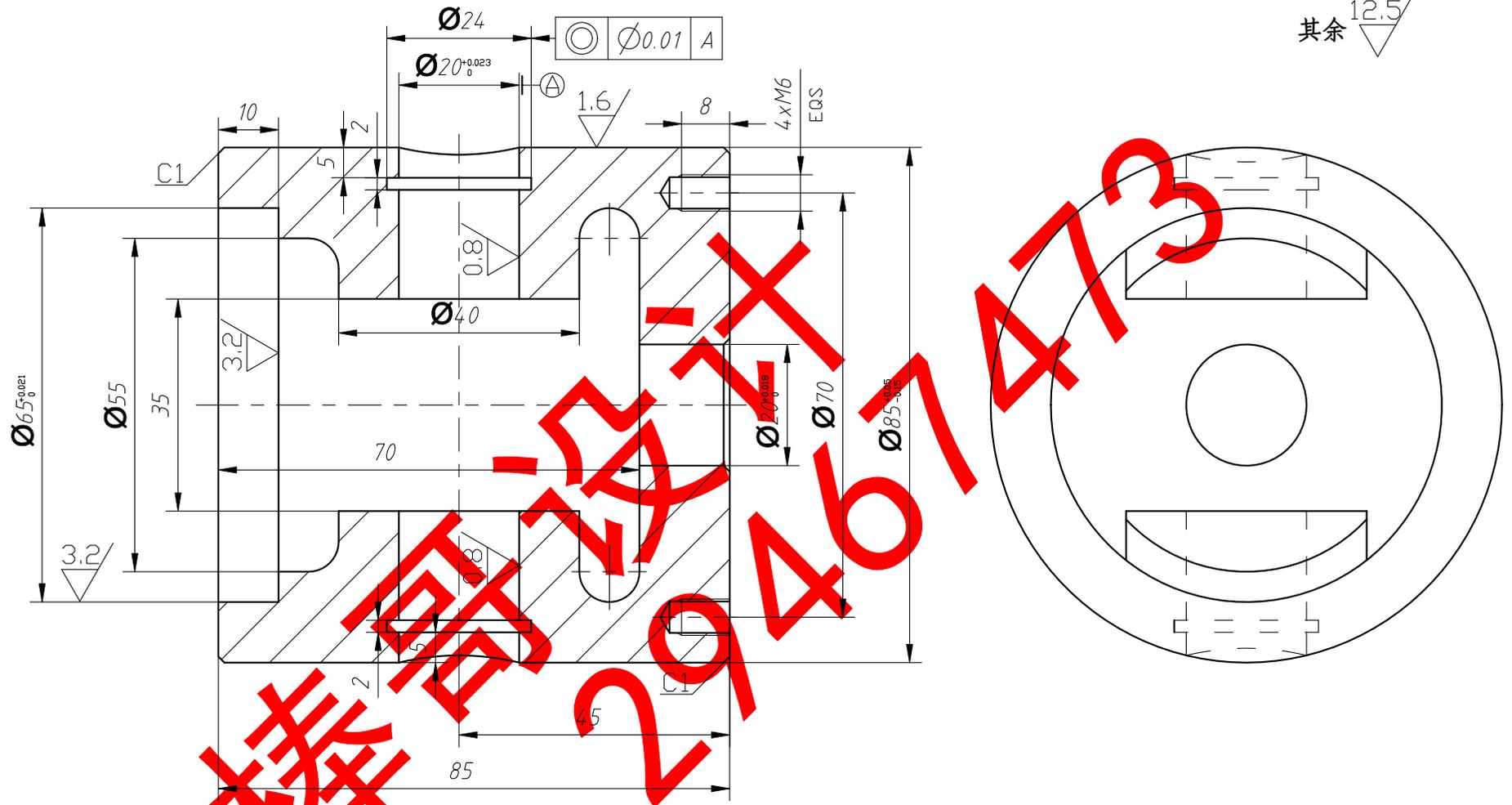


A4-工件图



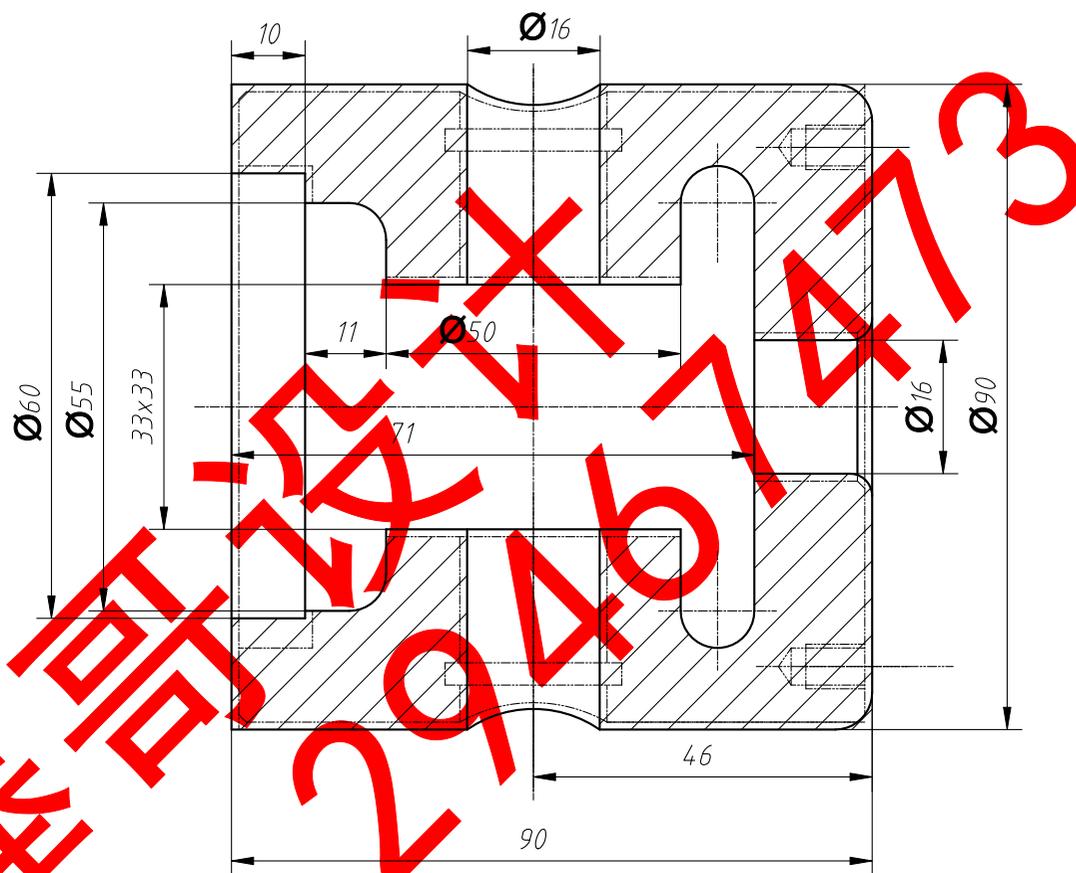
其余 $\sqrt{12.5}$

- 技术要求
1. 未注倒角 $2 \times 45^\circ$
 2. 铸造圆角R5
 3. 铸造失效处理
 4. 材料HT200

机械制图 20461413

						HT200			太湖学院	
									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		
设计	李珊珊	2013. 5. 20	标准化					1:1		
审核						共 11 张		第 1 张		
工艺			批准					0923801-01		

A4-毛坯图

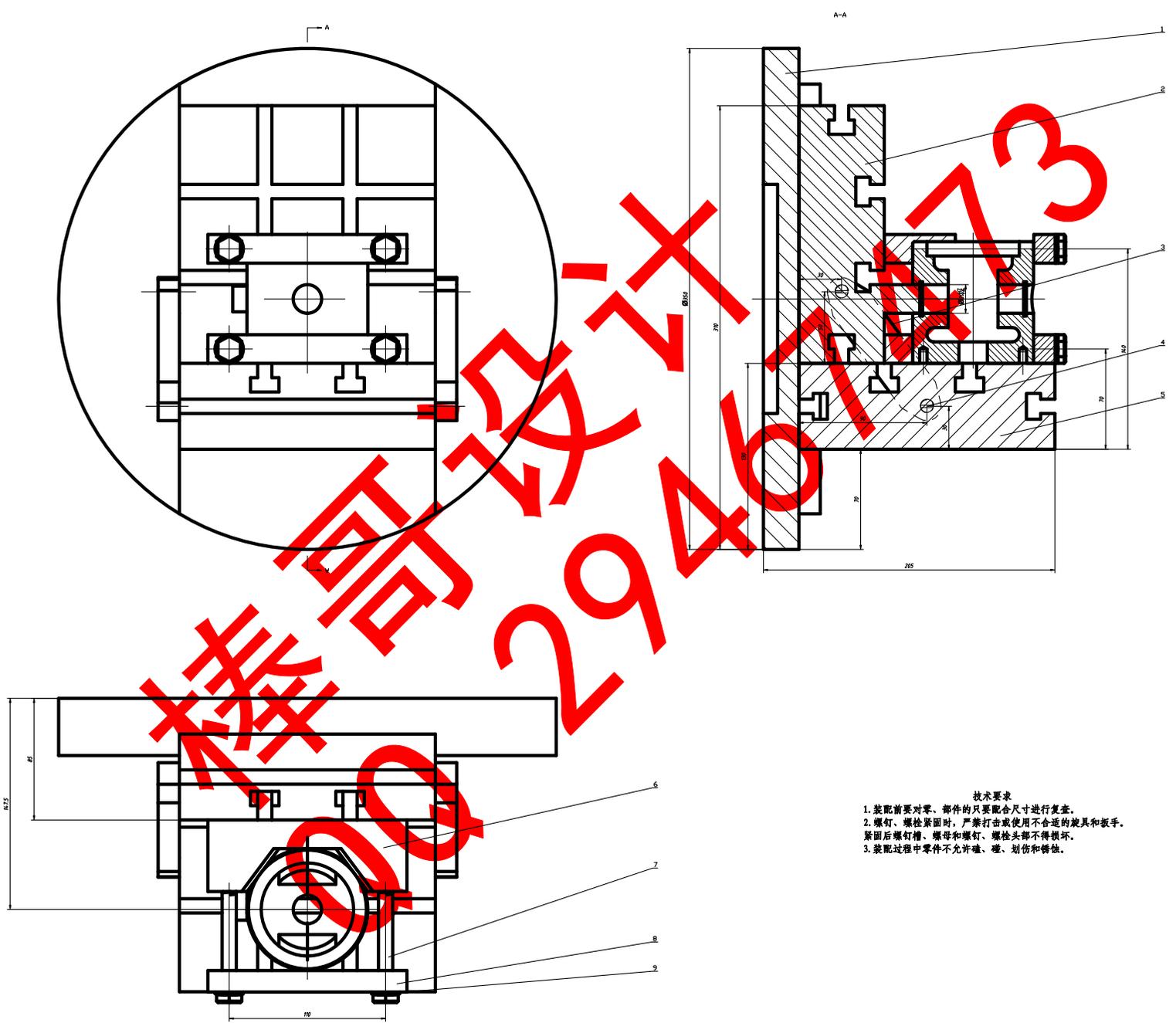


技术要求

1. 未注倒角 $2 \times 45^\circ$
2. 铸造圆角R5
3. 铸造失效处理
4. 材料HT200

						HT200			太湖学院	
									毛坯图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	0923801-02	
设计	李珊珊	2013.5.20	标准化							
审核						共 11 张		第 2 张		
工艺			批准							

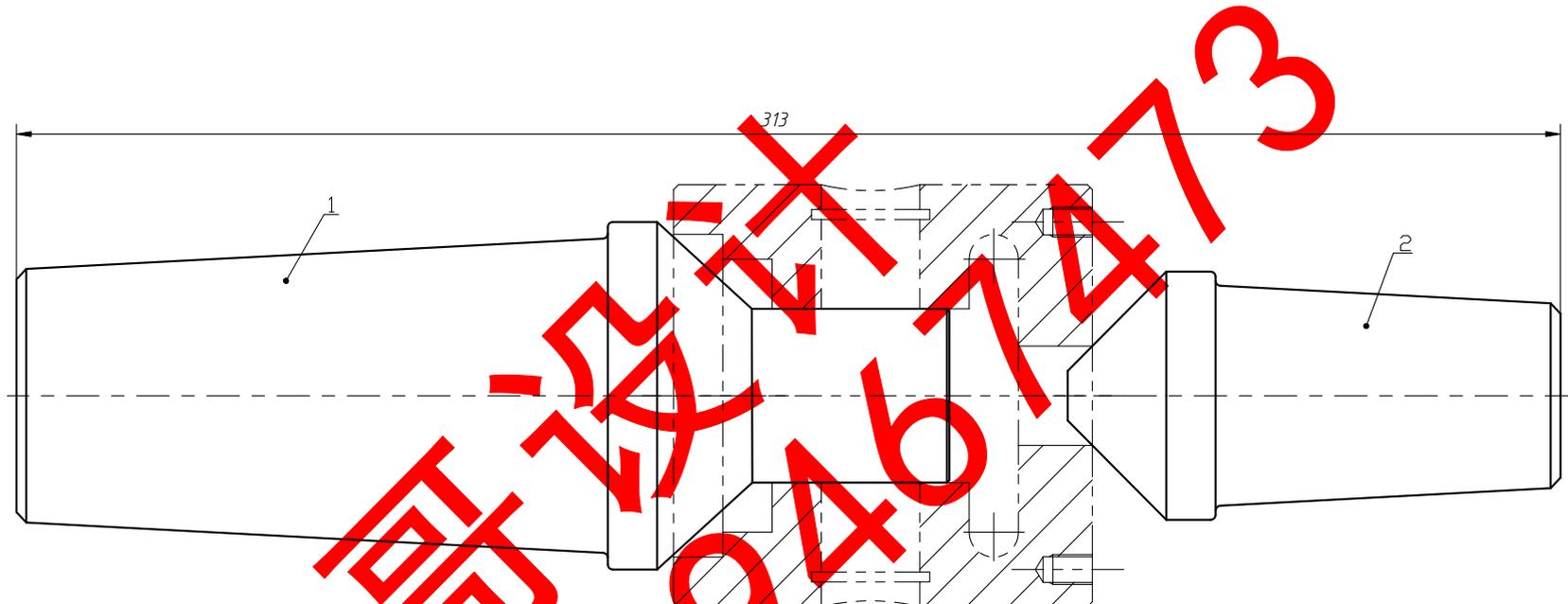
A0-夹具2装配图



- 技术要求**
1. 装配前要对零、部件的只要配合尺寸进行复查。
 2. 螺钉、螺栓紧固时，严禁打击或使用不合适的扳具和扳手。紧固后螺钉帽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
 3. 装配过程中零件不允许碰、划伤和锈蚀。

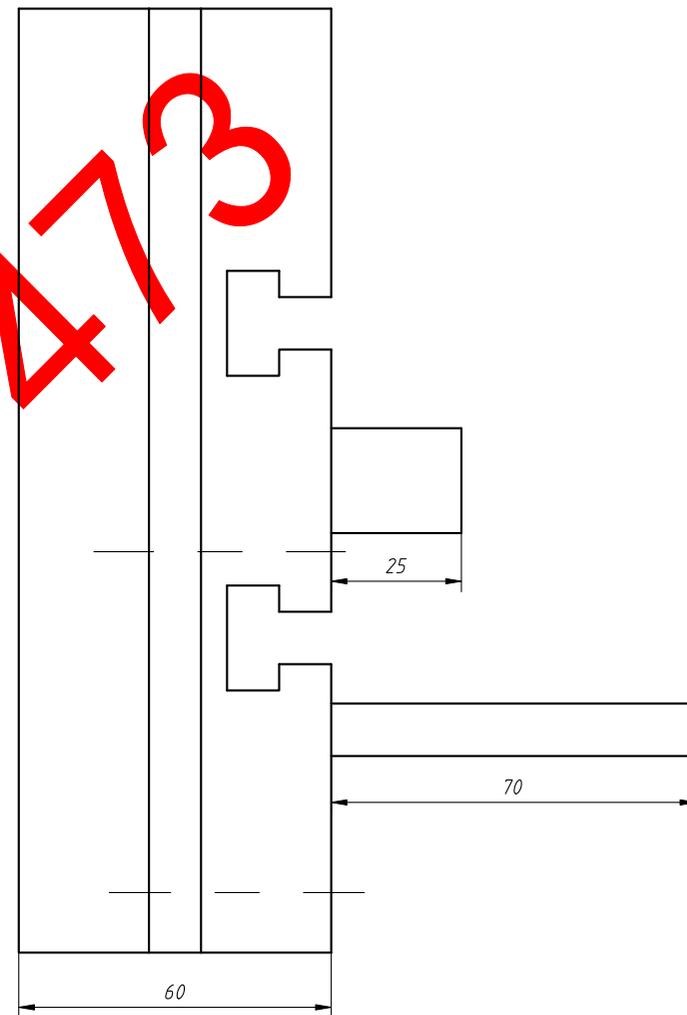
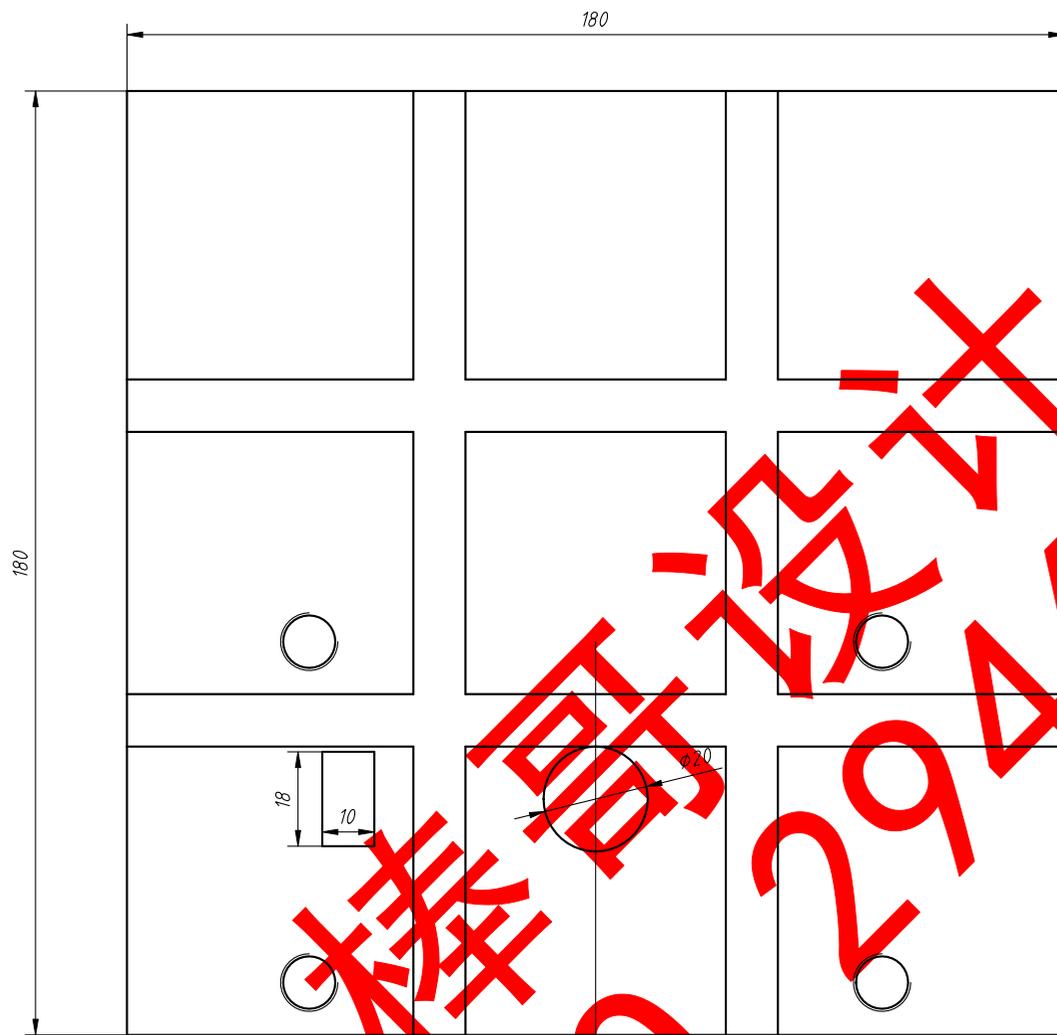
3	GB/T 922.10	A型垫圈	4	45					
3	GB 23801-08	六角螺栓	2	45					
7	GB/T 5782-M10x35	六角头螺栓	4	45					
5	GB 23801-07	螺母	11	20					
5	JB 3330.2-1985	垫圈	11	40Cr					
4	GB/T 75 M10x40	麻花螺钉	10	45					
3	JB 3530.96-1985	垫圈	1	20					
2	GB 23801-06	螺母	1	40Cr					
1	GB 23801-09	螺母	1	H1200					
代 号	名 称	材 料	数 量	备 注					
太湖学院									
夹具2装配图									
0923801-11									
共11张 第11张									

A3-夹具1装配图



2	0923801-04	顶尖2	1	GCr15			
1	0923801-03	顶尖1	1	GCr15			
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量	重量	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	太湖学院	
设计	李珊珊	2013.5.20	标准化				
						阶段标记	重量
							比例
审核							1:1
工艺			批准			共 11 张	第 5 张
							夹具1装配图
							0923801-05

A3-基础立板

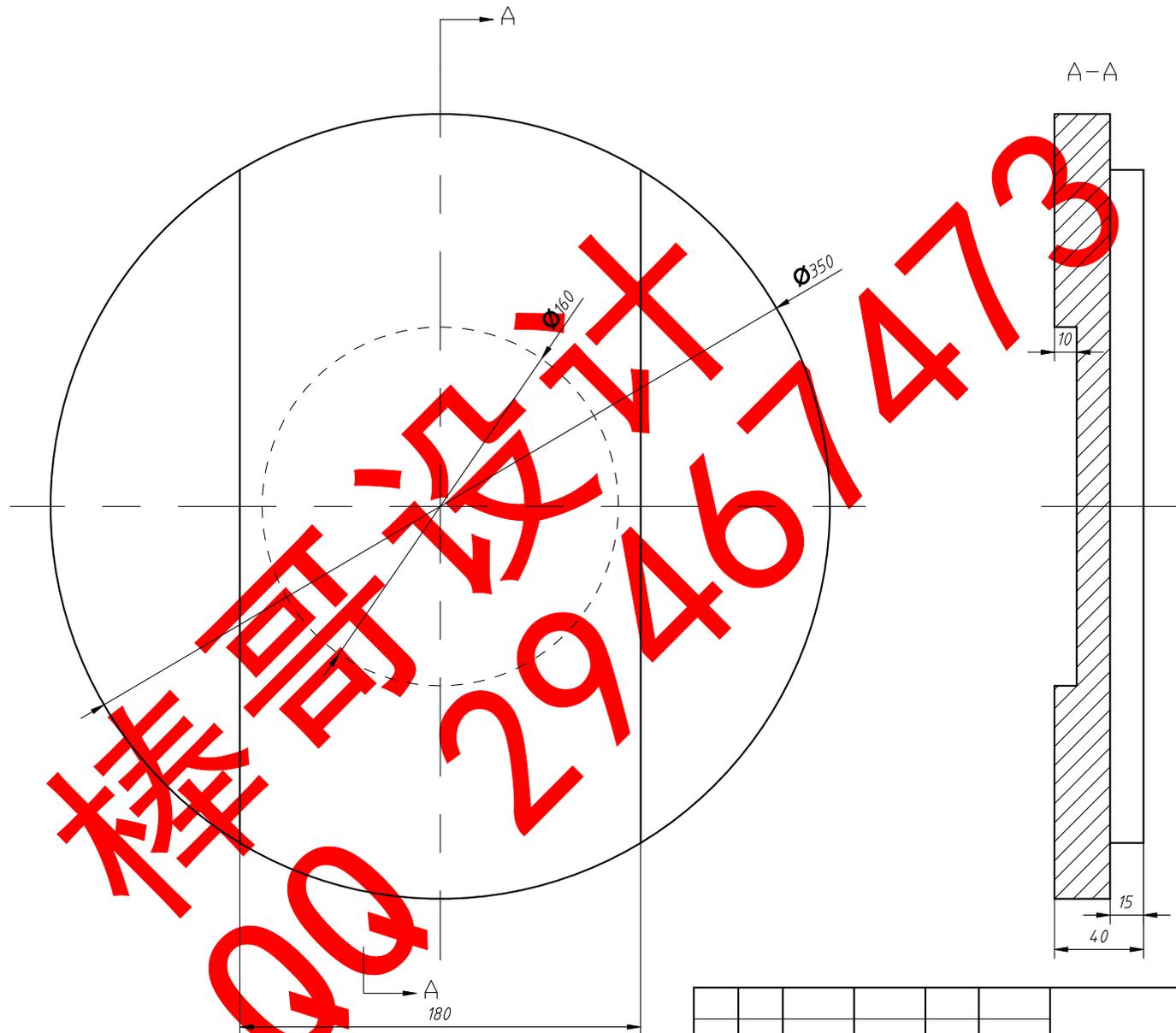


技术要求

1. 锐角倒钝
2. 经调质处理, HRC50-55
3. 去毛刺飞边

							40Cr			太湖学院
										基础立板
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例	
设计	李珊珊	2013.5.20	标准化						1:1	
审核										
工艺			批准				共 11 张	第 6 张		0923801-06

A3-圆盘

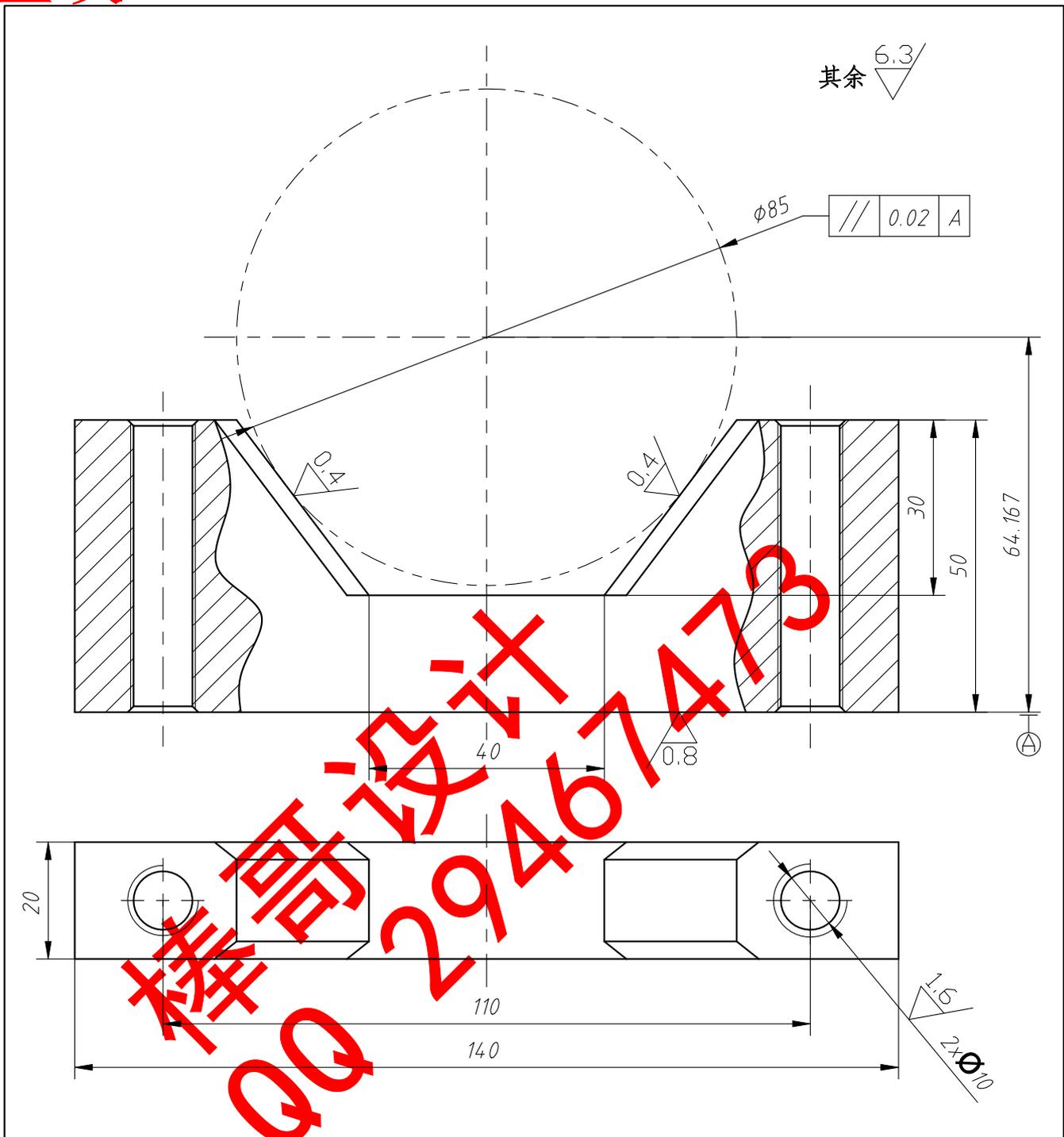


技术要求

1. 锐角倒钝
2. 经调质处理, HRC50-55
3. 去毛刺飞边

						HT200			太湖学院	
									圆盘	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例		
设计	李珊珊	2013.5.20	标准化					1:2		
审核						共 11 张		第 9 张		
工艺			批准					0923801-09		

A4-V型块



其余 6.3

$\phi 85$ // 0.02 A

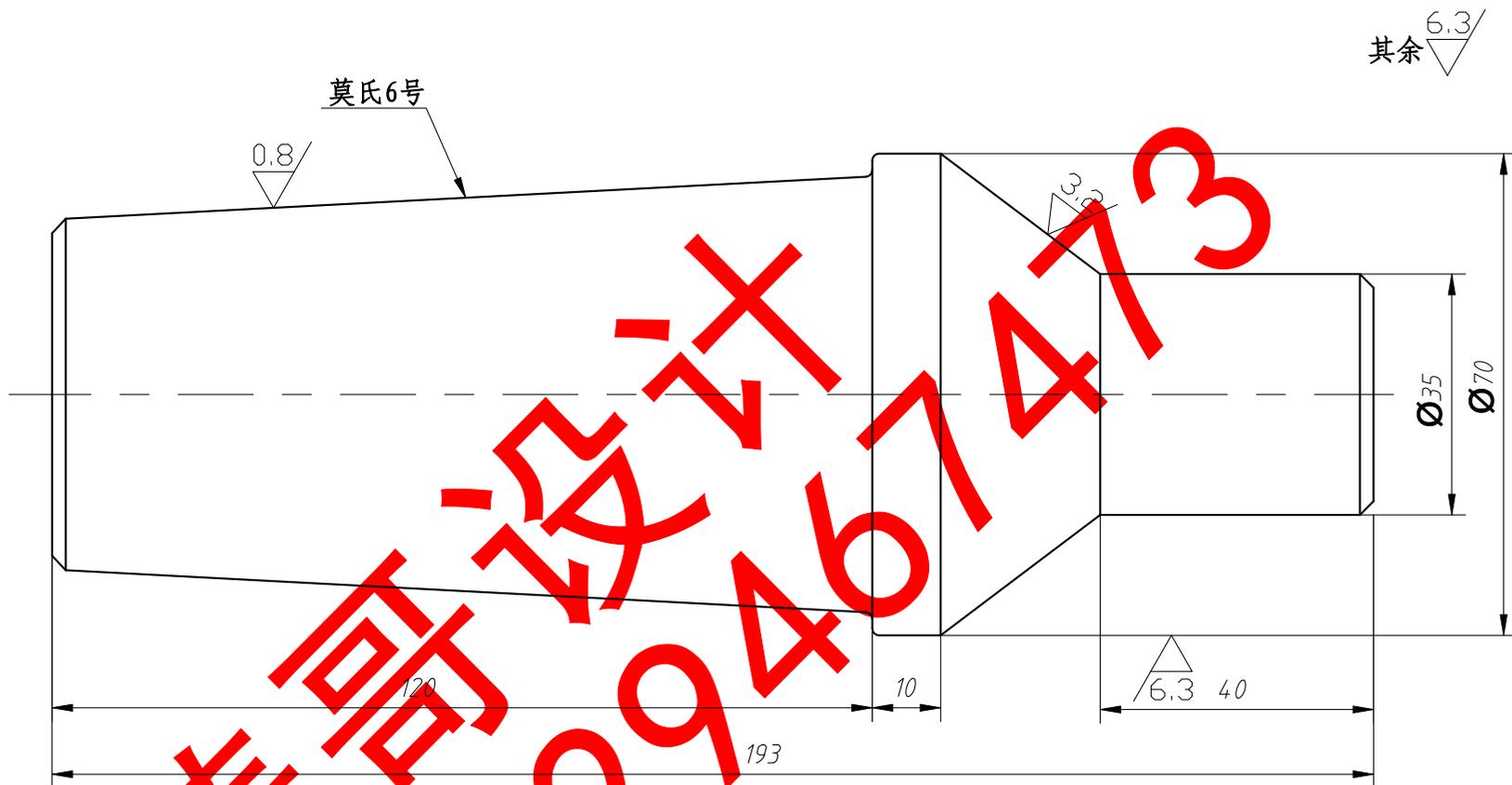
QQ 29467473

技术要求

1. 热处理58-64HRC
2. 未注倒角1x45°
3. 材料20号碳素钢

20号钢						太湖学院		
V型块						0923801-07		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	李珊珊	2013.5.20	标准化					1:1
审核						共 11 张		第 7 张
工艺			批准					

A4-顶尖1



技术要求

1. 热处理60-64HRC
2. 未注倒角 $2 \times 45^\circ$
3. 未注公差IT14级
4. 未注形位公差按C级

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	李珊珊	2013.5.20	标准化		
审核					
工艺			批准		

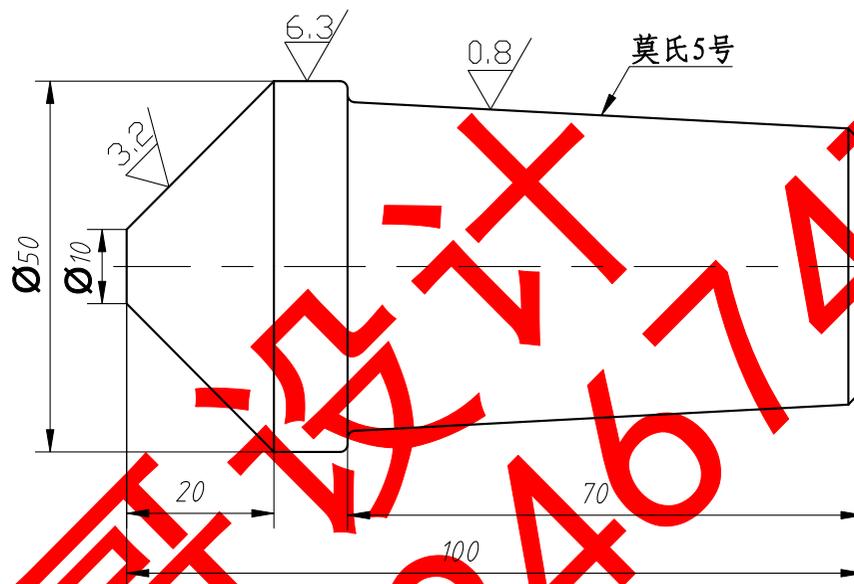
GCr15

阶段标记	重量	比例
		1:1
共 11 张		第 3 张

太湖学院

顶尖1

0923801-03

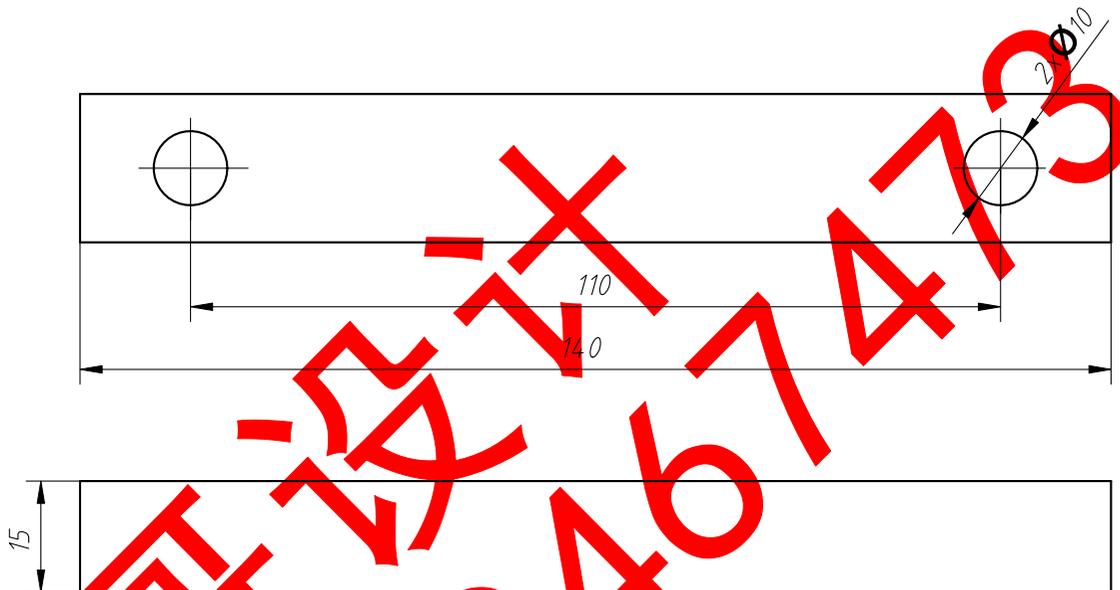


技术要求

1. 热处理60-64HRC
2. 未注倒角 $2 \times 45^\circ$
3. 未注公差IT14级
4. 未注形位公差按C级

						GCr15			太湖学院	
									顶尖2	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	0923801-04	
设计	李珊珊	2013.5.20	标准化							
审核						共 11 张		第 4 张		
工艺			批准							

A4-夹紧压板



- 技术要求
1. 热处理58-64HRC
 2. 材料45号碳素钢

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	李珊珊	2013. 5. 20	标准化		
审核					
工艺			批准		

45号钢

阶段标记	重量	比例
		1:1
共 11 张		第 8 张

太湖学院

夹紧压板

0923801-08