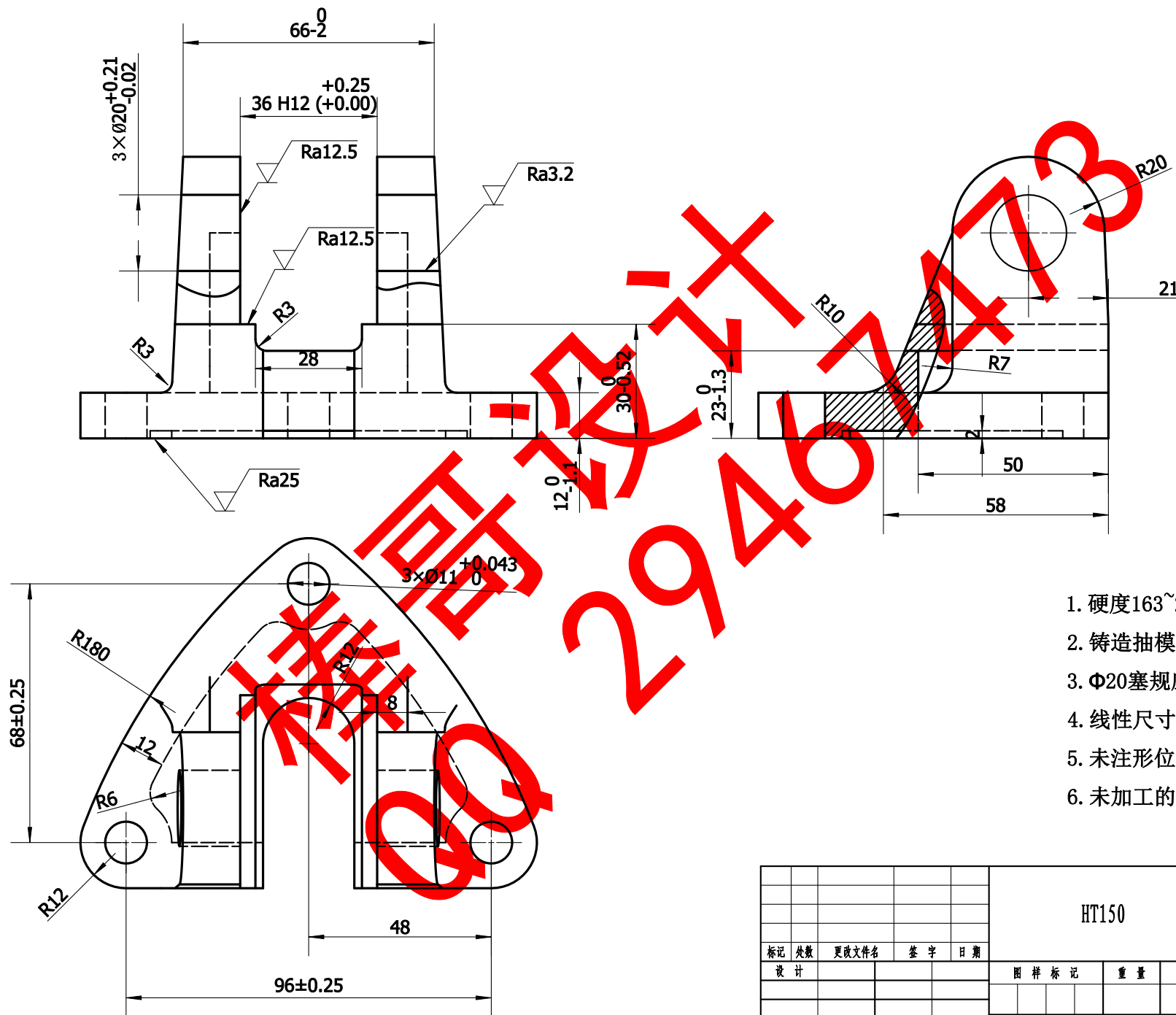


# A3-操纵杆支架零件图

其余

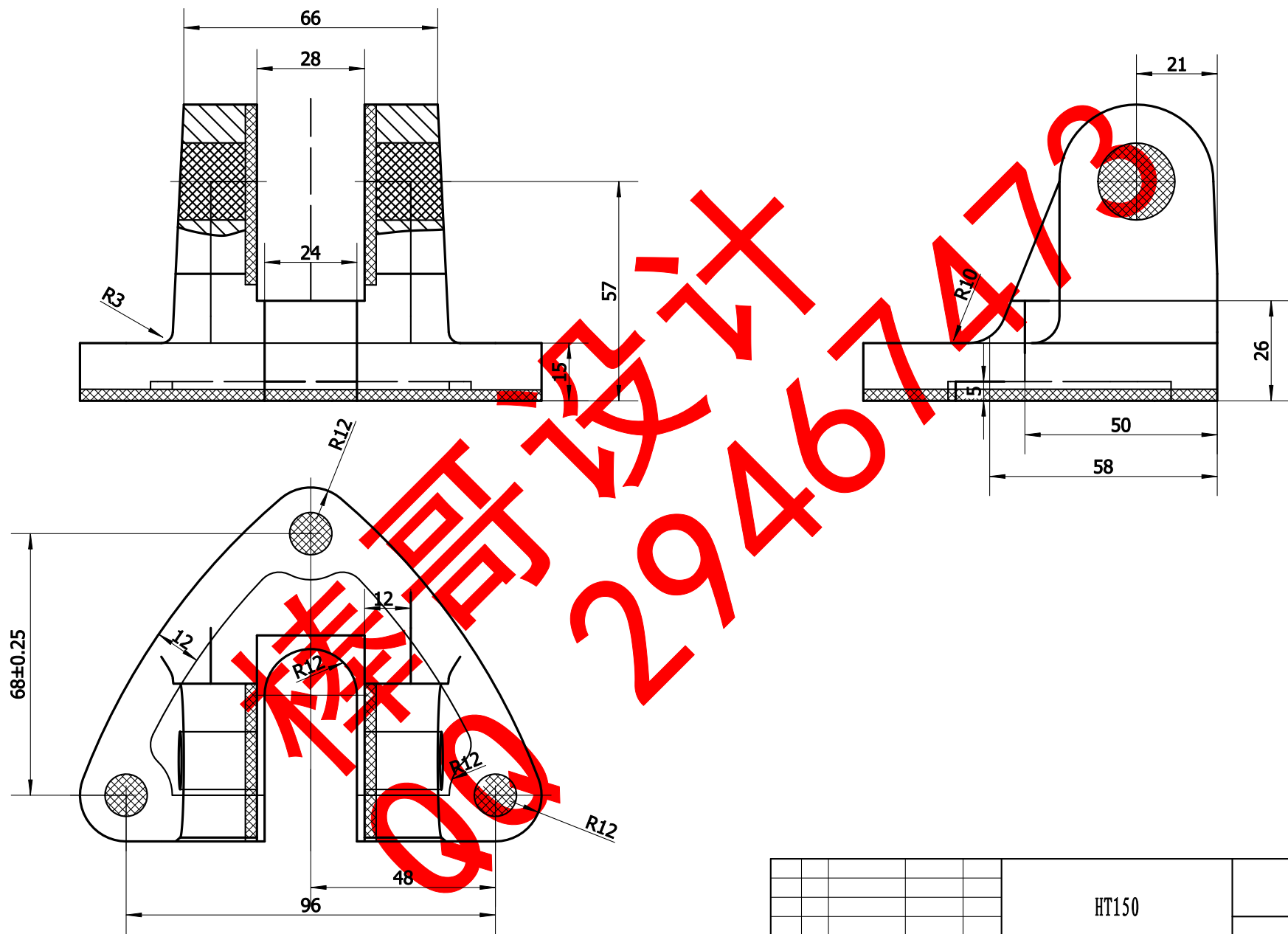


技术要求

1. 硬度163~229HBW;
2. 铸造抽模 $2^\circ$ ，未注圆角 $R2 \sim R3$ ;
3.  $\phi 20$ 塞规应能同时通过二个 $\phi 20$ 孔;
4. 线性尺寸未注公差为GB/T 1804-m;
5. 未注形位公差为GB/T 1184-k;
6. 未加工的外表涂以铁红纯酸底漆。

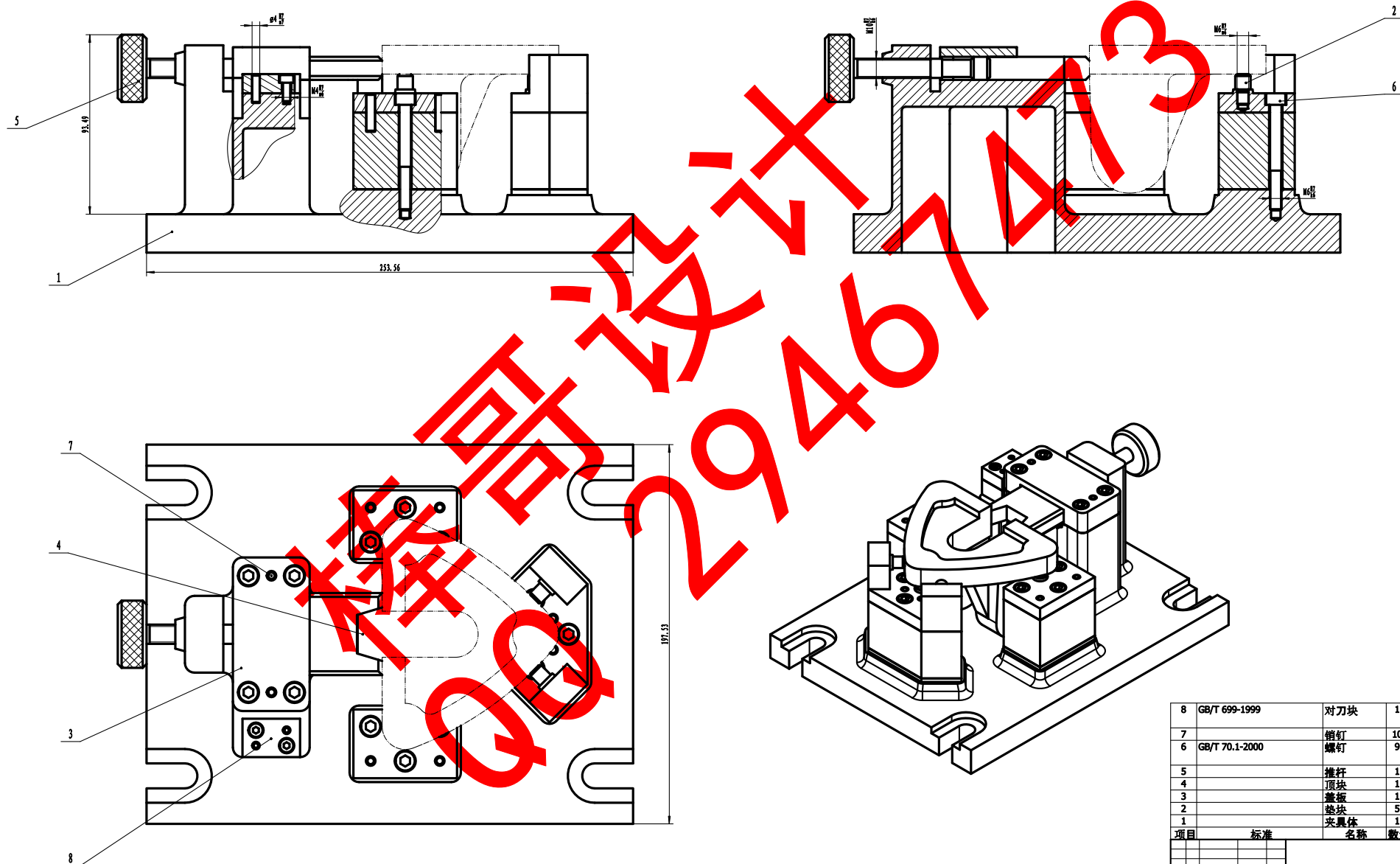
						HT150					
标记	处数	更改文件名	签 字	日 期					操纵杆支架		
设 计				图 样 标 记		重 量	比 例				
							1:1				
			日 期		共 张		第 张				

# A3-毛坯图



						HT150			毛坯图
标记	处数	更改文件名	签字	日期		图样标记	重量	比例	
设计								1:1	
			日期			共 张	第 张		

# A1-夹具装配图



8	GB/T 699-1999	对刀块	1	20钢	
7		销钉	10	低碳钢	
6	GB/T 70.1-2000	螺钉	9	低碳钢	
5		推杆	1	20钢	
4		顶块	1	20钢	
3		盖板	1	HT150	
2		垫块	5	20钢	
1		夹具体	1	HT150	
项目	标准	名称	数量	材料	注释
设计	审核	工艺	制图		夹具装配图

**技术要求**

- 1、铸件在机械加工前应时效处理。
- 2、未注明的铸造圆角R(3-5) mm。
- 3、铸件不许有裂纹、气孔、砂眼、缩松、铸造缺陷。浇口、冒口、结疤、粘砂干净。

- 1、铸件在机械加工前应时效处理。
- 2、未注明的铸造圆角R(3-5)mm。
- 3、铸件不许有裂纹、气孔、砂眼、缩松、夹渣等铸造缺陷。浇口、冒口、结疤、粘砂、应清除干净。

[illegible]