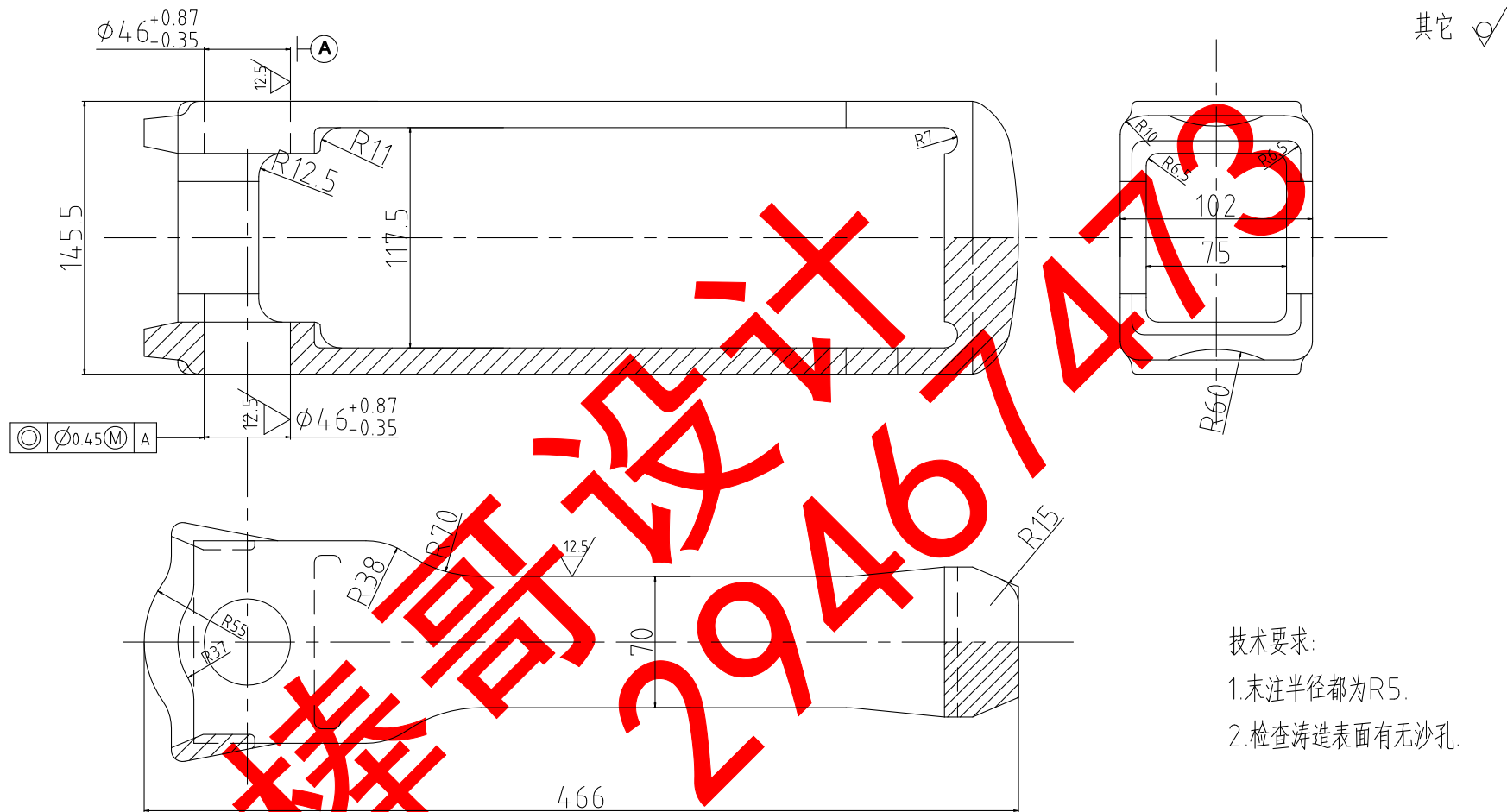
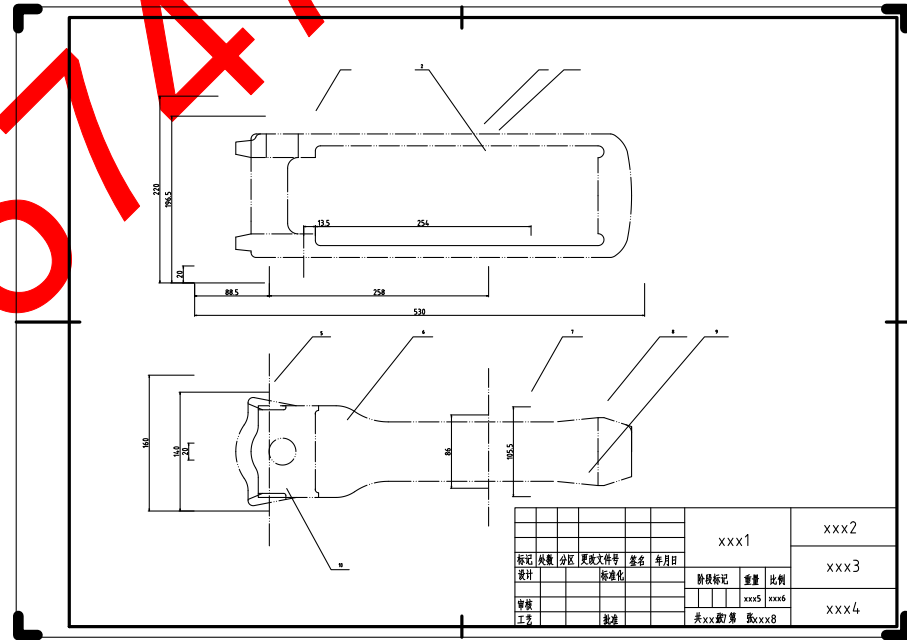
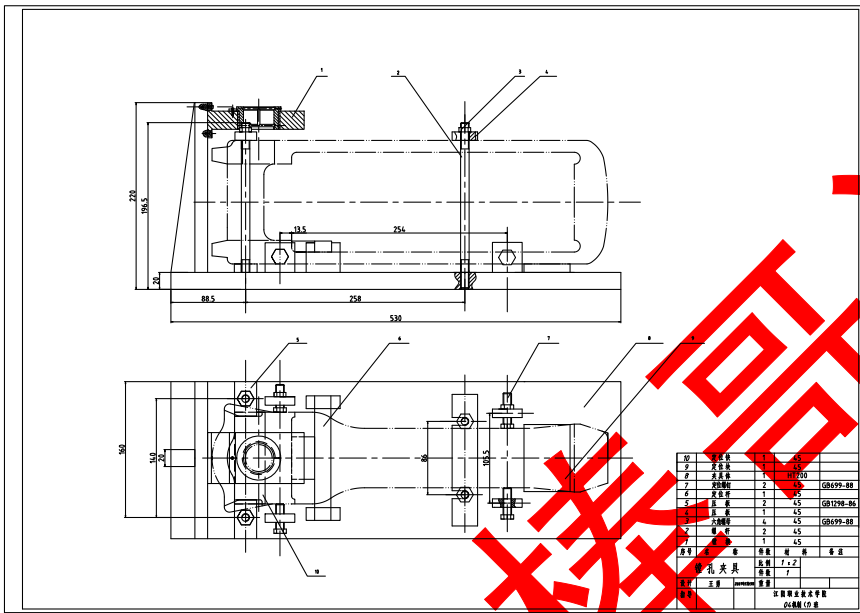


勾尾框零件图

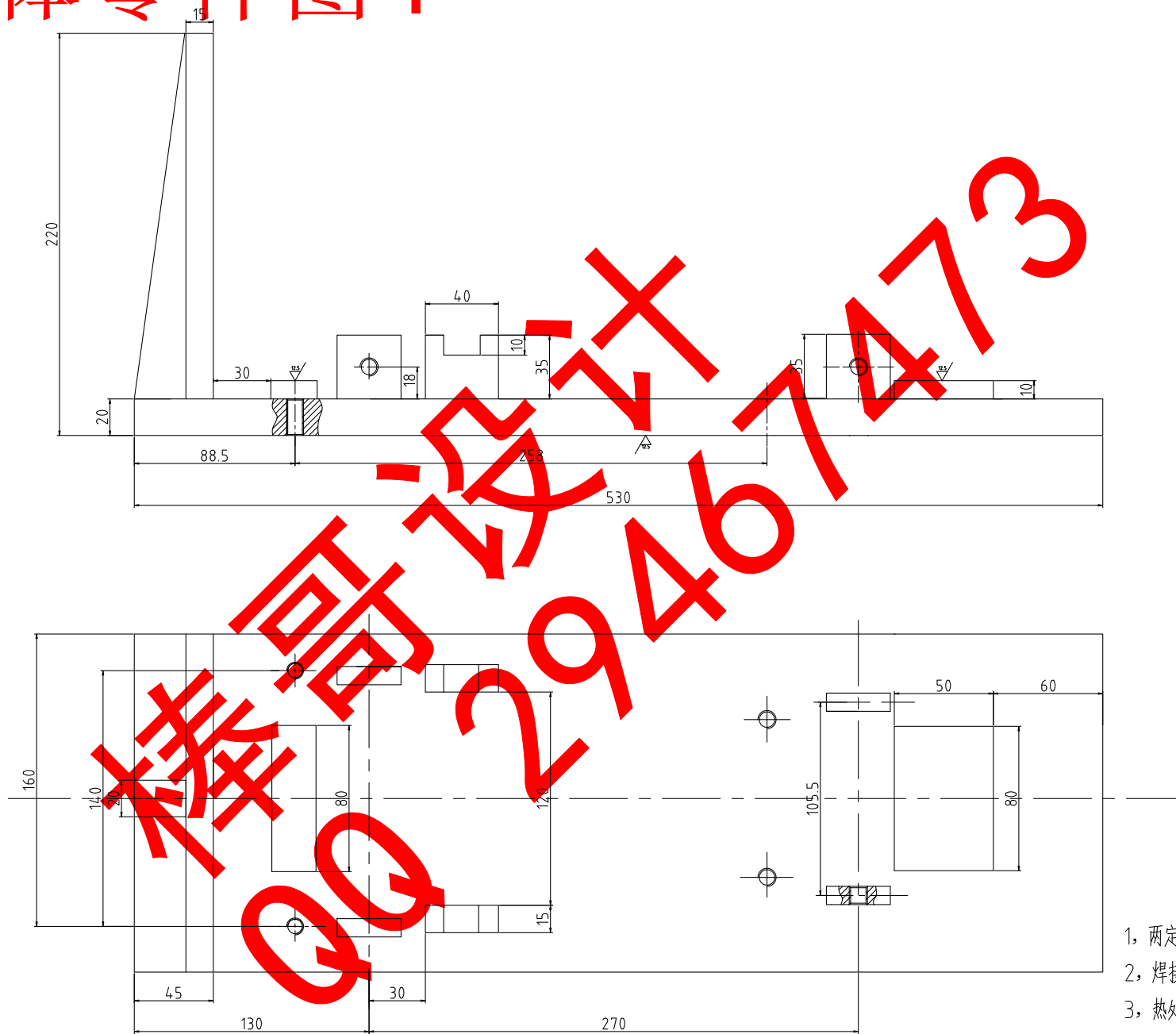


						xxx1			零件图			
												xxx3
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	xxx4			
							xxx5	xxx6				
审核												
工艺			批准			共xx张第 张xxx8						

镗夹具装备图 1



镗夹具体零件图1

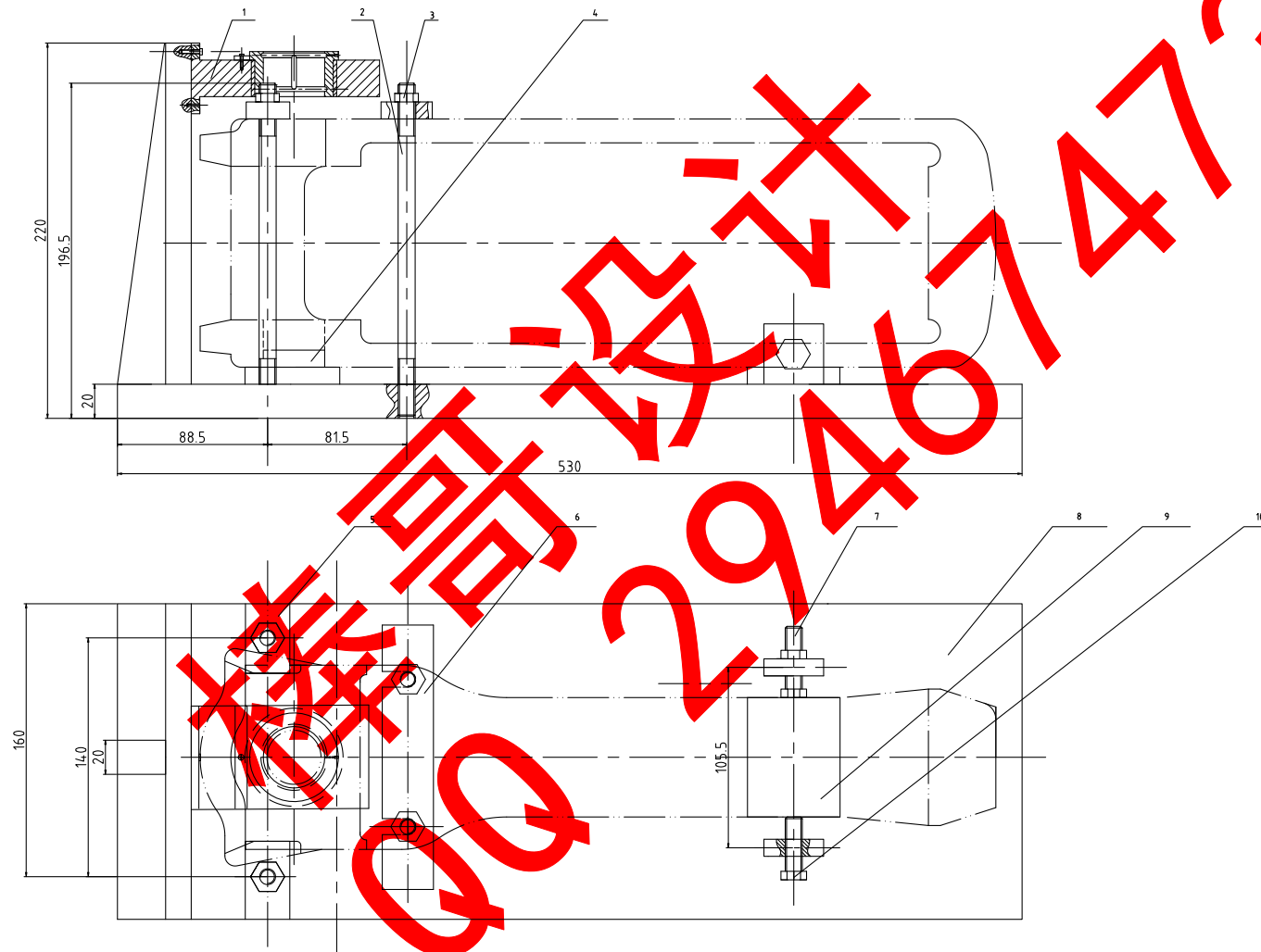


技术要求

- 1, 两定位块上表面在同一水平面。
- 2, 焊接板垂直于夹具底板。
- 3, 热处理调质HRC250-500。

镗孔夹具体		比例	1:2		
		件数	1		
设计	王勇	2007年5月19日	重量		
指导		江阴职业技术学院 04机制(1)班			

镗夹具装配图2

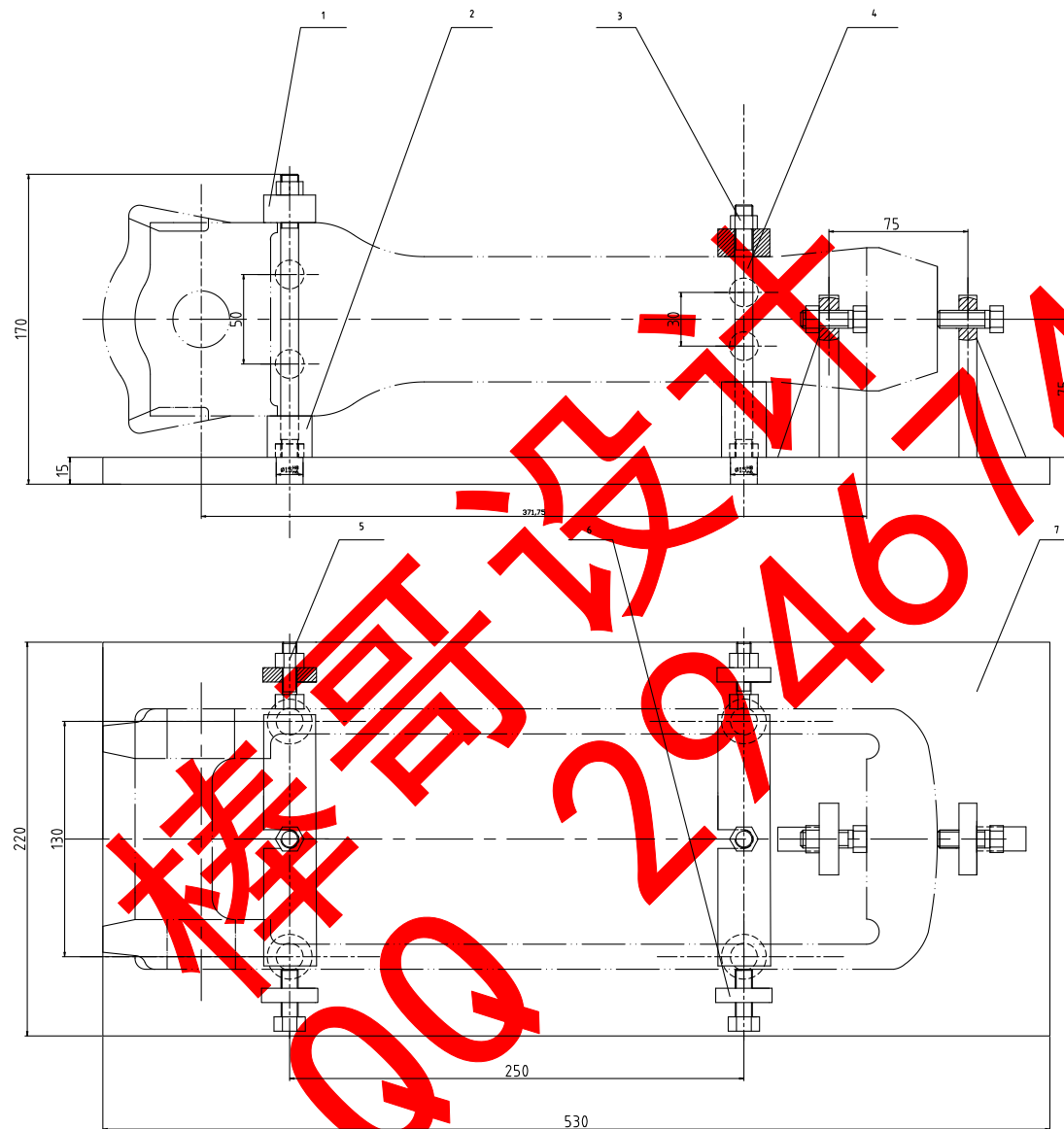


10	压紧螺钉	1	45	GB699-88
9	定位块	1	45	
8	夹具体	1	HT200	
7	定位螺钉	1	45	GB699-88
6	压板	1	45	
5	压板	2	45	GB1298-86
4	定位心轴	1	45	
3	六角螺母	4	45	GB699-88
2	螺杆	2	45	
1	镗模	1	45	
序号	名称	件数	材料	备注
镗孔夹具2		比例 1:2		
		件数 1		
设计	王勇	2007年5月13日	重量	
指导			江阴职业技术学院 04机制(1)班	

[illegible]

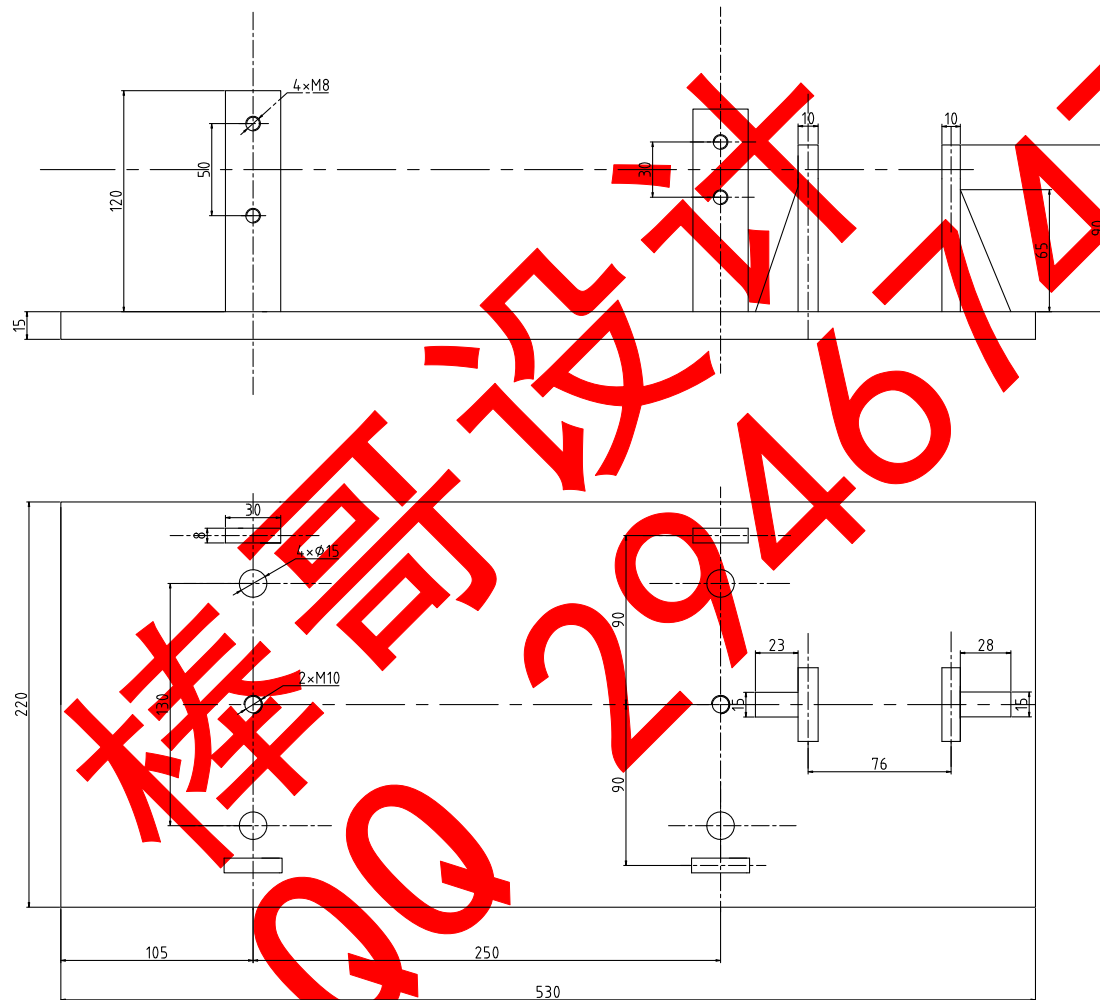
镗孔夹具具体图2			比例 件数	1 : 2 1	
设计	王勇	2007年5月28日	重量		
指导			江阴职业技术学院 04机制(1)班		

铣R13夹具装备图



7	夹具体	1	HT200	
6	压紧螺钉	1	45	GB699-88
5	定位钉	4	45	GB1298-86
4	螺 杆	1	45	
3	六角螺母	5	45	GB699-88
2	支撑钉	4	45	
1	压 板	2	45	
序号	名 称	件数	材 料	备 注
铣内弧夹具		比例	1 : 2	
		件数	1	
设计	王 勇	2007年5月13日	重量	
指导			江阴职业技术学院 04机制(1)班	

铣R13夹具体零件图



铣内弧夹具			比例	1:2		
			件数	1		
设计	王勇	2007年5月13日	重量			
指导			江阴职业技术学院 04机制(1)班			