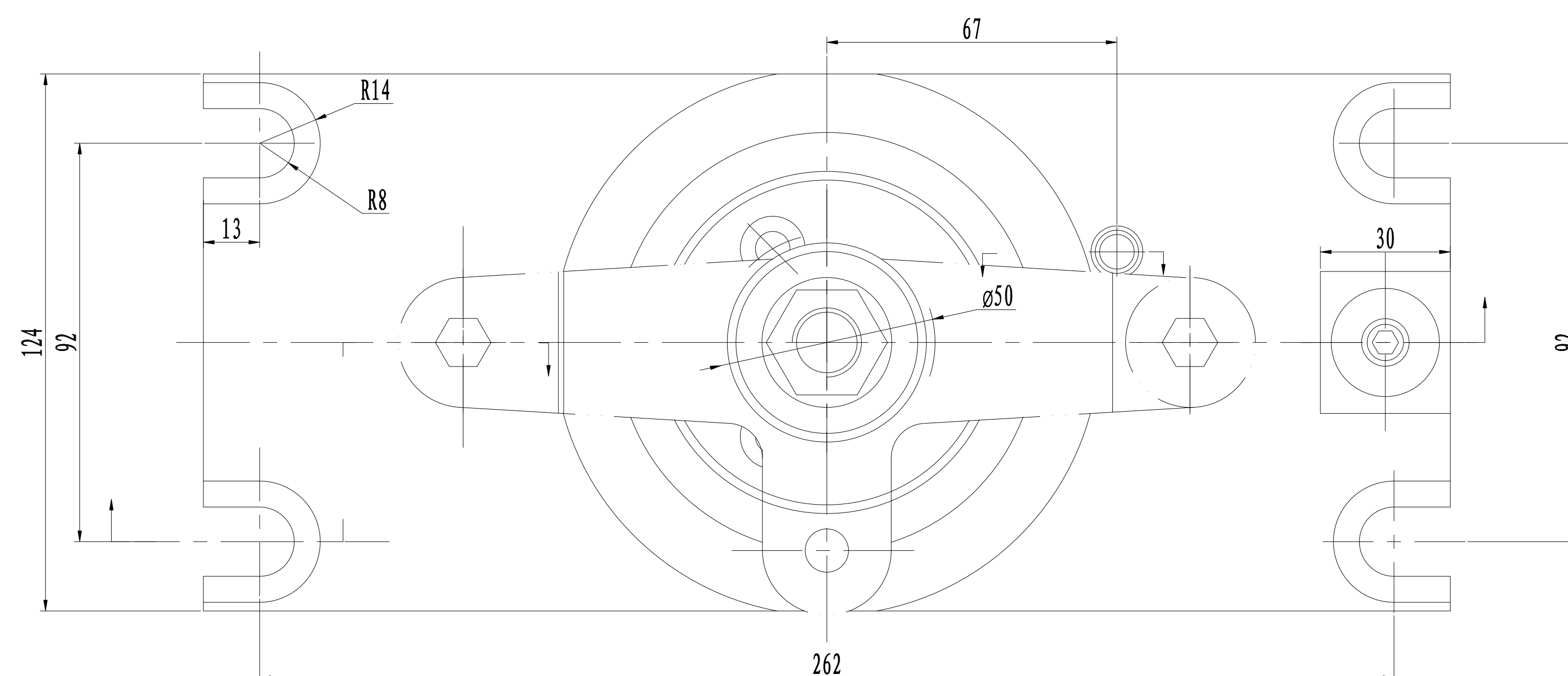
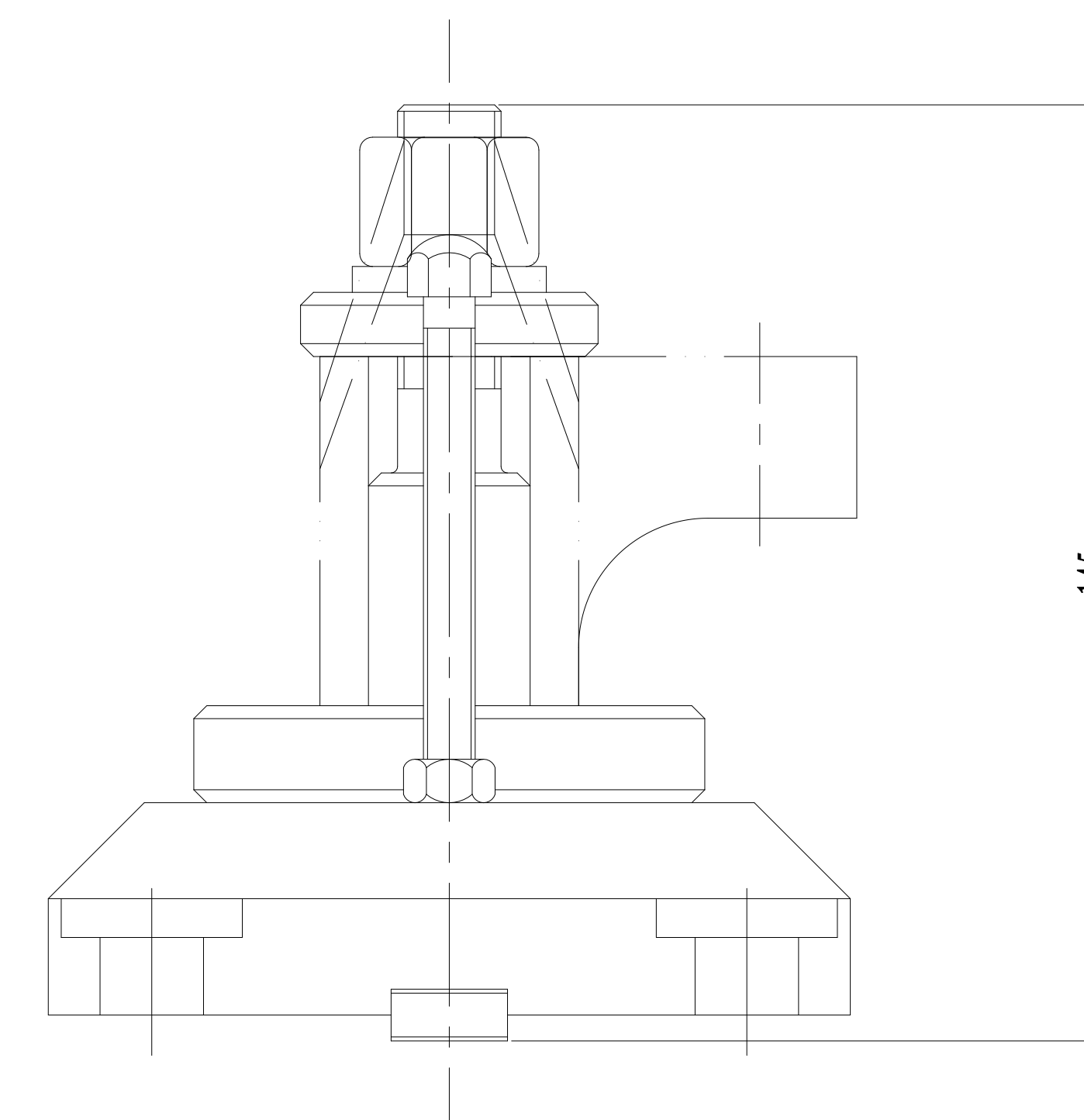
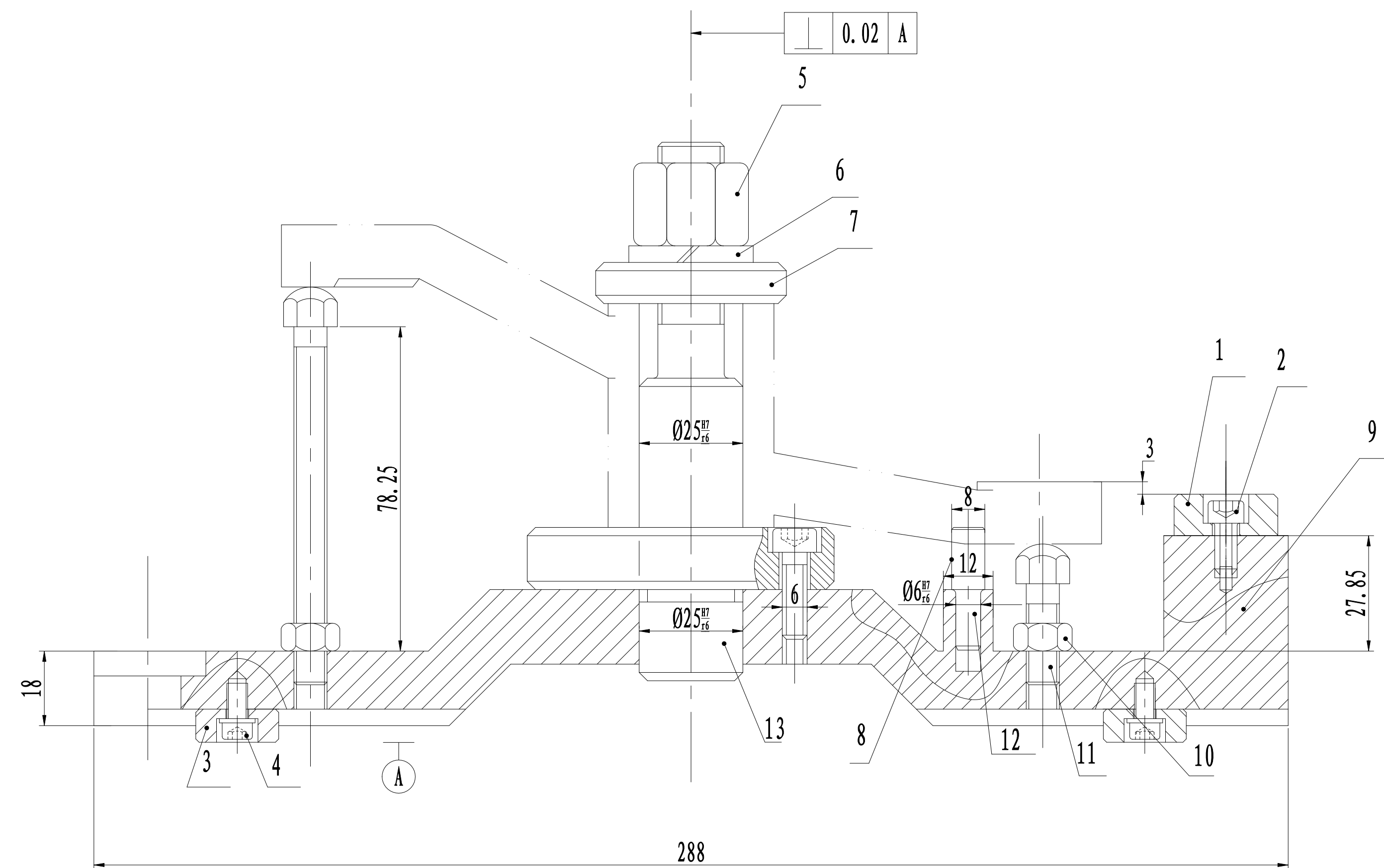


						HT200						
标记	处数	分区	更改文件号	签名	标记							杠杆
设计			标准化			阶段标记	重量	比例				
标记												
工艺						共 张 第 张						

A1

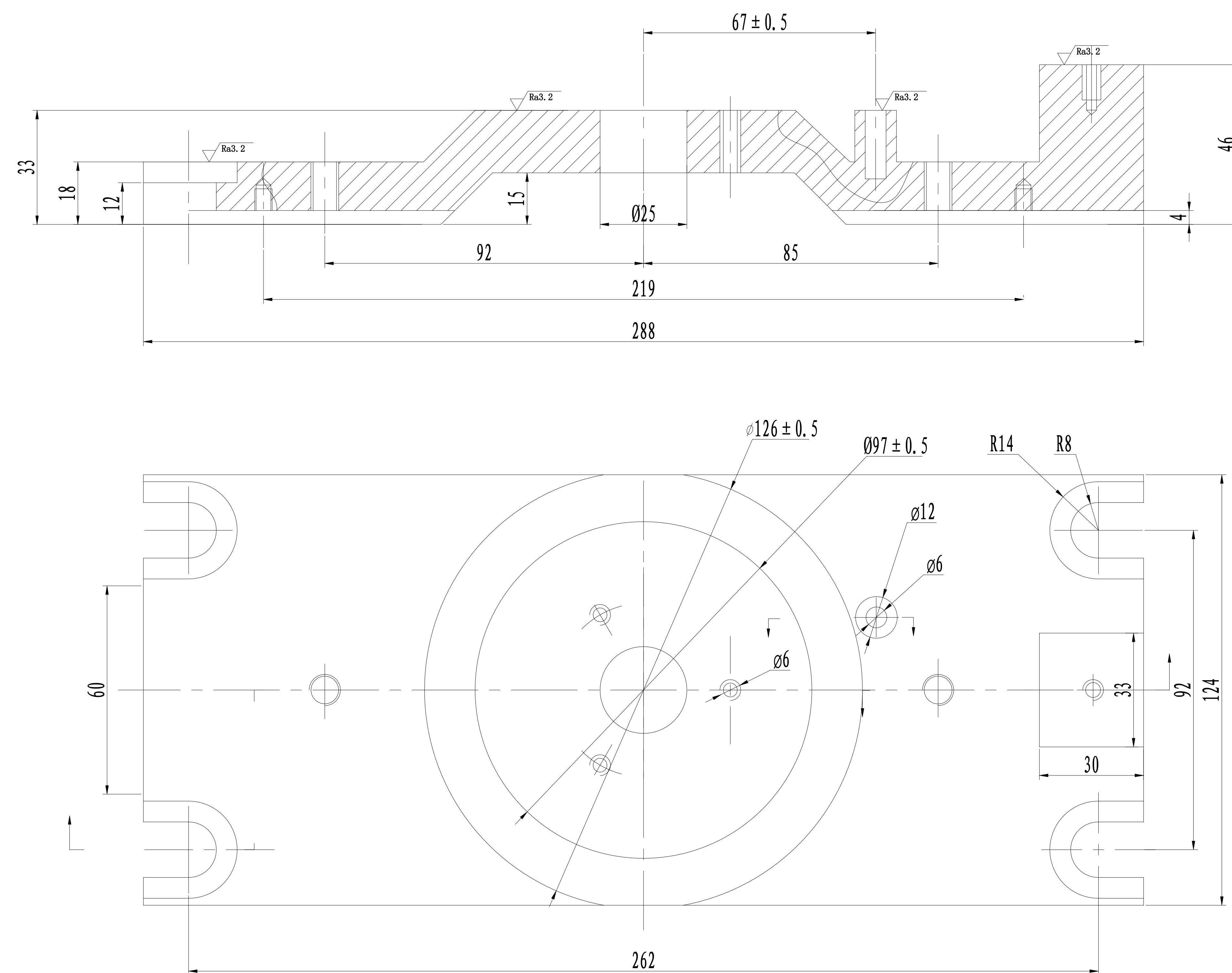


技术要求

1. 制造与验收技术条件应符合国家标准的规定;
2. 装配应当紧凑、准确;
3. 夹具需经过时效处理;
4. 非加工表面涂漆;
4. 去毛刺;
5. 本夹具结构简单, 操作方便, 适用于成批小型零件的生产。

13	心轴	1	45号钢		起定位作用
12	定位销	1	35号钢	GB119-86	
11	六角头支撑钉	2	45号钢	JB/T8026.1-1999 M10	防止加工时工件发生变形
10	六角螺母	2	45号钢	GB/T6170 M10	
9	夹具支架	1	45号钢		
8	圆柱销	4	35号钢	GB/T65-1985 M6	
7	垫圈	1	65Mn		
6	小垫圈	1	45号钢	GB848 85 16-140HV	
5	六角螺母	1	45号钢	GB/T6170 M16	
4	A型定位键 A18h6	2	45号钢	8.8级	8.8级
3	六角头头部带槽圆柱头螺钉 M5×12	2	45号钢	GB2265-80	
2	螺钉	2	45号钢	GB819-85 M8	精度4.8级
1	对刀块	1	45号钢	GB121-68 D6	
序号	名称	数量	材料	标准	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计			标准化		
			班级		
审核			学号		
工艺			批准		
				阶段标记	重量比例
					1:1
				共	张第 张

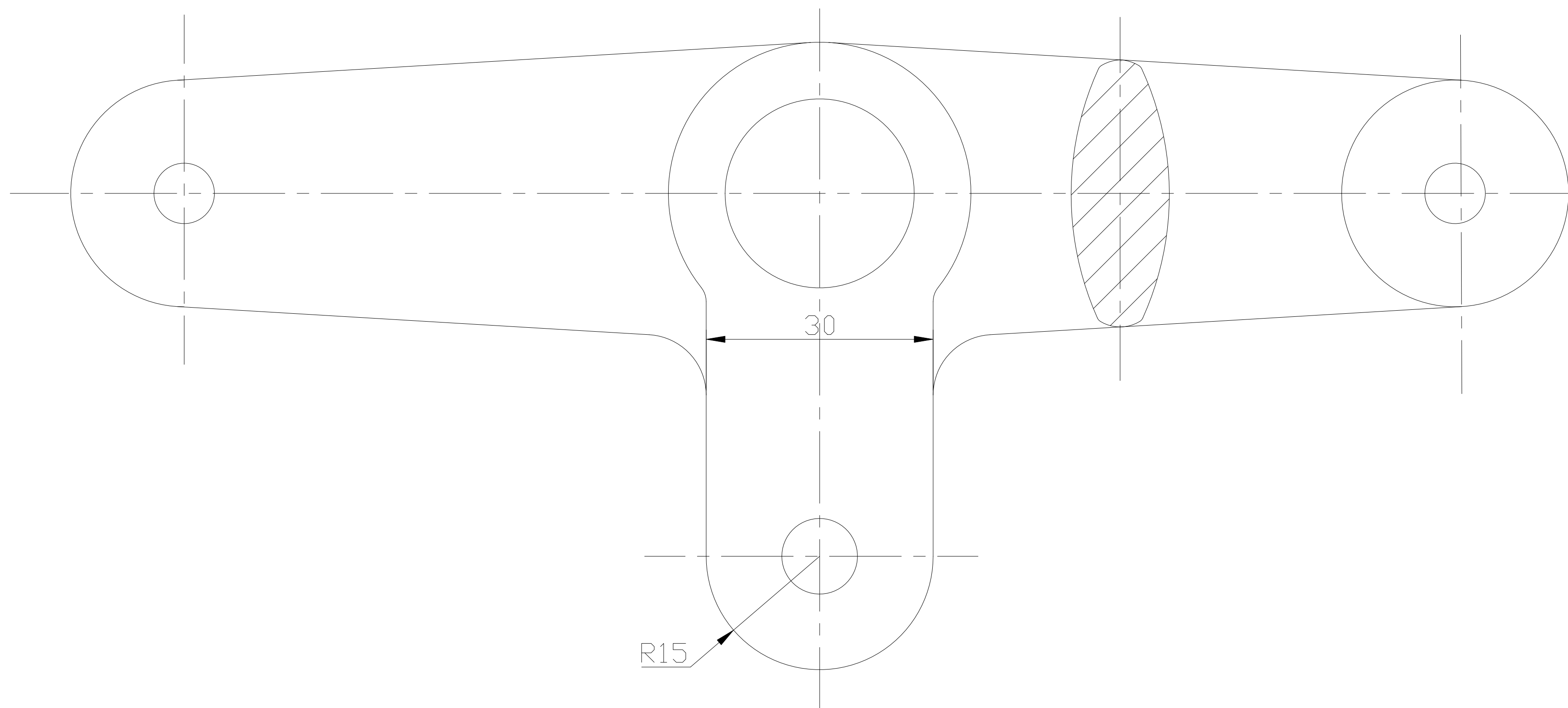
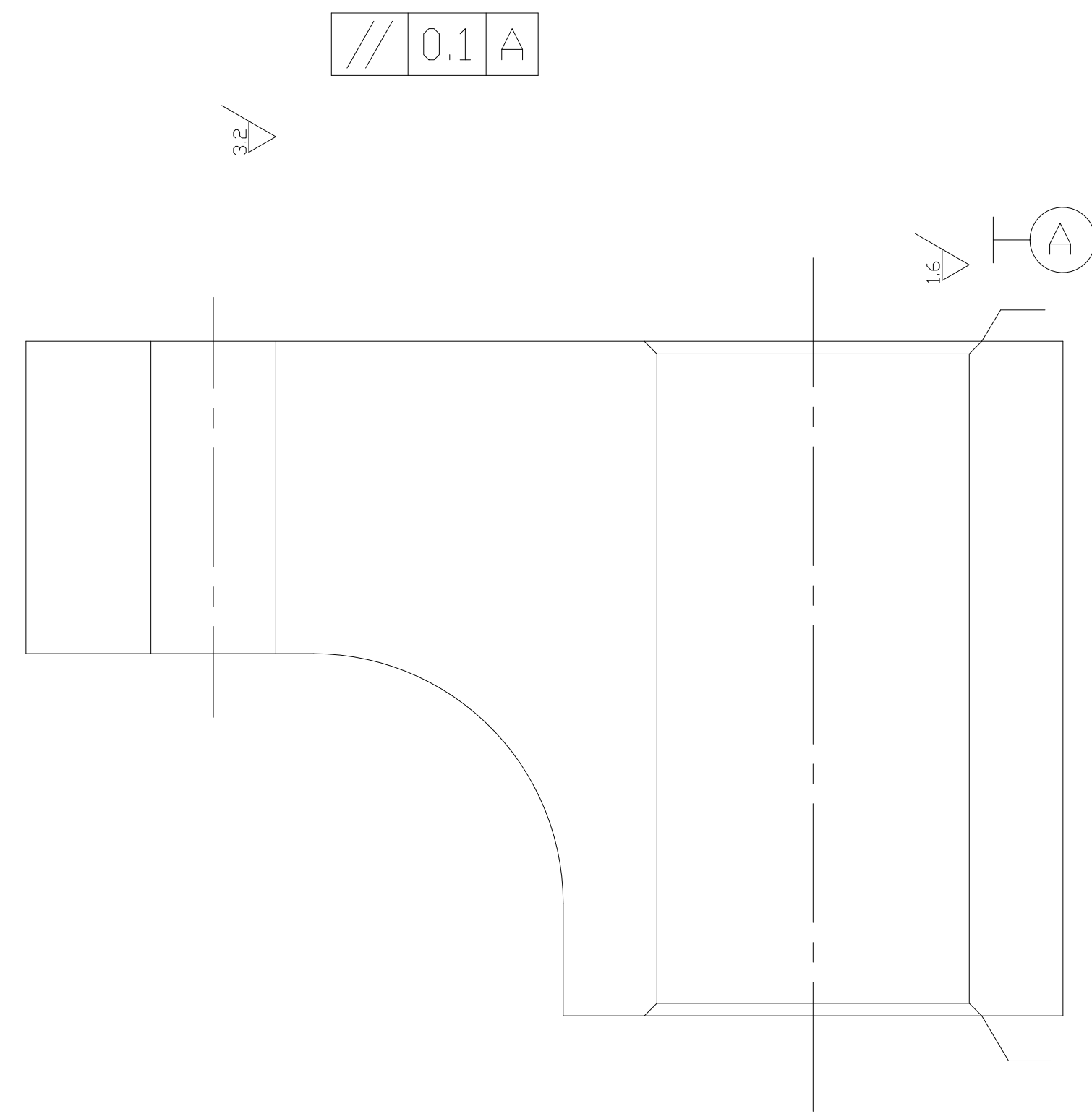
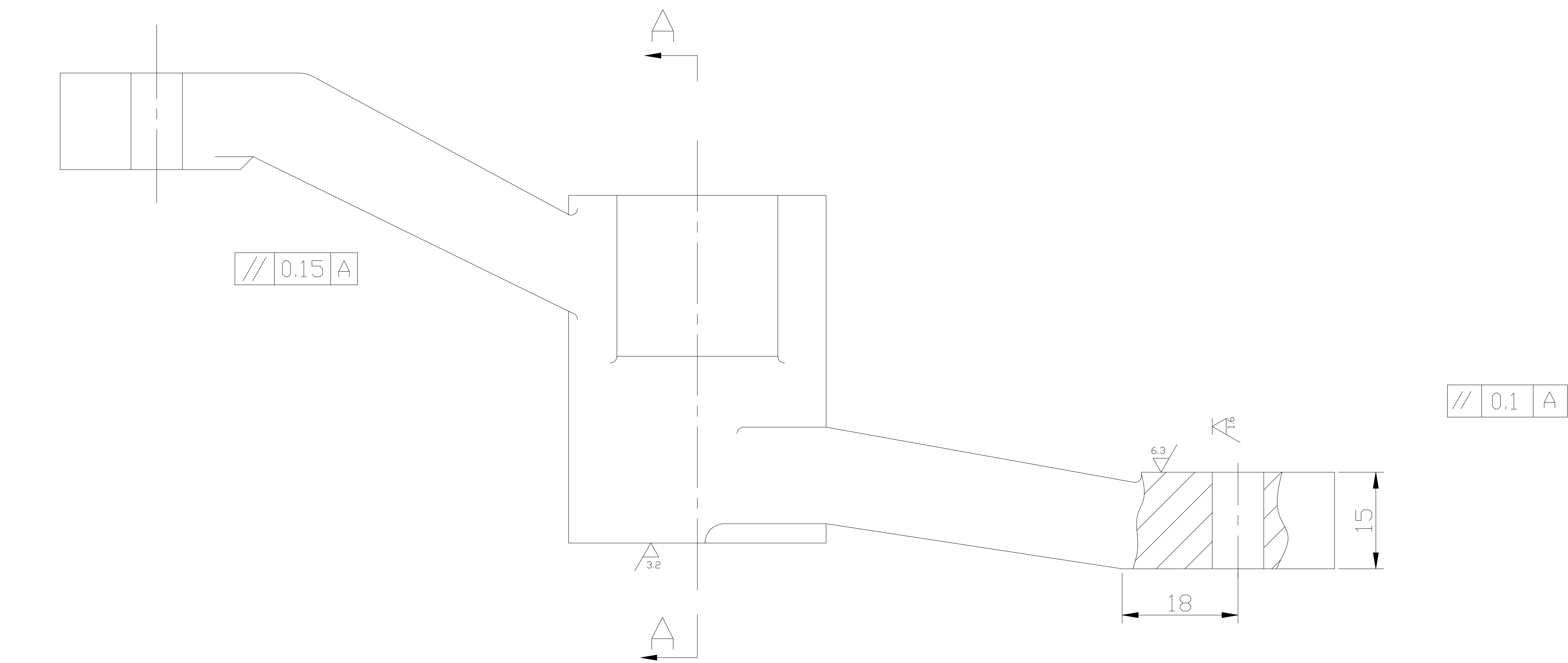
A2



技术要求

- 1、零件加工表面上不应有划痕;
- 2、未注明圆角均为R3;
- 3、未注明形状公差应符合GB1184-80的要求。

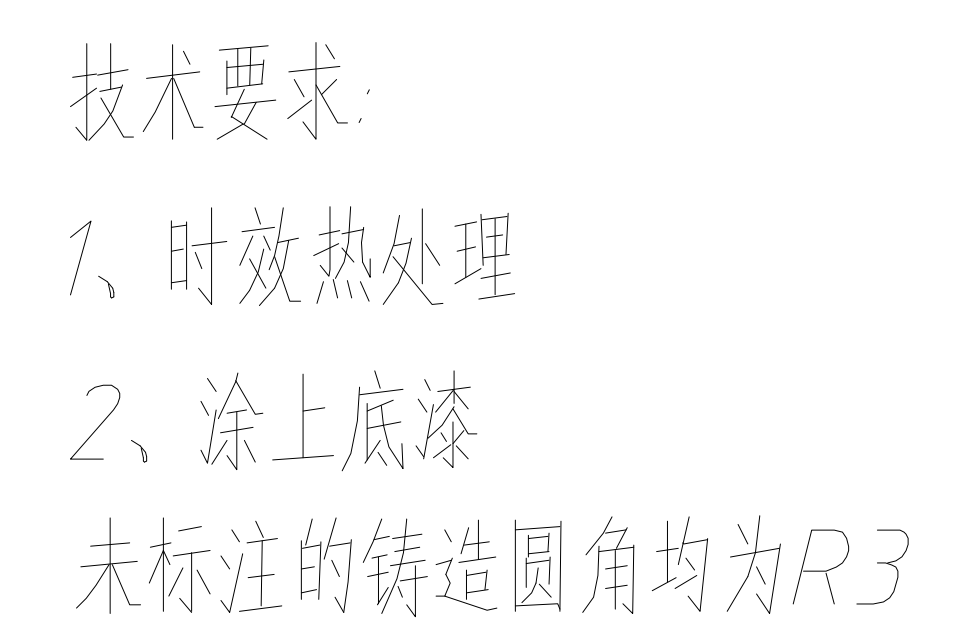
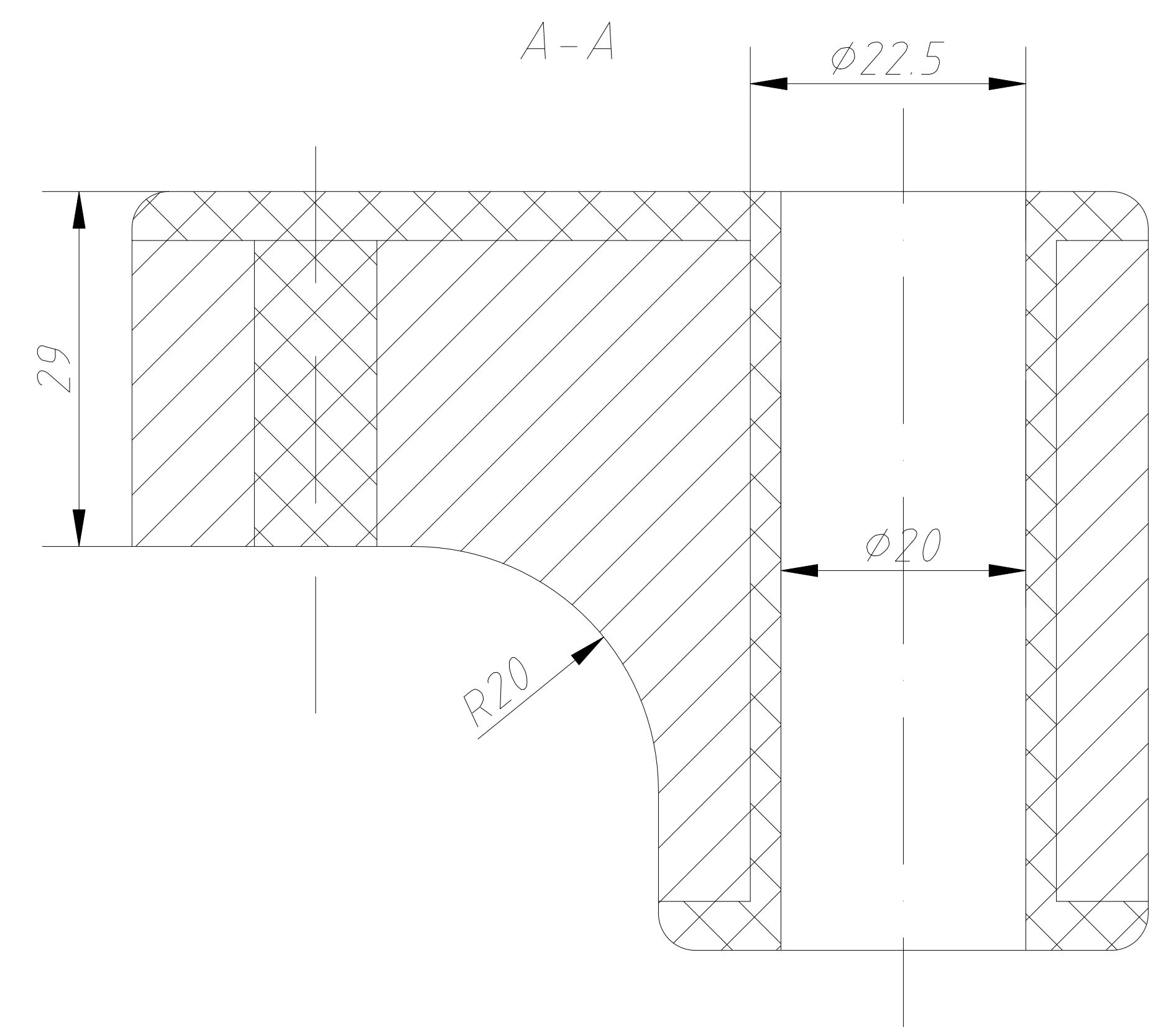
						HT200						夹具体	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年	月	日						
设计			标准化					阶	段	标	记	重量	比例
			班级										
审核			学号									1: 1	
工艺			批准					共	张	第	张		



技术要求

- 铸件不得有砂眼，气孔
- 时效处理，硬度为HBS 190-210
- 未注圆角半径为R2

杠杆			比 例	1: 1		
			件 数	1		
制 图		日 期	重 量		材 料	HT200
指 导						
审 核						



标记	处分	分 区	更改文件号	签 名	日 期				
设计			标准化			阶段标记	重 量	比 例	
审核								1:2	
工艺			批 准			共 张	第 张		