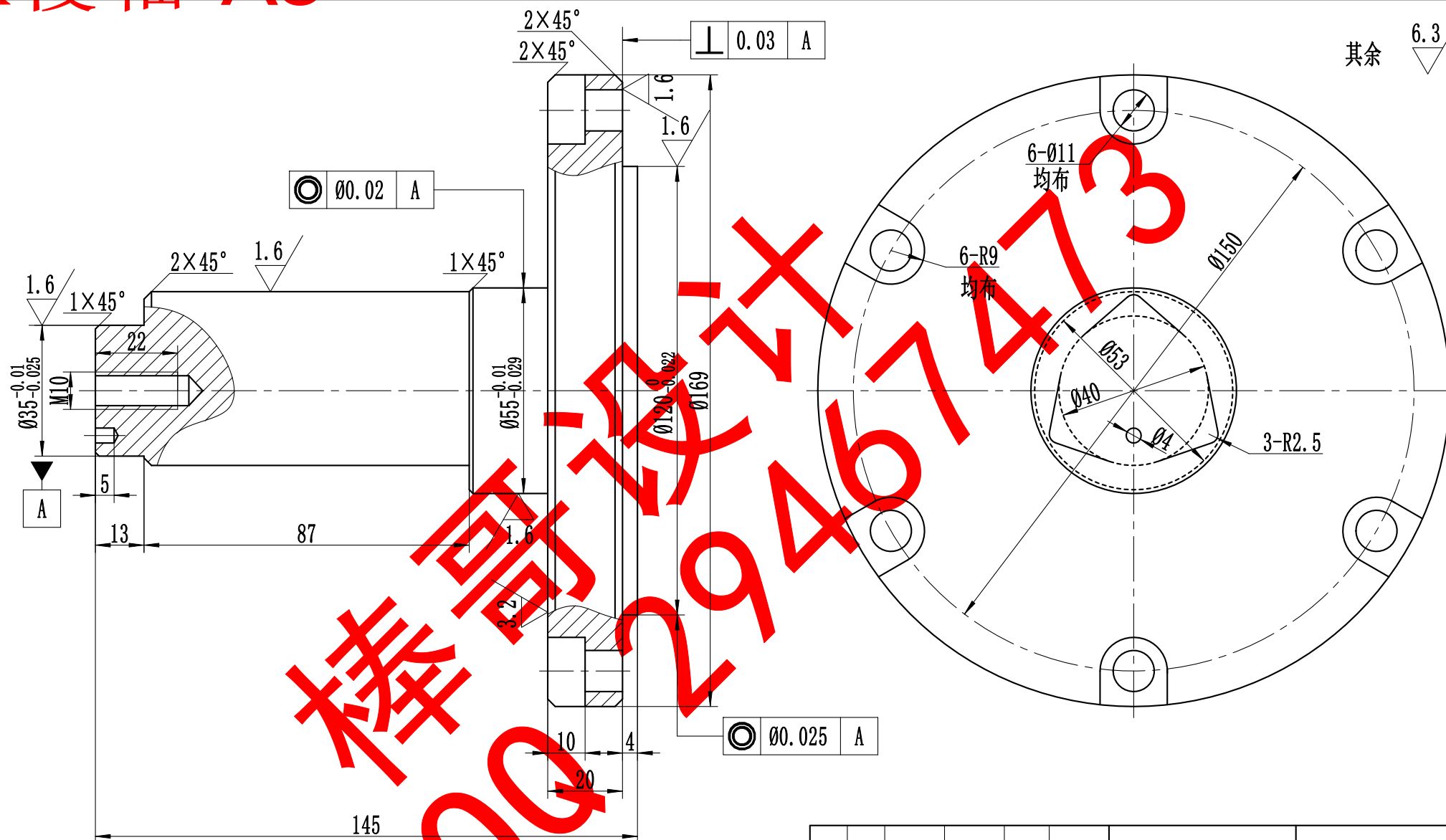


三棱轴-A3

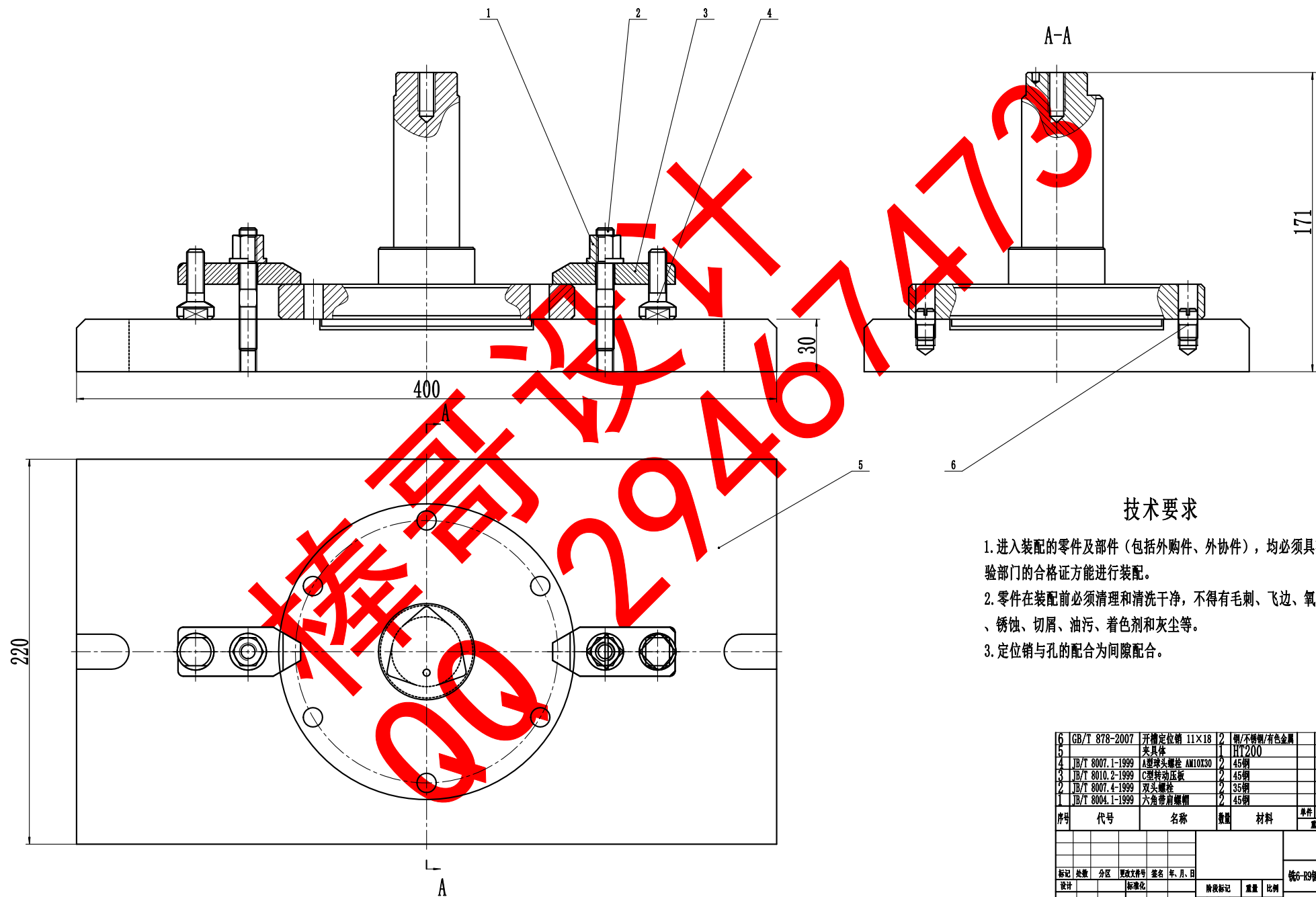


技术要求

1. 调质处理, 23-28HRC。
2. 三棱表面高频淬火, 45HRC。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					彩印机三棱轴	
设计			标准化			阶段标记		重量	比例		
										1:1	
审核						共 张 第 张					
工艺			批准								

夹具装配图-A1

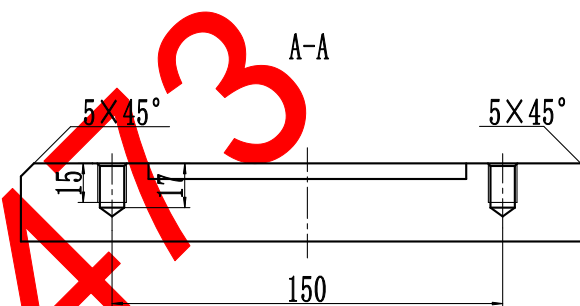


技术要求

- 进入装配的零件及部件（包括外购件、外协件），均必须具有检验部门的合格证方能进行装配。
- 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 定位销与孔的配合为间隙配合。

6	GB/T 878-2007	开槽定位销 11×18	2	铜/不锈钢/有色金属				
5		夹具体	1	HT200				
4	JB/T 8007.1-1999	A型球头螺栓 AM10X30	2	45钢				
3	JB/T 8010.2-1999	C型转动压板	2	45钢				
2	JB/T 8007.4-1999	双头螺栓	2	35钢				
1	JB/T 8004.1-1999	六角带肩螺帽	2	45钢				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	统6-10键槽夹具装配图		
设计		标准化						
审核								
工艺		批准						
			共	张	第	张		

其余 $\frac{3.2}{\triangle}$



1. 零件进行高频淬火, 350~370℃回火, HRC40~45。
2. 去除毛刺飞边。
3. 表面涂防锈漆。
4. 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
5. 锐角倒钝。
6. 未注倒角均为 $1\times 45^\circ$ 。

									夹具体零件图
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	
								1:1	
审核									
丁字			标准		共 张		第 张		