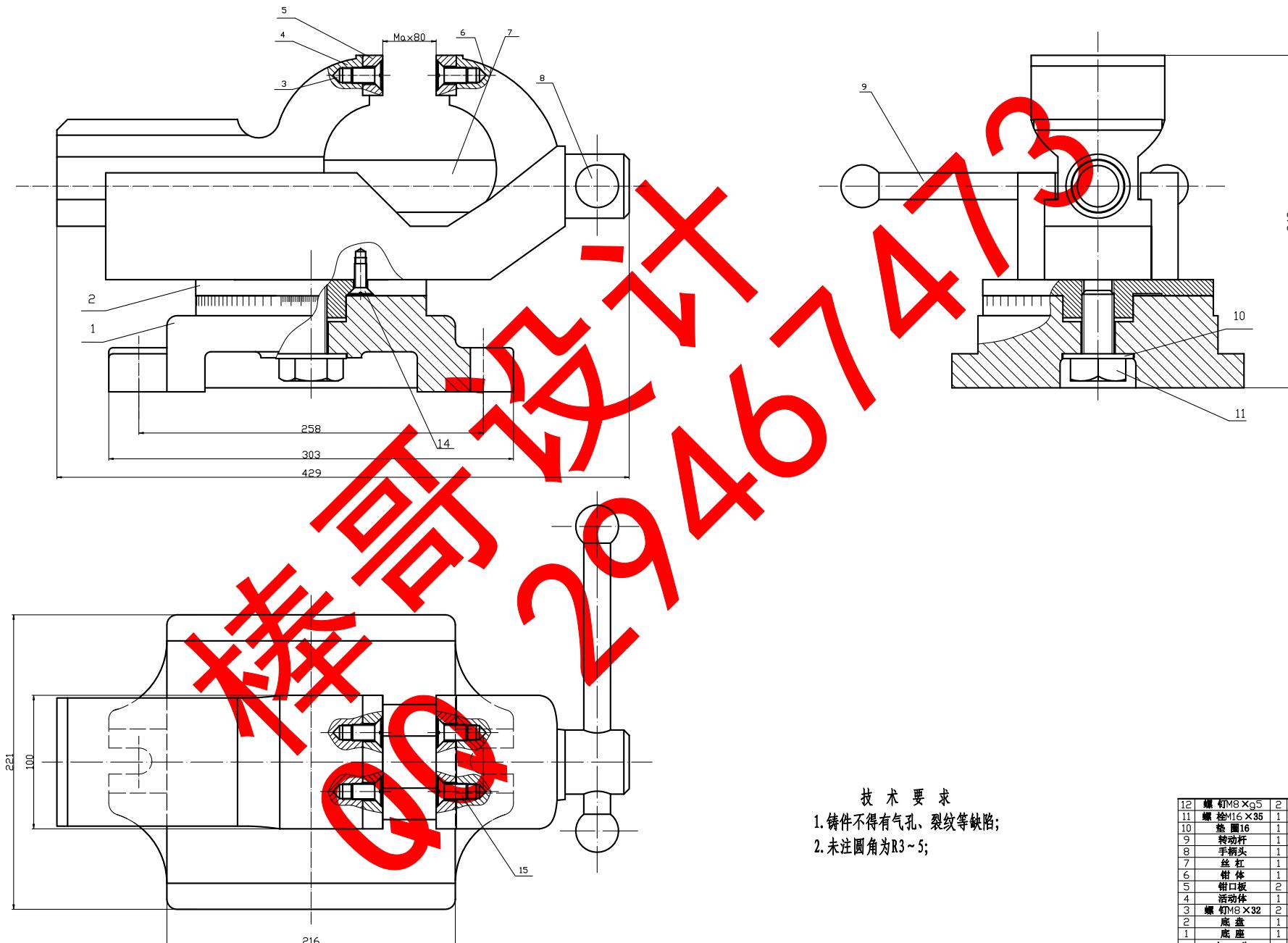


A0-台虎钳装配图



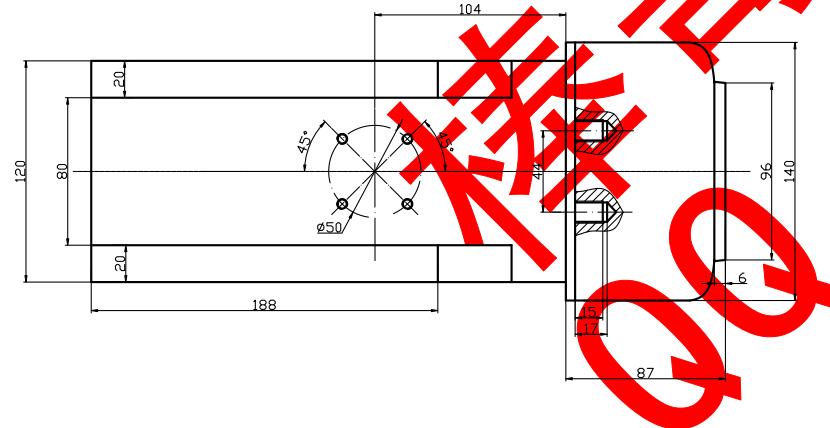
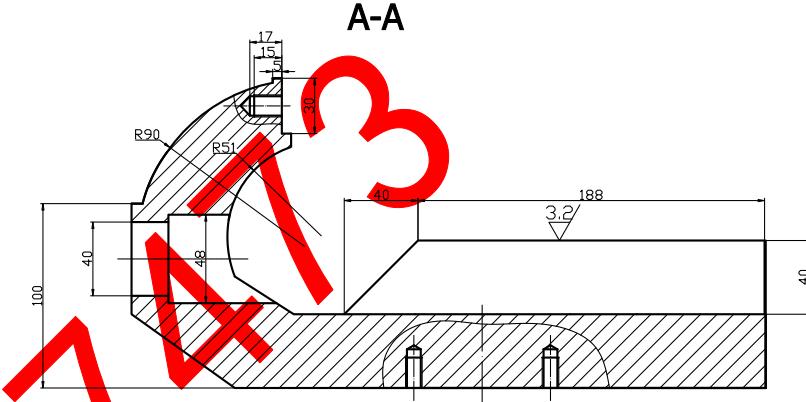
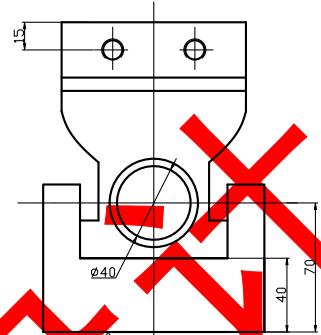
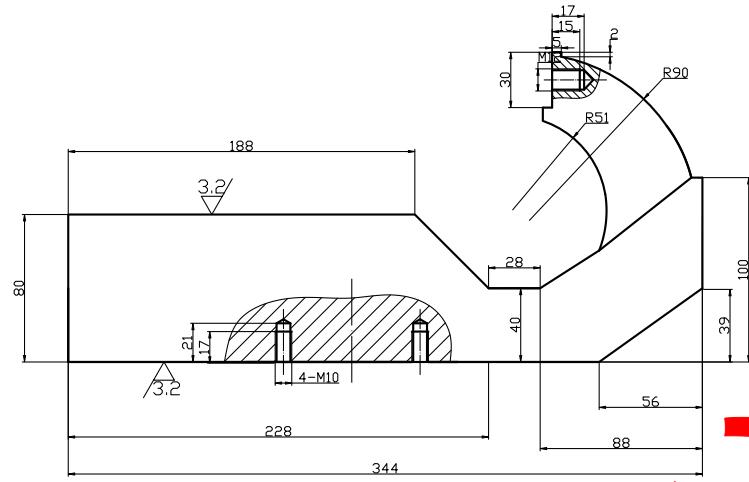
技术要求
1. 铸件不得有气孔、裂纹等缺陷;
2. 未注圆角为R3~5;

料	名 称	材 料	单 件 重 量	备注
12	螺钉M8×95	2	35	
11	螺栓M16×35	1	35	GB5782-85
10	垫圈16	1	35	GB971-85
9	转动杆	1	Q235	
8	手柄头	1	AS	
7	丝杠	1	45	
6	机体	1	HT200	
5	帽口板	2	45	
4	活动体	1	HT200	
3	螺钉M8×32	2	35	GB68-85
2	底 盘	1	HT150	
1	底 座	1	HT150	
料	名 称	材 料	单 件 重 量	备注

太湖学院
制图: 日期: 2023年7月 日
校对: 审核: 会签: 备注: 检测:
普通台虎钳装配图
工号: 姓名: 备注: 会签: 审核: 备注: 检测:

AO-活动体

其余



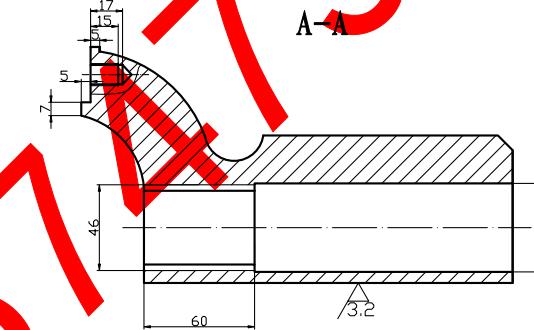
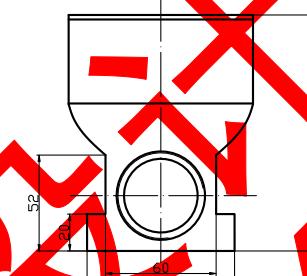
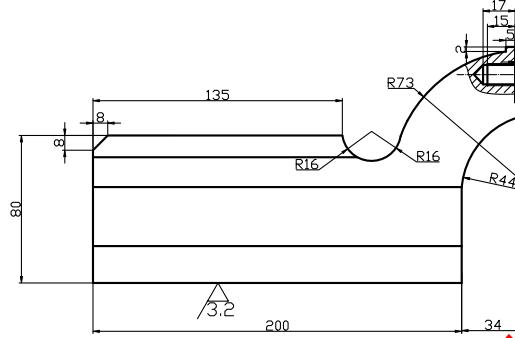
技术要

1. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
 2. 螺母紧固时，严禁敲击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺母不得损坏。
 3. 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。

				HT200		太湖学院	
标记	质量	分区	更改文	修改号	年月日	活动体	
设计	图样号		标准化			阶	次
审核						14	
工艺						共5页	第2页

AO-钳体

共1

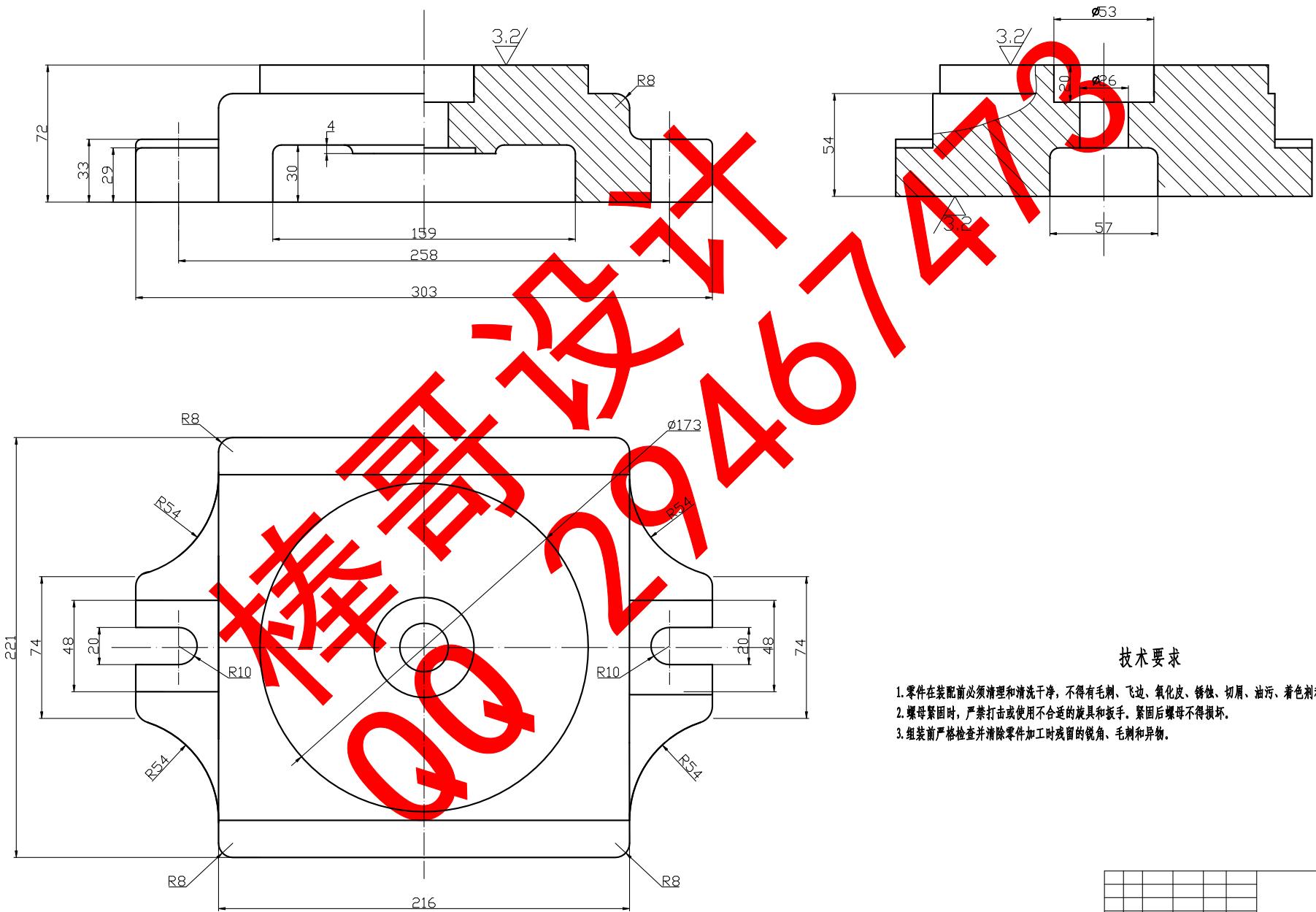


技术要求

- 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的模具和扳手。紧固后螺母不得损坏。
- 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。

HT200				太湖学院
标记/图号	分组	更改文号	日期	标准化
图名				钳体
审核				14
工艺				14
会签				第3页

A1 - 底座



技术要求

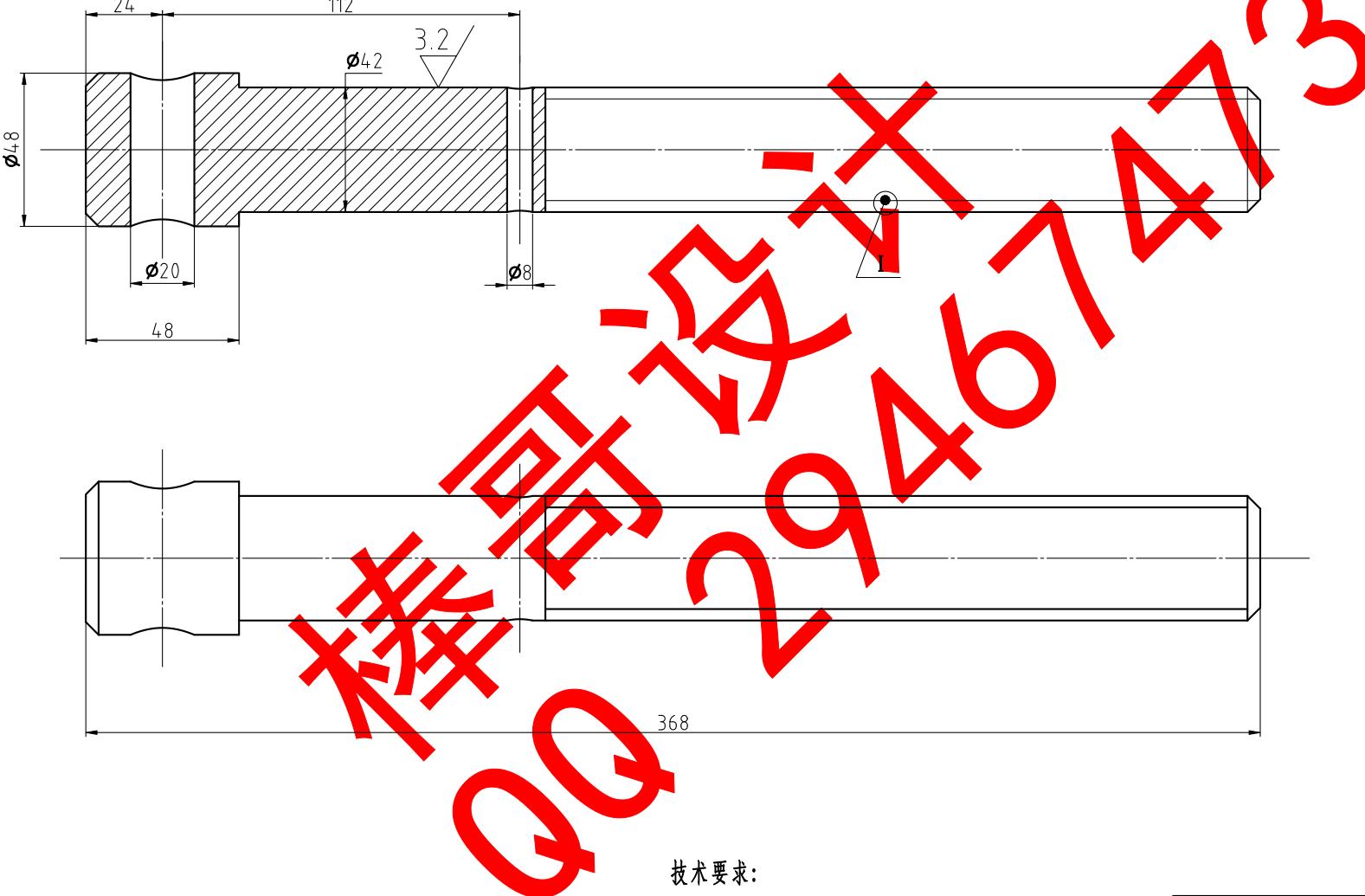
- 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
- 螺母紧固时，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺母不得损坏。
- 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。

标记	处数	分区	更改文	借用	年月日	设计	制图	标准化	阶段	标记	重量	比例
审核												1:1
工艺												共5张 第4张

太湖学院

底座

A2-丝杠



技术要求