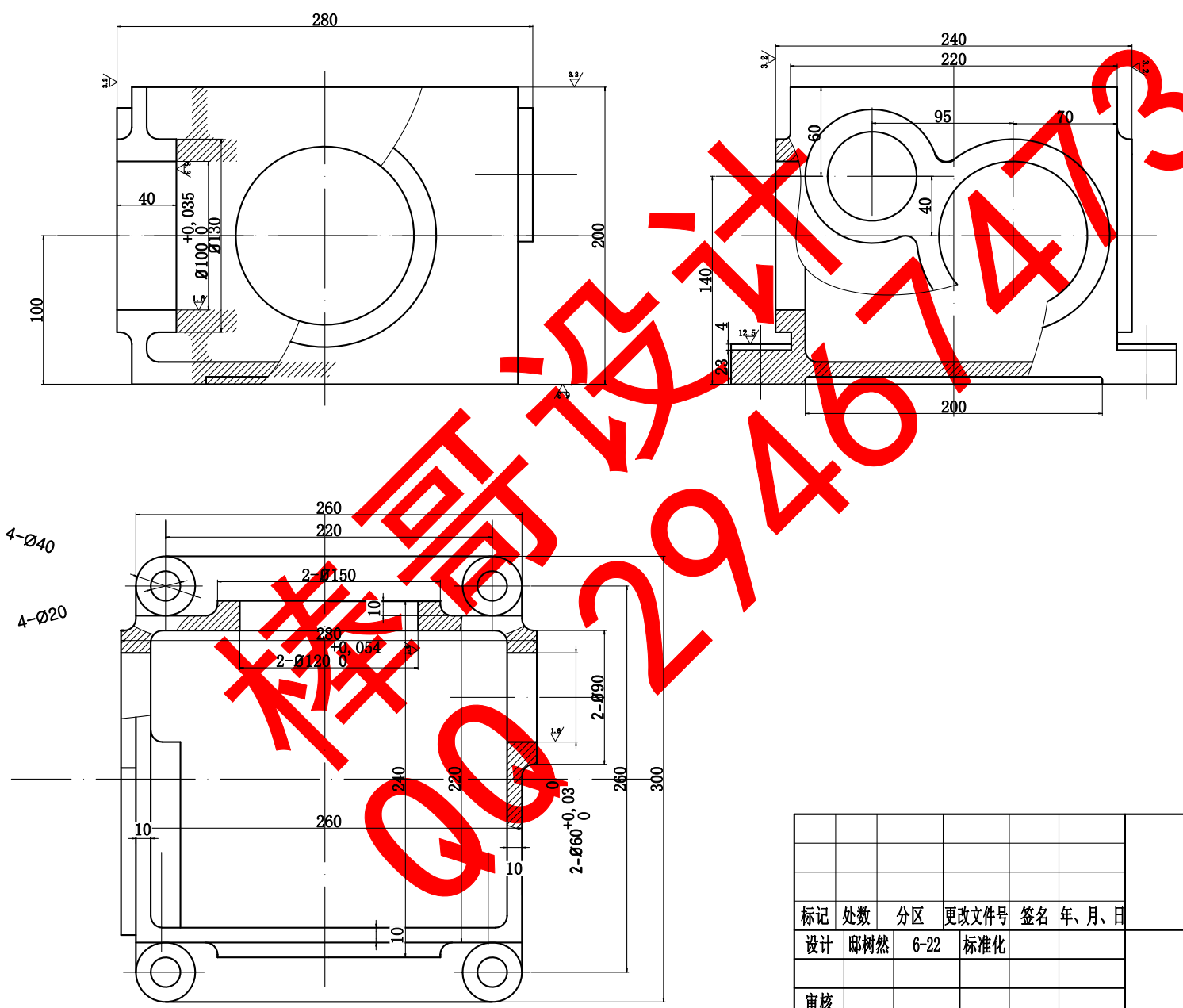
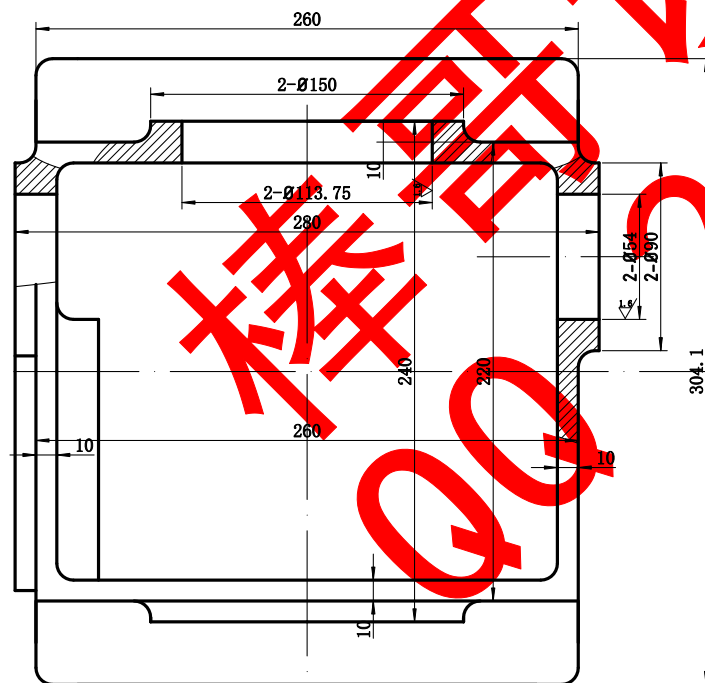
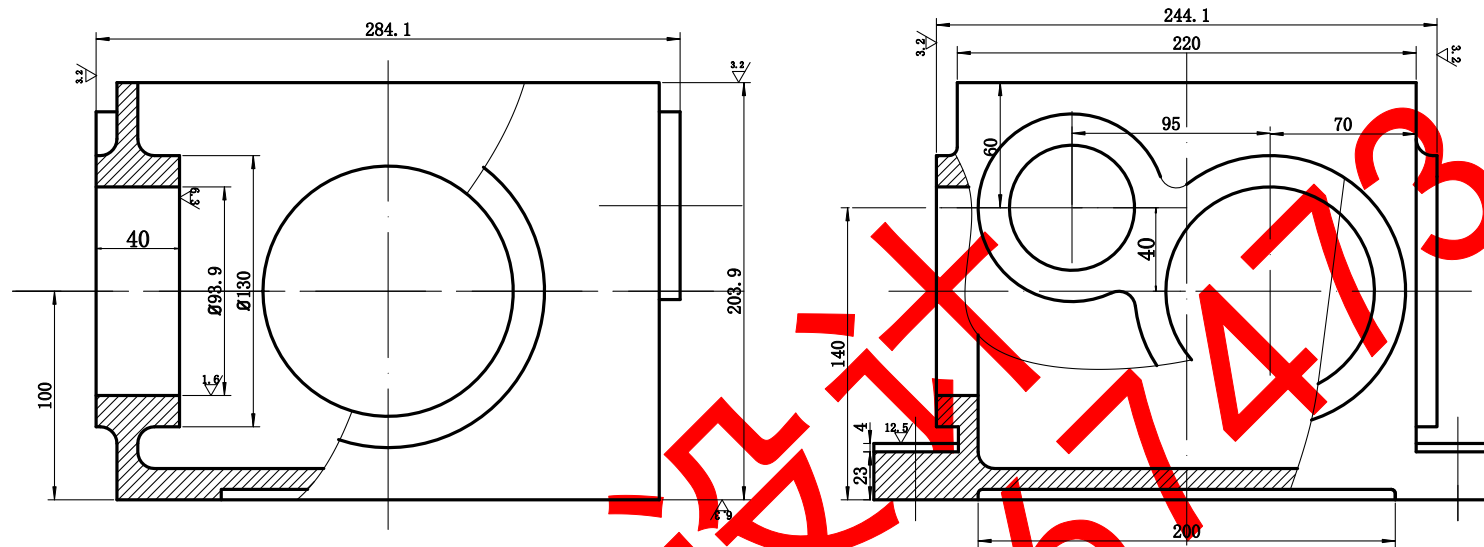


箱体零件图



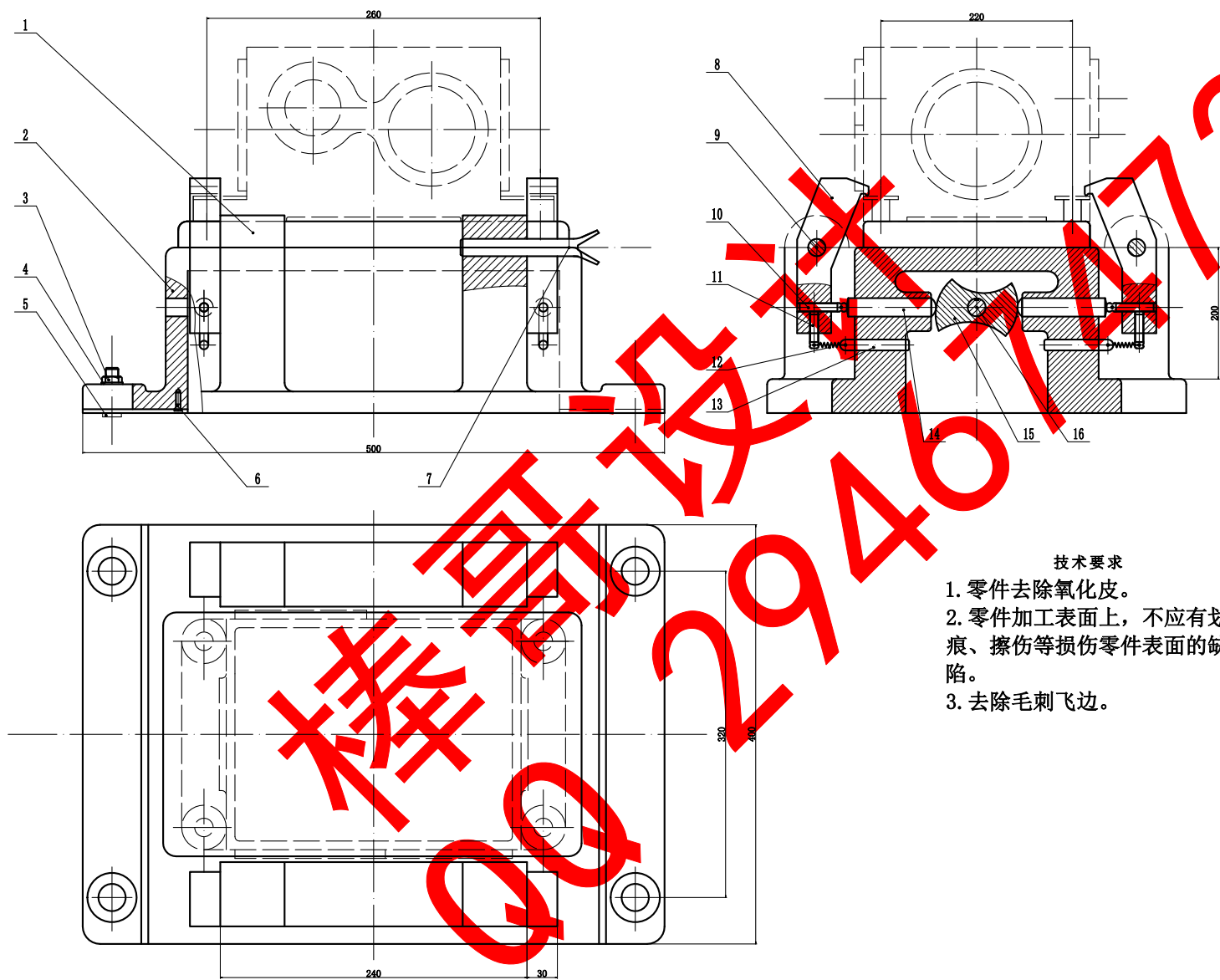
						零件图	机械10-3			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	邸树然	6-22	标准化			HT200	阶段标记		重量	比例
										1:2
审核										
工艺			批准				共 张		第 张	

箱体毛坯图



						箱体毛坯图	机械10-3			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日					
设计	邱树然	6-22	标准化			HT200	阶段标记		重量	比例
										1:3
审核										
工艺			批准				共 张 第 张			

夹具装配图

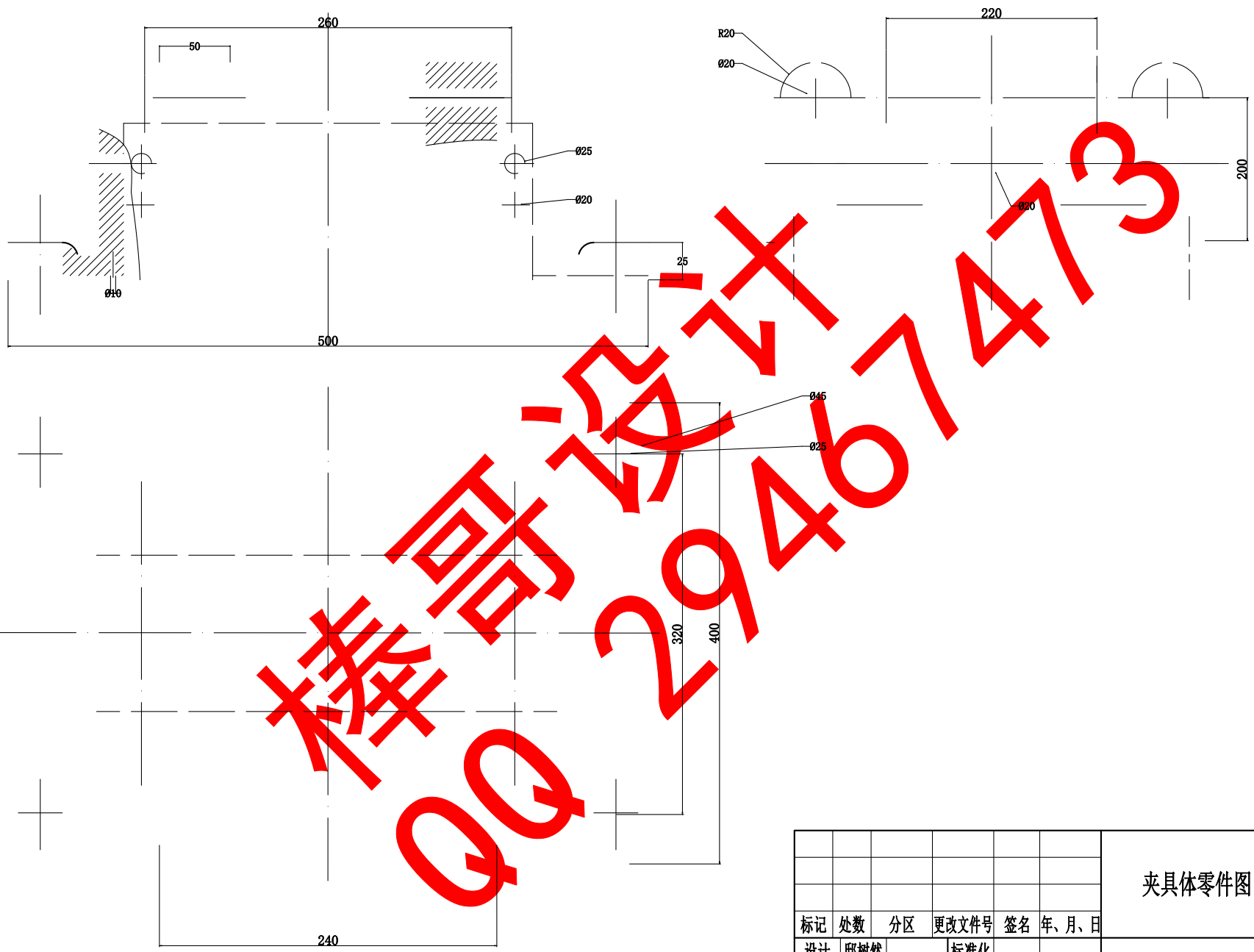


技术要求

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

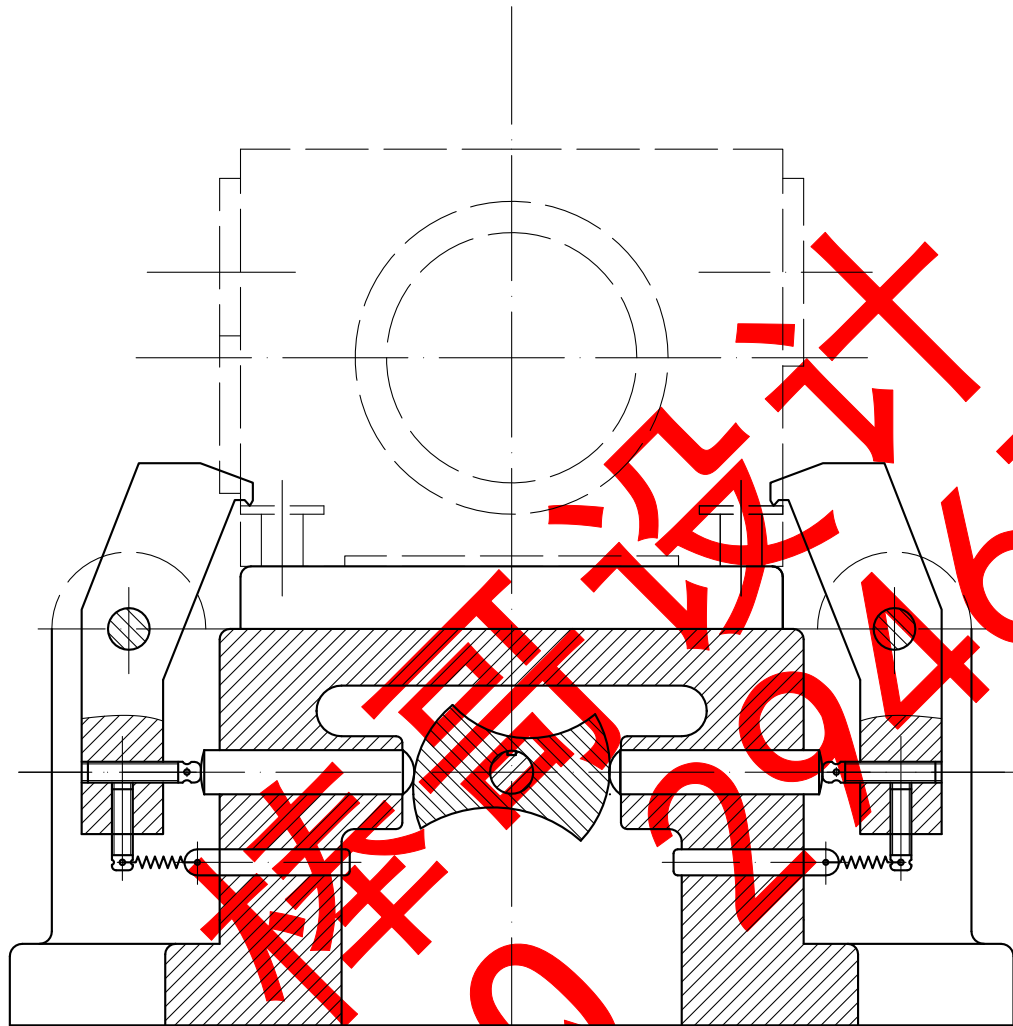
16		凸轴杆	1	45				
15		凸轴	1	45				
14		活动顶杆	2	45				
13		压紧螺钉	2	45				
12		弹簧	2	45				
11		顶杆2	2	45				
10		顶杆1	2	45				
9		销轴	2	45				
8		开尾圆柱销	2	45				
7		压板	1	45				
6	GB70-85	M8x30	2	45				
5	GB6170-86	M20x80	2	45				
4	GB93-87	20	2	65Mn				
3	GB/T 699-1999	钢	2	45				
2		夹具体	1	45				
1		支撑板	1	45				
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	
				箱体夹具装配图	辽宁工程技术大学			
标记	处数	分区	更改文种号	签名	年、月、日			
设计	邵树然		标准化					
审核								
工艺			批准					
HT200						阶段标记	重量	比例
								1:1
						共	张	第 页

夹具零件图



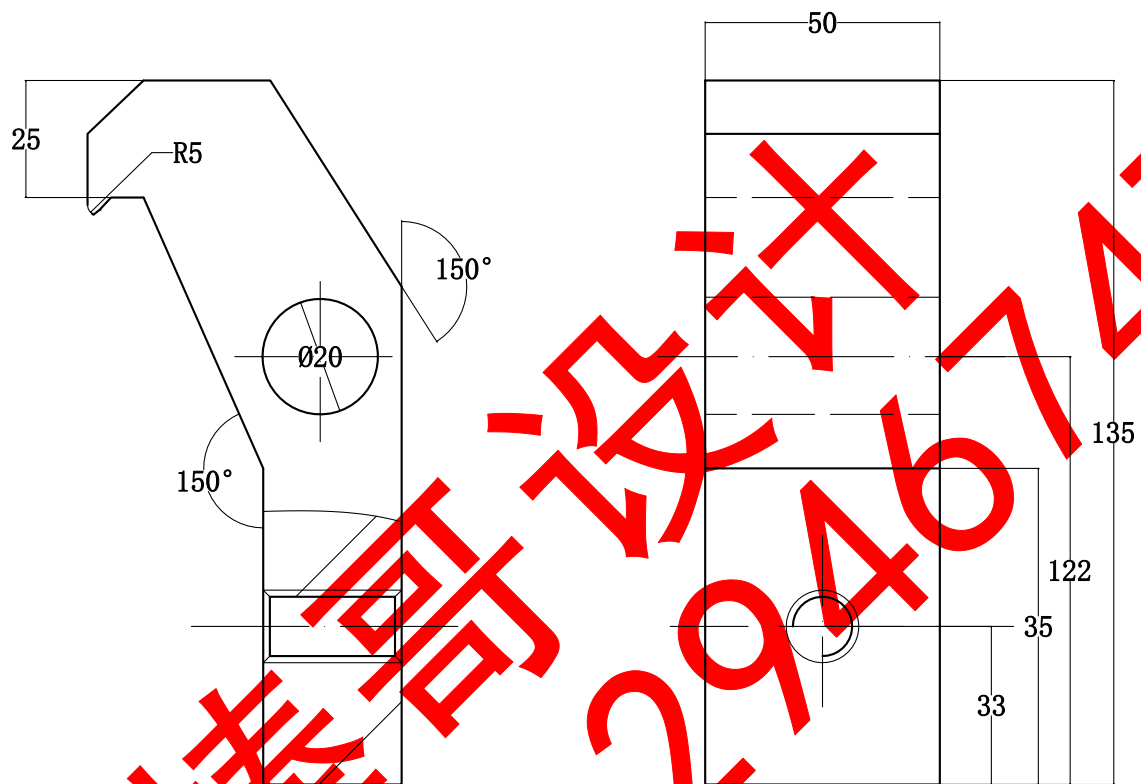
							夹具体零件图		辽宁工程技术大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		HT200		阶段标记	重量	比例
设计	邱树然		标准化								1:1
审核											
工艺			批准						共	张	第 张

夹具体夹紧装置



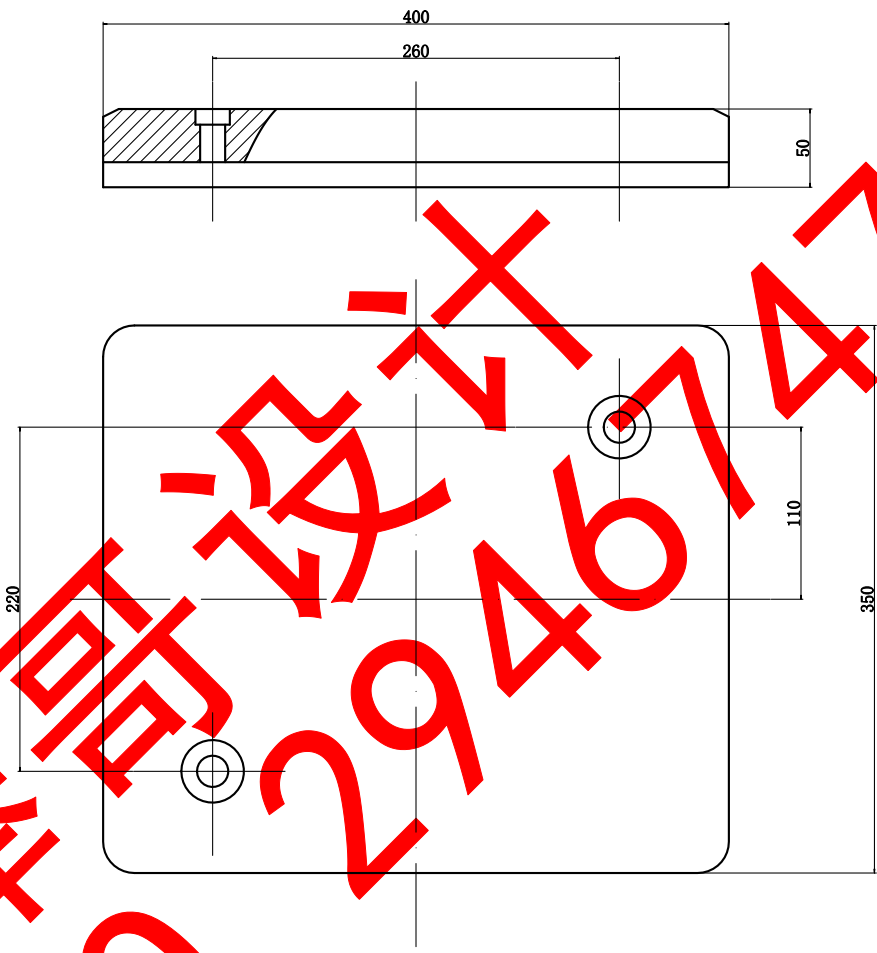
						辽宁工程技术大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			
设计	邸树然		标准化			HT200		
审核								
工艺			批准					
						阶段标记	重量	比例
								1:1
						共	张	第 张

压板



							箱体夹具压板	辽宁工程技术大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		HT200	阶段标记	重量	比例
设计	邱树然		标准化							1:1
审核										
工艺			批准					共	张	第 张

支撑板



							箱体夹具支撑板	辽宁工程技术大学		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		HT200	阶段标记	重量	比例
设计	邱树然		标准化							1:1
审核										
工艺			批准					共	张	第 张