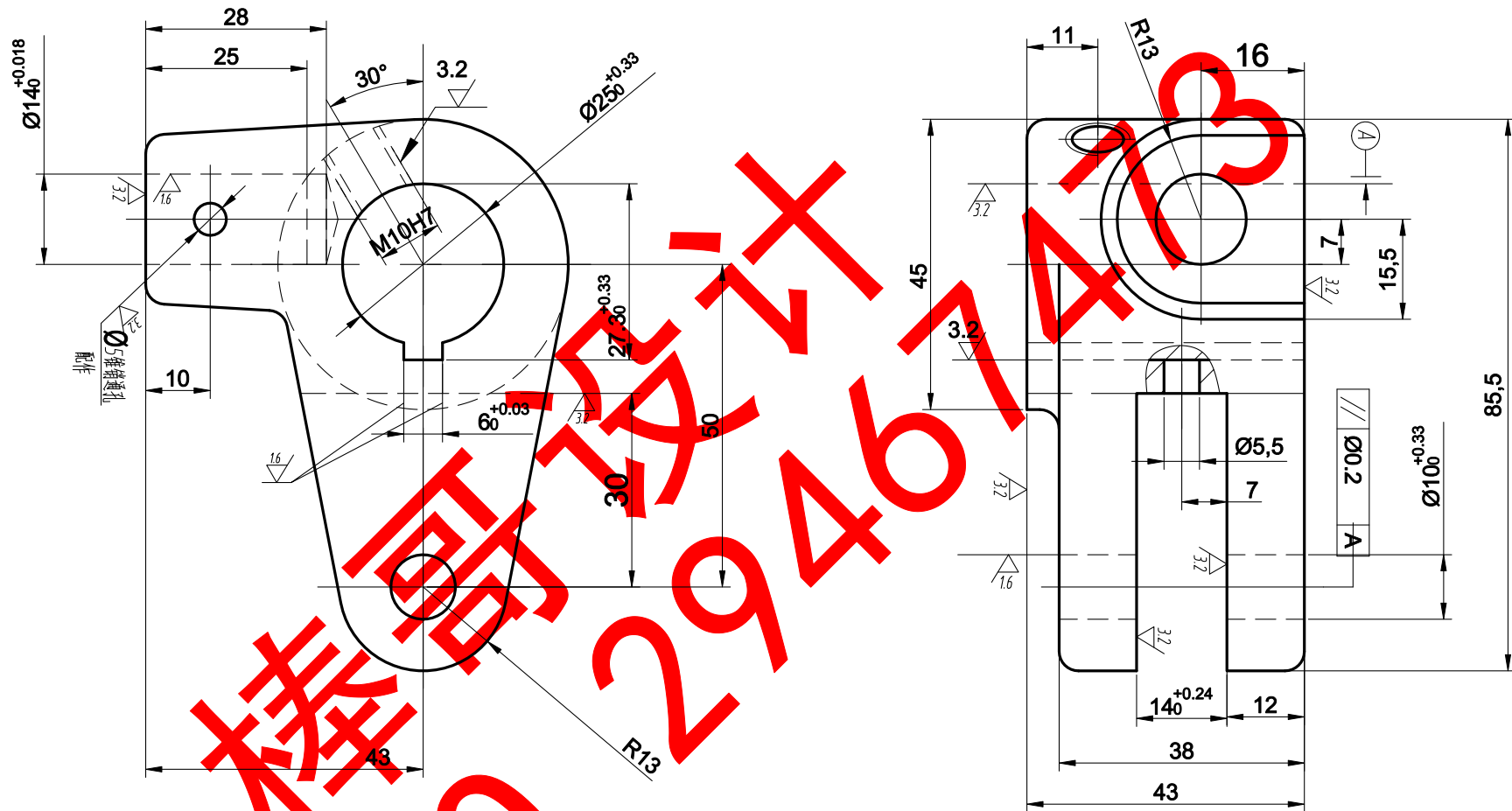


CA6140手柄座零件图

其余 $\sqrt{Ra12.5}$

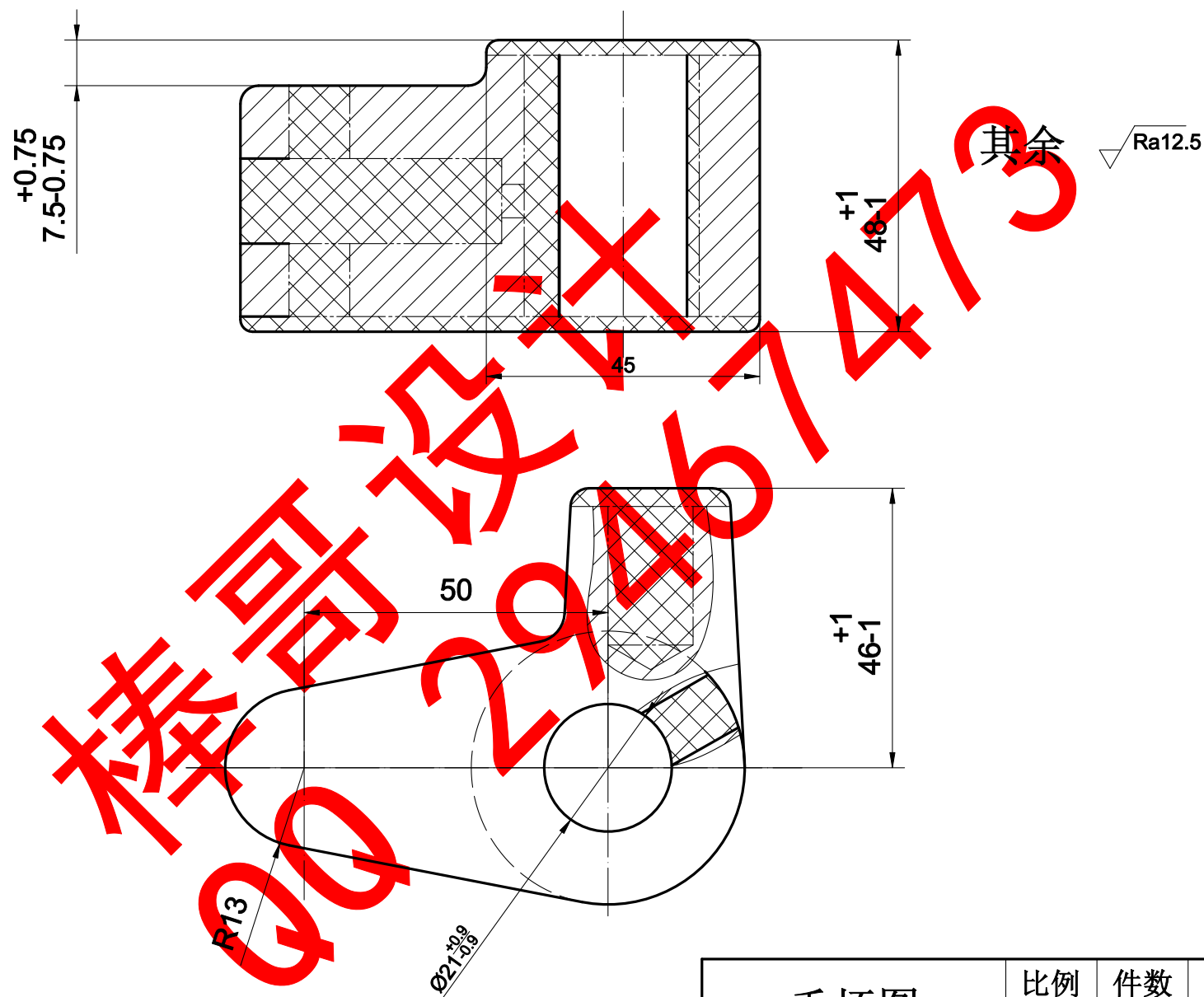


技术要求:

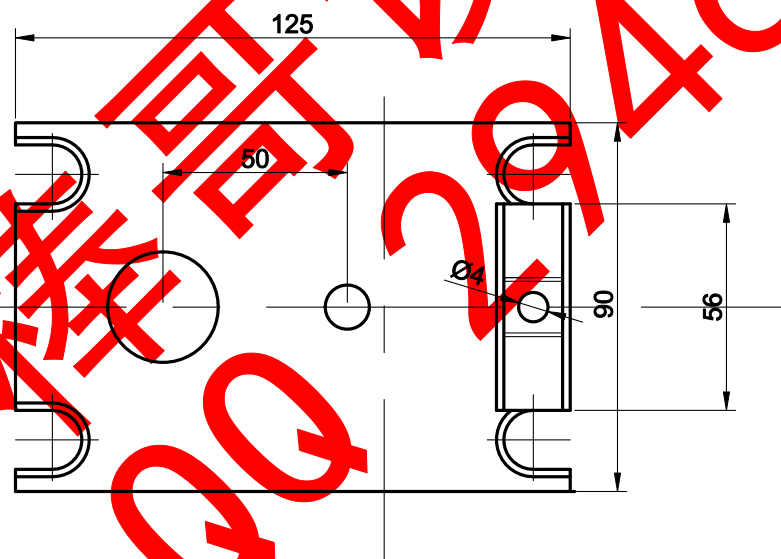
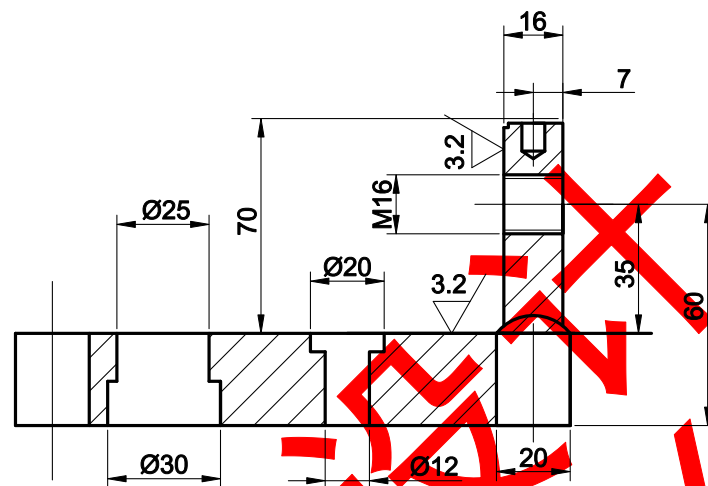
- 1、未标注圆角 R3

手柄座零件图			比例	件数	材料		
			1 : 1	1	HT200		
制图		日期	桂林电子科技大学				
审核		日期					

CA6140手柄座毛坯图



毛坯图			比例	件数	材料		
			1 : 1	1	HT200		
制图		日期	桂林电子科技大学				
审核		日期					



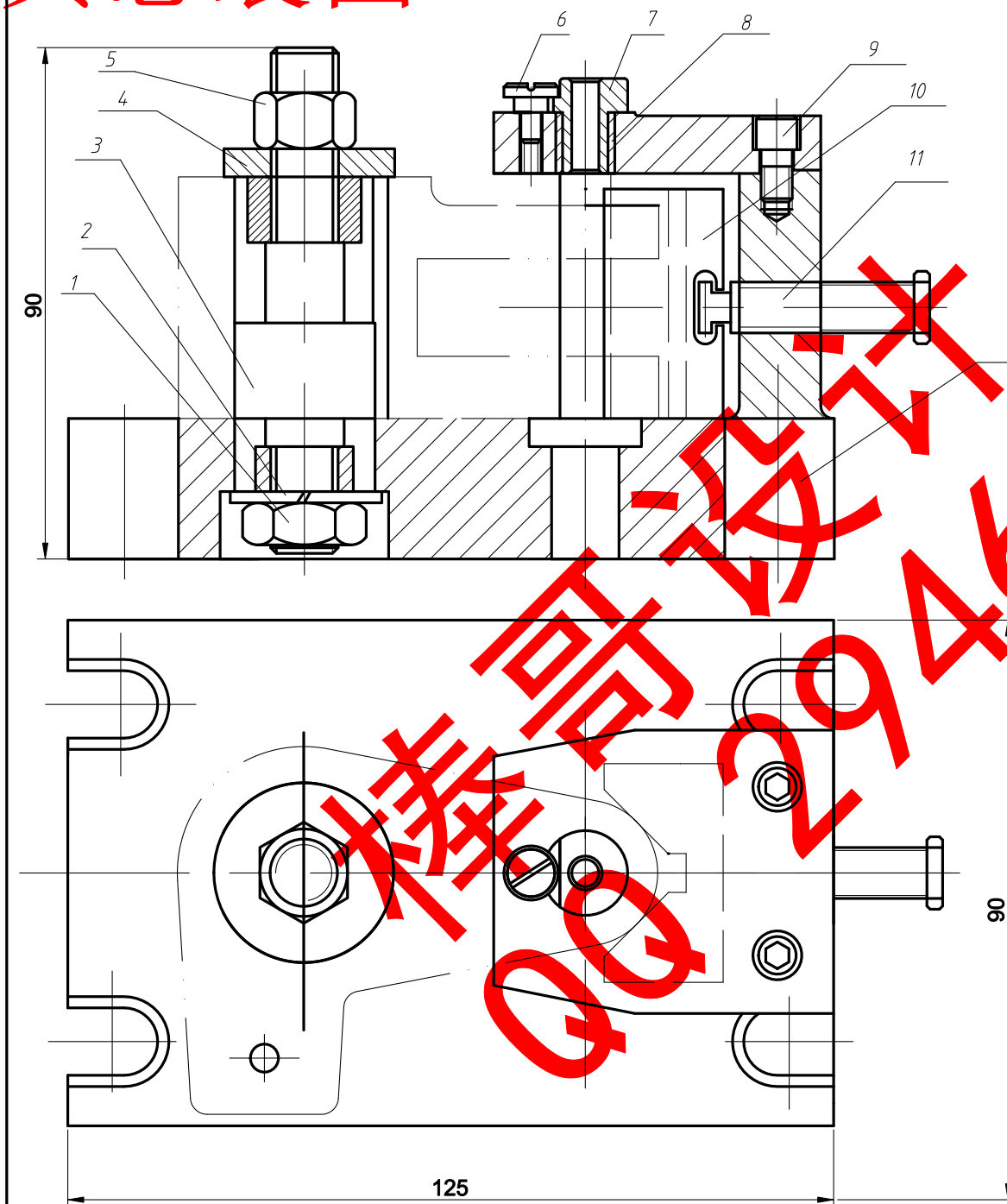
其余 $\sqrt[6.3]{}$

技术要求:

1. 铸件表面无气孔, 杂质等

夹具体底座			比例	件数	材料		
			2：1	1	HT200		
制图		日期	桂林电子科技大学				
审核		日期					

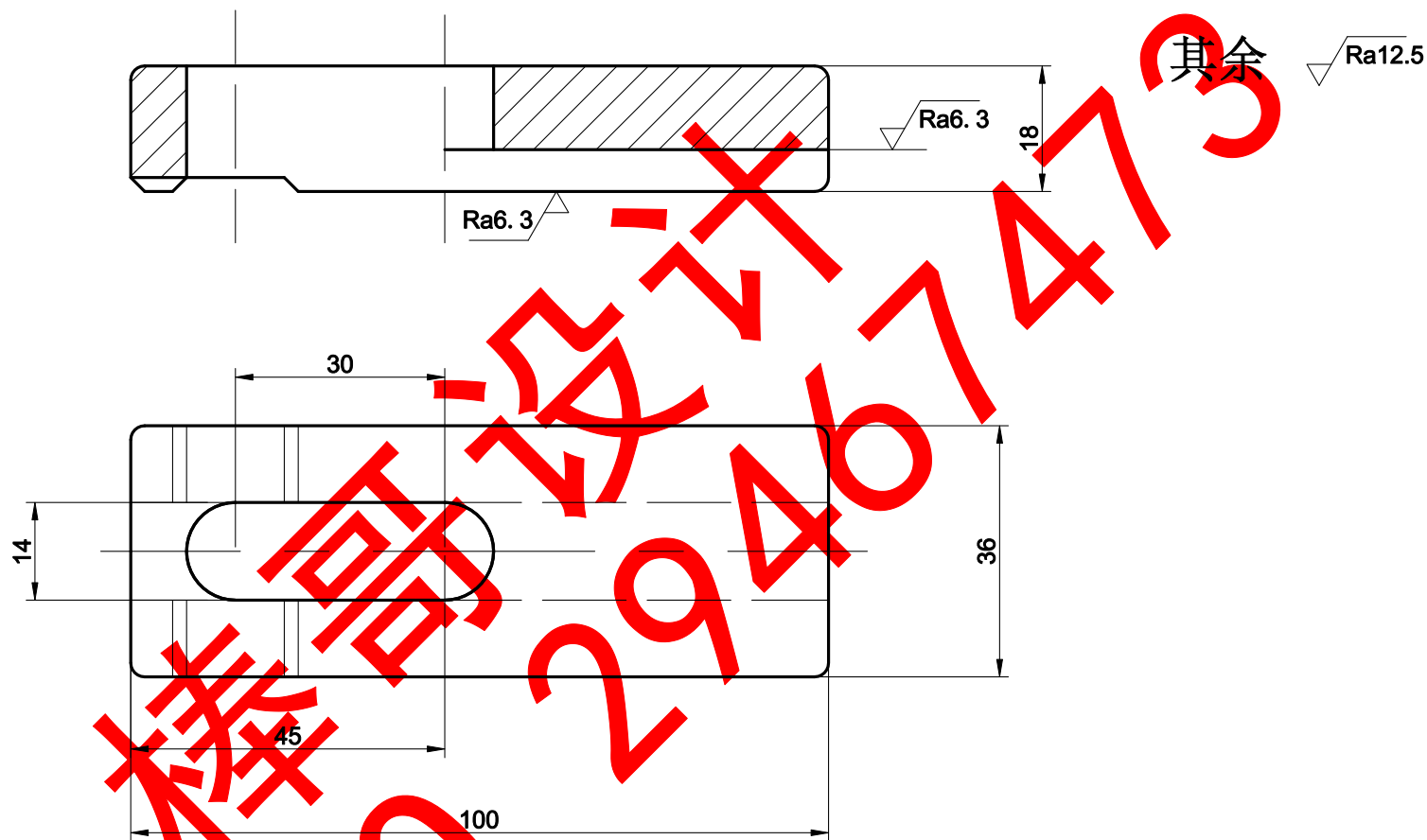
夹具总装图



12		夹具体	1	HT200	
11		螺栓	1	45	
10		V形块	1	45	GB/8014.4/1999
9		内六角圆柱 螺钉	1	45	GB/70.1-2000
8		钻套用衬套	2	T10A	JB/T8014.2-1999 9
7		可换钻套	1	T10A	GB/2265-80
6		钻套螺钉 M6×4	1	45	GB/T2268-80
5		螺母M12	1	45	GB/8014.2-1999
4		压板	1	45	GB/8010.2-1999
3		圆柱销	1	45	
2		弹簧垫圈	1	45	GB/T93-1987
1		螺母M12	1	45	GB/T6172-1999
序号	代号	名称	数量	材料	备注
夹具总装图			比例	件数	材料
			1:1	1	HT200
制图			桂林电子科技大学		
审核					

06

压板



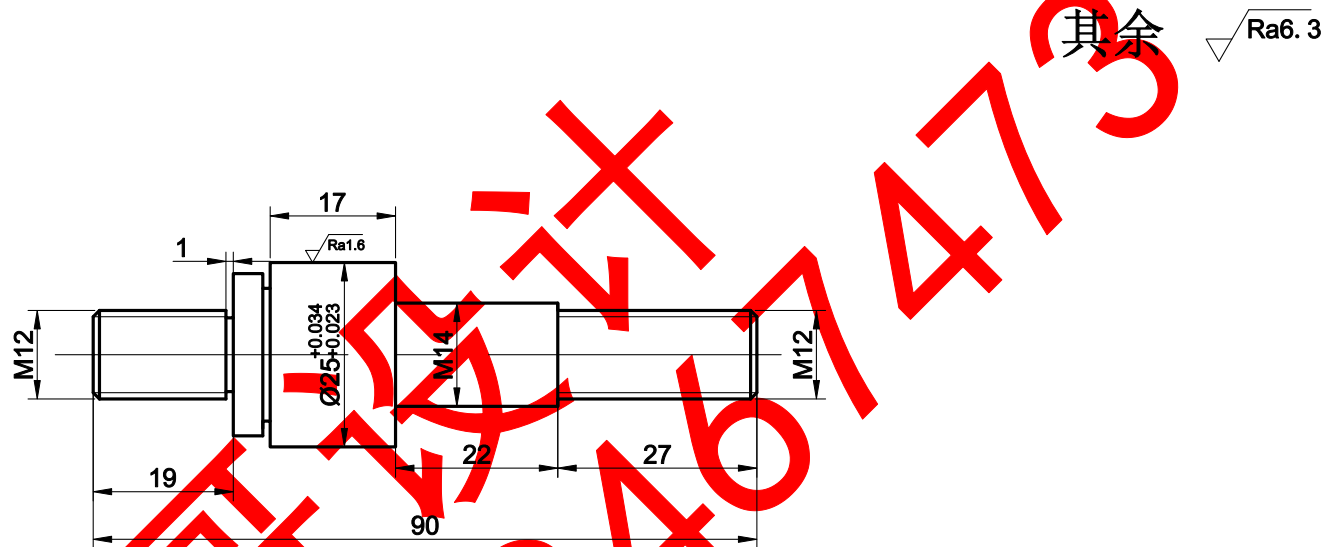
技术要求:

1.热处理35~40HRC

2.表面氧化处理

移动压板			比例	件数	材料	桂电
			1：1	1	45	
制图	彭茂桂	日期				
审核		日期				

圆柱销



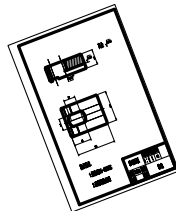
技术要求:

- 1.热处理55~60HRC
- 2.表面氧化处理

圆柱销			比例	件数	材料	桂林电子科技大学
			1 : 1	1	45	
制图		日期				
审核		日期				

钻模板			比例	件数	材料	
			1 : 1	1	45	
制图		日期	桂林电子科技大学			
审核		日期				

钻套



棒哥设计
QQ 29467473

1



.