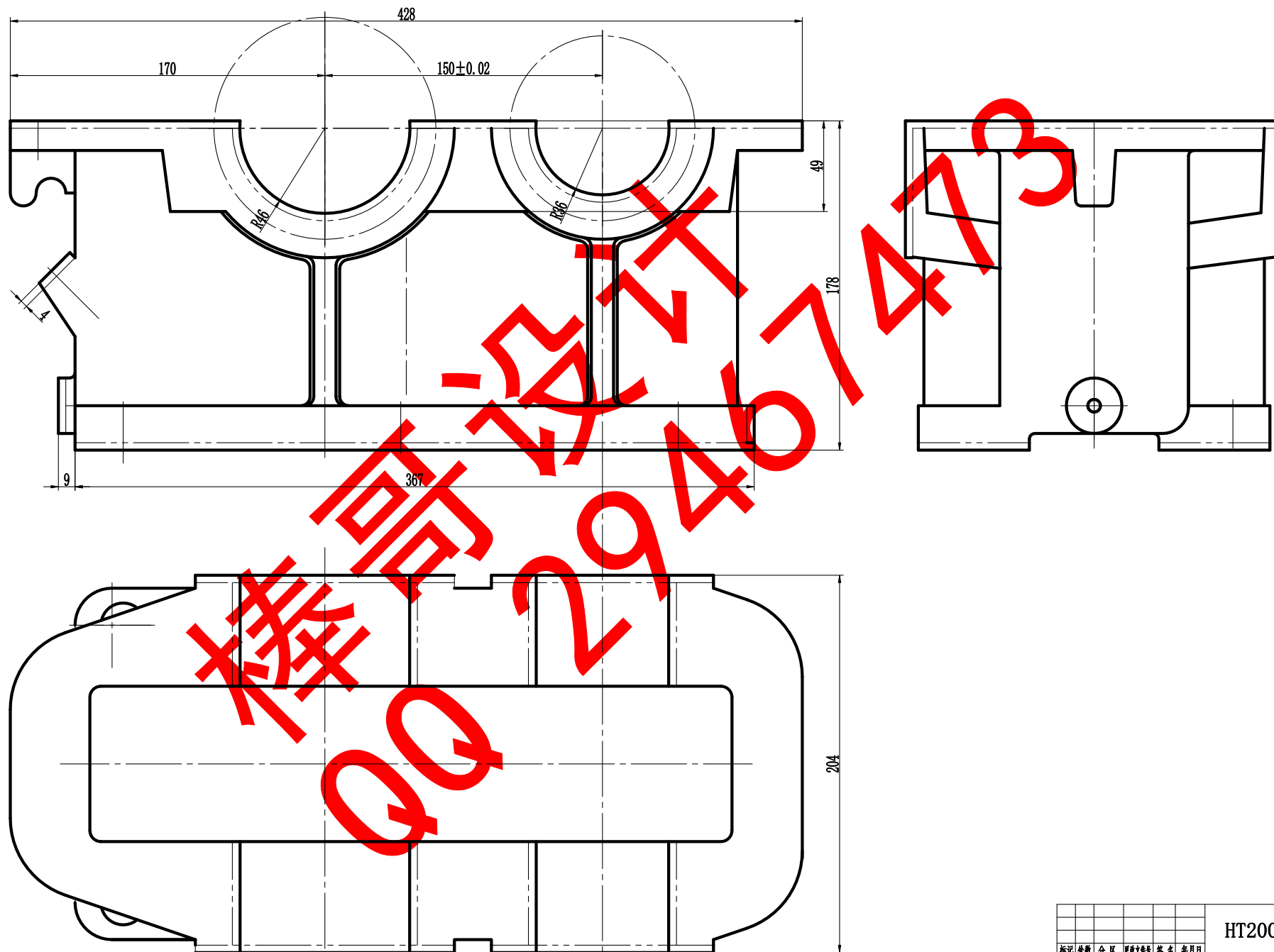
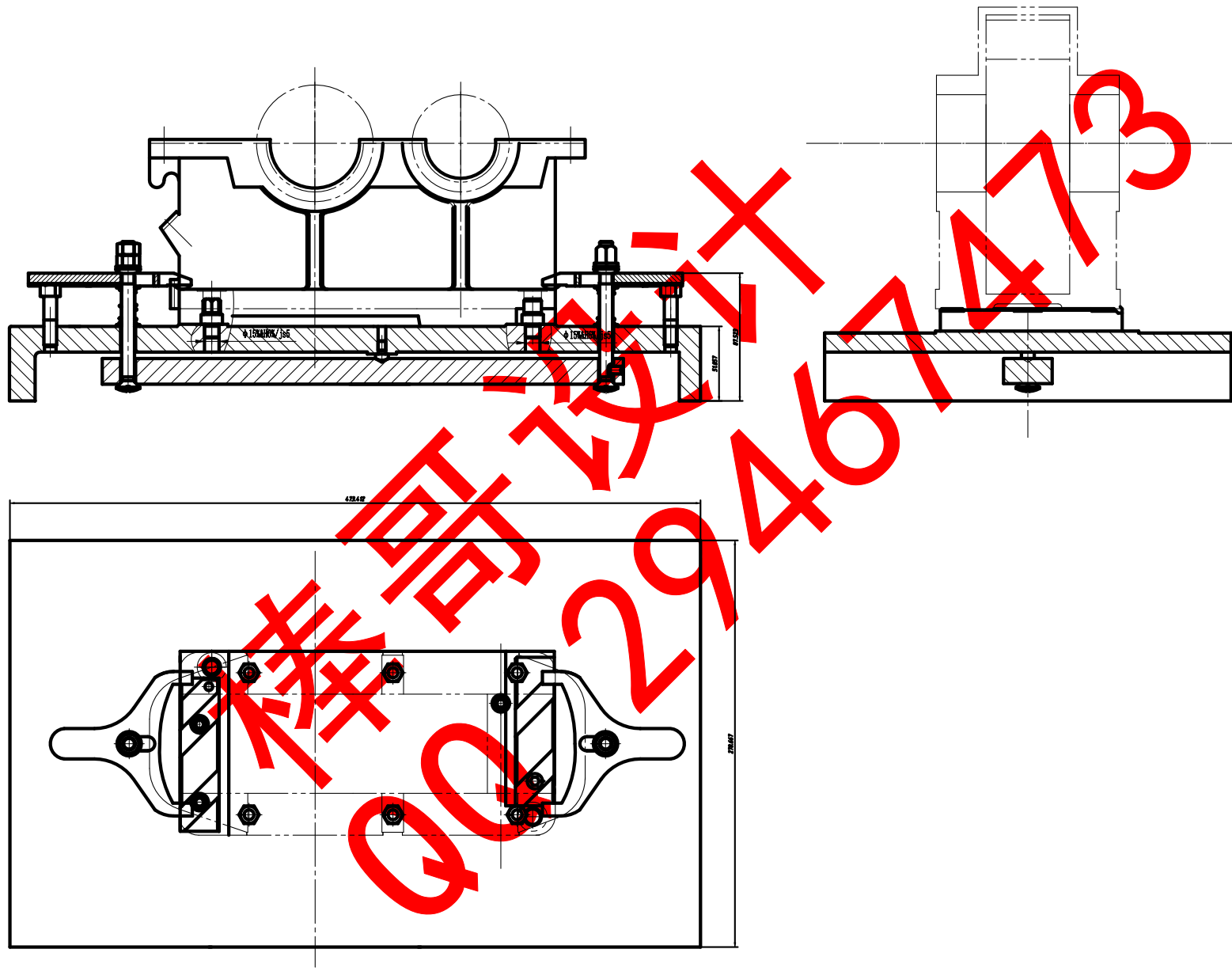


A0-毛坯图.dwg

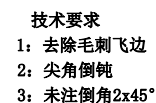


						HT200			太湖学院	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	数量	比例	毛胚图
设计	张								1:1	JS-01
审核										
工艺										
						共 1 套		第 1 张		

A0-夹具零件图

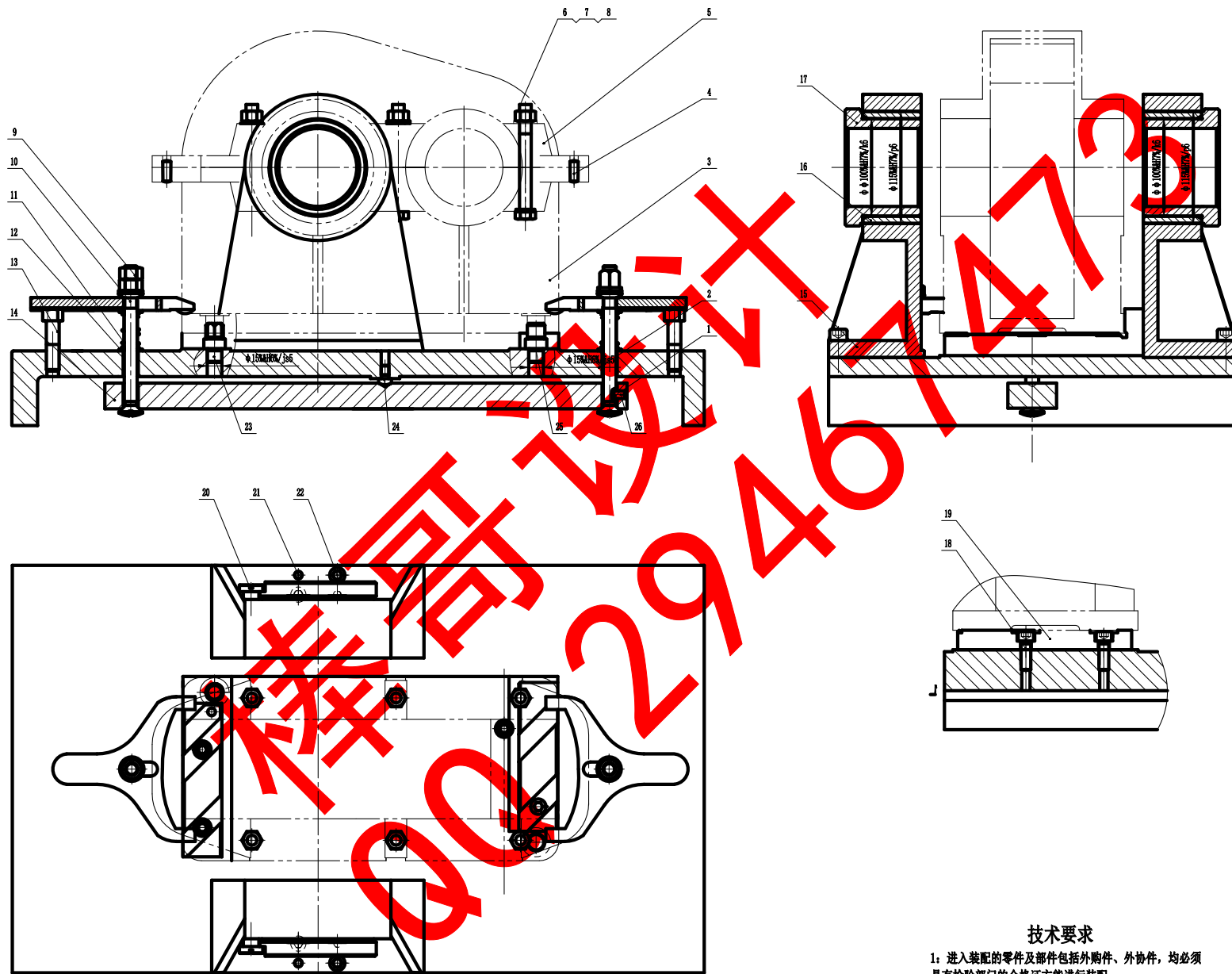


				HT200		太湖学院	
设计/审核/分装/校对/制图/日期				夹具零件图		JS-03	
工艺/数量/共1套				1:1			



						HT200		太湖学院	
								夹具体	
标记	页数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	编写人			标准件		阶段标记	重量	比例	
								1:1	
审核									
工艺						共 1 张		第 1 张	
批准								JS-02	

A0-夹具装配图



技术要求

- 1: 进入装配的零件及部件包括外购件、外协件，均必须具有检验部门的合格证方能进行装配；
- 2: 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；
- 3: 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检查。

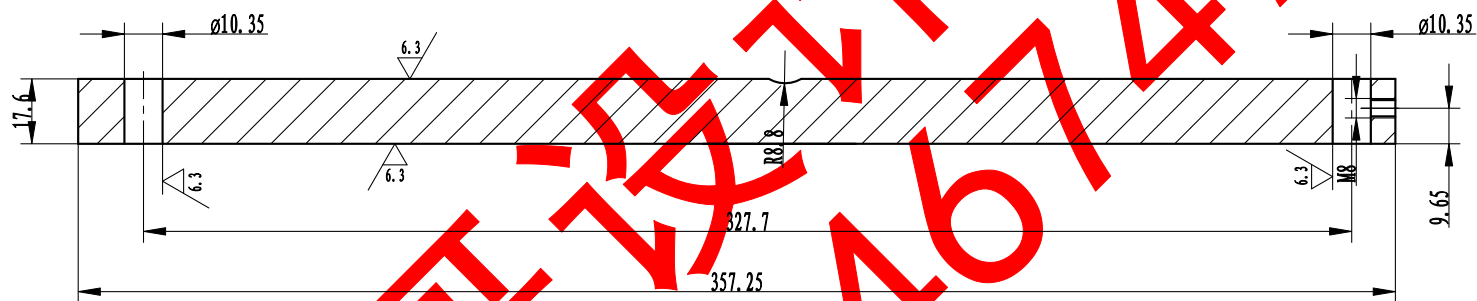
20	JS/T001.1-1000	螺母	1						
21	JS/T001.1-1000	垫圈	1						
22	JS/T001.1-1000	螺栓	1						
23	JS/T001.1-1000	底座	1						
24	JS/T001.1-1000	侧板	1						
25	JS/T001.1-1000	顶板	1						
26	JS/T001.1-1000	底座	1						
27	JS/T001.1-1000	侧板	1						
28	JS/T001.1-1000	顶板	1						
29	JS/T001.1-1000	底座	1						
30	JS/T001.1-1000	侧板	1						
31	JS/T001.1-1000	顶板	1						
32	JS/T001.1-1000	底座	1						
33	JS/T001.1-1000	侧板	1						
34	JS/T001.1-1000	顶板	1						
35	JS/T001.1-1000	底座	1						
36	JS/T001.1-1000	侧板	1						
37	JS/T001.1-1000	顶板	1						
38	JS/T001.1-1000	底座	1						
39	JS/T001.1-1000	侧板	1						
40	JS/T001.1-1000	顶板	1						
41	JS/T001.1-1000	底座	1						
42	JS/T001.1-1000	侧板	1						
43	JS/T001.1-1000	顶板	1						
44	JS/T001.1-1000	底座	1						
45	JS/T001.1-1000	侧板	1						
46	JS/T001.1-1000	顶板	1						
47	JS/T001.1-1000	底座	1						
48	JS/T001.1-1000	侧板	1						
49	JS/T001.1-1000	顶板	1						
50	JS/T001.1-1000	底座	1						
51	JS/T001.1-1000	侧板	1						
52	JS/T001.1-1000	顶板	1						
53	JS/T001.1-1000	底座	1						
54	JS/T001.1-1000	侧板	1						
55	JS/T001.1-1000	顶板	1						
56	JS/T001.1-1000	底座	1						
57	JS/T001.1-1000	侧板	1						
58	JS/T001.1-1000	顶板	1						
59	JS/T001.1-1000	底座	1						
60	JS/T001.1-1000	侧板	1						
61	JS/T001.1-1000	顶板	1						
62	JS/T001.1-1000	底座	1						
63	JS/T001.1-1000	侧板	1						
64	JS/T001.1-1000	顶板	1						
65	JS/T001.1-1000	底座	1						
66	JS/T001.1-1000	侧板	1						
67	JS/T001.1-1000	顶板	1						
68	JS/T001.1-1000	底座	1						
69	JS/T001.1-1000	侧板	1						
70	JS/T001.1-1000	顶板	1						
71	JS/T001.1-1000	底座	1						
72	JS/T001.1-1000	侧板	1						
73	JS/T001.1-1000	顶板	1						
74	JS/T001.1-1000	底座	1						
75	JS/T001.1-1000	侧板	1						
76	JS/T001.1-1000	顶板	1						
77	JS/T001.1-1000	底座	1						
78	JS/T001.1-1000	侧板	1						
79	JS/T001.1-1000	顶板	1						
80	JS/T001.1-1000	底座	1						
81	JS/T001.1-1000	侧板	1						
82	JS/T001.1-1000	顶板	1						
83	JS/T001.1-1000	底座	1						
84	JS/T001.1-1000	侧板	1						
85	JS/T001.1-1000	顶板	1						
86	JS/T001.1-1000	底座	1						
87	JS/T001.1-1000	侧板	1						
88	JS/T001.1-1000	顶板	1						
89	JS/T001.1-1000	底座	1						
90	JS/T001.1-1000	侧板	1						
91	JS/T001.1-1000	顶板	1						
92	JS/T001.1-1000	底座	1						
93	JS/T001.1-1000	侧板	1						
94	JS/T001.1-1000	顶板	1						
95	JS/T001.1-1000	底座	1						
96	JS/T001.1-1000	侧板	1						
97	JS/T001.1-1000	顶板	1						
98	JS/T001.1-1000	底座	1						
99	JS/T001.1-1000	侧板	1						
100	JS/T001.1-1000	顶板	1						

代号	名称	数量	材料	比例	备注
HT200	HT200	1	HT200	1:1	
JS-00	JS-00	1	JS-00	1:1	
共1套	共1套	1	1	1:1	

HT200
JS-00
共1套
1:1

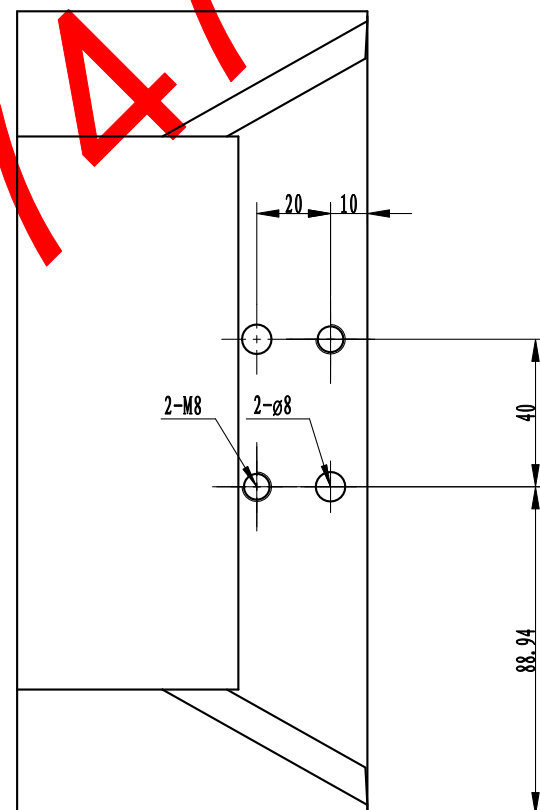
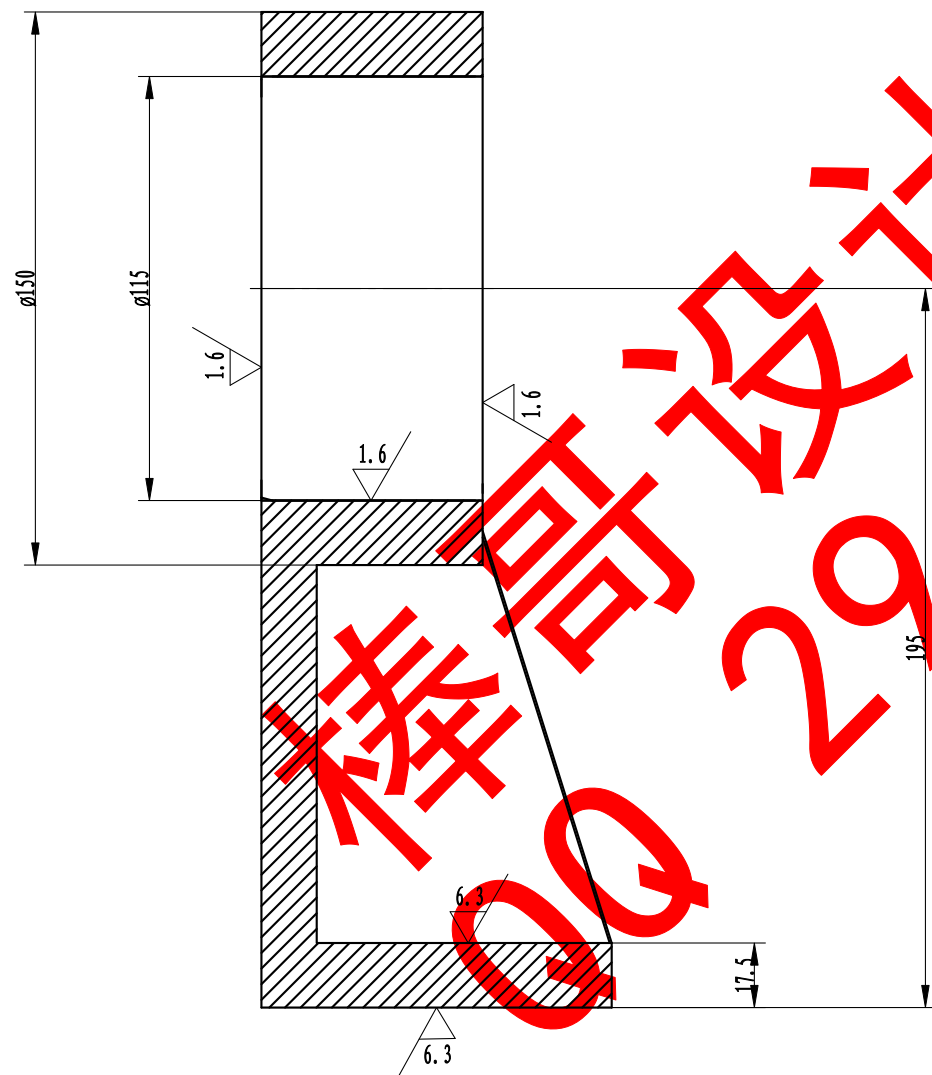
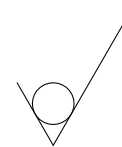
太湖学院
减速度
JS-00

A2-铰链压板



						HT200				无锡太湖学院		
										阶段		标记
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计	张亚东		标准化									JS-04
审核										1:1		
工艺			批准			共 1 张		第 1 张				

其余



						HT200	无锡太湖学院		
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	张亚东		标准化						
审 核								1:1	
工 艺			批 准			共 1 张	第1 张	JS-05	