

A

B

6

D

E

11

件 1

通)用作

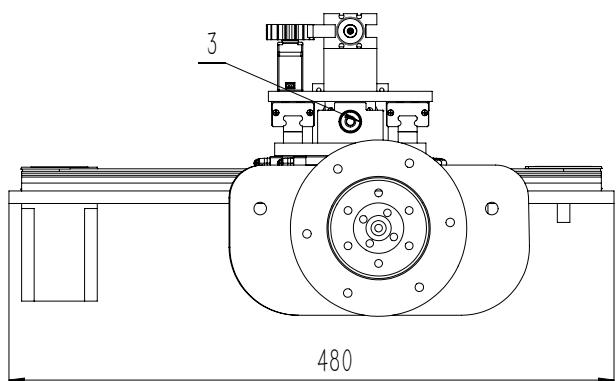
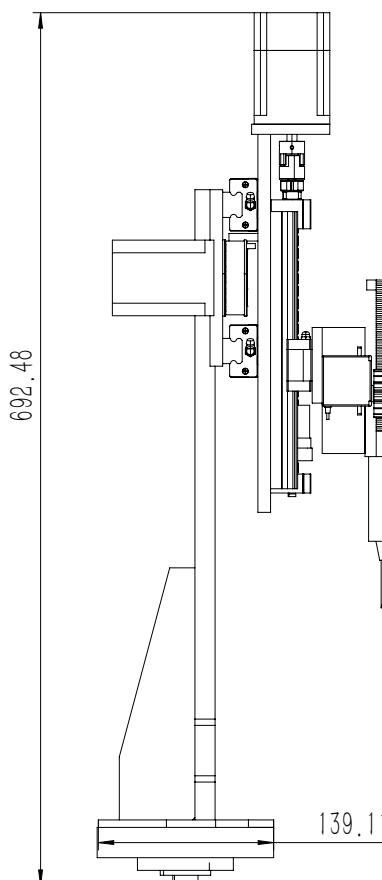
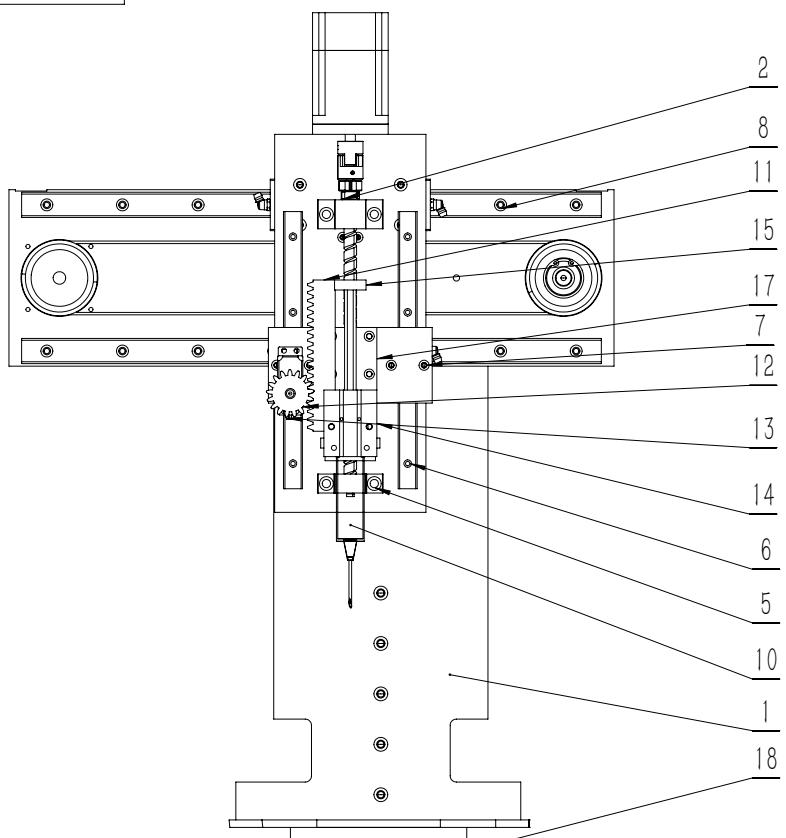
描图

猫格

四

李因尚

答字



18	底盘子装配体		1
17	纵向移动连接板2		1
16	纵向移动连接板		1
15	针管推杆		1
14	针管支撑架		1
13	舵机		1
12	GB - Spur gear 2M 17T 20PA 12FW ----S17A75H50L8.ON		1
11	GB - Rack-spur - rectangular 2M 20PA 10FW 20PH 120L---SAII		1
10	针管子装配体		1
9	横向移动滑块		2
项目号	零件号	说明	数量

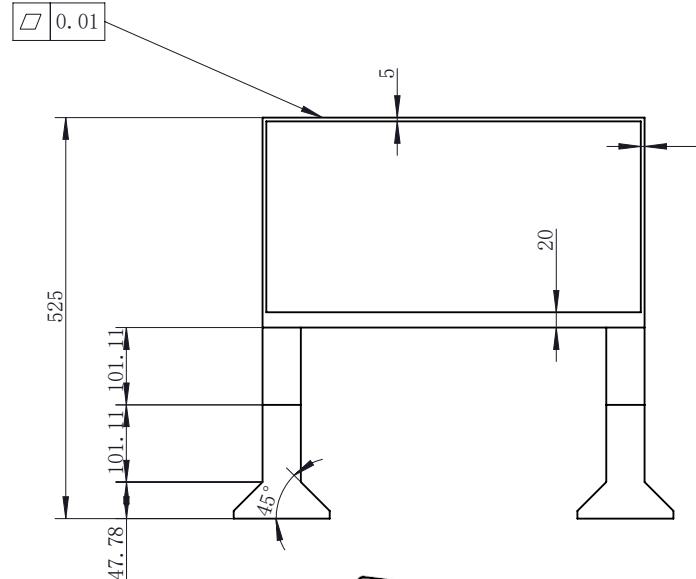
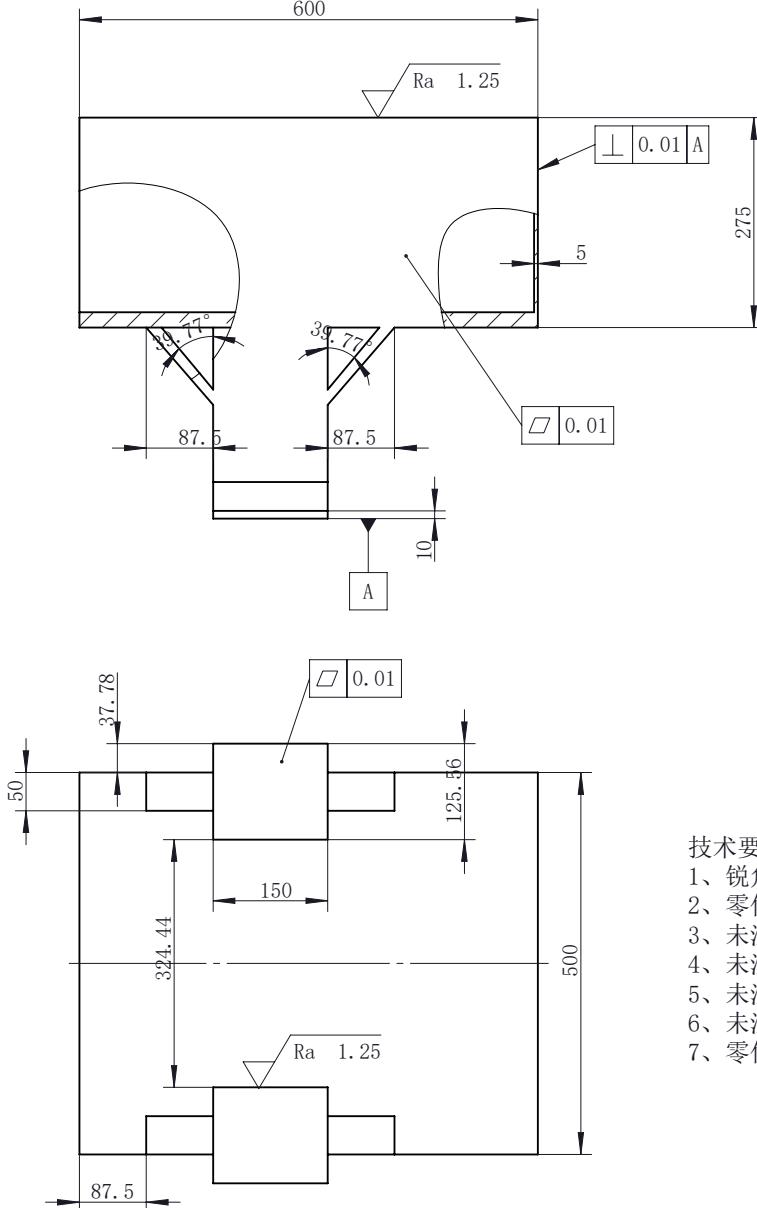
技术要求:

1. 去除氧化皮
 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；
 4. 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	签名	年月日	阶段	标记	重量	比例	疫苗配备机械臂装配 工程图
设计			标准化					4,560	1.5	
校核			工艺							
主管设计			审核							
			批准			共18张	第1张	版本	替代	

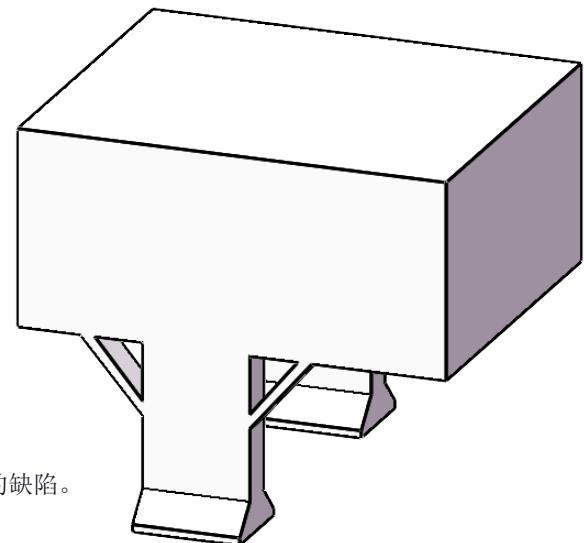
电气控制柜

客户确认

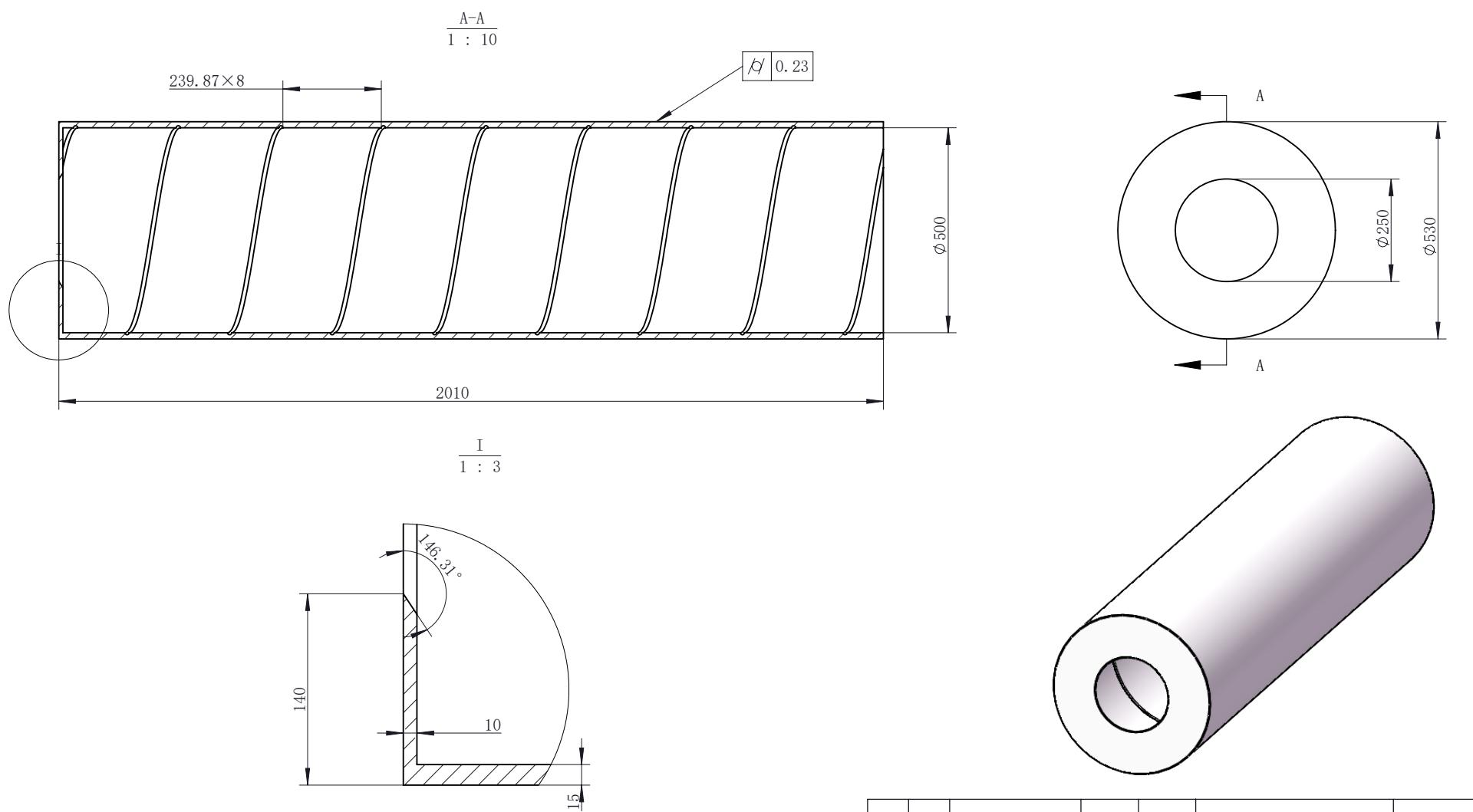


技术要求:

- 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±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。



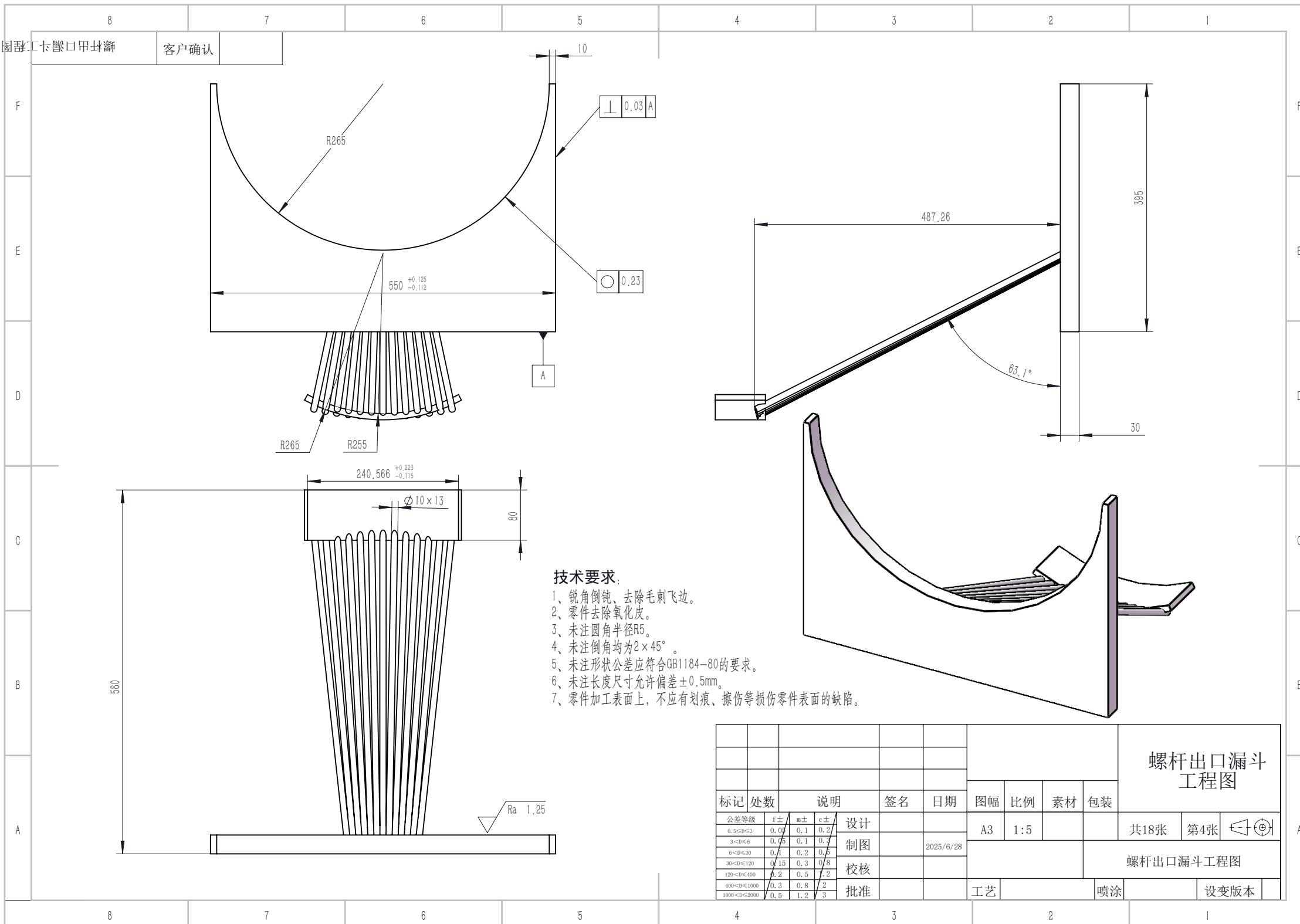
螺杆电机支架 工程图				标记	处数	说明	签名	日期	图幅	比例	素材	包装
公差等级	f ±	m ±	c ±	设计					A3	1:7		
0.5≤D≤3	0.07	0.1	0.2									
3<D≤6	0.15	0.1	0.3									
6<D≤30	0.2	0.2	0.6									
30<D≤120	0.15	0.3	0.8									
120<D≤400	0.2	0.5	1.2									
400<D≤1000	0.3	0.8	2									
1000<D≤2000	0.5	1.2	3									
				制图								
				校核								
				批准								
				工艺								
				喷涂								
				设变版本								

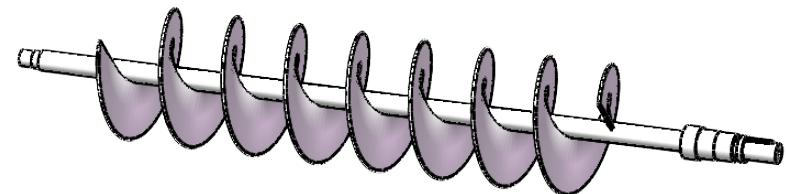
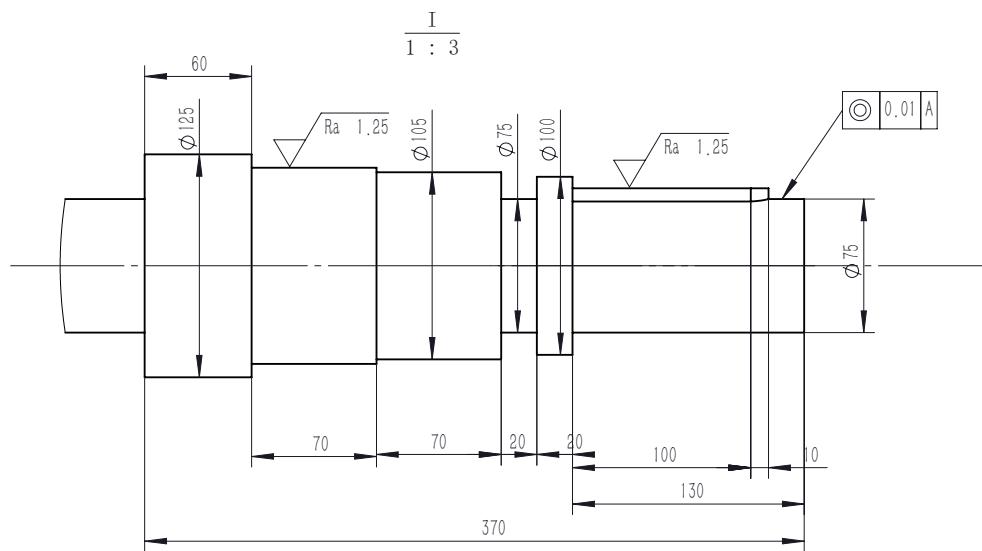
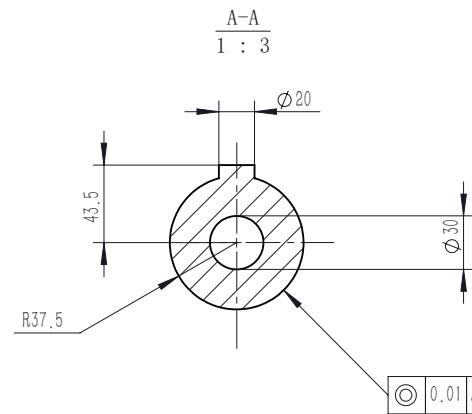
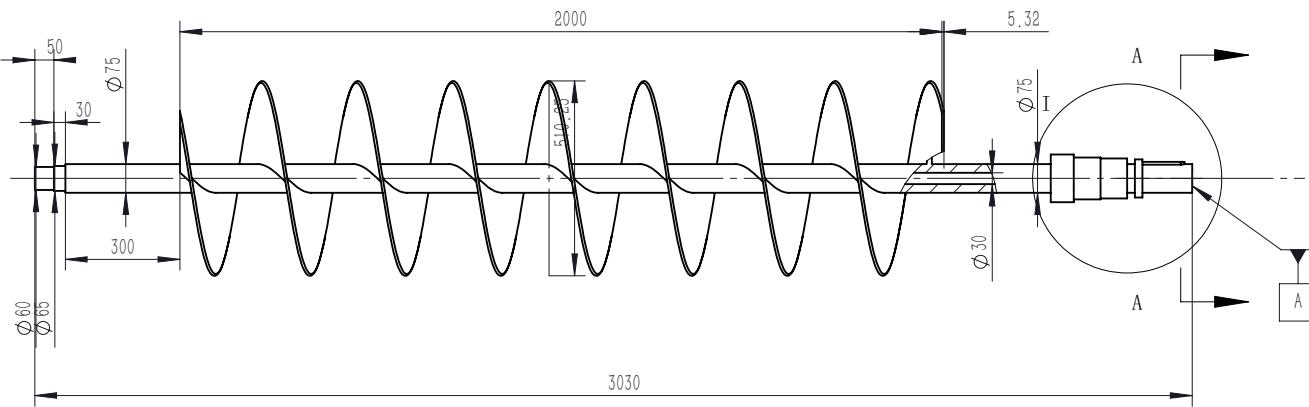


技术要求:

- 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 $2 \times 45^\circ$ 。
- 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±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。

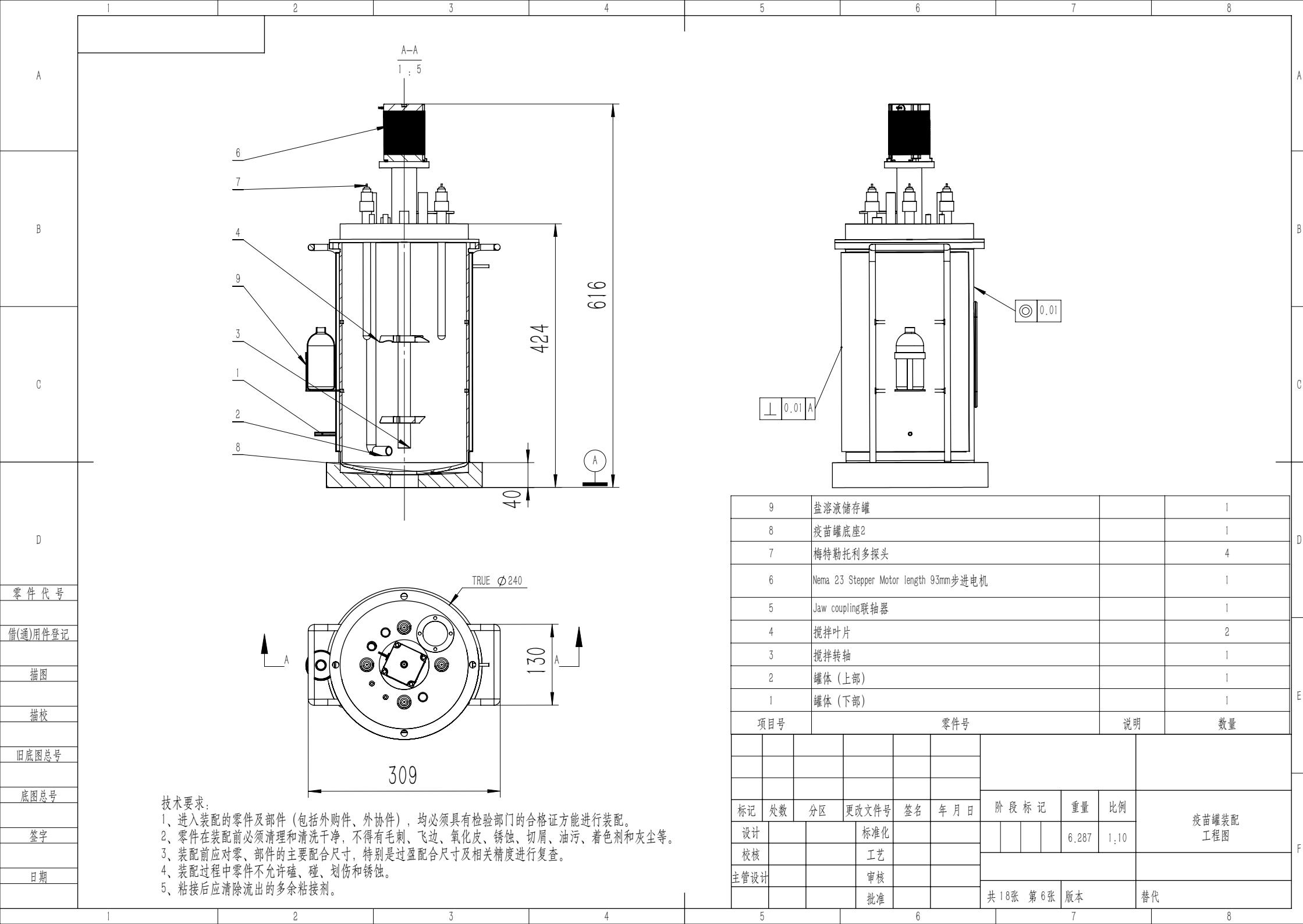
螺杆壁工程图								螺杆壁工程图			
标记	处数	说明			签名	日期	图幅	比例	素材	包装	
公差等级	$f \pm$	$m \pm$	$c \pm$		设计		A3	1:13			共18张
$0.5 \leq D \leq 6$	0.07	0.1	0.2		制图	2025/6/28					第3张
$6 < D \leq 30$	0.1	0.2	0.5		校核						螺杆壁工程图
$30 < D \leq 120$	0.15	0.3	0.8								
$120 < D \leq 400$	0.2	0.5	1.2								
$400 < D \leq 1000$	0.3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

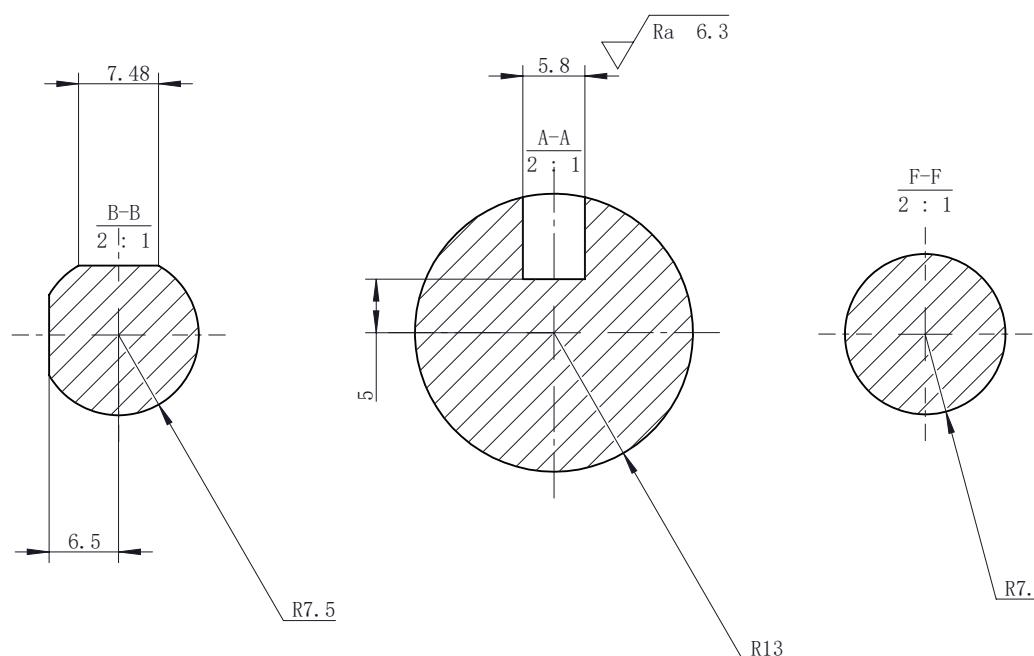
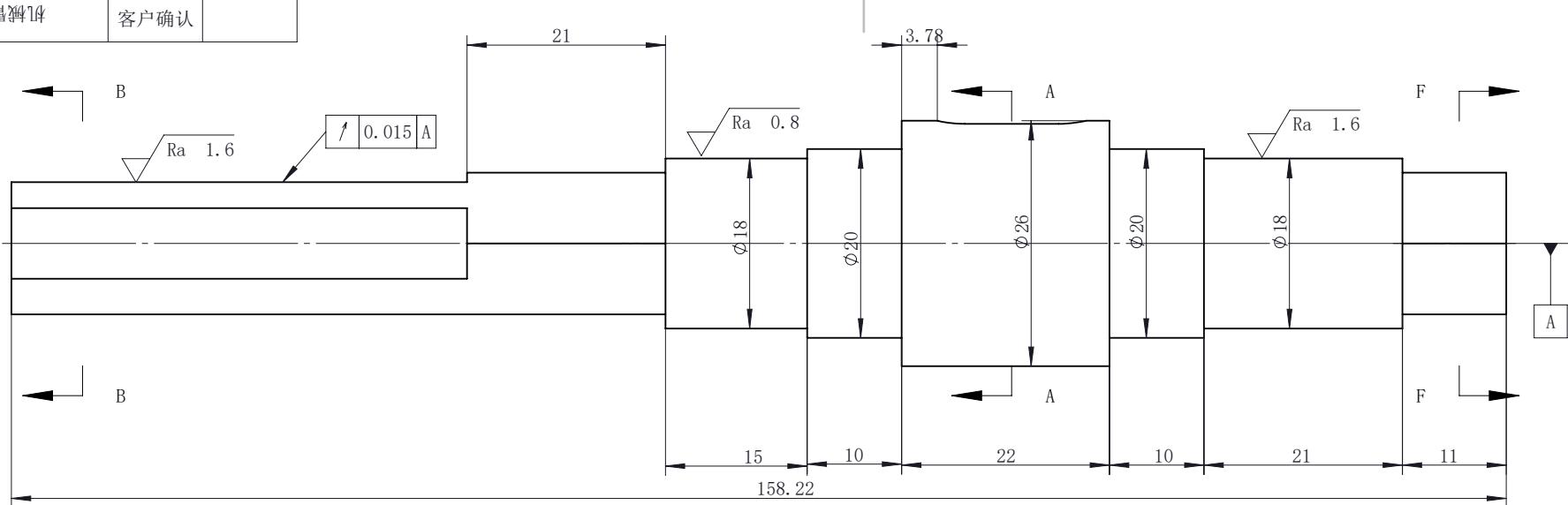




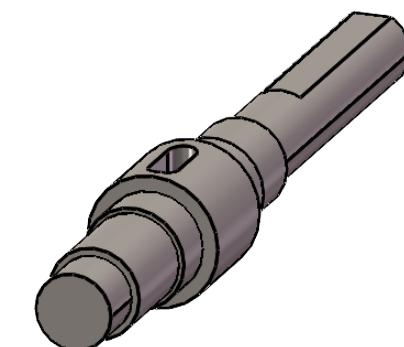
技术要求:

- 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。



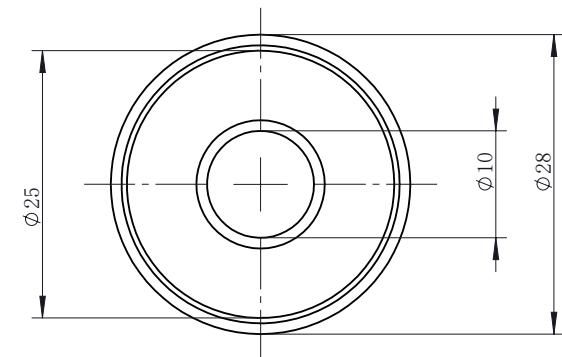
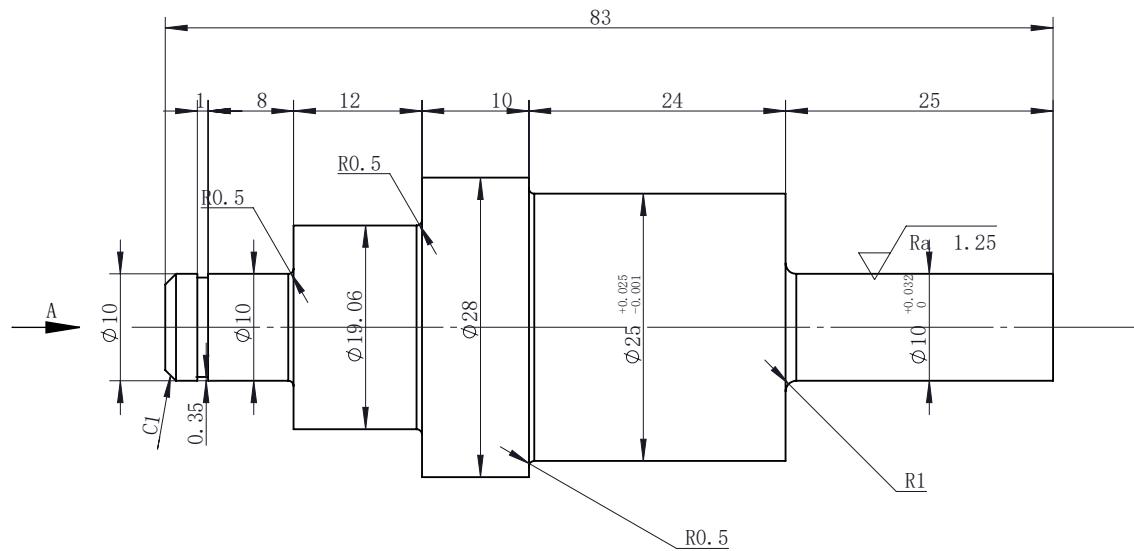
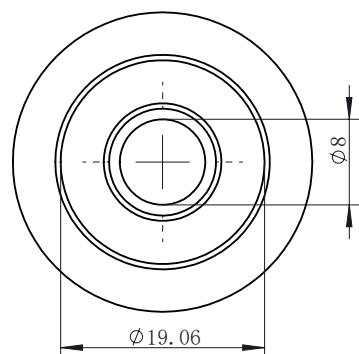


- 技术要求**
1. 调质处理, 硬度为 217~225HBS;
 2. 未注明的圆角半径为 2mm;
 3. 未注明的倒角为 2*45°。



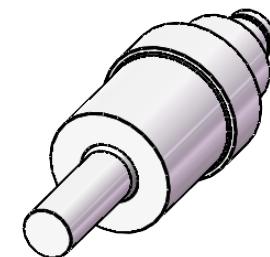
						疫苗配备注站 传送带长齿轮轴 工程图			
标记	处数	说明		签名	日期	图幅	比例	素材	包装
公差等级	$f \pm$	$m \pm$	$c \pm$	设计		A3	2:1		共18张 第7张
$0.5 \leq D \leq 3$	0.09	0.1	0.2						⊕
$3 < D \leq 6$	0.05	0.1	0.1	制图	2025/6/28				
$6 < D \leq 30$	0.1	0.2	0.5						
$30 < D \leq 120$	0.15	0.3	0.8	校核					
$120 < D \leq 400$	0.2	0.5	1.2						
$400 < D \leq 1000$	0.3	0.8	2	批准		工艺		喷涂	
$1000 < D \leq 2000$	0.5	1.2	3						设变版本

客户确认

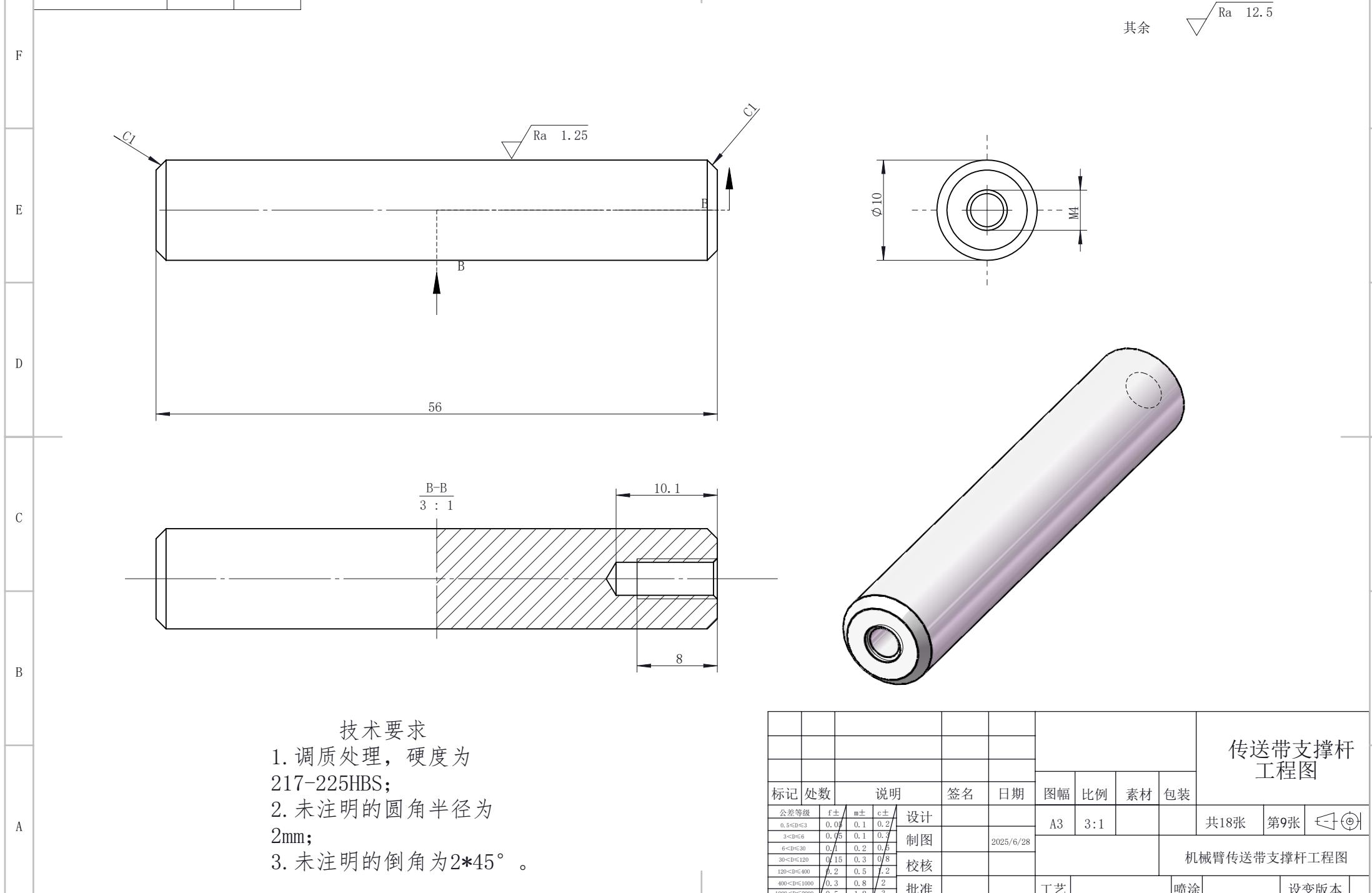
视图 A
2 : 1

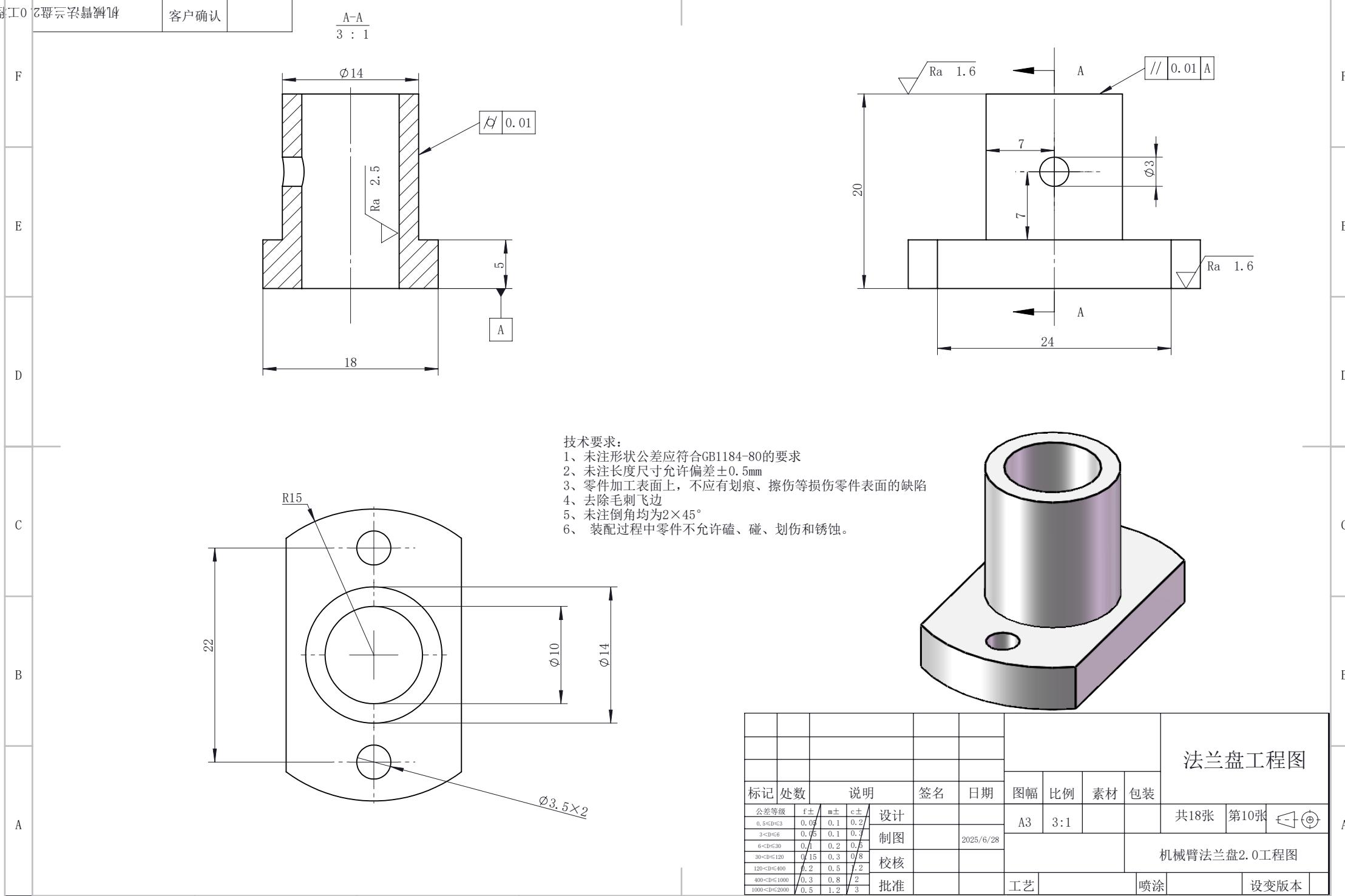
技术要求

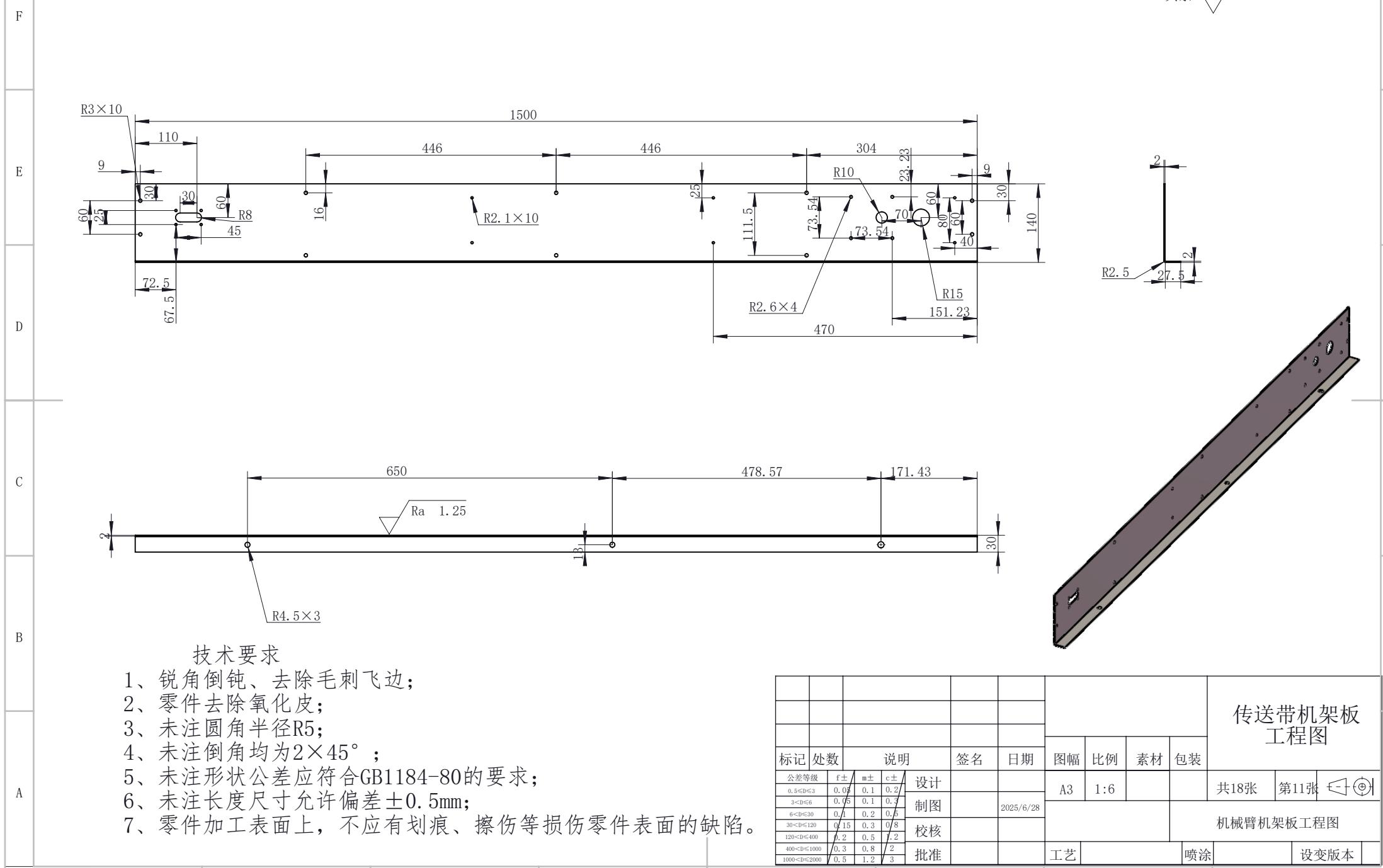
- 调质处理，硬度为 217~225HBS；
- 未注明的圆角半径为 2mm；
- 未注明的倒角为 2*45°。



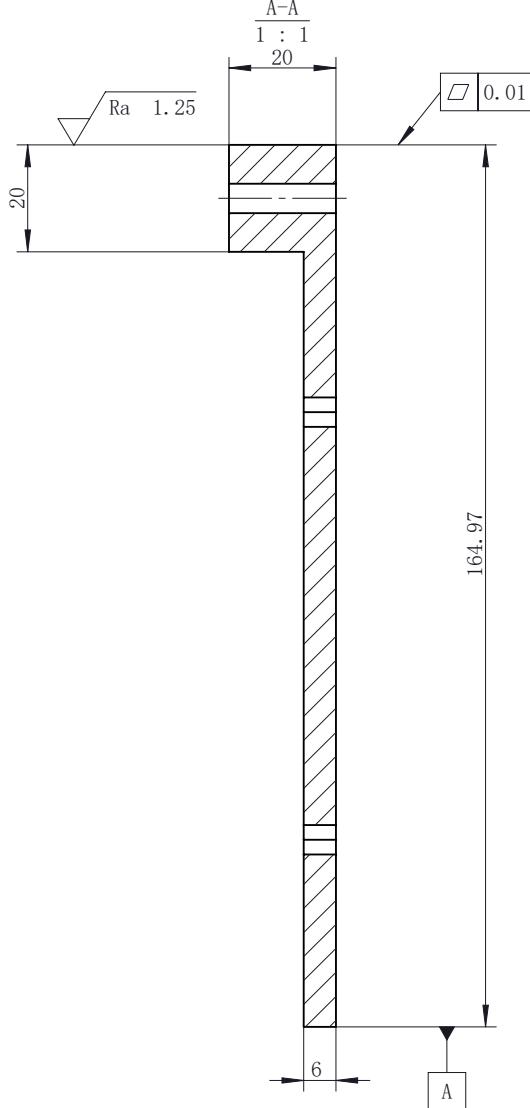
						疫苗配工作站 传送带短齿轮轴 工程图			
标记	处数	说明		签名	日期	图幅	比例	素材	包装
公差等级	f ±	m ±	c ±	设计		A3	2:1		共18张 第8张
0.5≤D≤3	0.05	0.1	0.2						④
3<D≤6	0.05	0.1	0.3	制图					
6<D≤30	0.1	0.2	0.6		2025/6/28				
30<D≤120	0.15	0.3	0.8	校核					
120<D≤400	0.2	0.5	1.2						
400<D≤1000	0.3	0.8	2	批准				喷涂	
1000<D≤2000	0.5	1.2	3						设变版本





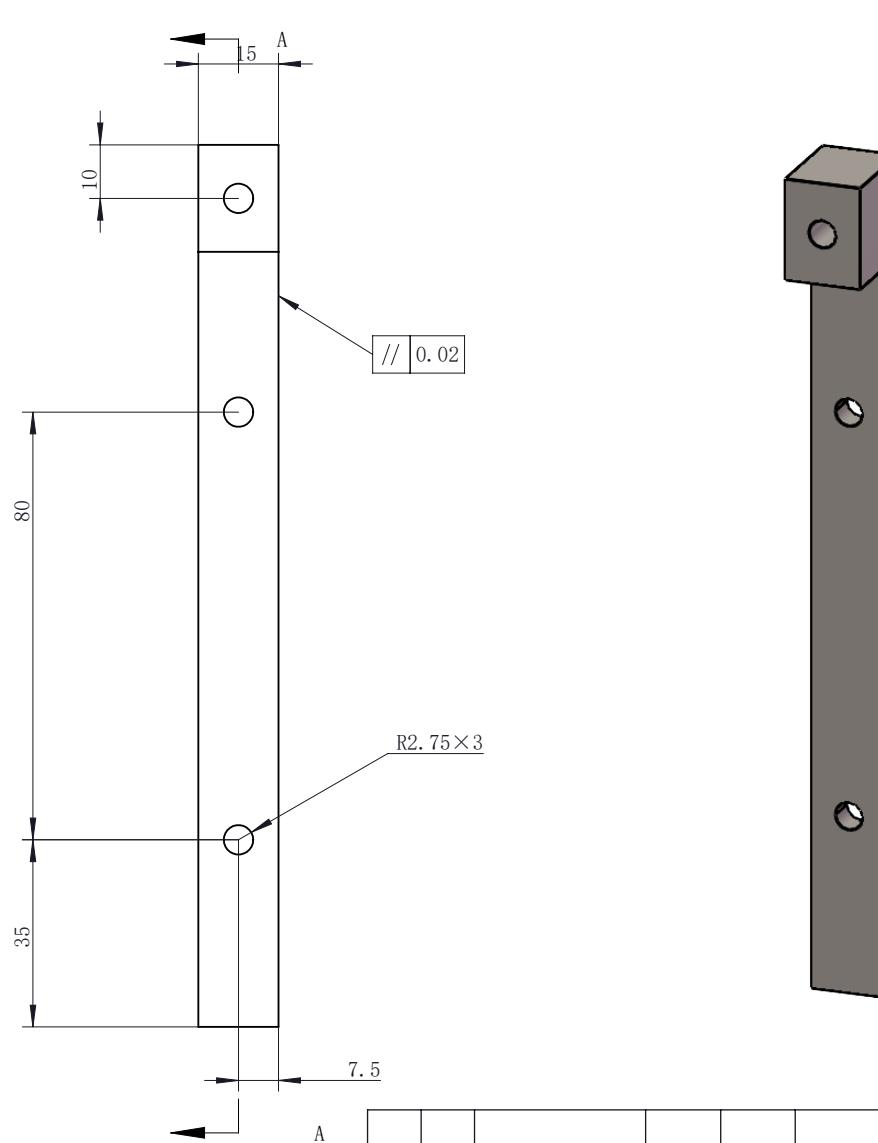


客户确认

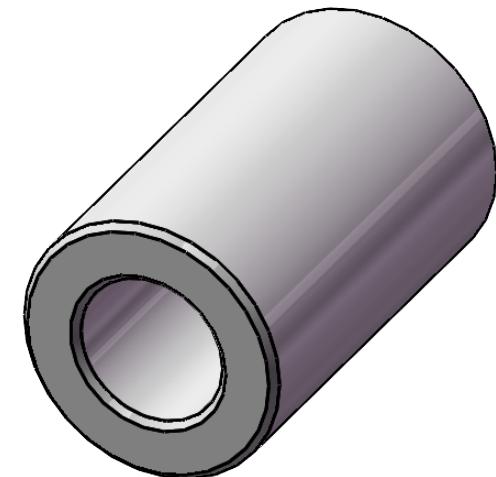
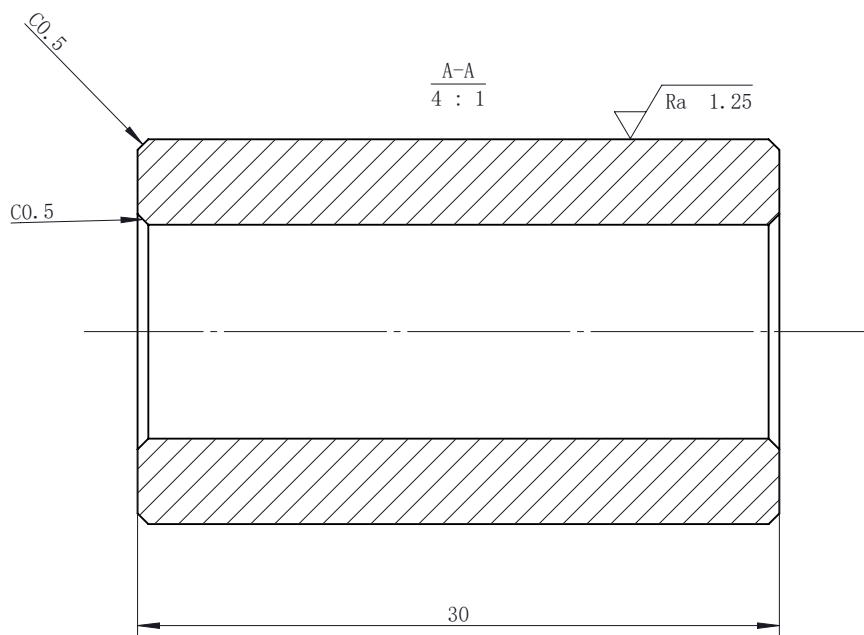
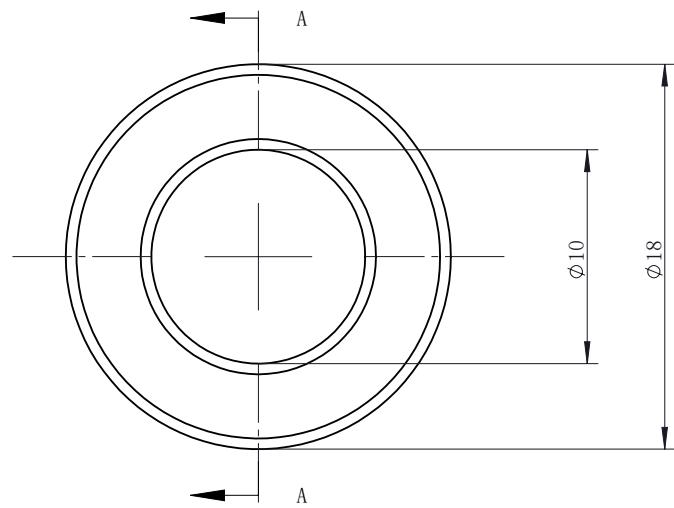


技术要求

- 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°。



机架竖板工程图					
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		
3<D≤6	0.15	0.1	0.3	制图	2025/6/28
6<D≤30	0.1	0.2	0.5		
30<D≤120	0.15	0.3	0.8	校核	
120<D≤400	0.2	0.5	1.2		
400<D≤1000	0.3	0.8	2	批准	
1000<D≤2000	0.5	1.2	3		
工艺		喷涂		设变版本	
共18张		第12张		+①	
机械臂机架竖版工程图					

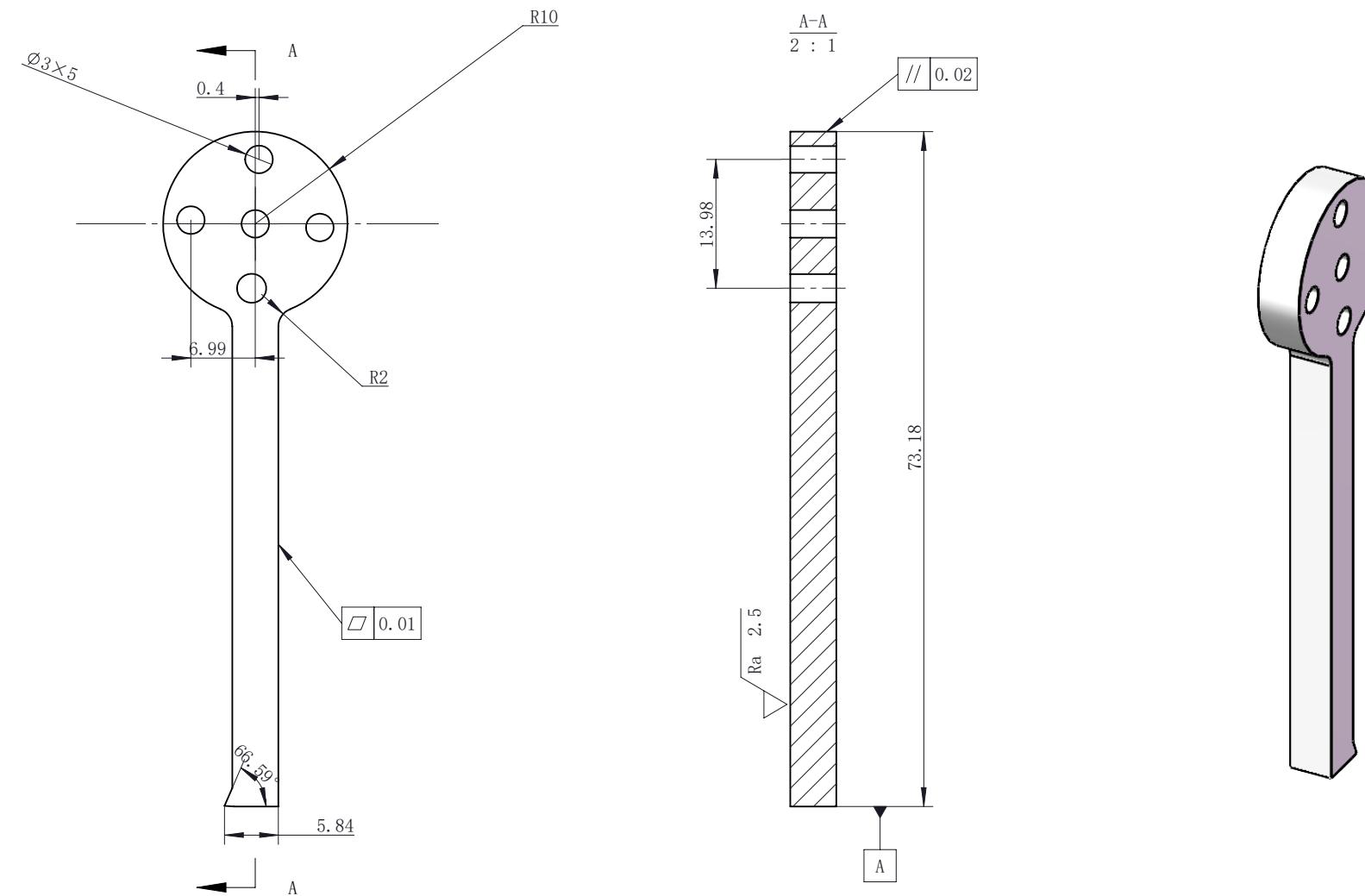


技术要求

- 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							图幅	比例	素材	包装	共18张	第13张	④ ⑤	
公差等级	f±	m±	c±		设计		A3	4:1						
0.5≤D≤3	0.05	0.1	0.2		制图									
3<D≤6	0.05	0.1	0.3			2025/6/28								
6<D≤30	0.1	0.2	0.5		校核									
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		批准									
1000<D≤2000	0.5	1.2	3				工艺							设变版本

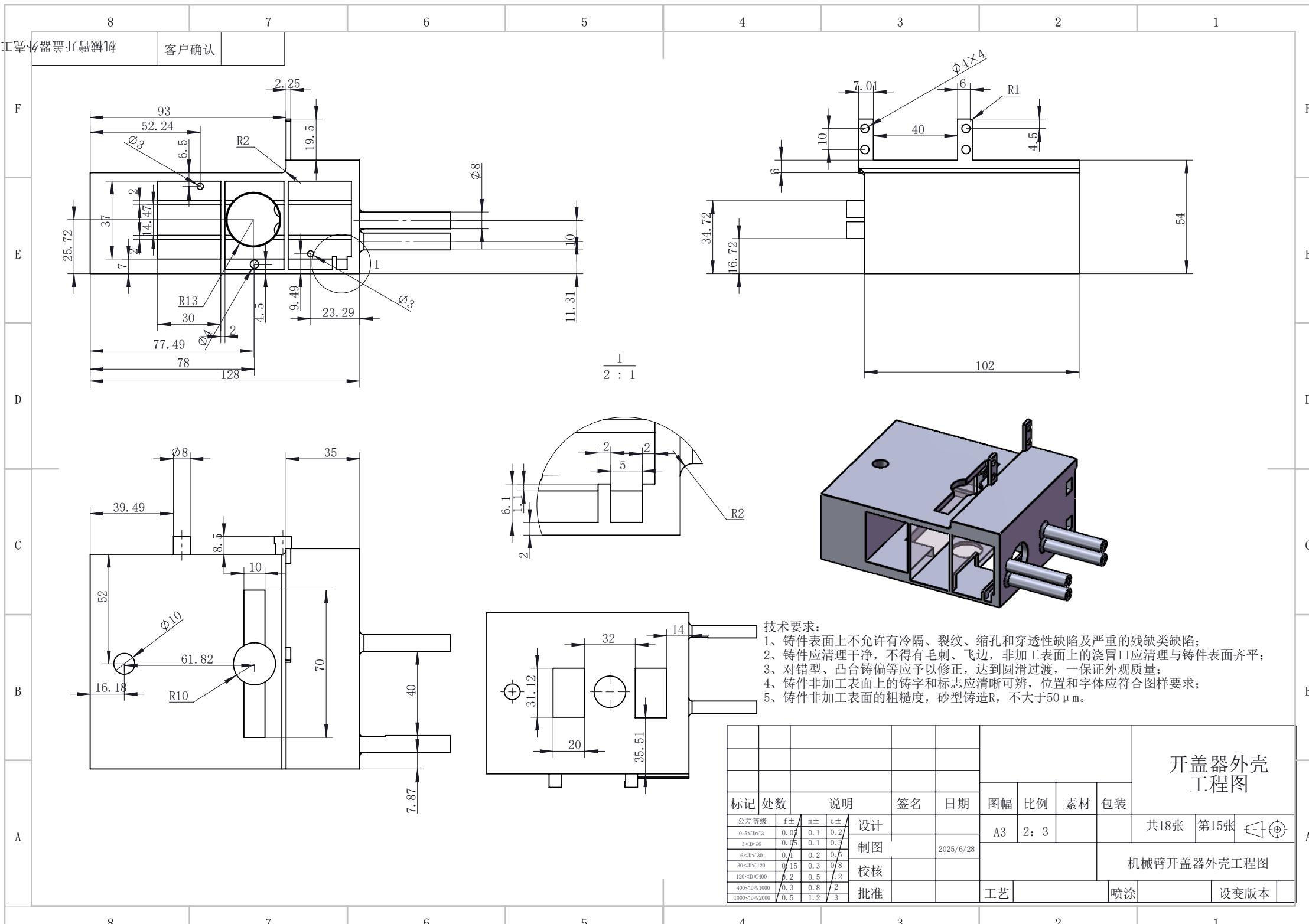
机械臂脚座工程图

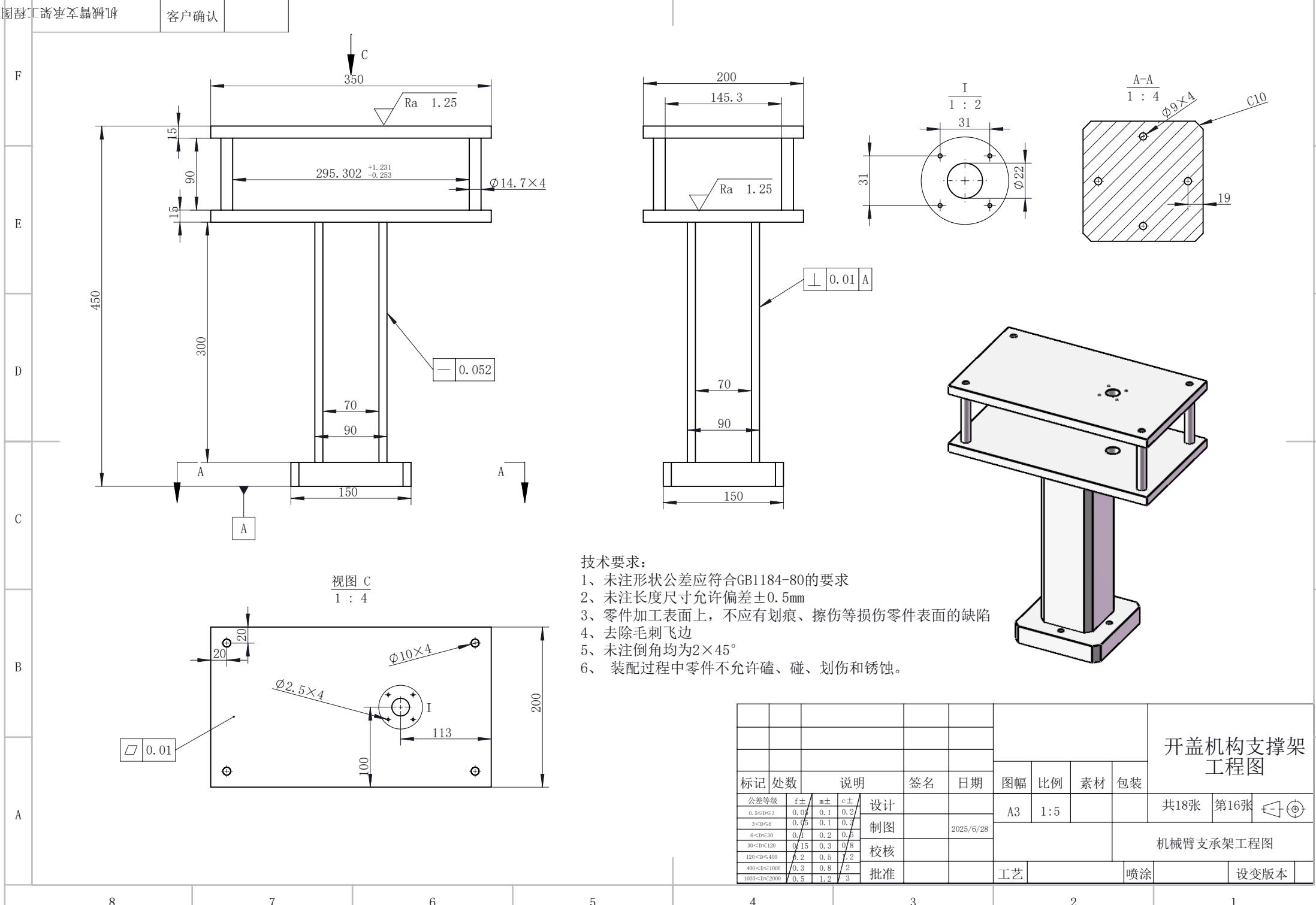


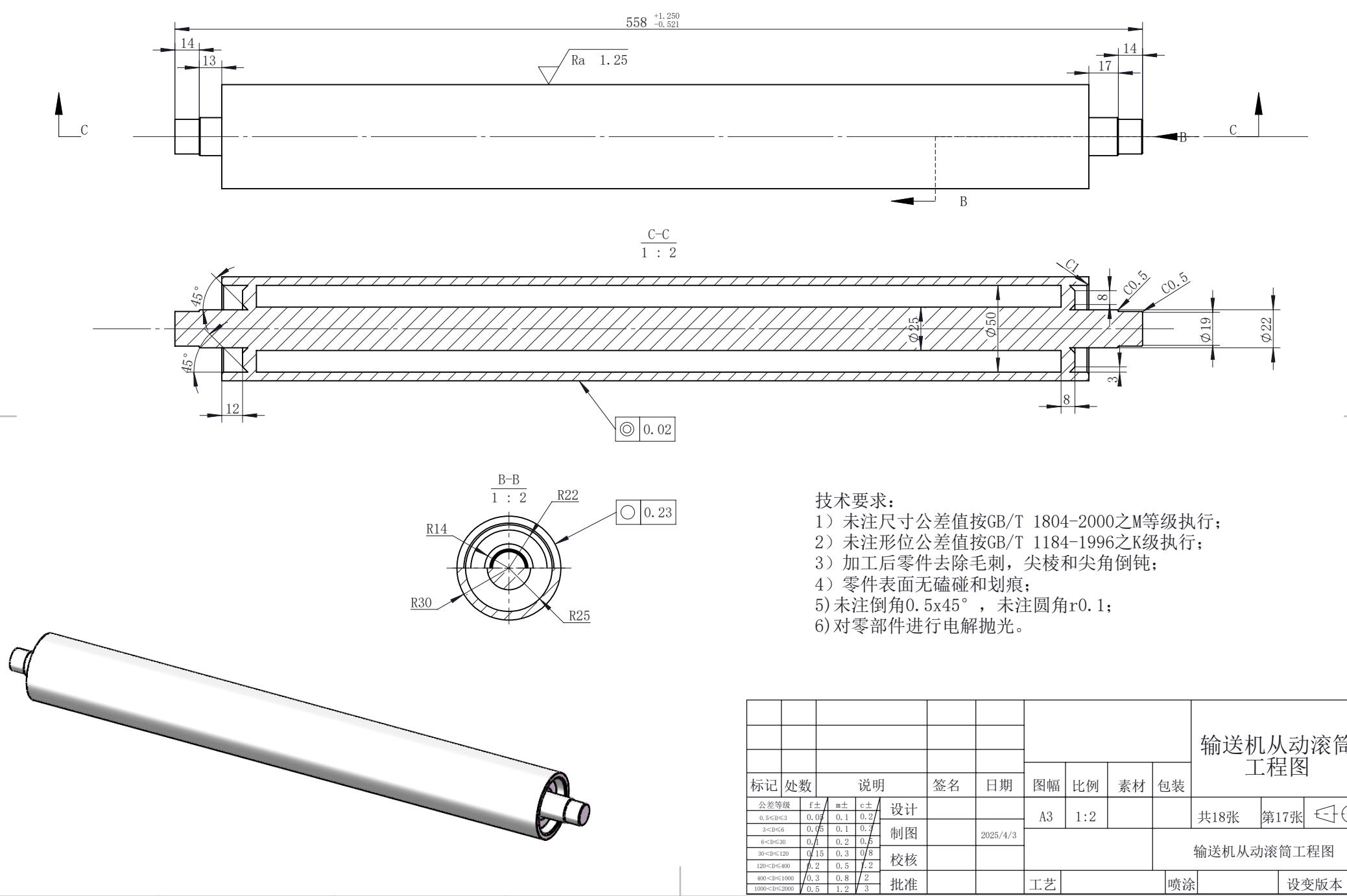
技术要求:

- 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 $2\times45^\circ$
- 6、装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

开盖器工程图								机械臂开盖器工程图			
标记	处数	说明		签名	日期	图幅	比例	素材	包装	共18张	
公差等级	f±	m±	c±	设计		A3	2:1			第14张	⊕
0.5≤D≤3	0.05	0.1	0.2								
3<D≤6	0.15	0.1	0.3	制图							
6<D≤30	0.1	0.2	0.6								
30<D≤120	0.15	0.3	0.8	校核							
120<D≤400	0.2	0.5	1.2								
400<D≤1000	0.3	0.8	2	批准							
1000<D≤2000	0.5	1.2	3			工艺		喷涂			设变版本



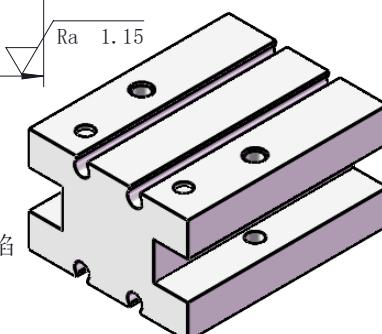
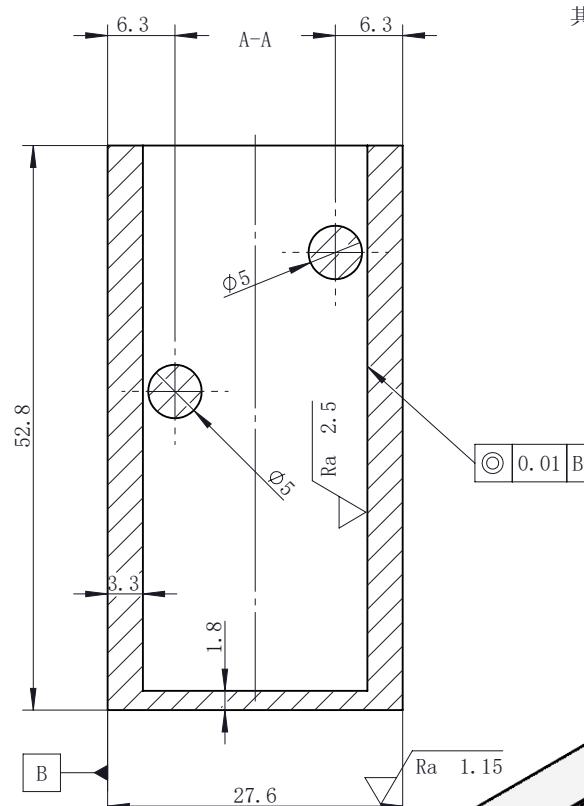
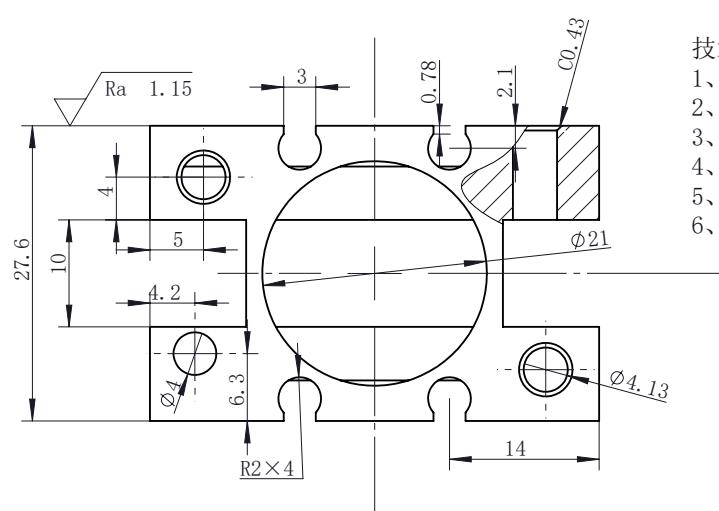
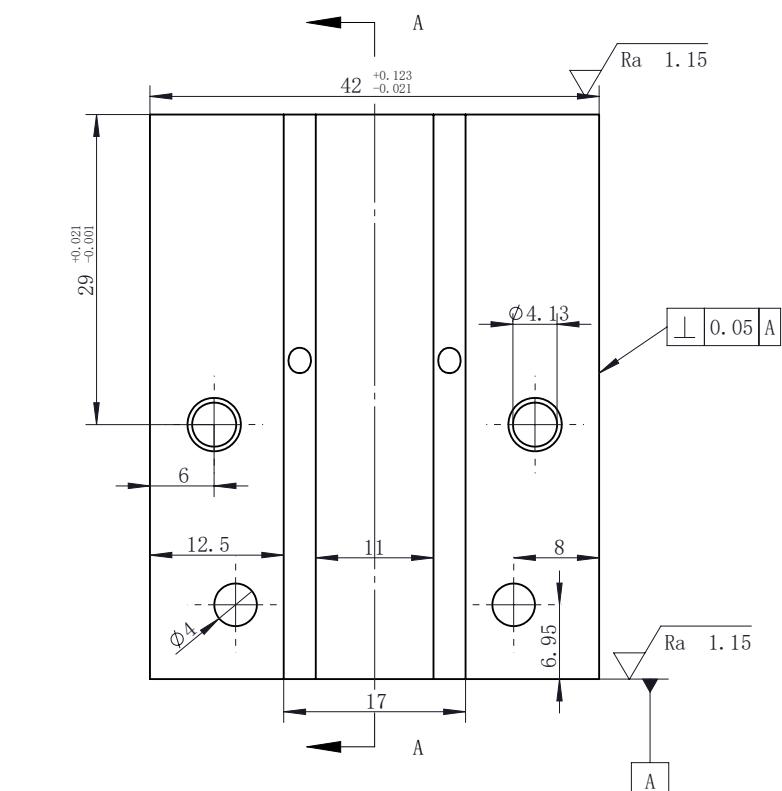




输送机从动滚筒 工程图										
标记	处数	说明			签名	日期	图幅	比例	素材	包装
		公差等级	f±	m±	c±					
		0.5≤D≤3	0.05	0.1	0.2	设计				
		3<D≤6	0.05	0.1	0.3	制图				
		6<D≤30	0.1	0.2	0.6		2025/4/3			
		30<D≤120	0.15	0.3	0.8	校核				
		120<D≤400	0.2	0.5	1.2					
		400<D≤1000	0.3	0.8	2	批准			喷涂	
		1000<D≤2000	0.5	1.2	3					设变版本
						工艺				

封管支撑架工程图

客户确认



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、刮伤和锈蚀