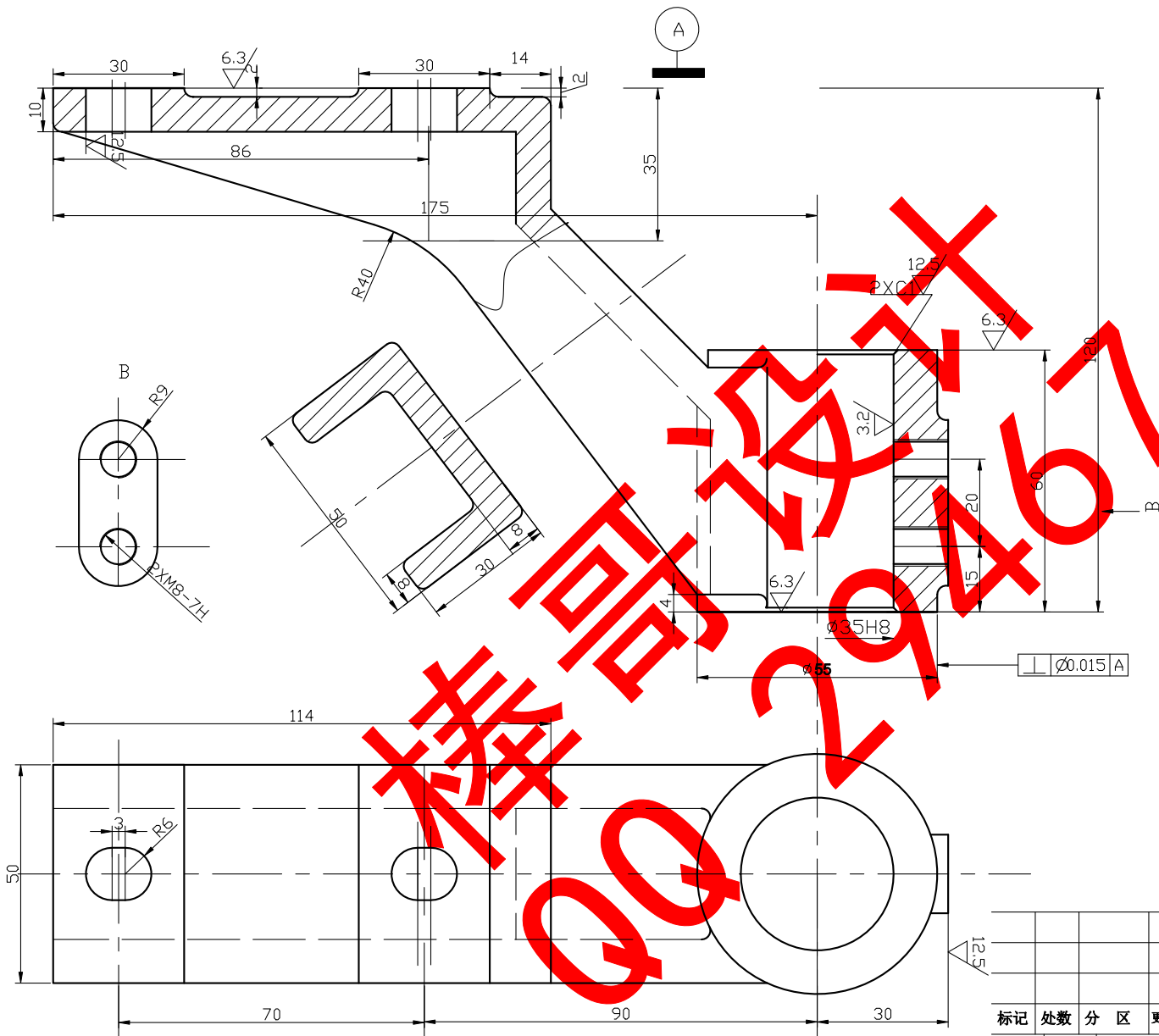


A3-托架零件图

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

13 5/

						HT200					
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				托架零件图		
设计			标准化			阶段标记		重量			
审核									1: 1	ZGJ09001.00—01	
工艺		批准				共 1 张 第 1 张					

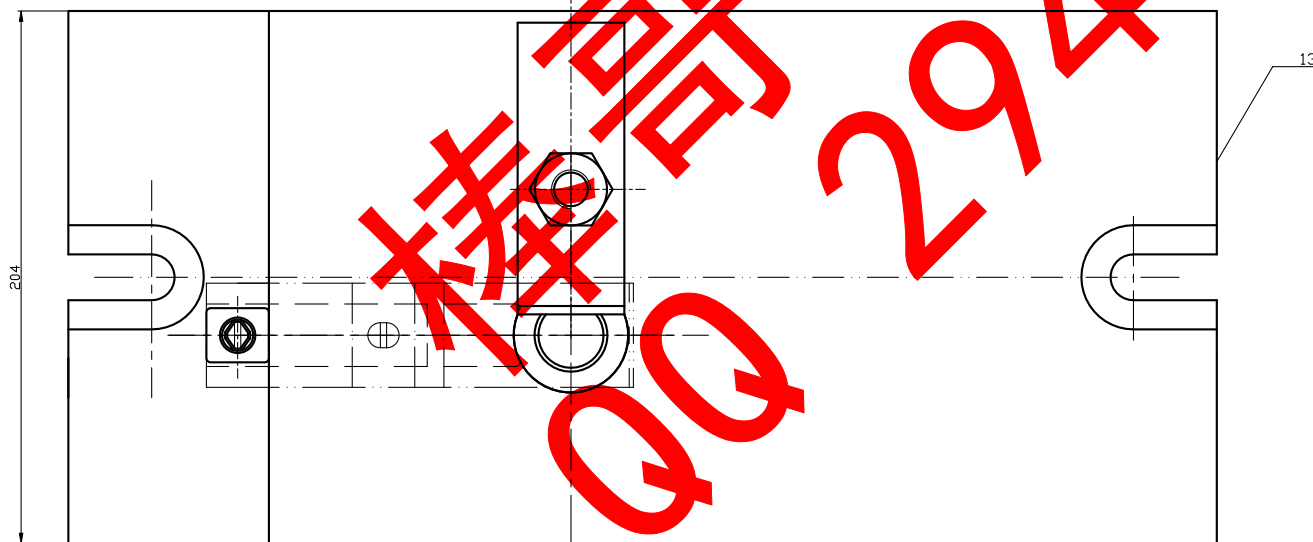
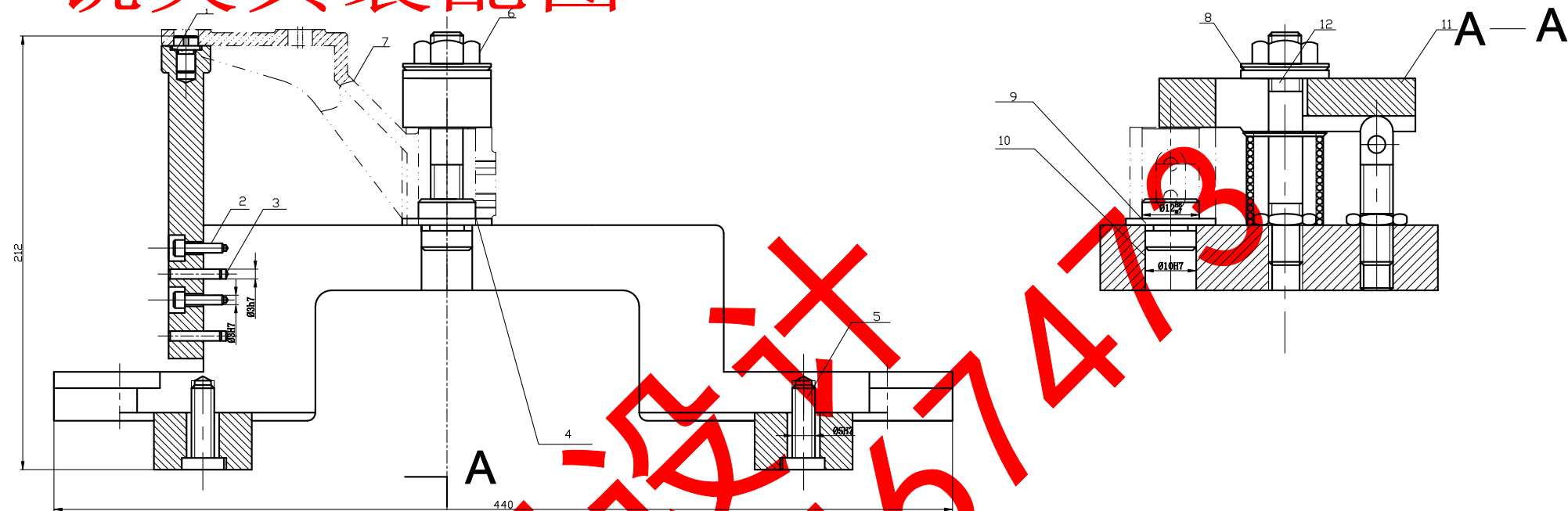
技术要求:

1: 未注圆角R3-R5

2: 铸件不得有砂岩, 裂纹

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

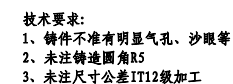
A1-铣夹具装配图



A

13	ZGJ090202.00-13	夹具体	1	HT200			HRC88-92
12	ZGJ090202.00-12	螺杆	1	45			HRC88-92
11	ZGJ090202.00-11	螺旋压板	1	45			HRC88-92
10	ZGJ090202.00-10	圆柱销	1	45			HRC40-45
9	ZGJ090202.00-09	MT垫圈	1	45			HRC88-92
8	ZGJ090202.00-08	MT垫圈	1	45			HRC88-92
7	ZGJ090202.00-07	工件	1	HT150			HRC88-92
6	ZGJ090202.00-06	夹板螺母	1	45			HRC88-92
5	ZGJ090202.00-05	前盖板	2	20			HRC88-92
4	ZGJ090202.00-04	锁紧螺母	2	45			HRC88-92
3	ZGJ090202.00-03	圆柱销	2	20			HRC88-92
2	ZGJ090202.00-02	螺杆	2	45			HRC88-40
1	ZGJ090202.00-01	前盖板	1	20			HRC88-92
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重量	总计重量	备注
				装配图	镇江高专机械系 机贸05		
					姚关良装配图		
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							
工艺		批准				共 张 第 张	ZGJ090202.00

其余^{6.3} ☒



					HT200			镇江高专机械系	
								机贸05	
								钳夹具体	
标记	处数	分	区	更改文件号	签名	年、月、日			
统计	标准化						阶段标记	重量	比例
审核									
工艺							共	张	第 张
							ZGJ090202.00		