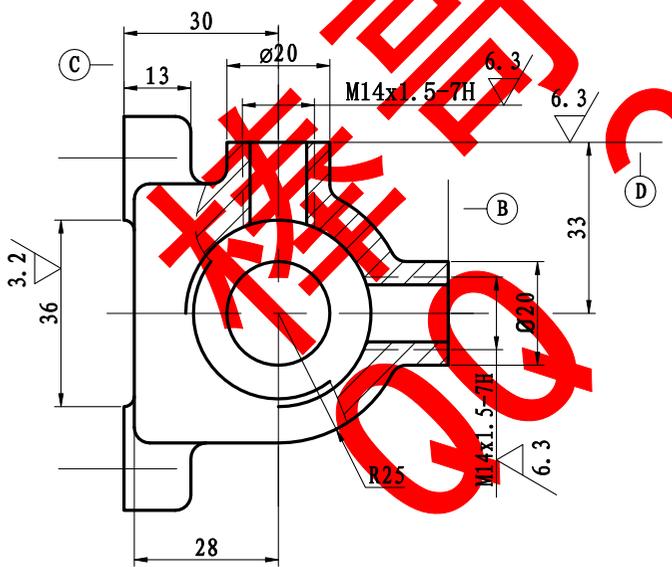
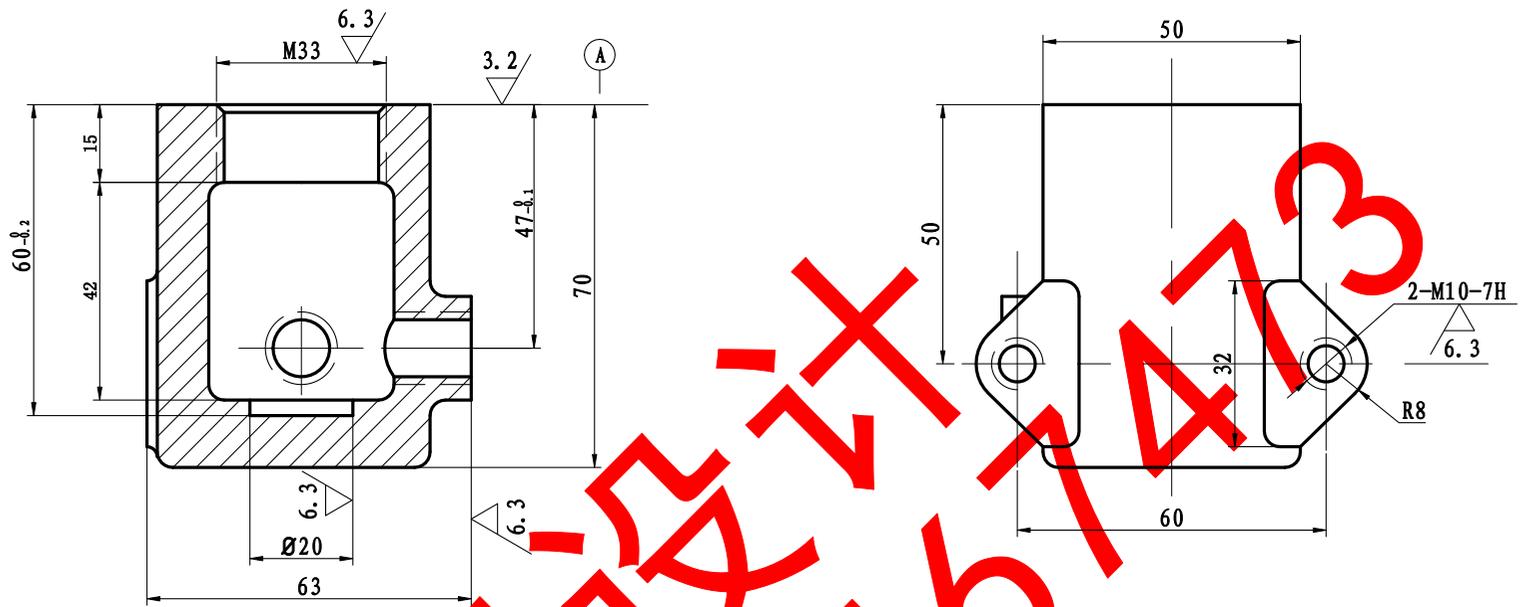


A3-零件图

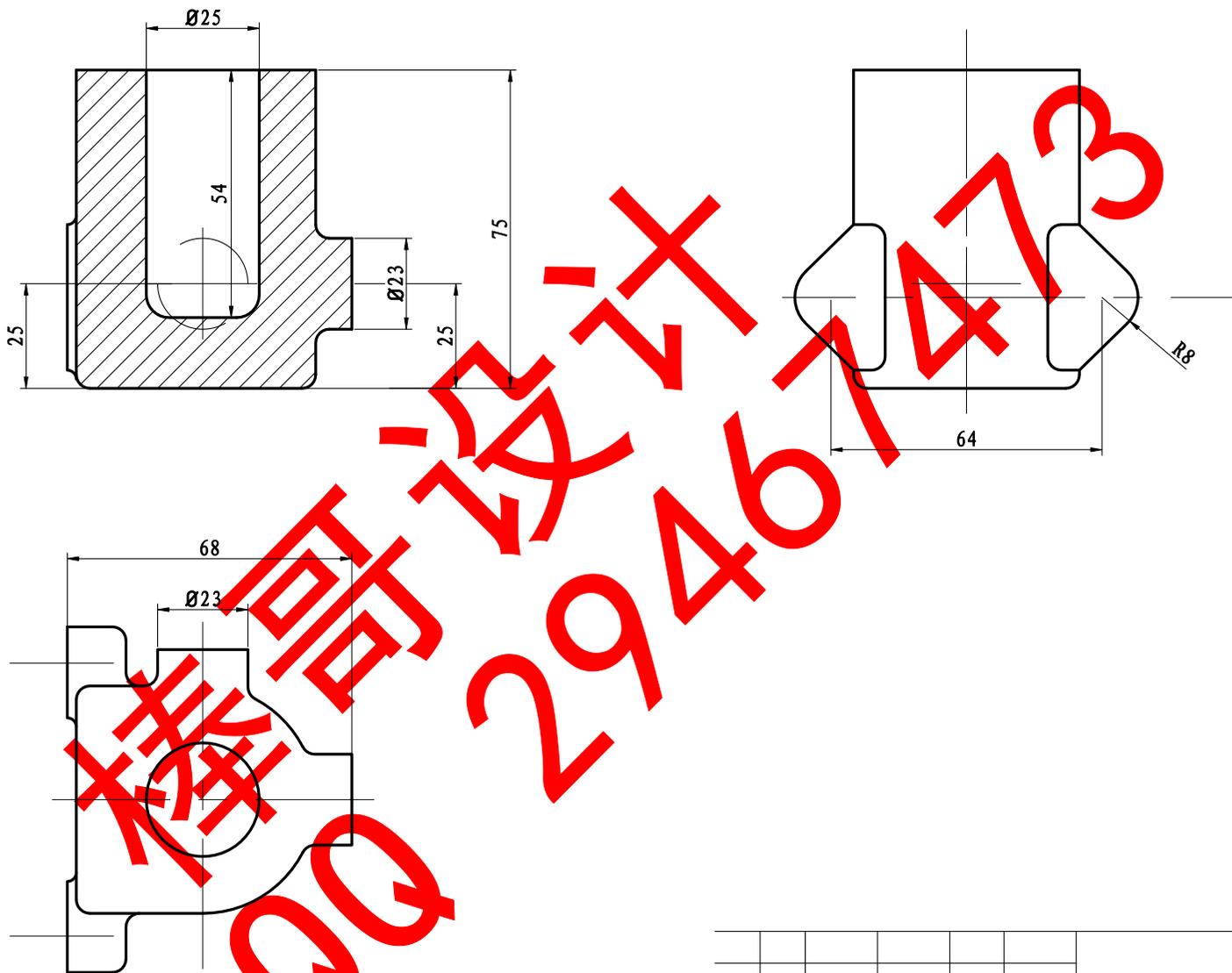
其余 



- 技术要求:
- 1、未注圆角R3
 - 2、未注倒角C1
 - 3、铸件表面清砂喷防锈漆

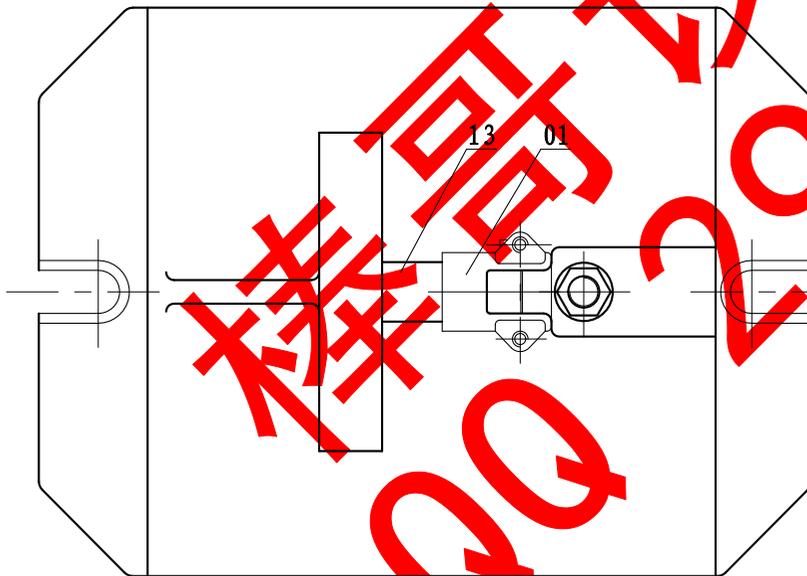
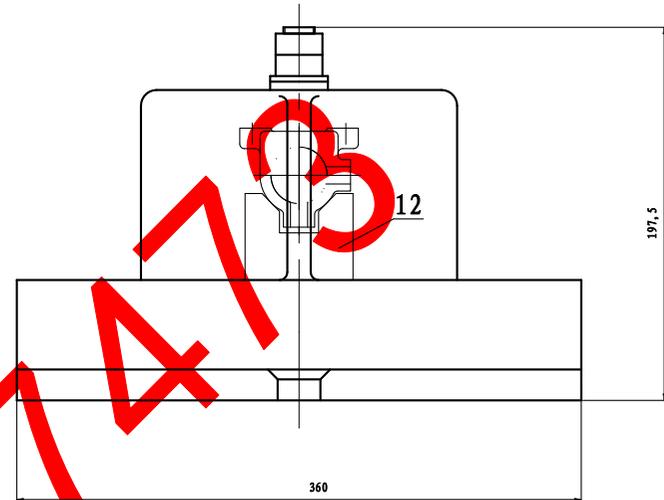
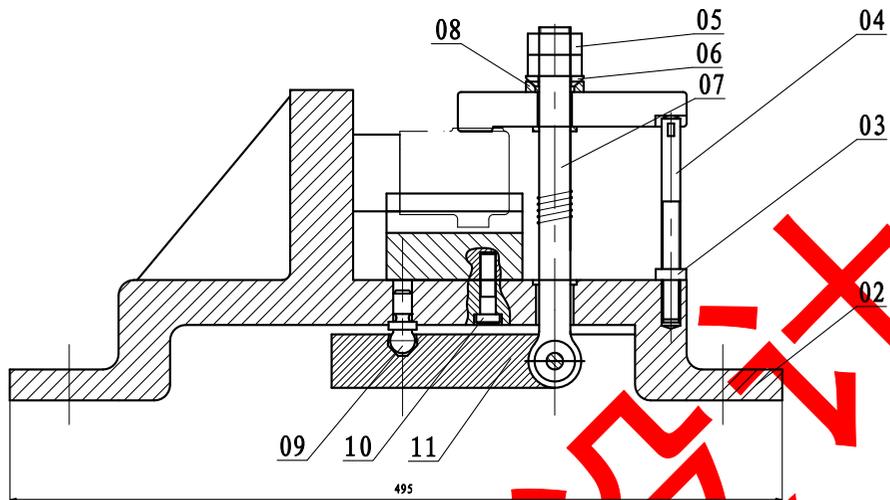
						HT150			镇江高专机械系 机贸05	
									柱塞泵体	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例		
设计	张学珍	08年8月24日	标准化	(签名)	(年、月、日)				1: 1	
审核										
工艺		批准				共 1 张		第 1 张		

A3-毛坯图



						HT150			镇江高专机械系 机贸05	
									泵体毛坯图	
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	张学珍	08年8月24日	标准化	(签名)	(年、月、日)				1: 1	
审核										
工艺	批准					共 1 张		第 1 张		

A1-铣夹具装配



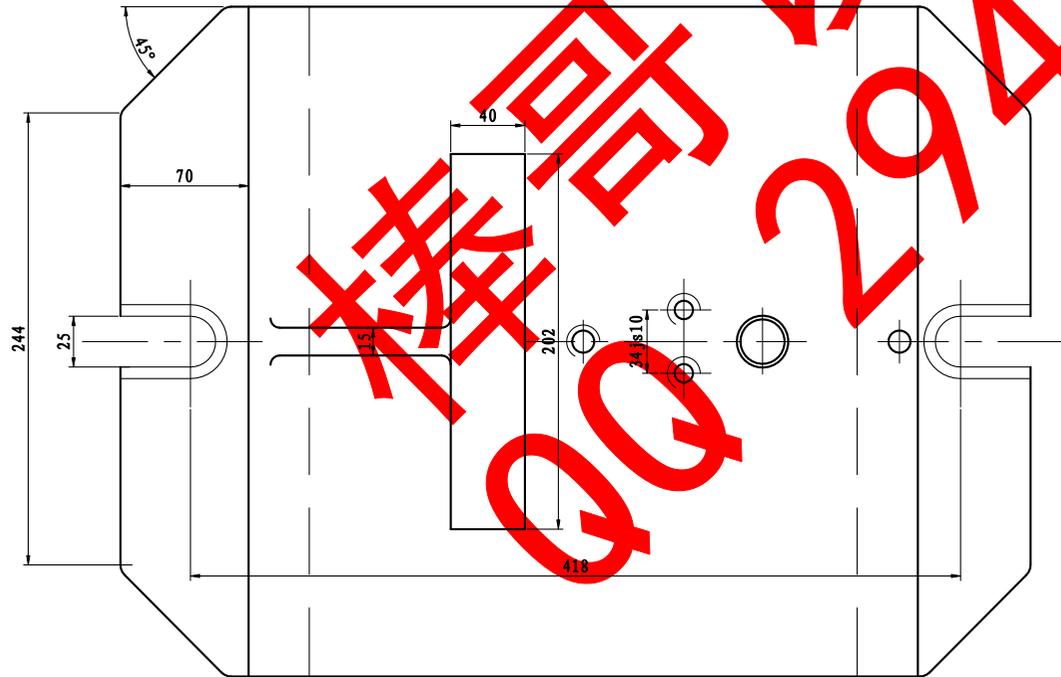
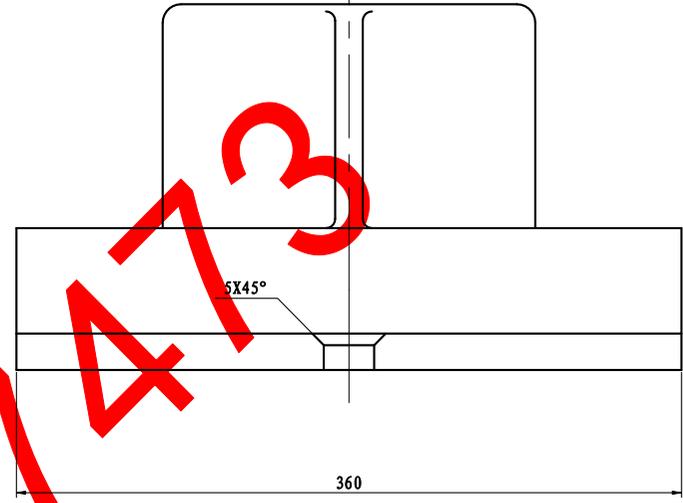
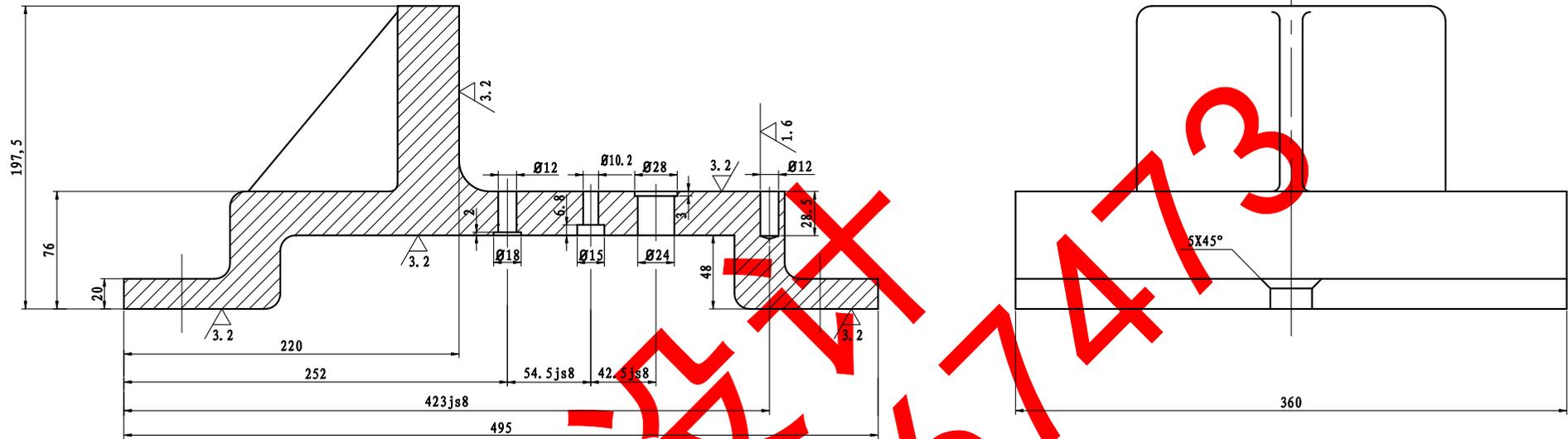
技术要求

- 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。
- 对刀块工作面对定位键工作平面平行度0.05/100mm
- 对刀块工作平面对夹具底面垂直度0.05/100mm

13	支承块	1	45#钢						
12	V型块	1	45#钢						
11	浮动杠杆	1	45#钢						
10	紧固螺栓	4	45#钢						
09	球头支承	1	45#钢						
08	锥面垫圈	1	45#钢						
07	活节螺栓	1	T10钢						
06	球面垫圈	1	45#钢						
05	螺母	1	45#钢						
04	调节支承	1	45#钢						
03	垫圈	1	A3						
02	夹具体	1	45#钢						
01	工件	1	HT200						
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总件重量	备注		
							镇江高专机械系 机贾05		
							铣C面装配图		
制图	审核	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	张*华	00000000	程晓化 (签名)		(年月日)	牌 段 卷 记 重 量 比 例			
审核									3:5
工艺						共 张 第 页	00-00		

A1-铣夹具体

其余



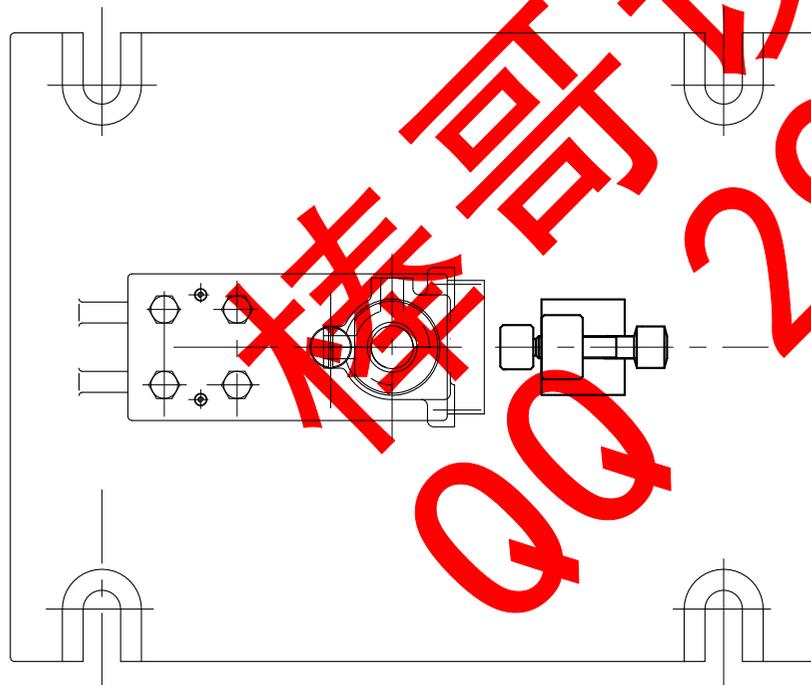
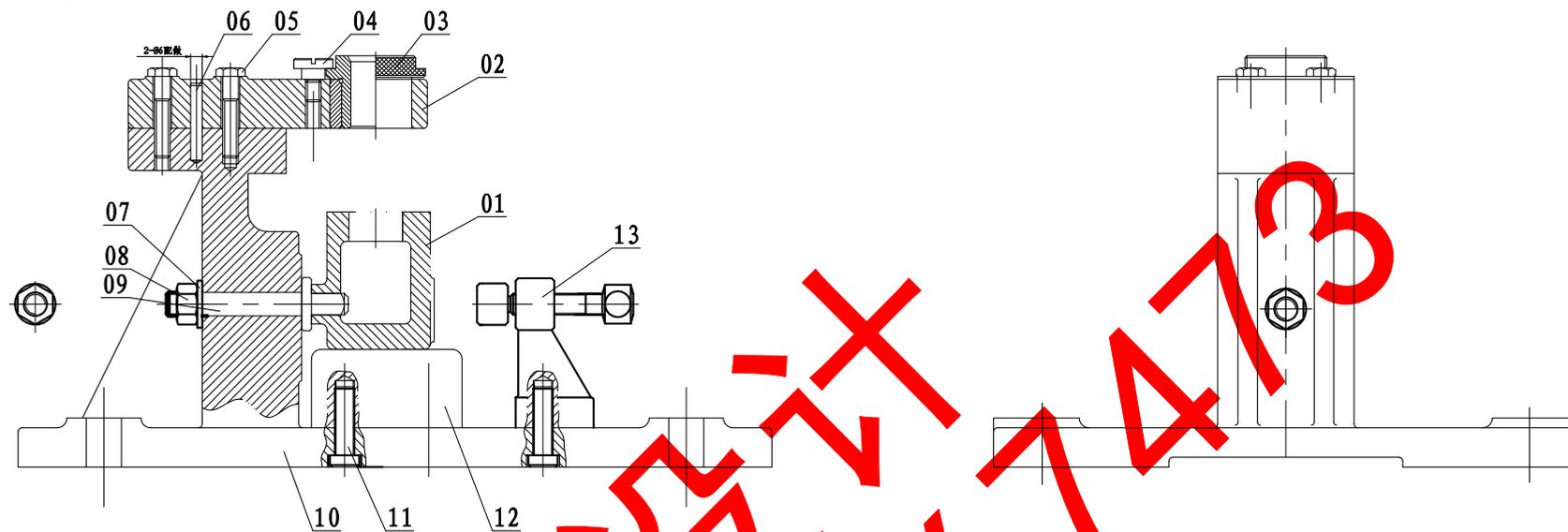
精加工 29467413

技术要求:

- 1、铸件不准有明显气孔、沙眼等
- 2、未注铸造圆角R5-R8
- 3、未注尺寸公差IT12级加工

						HT200		镇江高专机械系 机贸05	
设计	审核	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	牌 号 标 记 重 量 比 例		铣夹具体	
工艺						7:10		00-01	
						共 张 第 页			

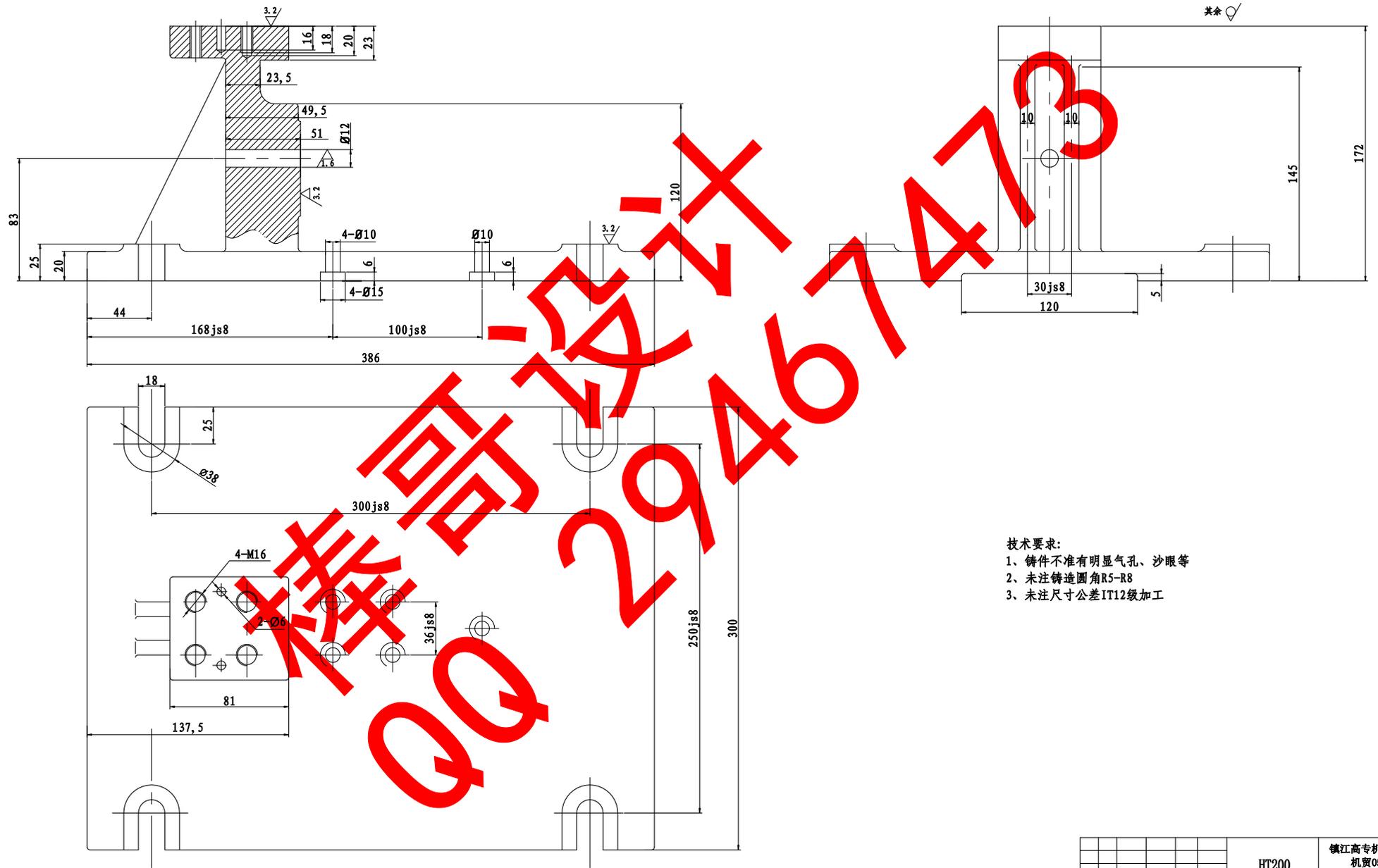
A1-钻夹具装配



精哥设计
 QQ 29467473

13	夹紧机构	1						
12	垫块	1	45#钢					
11	紧固螺栓	2						
10	夹具体	1	HT200					
09	定位销	1	45#钢					
08	紧固螺栓	1	45#钢					
07	垫圈	1						
06	定位销	2						
05	紧固螺栓	4						
04	压紧螺钉	1	45#钢					
03	钻套	1	45#钢					
02	钻模板	1	45#钢					
01	工件	1	HT200					
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总件重量	备注	
							镇江高专机械系 机翼05	
							钻A面孔装配图	
设计	审核	分区	更改文件号	签名	年、月、日			
制图	校对	标准化	标准化	(签名)	(年月日)	图号	图名	比例
审核								4:5
工艺		批准				共	张	第 页
							01-00	

A1-钻夹具体



技术要求:

- 1、铸件不准有明显气孔、沙眼等
- 2、未注铸造圆角R5-R8
- 3、未注尺寸公差IT12级加工

						HT200		镇江高专机械系 机翼05	
设计	审核	分 区	更改文件号	签名	年、月、日	牌 号 卷 号 重 量 比 例		钻夹具体	
审 核						4:5		01-01	
工 艺						共 张 第 页			