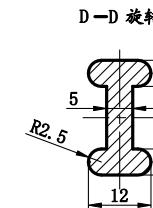
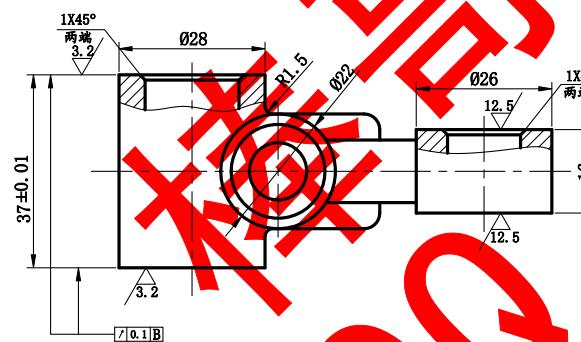
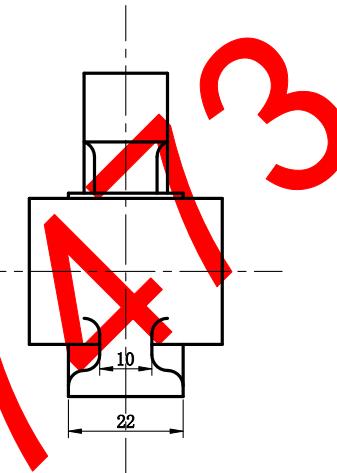
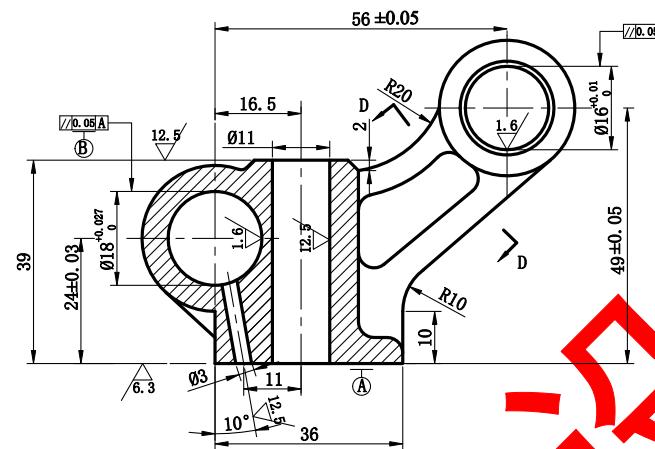


零件图

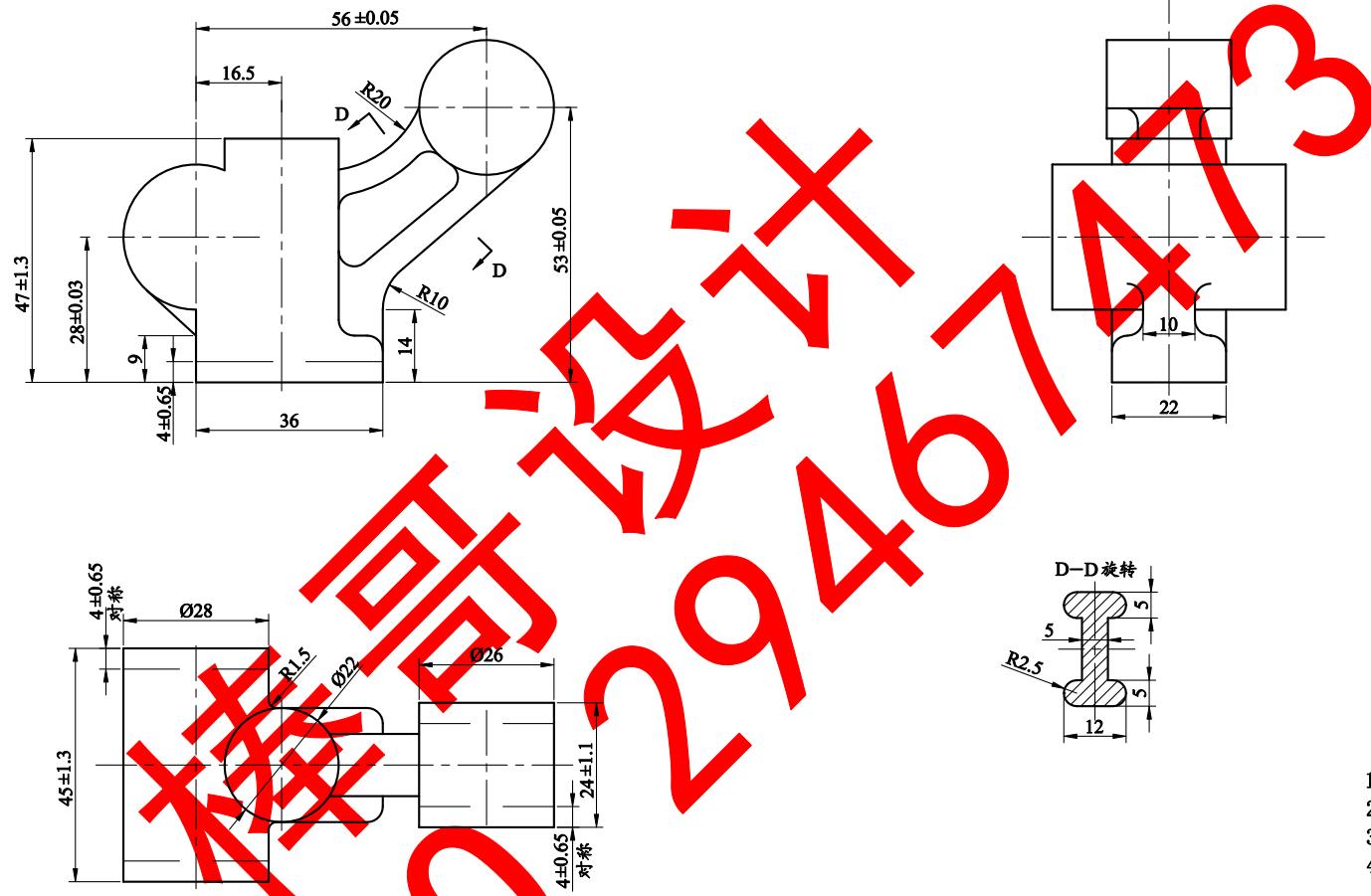
其余 ✓



技术要求

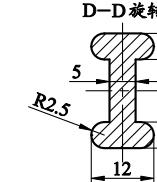
- 1、未注明圆角均为R3；
 - 2、去锐边毛刺；
 - 3、时效处理HBS187-220
 - 4、材料为：HT200。

毛坯图



技术要求

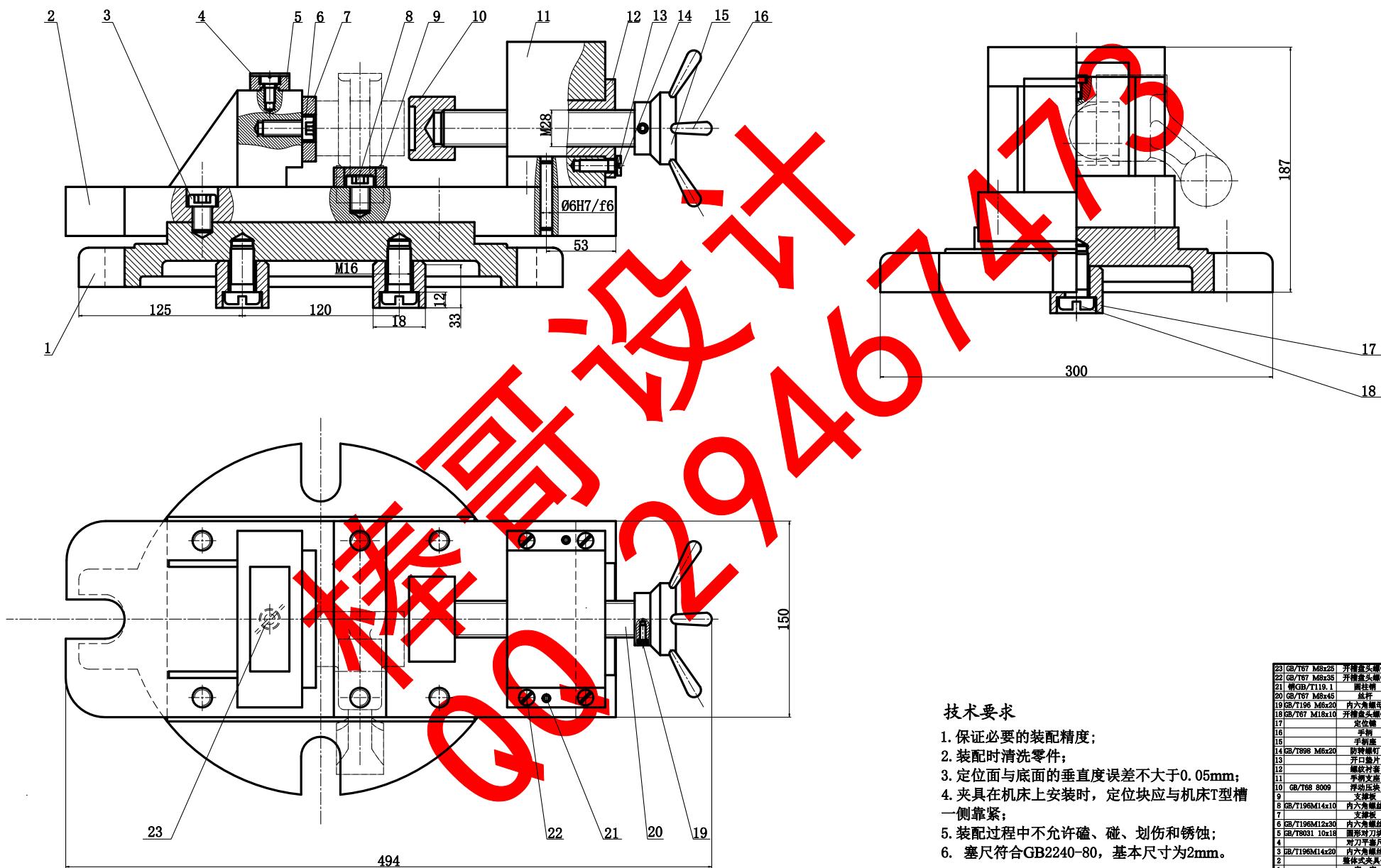
- 未注明圆角均为R3；
- 拔模斜度为3-5°；
- 毛坯孔未铸出；
- 材料为：HT200。



HT200						湖南农业大学		
标记	处数	分区	更改文件名	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	袁湘	2012.5.4	标准化					1:1
审核								
工艺			批准			共8张 第2张		

支座毛坯图
东方科技学院
08机制4班

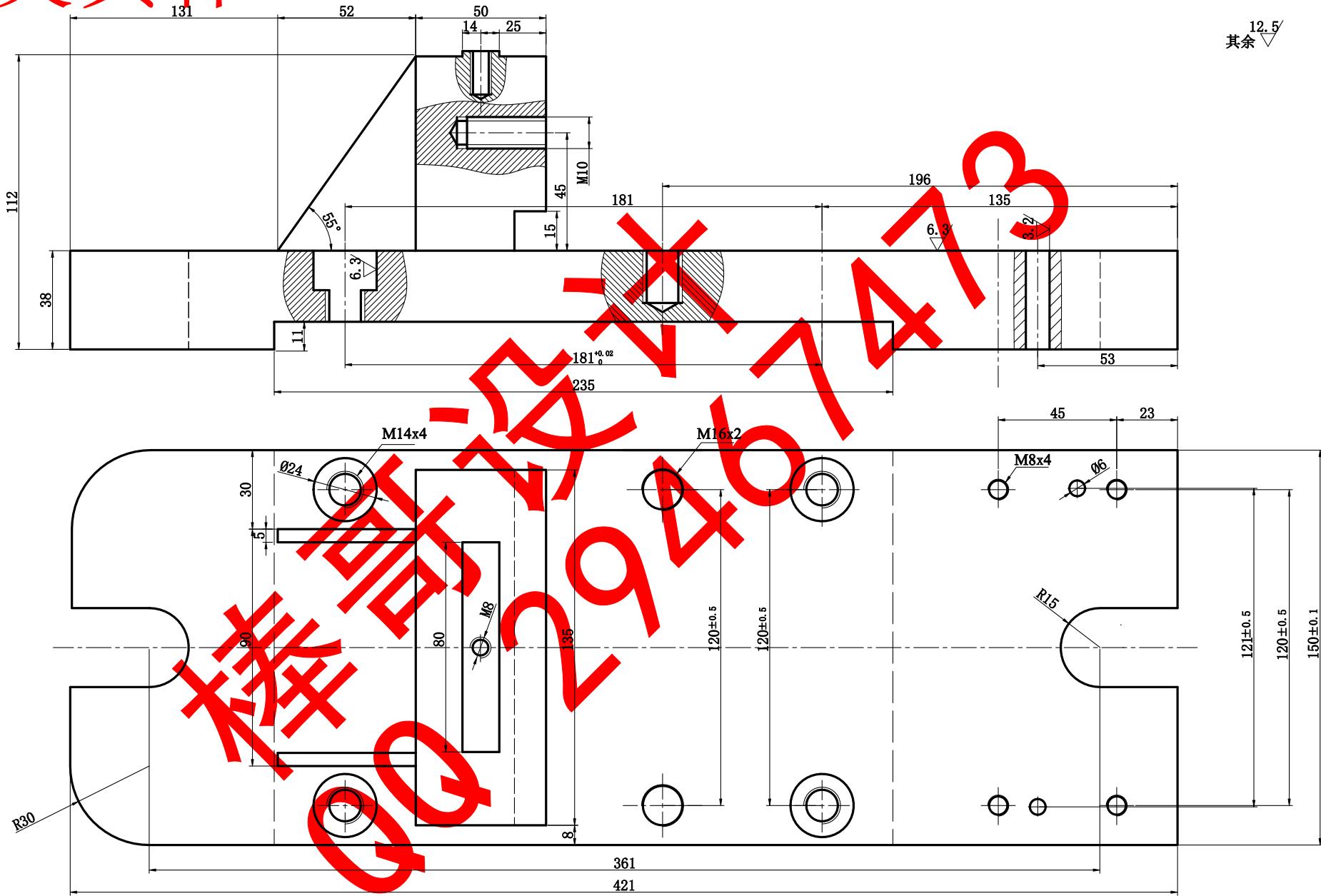
铣36mm端面夹具装配图



技术要求

1. 保证必要的装配精度；
 2. 装配时清洗零件；
 3. 定位面与底面的垂直度误差不大于 0.05mm ；
 4. 夹具在机床上安装时，定位块应与机床T型槽一侧靠紧；
 5. 装配过程中不允许磕、碰、划伤和锈蚀；
 6. 塞尺符合GB2240-80，基本尺寸为 2mm 。

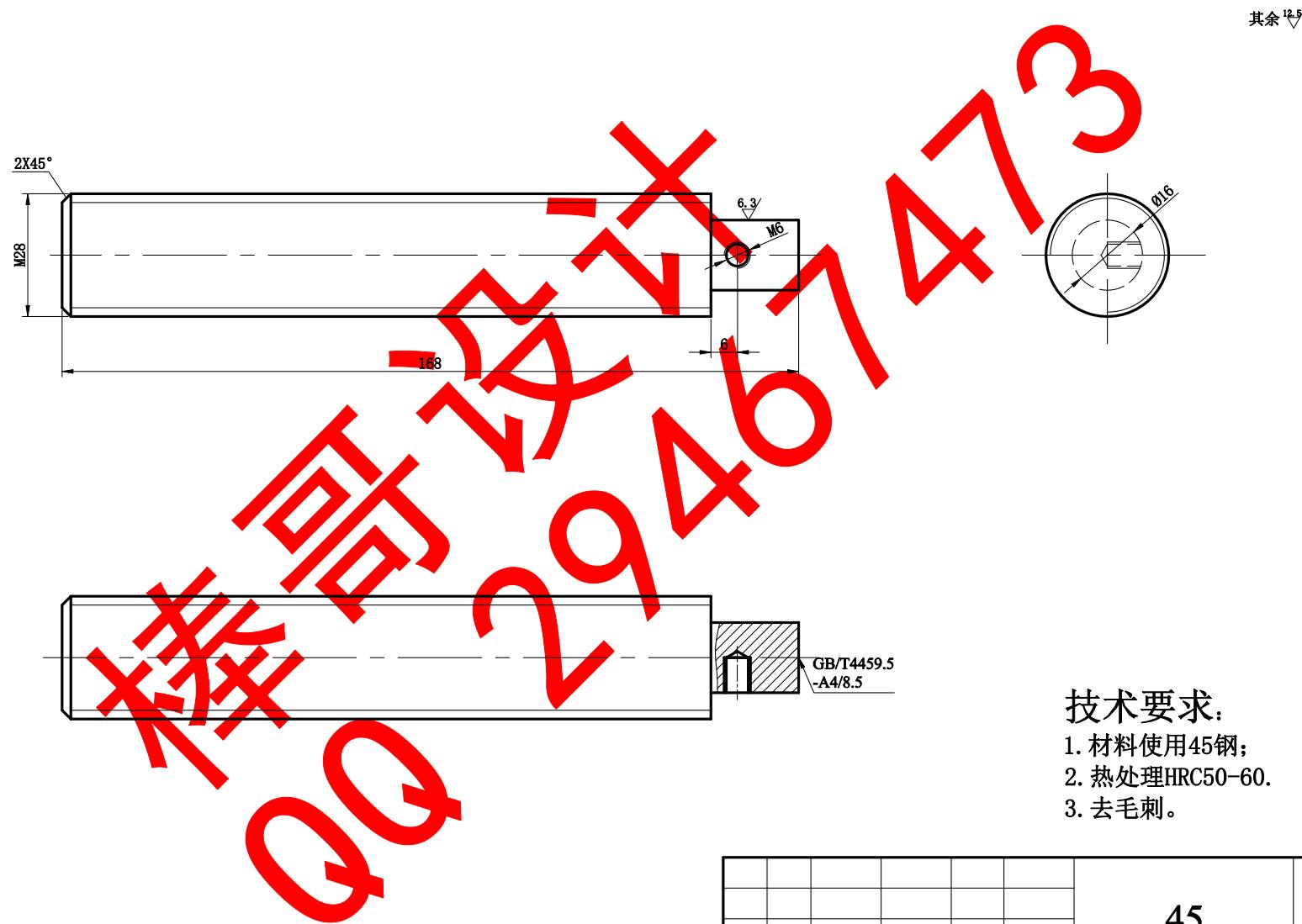
铣床夹具体



技术要求：
1. 调质处理；
2. 工件表面无刻痕、划伤；
3. 去毛刺。

HT200							湖南农业大学		
							铣床夹具体		
标记	处数	分区	更改文件名	签名	年	月	阶段标记	重量	比例
设计	袁湘	2012.5.4	标准化						
审核									1.5:1
工艺				批准			共8张 第6张		

丝杆



技术要求:

1. 材料使用45钢;
2. 热处理HRC50-60.
3. 去毛刺。

							45			湖南农业大学	
										丝杆	
标记	处数	分区	更改文件名	签名	年	月	日	阶段标记	重量	比例	
设计	袁湘	2012.5.4	标准化							1.5:1	东方科技学院08级 机制4班
审核											
工艺			批准					共8张 第5张			