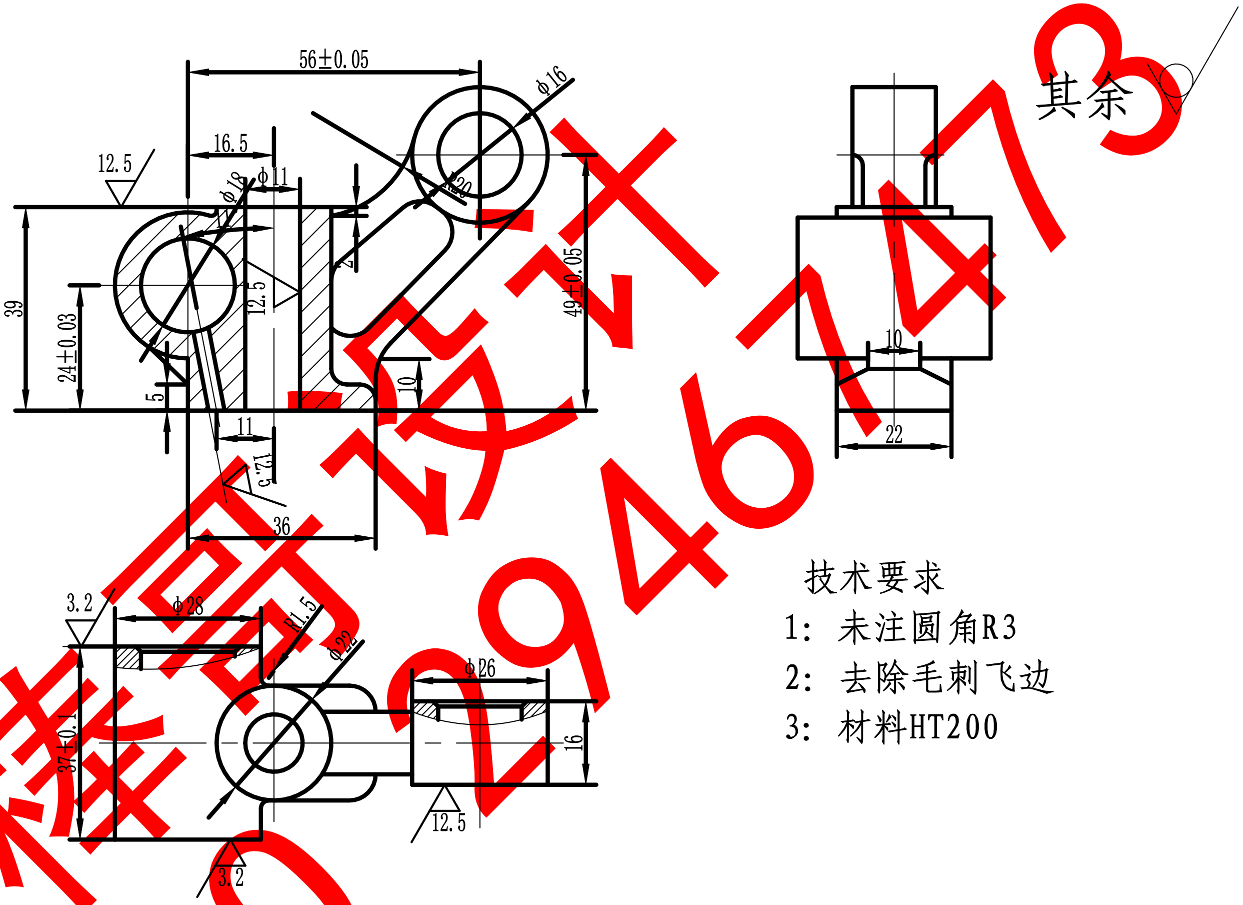
A3-零件图


56±0.05
16.5
12.5
φ18
φ11
φ16
R20
39
24±0.03
12.5
5
11
12.5
36
49±0.05
10
10
22
其余
3.2
φ28
R1.5
φ22
φ26
37±0.1
16
12.5
3.2

棒哥设计
QQ 2294673

技术要求

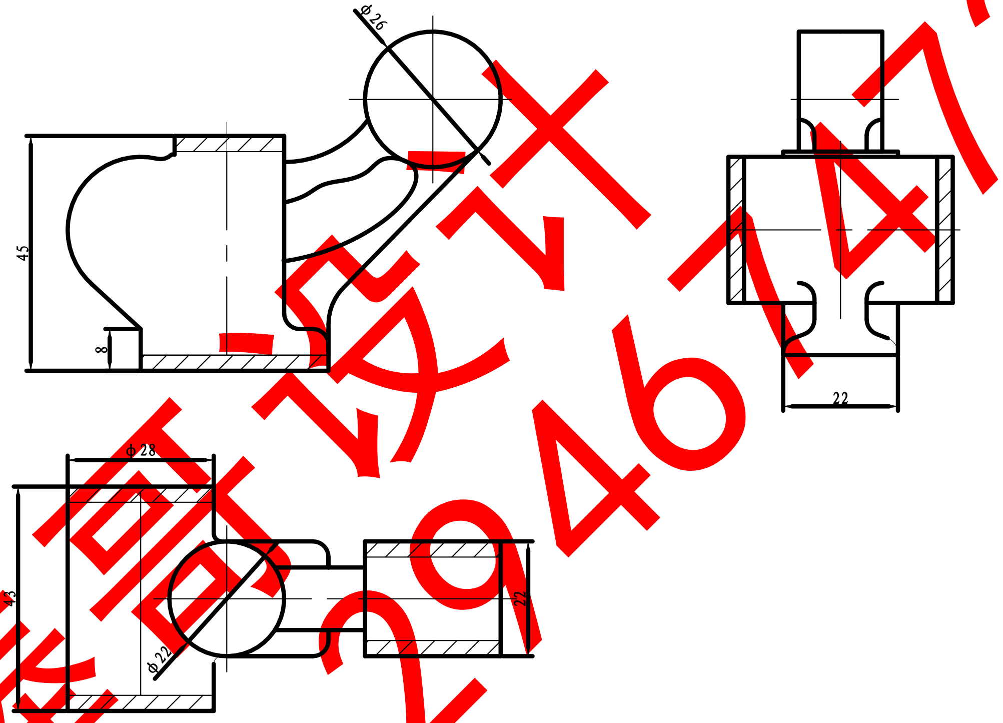
1: 未注圆角R3

2: 去除毛刺飞边

3: 材料HT200

						铸铁		太湖学院
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计	司舒晖		标准化			阶段标记	重量	比例
学号	0923133							1:1
审核						共 张	第 张	
工艺			批准					

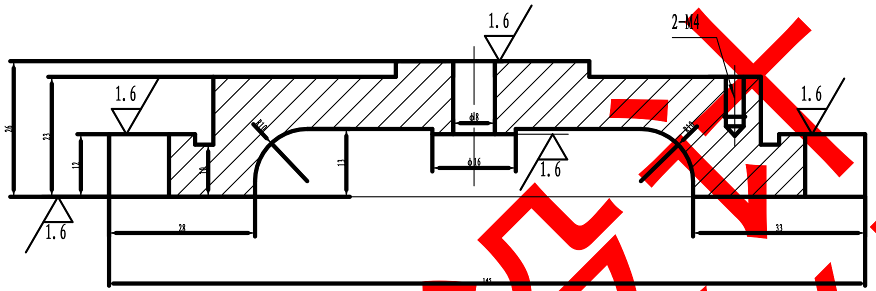
A3-毛坯图

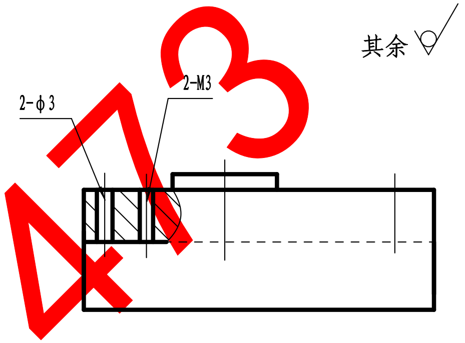

φ26
45
8
22
φ28
43
φ22
22

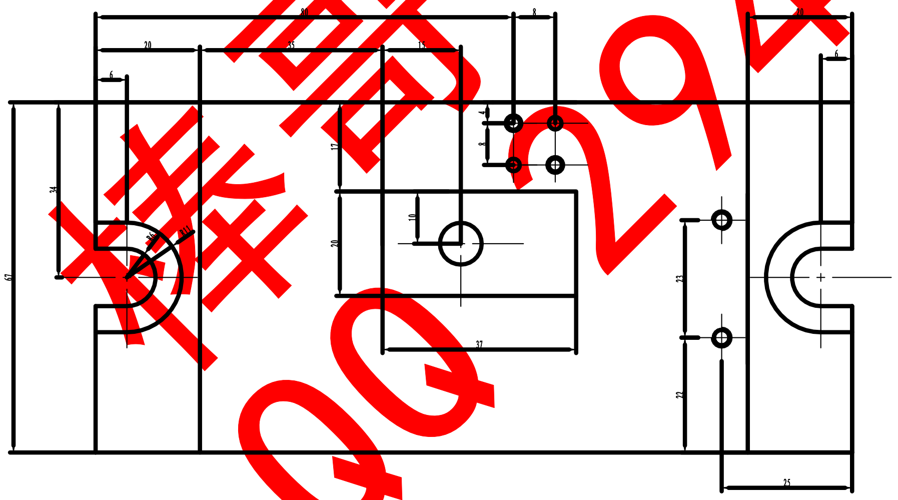
棒哥设计 QQ 29467473

						铸铁			太湖学院
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日				
设 计	司舒晖		标准化			阶 段 标 记	重量	比例	毛胚图
学号	0923140							1:1	
审 核									
工 艺			批 准			共 张		第 张	

A0-夹具体


1.6
1.6
2-M4
1.6
1.6
1.6
28
33
145





棒哥设计 QQ 2946743

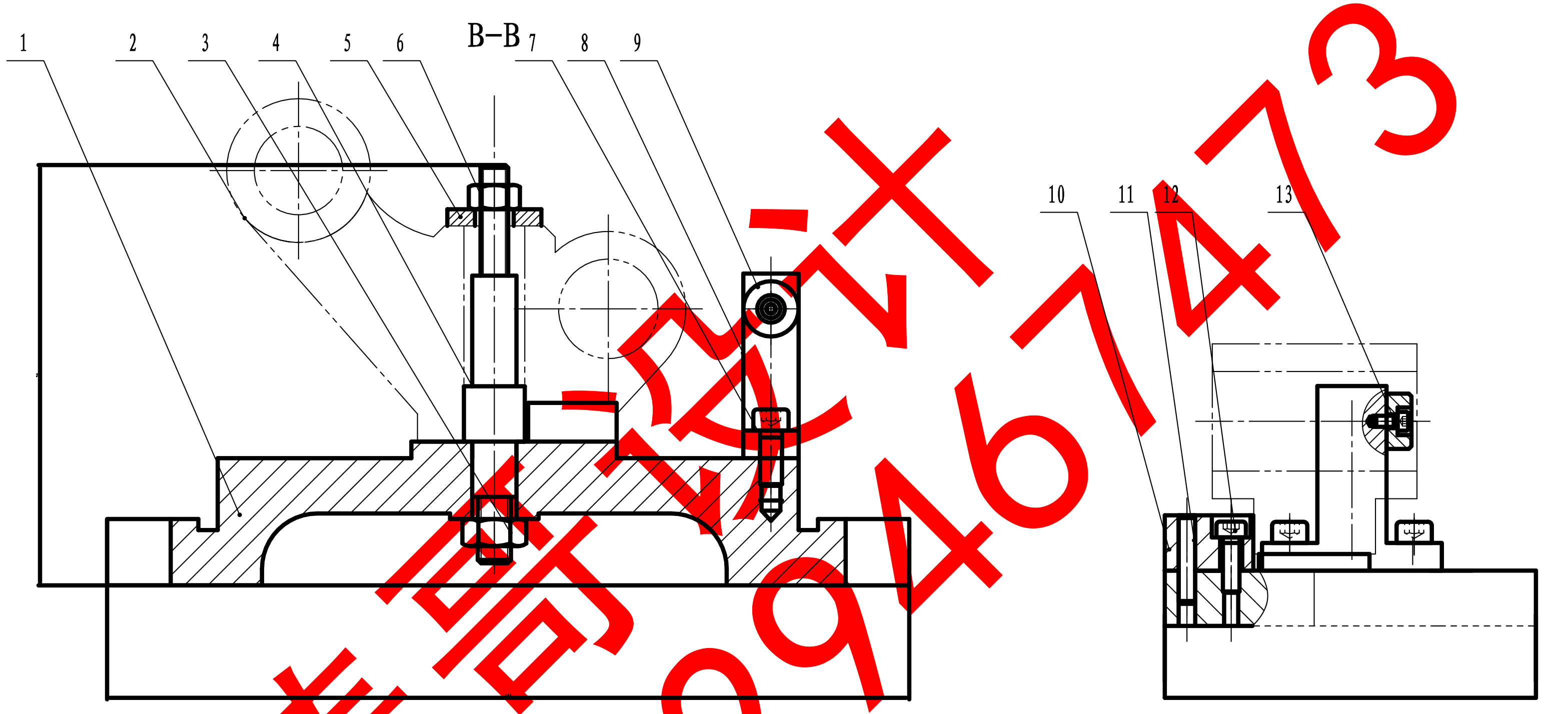
技术要求

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（如欠铸、机械损伤等）。

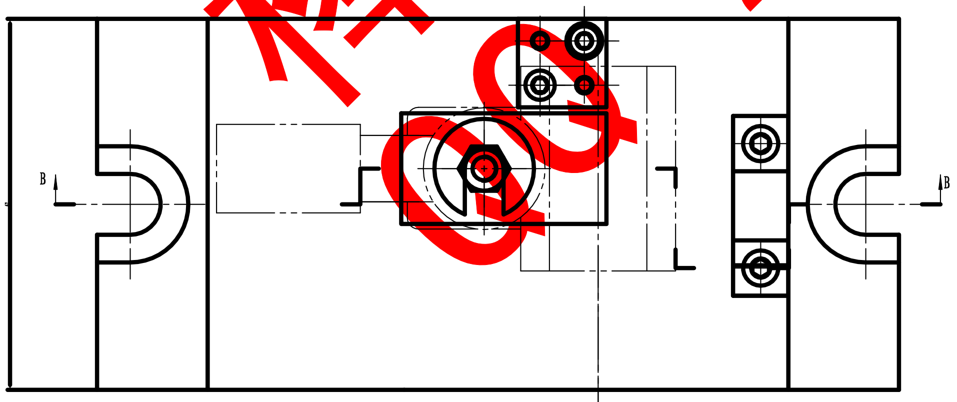
2：铸件应清除浇冒口、飞刺等。非加工表面上的浇冒口残留量要铲平、磨光，达到表面质量要求。

标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日	铸铁			太湖学院
设 计	司舒晖		标准化			阶 段 标 记	重量	比例	夹具体
学号	0923140							1:2	
审 核						共 张 第 张			
工 艺			批 准						

A0-夹具装配图



棒哥设计
QQ 29467473



技术要求

1：零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。

2：装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。

3：装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

序号	代号	名称	数量	材料	重量 单件	重量 总计	备注
13	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉 M4X8	1	45钢			
12	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉 M3X10	2	45钢			
11	11	圆柱销-淬硬钢和马氏体不锈钢 3X16	2	钢、马氏体不锈钢			
10	10	定位块	1	45钢			
9	9	对刀块	1	45钢			
8	8	对刀块支撑	1	HT200			
7	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉 M8X20	2	45钢			
6	GB/T41-2000	六角螺母-C级 M5	1	钢			
5	5	开口垫圈	1	45			
4	4	心轴	1	45			
3	GB/T41-2000	六角螺母-C级 M6	1	钢			
2	2	工件	1	HT200			
1	1	夹具体	1	HT200			

标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年月日			太湖学院
设 计	司郁晖		标准化			阶 段 标 记	重量	比例
学号	0923140							装配图
审 核								
工 艺			批 准			共 张	第 张	