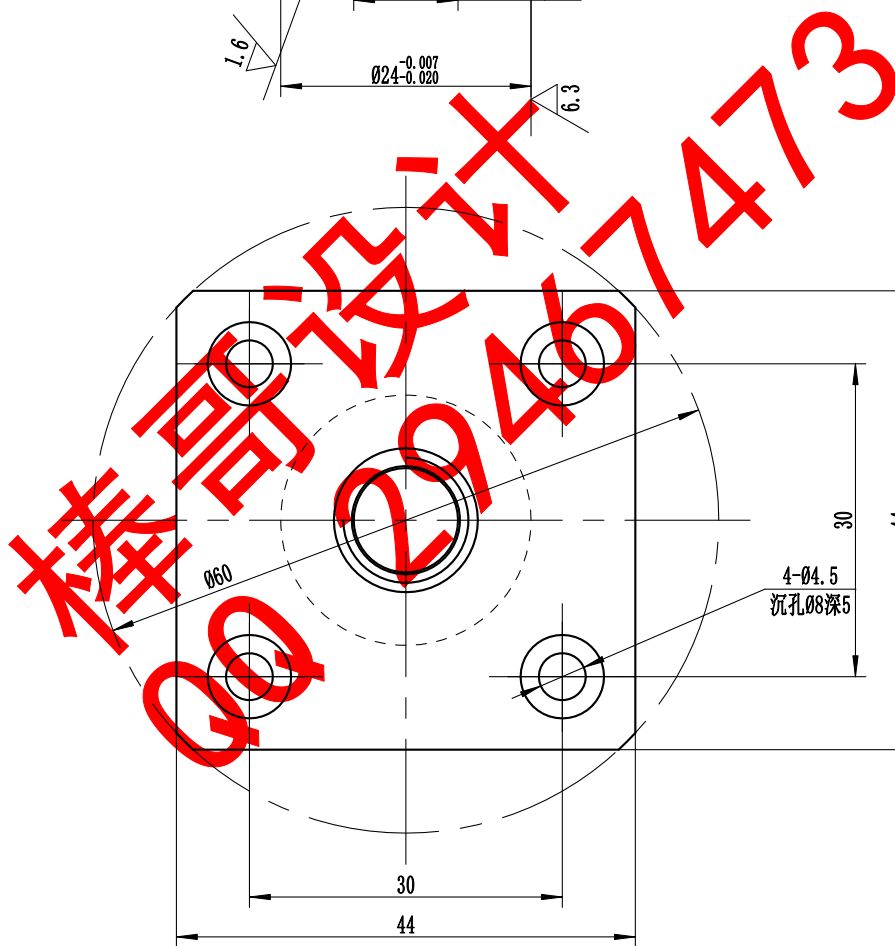
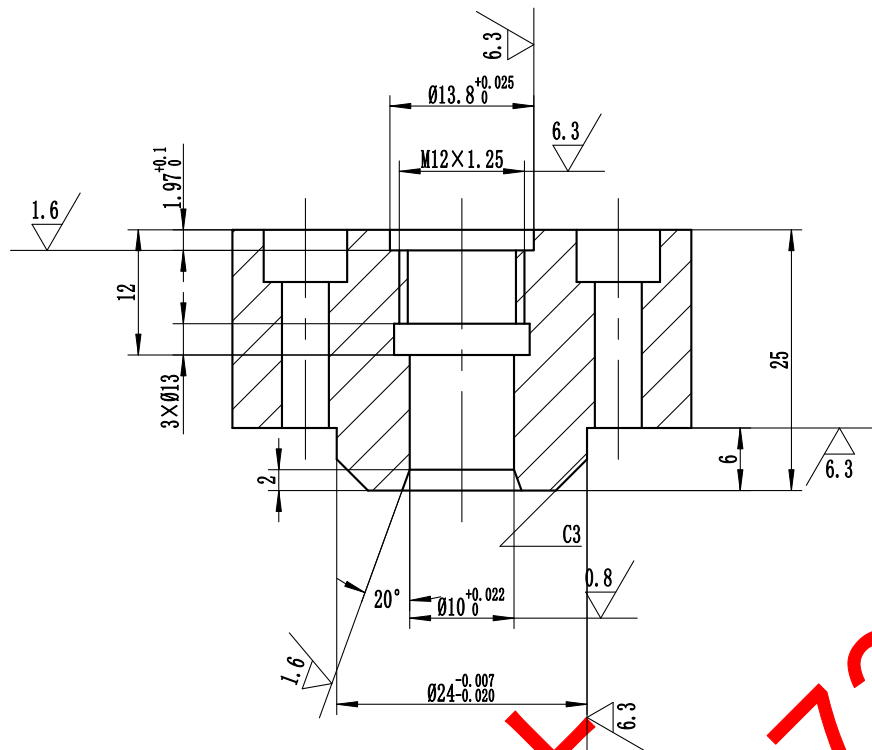


上盖零件图-A4

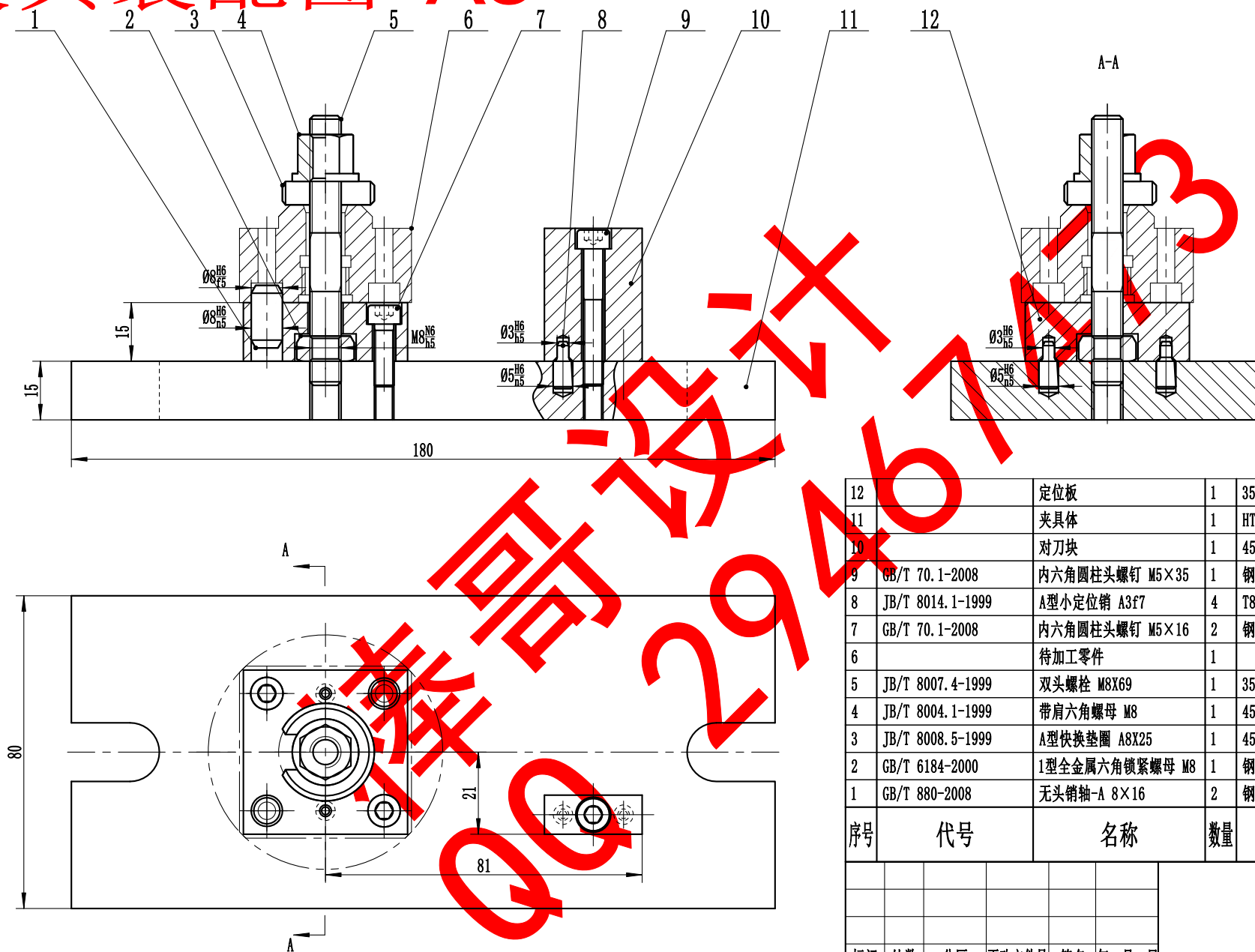


技术要求

1. 棱边全部倒角
0.5×45°。
2. 不得有裂痕等缺陷。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						上盖
设计			标准化				阶段标记	重量	比例		
审核									2:1		
工艺			批准				共	张	第	张	

夹具装配图-A3

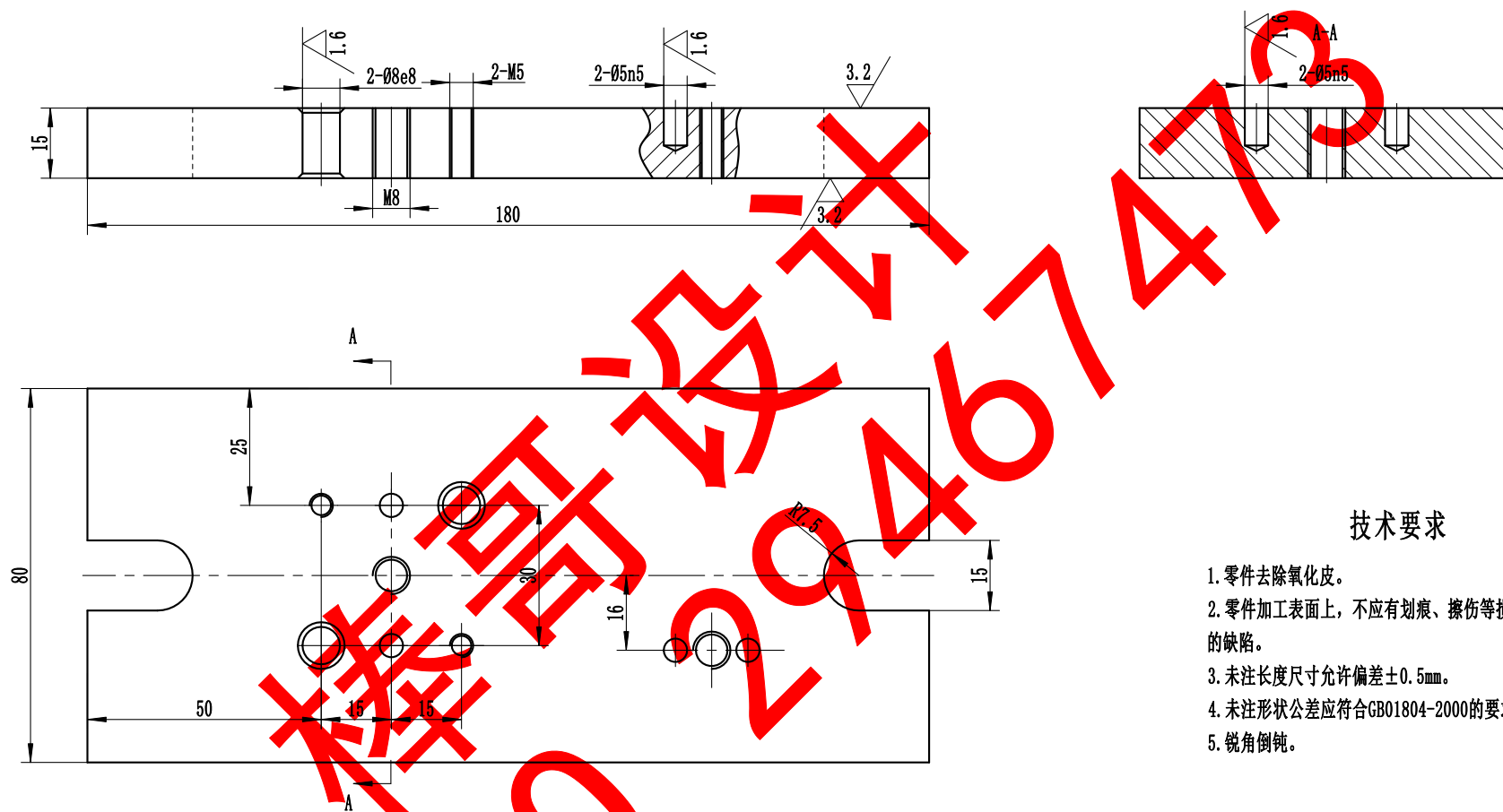


12		定位板	1	35钢			
11		夹具体	1	HT200			
10		对刀块	1	45钢			
9	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M5×35	1	钢/不锈钢/有色金属			
8	JB/T 8014.1-1999	A型小定位销 A3f7	4	T8			其他放大条件按JB/T8014.1-1999
7	GB/T 70.1-2008	内六角圆柱头螺钉 M5×16	2	钢/不锈钢/有色金属			
6		待加工零件	1				
5	JB/T 8007.4-1999	双头螺栓 M8X69	1	35钢			其他放大条件按JB/T8007.4-1999
4	JB/T 8004.1-1999	带肩六角螺母 M8	1	45钢			
3	JB/T 8008.5-1999	A型快换垫圈 A8X25	1	45钢			
2	GB/T 6184-2000	1型全金属六角锁紧螺母 M8	1	钢			
1	GB/T 880-2008	无头销轴-A 8×16	2	钢			

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量	重量	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	铣四方夹具装配图	
设计			标准化				
						阶段标记	重量
							比例
审核							1:1
工艺			批准			共 张	第 张

夹具体零件图-A3

其余 $\sqrt{6.3}$

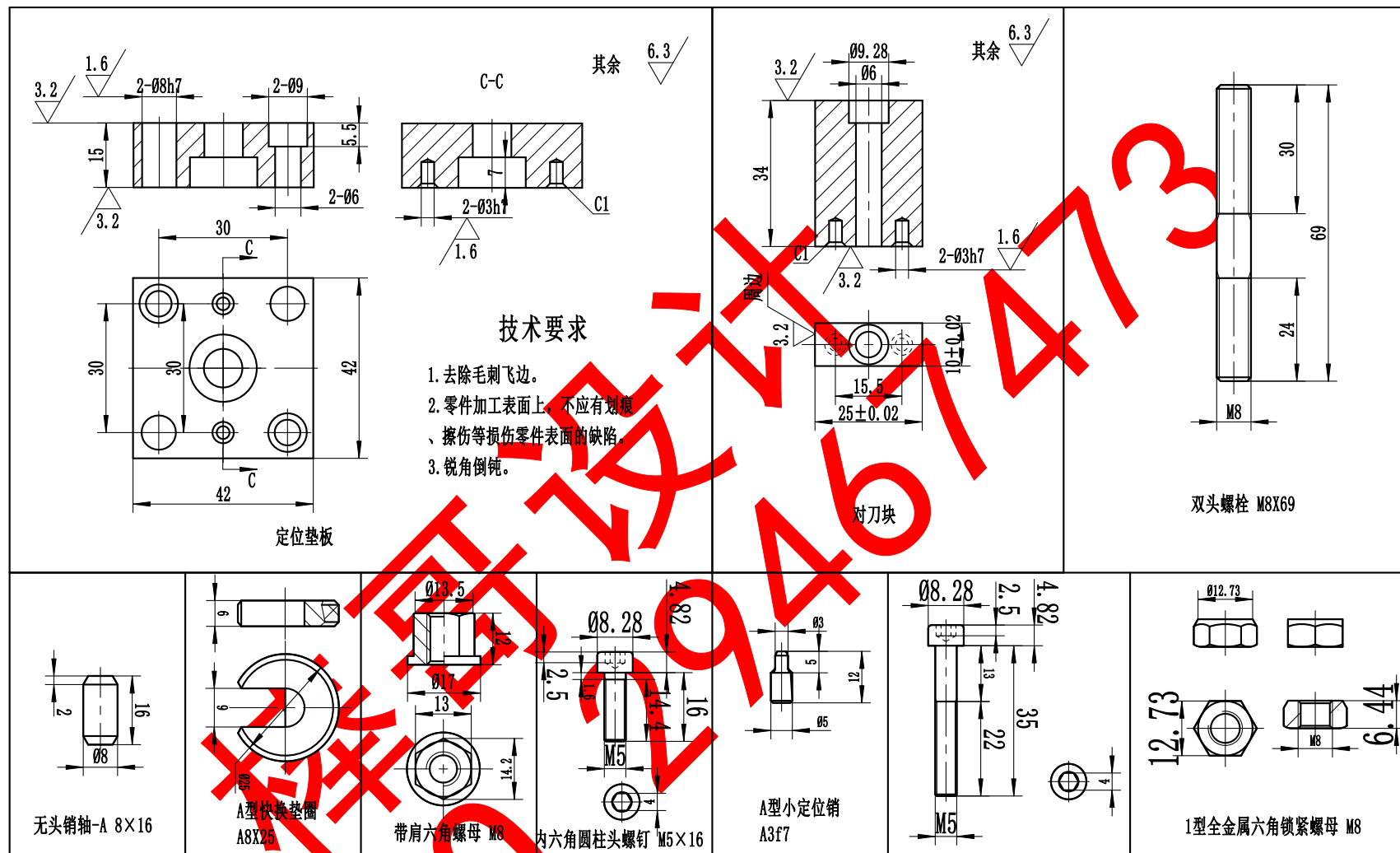


技术要求

1. 零件去除氧化皮。
2. 零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
3. 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
4. 未注形状公差应符合GB01804-2000的要求。
5. 锐角倒钝。

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				夹具体
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共	张	第	

其余夹具零部件



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	
工艺			批准			共	张	第	张