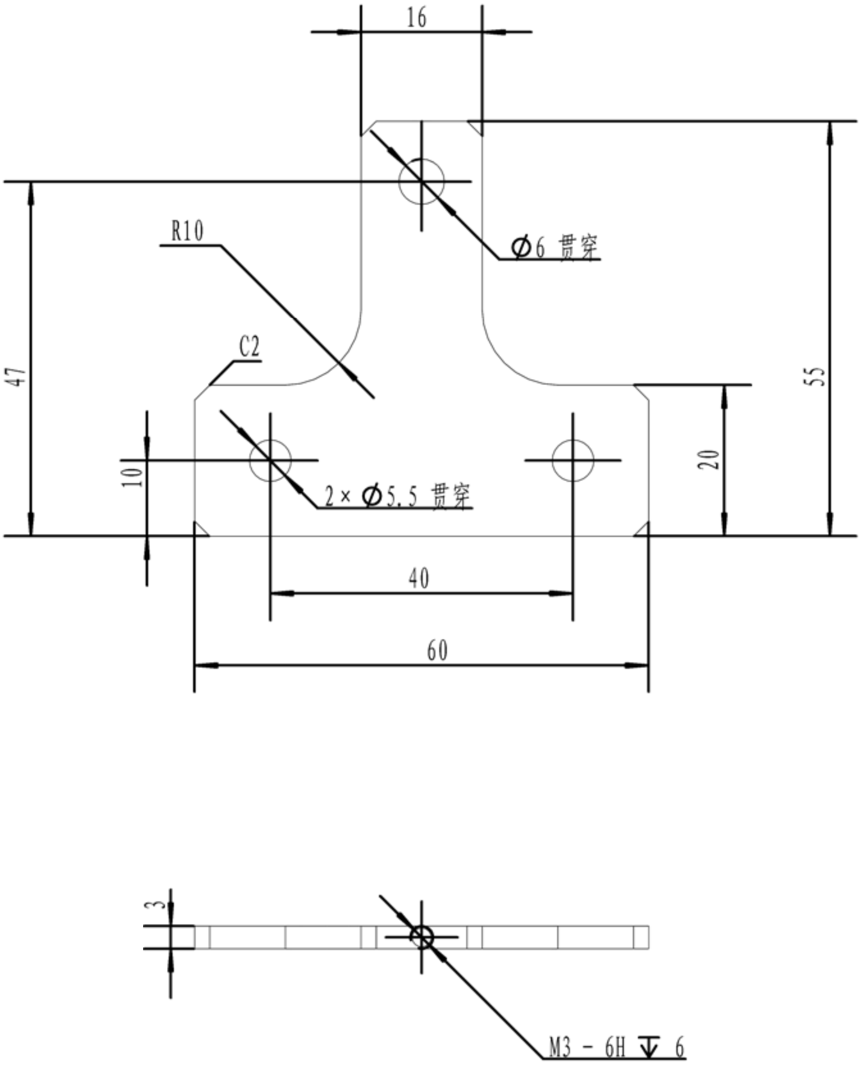
Ra 3.2 （√）

						6061	代号	ZQJXB-07
							名称	气缸安装板
标记	处数	分区	更改文件号	签 字	日期	材 料		

设计			工艺			序 号	重 量	数 量	比 例
制图			标准化				0.01	1	2:1
校对						阶段标记			
审核			批准			第 1 张 共 1 张			

江蘇理工學院
JIANGSU UNIVERSITY OF TECHNOLOGY

ZQJXB-05


16
55
47
R10
C2
Φ6 贯穿
10
2×Φ5.5 贯穿
20
40
60
3
M3 - 6H ↧ 6

技术要求

1）加工后的零件不允许有飞边、毛刺。

2）锐角/尖角/锐边倒钝0.5×45°。

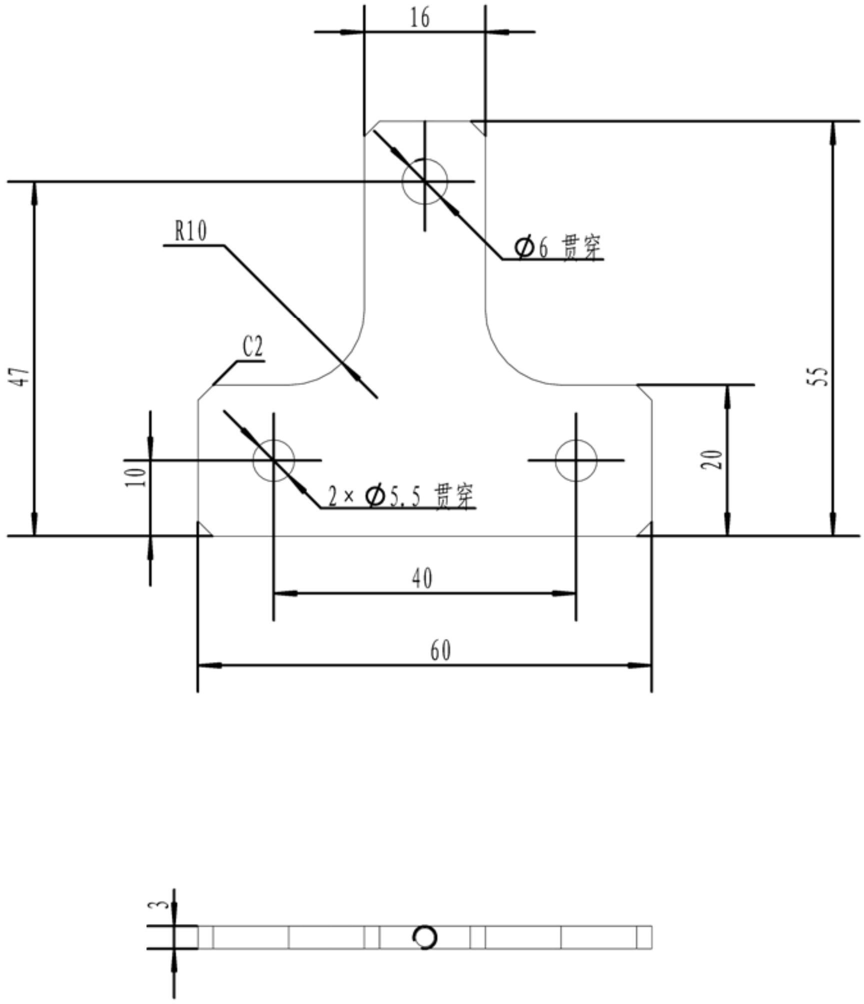
3）未注尺寸公差应符合GB/T1804-m级的要求；
未注形位公差应符合GB1184-H级的要求。

Ra 3.2 （√）

借通用件登记	
描　图	
校　描	
旧底图总号	
签　字	
日　期	

						6061				代号 ZQJXB-05
标记	处数	分区	更改文件号	签字	日期	材料				名称 悬梁电缸支撑板
设计			工艺			序号	重量	数量	比例	
制图			标准化				0.01	4	1:1	江蘇理工學院 JIANGSU UNIVERSITY OF TECHNOLOGY
校对						阶段标记				
审核			批准			第 1 张		共 2 张		

ZQJXB-05


16
55
47
R10
C2
Ø6 贯穿
2×Ø5.5 贯穿
10
20
40
60
3

技术要求

1）加工后的零件不允许有飞边、毛刺。

2）锐角/尖角/锐边倒钝0.5×45°。

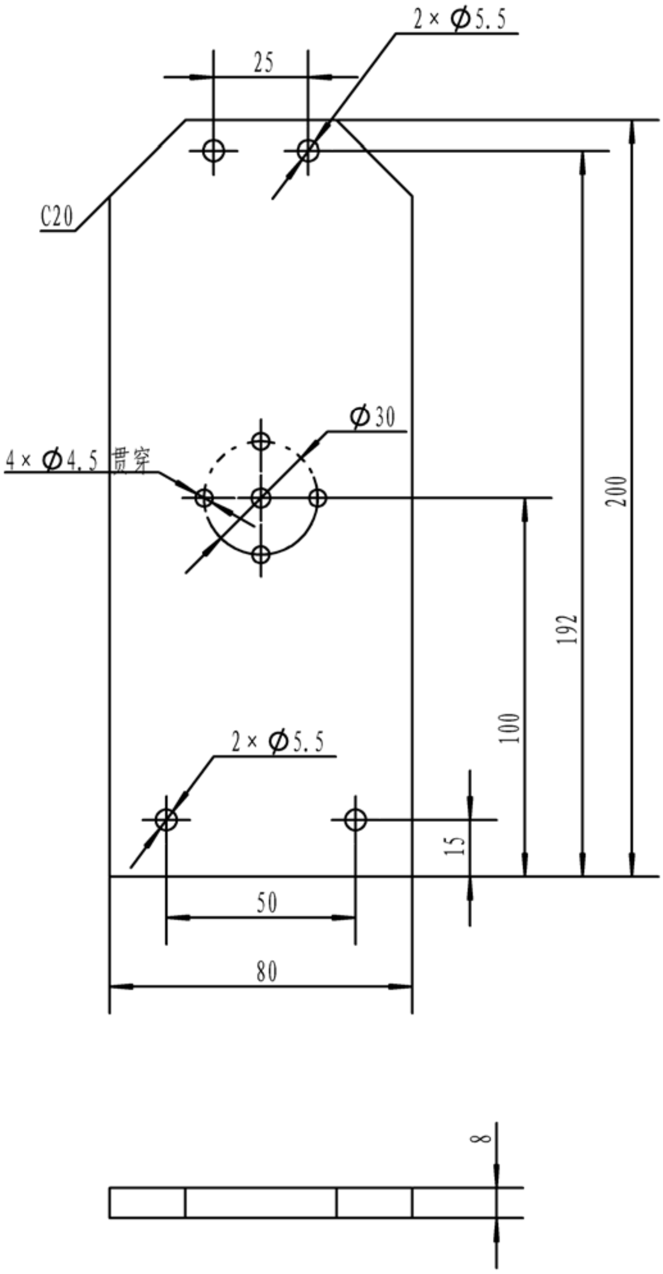
3）未注尺寸公差应符合GB/T1804-m级的要求；
   未注形位公差应符合GB1184-H级的要求。

Ra 3.2 （√）

借通用件登记	
描 图	
校 描	
旧底图总号	
签 字	
日 期	

						6061	代号	ZQJXB-05
标记	处数	分区	更改文件号	签 字	日期	材 料	名称	悬梁电缸支撑板
设计			工艺			序 号 / 重 量 / 数 量 / 比 例		
制图			标准化			/ 0.01 / 4 / 1:1		江蘇理工學院
校对						阶 段 标 记		JIANGSU UNIVERSITY OF TECHNOLOGY
审核			批准			第 2 张 共 2 张		

ZQJXB-01



2×Ø5.5
25
C20
Ø30
4×Ø4.5 贯穿
200
192
100
2×Ø5.5
15
50
80
8

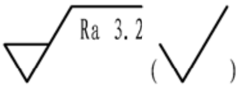
技术要求

1）加工后的零件不允许有飞边、毛刺。

2）锐角/尖角/锐边倒钝0.5×45°。

3）未注尺寸公差应符合GB/T1804-m级的要求；

未注形位公差应符合GB1184-H级的要求。



借通用件登记
描　图
校　描
旧底图总号
签　字
日　期

						6061			代号	ZQJXB-01
标记	处数	分区	更改文件号	签　字	日期	材　料			名称	转台底板
设计			工艺			序　号	重　量	数　量	比　例	
制图			标准化				0.33	1	1:2	江蘇理工學院 JIANGSU UNIVERSITY OF TECHNOLOGY
校对						阶段标记				
审核			批准			第　1　张	共　1　张			