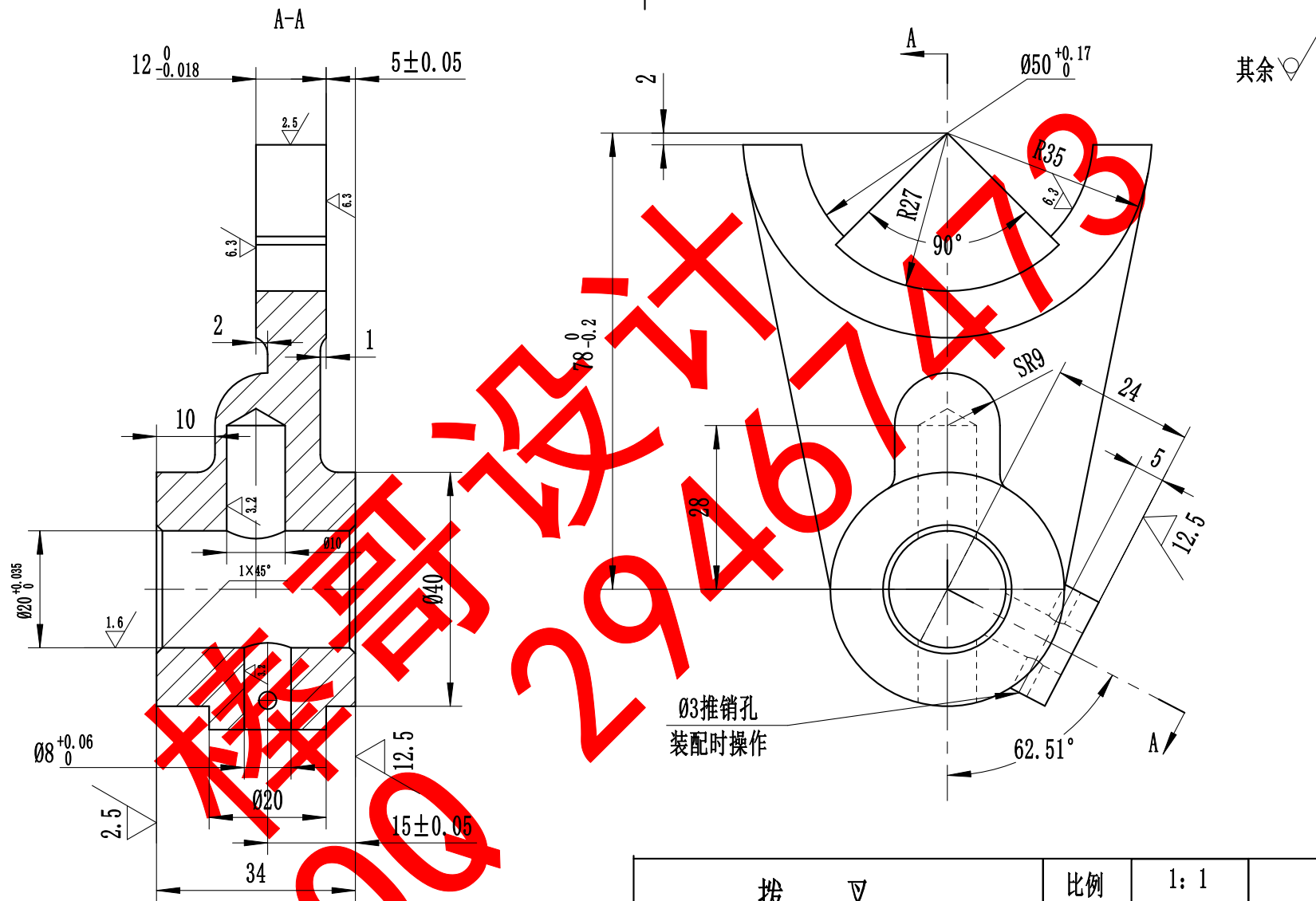


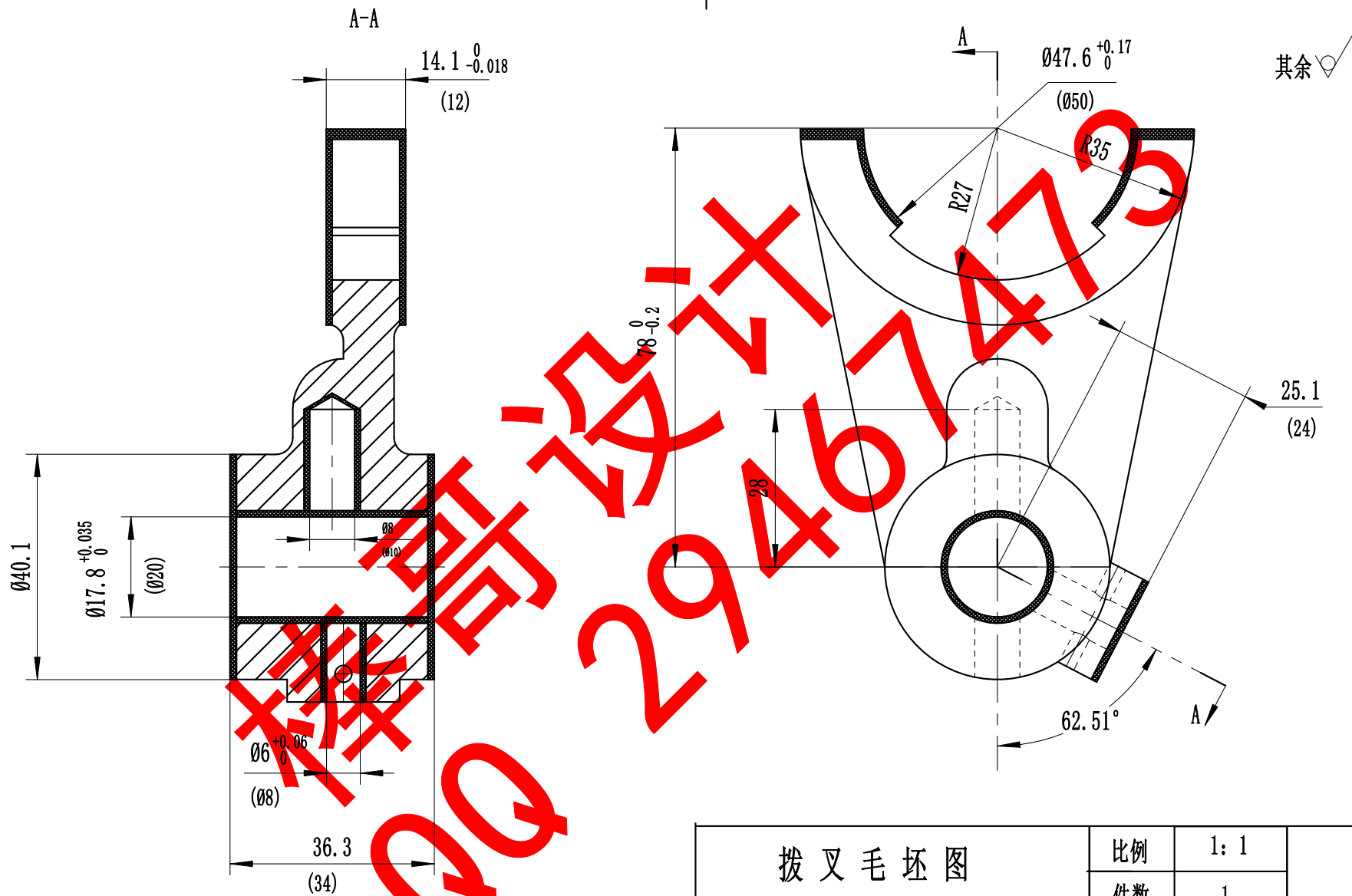
零件图



技术要求
未注铸造圆角R3

拨 叉			比例	1: 1		
			件数	1		
制图	杨皓文	2008年6月18日	重量		材料	HT200
指导	张兴元		机械工程学院 机SX05-1			
审核						

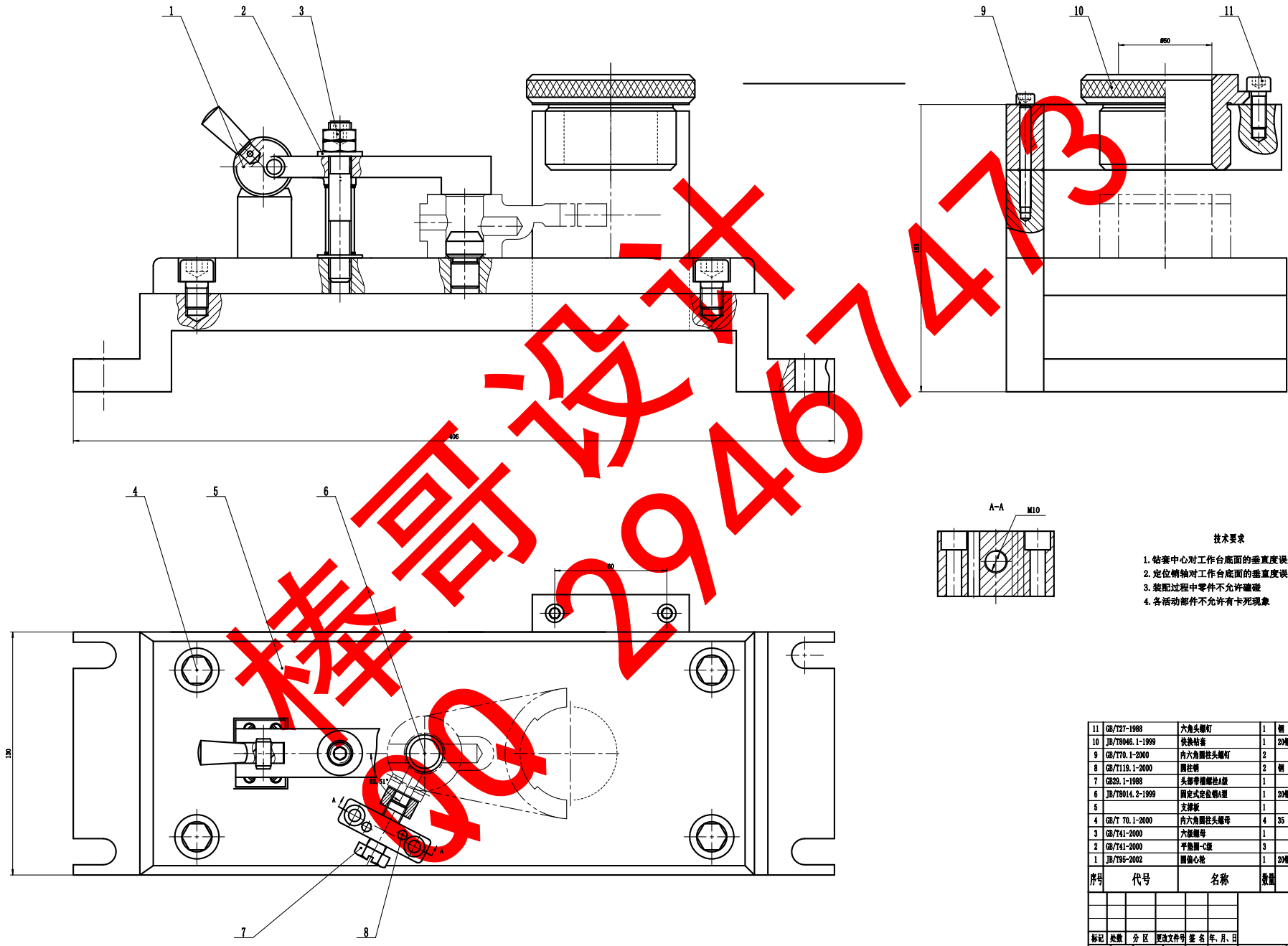
毛坯图



技术要求
未注铸造圆角R3

拨叉毛坯图			比例	1: 1		
			件数	1		
制图	杨皓文	2008年6月20日	重量		材料	HT200
指导	张兴元		机械工程学院 机SX05-1			
审核						

装配图



技术要求

- 1. 钻套中心对工作台底面的垂直度误差为0.05mm
- 2. 定位销轴对工作台底面的垂直度误差为0.05mm
- 3. 装配过程中零件不允许碰伤
- 4. 各活动部件不允许有卡死现象

11	GB/T27-1988	六角头螺钉	1	精					
10	JB/T8046.1-1999	快换钻套	1	20钢					
9	GB/T70.1-2000	内六角圆柱头螺钉	2						
8	GB/T119.1-2000	圆柱销	2	精					
7	GB29.1-1988	头部带槽圆柱销A级	1						
6	JB/T8014.2-1999	固定式定位销A型	1	20钢					
5		支撑板	1						
4	GB/T 70.1-2000	内六角圆柱头螺钉	4	35					
3	GB/T41-2000	六角螺母	1						
2	GB/T41-2000	平垫圈-C级	3						
1	JB/T95-2002	圆锥心轴	1	20钢					
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注		
							辽宁工程技术大学 机LSX05-1		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	交叉脚内端面夹具			
设计	审核	标准化	标准化						
审核						阶段标记	重量	比例	
工艺								1:1	
						共	张	第	张