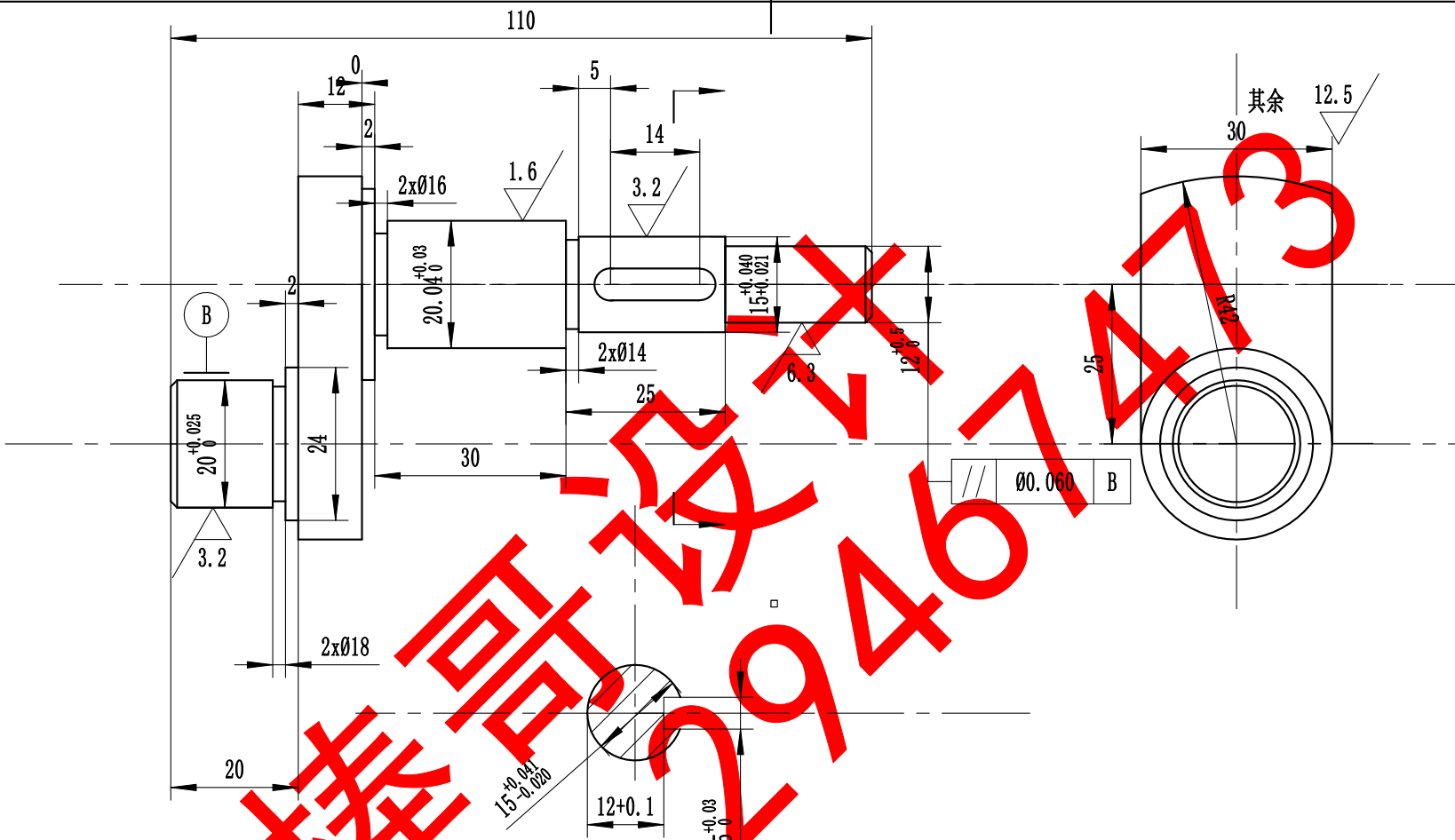


零件图

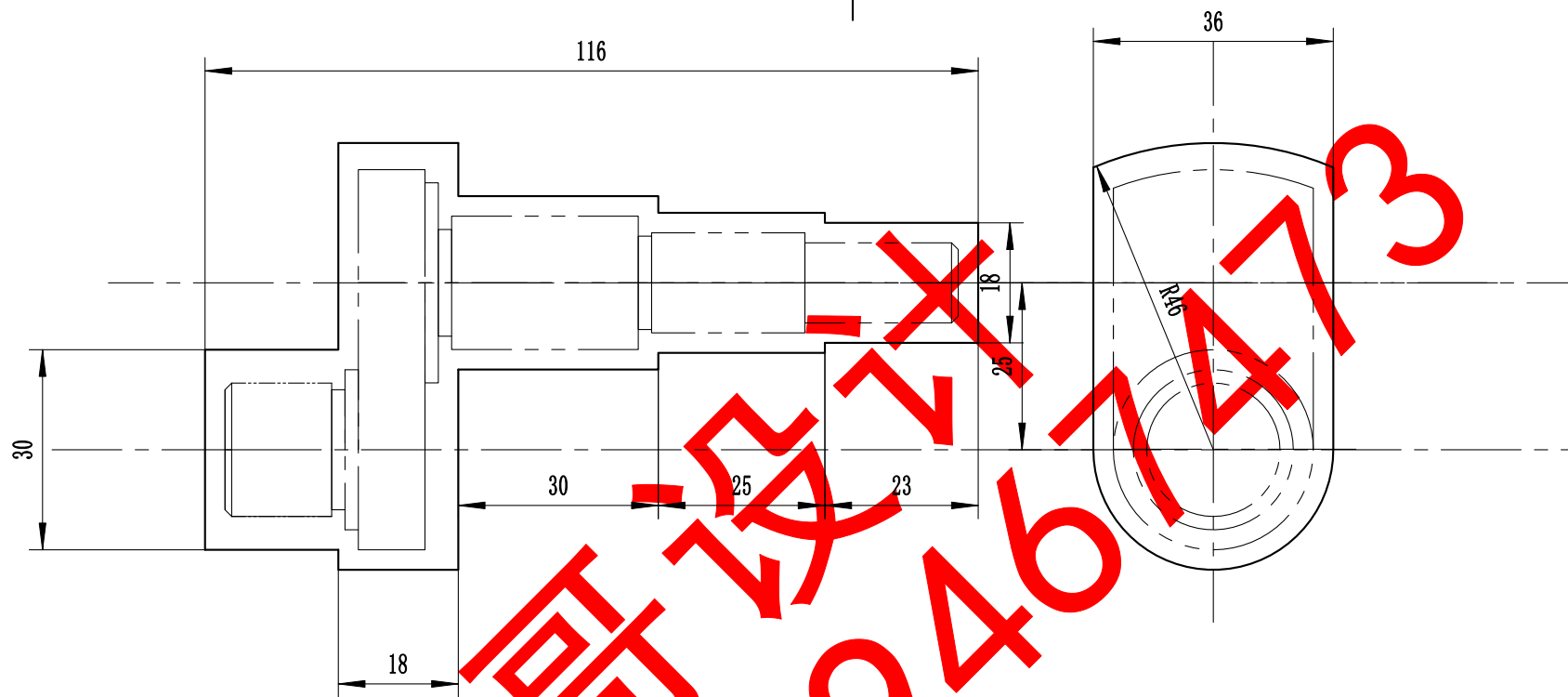


技术要求

- 1 未注倒角C2
- 2 调质 250--285HBS
- 3 棱角倒钝

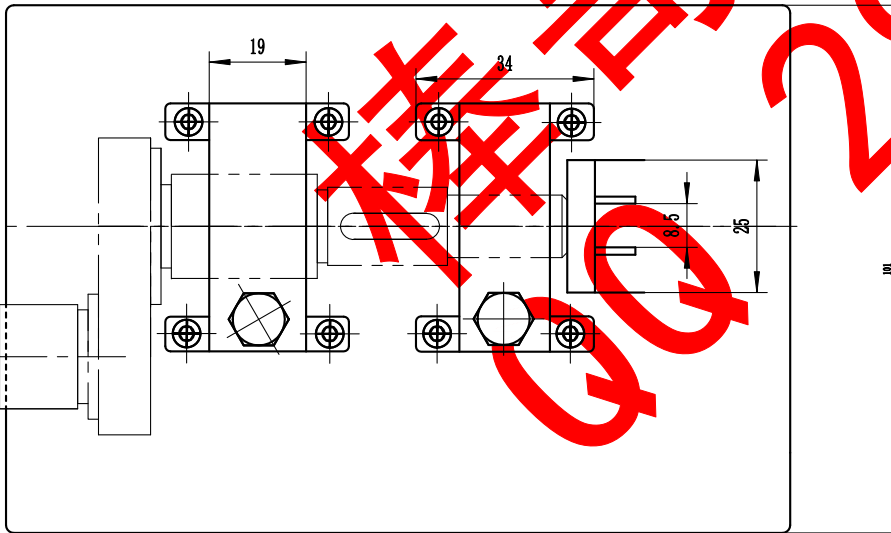
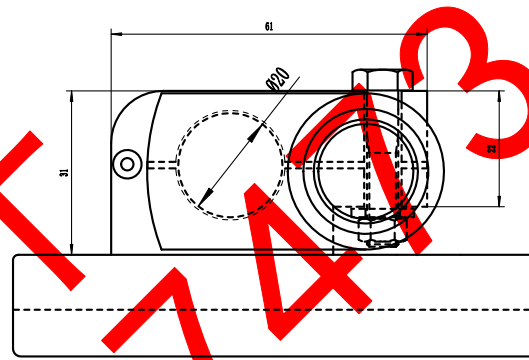
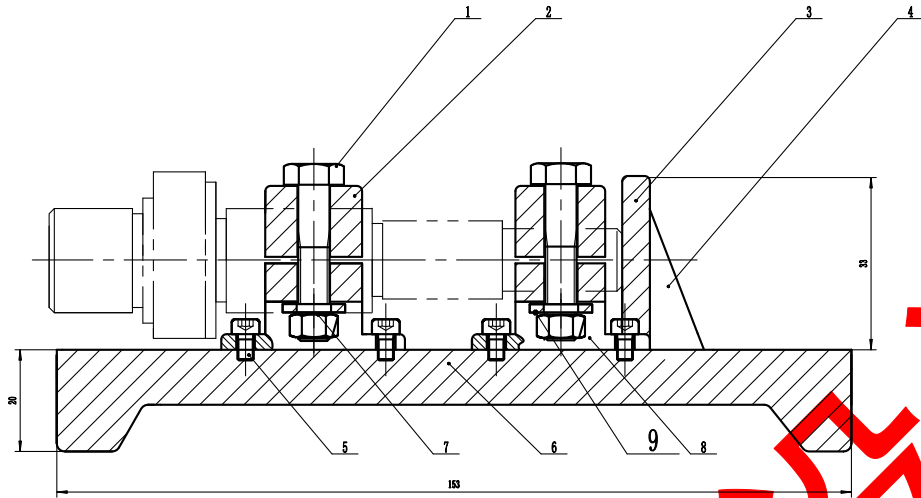
						45号钢			辽宁工程技术大学	
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日	阶 段 标 记		重 量	比 例	
设 计	方耀堂		标准化					3.2kg	1:1	
审 核										
工 艺			批 准			共 1 张 第1 张				

毛坯图



						45号钢			辽宁工程技术大学	
									曲轴毛坯图	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记			重量	比例
设计	方耀堂		标准化						3.2kg	1:1
审核						共 1 张			第 1 张	
工艺			批准							

装配图



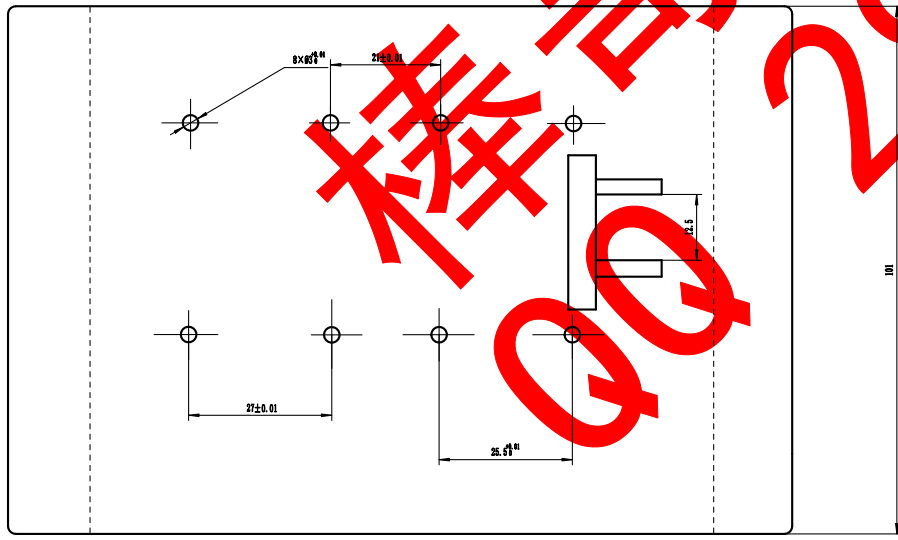
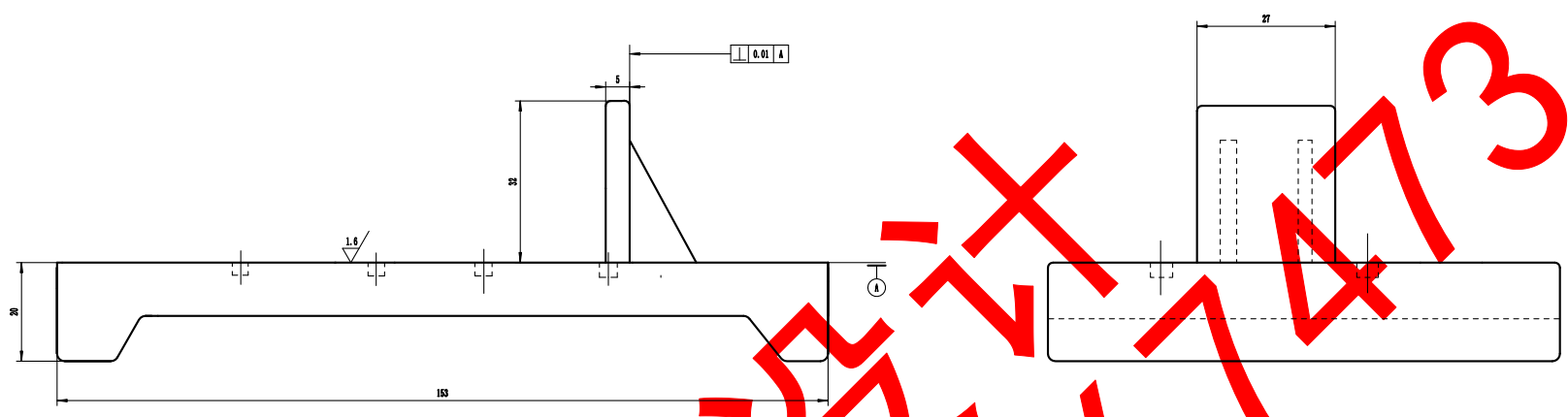
技术要求

- 零件去除氧化皮。
- 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- 去除毛刺飞边。

9	平垫圈-C级	6	2	钢	
8	加紧装置(下)	2	2	HT200	
7	六角头螺栓-M6x30	2	2	45号钢	
6	夹具体	1	1	HT200	
5	螺钉(M3)	10	10	45号钢	
4	加强筋	2	2	HT200	
3	定位挡板	1	1	HT200	
2	加紧装置(上)	2	2	HT200	
1	螺栓(M6)	2	2	45号钢	
序号	名称	数量	材料	备注	
			45		辽宁工程技术大学
设计	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
审核			标准化		
工艺					
			阶段标记	重量	比例
					1:1
			共 1 张	第 1 张	

曲轴夹具体装配图

夹具体图



技术要求

- 1. 零件去除氧化皮。
- 2. 零件加工表面上，不应有划痕、缺陷等损伤零件表面的缺陷。
- 3. 去除毛刺飞边。

				45				辽宁工程技术大学			
设计	数量	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段	标记	重量	比例	曲轴夹具体装配图	
审核									2:1		
工艺								共	张	第	张