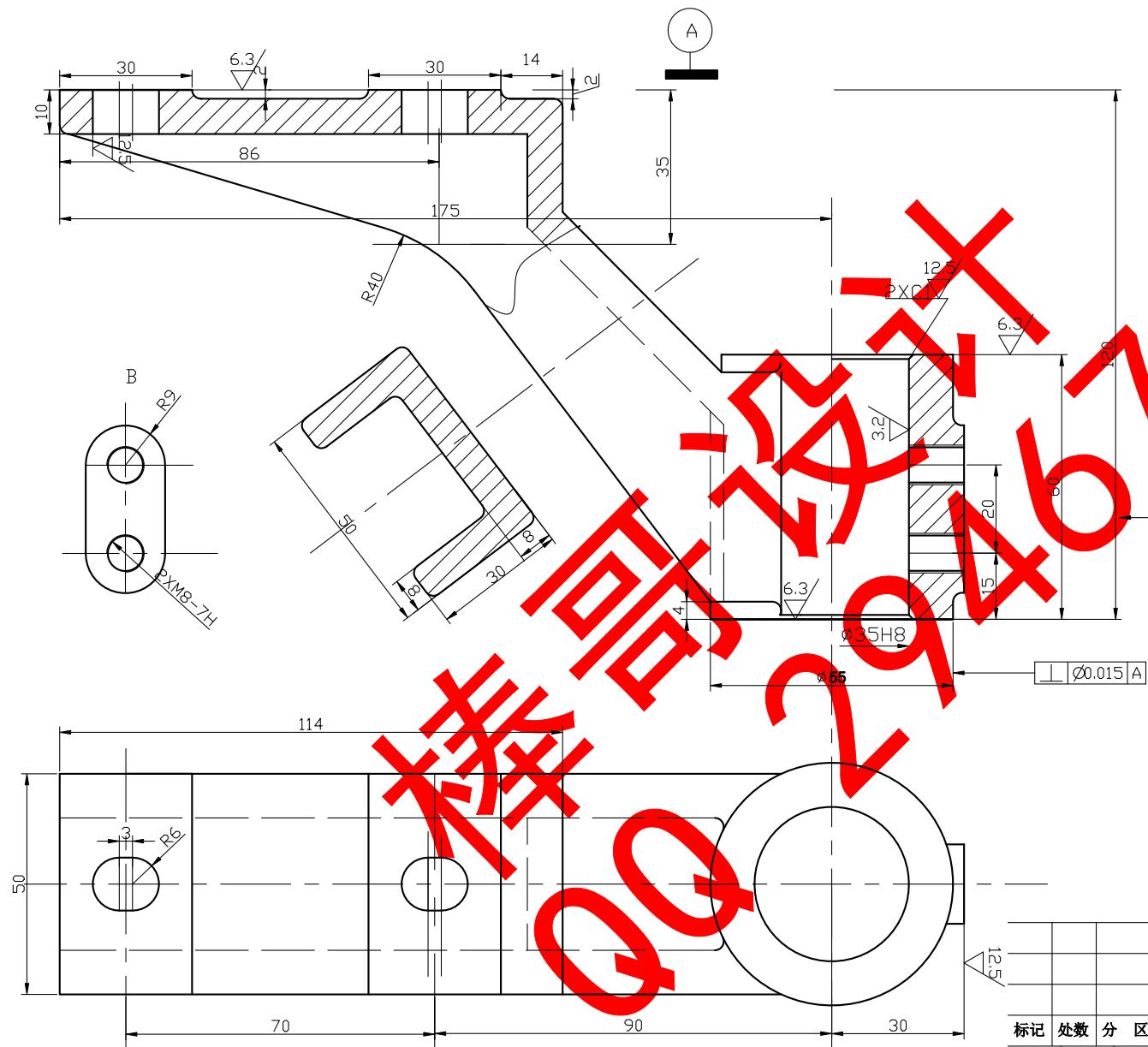


A3-托架零件图

其余



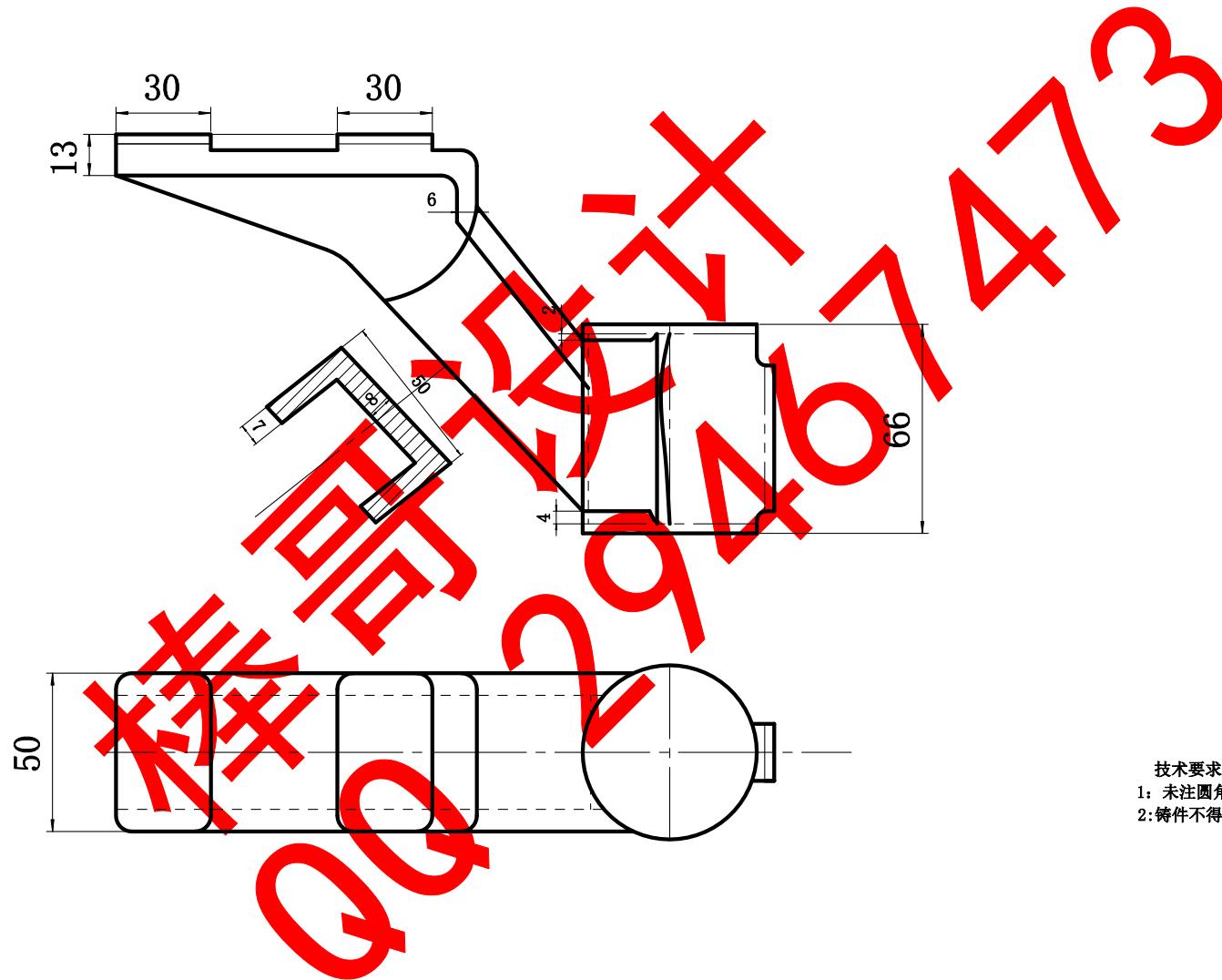
技术要求

- 1、未注圆角半径为R2-R3
- 2、铸件不得有砂眼、裂纹

HT200					
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
审核					比例
工艺	批准			1: 1	ZGJ 09001.00-01
共 1 张			第 1 张		

托架零件图

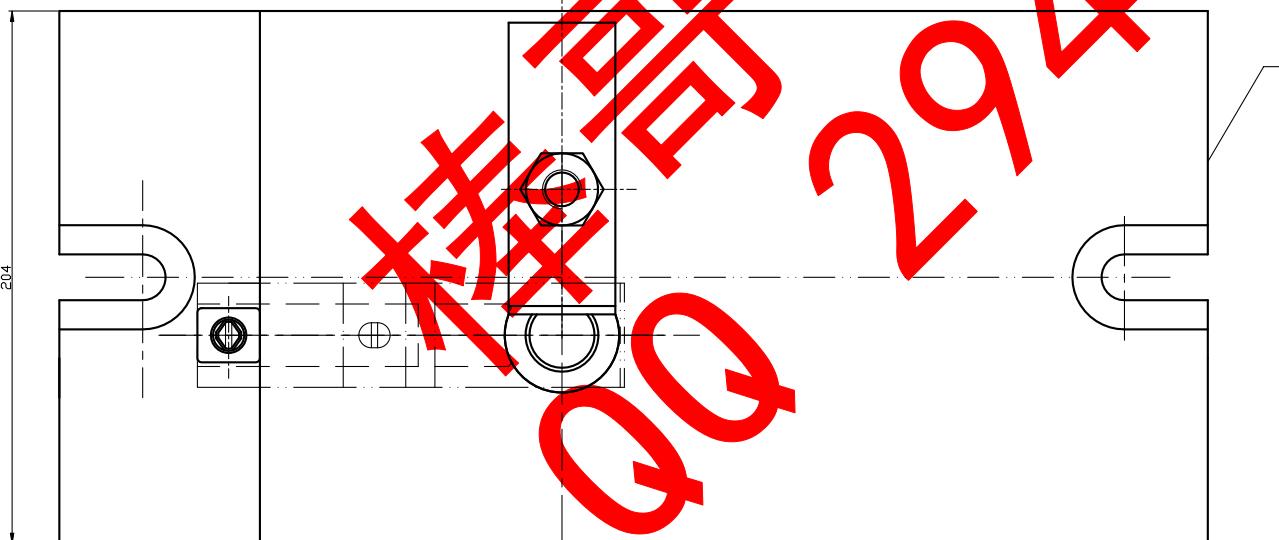
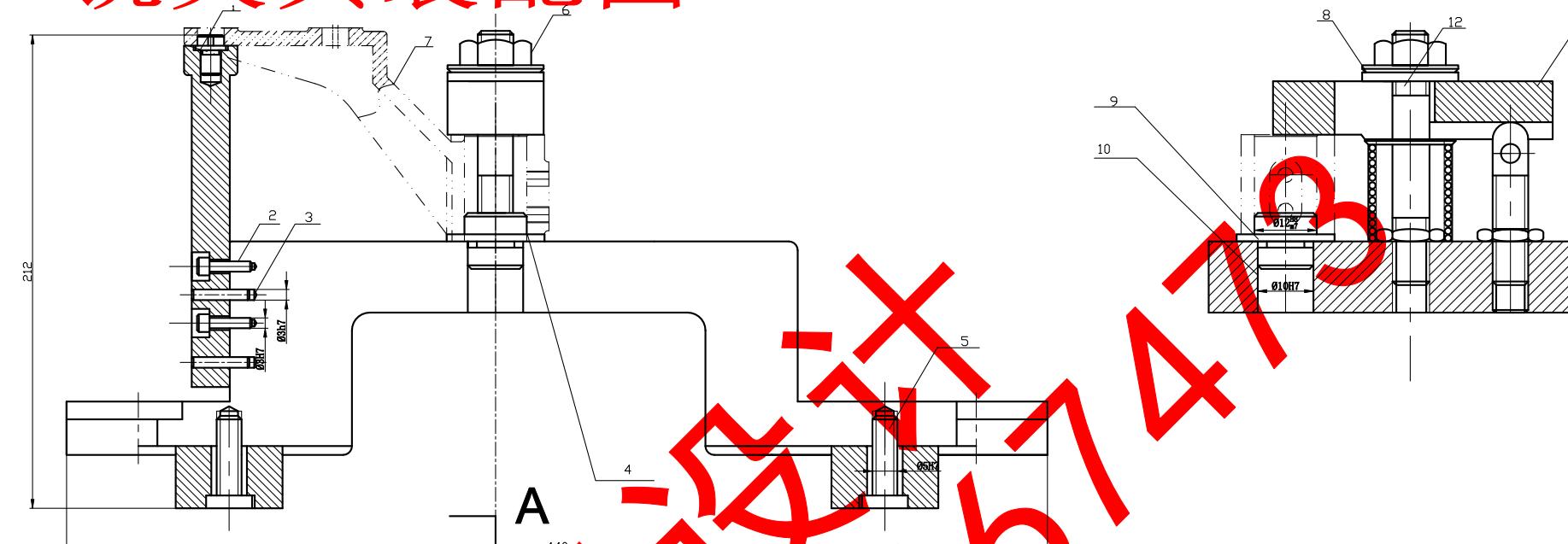
毛坯图



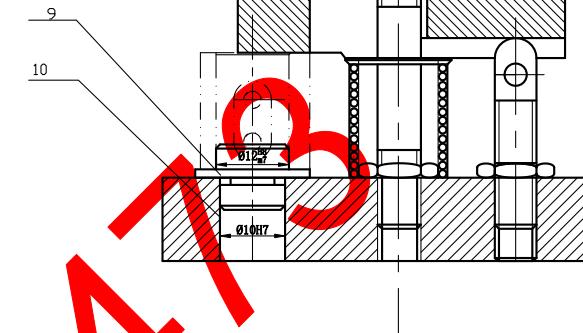
技术要求：
1: 未注圆角R3-R5
2: 铸件不得有砂眼，裂纹

毛坯图			1:1.5			
制图			谭智兼	2013-7-2	辽宁工程技术大学	
校核					1007060319	

A1-铣夹具装配图



A

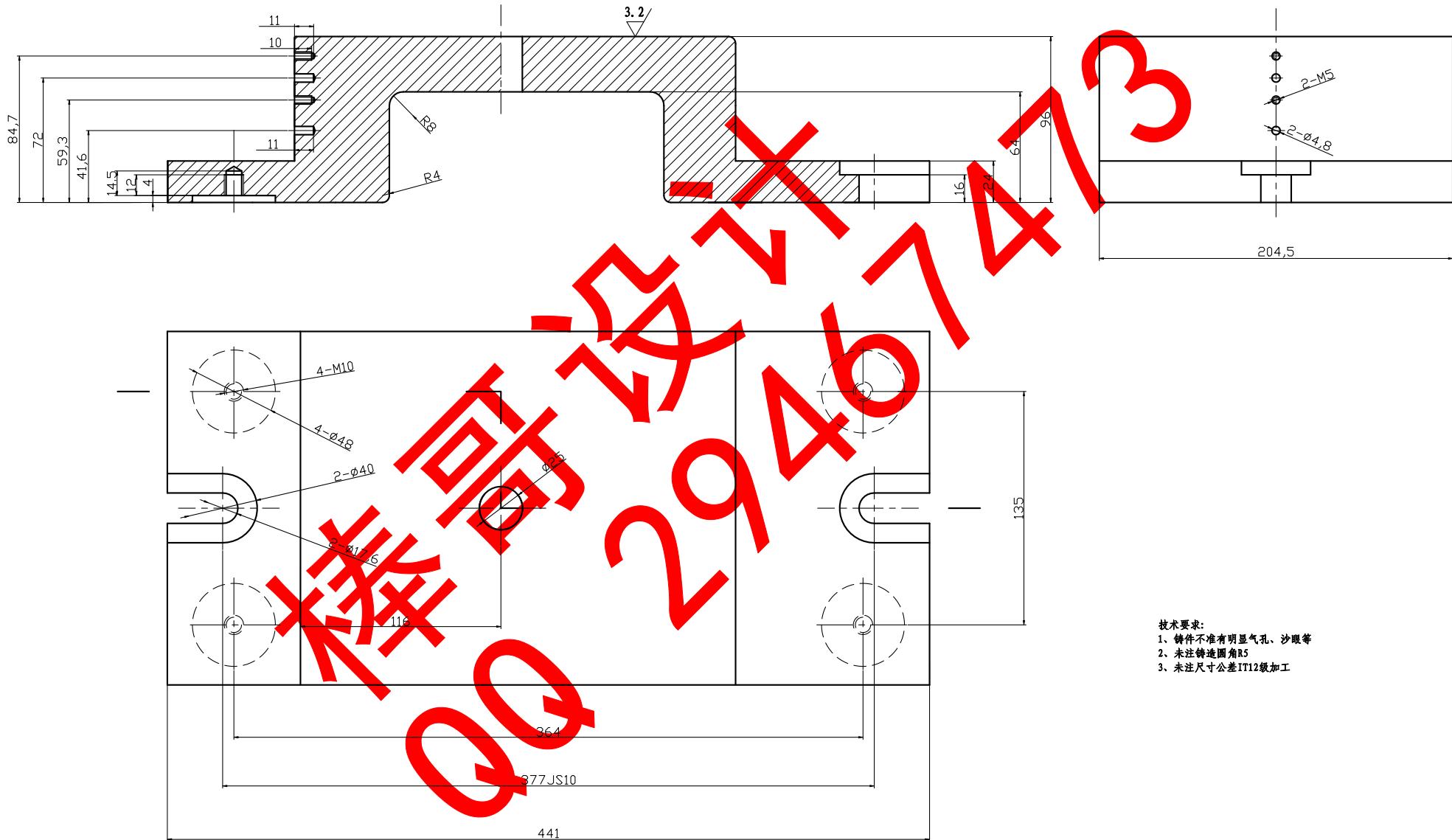


A—A

序号	代号	名称	数量	总计重量	备注
装配图					
镇江高专机械系 机质05					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
审核				阶段标记	重量
工艺			批准		比例
ZGJ090202.00					
共张第张					

A1-铣夹具体

其余 6.3



技术要求:
1、铸件不准有明显气孔、沙眼等
2、未注铸造圆角R5
3、未注尺寸公差IT12级加工