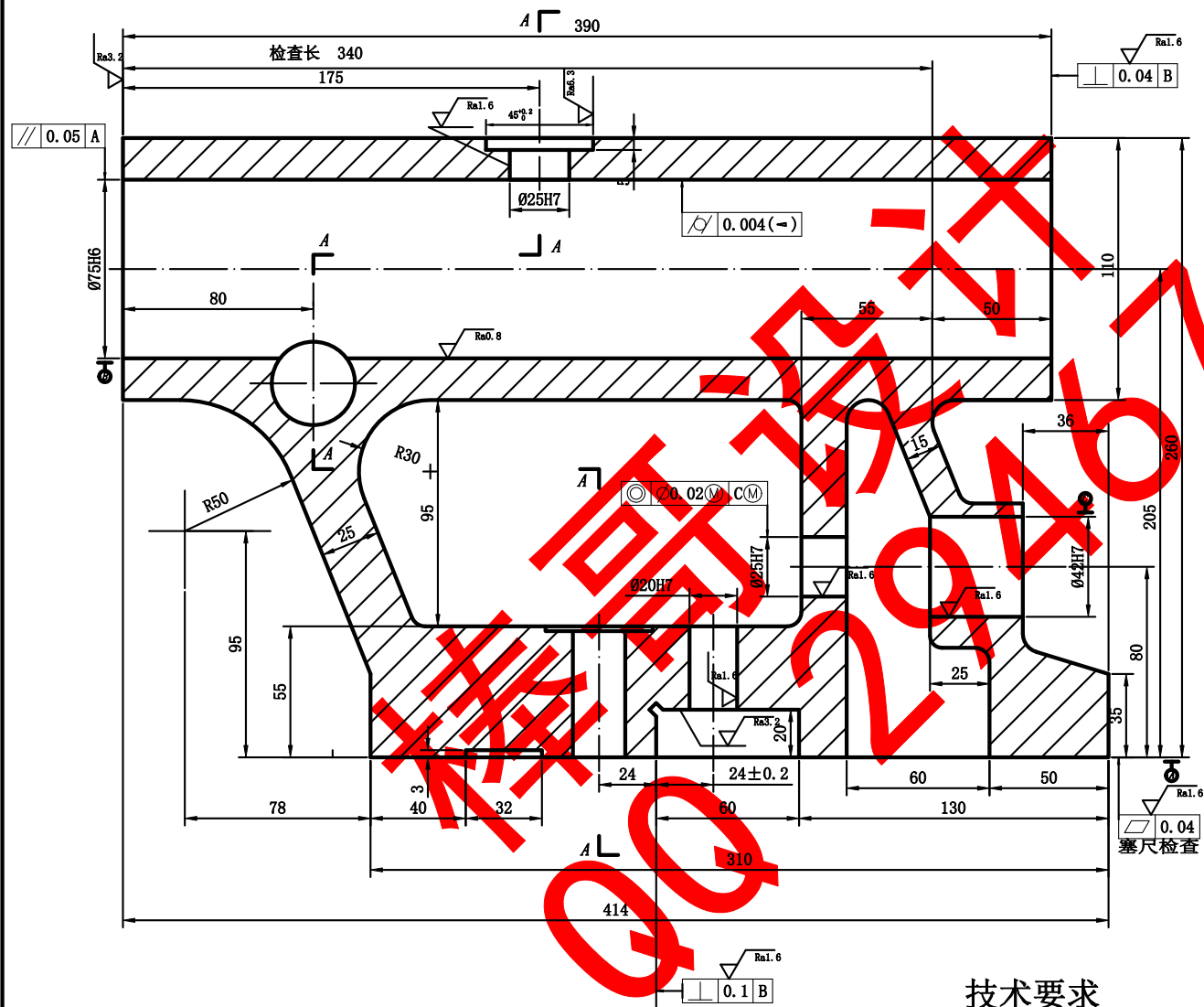
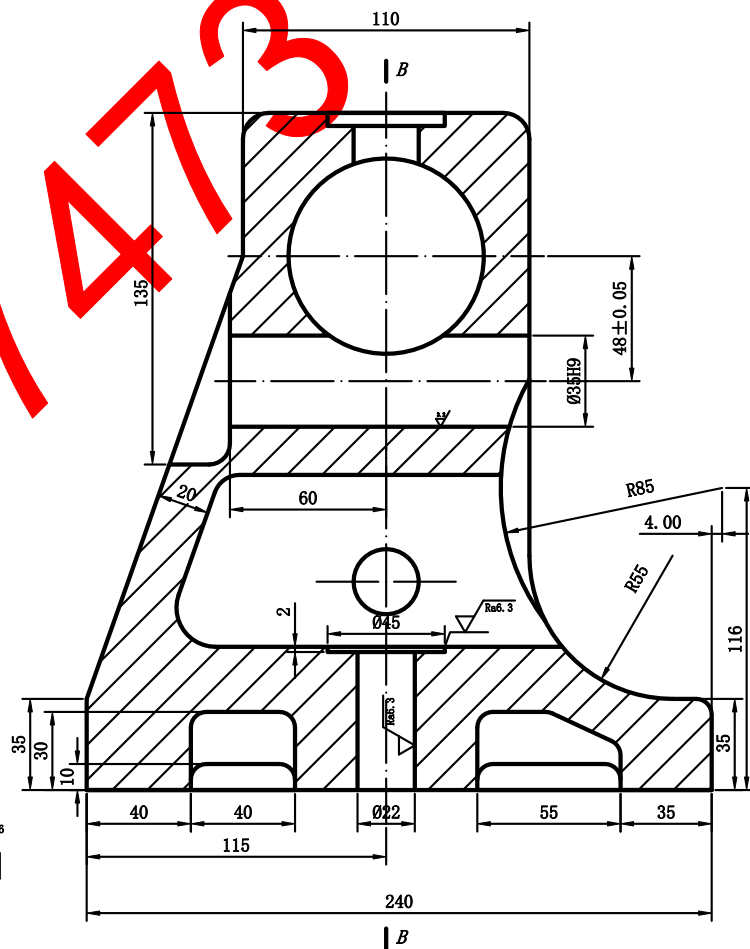


尾座体零件图 A1

B - B



A - A



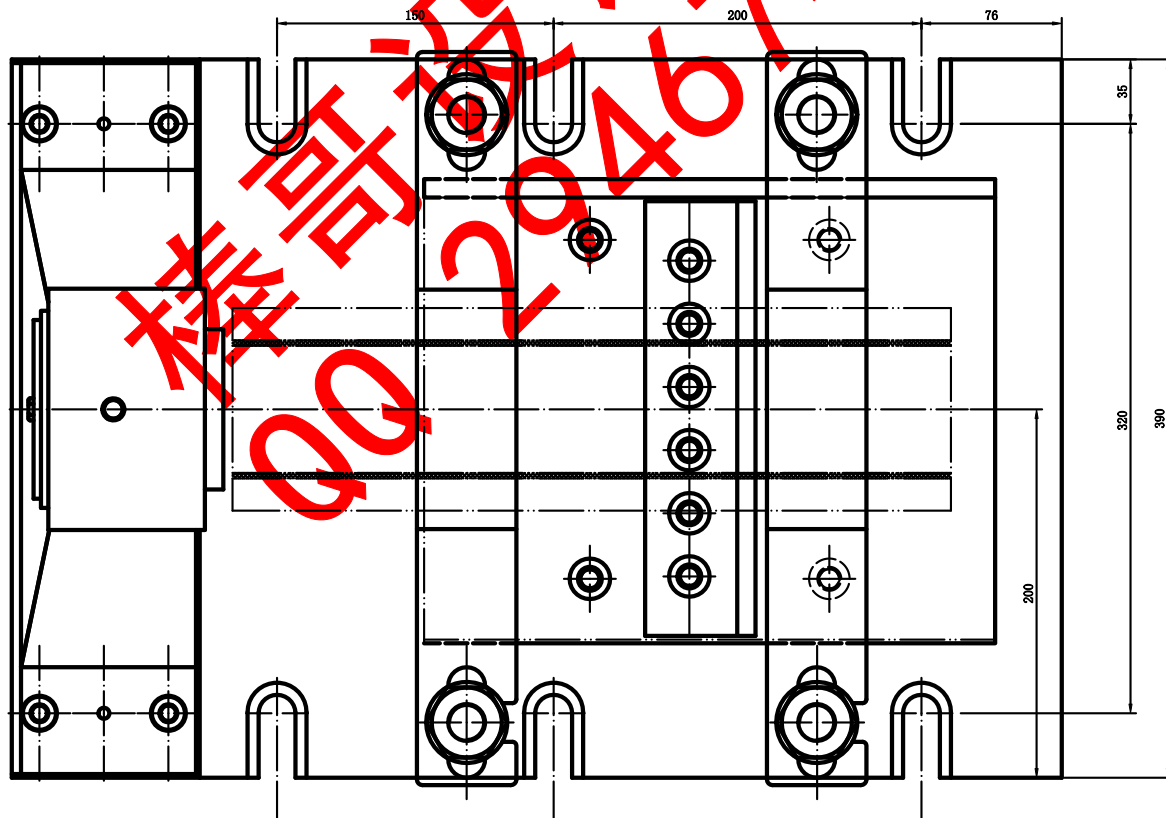
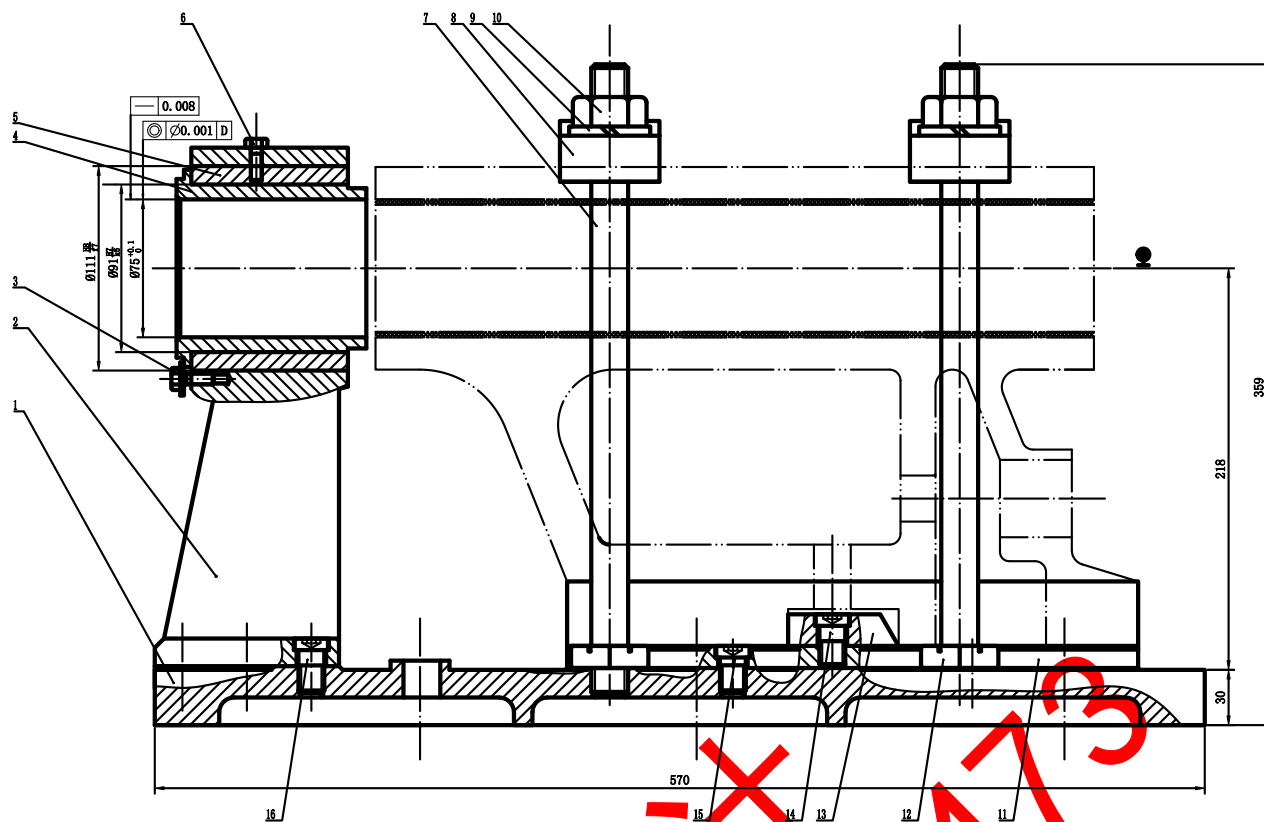
技术要求

1. 未标注圆角半径R8。
2. 保证零件无锐边。

✓ (✓)

						HT200			01	
									车床尾座体	
标题	处数	分区	更改文件号	审核	年、月、日	阶段标记	数量	比例	哈尔滨理工大学	
设计	刘国		标准化					1:1		
制图	刘国					共 3 张	第 1 张			
审核	工艺		批准							

夹具总装图A0

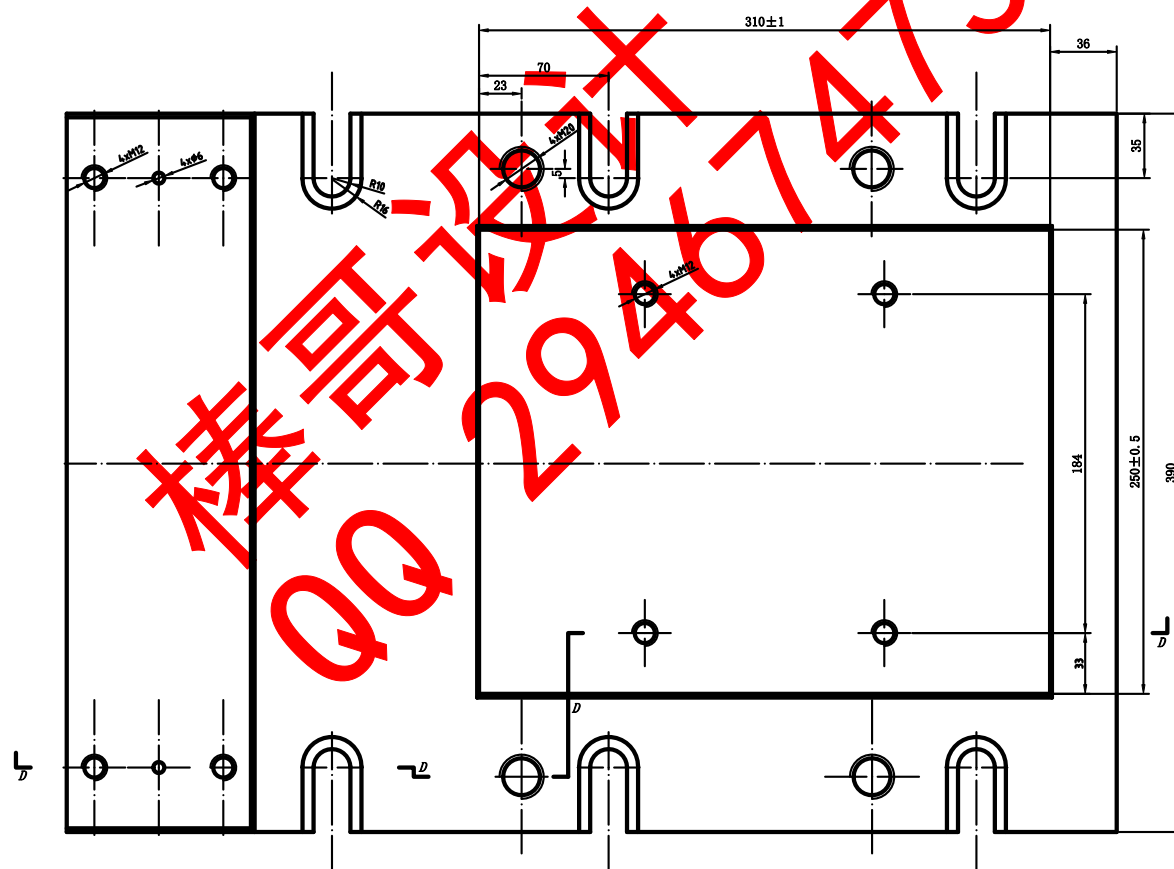
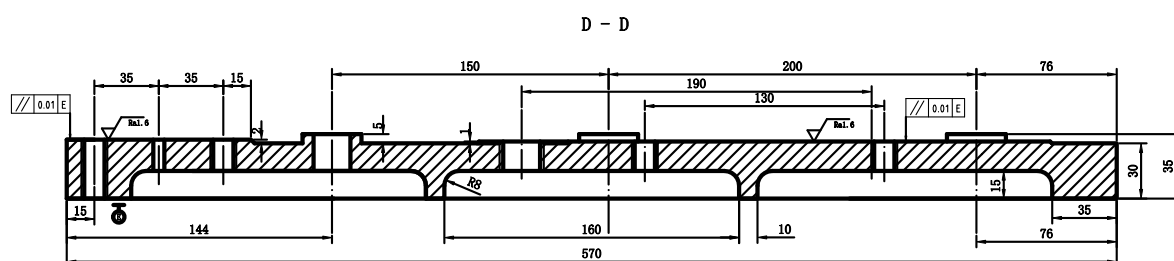


技术要求

1. 装配前保证各配件无锐边毛刺。
2. 保证镗套与工件被加工孔的同轴度。
3. 保证加工时夹具相对于工作台的稳定性。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
10		M12螺钉	4	Q235	
15		M12螺钉	4	Q235	
14		M12螺钉	6	Q235	
13		定位块	1	20钢	
12		螺母	4	Q235	
11		支撑块	1	20钢	
10	GB54-80	螺母	4	Q235	
9	GB95-80	弹簧垫圈	4	65Mn	
8		压板	2	20钢	
7		螺栓	4	45钢	
6		紧圈螺钉	1	Q235	
5		垫圈	1	20钢	
4		螺母	1	Cr12MoV	
3		夹紧螺钉	1	Q235	
2		支架	1	HT200	
1		夹具体	1	HT200	
总计					AS001
夹具总图					1:1
哈尔滨理工大学					

夹具底板A0



技术要求

1. 未标注倒角C2，圆角R3。
2. 装配前保证接触表面无毛刺。

✓ (✓)

					HT200		02	
							夹具底板	
材料	数量	分装	工艺文件	备注	数量	比例	哈尔滨理工大学	
设计	刘国		标准件					
制图	刘国		件			1:1		
审核	刘国							
下载					北	东	南	西