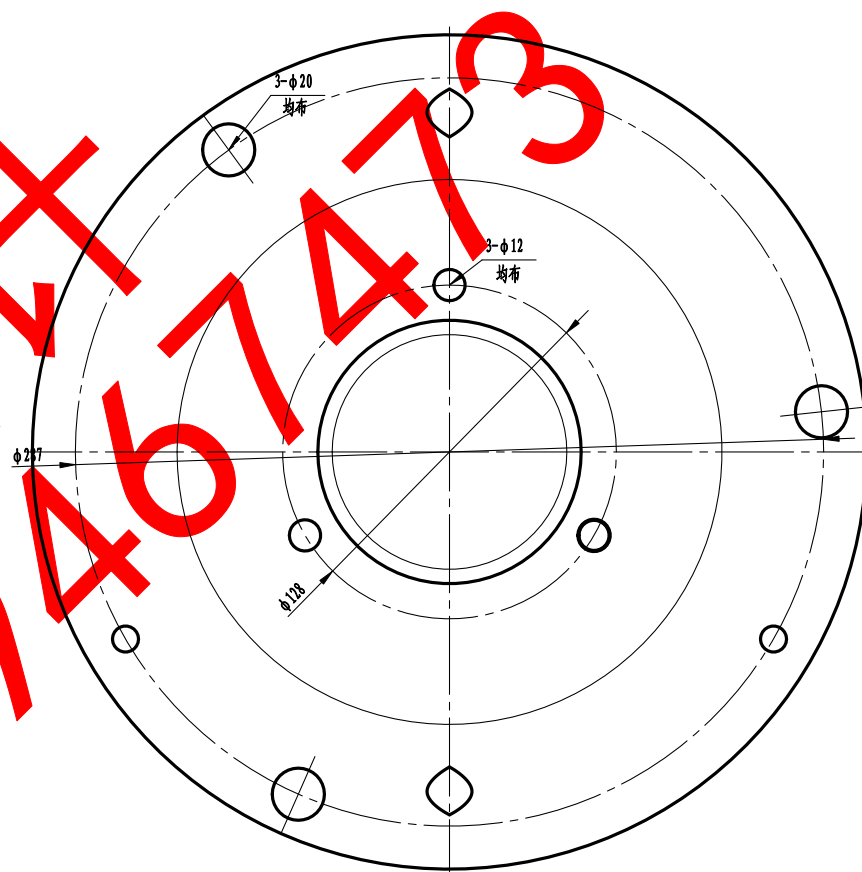
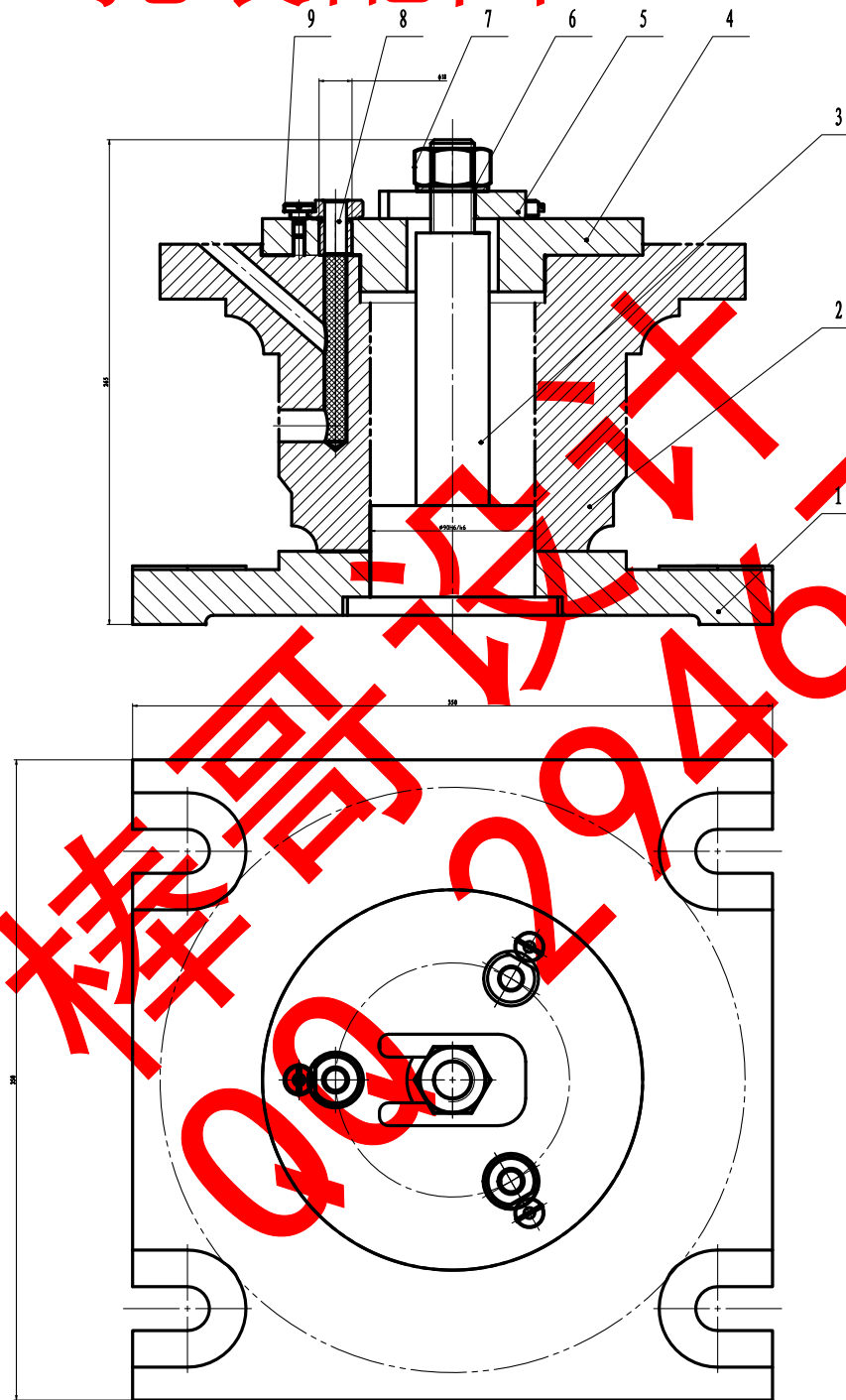




1. 未注倒角均为 R 1
2. 附近须经时效处理

					HT200		太湖学院		
							法兰盘		
标记		数量	分区	更改文件号	签名	年月日	法兰盘		
设计		王业华		标准件		阶段 标记 数量 比例			
审核						1/1			
工艺				批准		共 1 张 第 1 张			

A0-钻3-12孔装配图

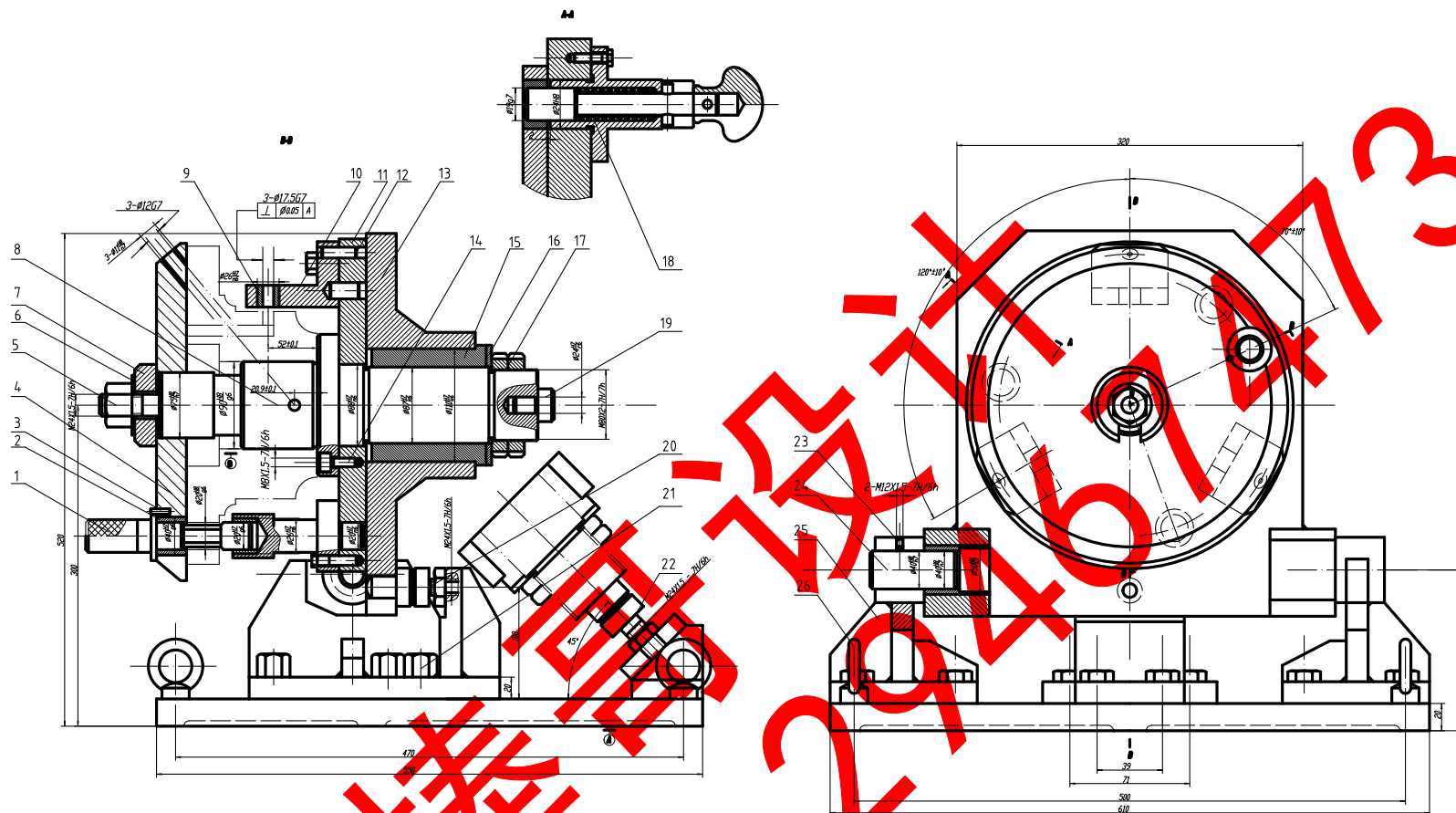


技术要求

- 1: 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。
- 2: 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。

9	JB/T 8045.5-1999	轴端螺钉 M6x6	3	45钢	
8	JB/T 8045.2-1999	可锻螺母 M7x10 M6x8	3	HT150	次备技术条件 JB/T 225 要求
7	GB/T 41-2000	六角螺母-细 (M6)	1	钢	
6	GB95-2002	平垫圈-细 (22)	1	钢	
5	004	开口销	1	Q235	
4	004	轴衬套	1	Q235	
3	003	心轴	1		
2	002	工件			
1	001	夹具体	1	Q235	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
					太湖学院
					夹具装配图
标记	数量	分装	设计	审核	日期
设计	8.8.01				8.7
审核					
工艺					

A0-钻17.5和12孔夹具装配图



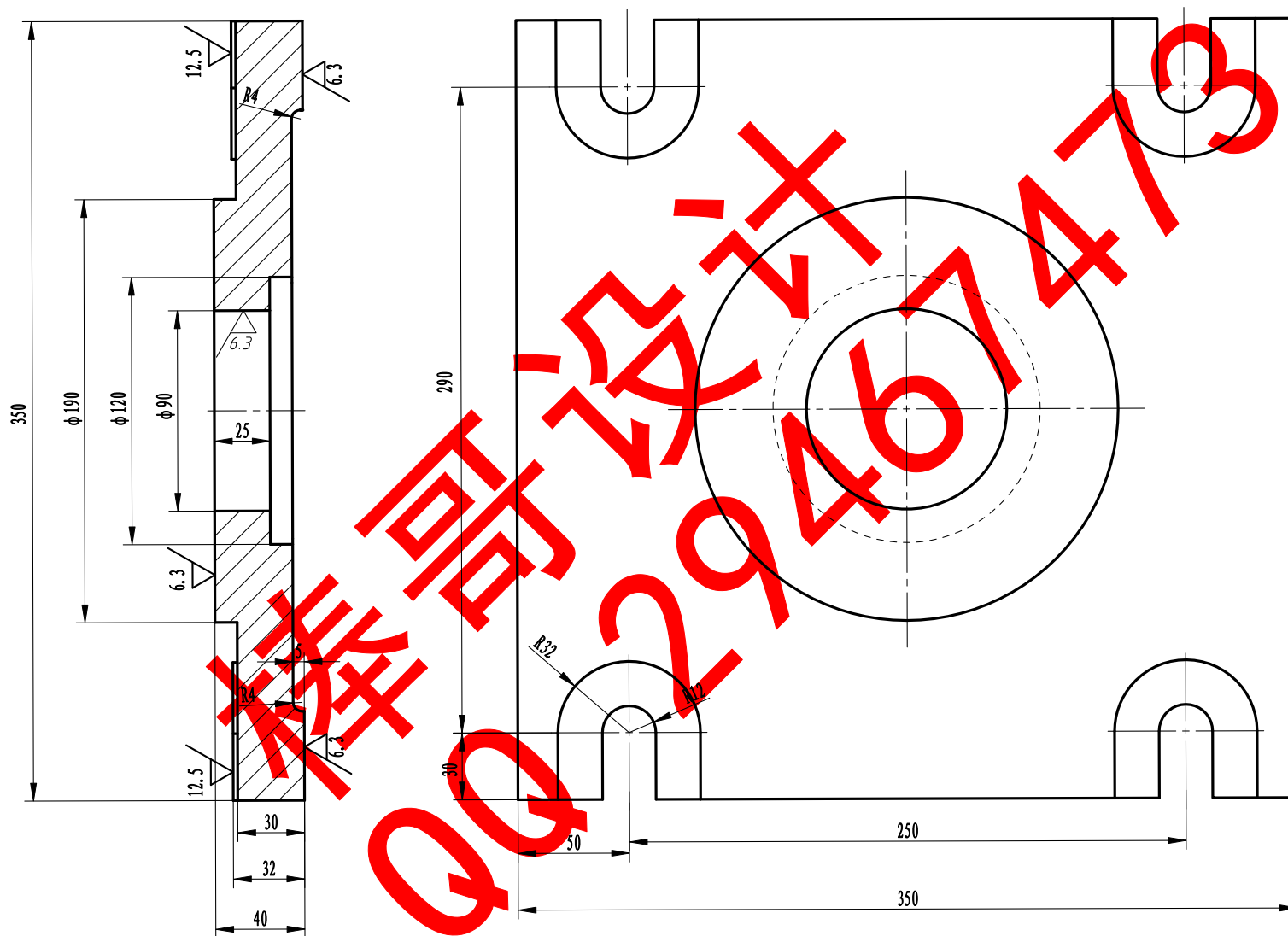
技术要求

1. 制造与验收技术条件应符合国家标准的规定;
2. 装配应当紧密、准确;
3. 未注铸造圆角为 $1 \times 45^\circ$, 非加工表面涂漆;
4. 去毛刺。

[illegible]

A1-夹具体

其余



						太湖学院		
						夹具体		
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	数量
设计	王金明		杨建化					1/2
审核								
工艺			批准			共1套	第1张	