

技术要求:

1.去氧化皮

2.零件加工表面上,不应有划痕,擦伤等损伤零件表面的缺陷

3.去除毛刺飞边,

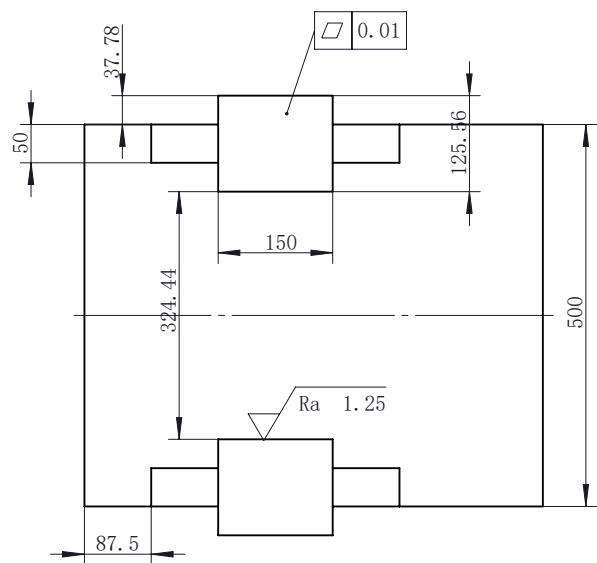
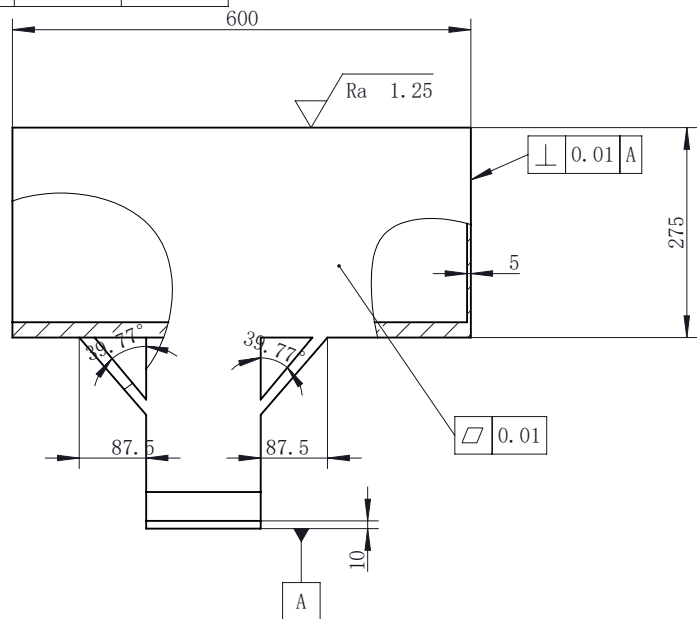
未注形位公差按GB/T1184—1996—H;

5.未注尺寸公差按GB/T1804—1992—m6.表面镀锌处理。

8	横向移动导轨		1
7	纵向滑块		2
6	纵向滑轨		2
5	轴座2		1
4	限位环2		1
3	丝杠轴承		1
2	轴承座子装配体		1
1	抽液装置		1
项目号	零件号	说明	数量
标记	处数	分区	更改文件号
设计			签名
校核			年月日
工艺			
审核			
批准			
共18张	第1张	版本	替代

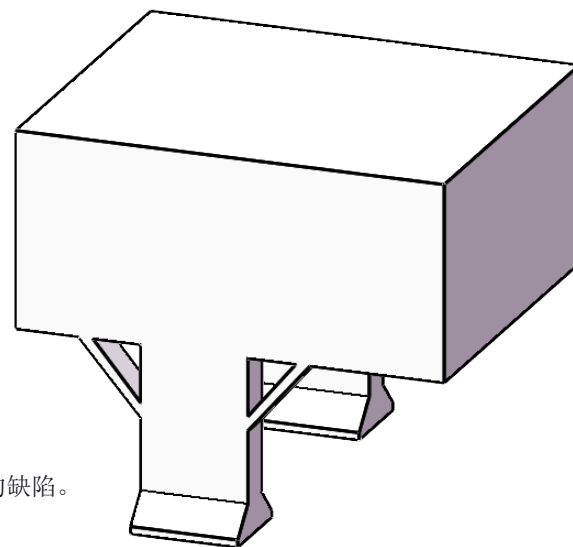
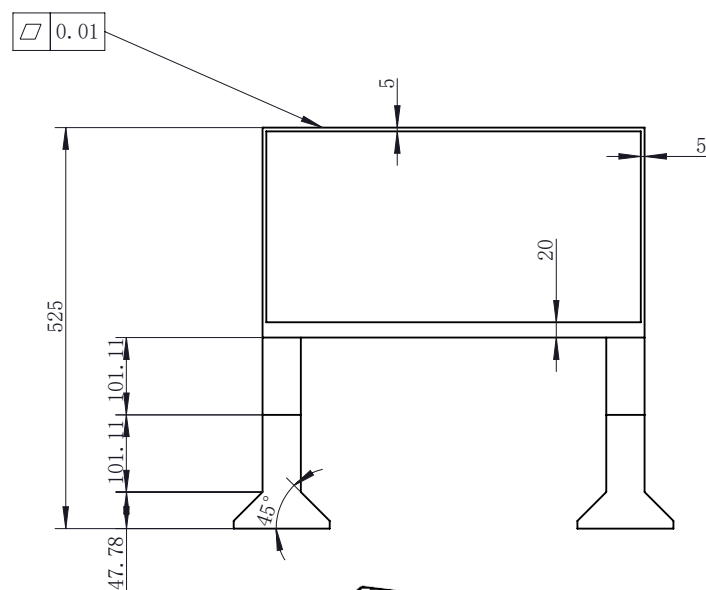
疫苗配备机械臂装配
工程图


“图样代号”

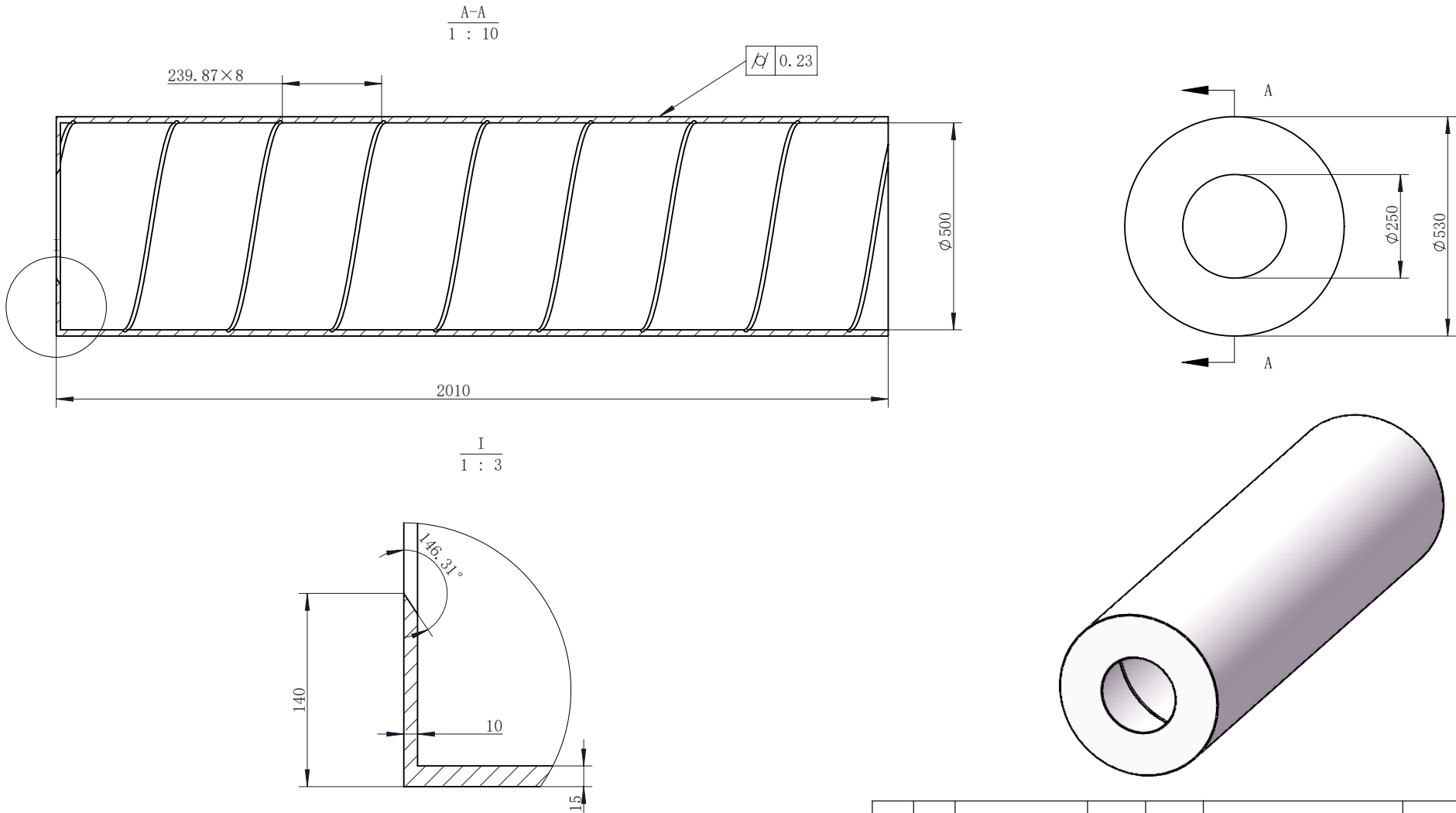


技术要求:

- 1、锐角倒钝、去除毛刺飞边。
- 2、零件去除氧化皮。
- 3、未注圆角半径R5。
- 4、未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ 。
- 5、未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
- 6、未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
- 7、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。



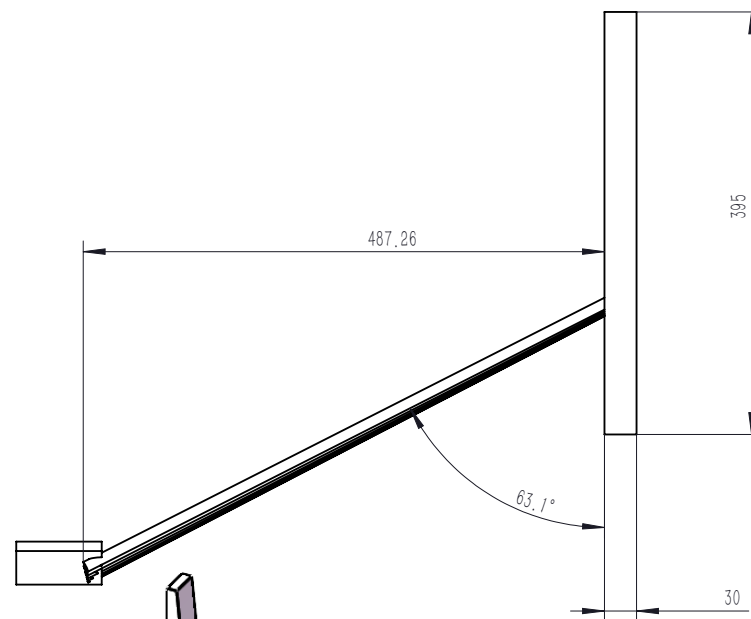
						螺杆电机支架 工程图							
标记	处数	说明		签名	日期	图幅	比例	素材	包装				
公差等级		f±	m±	c±	设计	A3	1:7			共18张	第2张		
0.5<D≤3		0.05	0.1	0.2									
3<D≤6		0.05	0.1	0.2									
6<D≤30		0.1	0.2	0.5									
30<D≤120		0.15	0.3	0.8									
120<D≤400		0.2	0.5	1.2	制图					电机支架工程图			
400<D≤1000		0.3	0.8	2	校核								
1000<D≤2000		0.5	1.2	3									
					批准	工艺			喷涂			设变版本	



技术要求：

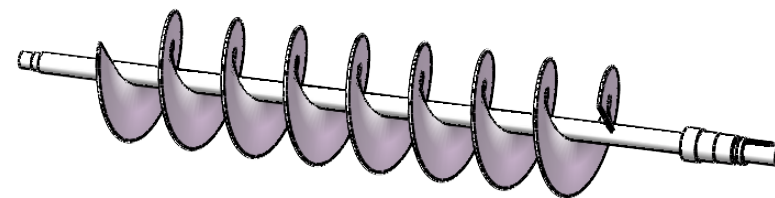
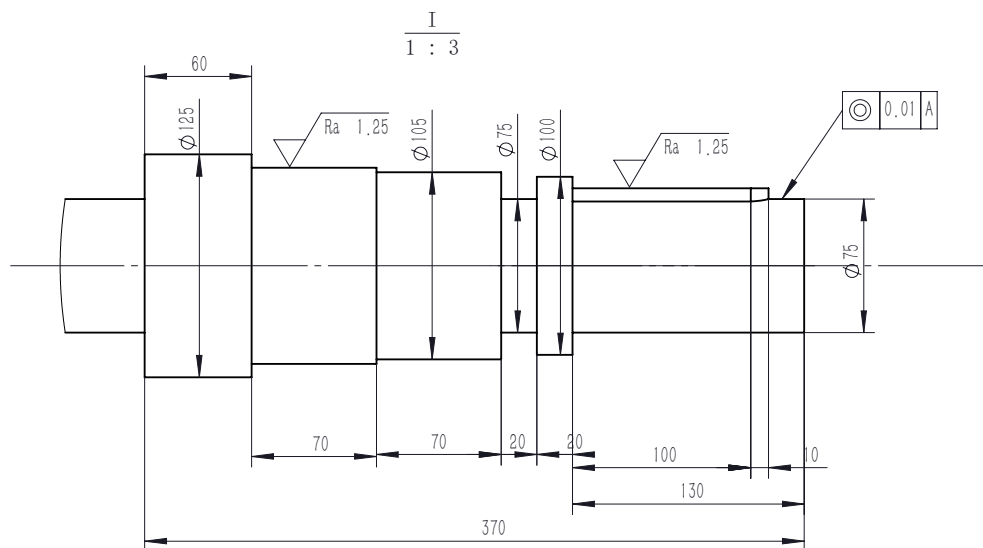
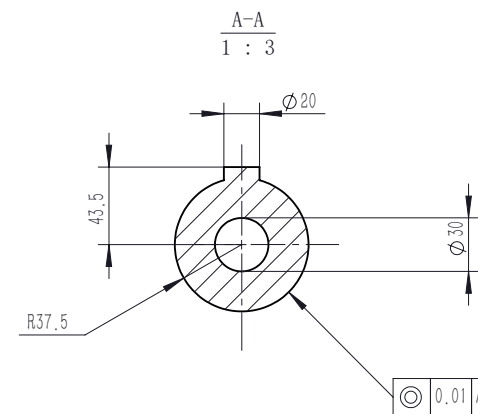
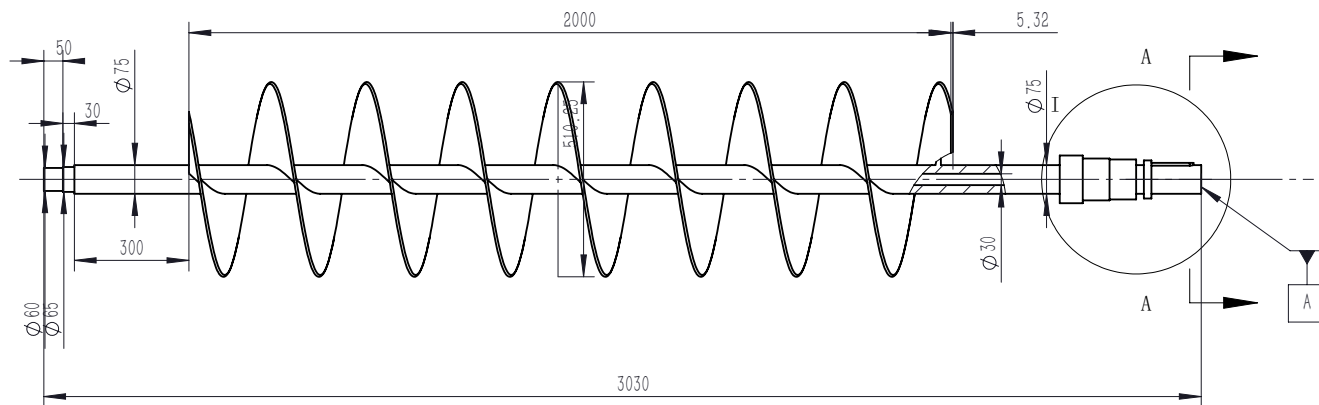
- 1、锐角倒钝、去除毛刺飞边。
- 2、零件去除氧化皮。
- 3、未注圆角半径R5。
- 4、未注倒角均为2×45°。
- 5、未注形状公差应符合GB1184-80的要求。
- 6、未注长度尺寸允许偏差±0.5mm。
- 7、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

						螺杆壁工程图			
						图幅	比例	素材	包装
标记	处数	说明			签名	日期	共18张		
公差等级	f±	m±	c±	设计					
0.5≤D≤3	0.07	0.1	0.2	制图		2025/6/28	A3	1:13	第3张
3<D≤6	0.05	0.1	0.3	校核			螺杆壁工程图		
6<D≤30	0.1	0.2	0.5	批准					
30<D≤120	0.15	0.3	0.8						
120<D≤400	0.2	0.5	1.2						
400<D≤1000	0.3	0.8	2						
1000<D≤2000	0.5	1.2	3				工艺	喷涂	设变版本



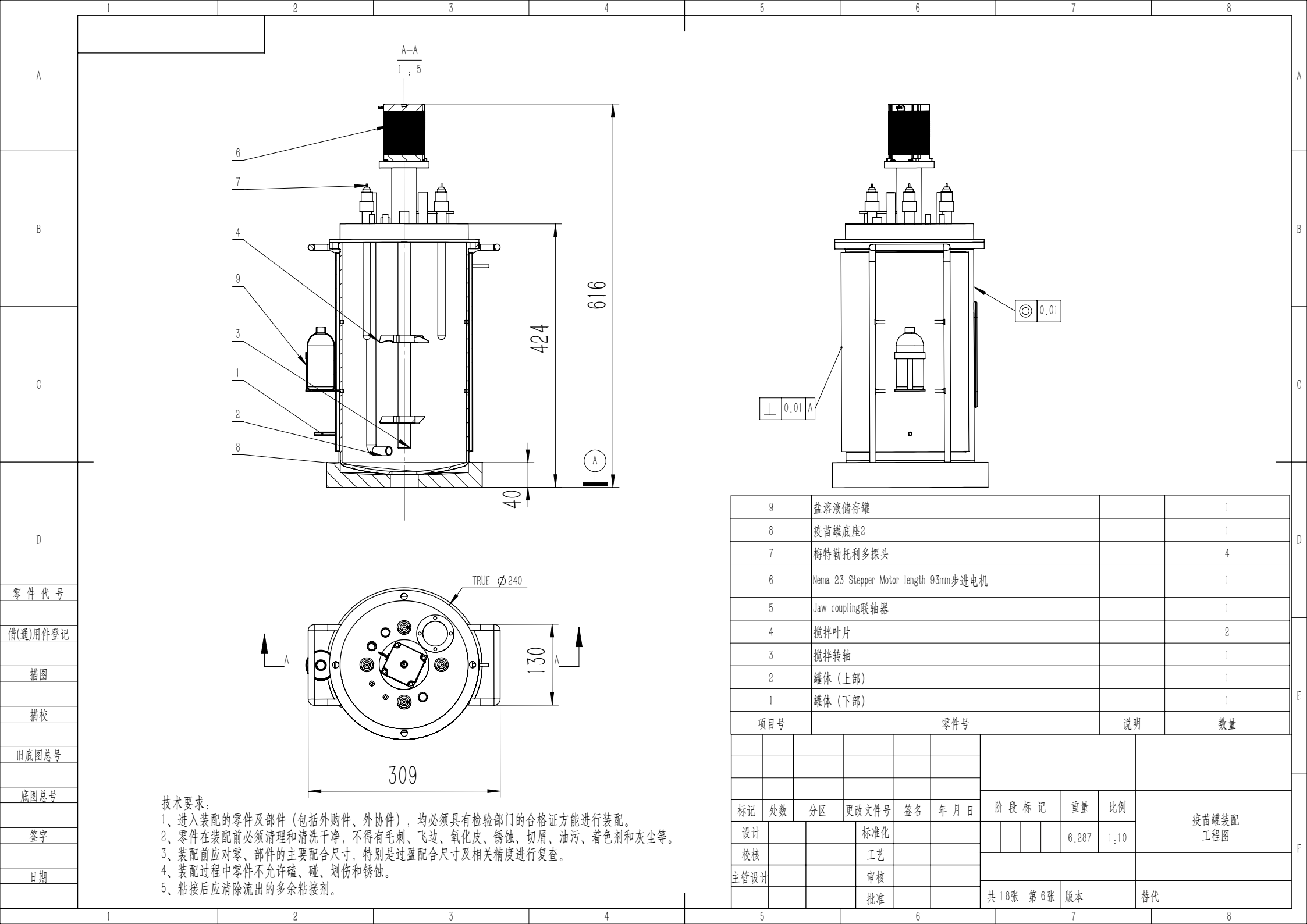
- 1、锐角倒钝，去除毛刺飞边。
- 2、零件去除氧化皮。
- 3、未注圆角半径R5。
- 4、未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ 。
- 5、未注形状公差应符合GB1184—80的要求。
- 6、未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
- 7、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

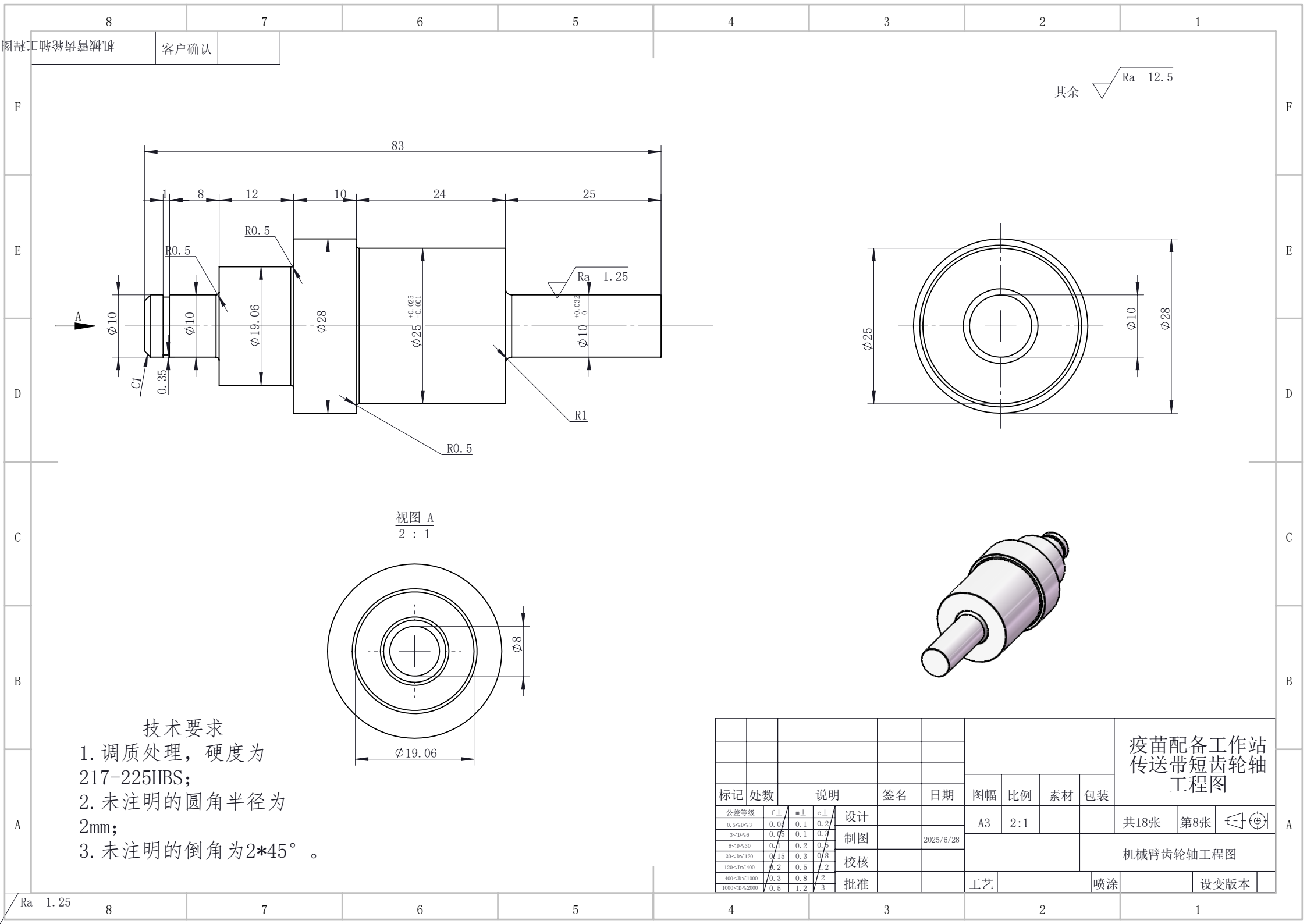
						螺杆出口漏斗 工程图							
标记	处数	说明		签名	日期	图幅	比例	素材	包装				
公差等级	f±	m±	c±	设计		A3	1:5			共18张	第4张		
0.5≤D≤3	0.05	0.1	0.2										
3<D≤6	0.05	0.1	0.3										
6<D≤30	0.1	0.2	0.5										
30<D≤120	0.15	0.3	0.8										
120<D≤400	0.2	0.5	1.2	制图	2025/6/28								
400<D≤1000	0.3	0.8	2										
1000<D≤2000	0.5	1.2	3	校核									
批准						工艺			喷涂			设变版本	

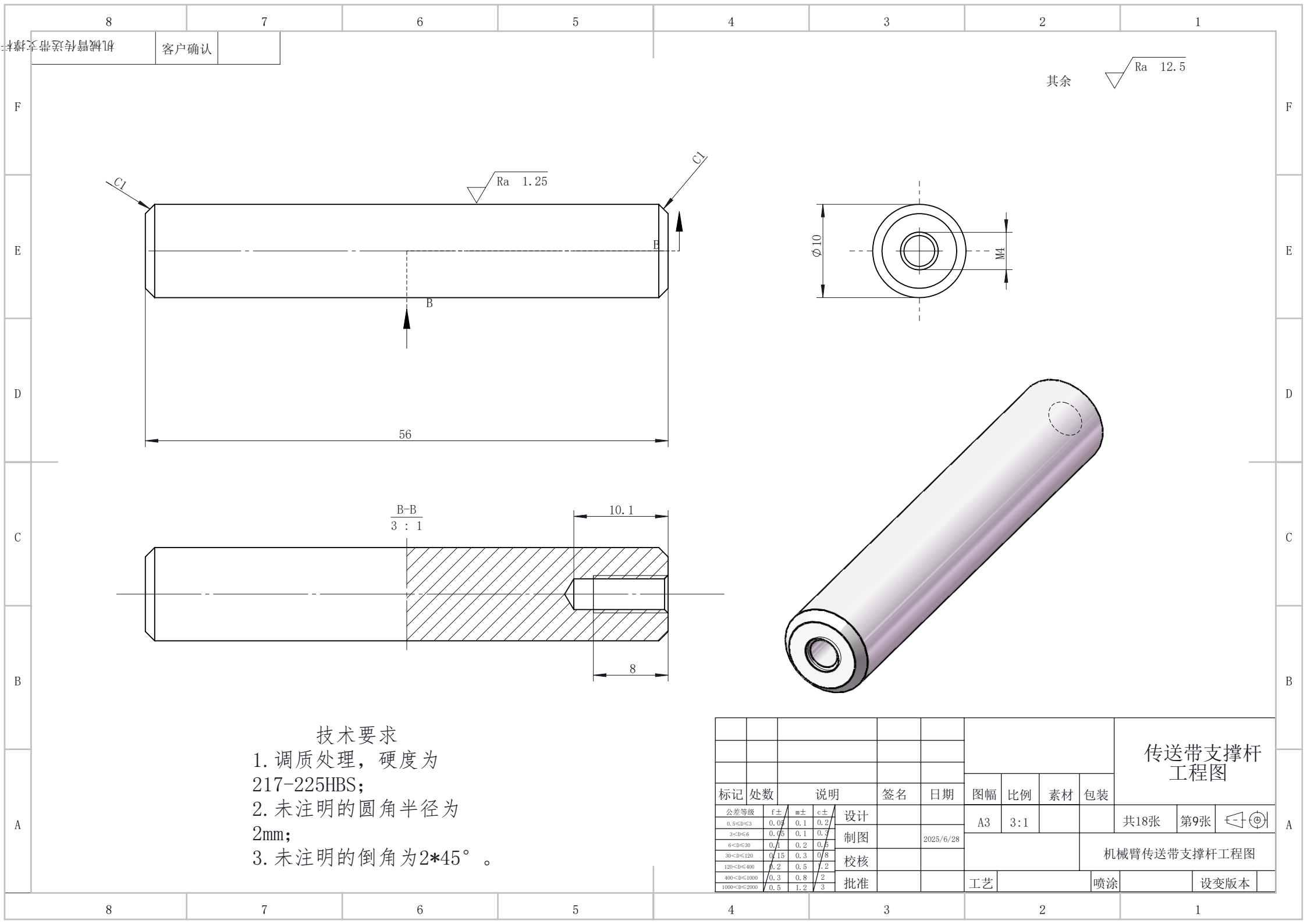


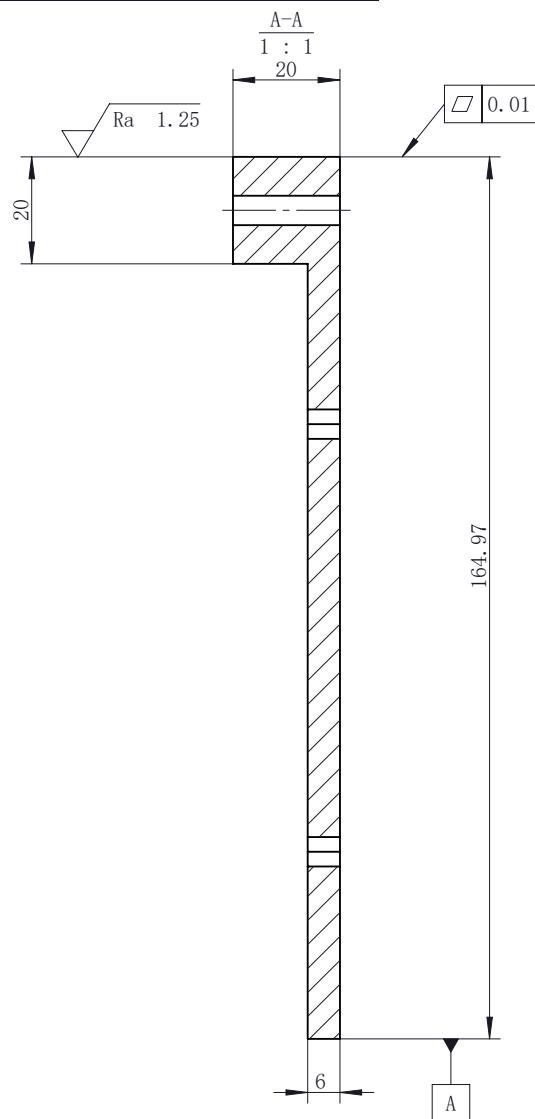
- 1、锐角倒钝、去除毛刺飞边。
- 2、零件去除氧化皮。
- 3、未注圆角半径R5。
- 4、未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ 。
- 5、未注形状公差应符合GB1184—80的要求。
- 6、未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
- 7、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

						螺杆菌轴工程图					
标记	处数	说明		签名	日期	图幅	比例	素材	包装		
公差等级	f±	m±	c±	设计		A3	1:17			共18张	第5张
0.5<D≤3	0.05	0.1	0.2								
3<D≤6	0.05	0.1	0.3								
6<D≤30	0.1	0.2	0.5								
30<D≤120	0.15	0.3	0.8								
120<D≤400	0.2	0.5	1.2	制图	2025/6/28	螺杆菌轴工程图					
400<D≤1000	0.3	0.8	2								
1000<D≤2000	0.5	1.2	3								
校核											
批准						工艺		喷涂		设变版本	



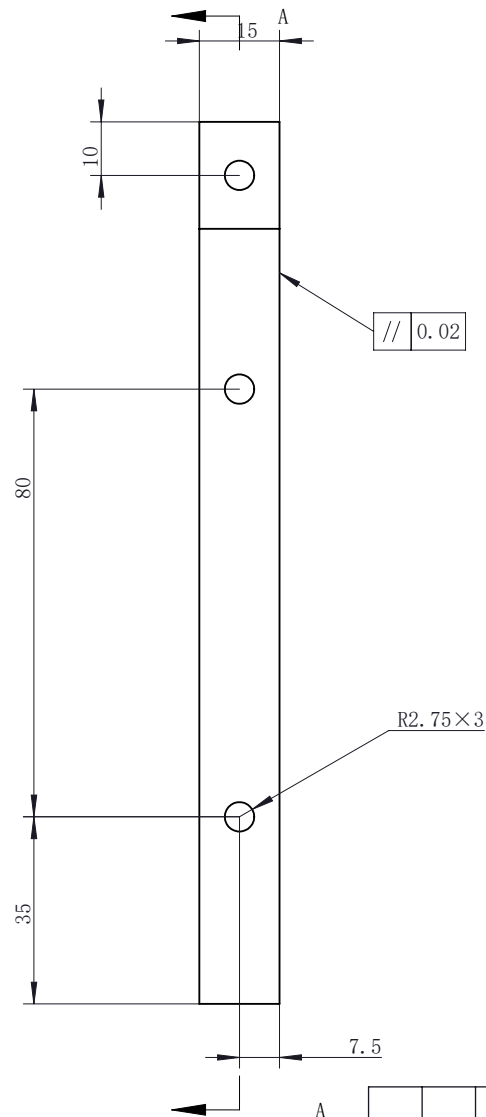







技术要求

1. 调质处理，硬度为217-225HBS；
2. 未注明的圆角半径为2mm；
3. 未注明的倒角为 $2 \times 45^\circ$ 。



						机架竖板工程图							
标记	处数	说明		签名	日期	图幅	比例	素材	包装				
公差等级	f±	m±	c±	设计 制图 校核 批准	2025/6/28	A3	1:1		共18张	第12张			
0.5<D≤3	0.05	0.1	0.2										
3<D≤6	0.05	0.1	0.3										
6<D≤30	0.1	0.2	0.5										
30<D≤120	0.15	0.3	0.8										
120<D≤400	0.2	0.5	1.2	机械臂机架竖版工程图									
400<D≤1000	0.3	0.8	2										
1000<D≤2000	0.5	1.2	3										
						工艺		喷涂		设变版本			

F

F

E

E

D

D

C

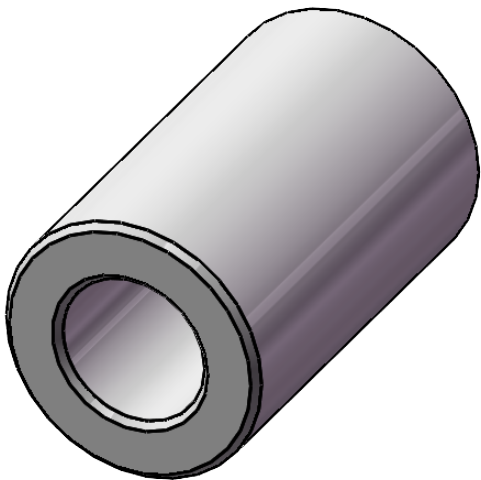
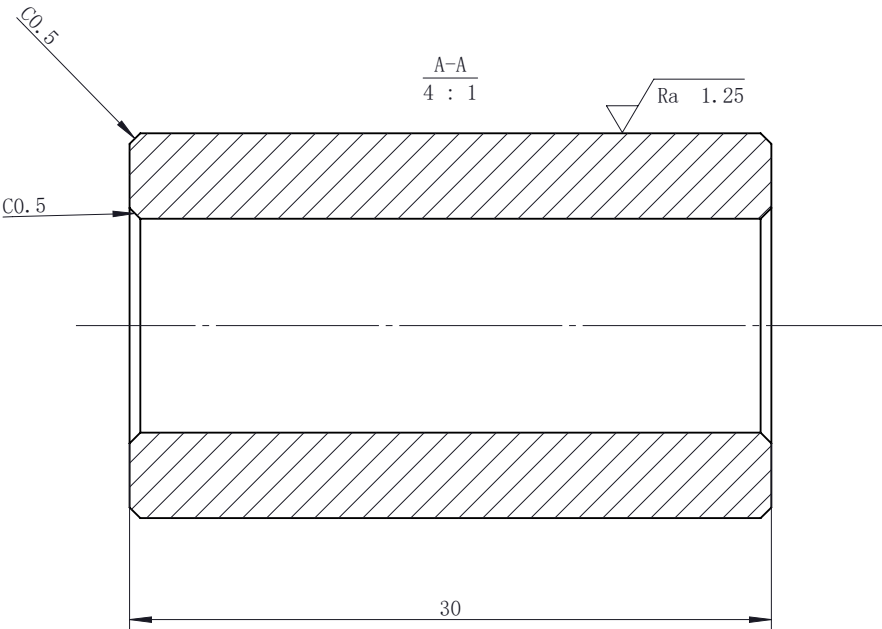
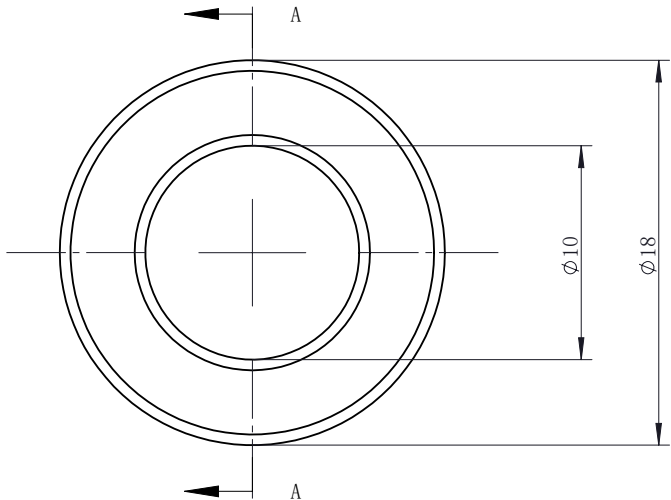
C

B

B

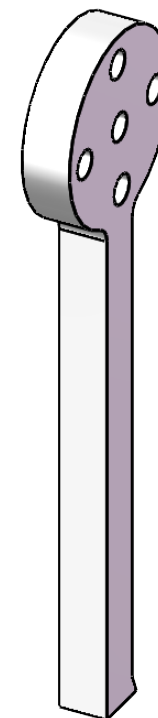
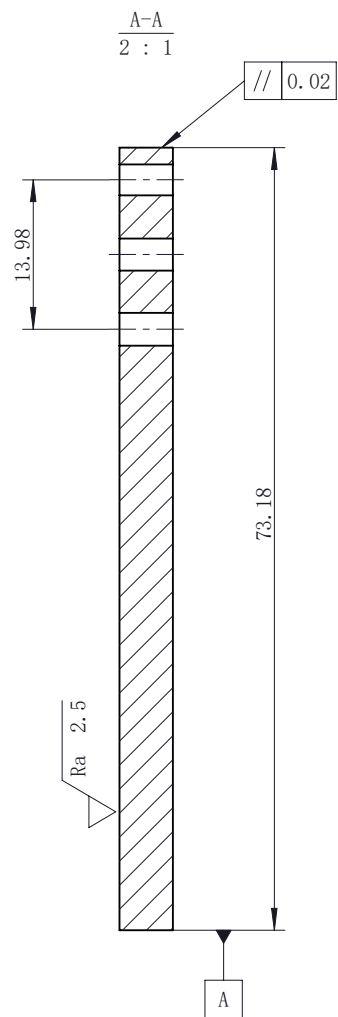
A

A




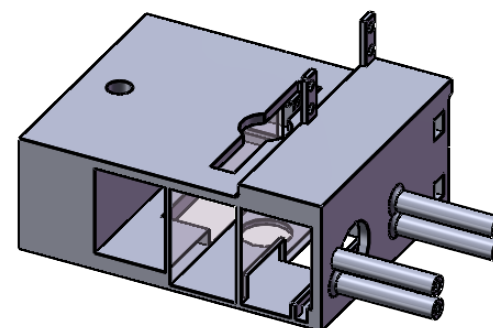
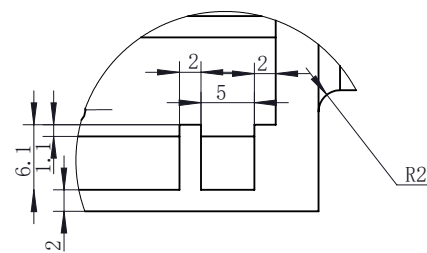
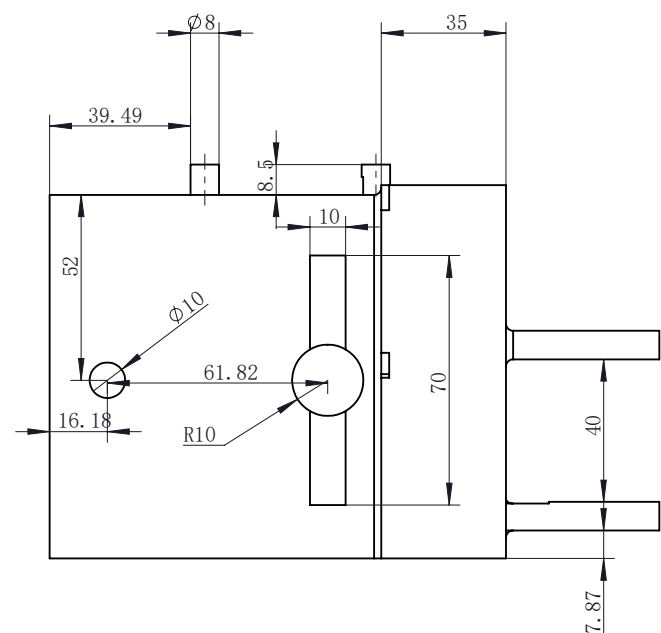
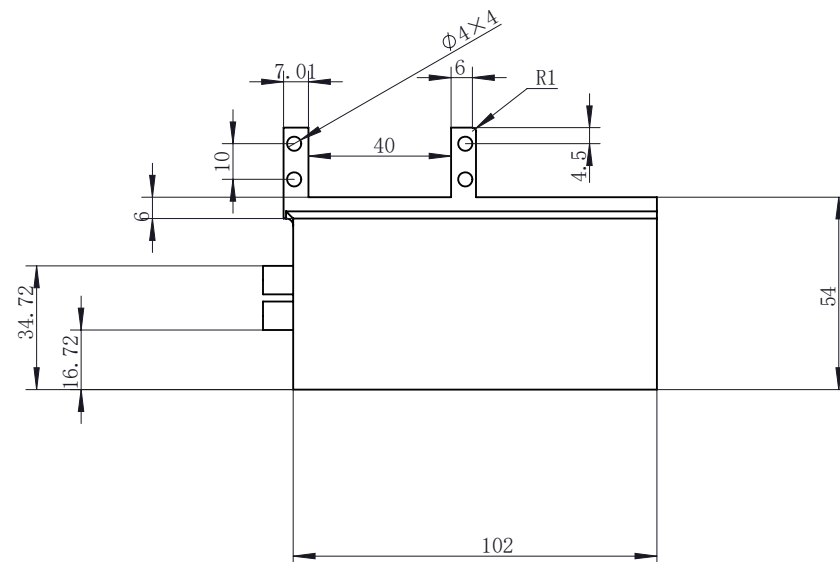
- 技术要求
- 调质处理，硬度为217-225HBS；
 - 未注明的圆角半径为2mm；
 - 未注明的倒角为2*45°。

						脚座工程图				<div>共18张</div> <div>第13张</div> <div></div>				
标记	处数	说明			签名	日期	图幅	比例	素材	包装	机械臂脚座工程图			
公差等级	f±	m±	c±	设计			A3	4:1						
0.5≤D≤3	0.05	0.1	0.2	制图	2025/6/28						机械臂脚座工程图			
3<D≤6	0.05	0.1	0.3											
6<D≤30	0.1	0.2	0.5											
30<D≤120	0.15	0.3	0.8	校核							机械臂脚座工程图			
120<D≤400	0.2	0.5	1.2											
400<D≤1000	0.3	0.8	2											
1000<D≤2000	0.5	1.2	3	批准			工艺			喷涂		设变版本		




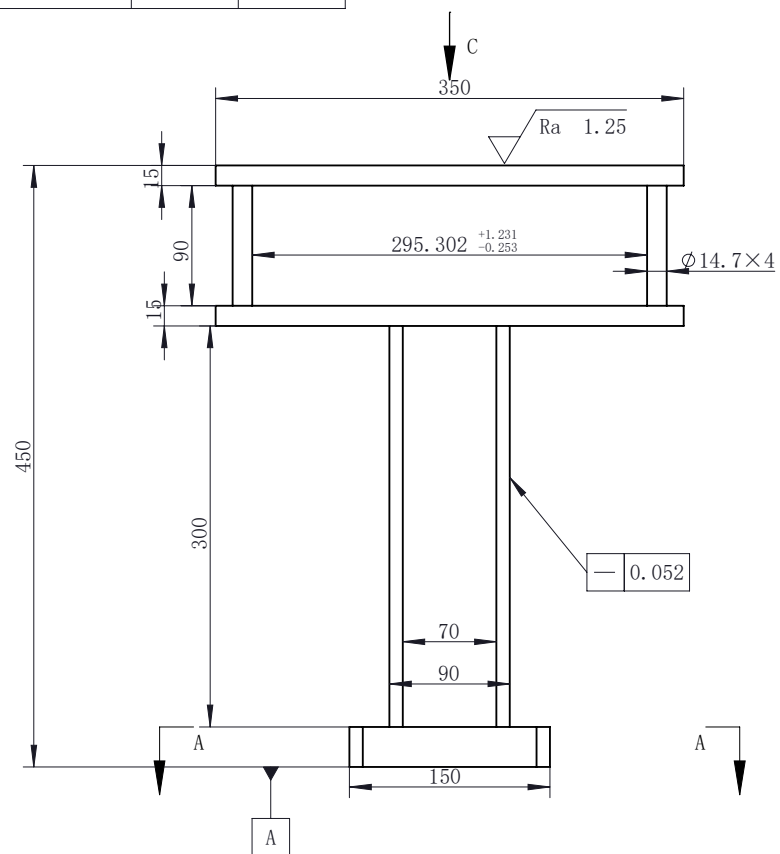
- 1、未注形状公差应符合GB1184-80的要求
- 2、未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$
- 3、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷
- 4、去除毛刺飞边
- 5、未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$
- 6、装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

						开盖器工程图							
标记	处数	说明		签名	日期	图幅	比例	素材	包装				
公差等级	f±	m±	c±	设计	2025/6/28	A3	2:1			共18张	第14张		
0.5<D≤3	0.05	0.1	0.2										
3<D≤6	0.05	0.1	0.3										
6<D≤30	0.1	0.2	0.5										
30<D≤120	0.15	0.3	0.8										
120<D≤400	0.2	0.5	1.2										
400<D≤1000	0.3	0.8	2	制图									
1000<D≤2000	0.5	1.2	3										
				校核						机械臂开盖器工程图			
				批准		工艺		喷涂			设变版本		

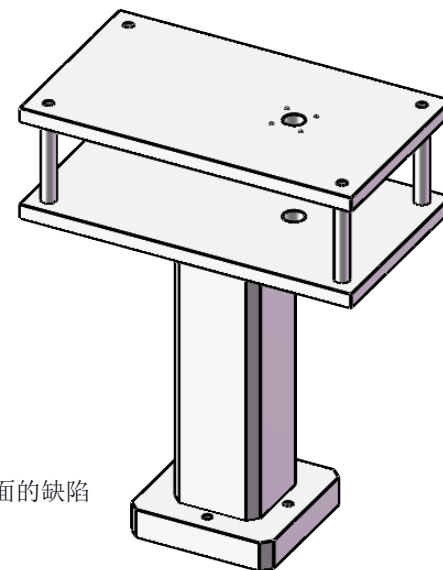
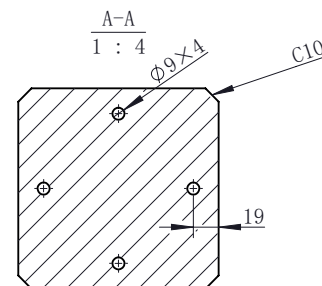
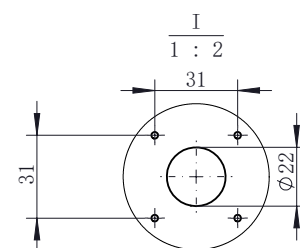
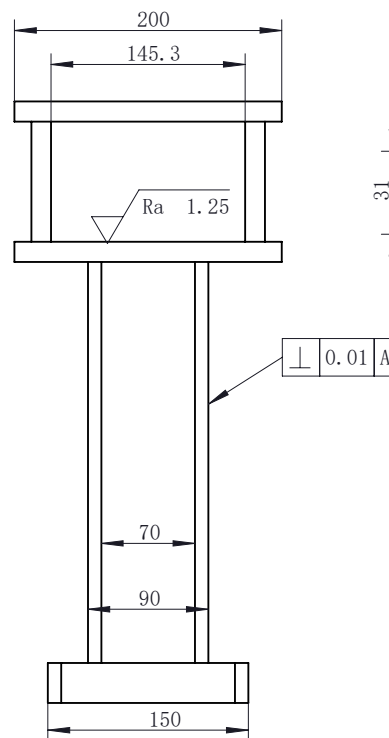
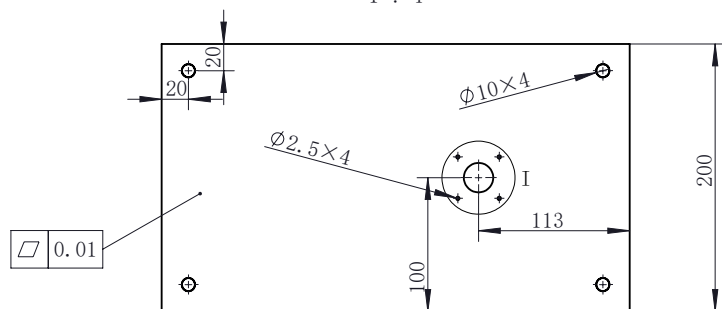


- 1、铸件表面上不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷；
- 2、铸件应清理干净，不得有毛刺、飞边，非加工表面上的浇冒口应清理与铸件表面齐平；
- 3、对错型、凸台铸偏等应予以修正，达到圆滑过渡，一保证外观质量；
- 4、铸件非加工表面上的铸字和标志应清晰可辨，位置和字体应符合图样要求；
- 5、铸件非加工表面的粗糙度，砂型铸造R，不大于50 μm。

					开盖器外壳 工程图			
标记	处数	说明	签名	日期				
公差等级	f±	m±	c±	设计	图幅	比例	素材	包装
0.5≤D≤3	0.05	0.1	0.2		A3	2:3		共18张
3<D≤6	0.05	0.1	0.3	制图				第15张
6<D≤30	0.1	0.2	0.5					
30<D≤120	0.15	0.3	0.8	校核				机械臂开盖器外壳工程图
120<D≤400	0.2	0.5	1.2					
400<D≤1000	0.3	0.8	2	批准	工艺		喷涂	设变版本
1000<D≤2000	0.5	1.2	3					




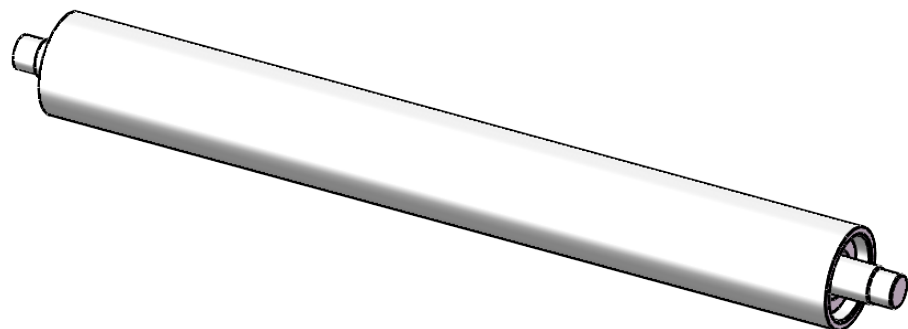
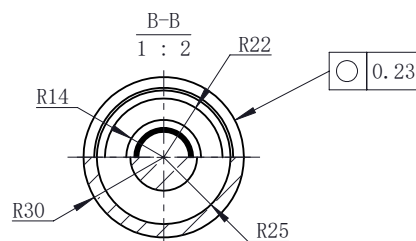
视图 C
1 : 4



技术要求:

- 1、未注形状公差应符合GB1184-80的要求
- 2、未注长度尺寸允许偏差±0.5mm
- 3、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷
- 4、去除毛刺飞边
- 5、未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$
- 6、装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

						开盖机构支撑架 工程图							
标记	处数	说明		签名	日期					图幅	比例	素材	包装
公差等级	f±	m±	c±	设计 制图 校核 批准	2025/6/28	A3	1:5	共18张 第16张					
0.5≤D≤3	0.05	0.1	0.2										
3<D≤6	0.05	0.1	0.3										
6<D≤30	0.1	0.2	0.5										
30<D≤120	0.15	0.3	0.8										
120<D≤400	0.2	0.5	1.2	校核				机械臂支承架工程图					
400<D≤1000	0.3	0.8	2										
1000<D≤2000	0.5	1.2	3										
批准						工艺			喷涂		设变版本		



- 1) 未注尺寸公差值按GB/T 1804-2000之M等级执行;
- 2) 未注形位公差值按GB/T 1184-1996之K级执行;
- 3) 加工后零件去除毛刺, 尖棱和尖角倒钝;
- 4) 零件表面无磕碰和划痕;
- 5) 未注倒角 $0.5 \times 45^\circ$, 未注圆角 $r0.1$;
- 6) 对零部件进行电解抛光。

						输送机从动滚筒 工程图						
标记	处数	说明		签名	日期	图幅	比例	素材	包装			
公差等级	f±	m±	c±	设计 制图 校核 批准	2025/4/3	A3	1:2			共18张	第17张	
0.5<D≤3	0.05	0.1	0.2									
3<D≤6	0.05	0.1	0.3									
6<D≤30	0.1	0.2	0.5									
30<D≤120	0.15	0.3	0.8									
120<D≤400	0.2	0.5	1.2									
400<D≤1000	0.3	0.8	2	输送机从动滚筒工程图								
1000<D≤2000	0.5	1.2	3									
						工艺	喷涂				设变版本	

F

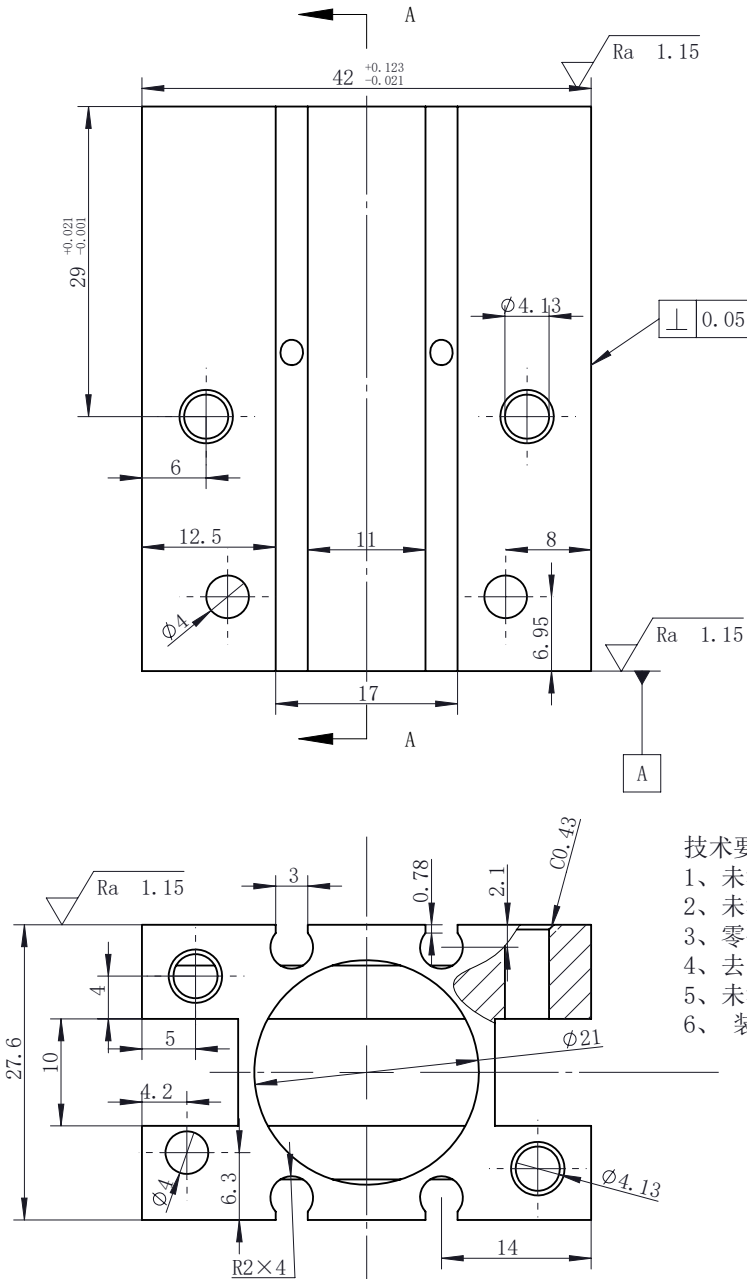
E

D

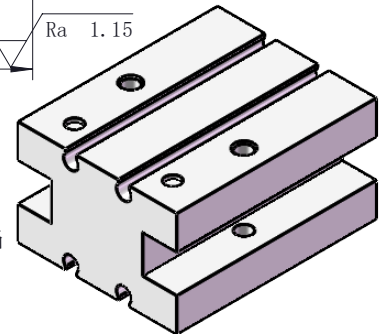
C

B

A



- 技术要求:
- 1、未注形状公差应符合GB1184-80的要求
 - 2、未注长度尺寸允许偏差±0.5mm
 - 3、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷
 - 4、去除毛刺飞边
 - 5、未注倒角均为2×45°
 - 6、装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。



				26 针管支撑架工程图			
				图幅	比例	素材	包装
标记	处数	说明		签名	日期		
公差等级	f ±	m ±	c ±	设计			
0.5 ≤ D ≤ 3	0.05	0.1	0.2	制图	2025/6/28		
3 < D ≤ 6	0.05	0.1	0.3	校核			
6 < D ≤ 30	0.1	0.2	0.5	批准			
30 < D ≤ 120	0.15	0.3	0.8				
120 < D ≤ 400	0.2	0.5	1.2				
400 < D ≤ 1000	0.3	0.8	2				
1000 < D ≤ 2000	0.5	1.2	3				
				工艺		喷涂	设变版本

F

E

D

C

B

A