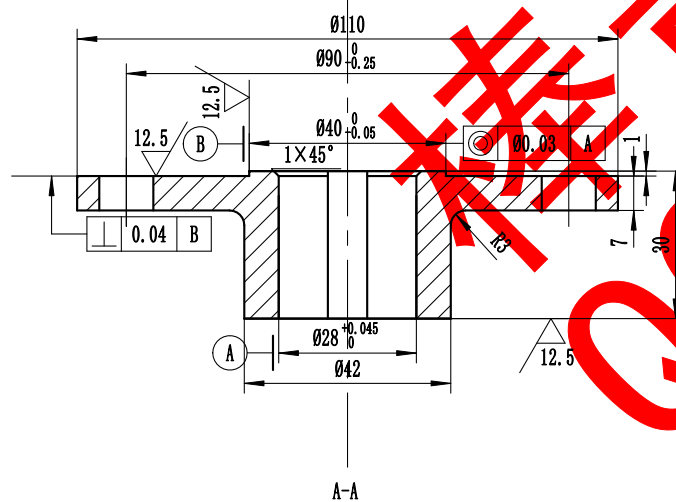
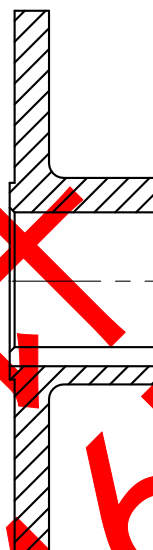
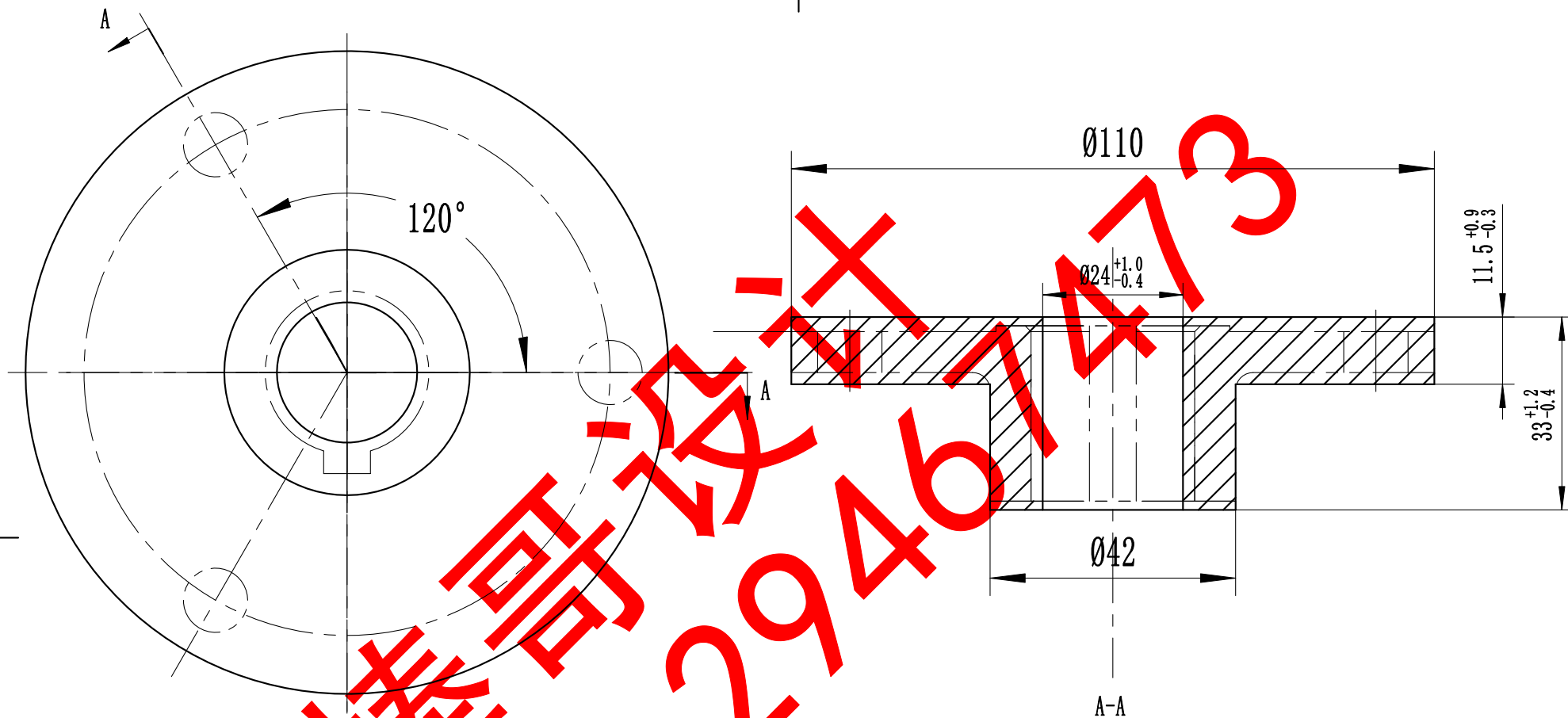




					45钢				辽宁工程技术大学	
									盘套	
标记	处数	更改文件名	签 字	日 期	图 样 标 记		重 量	比 例		
设 计		王晓坤	2009.6.16					1:1		
			日 期		共 1 张		第 1 张			

毛坯图



标记	处数	更改文件名	签字	日期
设计		王晓坤	2009.6.25	
		日期		

45钢

图样标记

重量

比例

0.9kg

1:1

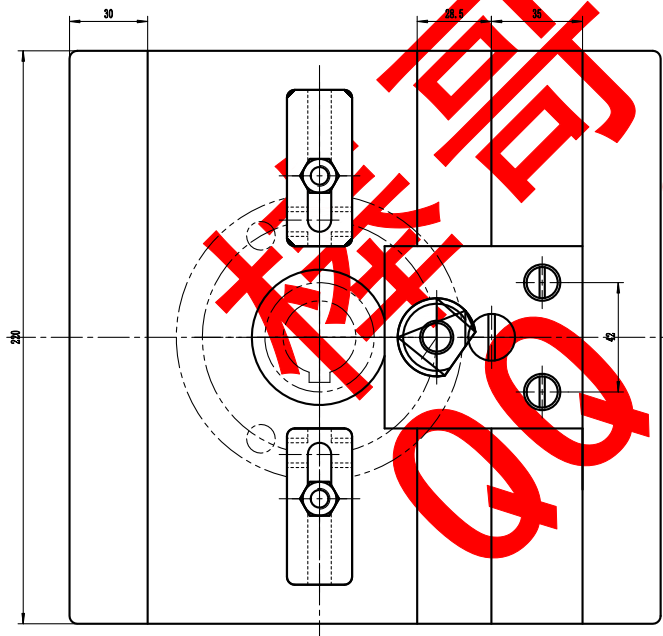
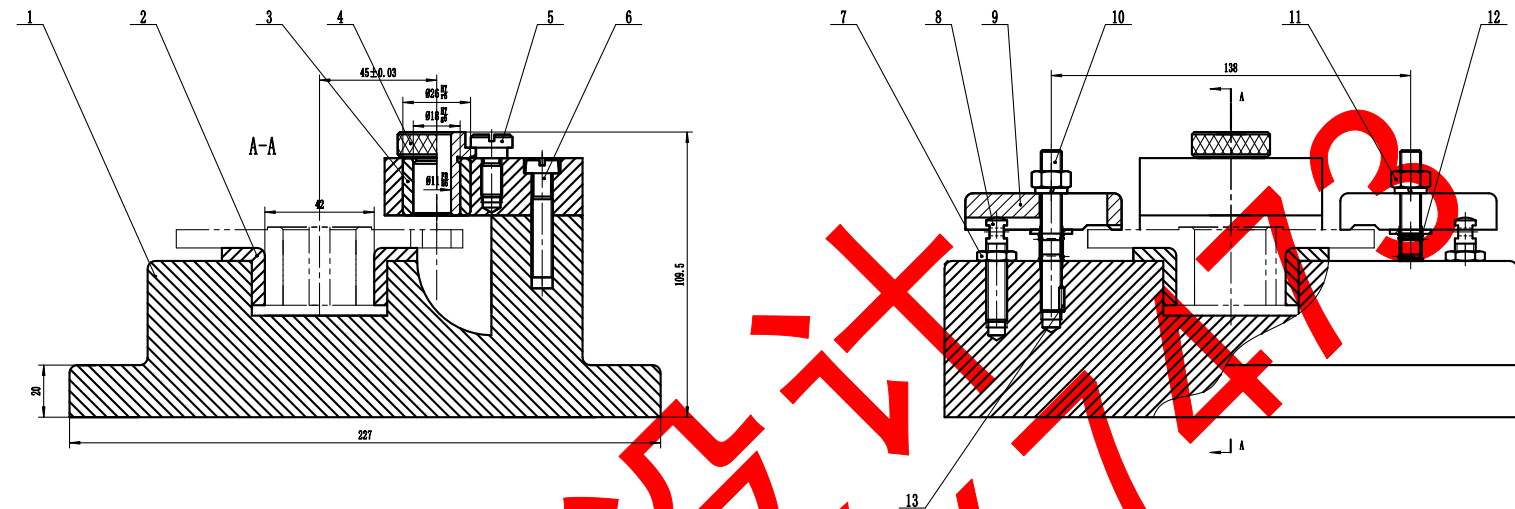
共 1 张

第 1 张

辽宁工程技术大学

盘套毛坯图

装配图



技术要求

- 1、钻套孔中心线对夹具底面垂直度公差0.05mm。
- 2、装配中要求满足配合公差要求。
- 3、未注长度尺寸允许偏差0.05mm。

13	GB71-1985	开槽螺母固定螺钉	2	45					
12	GB/T2089-1994	圆柱螺旋压缩弹簧	2	C类弹簧钢丝					
11	GB/T41-2000	六角螺母C型88	2	45					
10	GB900-1988	双头螺栓A型M8X70	2	45					
9	JB/T9010.1-1999	移动压板A型M8X60	2	45					
8	JB/T9026.4-1999	调节支承M8X56	2	45					
7	GB/T6172.1-2000	六角带螺母	2	45					
6	GB/T65-2000	开槽圆柱头螺钉 M8X40	2	45					
5	JB/8045.5-1999	粘套螺钉	1	45					
4	JB/8045.3-1999	快换粘套	1	20					
3	JB/8045.4-1999	粘套用衬套A型	1	20					
2		圆柱衬套	1	45					
1		夹具体	1	HT150					
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	辽宁工程技术大学 夹具装配图	
设计	审核	工艺	制图	校对	日期	比例	1:1		
共	张	第	张	日期	共	张	第	张	

技术要求

- 1、未注铸造圆角R3mm。
- 2、铸件机械加工前经时效处理。
- 3、铸件不许有裂纹、气孔等缺陷。

标记	数量	更改文件号	签字	日期
设计		王德坤	2008.6.29	

HT150				辽宁工大 夹具
图样	标记	重量	比例	
			1:1	

- 1、未注铸造圆角R3mm。
- 2、铸件机械加工前经时效处理。
- 3、铸件不许有裂纹、气孔等缺陷。

						HT150	辽宁工程技术大学		
							夹具体零件		
标记	处数	更改文件名	签字	日期					
设计	王瑞坤	2008.6.29				图 样 标 记	重 量	比 例	
								1:1	
		日 期				共 张		第 张	