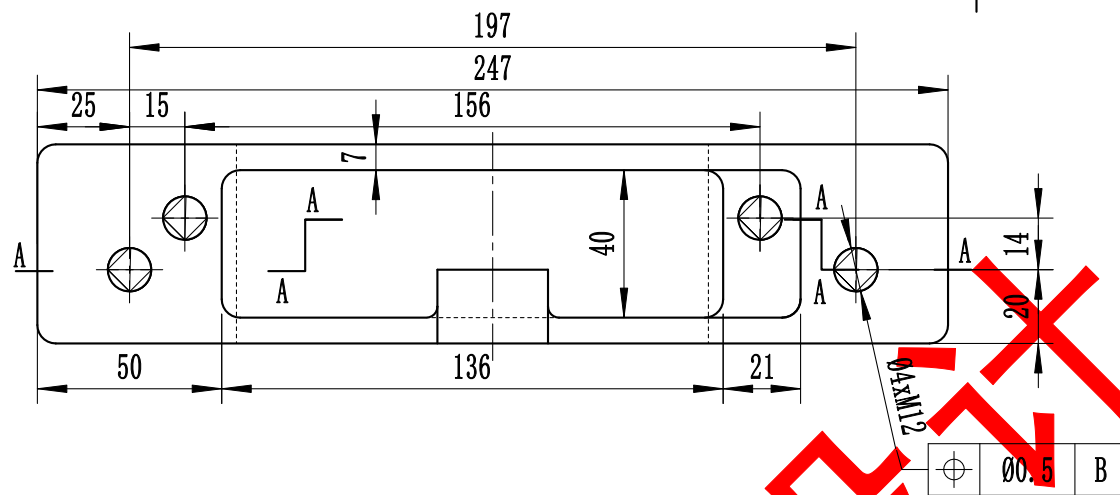
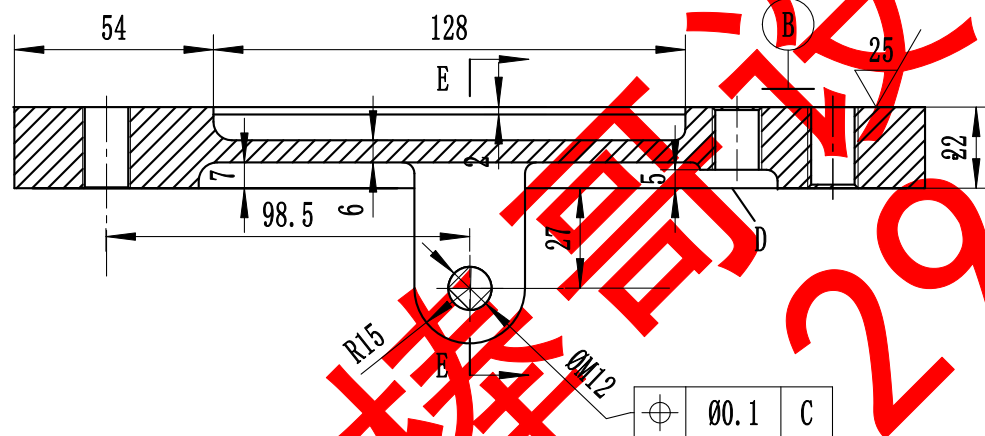
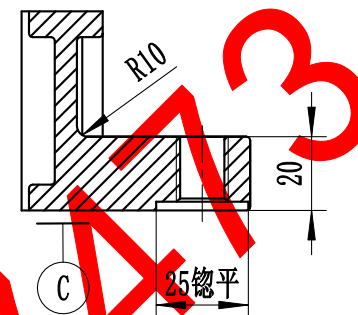


零件图



其余



1. 底面D不允许有凸块等缺陷。
2. 未注圆角为R3X5。
3. 未注孔口倒角1X45°。
4. 材料: HT200.

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计	18 孙艳波		标准化		
审核					
工艺			批准		

HT: 200

辽宁工程技术大学

前横架 零件

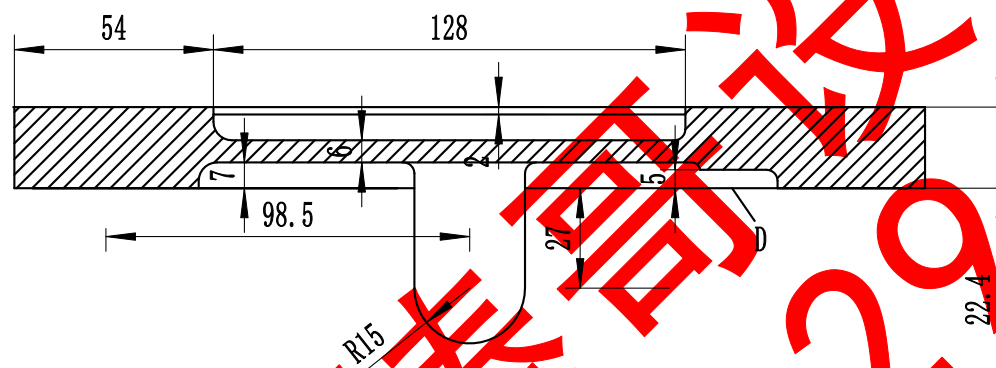
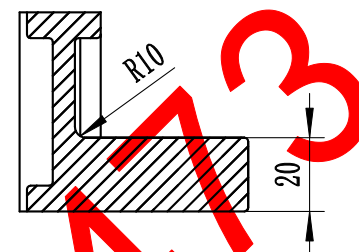
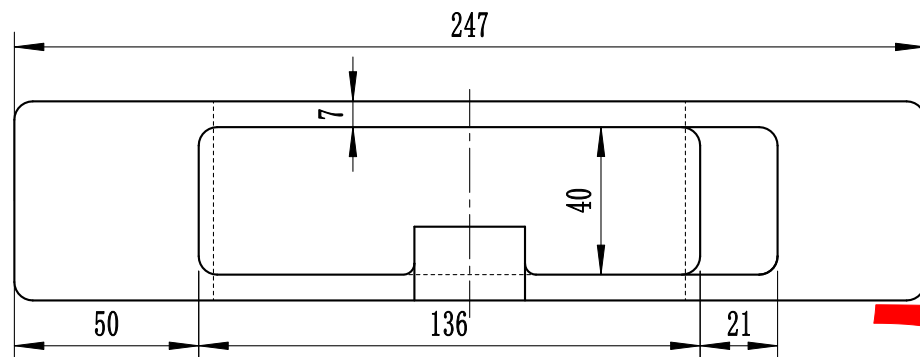
18 孙艳波

阶段标记 重量 比例

1:2

共 4 张 第 1 张

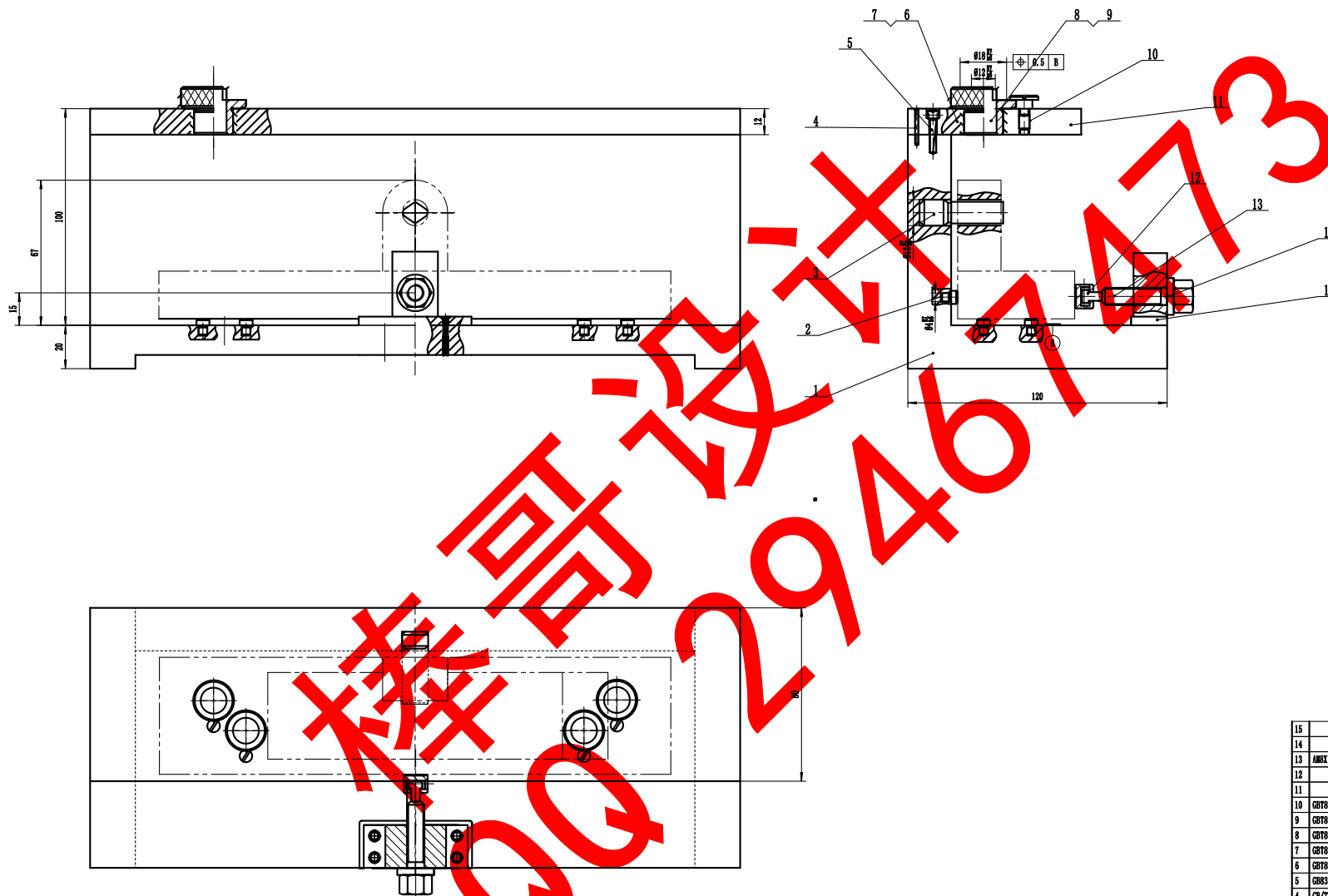
毛坯图



1. 底面D不允许有凸块等缺陷。
2. 未注圆角为R3X5。
3. 未注孔口倒角1X45°。
4. 材料：HT200。

						HT: 200			辽宁工程技术大学
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				前横架 毛胚
设计	18 孙艳波		标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:2	
审核						共 4 张 第 1 张			18 孙艳波
工艺			批准						

夹具装配图



技术要求

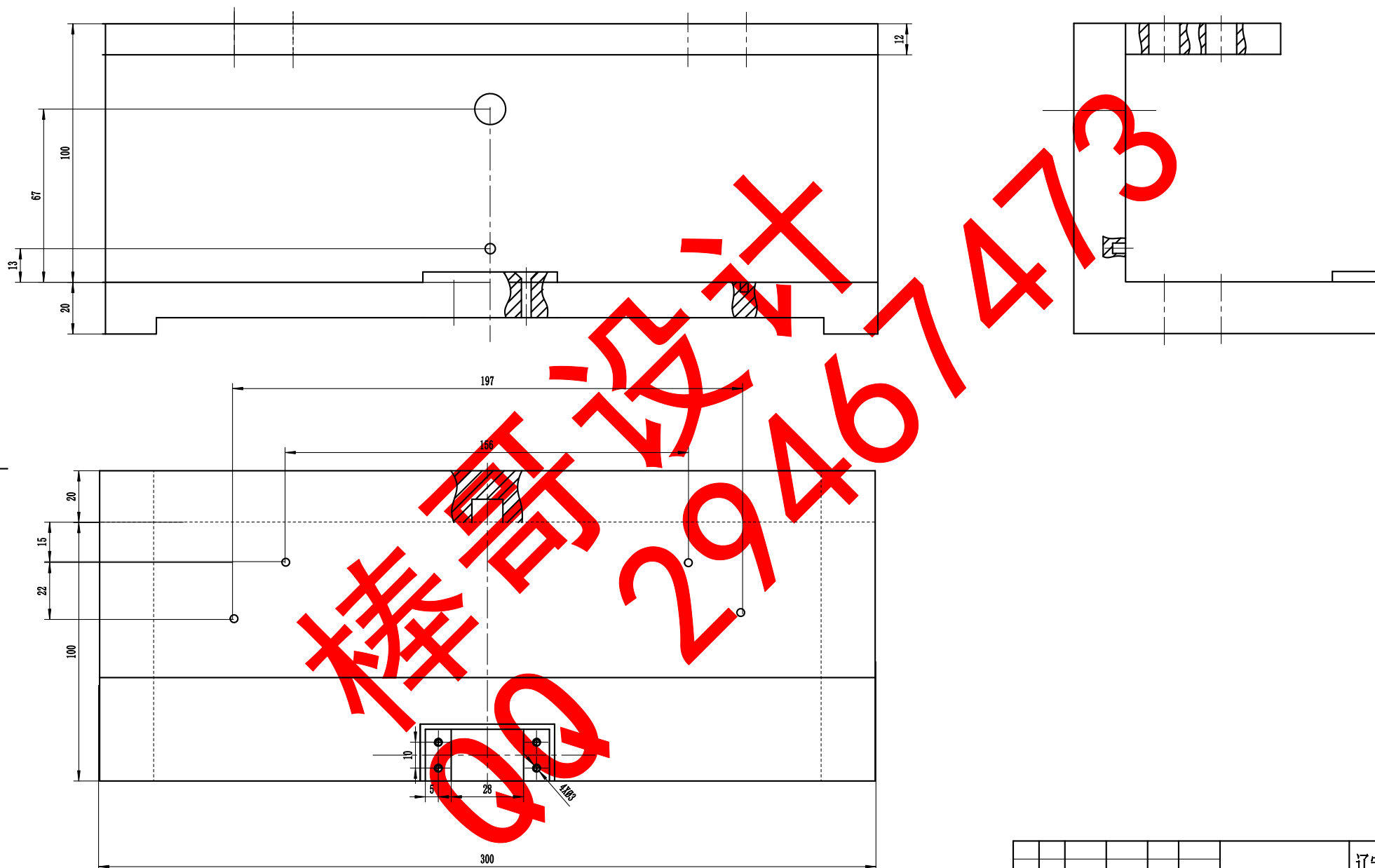
- 1、铸件表面上不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷（如欠铸、机械损伤等）。
- 2、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- 3、螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。
- 4、同一零件用多件螺钉（螺栓）紧固时，各螺钉（螺栓）需交叉、对称、逐步、均匀拧紧。
- 5、组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。
- 6、未注圆角半径R5。
- 7、严格注意加工面之间的尺寸配合。

15		压板	1	HT200				
14		垫圈	1	Q235钢				
13	AMX1 JB/T8004.1-1999	螺钉	1	45钢				
12		套头	1	65Mn				
11		钻模板	1	45钢				
10	GB/T8045.5-1999	钻套螺钉	4	45钢			35-40HRC	
9	GB/T8045.3-1999	可换钻套	2	T10A			58-64HRC	
8	GB/T8045.3-1999	可换钻套	2	T10A			58-64HRC	
7	GB/T8045.4-1999	钻套用衬套A型	2	T10A			58-64HRC	
6	GB/T8045.4-1999	钻套用衬套A型	2	T10A			58-64HRC	
5	GB832-1988	开槽螺母	1	精				
4	GB/T199.1-2000	圆棒 不锈钢圆棒 1.5mm	2	不锈钢和奥氏体不锈钢			8-10HRC	
3	JB/T 8014.2-1999	A型定位销	1	T8			55-60HRC	
2	JB/T 8029.2-1999	A型支承钉	1	65Mn			55-60HRC	
1		夹具体	1	HT200			实效	
序号	代号	名称	数量	材料	零件重量	总计重量	备注	
							辽宁工程技术大学	
							夹具体装配图	
设计	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			
审核								
工艺								
							1:1	
							共 张 第 张	
							孙艳波 18	

Technical drawing of a mechanical part, likely a bracket or support, showing multiple views and dimensions. The drawing includes a large red watermark reading "禁止设计 29467473".

Key dimensions and features:

- Overall width: 197
- Overall height: 156
- Bottom flange width: 28
- Bottom flange thickness: 10
- Bottom flange hole diameter: $\phi 10$
- Top flange thickness: 10
- Top flange hole diameter: $\phi 10$
- Top flange hole spacing: 28
- Top flange hole diameter: $\phi 10$



						辽 宁 工 程 技 术 大 学							
										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	孙 艳 波 18				
								1:1					
审 核						共	张	第		张			
工 艺			批 准										