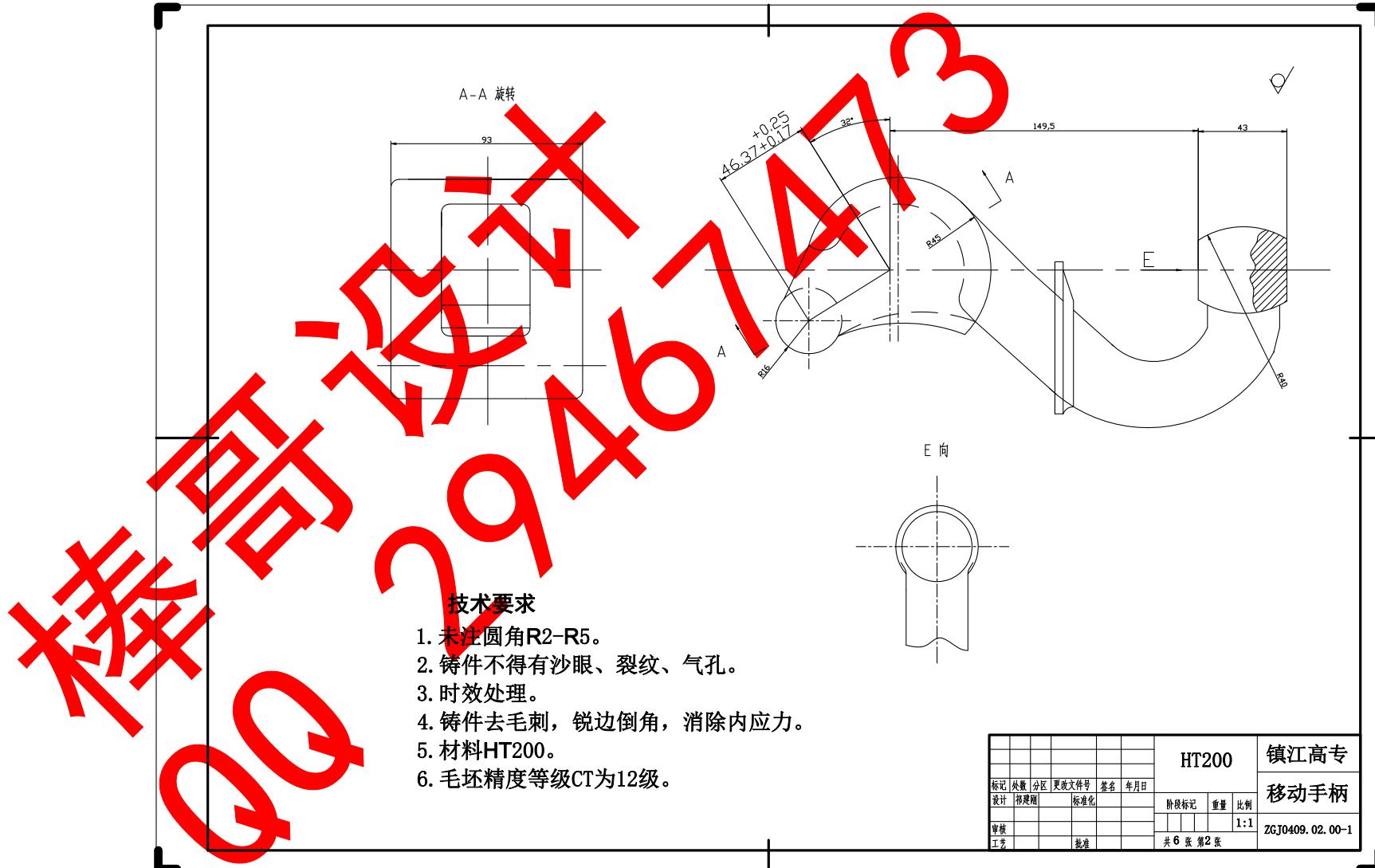


A2 零件图

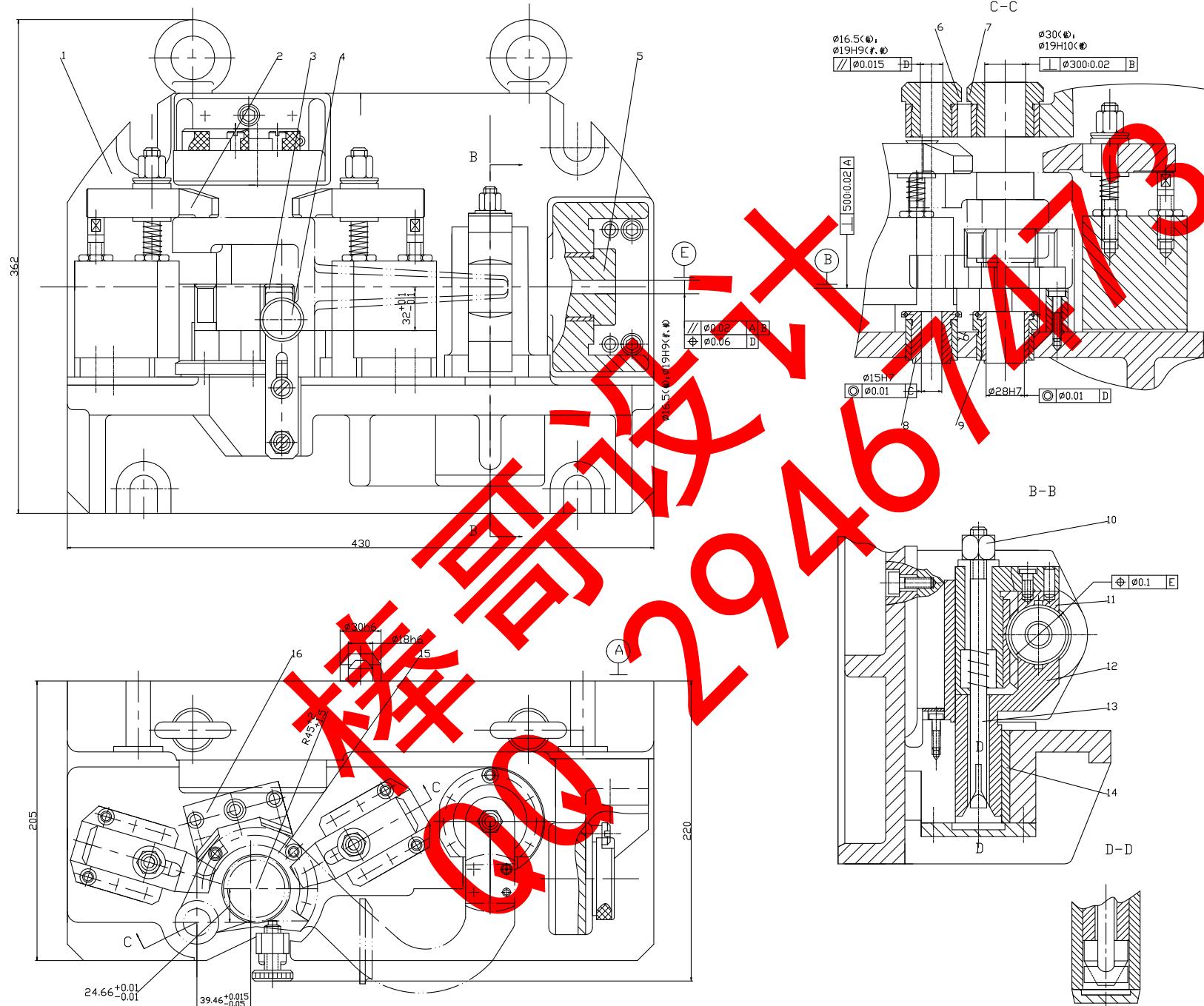
The image shows two separate geometric figures. On the left is an equilateral triangle with a horizontal base. On the right is a regular hexagon with a horizontal base.

A2毛坯图

A 2



AO钻夹具装配图



序号	代号	名称	数量	材料	备注
1		支承架	1	HT200	HRC40-45
2		导套	1	HT200	HRC40-45
3	GB/T5782-1986	销	1	HT200	HRC40-45
4		上盖	1	HT200	HRC40-45
5		螺母	1	HT200	HRC40-45
6		导套	1	HT200	HRC40-45
7		导套	1	HT200	HRC40-45
8		销	1	HT200	HRC40-45
9		上盖	1	HT200	HRC40-45
10		螺母	1	HT200	HRC40-45
11		上盖	1	HT200	HRC40-45
12		螺母	1	HT200	HRC40-45
13		销	1	HT200	HRC40-45
14		上盖	1	HT200	HRC40-45
15		螺母	1	HT200	HRC40-45
16		上盖	1	HT200	HRC40-45

HT200 镇江高专

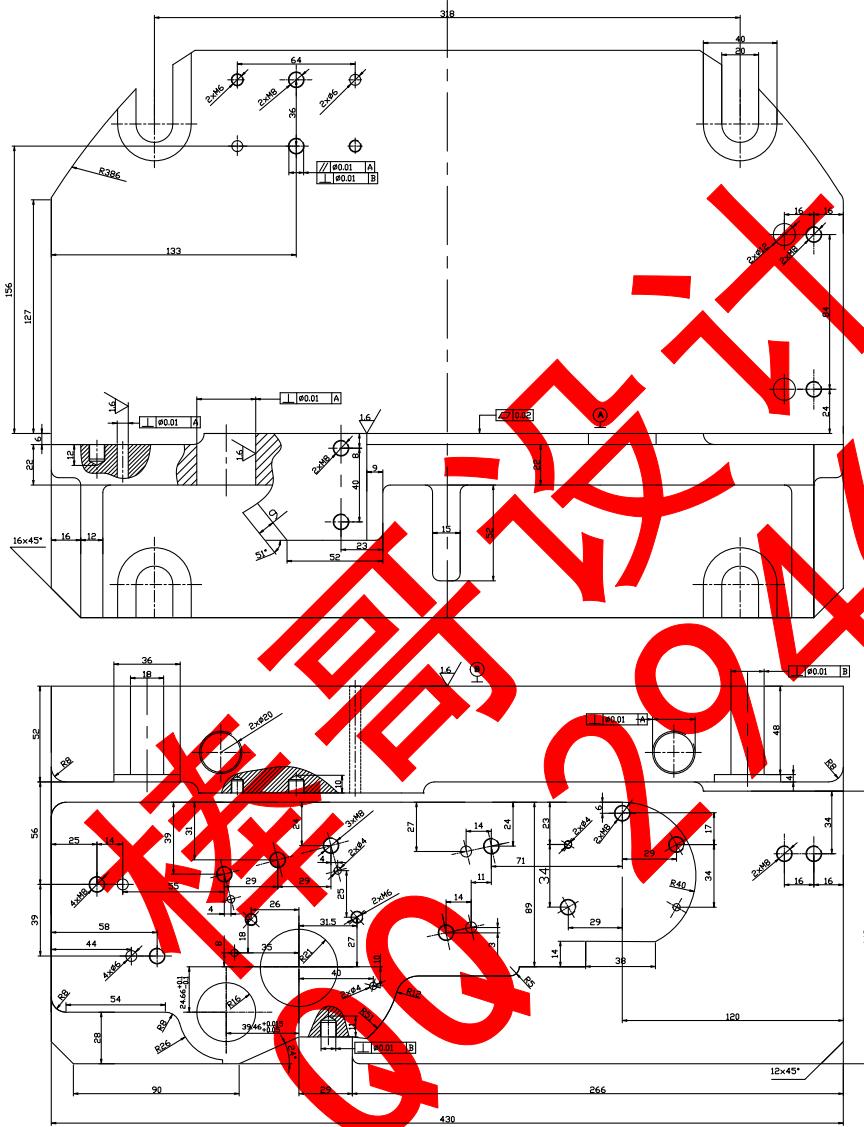
制图: 陈伟 (日期) 会签: (日期) 检查: (日期) 审核: (日期)

设计: 陈伟 (日期) 会签: (日期) 检查: (日期) 审核: (日期)

材料: HT200 比例: 1:1

ZGJ0409.02.00.01

A1 夹具体



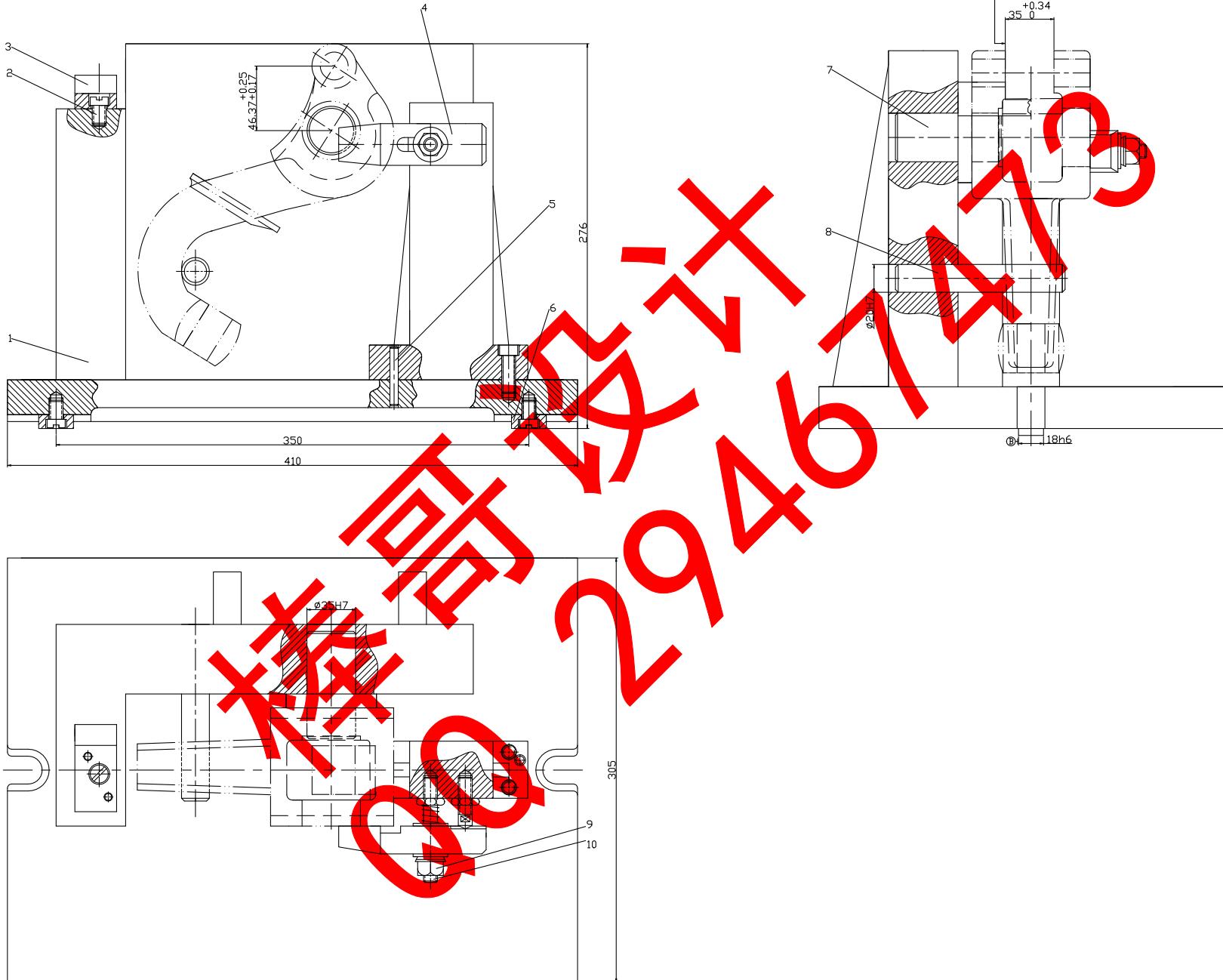
其余 ✓

技术要求

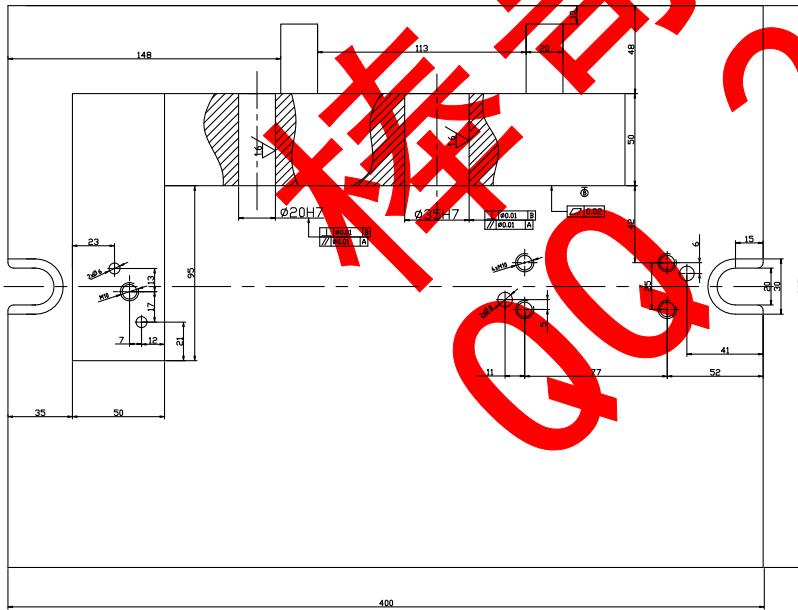
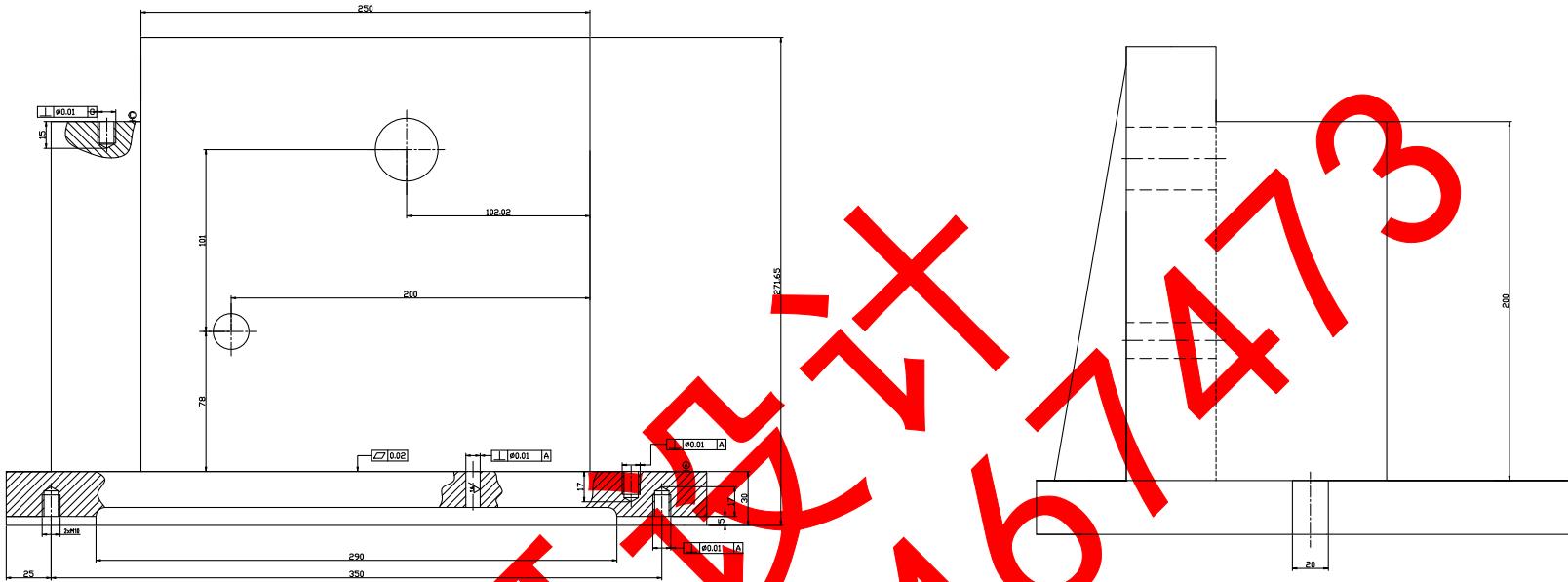
1. 未注圆角R4-R8。
2. 铸件不得有沙眼、裂纹、气孔。
3. 时效处理。
4. 铸件去毛刺，锐边倒角，消除内应力。
5. 材料HT200。
6. 销孔套孔内壁RC为1.6um

领江商专		HT200		夹具体零件图	
标记	风量	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	制图	审核	批准	审核	批准
审核	工号	批准	批准	审核	批准

A1 铣夹具装配图



A1 夹具体2



技术要求

1. 未注圆角R3-R5。
2. 铸件不得有沙眼、裂纹、气孔。
3. 时效处理。
4. 铸件去毛刺，锐边倒角，消除内应力。
5. 材料HT200。

领江商专		HT200		铁夹具体零件图	
标记	风量	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	制图			海海伦	
审核	工号			陈秋生	
批准	工号	批准		共 6 页 第 6 页	ZGJ04.09.02.00.02-01

机械加工工艺过程卡片

镇江高等专科学校		机械加工工艺过程卡片				产品型号	零(部)件图号				
		产品名称		零(部)件名称		移动手柄	共1页		第1页		
材料牌号		铸 铁	毛坯种类	铸 件	毛坯外形尺寸	248mm×88mm×93mm	每件毛坯可制件数	1	每台件数	1	备注
工序号	工序名称	工 序 内 容				车间	设备		工 艺 装 备		准终单件
	铸造										
	时效(消除内应力)										
10	铣 粗铣R面及N面, 先加工基准面						X52K立铣		专用铣夹具		
20	铣 粗铣D面及Q面, 先加工面					金工	X52K立铣		专用铣夹具		
30	钻 钻扩铰Φ20H7的孔至Φ19H9和钻Φ35H7的孔至Φ30留工序余量					金工	Z3063x20		专用钻夹具		
40	镗 粗镗Φ42H7, Φ35H7的孔留精镗余量					金工	TA25		专用镗夹具		
50	铣 粗铣35+0.34/0槽至宽32留精铣余量					金工	X52K立铣		专用铣夹具		
60	铣 精铣D面及Q面					金工	X52K立铣		专用铣夹具		
70	镗 精镗Φ42H7, Φ35H7的孔					金工	TA25		专用镗夹具		
80	铣 精铣宽35+0.34/0的槽					金工	X52K立铣		专用铣夹具		
90	检验										
100	入库										