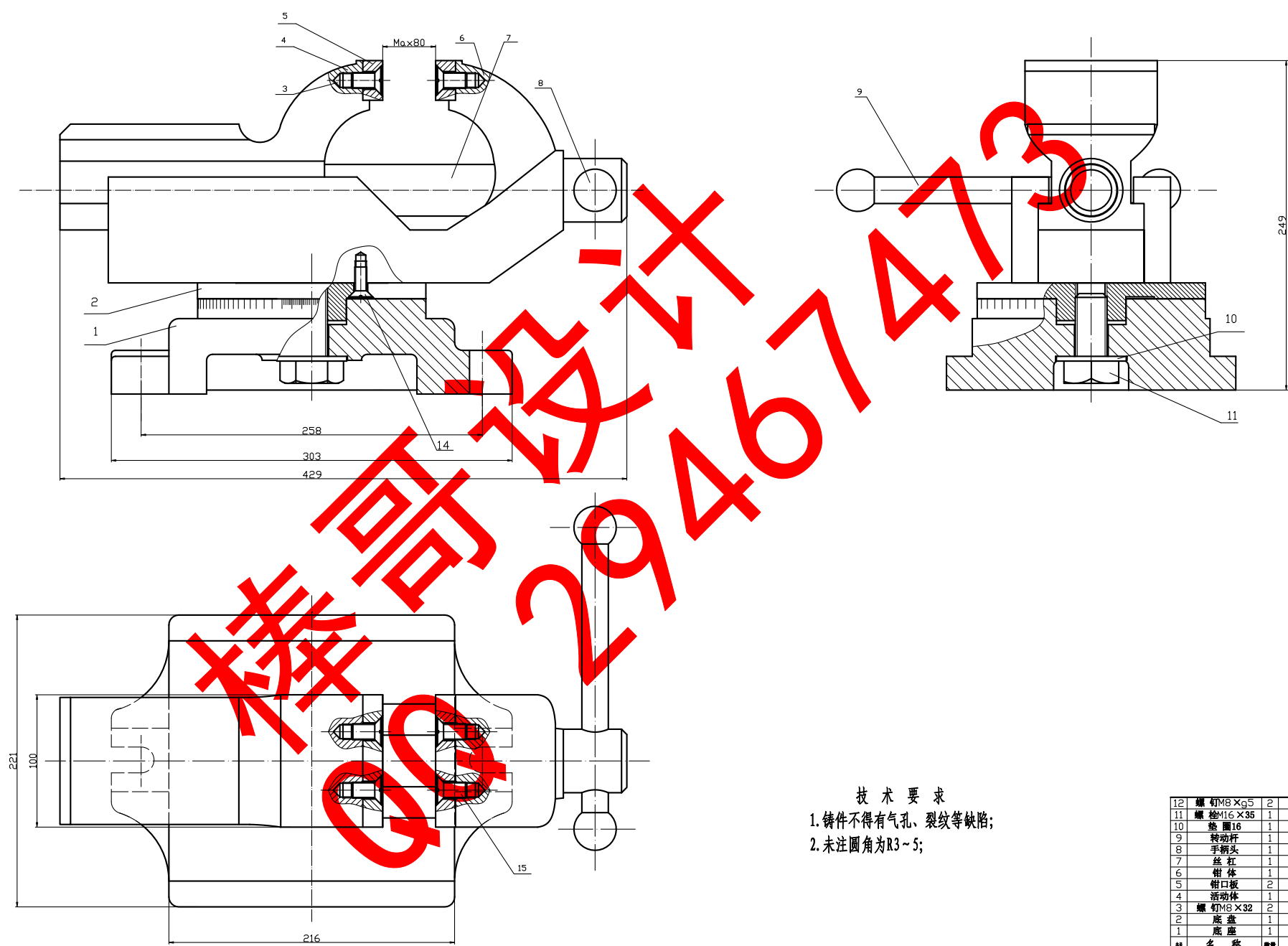


# A0-台虎钳装配图

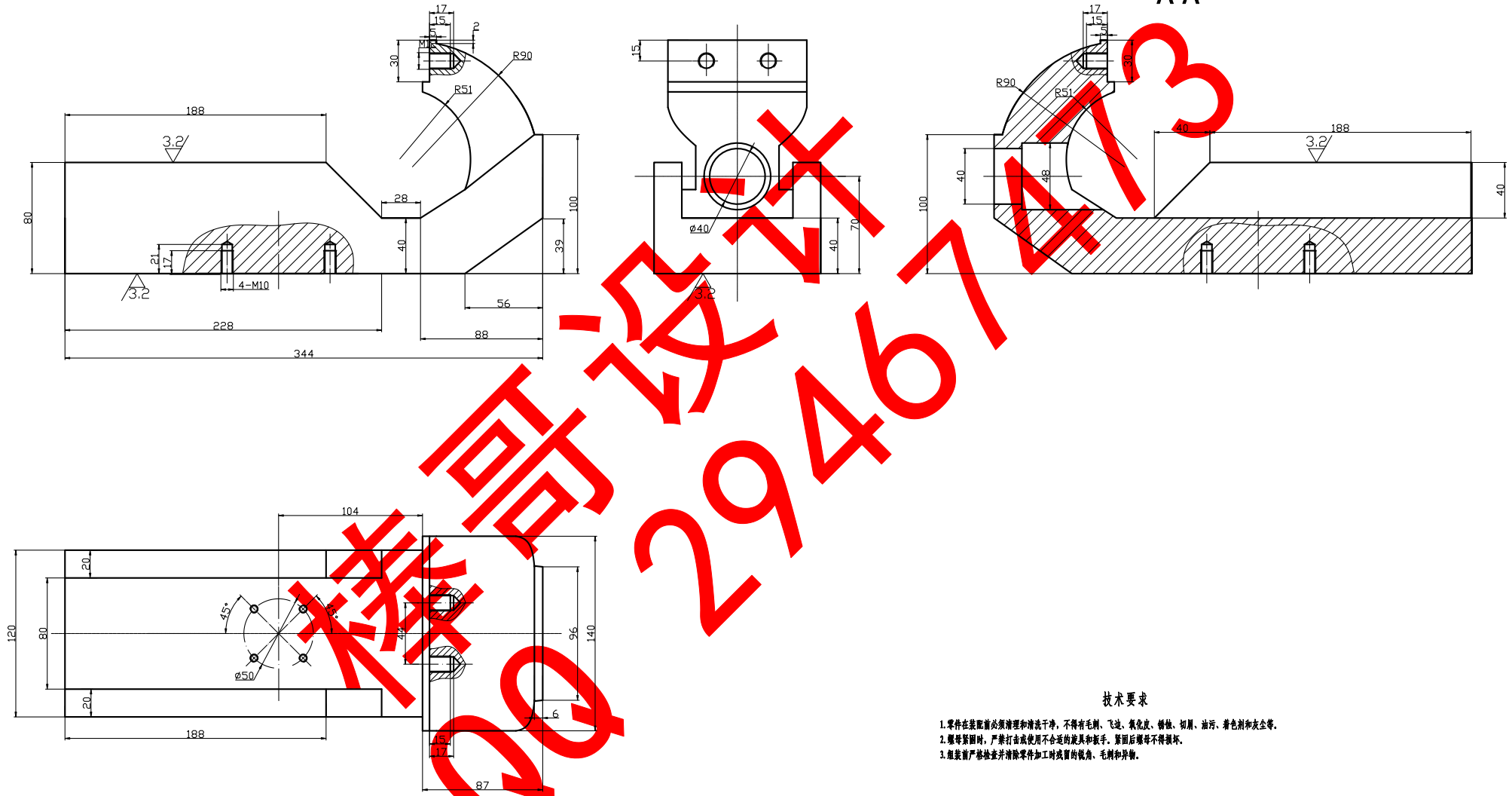


技术要求  
1. 铸件不得有气孔、裂纹等缺陷；  
2. 未注圆角为R3~5；

12	螺 钉M8×35	2	35				
11	螺 钉M6×35	1	35			GB782-85	
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	钳 体	1	HT200				
5	钳口板	2	45				
4	活动体	1	HT200				
3	螺 钉M8×32	2	35			GB68-85	
2	底 座	1	HT150				
1	底 座	1	HT150				
件	名 称	数量	材 料	零件图	备注	太湖学院 普通台虎钳装配图	
设计 吴松 李 昊		审核 李松 李 昊		日期 2011.11.1		台虎钳	
制图 李 昊		共5张 第 1 张					

# A0-活动体

共 1 张



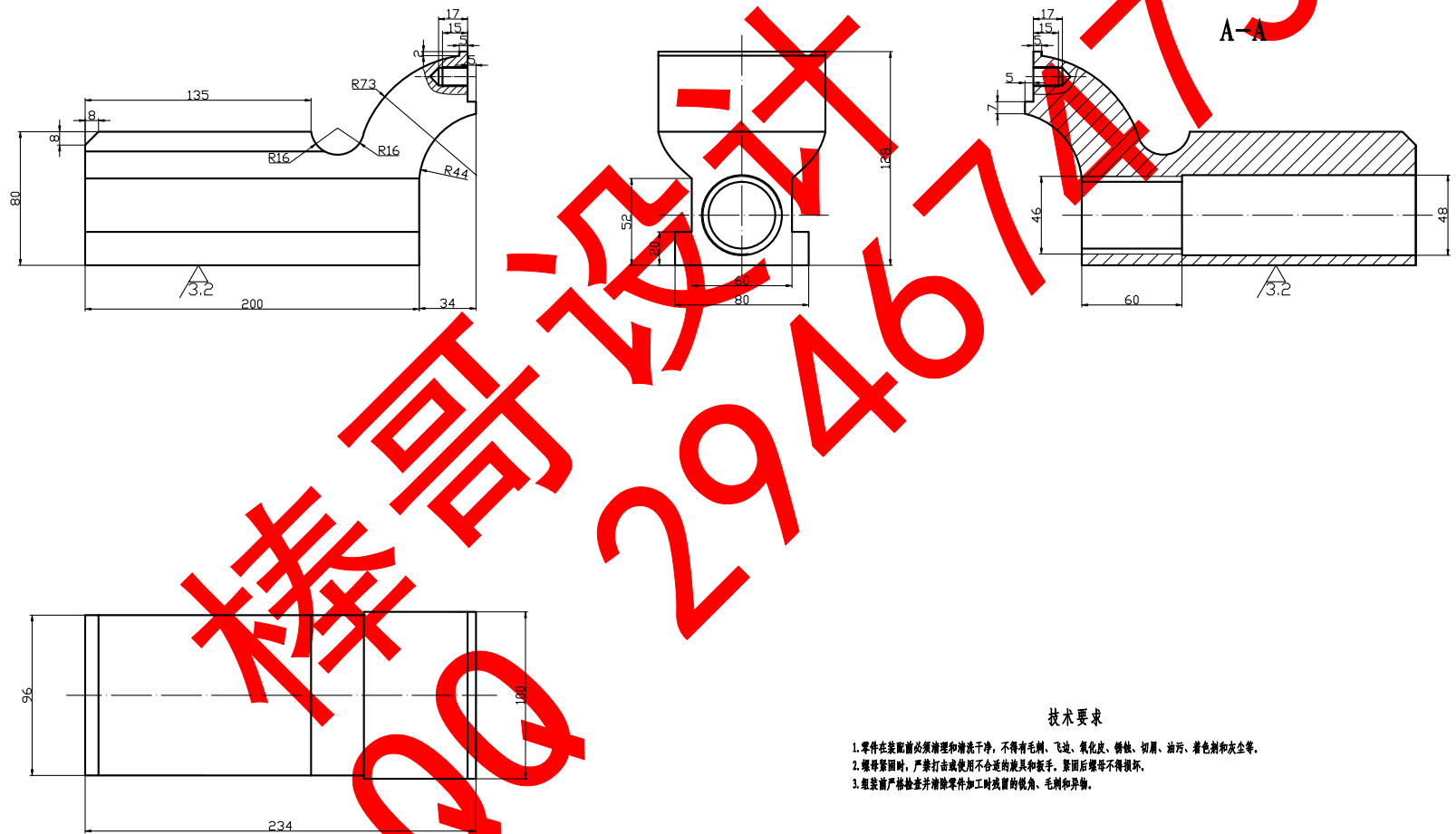
## 技术要求

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，严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺母不得损坏。
3. 组装机严禁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			
设计/制图/审核/批准				日期				活动体			
材料				数量				共 1 张			
工艺				数量				第 1 张			

# A0-钳体

共 1 页

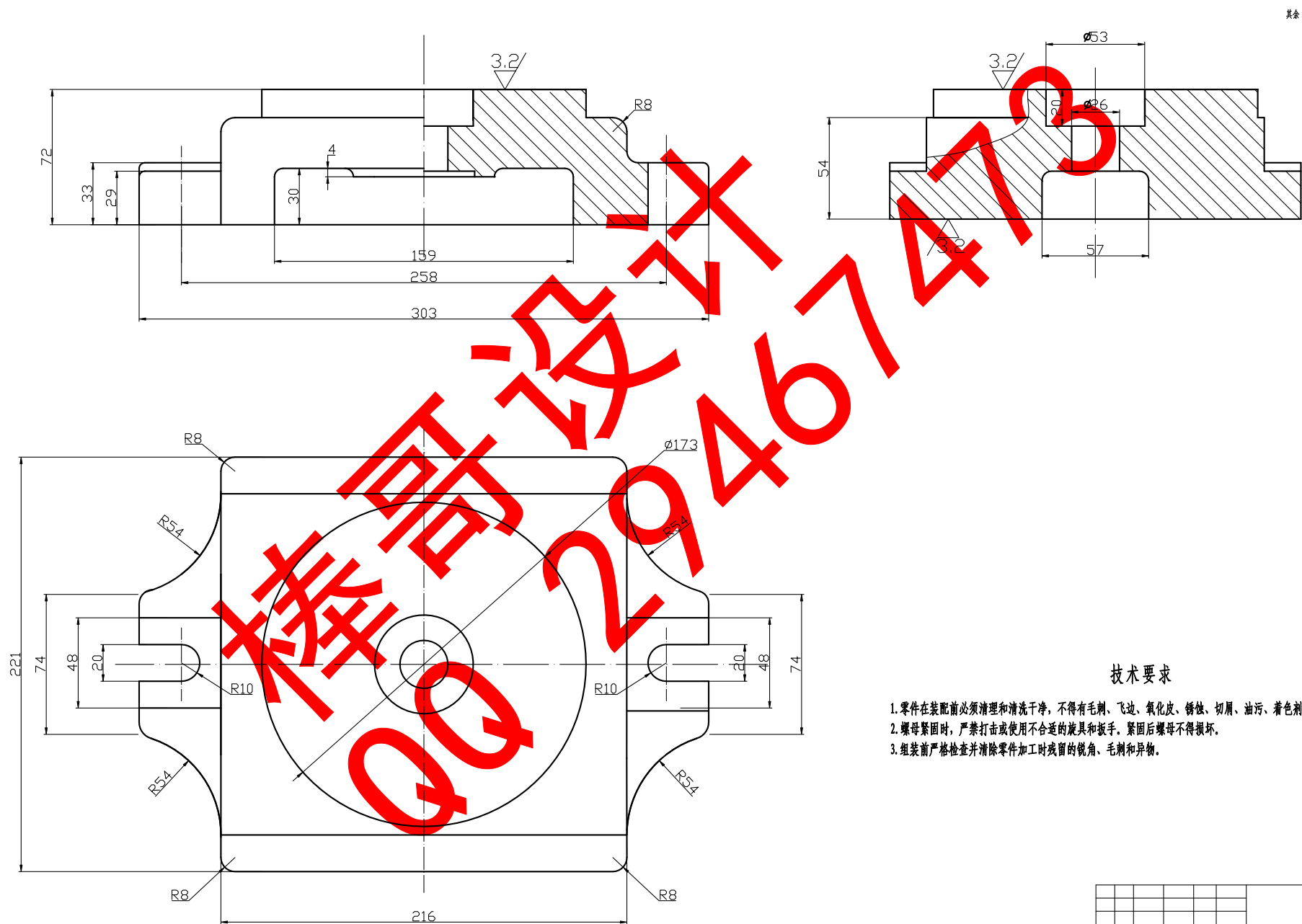


## 技术要求

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、划痕、油污、着色剂和灰尘等。
2. 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。
3. 经装配前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。

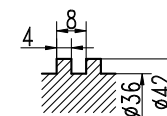
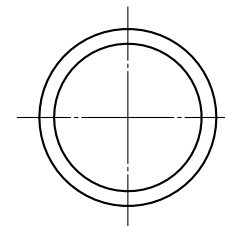
				HT200				太湖学院			
标记/数量/分度/规格/材料/日期				数量/单位/重量/日期				钳体			
审核/工艺				共 1 页							

# A1-底座



								太湖学院			
标记				更改文				底座			
设计				标准化				1:1			
审核				批准				共5张 第4张			
工艺											

其余  $\nabla_{6.3}$



技术要求:  
锐边倒角

						45	太湖学院			
								丝杠		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	戴维杰		标准化			阶段	标记	重量	比例	
审核									1:1	
工艺			批准			共5张		第5张		