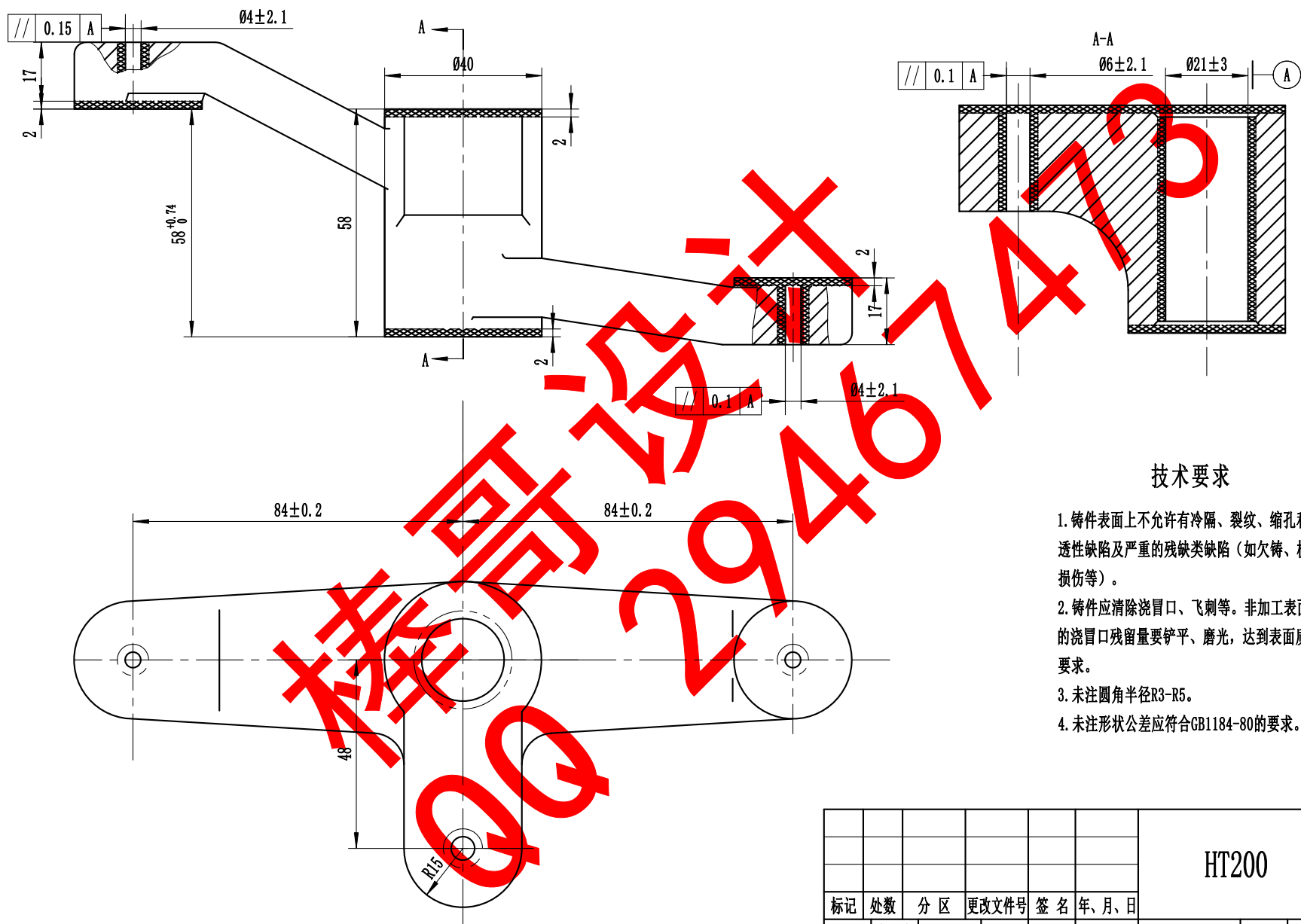


						HT200			辽宁工程技术大学		
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日	阶段 标 记			重 量	比 例	杠 杆
设 计	金晓庆	0507100609	标准化								
审 核	张兴元									1:1	
工 艺			批 准			共 4 张 第 1 张					

毛坯图

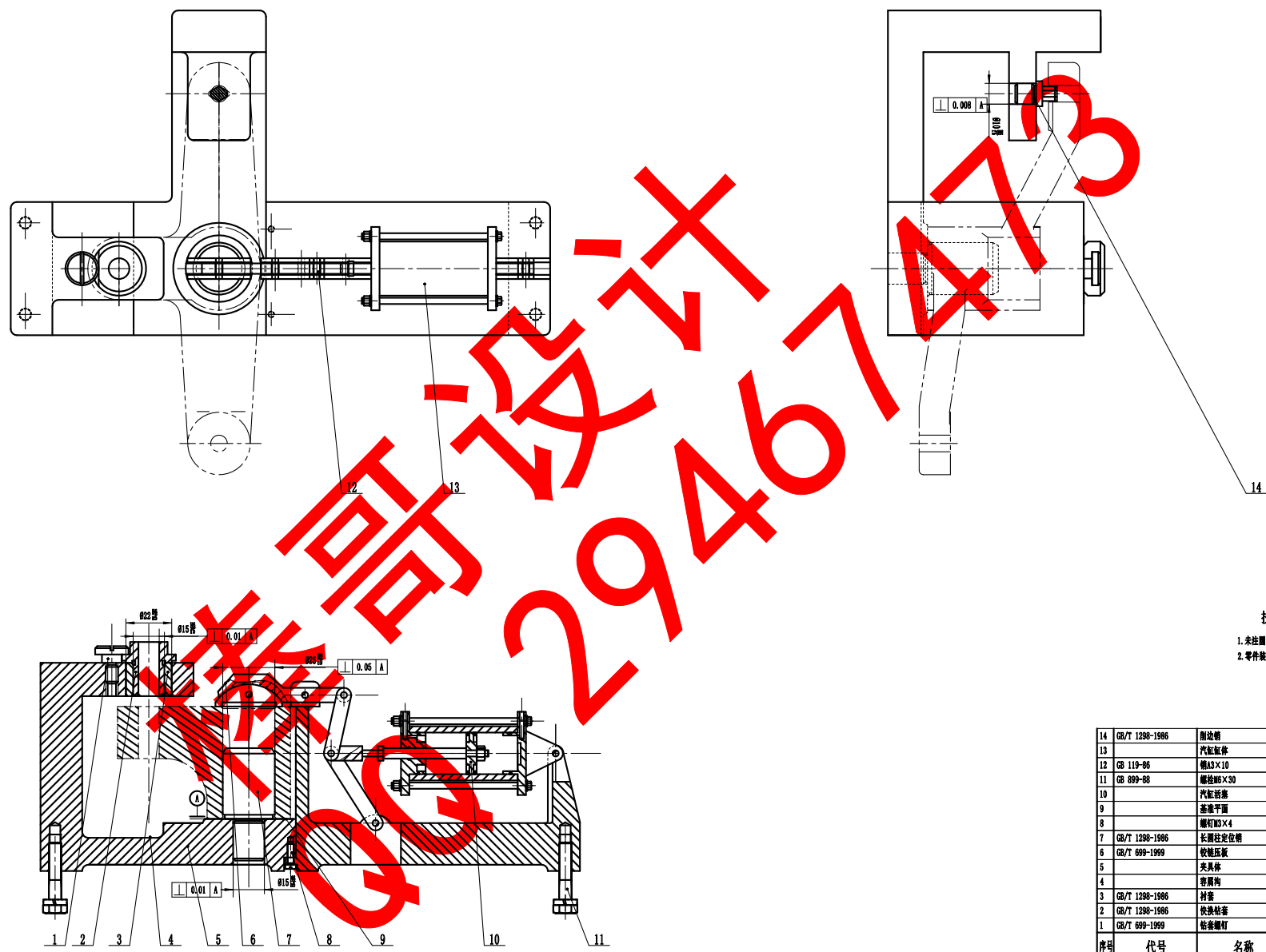


技术要求

1. 铸件表面上不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷（如欠铸、机械损伤等）。
2. 铸件应清除浇冒口、飞刺等。非加工表面上的浇冒口残留量要铲平、磨光，达到表面质量要求。
3. 未注圆角半径R3-R5。
4. 未注形状公差应符合GB1184-80的要求。

							HT200			辽宁工程技术大学	
										杠杆	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日		阶段	标记	重量	比例	
设计	金晓庆	0507100609	标准化							1:1	
审核	张兴元										
工艺			批准				共 4	张	第 2	张	

夹具装配图



技术要求

1. 未注圆角半径R3-R5。
2. 零件装配前需进行清洗。

14	GB/T 1238-1986	限位销	1	20钢					
13		汽缸缸体	1						
12	GB 119-86	销A3×10	6	35钢					
11	GB 899-88	螺栓M5×30	4	45钢					
10		汽缸活塞	1						
9		基准平面	1						
8		螺钉M3×4	2						
7	GB/T 1238-1986	长圆柱定位销	1	20钢					
6	GB/T 699-1999	校鞋压板	1	45钢					
5		夹具体	1	HT200					实样处理
4		容屑沟	1						
3	GB/T 1238-1986	衬套	1	20钢					
2	GB/T 1238-1986	快换衬套	1	20钢					
1	GB/T 699-1999	标准螺钉	1	45钢					
序号	代号	名称	数量	材料	零件重量	总计重量	备注		
							HT200		
							辽宁工程技术大学		
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年、月、日		杠杆		
设计	金顺庆	6807100030	标准化				阶段标记	重量	比例
审核	张兴元								1:1
工艺			批准				共4张	第4张	

						HT200	辽宁工程技术大学		
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日				
设 计	金晓庆	0507100909	标准化			阶 段 标 记	重 量	比 例	
审 核	张兴元							1:1	
工 艺			批 准			共 4 张 第 3 张			