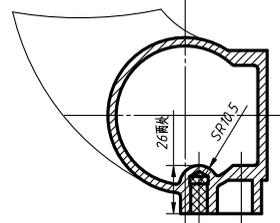
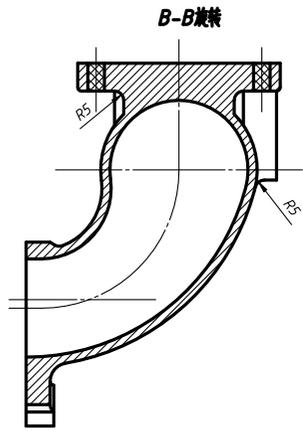
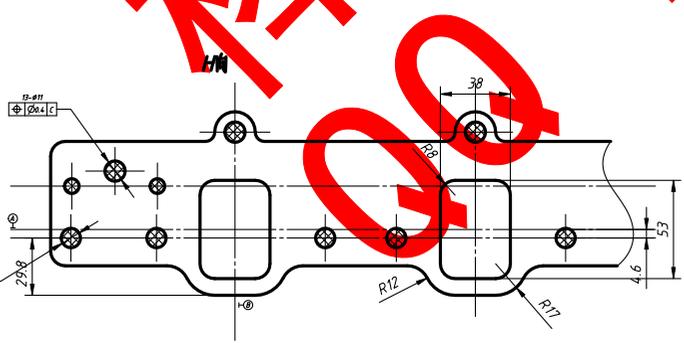
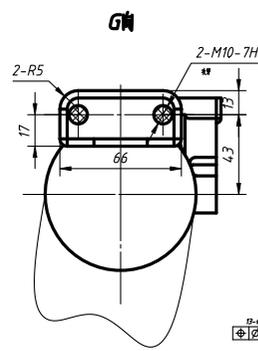
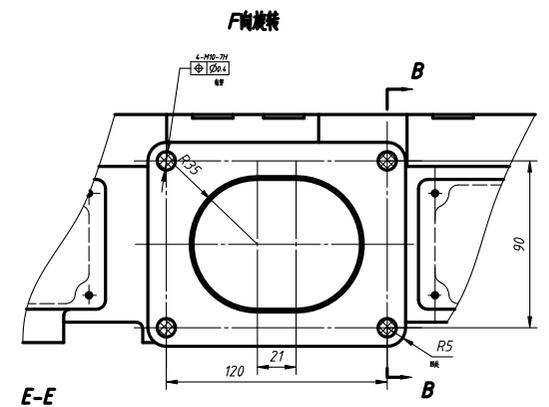
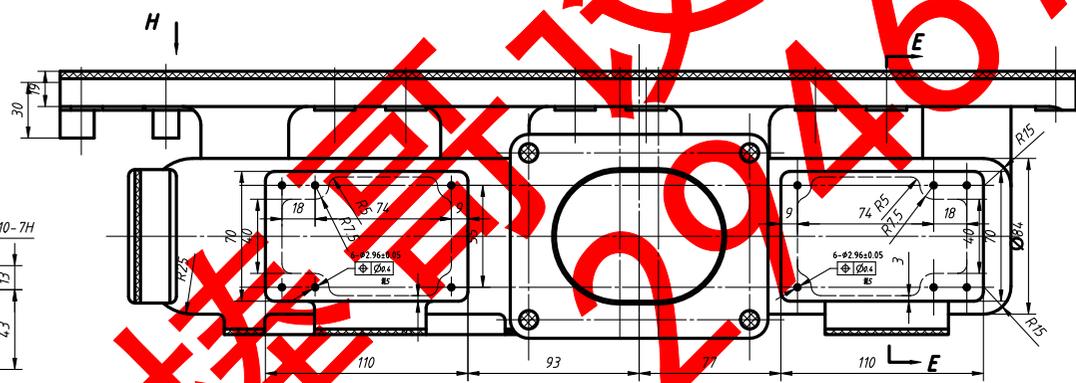
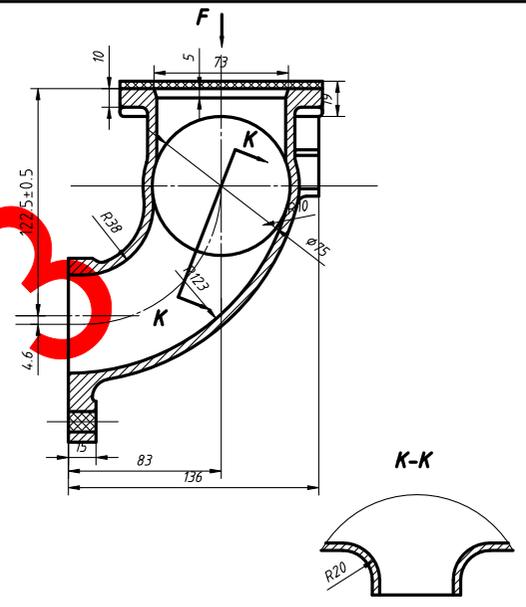
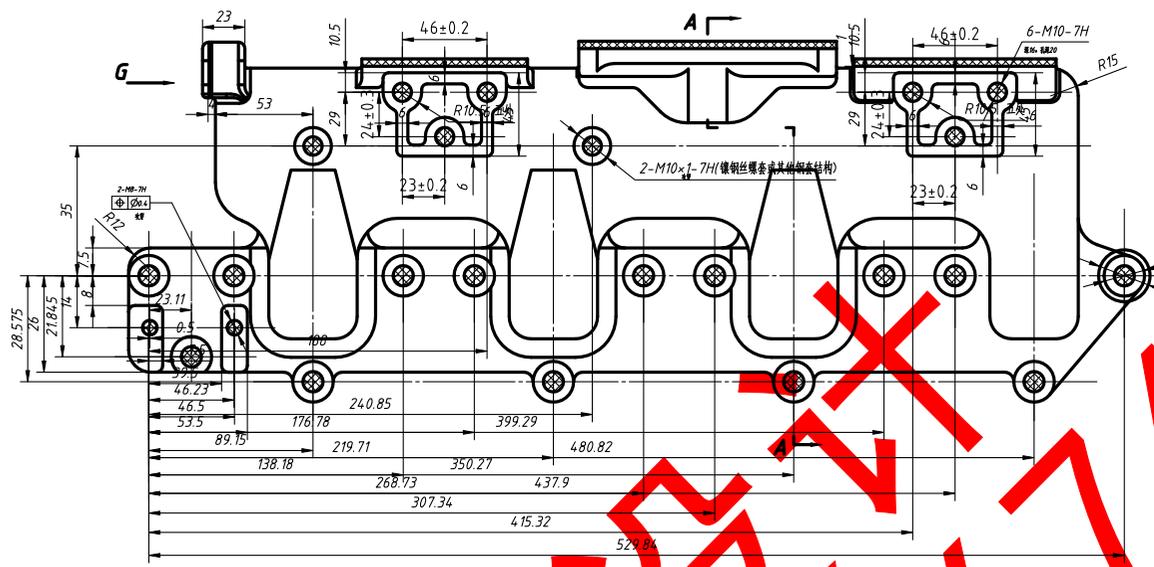


A0-毛坯图

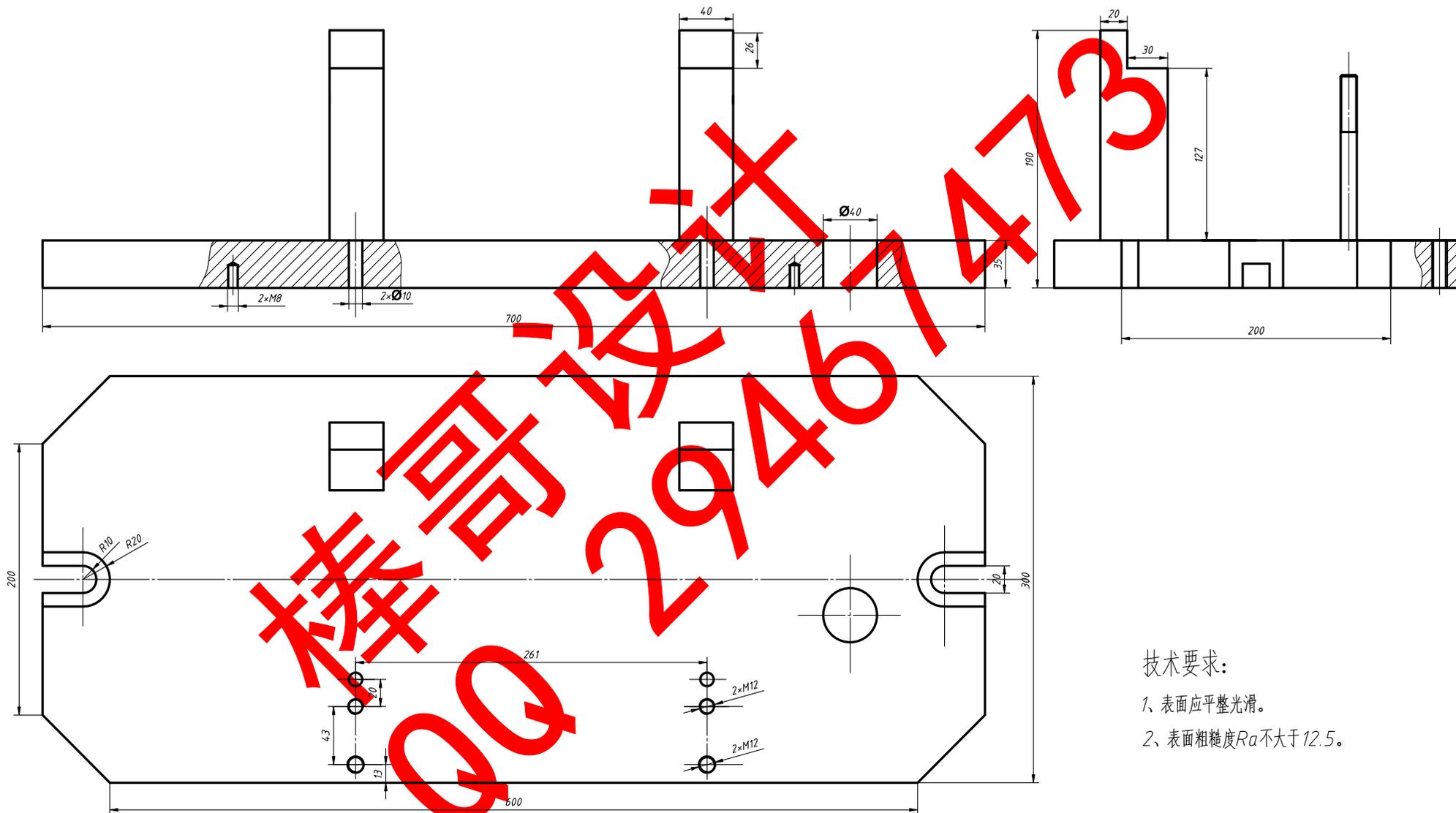


技术要求:

- 1、铸件应去除浇冒口, 飞刺等。
- 2、铸件表面上不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷

| | | | | | | | | | |
|----|----|----|-------|----|-----|--------|----|------|-----|
| | | | | | | ZL 108 | | 太湖学院 | |
| 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 |
| 审核 | | | | | | | | | 1:2 |
| 工艺 | | | 批准 | | | 共 | 张 | 第 | 张 |

A2-铣后表面夹具体

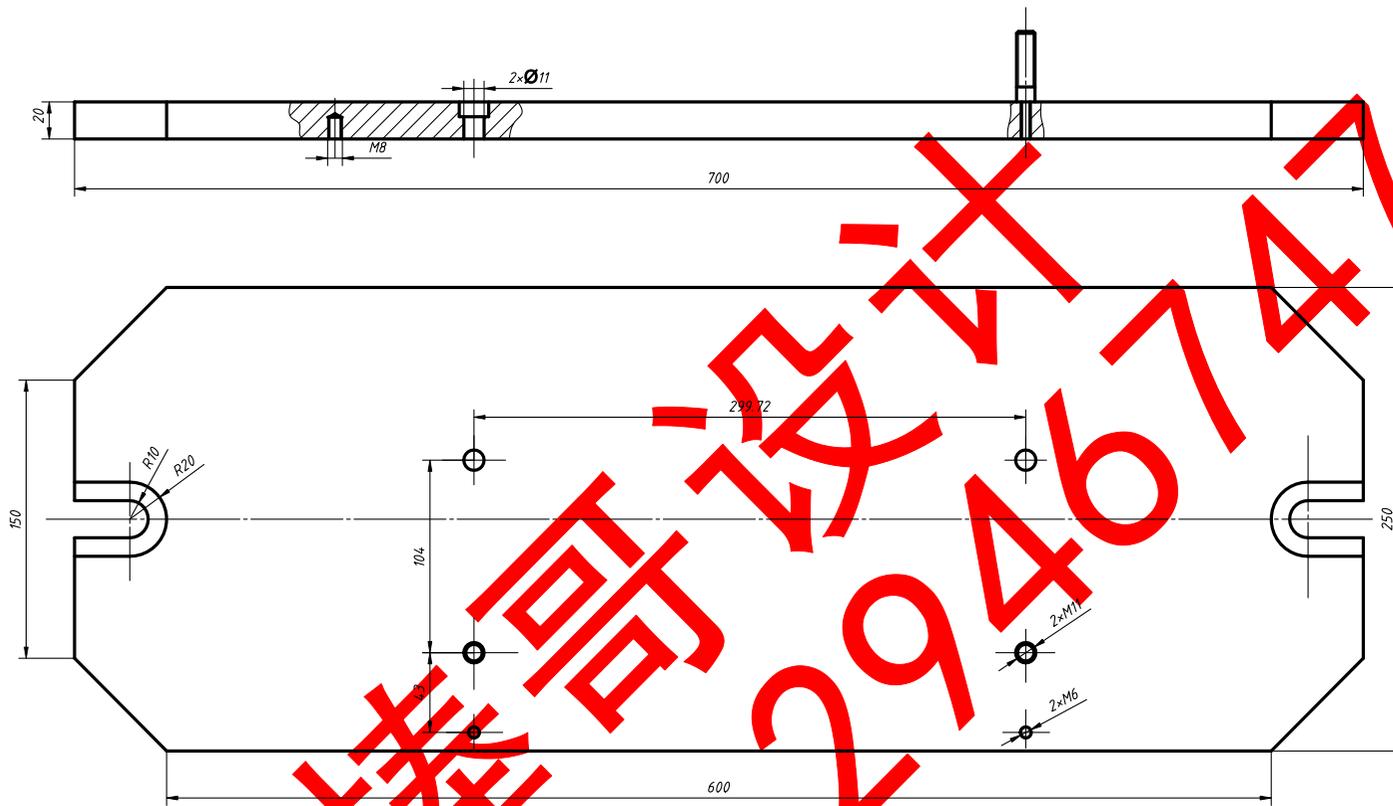


技术要求:

- 1、表面应平整光滑。
- 2、表面粗糙度 Ra 不大于12.5。

| | | | | | | | | | | |
|----|----|----|-------|----|-----|-------|--|----|----------|----------|
| | | | | | | HT200 | | | 太湖学院 | |
| | | | | | | | | | 铣后表面的夹具体 | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | 阶段标记 | | 重量 | 比例 | JQG01-01 |
| 设计 | | | 标准化 | | | | | | 1:2 | |
| 审核 | | | | | | 共张 | | | 第张 | |
| 工艺 | | | 批准 | | | | | | | |

A2-铣前表面夹具体



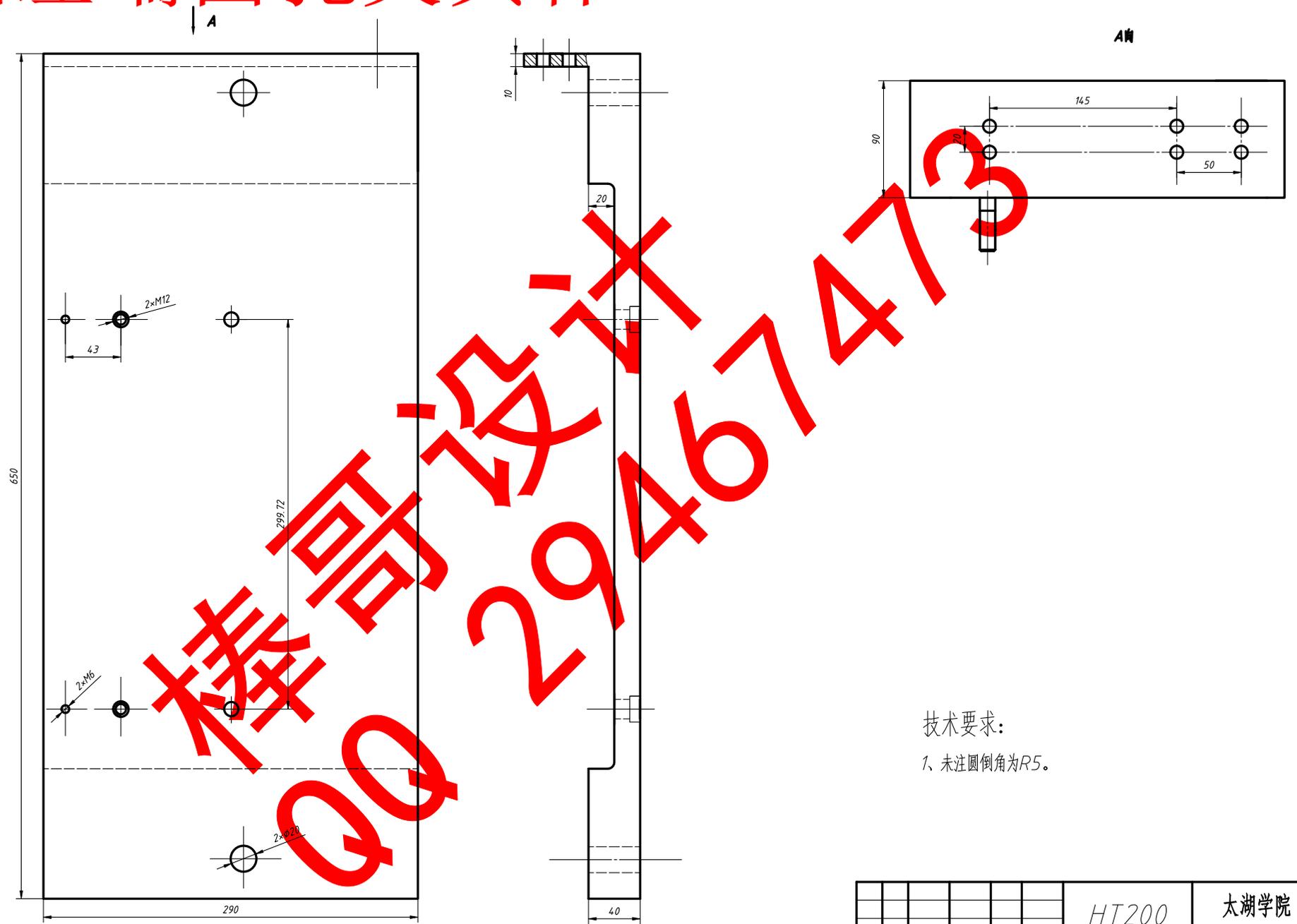
精加工设计 29467413

技术要求:

1、表面应光洁、平整。

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------|--|--|--|--|--|-------|--|--|-------------|--|
| | | | | | | HT200 | | | 太湖学院 | |
| 标记 处数 分区 更改文件号 签名 年月日 | | | | | | | | | 铣前表面的夹具体 | |
| 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 | |
| | | | | | | | | | JQG02-01 | |

A2-钻左端面孔夹具体



棒哥设计 29467473

技术要求:
1. 未注圆倒角为R5.

| | | | | | | | | | | |
|----|----|----|-------|----|-----|-------|----|----------------------|----------|--|
| | | | | | | HT200 | | | 太湖学院 | |
| 标记 | 处数 | 分区 | 更改文件号 | 签名 | 年月日 | | | 钻左端面上 $\phi 10$ 孔的夹具 | | |
| 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 | | JQG03-01 | |