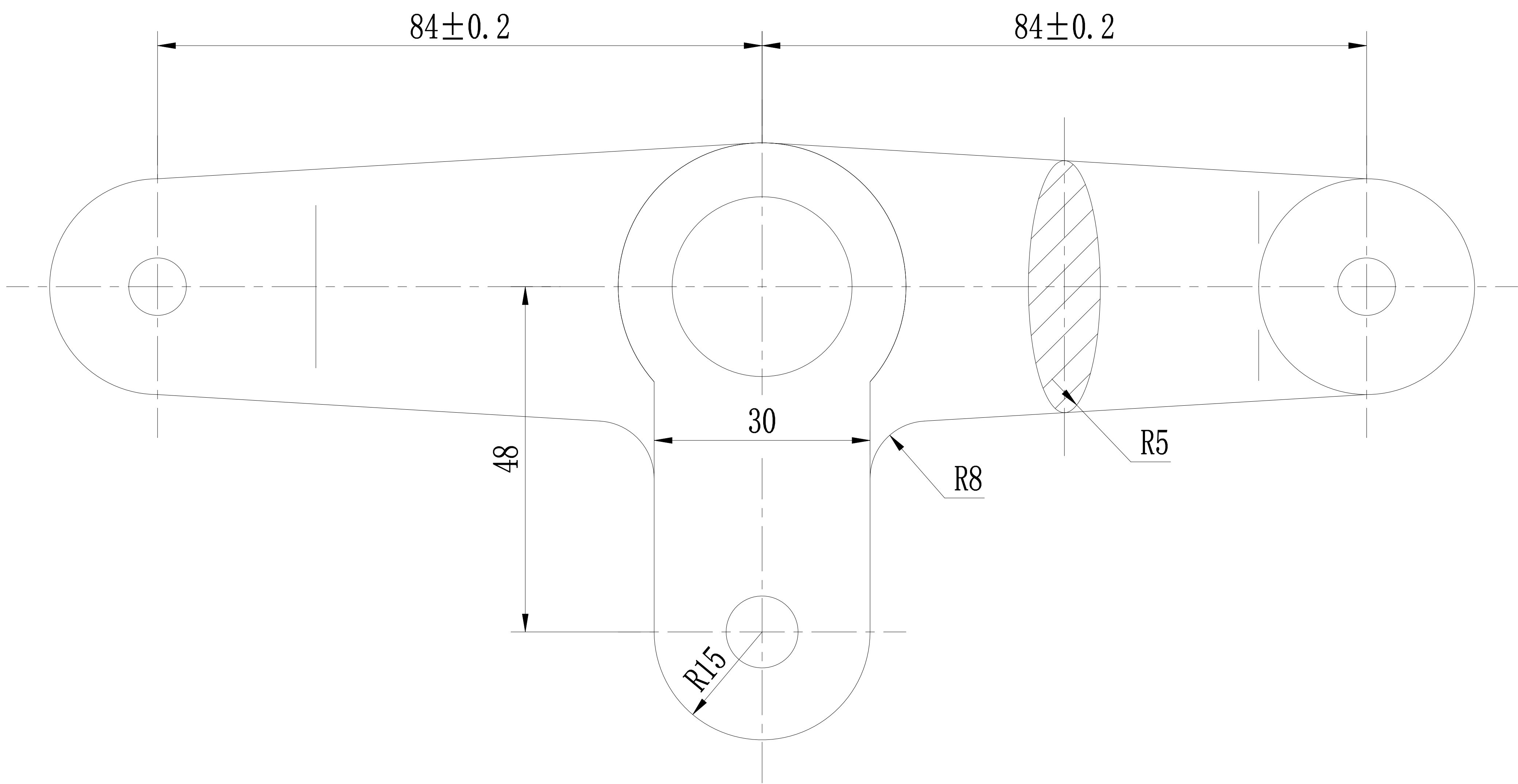
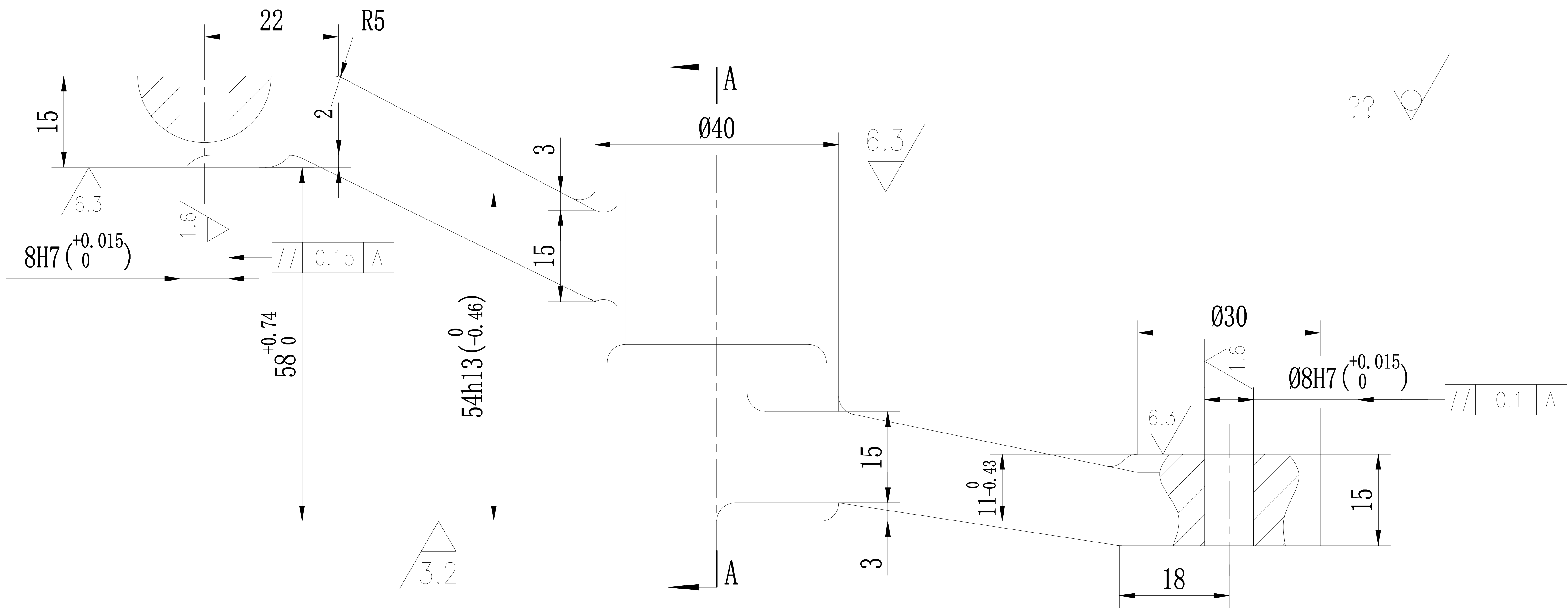
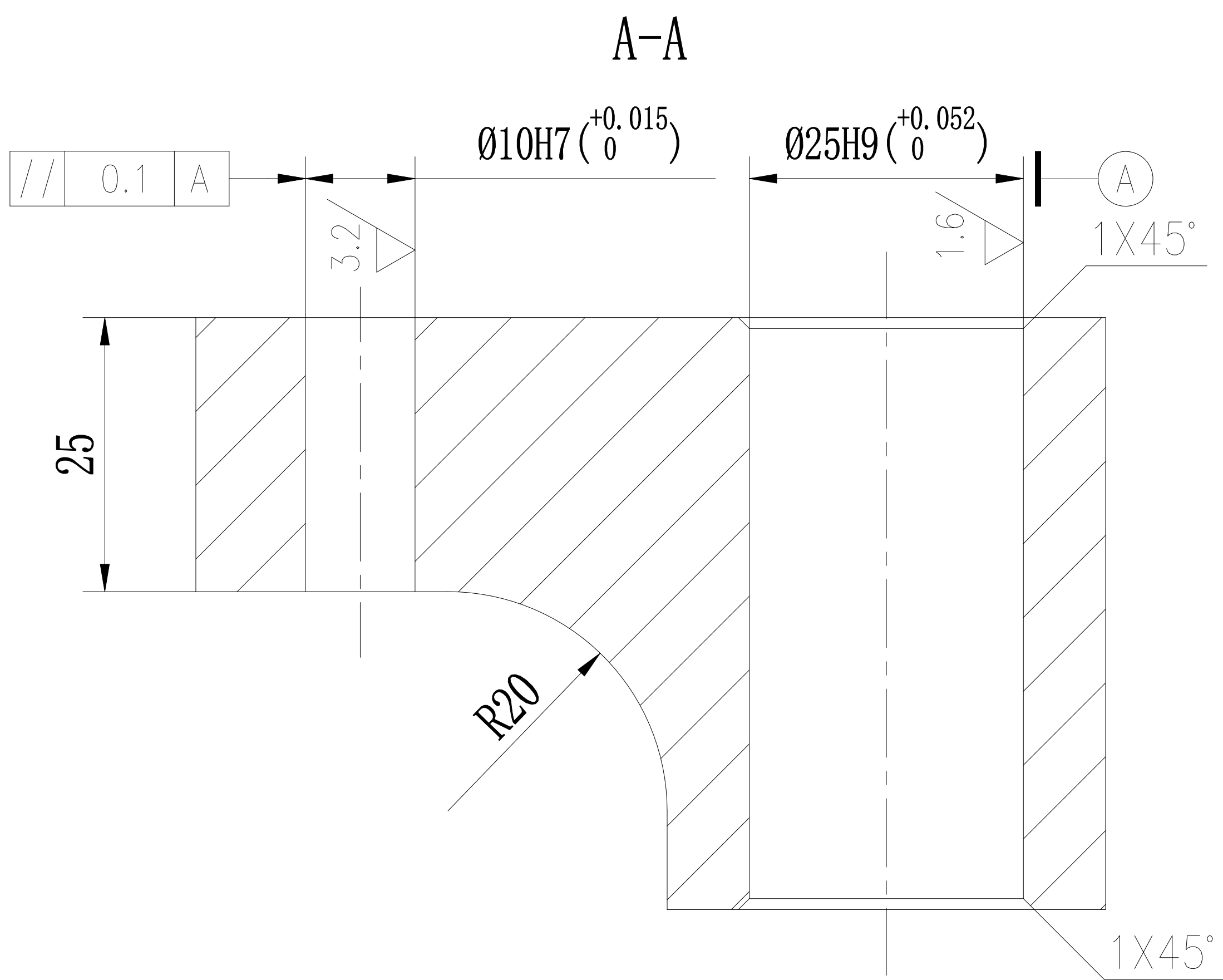
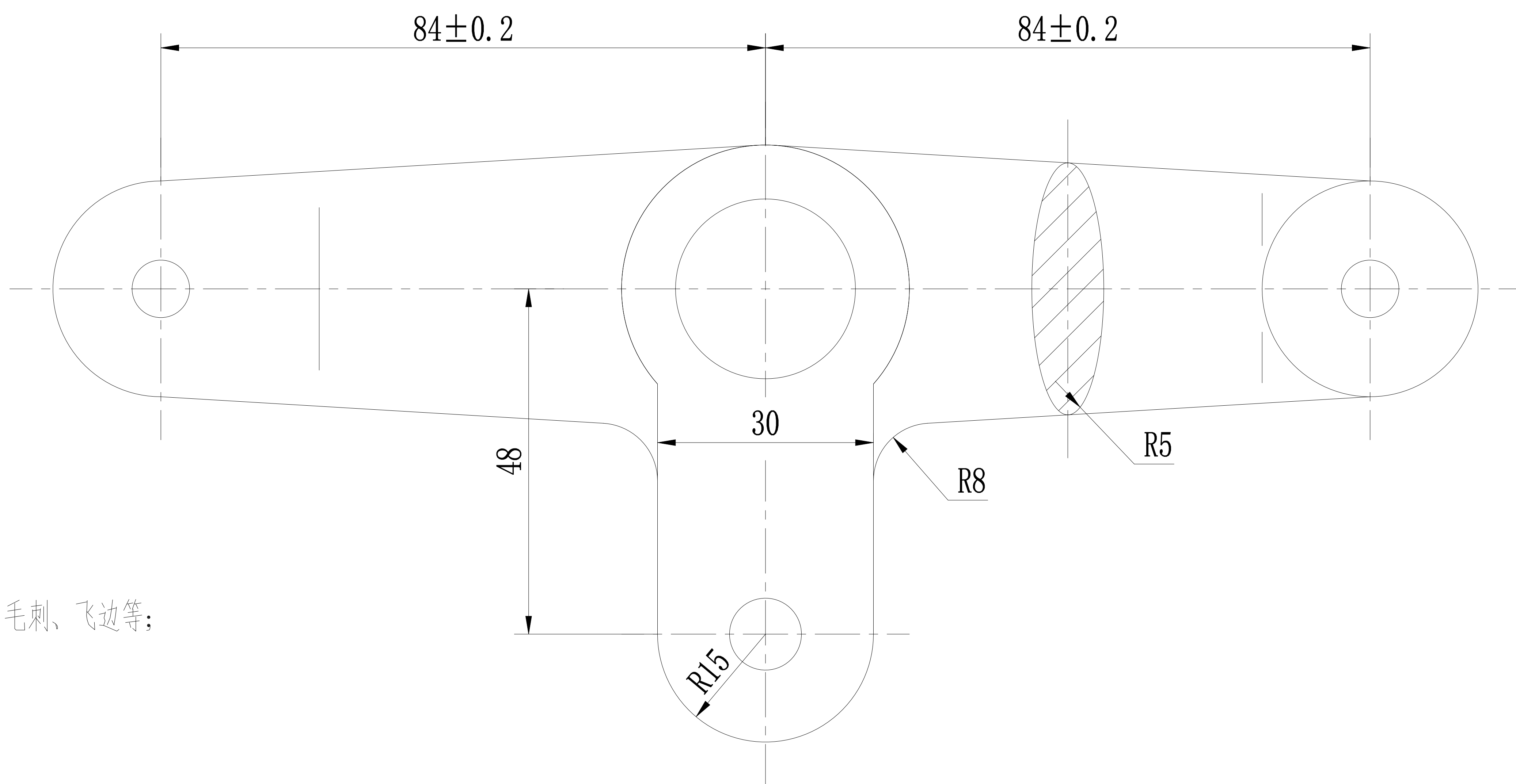
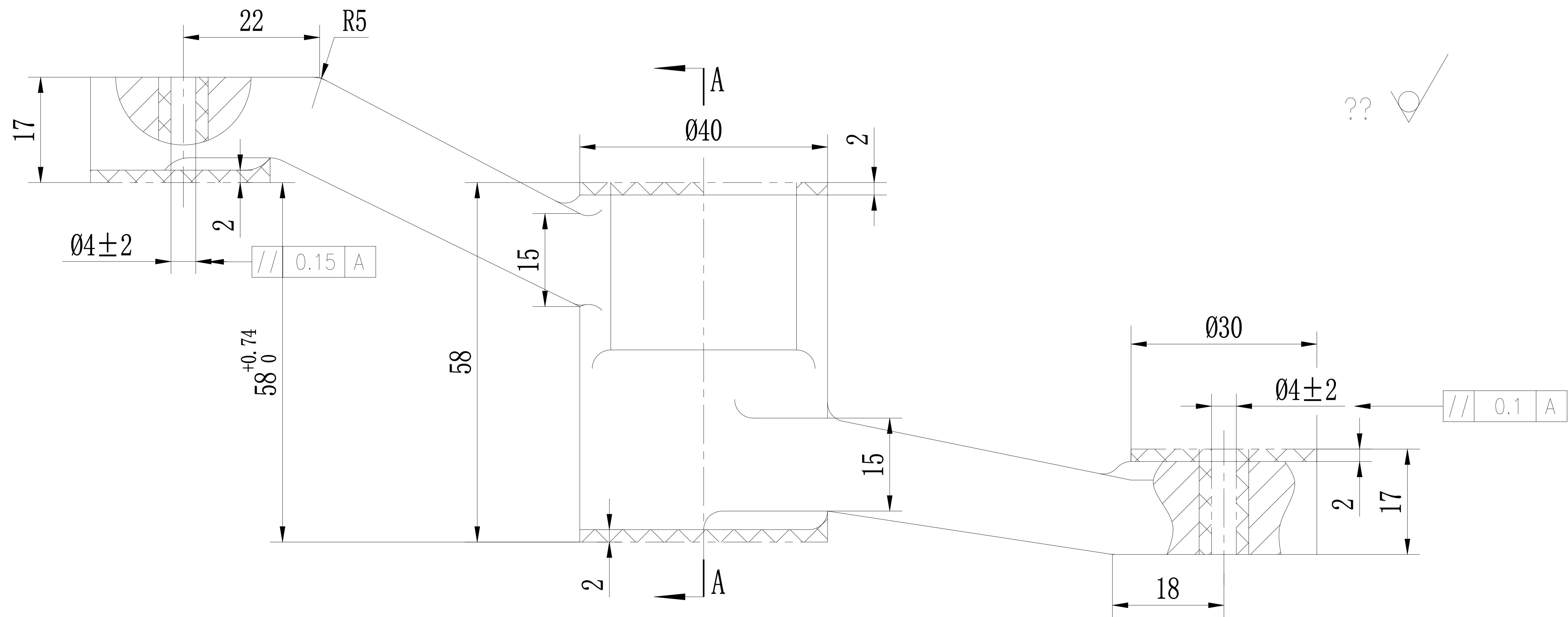
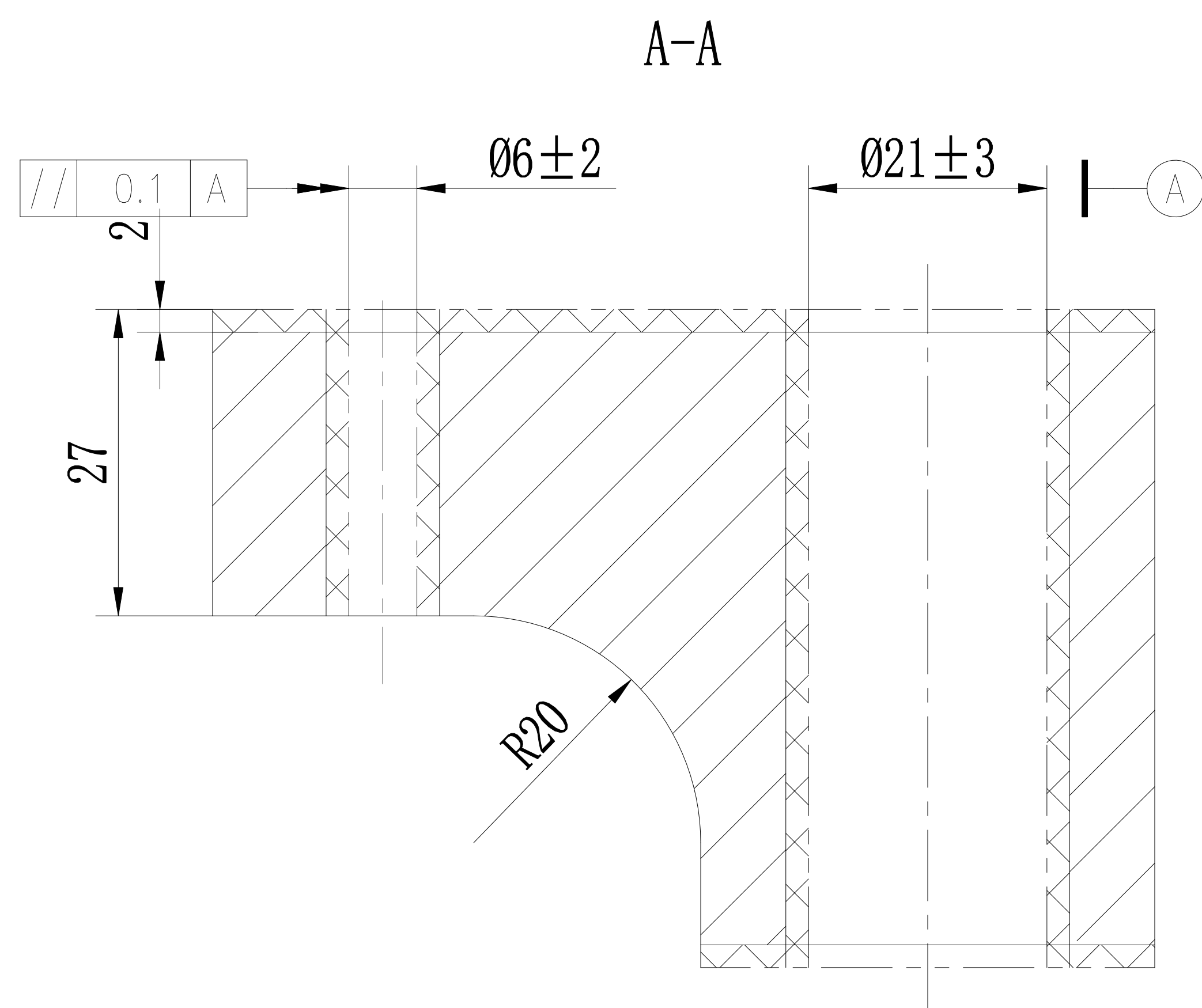




技术要求

- 1.未注圆角半径为R3~5毫米;
- 2.未注形状公差应符合GB1184-80的要求。

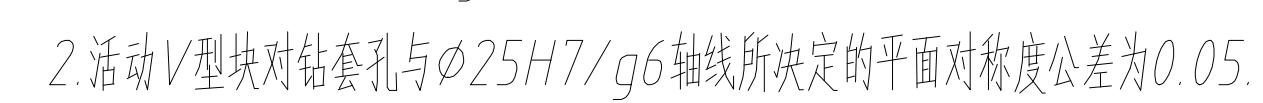
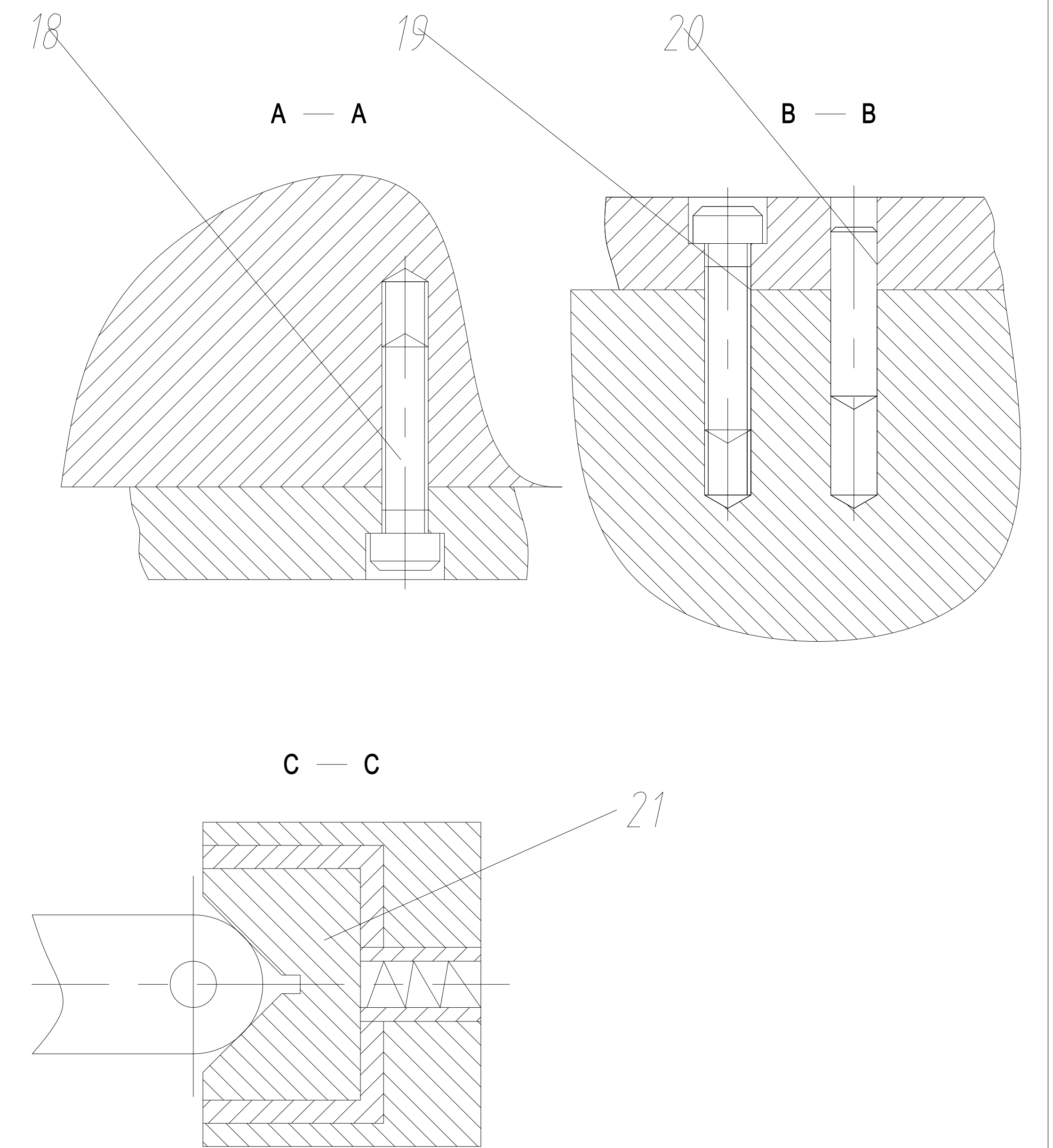
						HT200			重庆大学网络教育学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签字	年、月、日				杠 杆	
设计	龙海波	2012.03.20	标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺	龙海波	2012.03.20	批准			共 1 张 第 1 张				



技术要求

1. 未注圆角半径为R3~5毫米；
2. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求；
3. 铸件不得有气孔、夹沙、裂纹等缺陷，内外表面不得有浮沙、毛刺、飞边等；
4. 表面粗糙度应符合GB/T6060.1的规定；
5. 铸件尺寸公差应符合Q/YT022.4的规定；
6. 将毛坯作退火处理。

						HT200			重庆大学网络教育学院		
标记	处数	分 区	更改文件号	签 字	年、月、日				杠 杆（毛坯图）		
设 计	龙海波	2012.03.20	标准化			阶段标记		重量			
审 核									1:1		
工 艺	龙海波	2012.03.20	批准			共 1 张 第 1 张					



21			运动V形块	2	45			GB/T119.1
20			圆柱销钉	4	45			GB/T119.1
19			内六角螺钉	4	45			GB/T97.1
18			内六角螺钉	6	45			GB/T97.1
17			支撑板	1	45			GB/T119.1
16			导向板	1	45			GB/T119.1
15			环形支撑板	1	45			GB/T97.1
14			定轴心轴	1	20CrMn			GB/T97.1
13			螺栓	1	45			GB/T97.1
12			螺母	1	45			GB/T97.1
11			垫板	1	45			GB/T65
10			环形支撑板	1	45			GB/T97.1
9			钻套	1	20CrMn			GB/T97.1
8			可兼衬套	1	20CrMn			GB/T97.1
7			十字螺钉	2	45			GB/T5782
6			钻铰板	2	45			GB/T97.1
5			压板	2	45			GB/T97.1
4			螺栓	2	45			GB/T97.1
3			导向板1	1	45			GB/T97.1
2			支撑板1	1	45			GB/T97.1
1			夹具体	1	HT200			
序号	代号	名称	数量	材料	单件总计质量	备注		
			材料			重庆大学网络教育学院		
标记	处数	分区	更改件号	签名	年月日	夹具装配图		
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	阶段标记	质量	比例
龙海波					2012.04			1:1
审核								ZPT
工艺		批准				共 张 第 页		