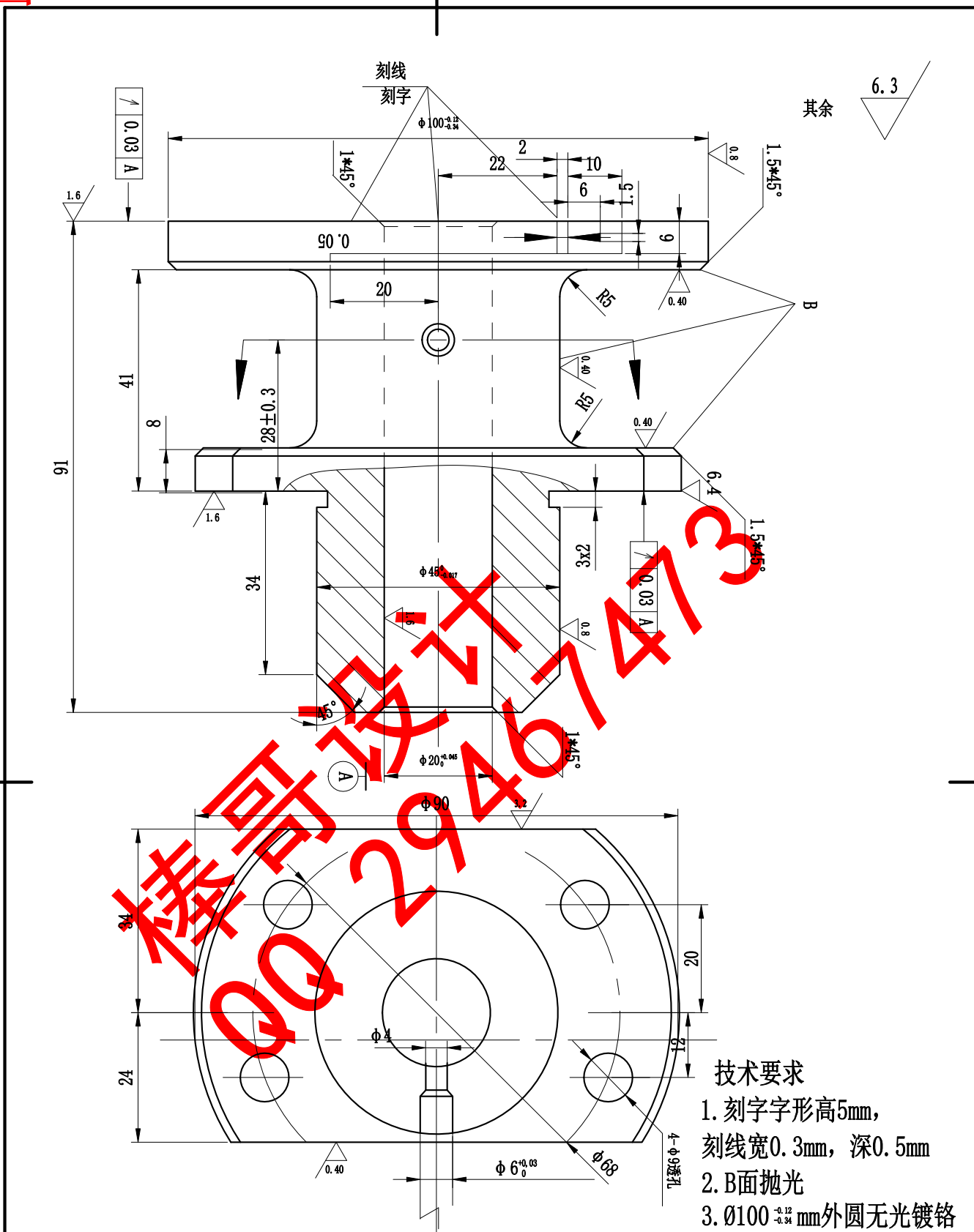
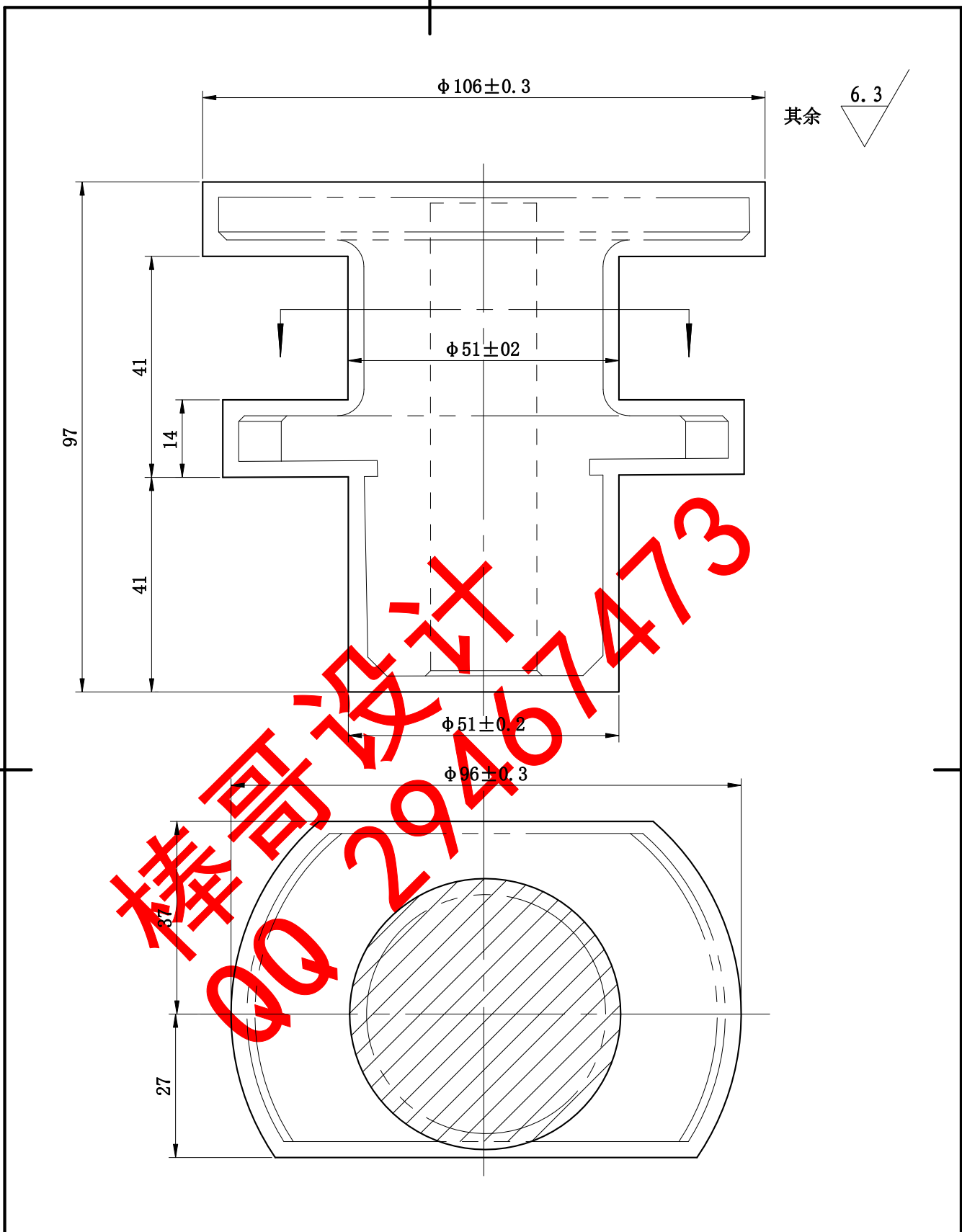


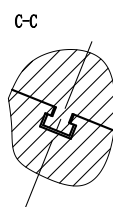
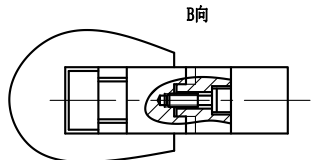
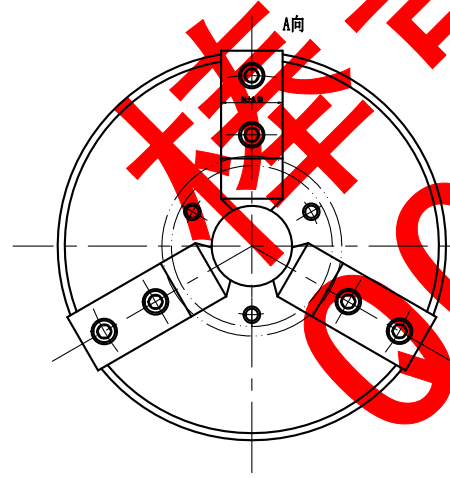
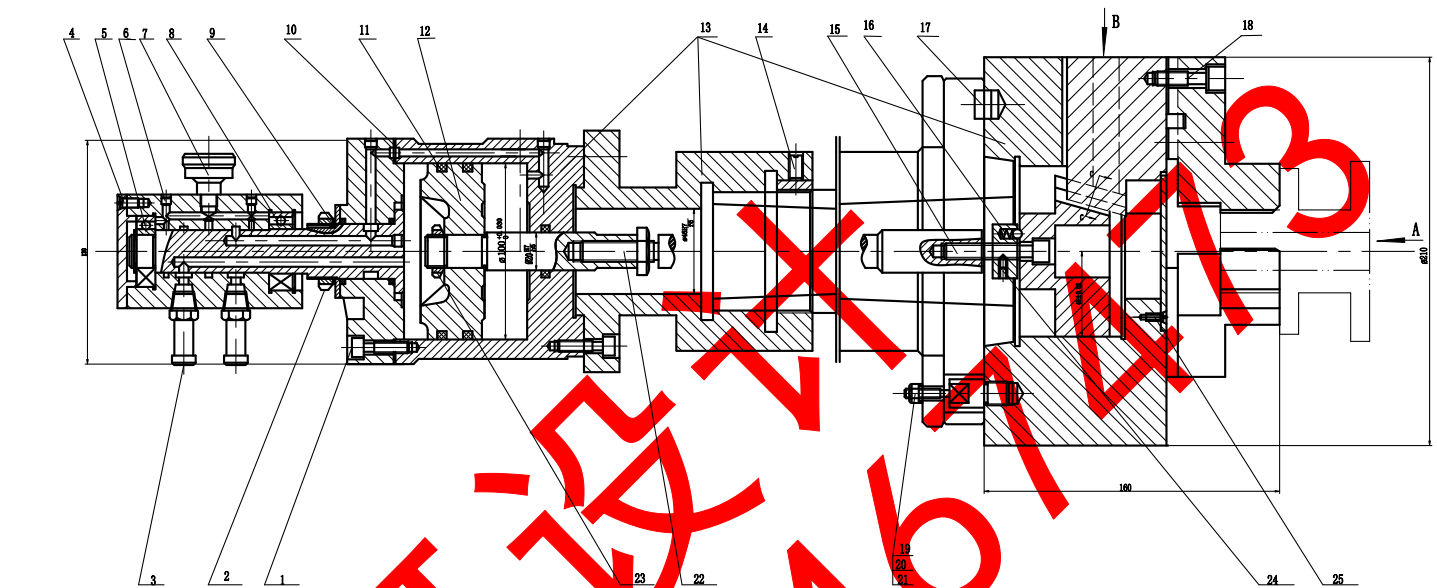


					HT200			黑龙江八一农垦大学工程学院05设计一班	
								法兰盘 (CA6140车床)	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	
设计	杨旭	2009-5-10	标准化				1.4kg	1:1	
审核						共 张 第 张			
工艺				批准					



						HT200			黑龙江八一农垦大学工程学院05设计一班	
									法兰盘 (CA6140)	
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	杨旭	2009-5-11	标准化				1.4kg	1:1		
审核						共 张 第 张				
工艺			批准							

夹具装配图

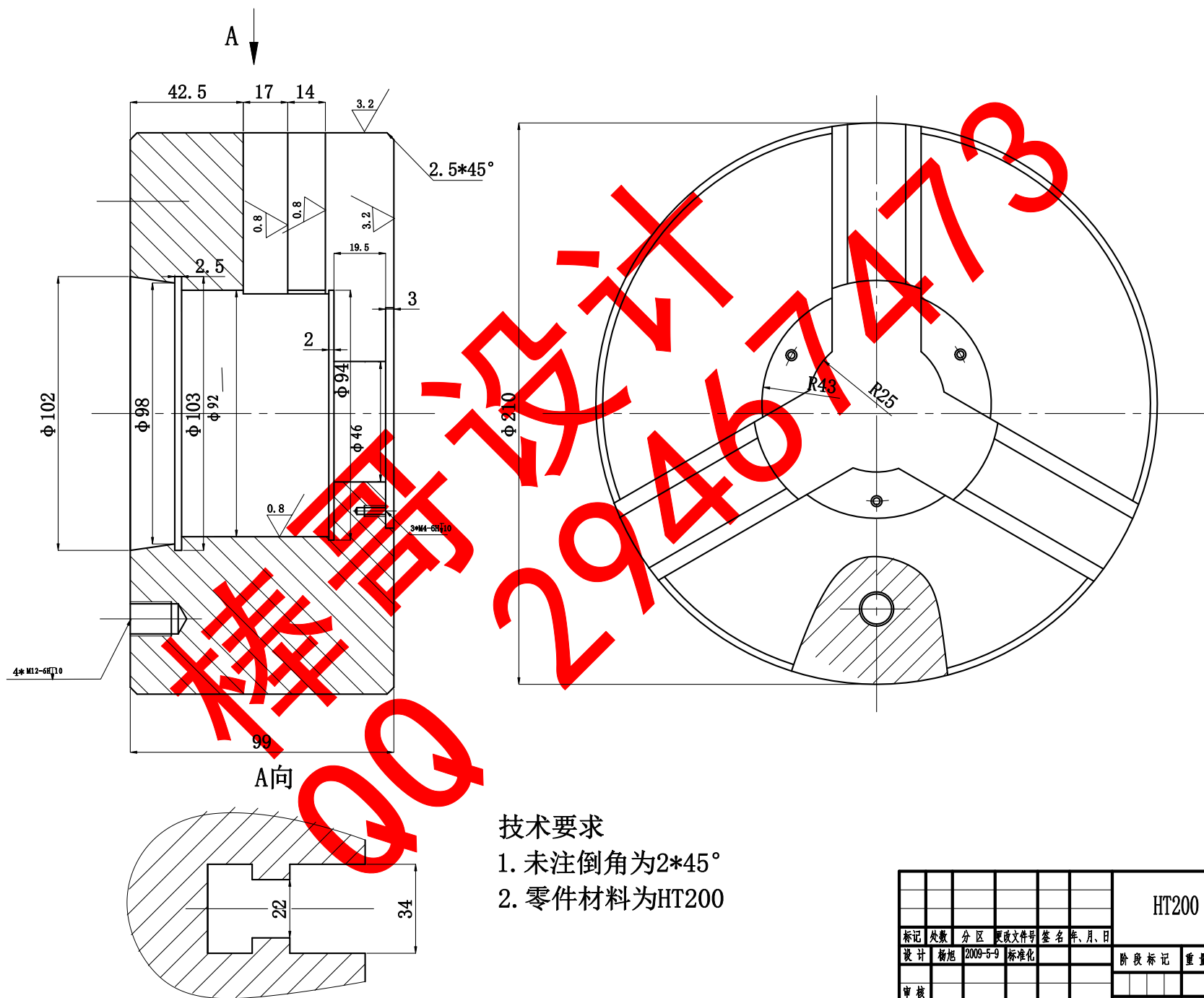


- 技术要求:
- 1. 汽缸工作压力0.5Mpa
 - 2. 对刀块工作面对定位键工作平面平行度0.05/100mm
 - 3. 对刀工作平面对夹具底面垂直度0.05/100mm
 - 4. 定位轴中心线对夹具底面垂直度0.05/100mm

25	螺栓M12	1	GB	GB/T193-2000
24	垫圈M12	1	GB	GB/T113-1985
23	螺母M12	1	GB	GB6170-76
22	螺栓M10	1	GB	GB6170-90
21	垫圈	1	GB	GB/T248-1985
20	六角螺母M12	1	GB	GB/T177-2000
19	螺栓M12x1.25x35	1	GB	GB228-90
18	螺栓M12x1.25x35	1	GB	GB181-90
17	螺栓M12x1.25x35	1	GB	GB/T119.1-2000
16	弹簧	1	GB	GB104-5
15	螺栓M12x1.25x35	1	GB	GB/T119-1

14	固定螺栓M10	1	GB	GB/T113-1985	
13	CA-400-04	1	GB	GB/T113-1985	
12	CA-400-05	1	GB	GB/T113-1985	
11	CA-400-02	2	GB	GB/T113-1985	
10	垫片	1	GB	GB/T113-1985	
9	螺母	1	GB	GB6170-90	
8	螺母M10	1	GB	GB/T113-1985	
7	垫圈	1	GB	GB181-90	
6	CA-400-01	2	GB	GB/T113-1985	
5	螺母M10	1	GB	GB/T113-1985	
4	螺母M10	2	GB	GB6170-90	
3	管夹M10	2	GB	GB181-90	
2	螺母M12	1	GB	GB6170-90	
1	螺母M12	1	GB	GB6170-90	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
注:本表为一人一机六工位六工序专用 冲床专用表					
夹具装配图					

夹具零件图



其余



						HT200		黑龙江八一农垦大学工程学院06设计一班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			夹具零件图 (CA6140车床)	
设计	杨旭	2009-5-9	标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共	张	第	张