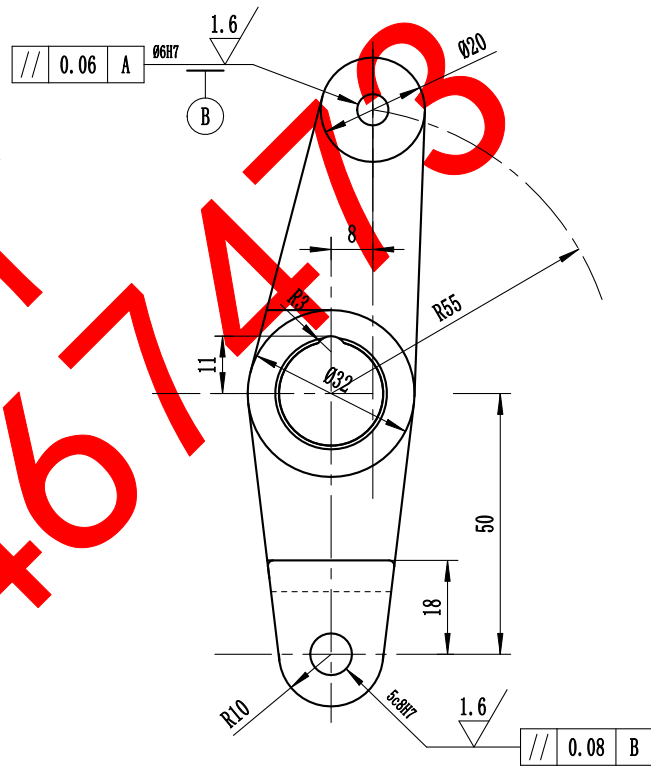
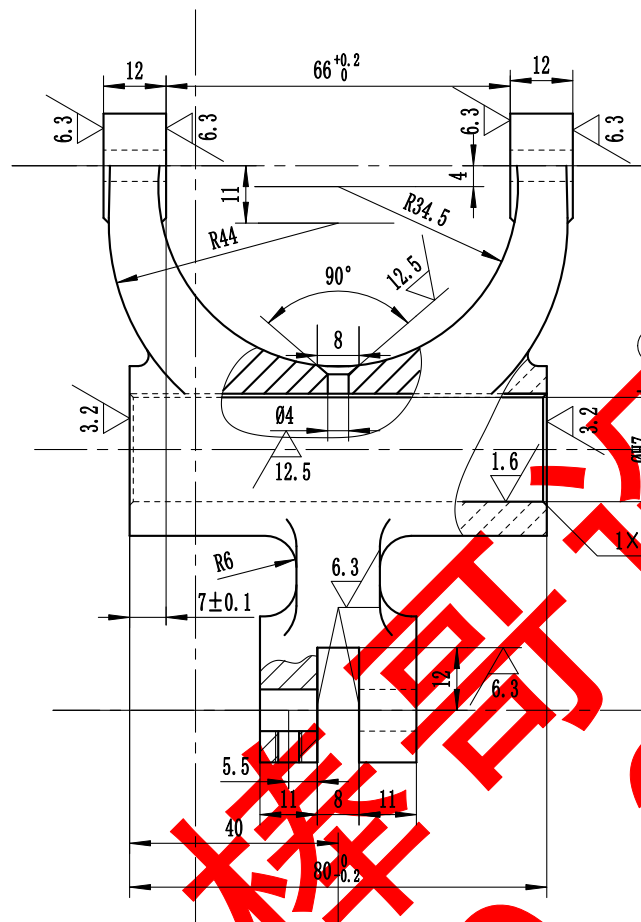


零件图



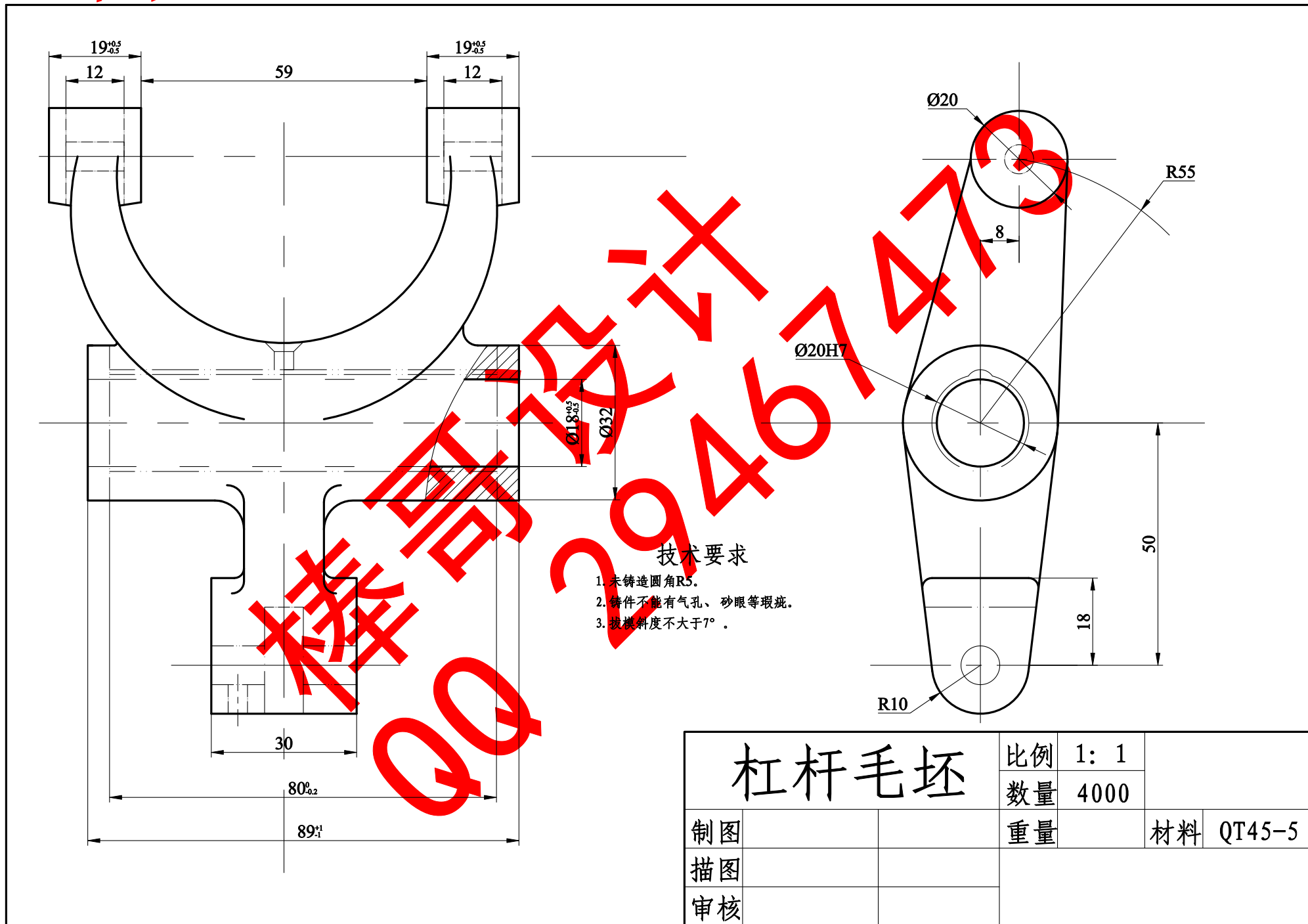
其余

技术要求

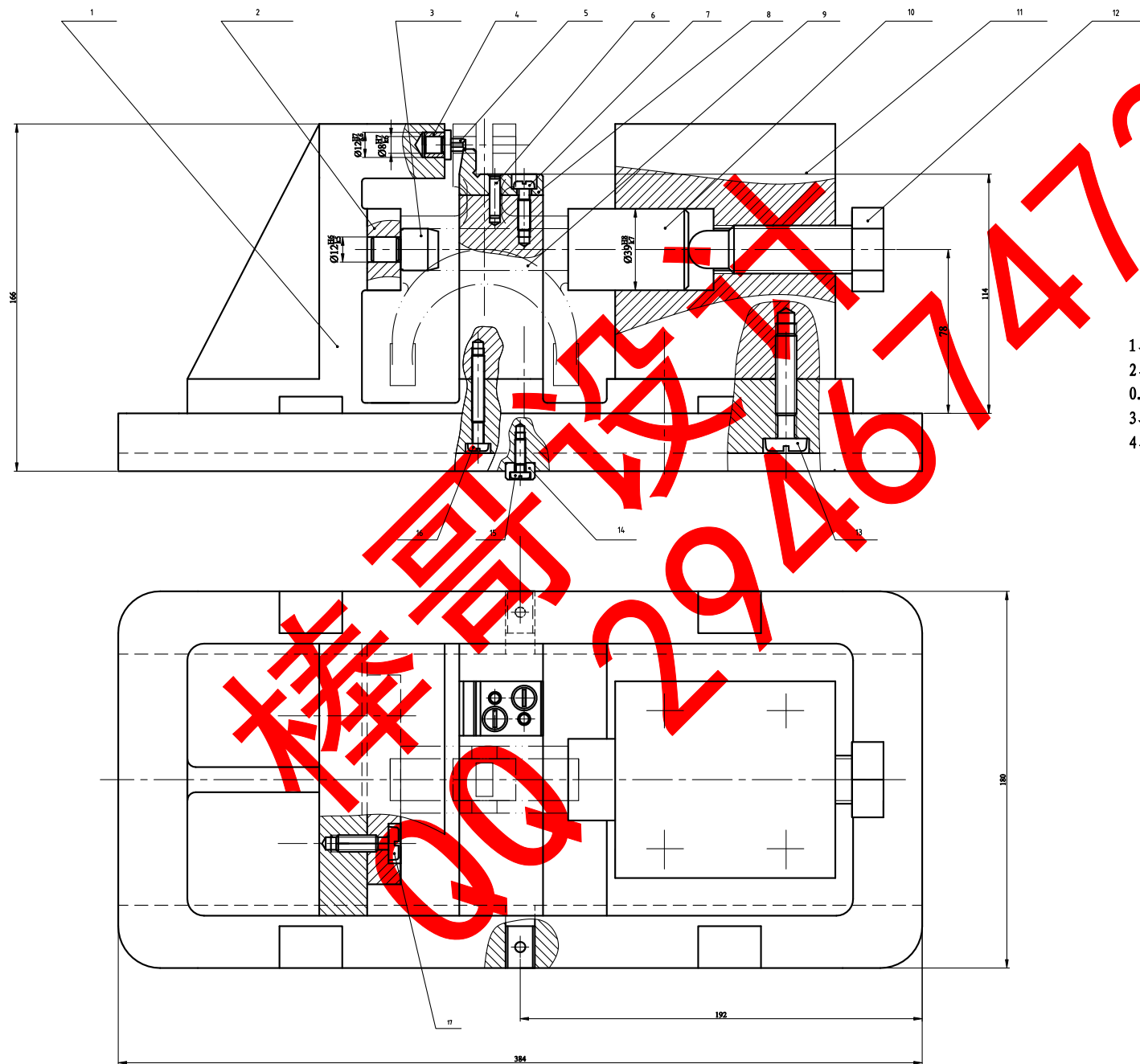
- 1、未注铸造圆角R5。
- 2、工件材料为QT45-5。

						QT45-5			辽宁工程技术大学	
									CA1340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	00-02
设计	许军	2008.7.2	标准化						1:1	
审核										
工艺			批准			共 1 张	第 1 张			

毛坯图



夹具装配图

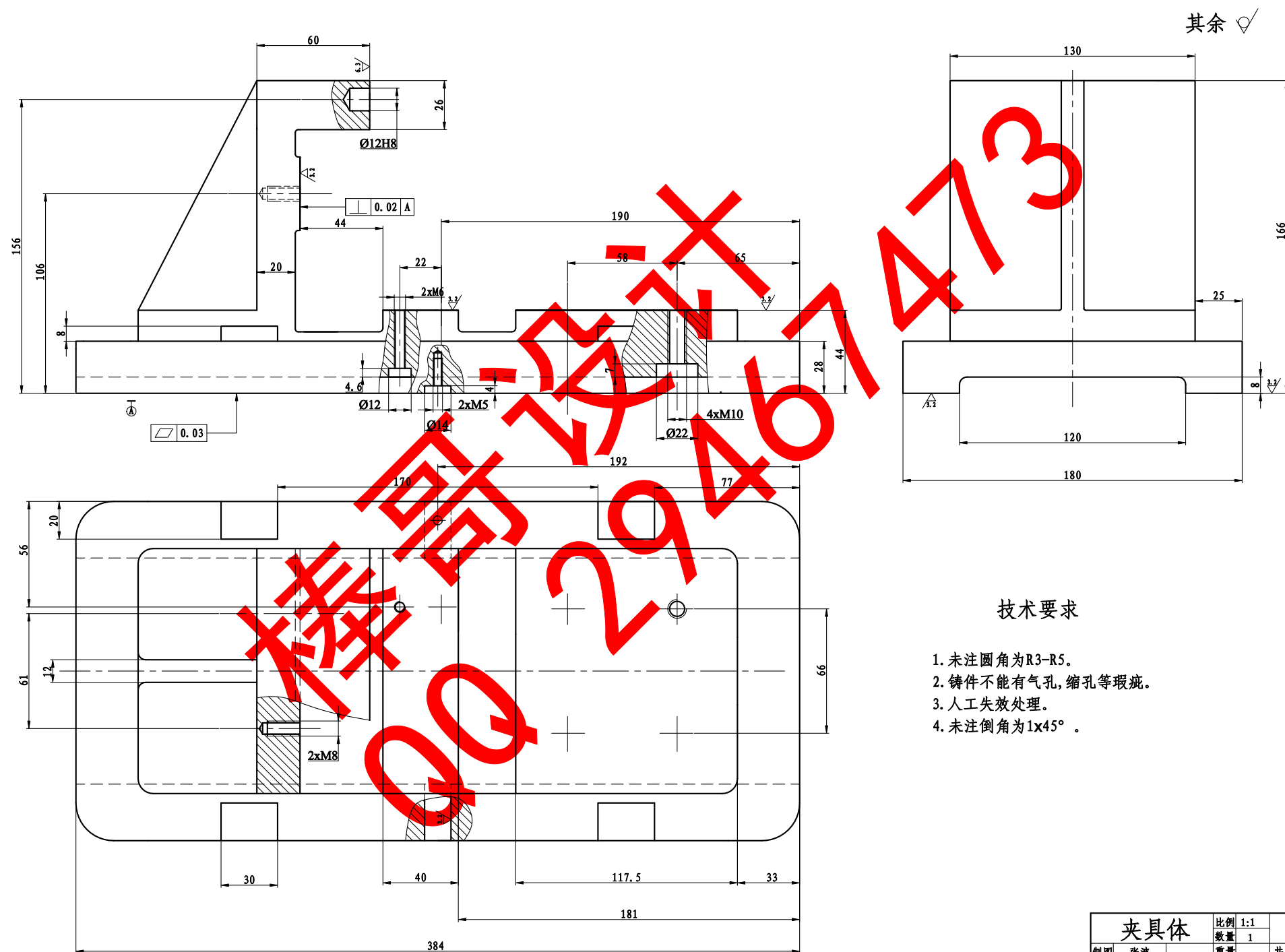


技术要求

- 1、各主要装配零件装配前配合表面应用煤油清洗。
- 2、对刀块工作平面对夹具体底面工作平面的平行度0.05/100mm。
- 3、对刀块工作平面对夹具体底面垂直度0.05/100mm。
- 4、支承板工作平面对夹具体底面垂直度0.05/100m。

17	螺钉	2	A3	GB65-76
16	螺钉	2	A3	GB65-76
15	螺钉	2	A3	GB65-76
14	定位键	2	45	GB2206-80
13	螺钉	4	A3	GB65-76
12	压紧螺钉	1	45	GB2161-80
11	文座	1	45	
10	压块	1	45	
9	文座	1	45	
8	直角对刀块	1	20	GB2242-80
7	螺钉	2	A3	GB65-76
6	圆柱销	2	35	GB119-76
5	菱形销	1	T8	GB2203-80
4	定位衬套	1	T8	GB2201-80
3	定位销	1	20	GB2203-80
2	支承板	1	T8	GB2236-80
1	夹具体	1	HT200	
序号	名 称	数量	材料	备 注
杠杆专用夹具		比例	1	A3
		数量		
制图		重量		共 1 张 第 1 张
描图				
审核				

夹具体



技术要求

1. 未注圆角为R3-R5。
2. 铸件不能有气孔, 缩孔等瑕疵。
3. 人工失效处理。
4. 未注倒角为 $1 \times 45^\circ$ 。

夹具体		比例	1:1		
		数量	1		
制图	张波	重量		共1张	第1张
描图		贵州大学			
审核					