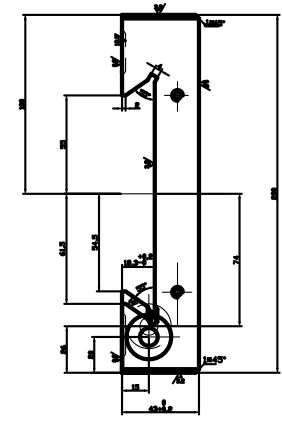
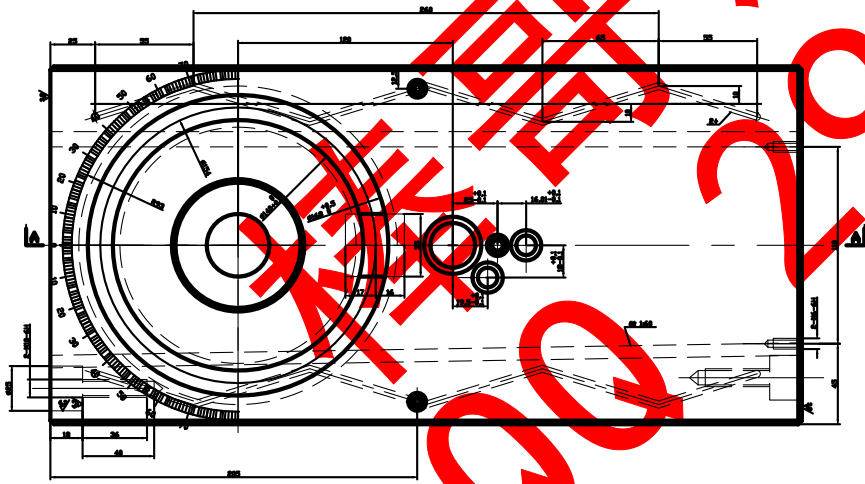
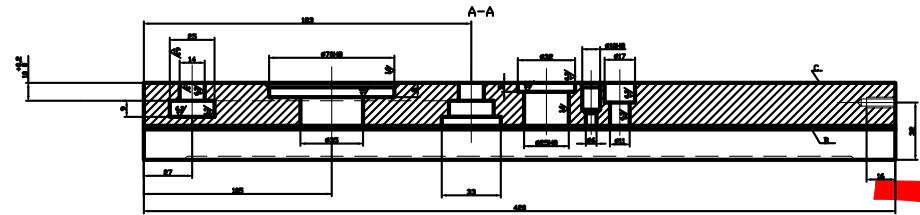


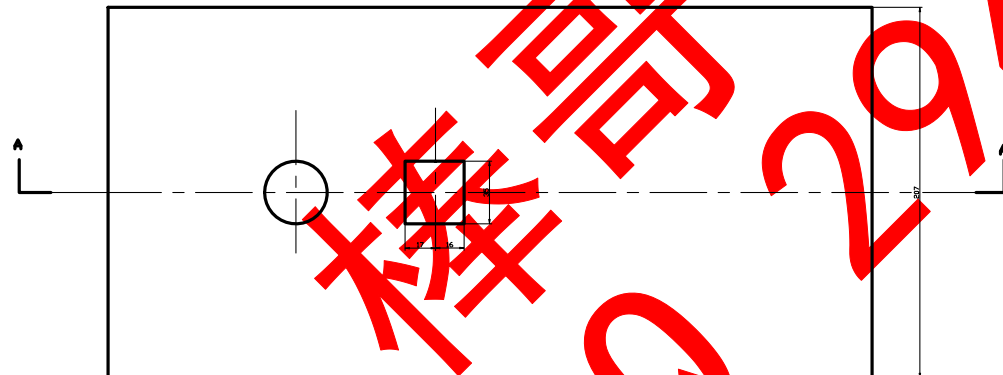
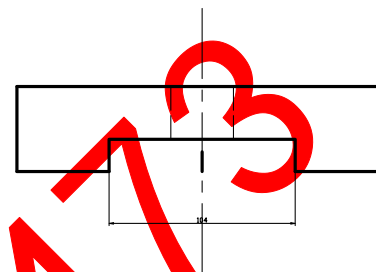
零件图

共 3 页



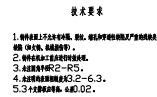
- 技术要求
- 1. 材料 HT200
 - 2. 热处理 调质
 - 3. 公差等级 IT7
 - 4. 表面粗糙度 Ra1.6
 - 5. 未注公差按 GB1804-M 执行

HT200				中机板零件图	
设计	审核	制图	校对	数量	比例
工艺	材料	热处理	表面处理	2000	1:1
共 5 页				第 1 页	



					HT200			
件数	数量	重量	长度	直径	材料	规格	比例	中拖板毛胚
件数	数量	重量	长度	直径	材料	规格	比例	
件数	数量	重量	长度	直径	材料	规格	比例	
件数	数量	重量	长度	直径	材料	规格	比例	
件数	数量	重量	长度	直径	材料	规格	比例	

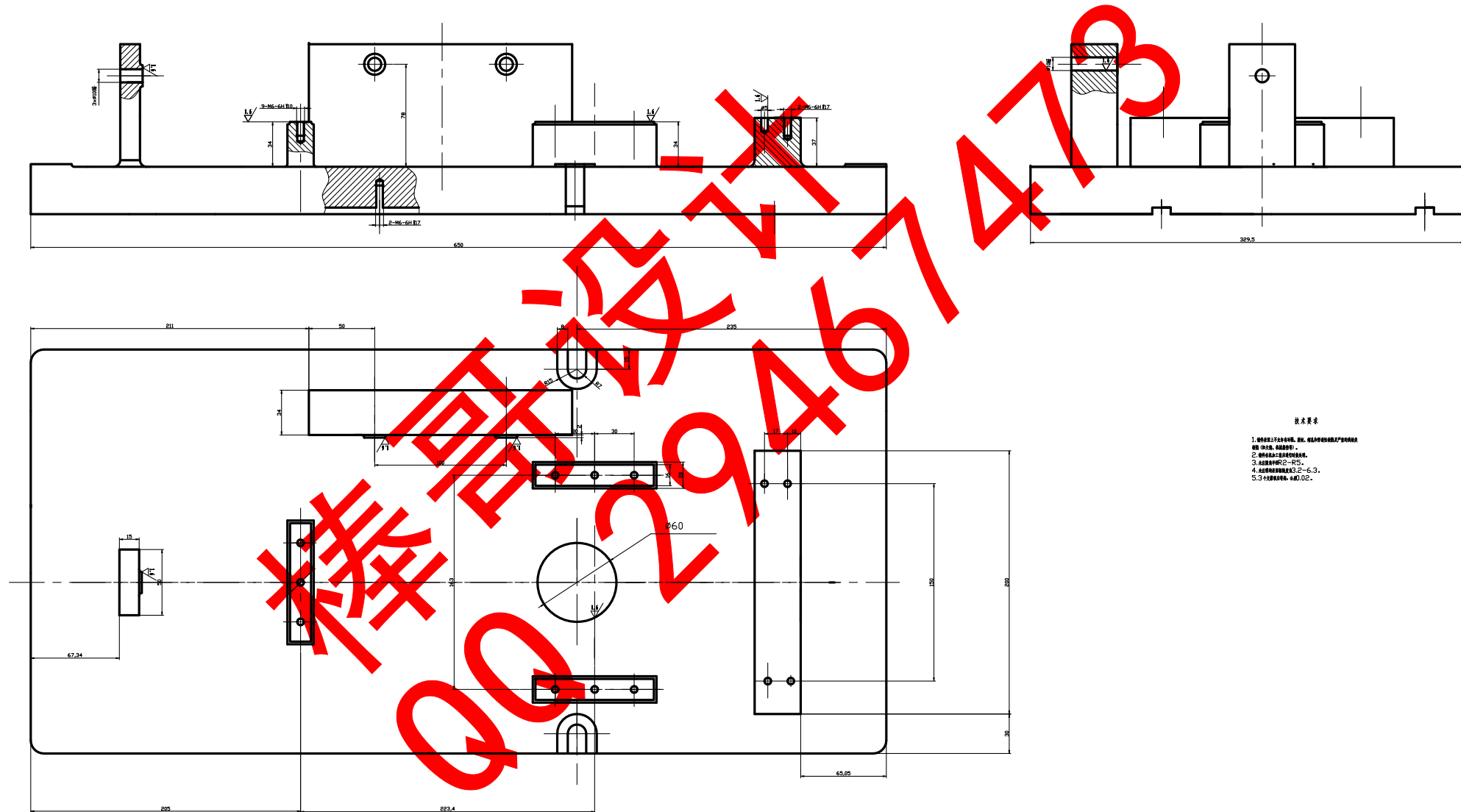
This technical drawing shows a mechanical assembly in two views. The top view is a side elevation showing a horizontal base with a central rectangular block and a smaller block on the right. The bottom view is a top-down perspective showing a circular base with a central hole, surrounded by various mounting points and a rectangular block on the right. A large red watermark 'QQ 29461473' is overlaid diagonally across the entire drawing.

[illegible]

枕T型槽夹具设计

姓名	
----	--

夹具体



技术要求

1. 铸件应无裂纹、气孔、缩孔等缺陷，并经热处理合格。
2. 铸件应经时效处理，消除应力。
3. 铸件应经时效处理，消除应力。
4. 铸件应经时效处理，消除应力。
5. 铸件应经时效处理，消除应力。

HT200				夹具体	
设计	审核	制图	工艺	材料	比例
2022	2022	2022	2022	HT200	1:1
共5张 第3张				夹具体	