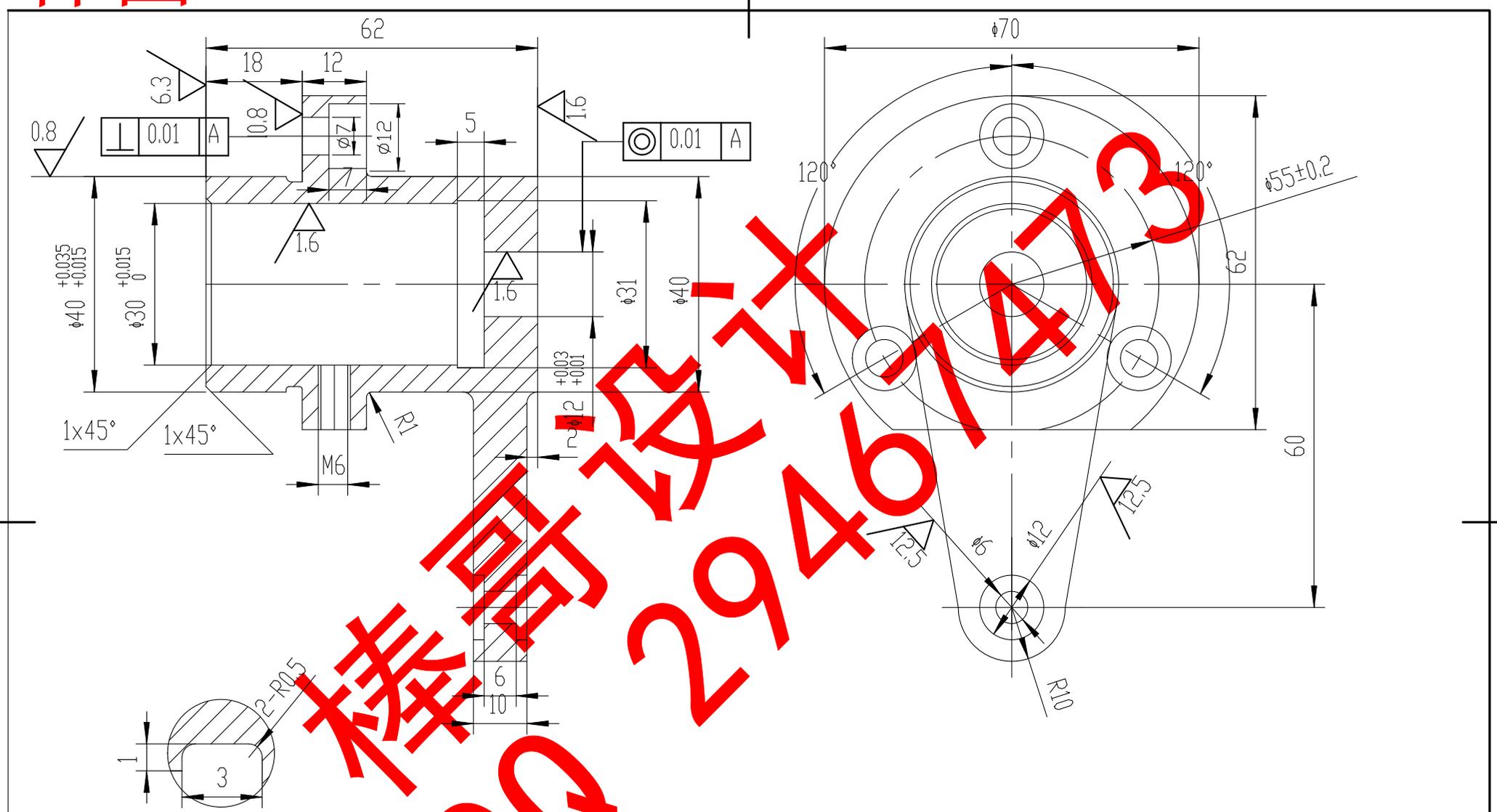


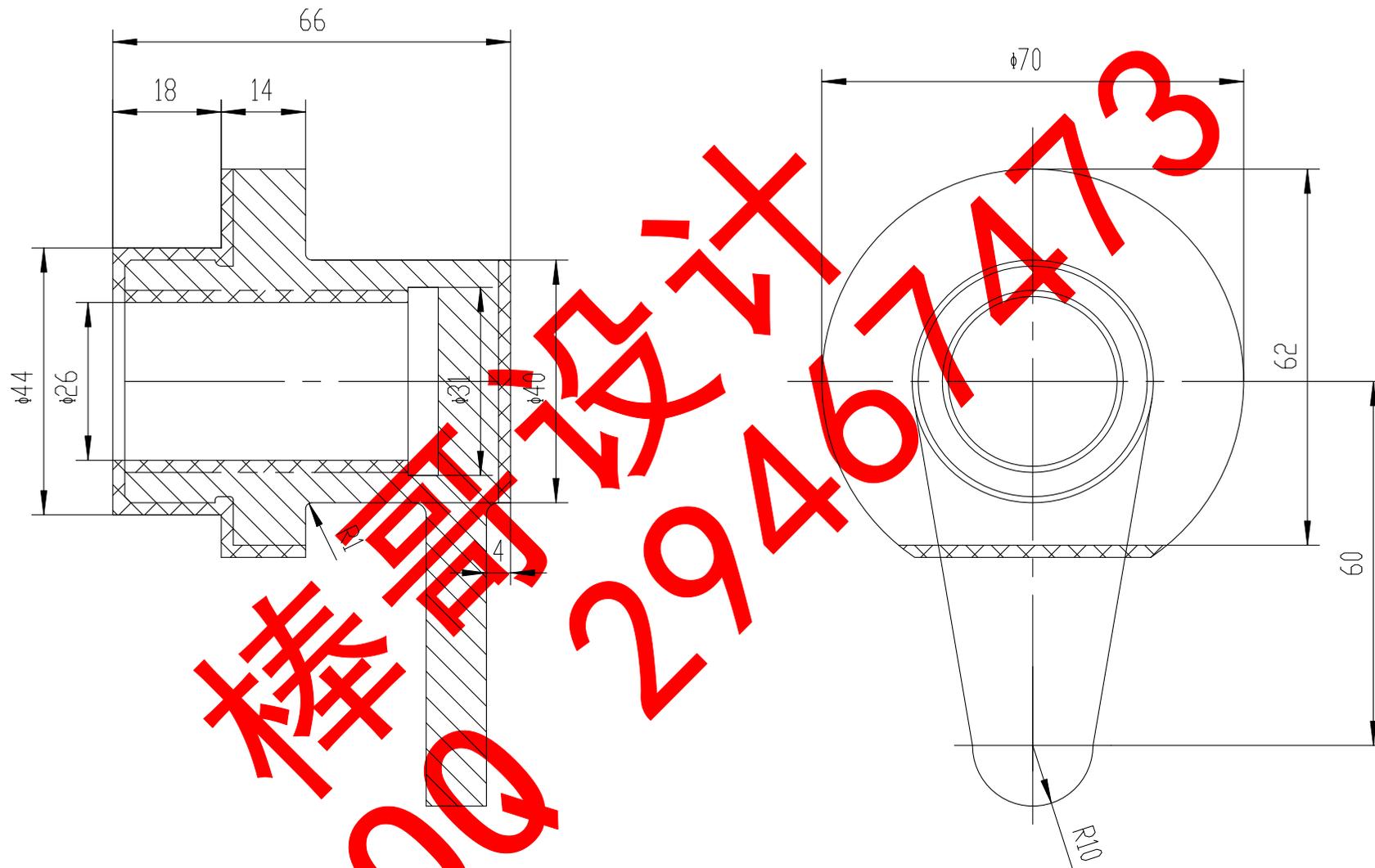
零件图



- 技术要求:
- 1: 螺纹按3级精度制造
 - 2: 锐边倒角
 - 3: 未注圆角R2-R3

制图	陈欣然		1:1
审核			

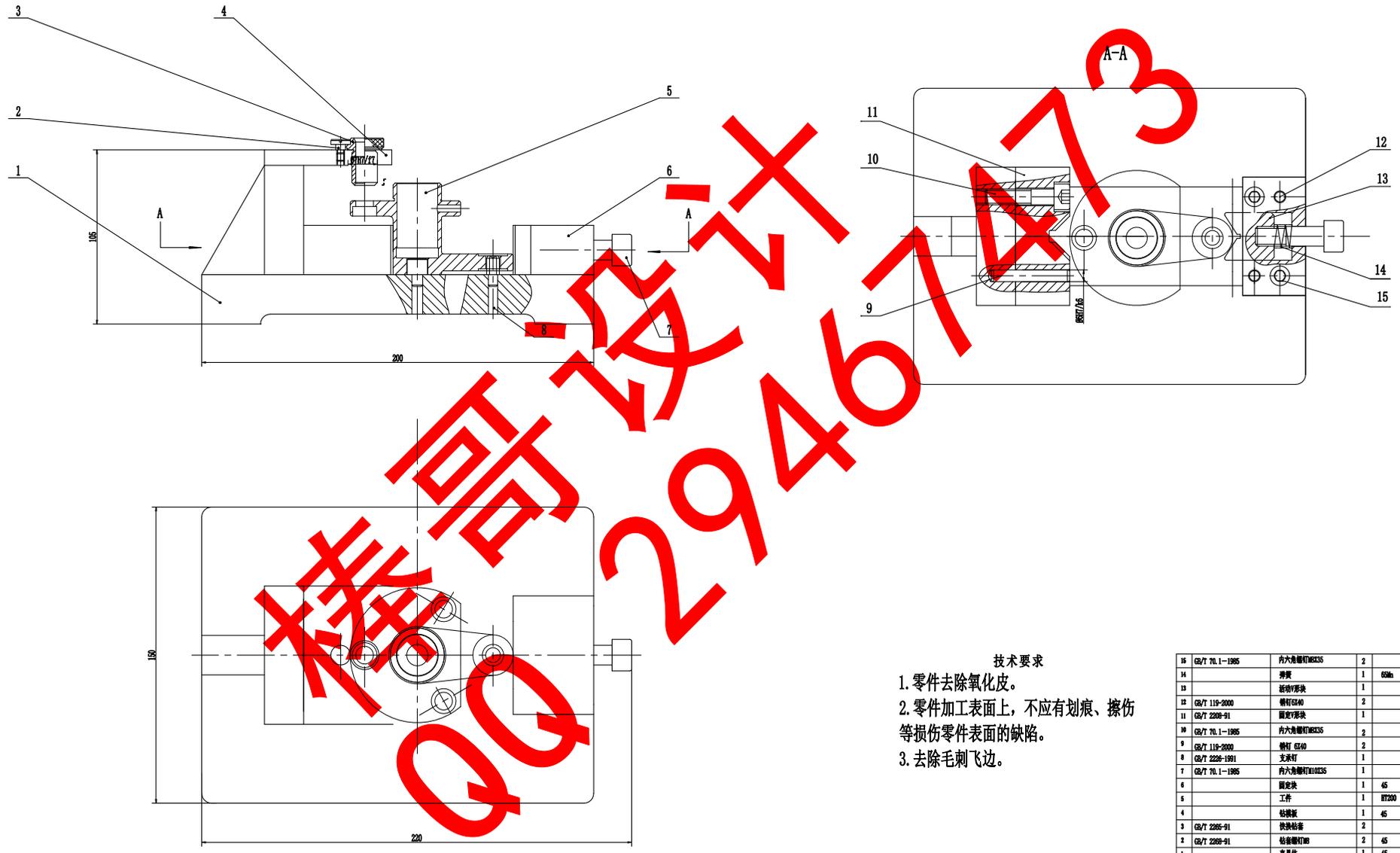
毛坯图



森哥设计
QQ 29467473

制图	陈欣然			1:1
审核				

钳夹具装配图



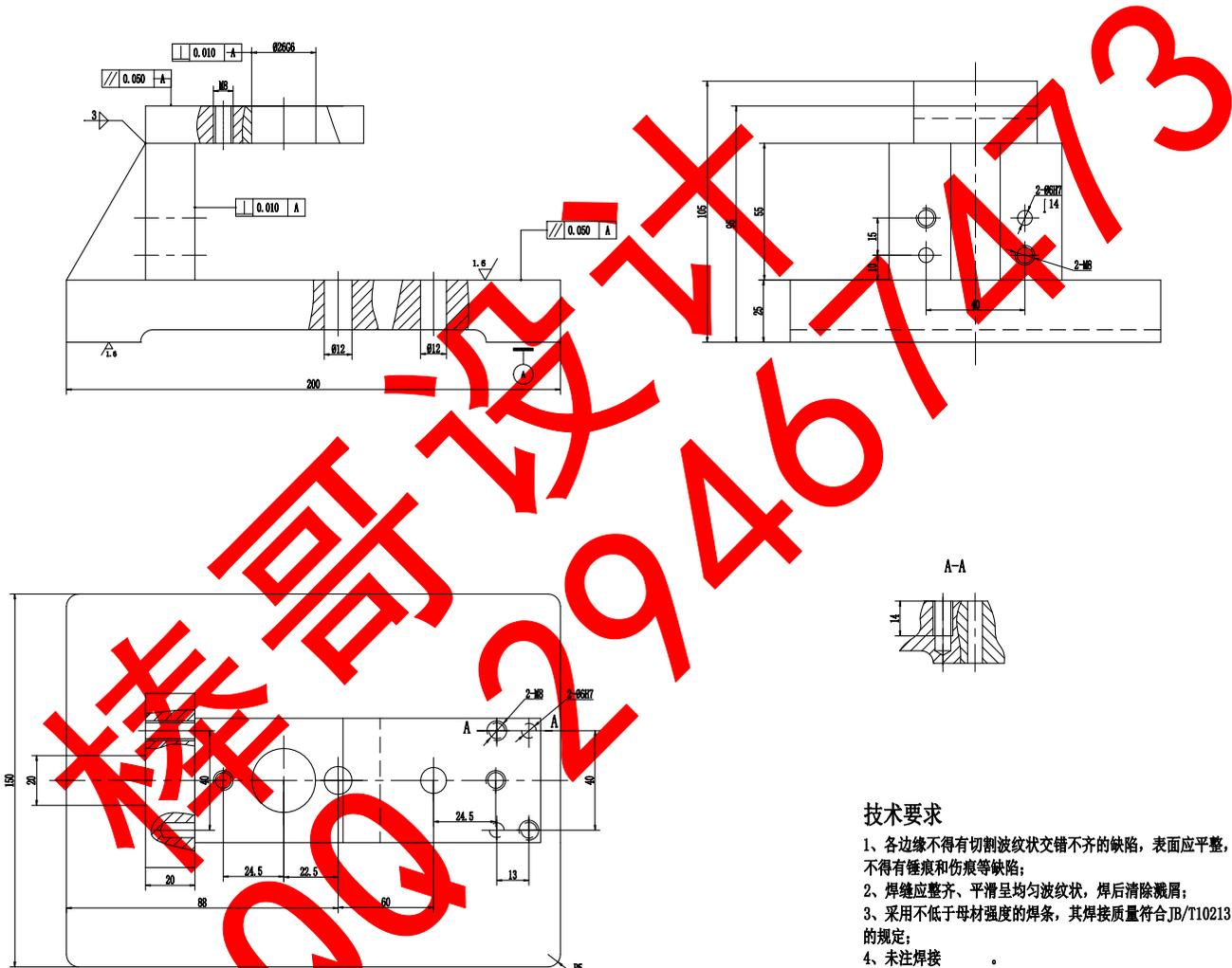
技术要求

1. 零件去除氧化皮。
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。

15	GB/T 70.1-1985	内六角螺钉M8x35	2						
14		衬套	1	60h					
13		活动衬块	1						
12	GB/T 119-2000	销钉G840	2						
11	GB/T 2200-91	固定衬块	1						
10	GB/T 70.1-1985	内六角螺钉M8x35	2						
9	GB/T 119-2000	销钉 G840	2						
8	GB/T 2200-1991	无衬钉	1						
7	GB/T 70.1-1985	内六角螺钉M10x35	1						
6		固定块	1	45					
5		工件	1	HT200					
4		衬垫板	1	45					
3	GB/T 2205-91	快换衬套	2						
2	GB/T 2205-91	衬套螺钉M8	2	45					
1		夹具体	1	45					
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总重量	备注		
设计	审核	工艺	材料	标准	比例	钳夹具装配图			
							ZCJ10078.00		
							共 张 第 张		

钻夹具零件图

其余 1:1



技术要求

- 1、各边缘不得有切割波纹状交错不齐的缺陷，表面应平整，不得有锤痕和伤痕等缺陷；
- 2、焊缝应整齐、平滑呈均匀波纹状，焊后清除飞溅；
- 3、采用不低于母材强度的焊条，其焊接质量符合JB/T10213的规定；
- 4、未注焊接。

				45#					
设计	审核	分检	工艺	材料	设备	日期	数量	比例	钻夹具体
张一	林.王.D	杨洪化	陈斌	陈.王.D					ZCJ031101.01
材料									
工艺	张一								