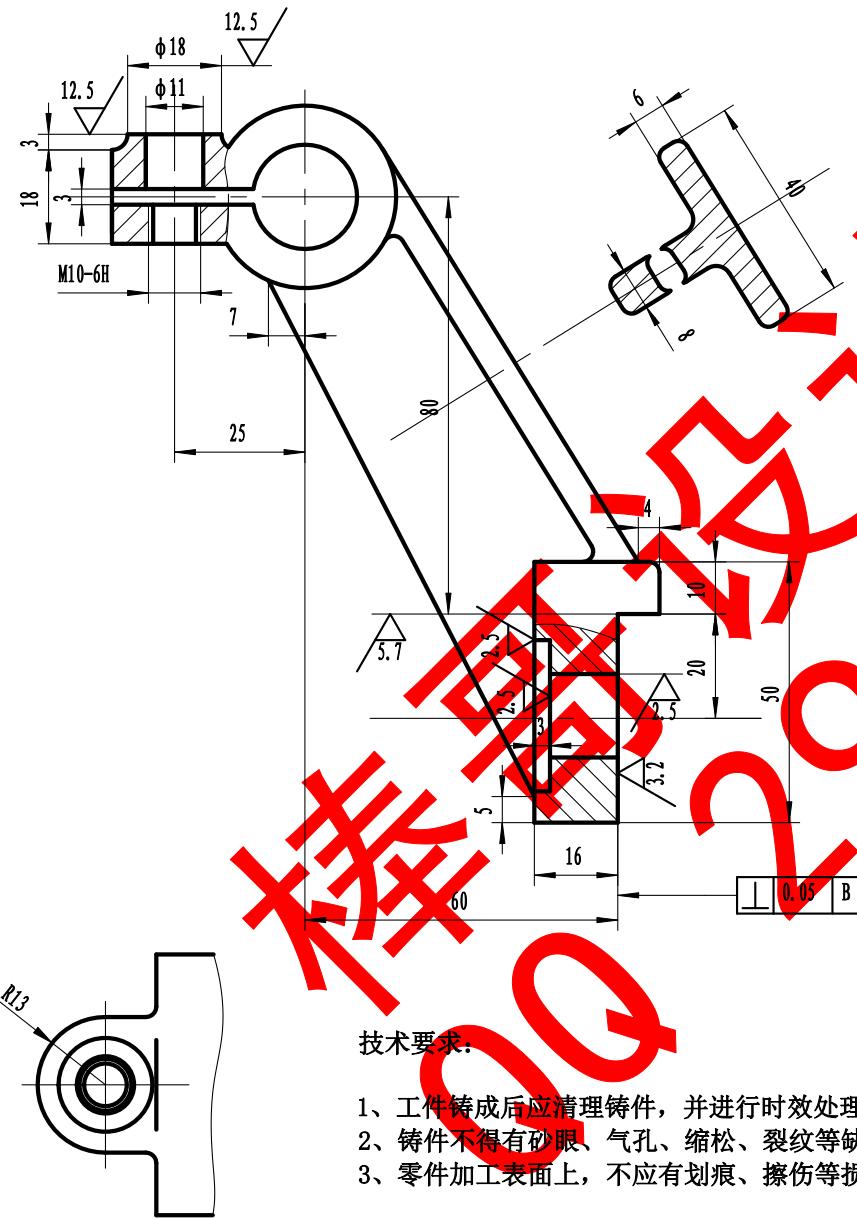
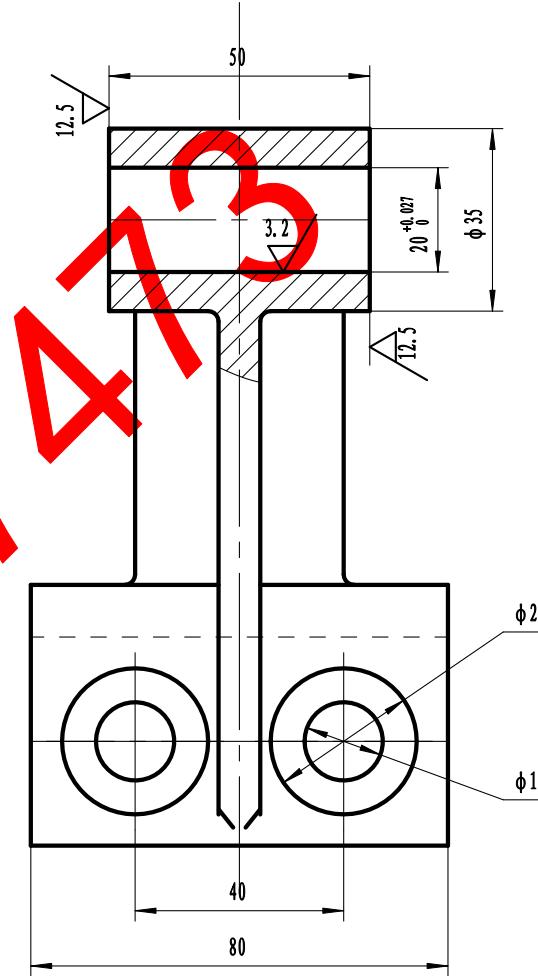


A3-支架零件图

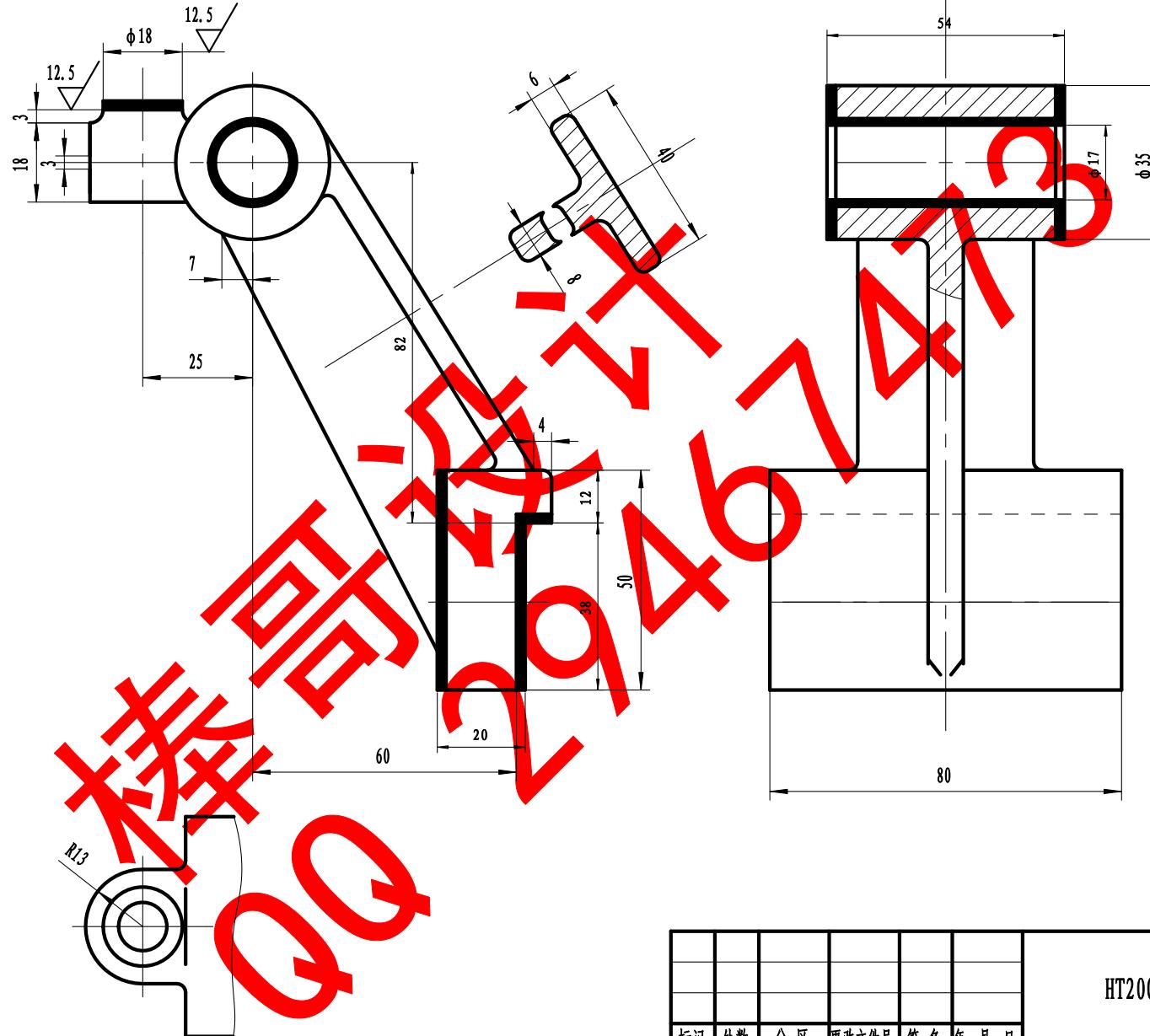


技术要求:

- 1、工件铸成后应清理铸件，并进行时效处理
 - 2、铸件不得有砂眼、气孔、缩松、裂纹等缺陷
 - 3、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤

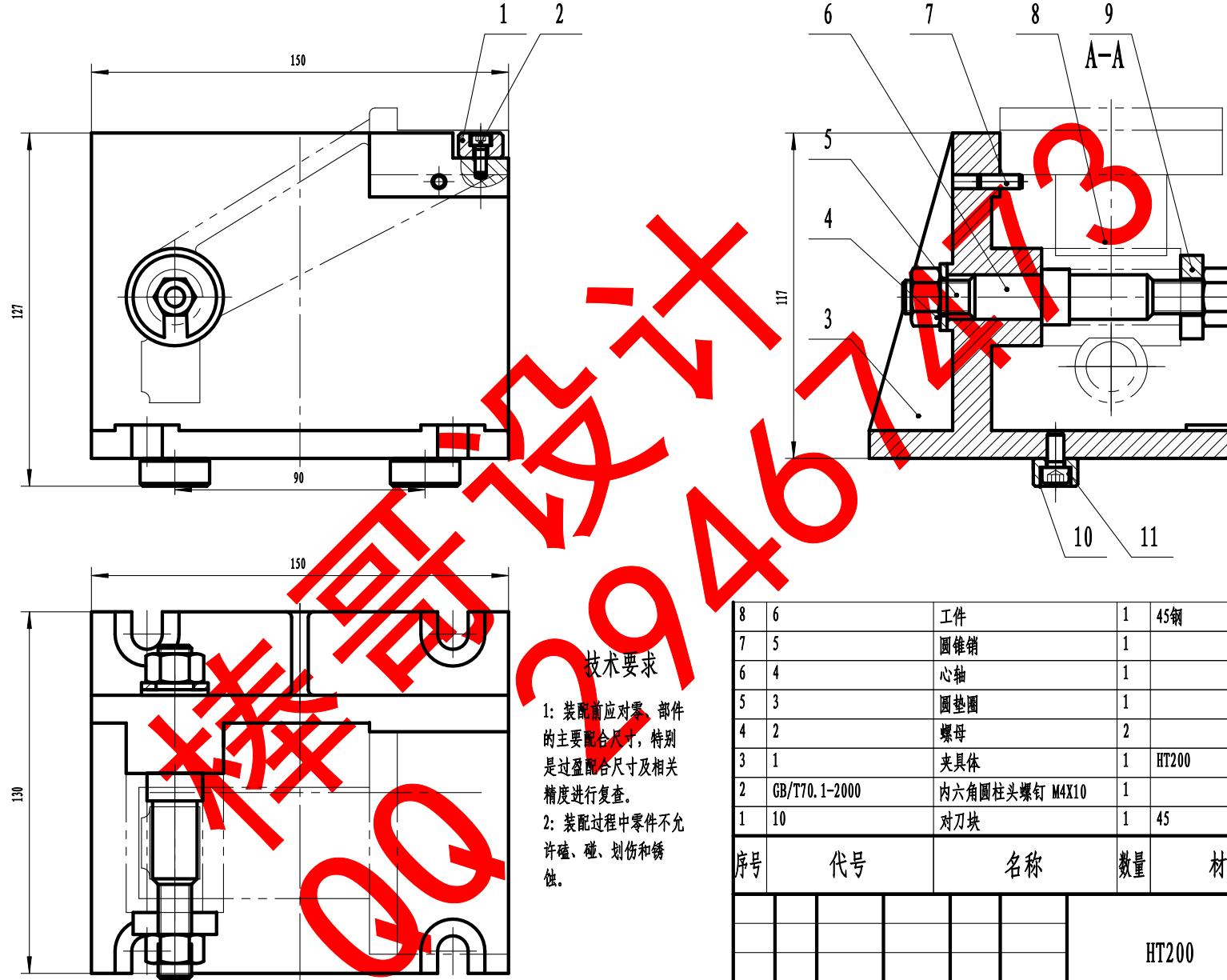


A3-毛坯图



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	HT200			
设计			标准化			阶段标记			
审核						重量			
工艺			批准			比例			1:1
共 张 第 张						毛坯图			

A3-夹具装配图



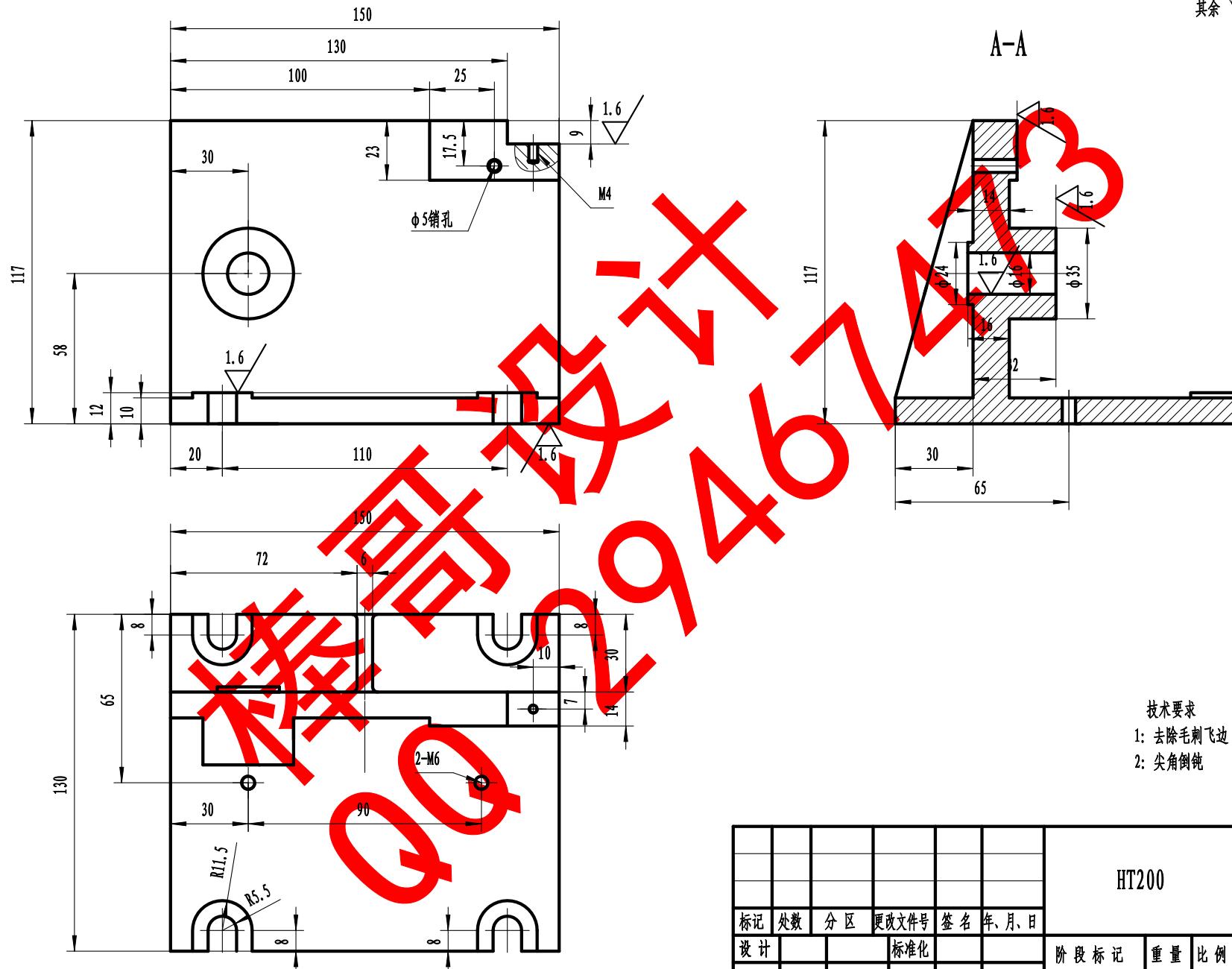
技术要

- ~~1: 装配前应对零、部件的主要配合尺寸，特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。~~

~~2: 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。~~

8	6	工件	1	45钢			
7	5	圆锥销	1				
6	4	心轴	1				
5	3	圆垫圈	1				
4	2	螺母	2				
3	1	夹具体	1	HT200			
2	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉 M4X10	1				
1	10	对刀块	1	45			
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		
设计	王闻		标准化			阶段	标记
审核						重量	比例
工艺			批准			1:1.5	
					共	张	第
					张		张

A3-夹具体



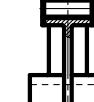
其余

A-1

技术要求

							HT200	
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
审核								比例
工艺			批准			共	张	第 张

A4-工序卡[12张]

加工工序卡片	产品名称	零件名称	图 号	工序名称	工步号	文件编号	
	丈量	丈量				III	
							
工步内容		镗孔 (毫米) 材料 (毫米)		铣削 (毫米) 铣刀 直径 (毫米)		钻孔 (毫米) 钻头 直径 (毫米)	
刀 具 及 编 号							刀 具 号 A
序号	特征						刀 具 名 称
1	待进						

