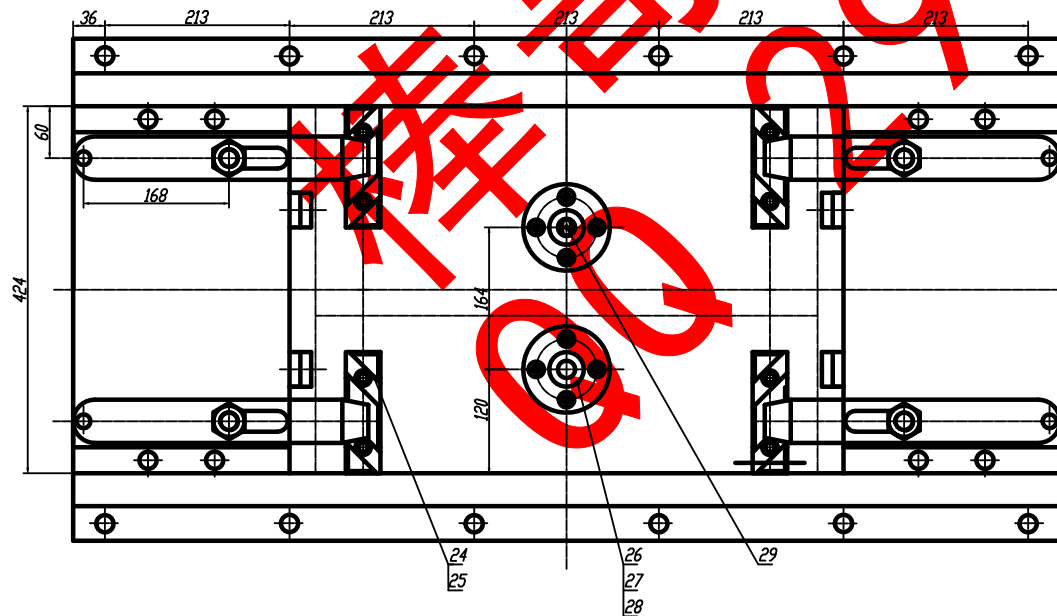
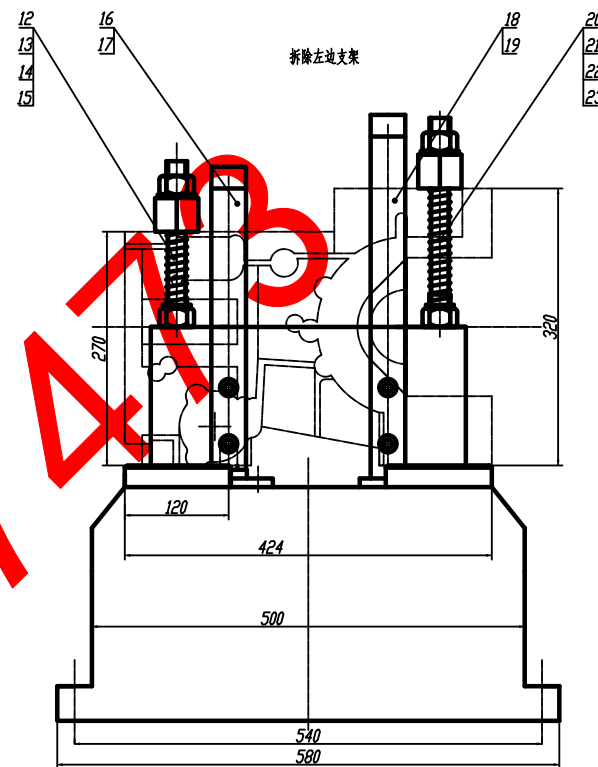
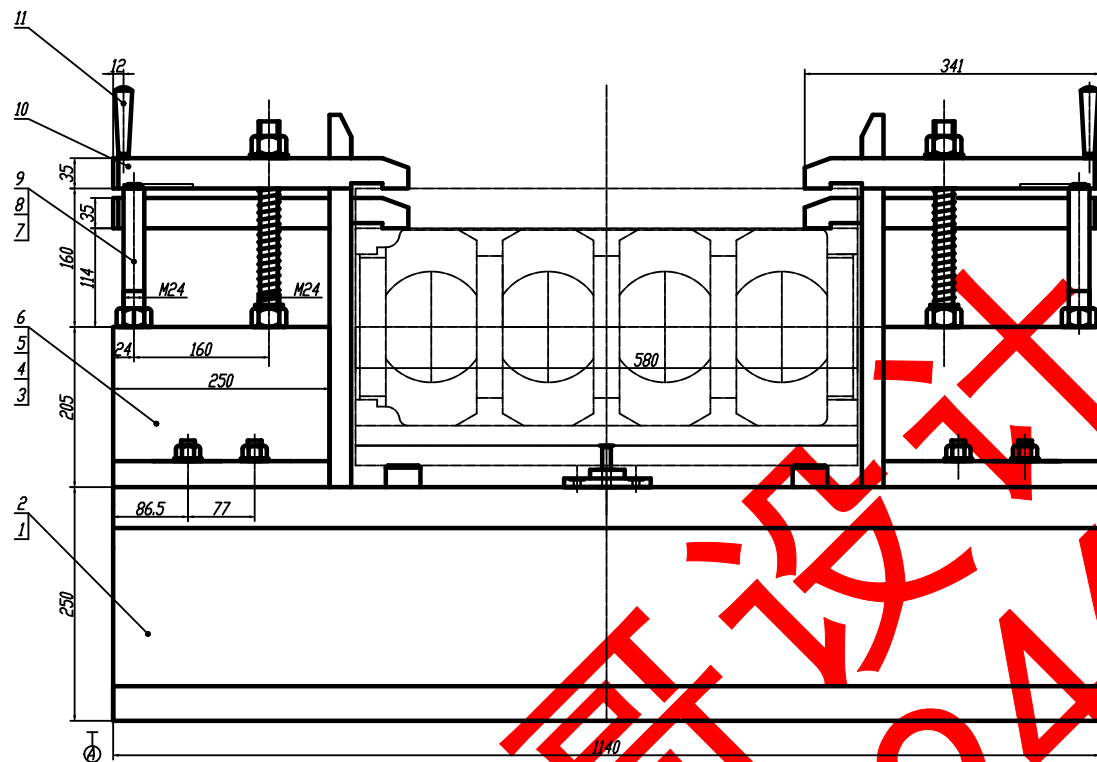


1-夹具总装图-A0

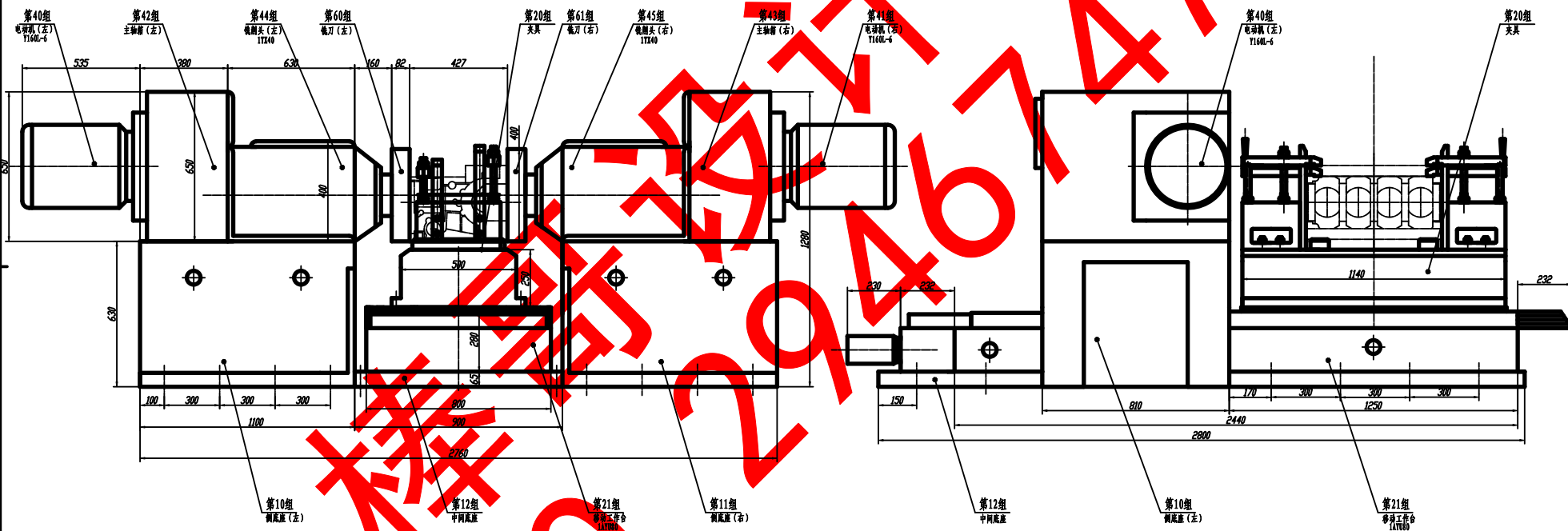


技术要求

1. 夹具装配后涂漆
2. 定位表面对夹具安装基面的平行度为0.02mm
3. 定位表面对夹具定位侧面的垂直度为0.02mm

29	YG02-2001	夹具	400T	C42, 数量	
28	GB/T119.1-2000	螺栓 M10×68	400T		
27	GB/T100-2000	光轴 Φ10×30	4.3mm		
26	YG02-2001	夹具	45	Y235, 数量	
25	GB/T100-2000	光轴 Φ10×30	4.3mm		
24	GB/T100-2000	光轴 Φ10×30	4.3mm		
23	GB/T100-2000	光轴 Φ10×30	4.3mm		
22	GB/T100-2000	光轴 Φ10×30	4.3mm		
21	GB/T100-2000	光轴 Φ10×30	4.3mm		
20	GB/T100-2000	光轴 Φ10×30	4.3mm		
19	GB/T100-2000	光轴 Φ10×30	4.3mm		
18	GB/T100-2000	光轴 Φ10×30	4.3mm		
17	GB/T100-2000	光轴 Φ10×30	4.3mm		
16	GB/T100-2000	光轴 Φ10×30	4.3mm		
15	GB/T100-2000	光轴 Φ10×30	4.3mm		
14	GB/T100-2000	光轴 Φ10×30	4.3mm		
13	GB/T100-2000	光轴 Φ10×30	4.3mm		
12	GB/T100-2000	光轴 Φ10×30	4.3mm		
11	YG02-2001	夹具	45	Y235, 数量	
10	YG02-2001	夹具	45	Y235, 数量	
9	GB/T100-2000	光轴 Φ10×30	4.3mm		
8	GB/T100-2000	光轴 Φ10×30	4.3mm		
7	GB/T100-2000	光轴 Φ10×30	4.3mm		
6	GB/T100-2000	光轴 Φ10×30	4.3mm		
5	GB/T100-2000	光轴 Φ10×30	4.3mm		
4	GB/T100-2000	光轴 Φ10×30	4.3mm		
3	YG02-2001	夹具	45	Y235, 数量	
2	GB/T100-2000	光轴 Φ10×30	4.3mm		
1	YG02-2001	夹具	45	Y235, 数量	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
盐城工学院					
夹具总装图					
YG02-2001					

2-机床尺寸联系总图-A0

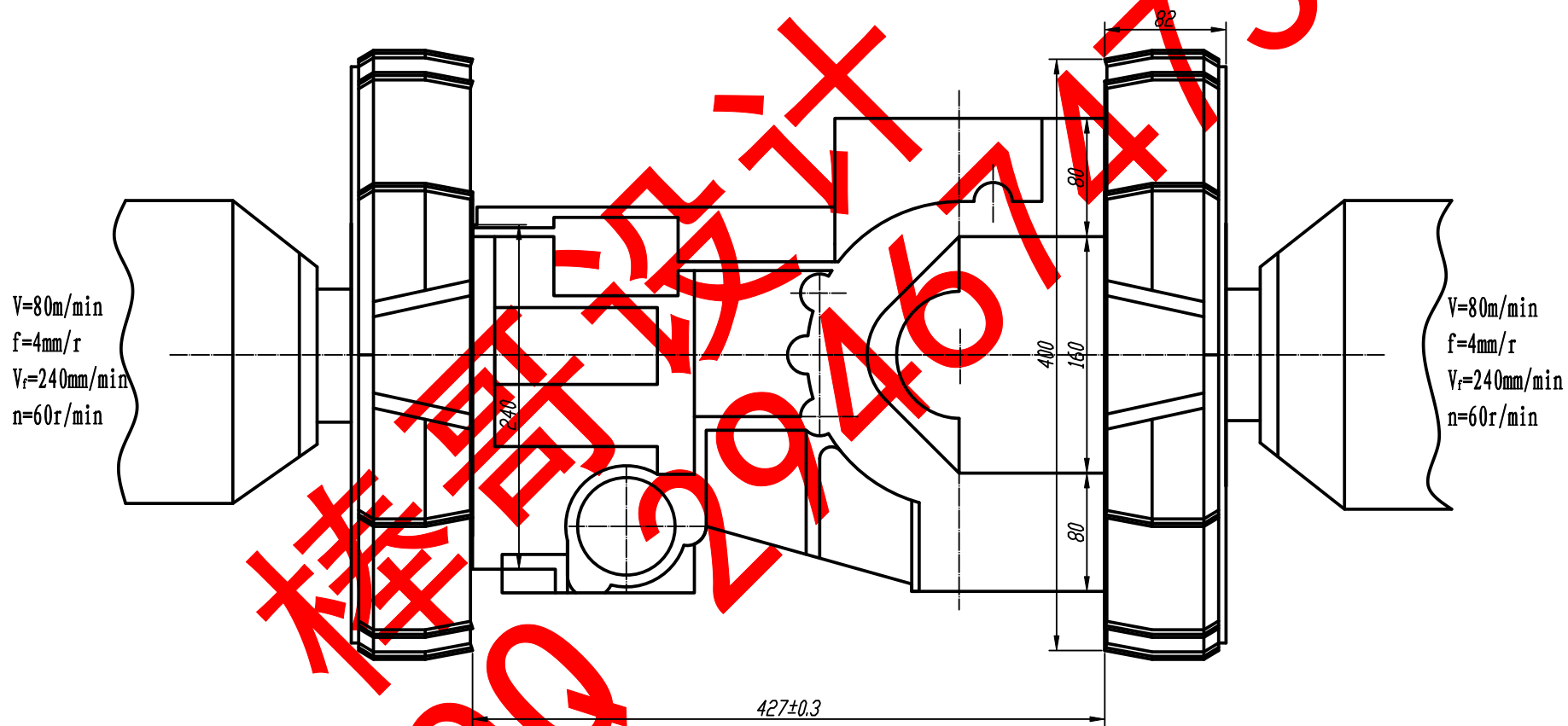


技术要求

1. 本机床工作台进给速度为200mm/min, 铣削头主轴转速为60r/min
2. 机床动作循环: 原位(上料)→手动夹紧→工作台快速, 两铣削头旋转→工作台工进→工作台进到位并快速退至原位→两铣削头停转→松开工件(卸料)→一次循环结束

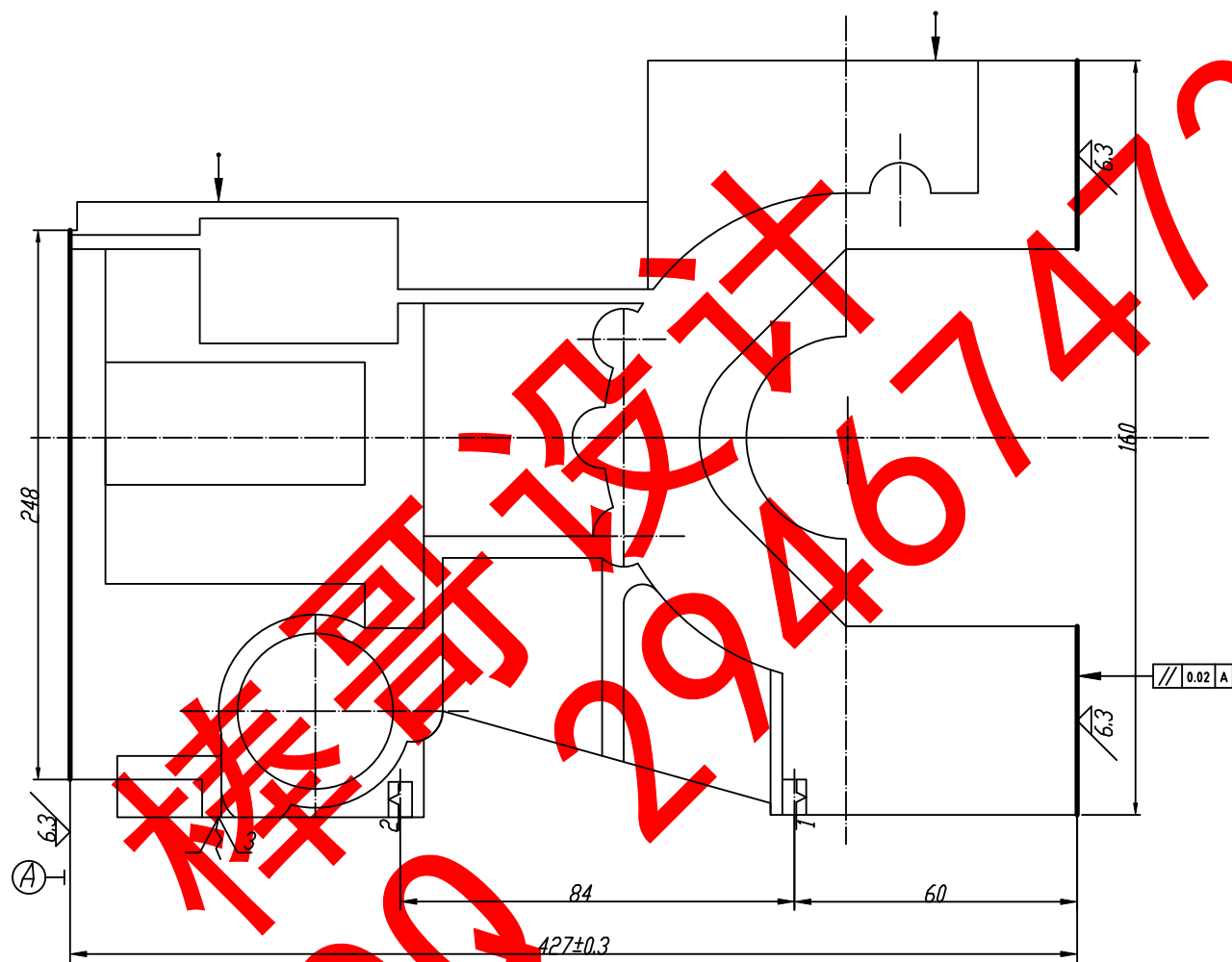
盐城工学院			
机床联系尺寸图			
设计	审核	制图	比例
日期	材料	数量	1:1
共	张	第	张

3-加工示意图-A2



									盐城工学院		
									加工示意图		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计			标准化								
						阶段标记			重量	比例	
审核										1:2	
工艺			批准			共 张 第 张			YG02-0002		

4-加工工序图-A3



说明:

1. 被加工工件情况:

工件名称: 气缸体

工件材料: HT250

工件硬度: HB180-240

2. 表示加紧点,

表示支承点,

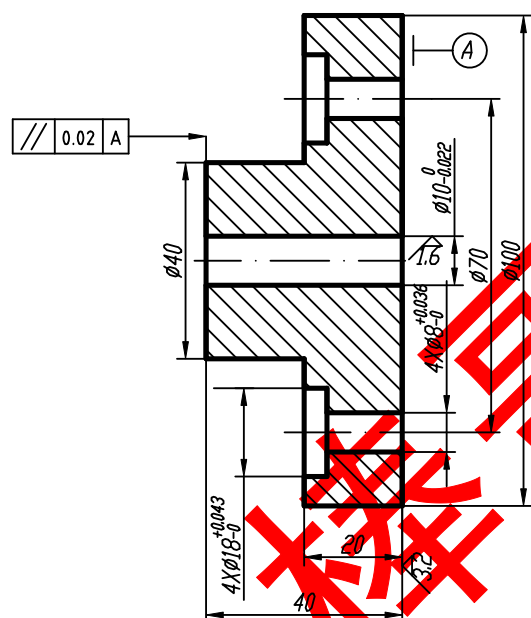
表示定位点.

3. 一面两销定位

						HT250			盐城工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				加工工序图	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:2		
工艺			批准			共 张 第 张			YG02-0001	

5-法兰盘-A4

其余 $\frac{6.3}{\nabla}$



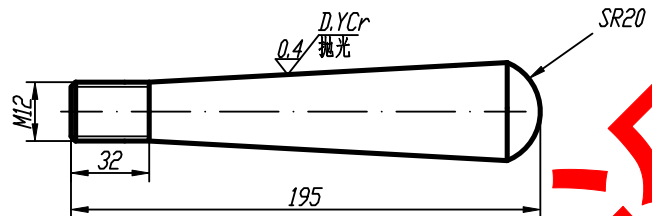
技术要求

1. 热处理: T235
2. 锐边锐角倒钝
3. 发蓝

						45	盐城工学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	法兰盘
								1:1	
审核									YG02-2047
工艺			批准			共 张 第 张			

6-手柄-A4

其余 $\sqrt{6.3}$

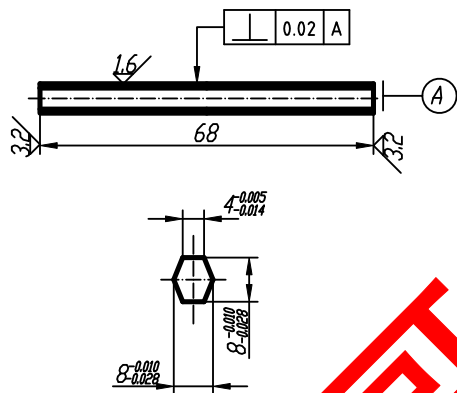


技术要求

1. 热处理: T235
2. 锐边锐角倒钝

						45			盐城工学院	
									手柄	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	YG02-2044	
								1:2		
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

7-削边销-A4



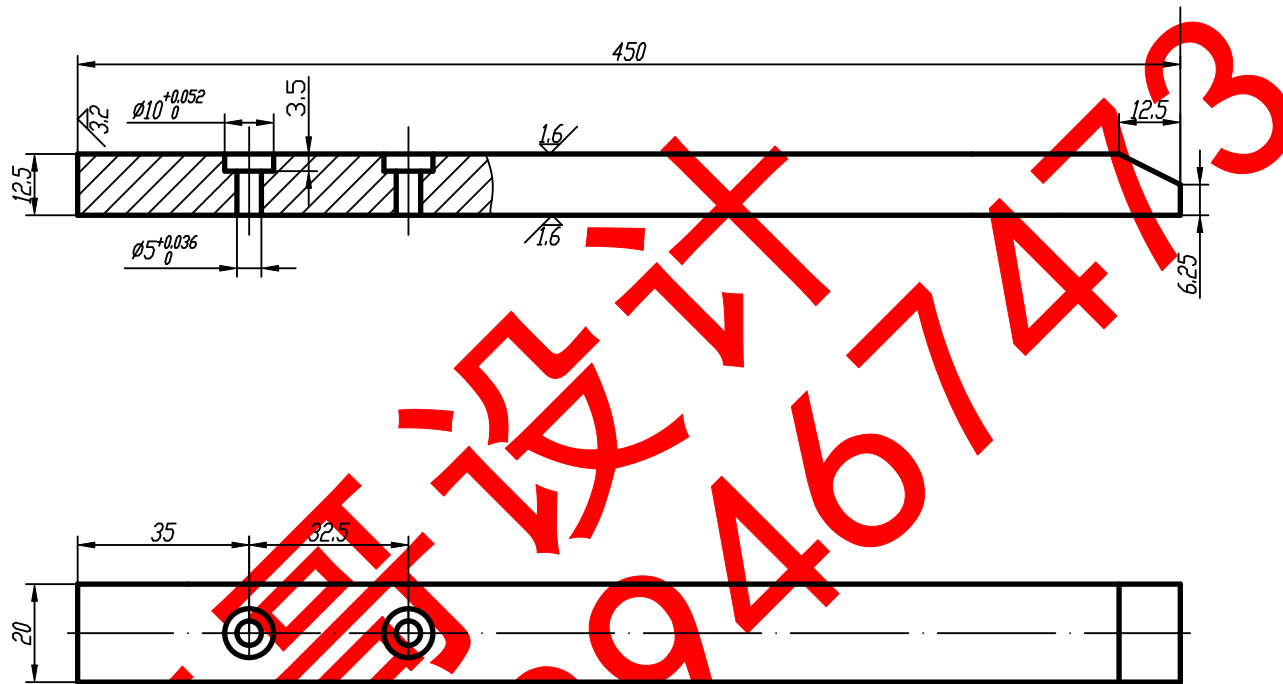
技术要求

1. 热处理: C42
2. 锐边锐角倒钝
3. 发蓝

						盐城工学院		
						45	削边销	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日			
设计			标准化			阶段标记	重量	比例
								1:1
审核						共 张 第 张		
工艺			批准					
						YG02-2048		

8-导向板（长）-A3

其余 6.3/



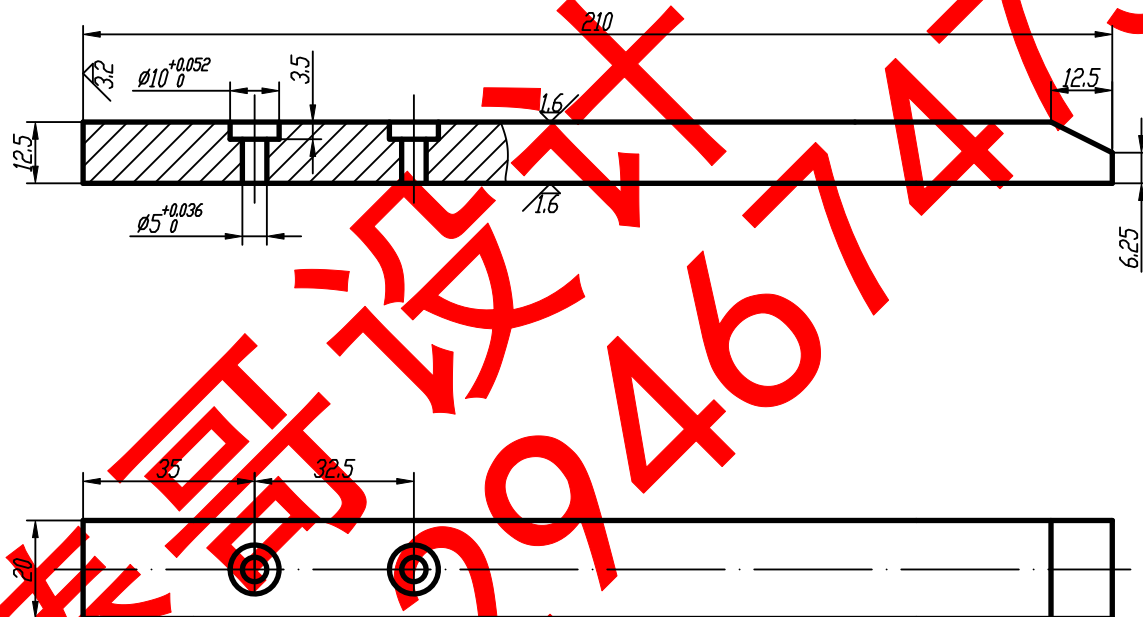
技术要求

1. 热处理: C42
2. 锐边锐角倒钝
3. 发蓝

						45			盐城工学院	
									导杆（长）	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例
设计			标准化							1:2
审核						共 张 第 张			YG02-2046	
工艺			批准							

9-导向板（短）-A3

其余 $\frac{6.3}{\sqrt{}}$



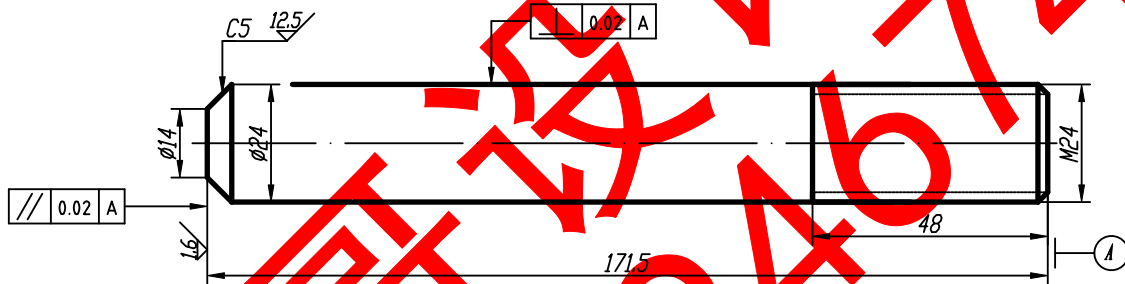
技术要求

1. 热处理: C42
2. 锐边锐角倒钝
3. 发蓝

						45			盐城工学院	
									导杆（短）	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核									1:2	
工艺			批准			共 张 第 张			YG02-2045	

10-顶杆（长）-A3

其余 $\sqrt[6.3]{}$

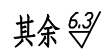


技术要求

1. 热处理: T235
2. 锐边锐角倒钝
3. 发蓝

						45			盐城工学院	
									顶杆（长）	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	YG02-2041	
								1:1		
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

1



1. 热处理: T235
2. 锐边锐角倒钝
3. 发蓝

45

盐城工学院

顶杆（短）

YG02-2042

共 张 第 张