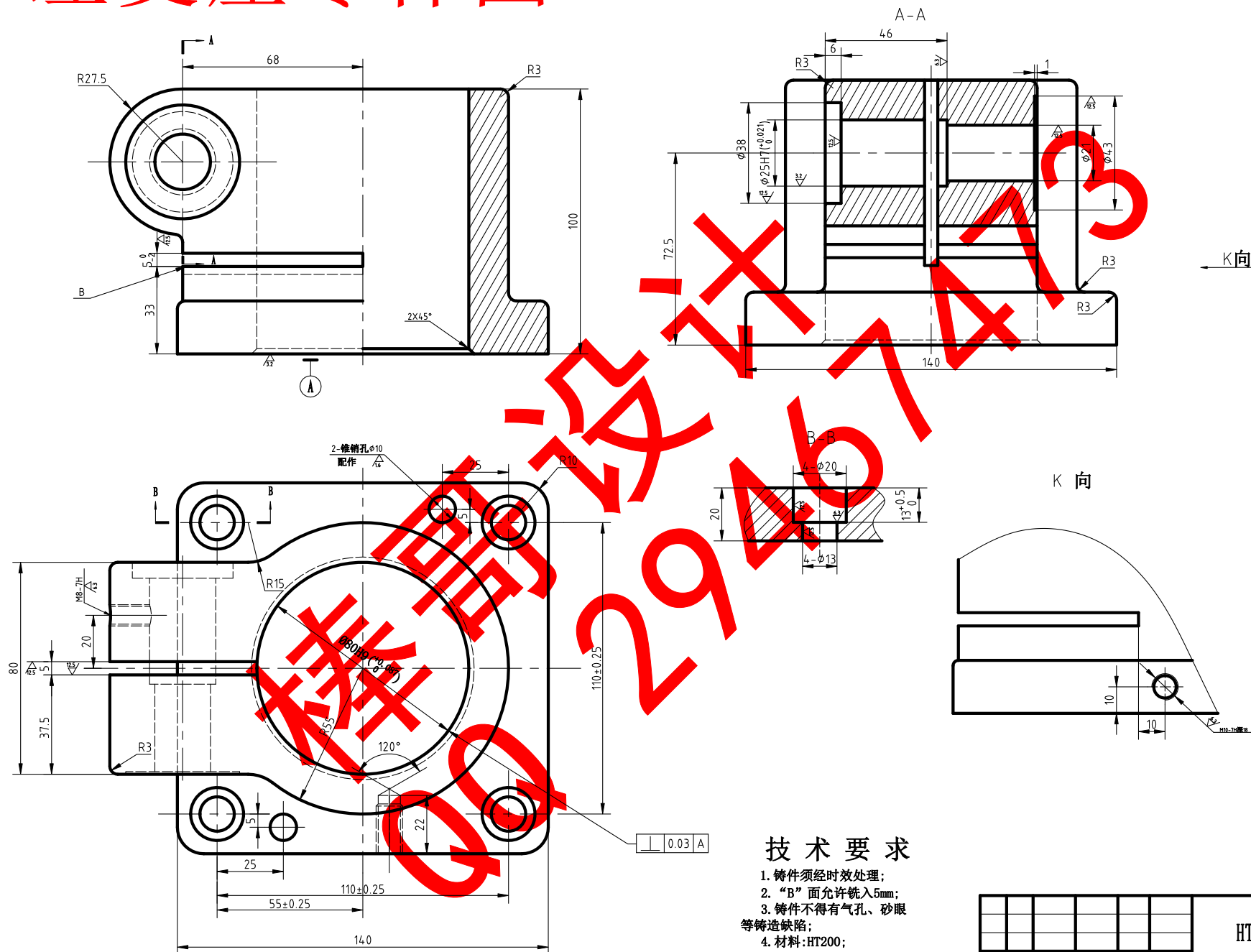


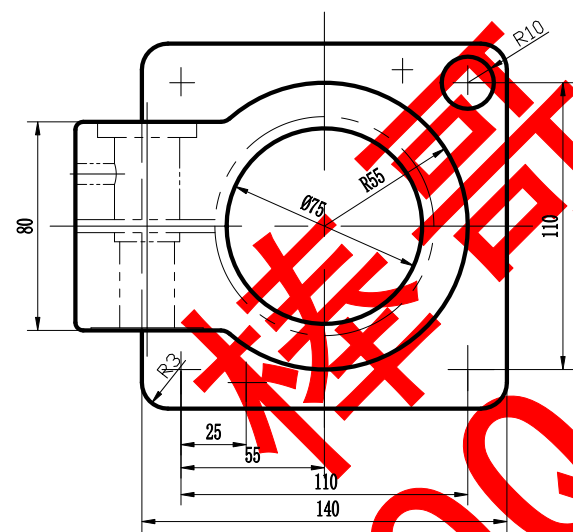
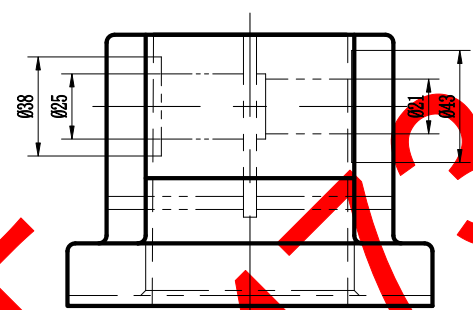
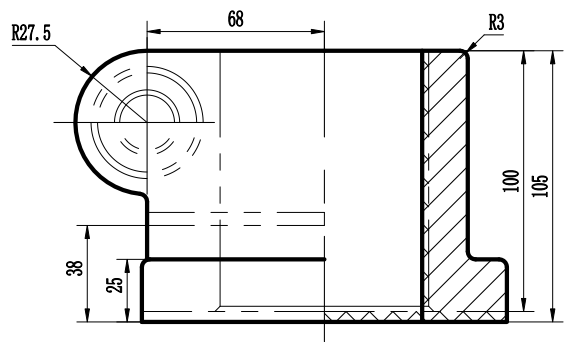
A2-左支座零件图

其余: √



						HT200			太湖学院	
									左支座零件图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段	标记	重量	比例	XJX-0923806-01
设计	沈娟		标准化						1:1	
审核										
工艺			批准			共	张	第	1	张

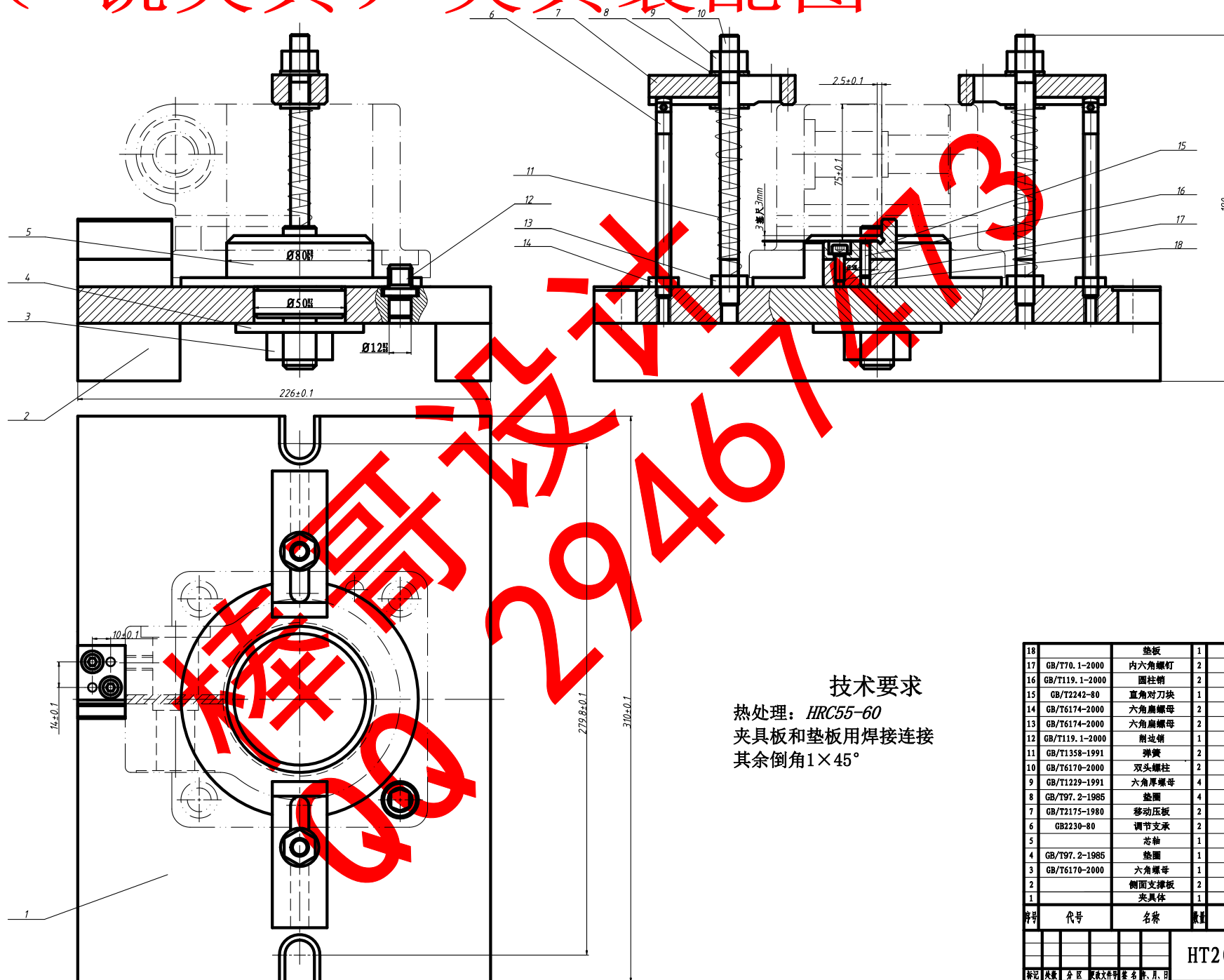
A2-毛坯图



- 技术要求:
- 1、铸造应经实效处理;
 - 2、“B”面允许铣入深度5mm;
 - 3、铸件不得有气孔、沙眼等铸造缺陷;
 - 4、材料为HT200;

						HT200			太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名					毛坯零件合图	
设计	沈娟		标准化			阶段标记	重量	比例		
审核							6.5 kg	1:1		
工艺			批准			共 9 张	第 2 张		XJX-0923806-02	

A1-（ 铣夹具） 夹具装配图



技术要求

热处理: *HRC55-60*

夹具板和垫板用焊接连接

其余倒角 $1 \times 45^\circ$

[illegible]

其余 ☒



1. 铸件应消除内应力；
2. 未注明圆角R3和R5；

[illegible]

技术要求

热处理：HRC55-60
夹具板和垫板用早接连接
其余倒角 $1\times 45^\circ$

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	沈娟		标准化		
审核					
工艺			批准		

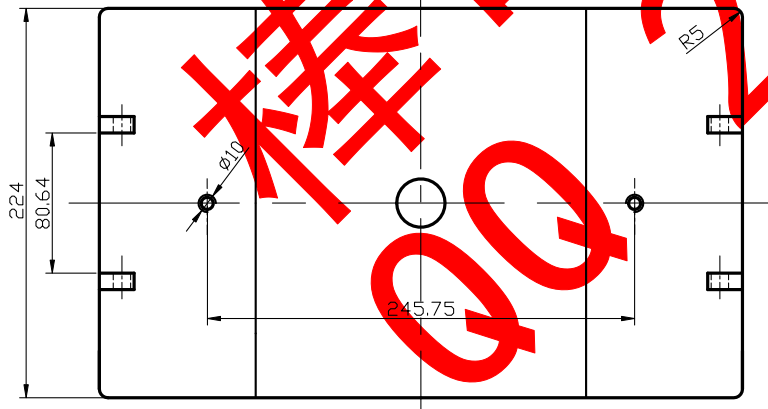
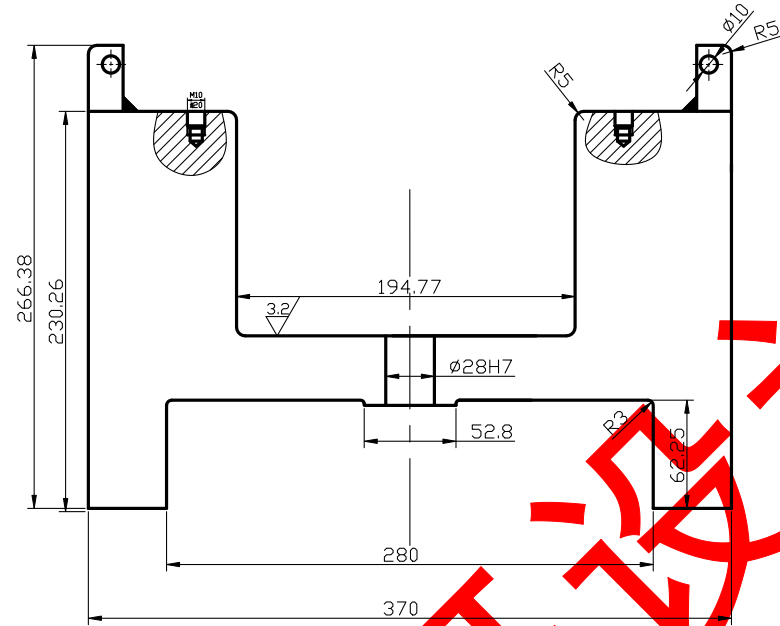
HT200			太湖学院	
			夹具体	
阶段	标记	重量	比例	
			1:1	
共9张		第5张		

XJX-0923806-

						HT200	太湖学院		
							夹具体零件图		
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名			阶 段 标 记	重 量	比例
设 计	沈 娟		标准化					1:1	
审 核								XJX-0923806-07	
工 艺			批 准			共 9 张 第 7 张			

A3- (钻夹具) 钻模板零件图

其余 √



技术要求

1. 铸件应消除内应力；
2. 未注明圆角R3和R5；

							HT200			太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					钻模板零件图	
设计	沈娟		标准化				阶段标记	重量	比例		
审核									1:3		
工艺			批准				共 9 张	第 8 张			XJX-0923806-08

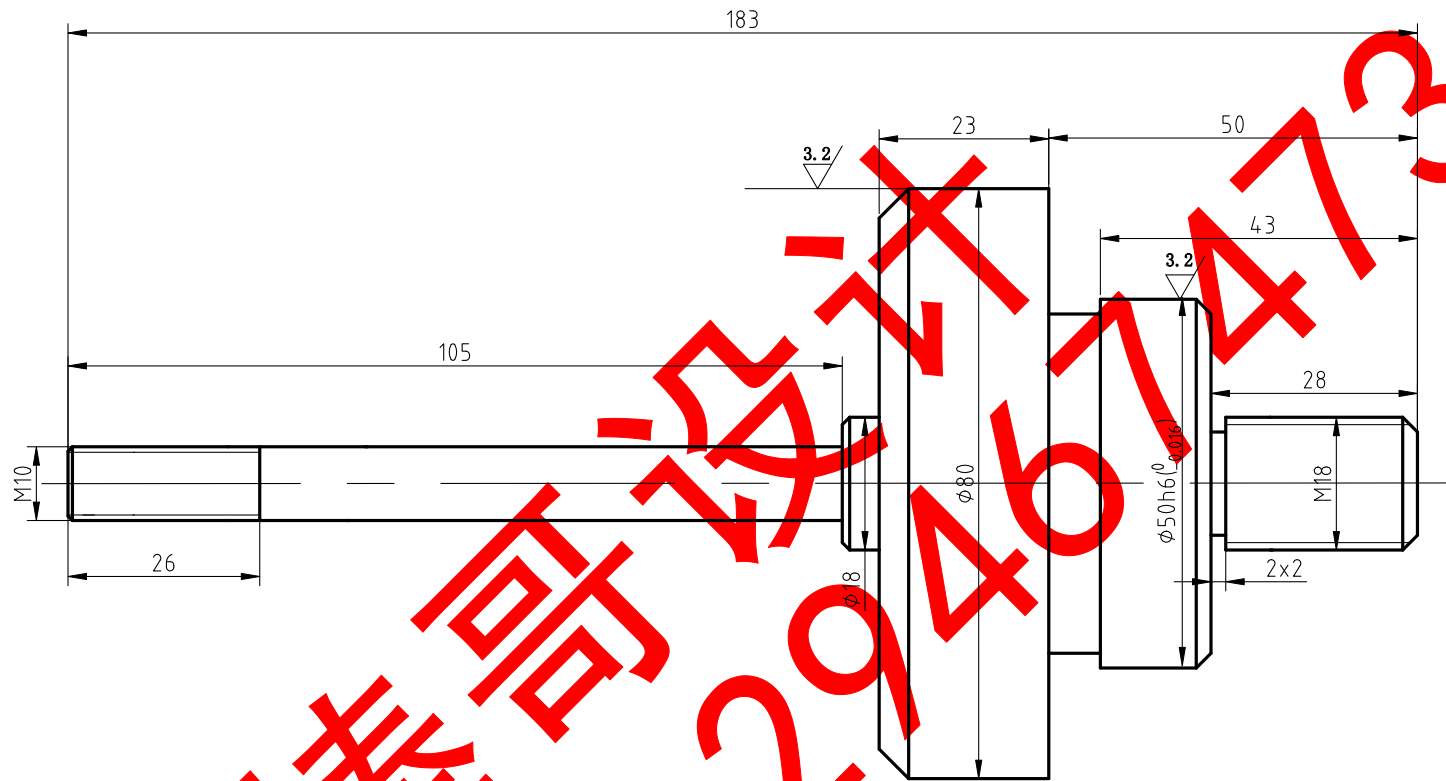
The image shows a technical drawing of a straight cutting tool bit. The drawing includes a cross-sectional view at the top left, showing dimensions like R6.3, 1/8, and 1/4. Below this is a table with technical specifications:

技术要求	
热处理：渗碳深度0.8	
低温回火HRC58-64	
45	太湖学院
A, B	直角对刀块
数量标记	数量比例
共 9 张 第 3 张	1:1
XJX-0923806-03	

A large, diagonal red watermark is overlaid across the entire page, reading "精哥设计 29467473".

A4-铣夹具心轴

其余 $\sqrt[6.3]{}$



技术要求

1. 未注倒角C2
2. 锐边倒钝

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	沈娟		标准化		
审核					
工艺			批准		

HT200

阶段标记	重量	比例
		1:1
共 9 张	第 4 张	

太湖学院

心轴

XJX-0923806-04