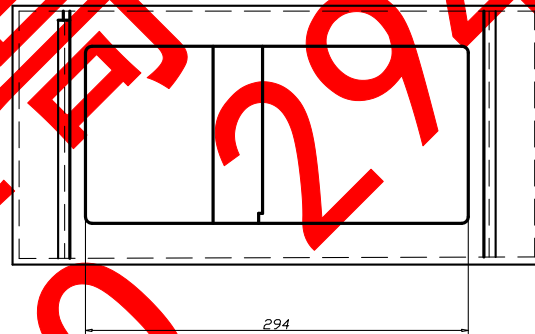
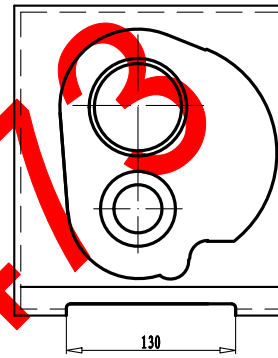
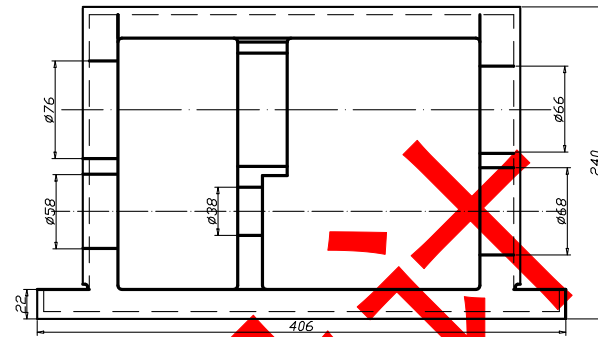
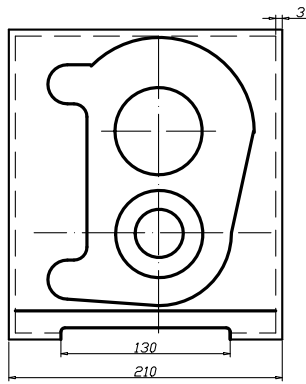


A1-毛坯图

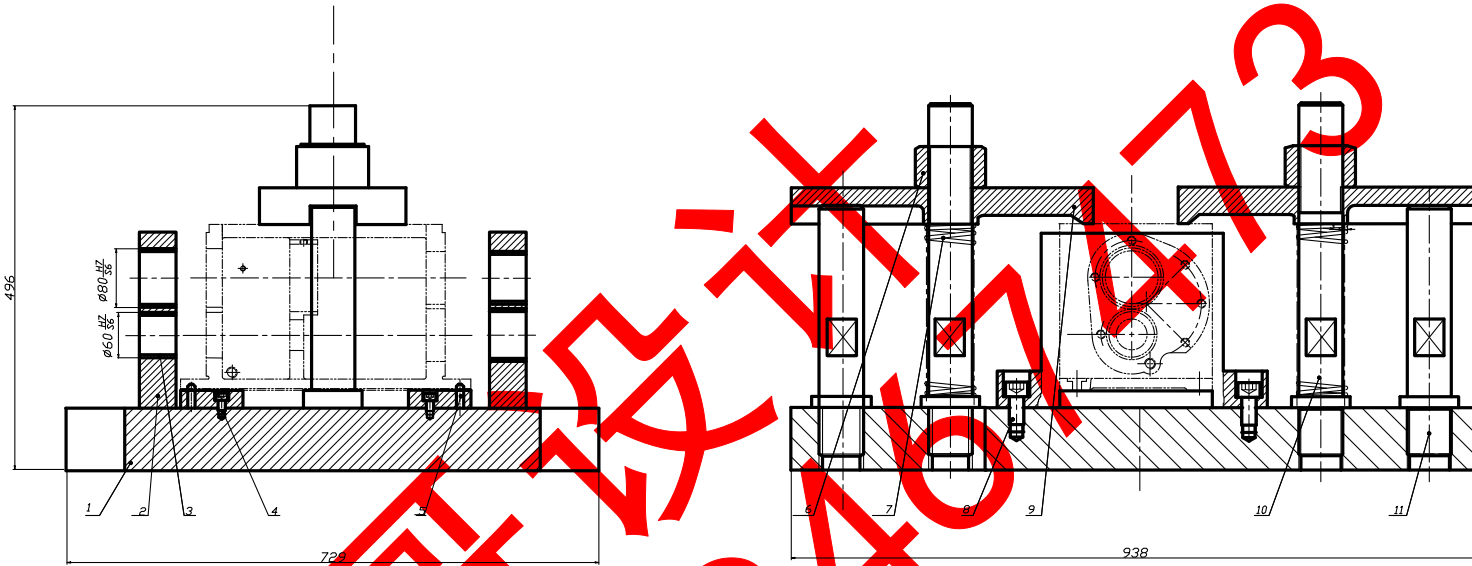


机械制图
QQ 29467474

		HT200		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标准及数分	区	*****			
设计	标准名		阶段标记	重量	比例
审核					R.2
工艺			共 4 张 第 3 张		HGCLL10J1aF0-1

零件毛坯图

A0-镗床夹具



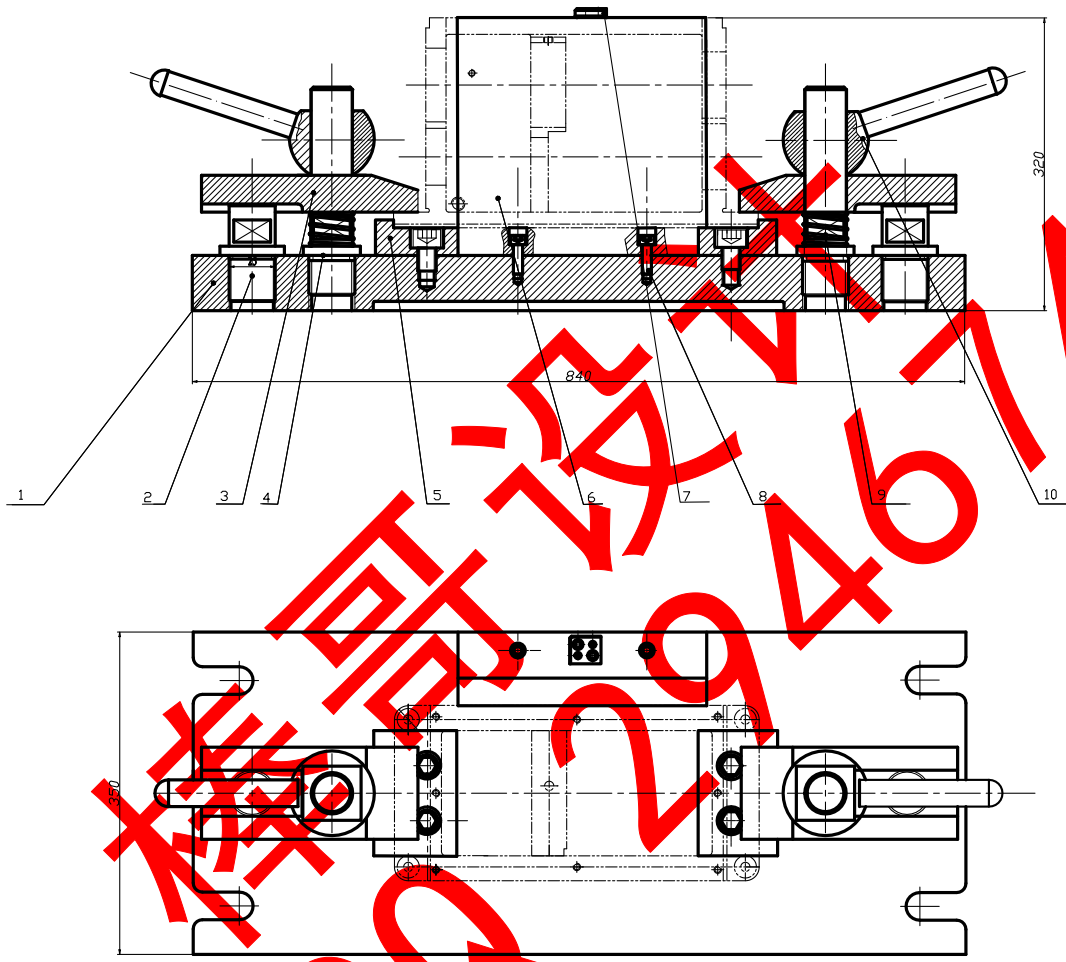
技术要求

1. 未注孔的公差等级为IT6
2. 孔的圆跳动度为0.1/φ
3. 孔与孔之间的中心距公差为0.07mm

代号	名称	数量	比例	备注
1	1100012	1	45	
2	1100017	1	45	
3	00170-1902	1	45	
4	0017-05	1	45	
5	0017-05	1	45	
6	00170-1902	1	45	
7	00170-05	1	45	
8	00170-05	1	45	
9	1100010	1	45	
10	1100010	1	45	
11	1100010	1	45	

A0装配图用（红色字地方按照自己设计内容更改输入，装配图中只需标注装配总体尺寸、装配零件配合尺寸及配合公差、定位安装尺寸等）

A0-铣床夹具



审核: 29467473
 校对: 29467473
 设计: 29467473

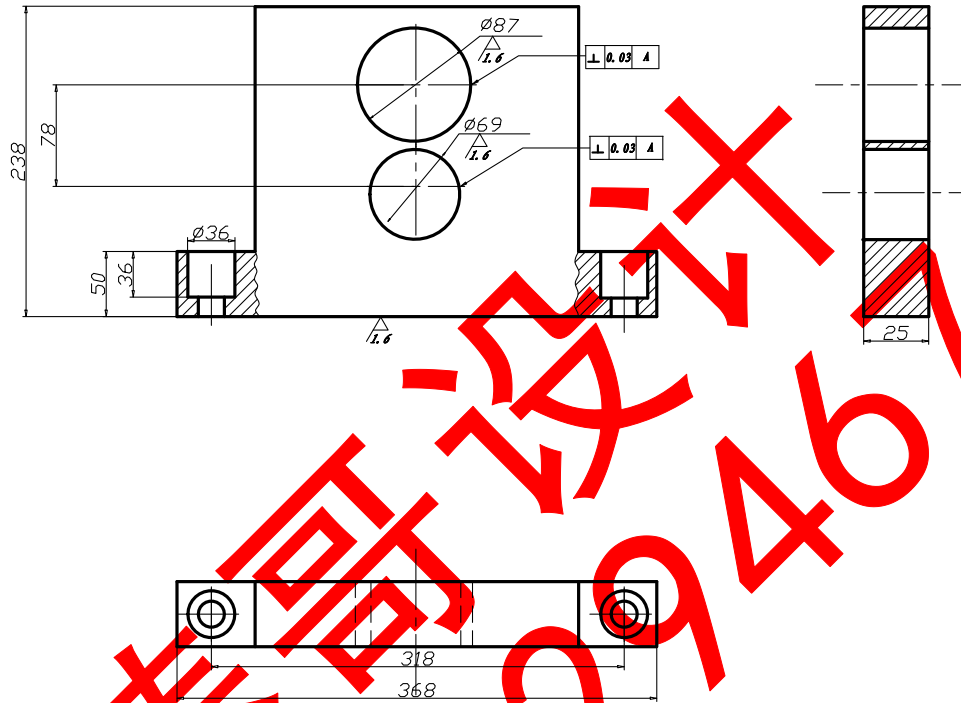
技术要求

1. 面与面之间的平行度为0.03
2. 相互垂直的两个面之间的垂直度为0.03;
3. 前后端面的粗糙度为Ra3.2.

1A	100010	压紧平衡	J	45				
1B	100011	衬套	J	40x45				
1C	0819-25	M10螺钉	J	45				
1D	08241-1201	刃刀块	J	20				
1E	100015	夹板	J	45				
1F	100015	垫块	J	65x25				
1G	027212-24	螺栓	J	45				
1H	100019	压板	J	45				
1I	100019	垫块	J	45				
1J	100012	夹头	J	45				
1K	100012	夹头	J	45				
		代号	名称	材料	比例	设计	审核	备注
		原北江工研院 汽车与交通工研院						
		设计	审核	校对	制图	铣夹具总装图		
		日期			2.2	100010		

A1-夹具零件图

其余 $\sqrt[1.6]{}$



森哥设计 29461473 QQ

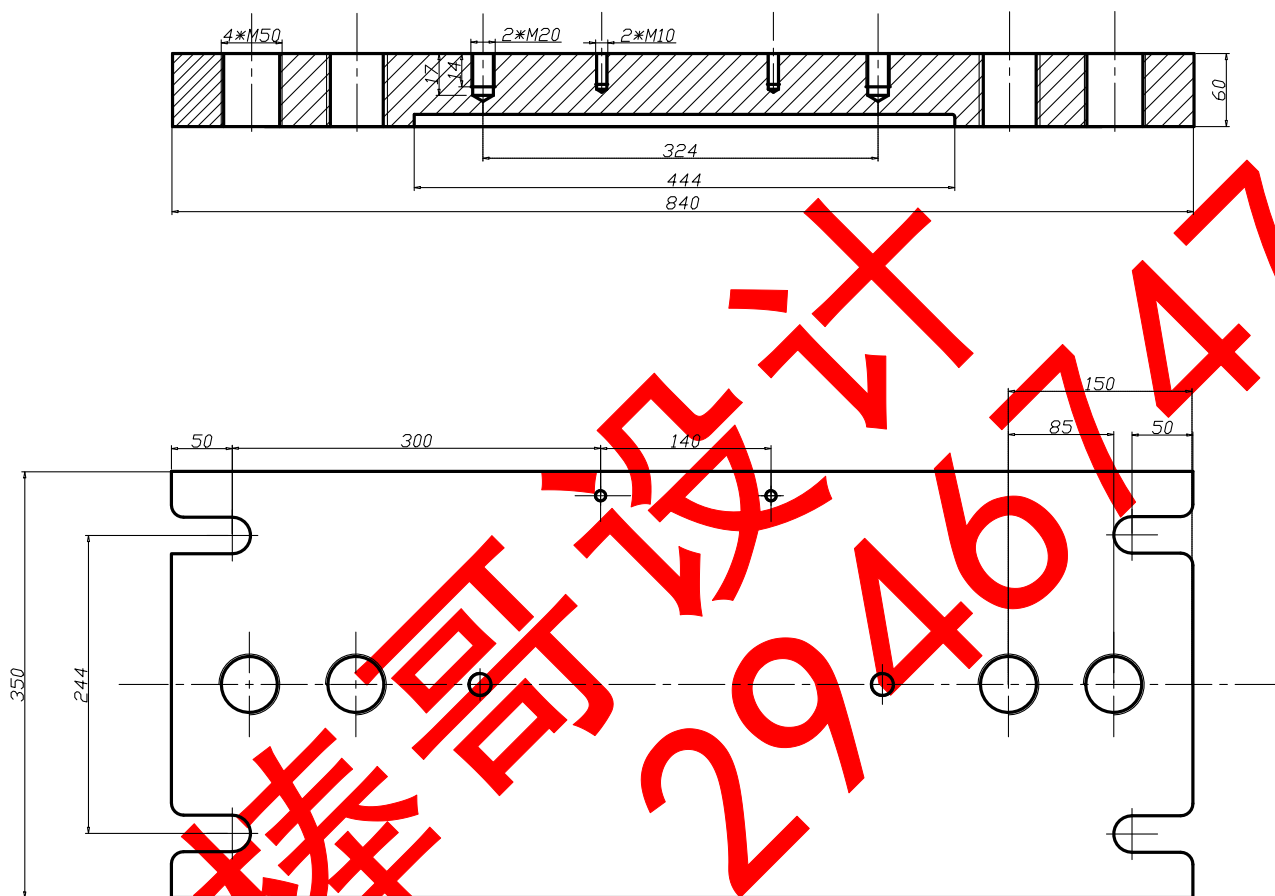
技术要求

1. 热处理28-32HRC
2. 未注倒角0.3*45度;
3. 未注公差按IT14级。
4. 未注形位公差按C级。

		HT200		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标准及规范	GB/T 1804-M	阶段标记	重量	比例	R2
设计	标准件				
审核		共4张 第2张		12002001	
工艺					

A1-夹具体

其余



技术要求

1. 未注铸造圆角R5-10
2. 铸件应彻底清沙，水昌口应除平整；
3. 铸件需人工时效。
4. 铸件不得有砂眼，气孔，缩松，裂纹等。
5. 粗加工后应再次进行人工时效。
6. 不加工表面涂底漆。
7. 未注公差等级按IT14级。
8. 未注形位公差按C级。

		HT200		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标识及分区				夹具体	
设计	标准号	修改号	重量	比例	
审核				1:2	
工艺				共 4 张 第 1 张	10001001

A1零件图用 (红色字地方按照自己设计内容更改输入, 零件图需详细标注尺寸、加工公差、表面加工要求等)