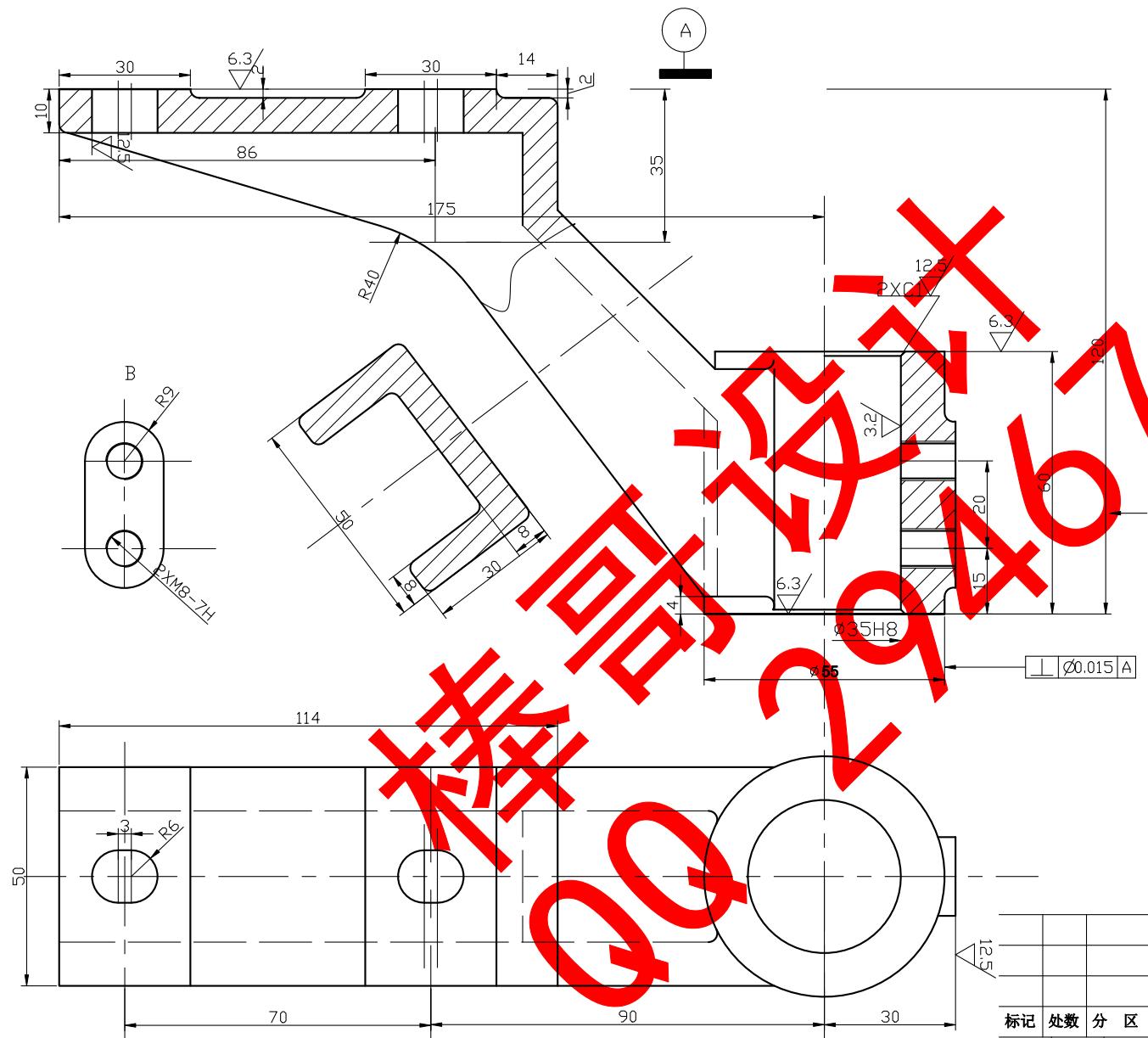


A3-托架零件图



其余
○

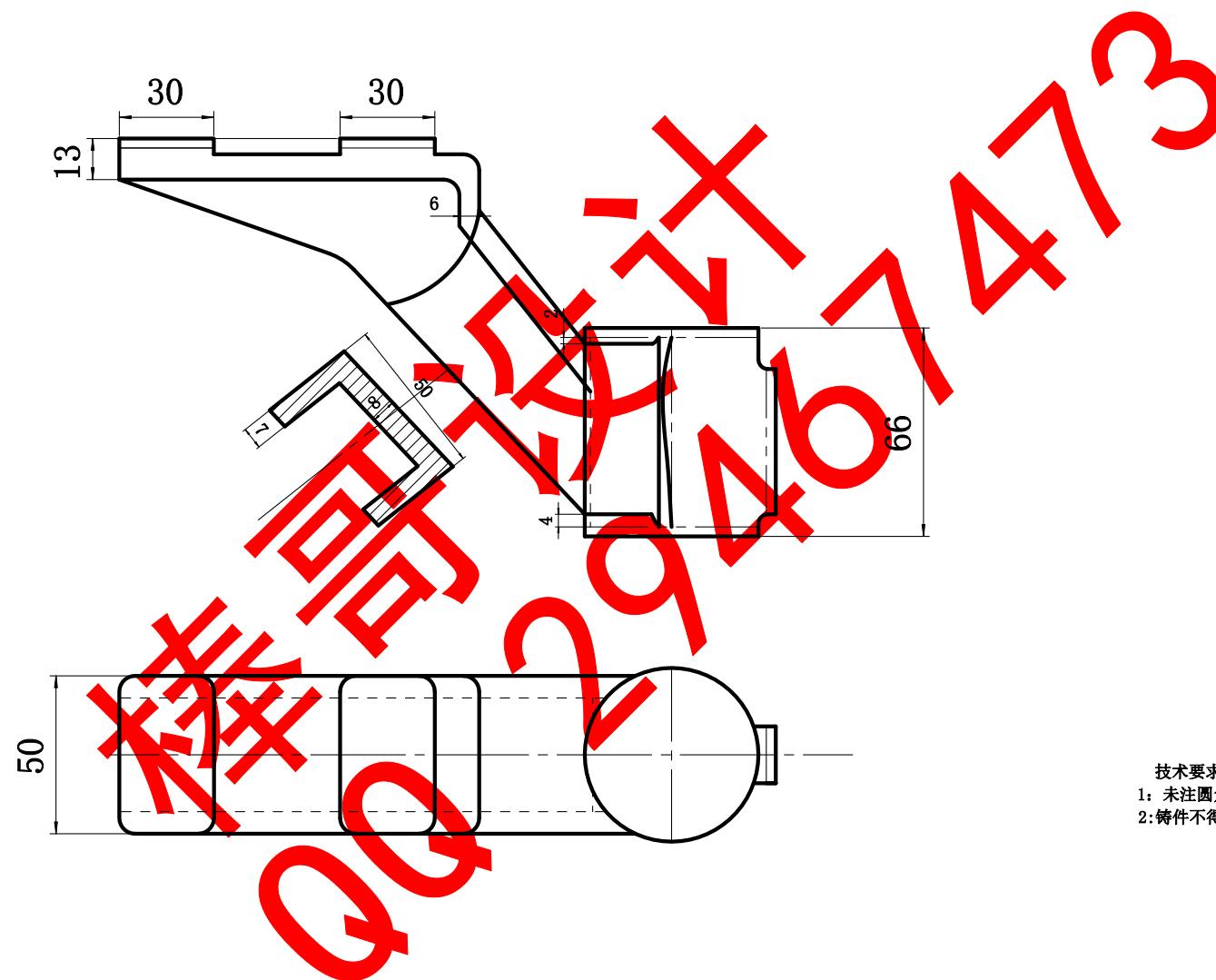
技术要求
1、未注圆角半径为R2-R3
2、铸件不得有砂眼、裂纹

HT200					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计		标准化			
审核					1: 1
工艺	批准			共 1 张	第 1 张

托架零件图

ZGJ 09001.00-01

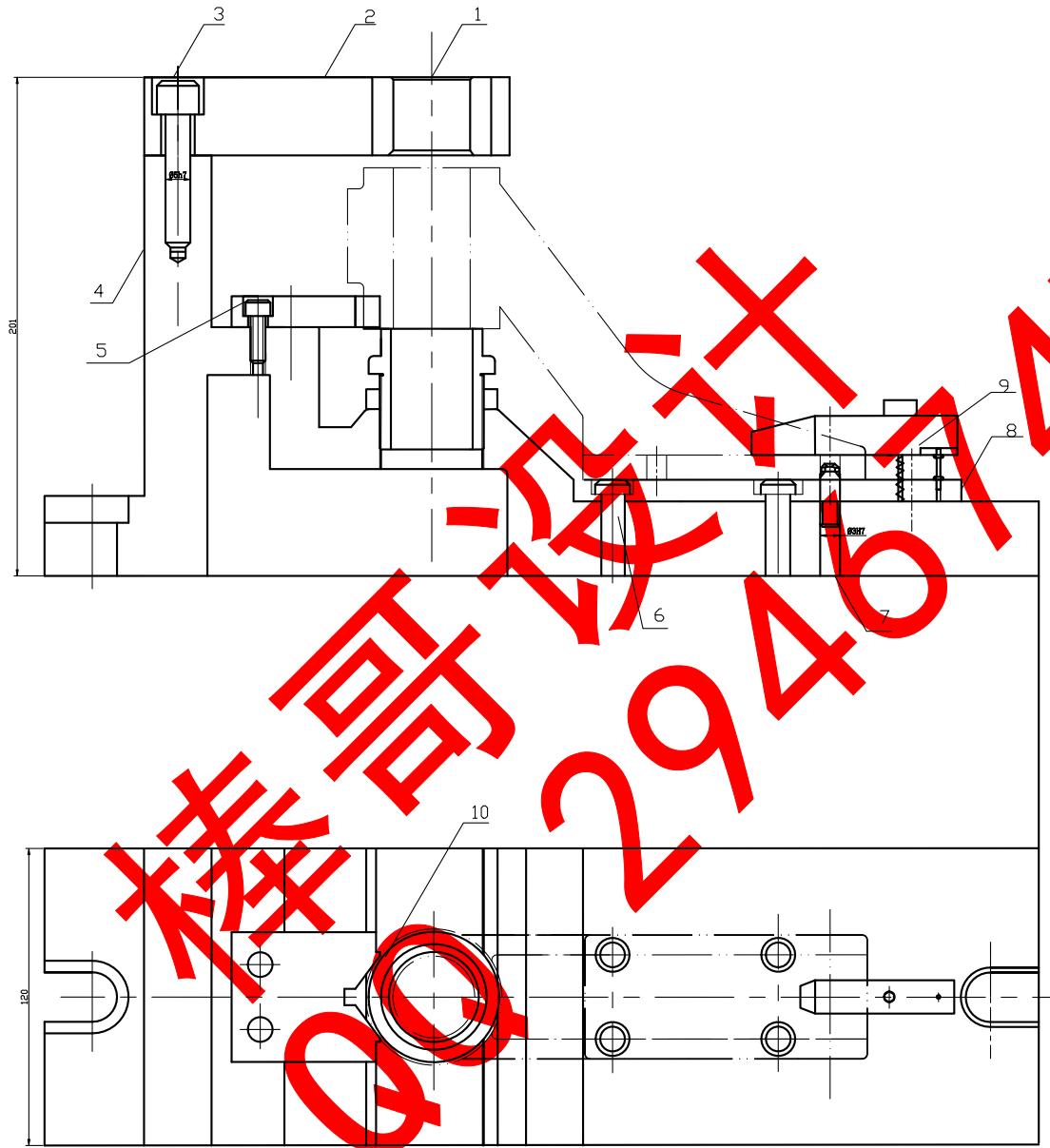
毛坯图



技术要求:

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-钻夹具装配图

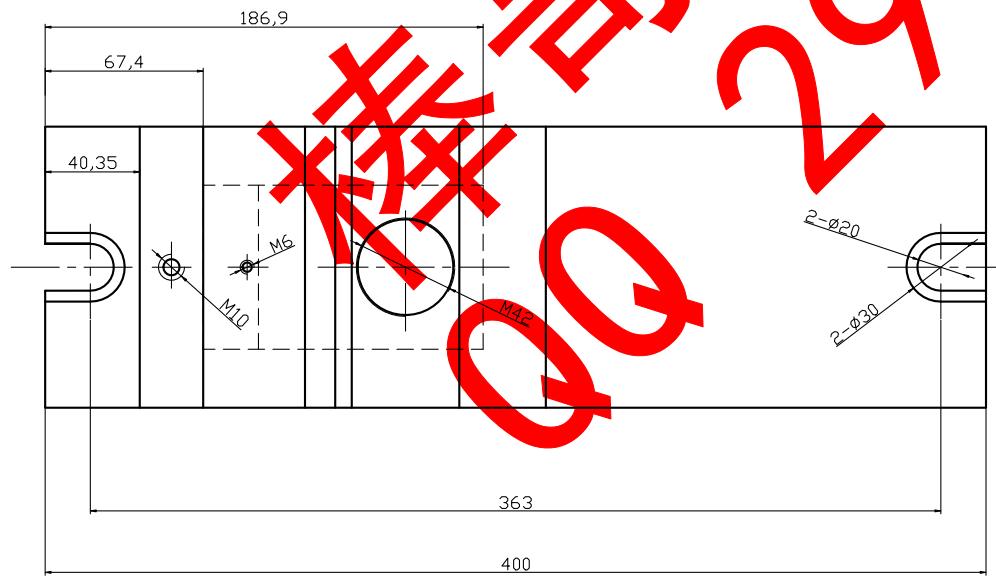
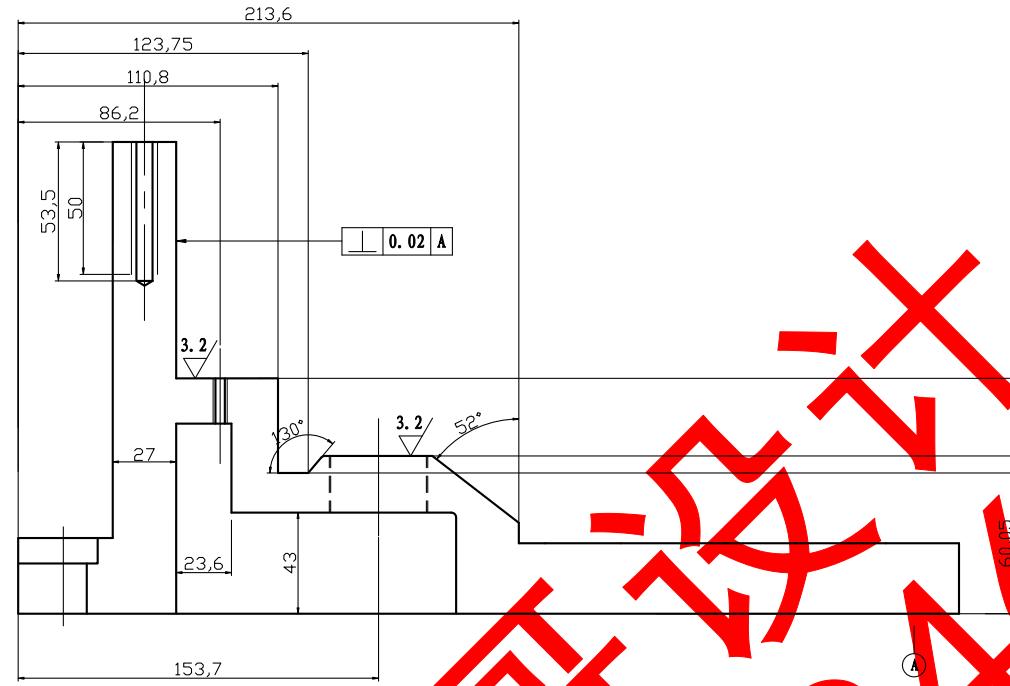


序号	代号	名称	重量	总计	备注
11	ZGJ090201.00-01	V形块	1	45	HRC40-45
10	ZGJ090201.00-01	工件	1	HT150	HRC35-40
9	ZGJ090201.00-01	压板	1	45	HRC58-62
8	ZGJ090201.00-01	垫板	1	45	HRC40-45
7	ZGJ090201.00-01	定位销	2	60	HRC58-62
6	ZGJ090201.00-01	M6螺钉	4	45	HRC40-45
5	ZGJ090201.00-01	螺钉	2	45	HRC58-62
4	ZGJ090201.00-01	夹具体	1	HT200	HRC40-45
3	ZGJ090201.00-01	M6螺钉	1	45	HRC58-62
2	ZGJ090201.00-01	钻模板	1	45	HRC35-40
1	ZGJ090201.00-01	钻模套	1	200g	HRC58-62

装配图
钻夹具装配图
标记
设计
审核
工艺
分区
更改文号
标准化
批准
签
名
年、月、日
1:1
共
张
第
张
ZGJ090201.00

A1-钻夹具体

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R3
3、未注尺寸公差IT12级加工

						HT200			镇江高机机械系 机贸05		
标记	处数	分区	变更文件号	签名	年.月.日				钻夹具体		
设计		标准化				阶序标记	重量	比例	ZGJ090201.00		
审核											
工艺		批准				共	张	第	张	页	页