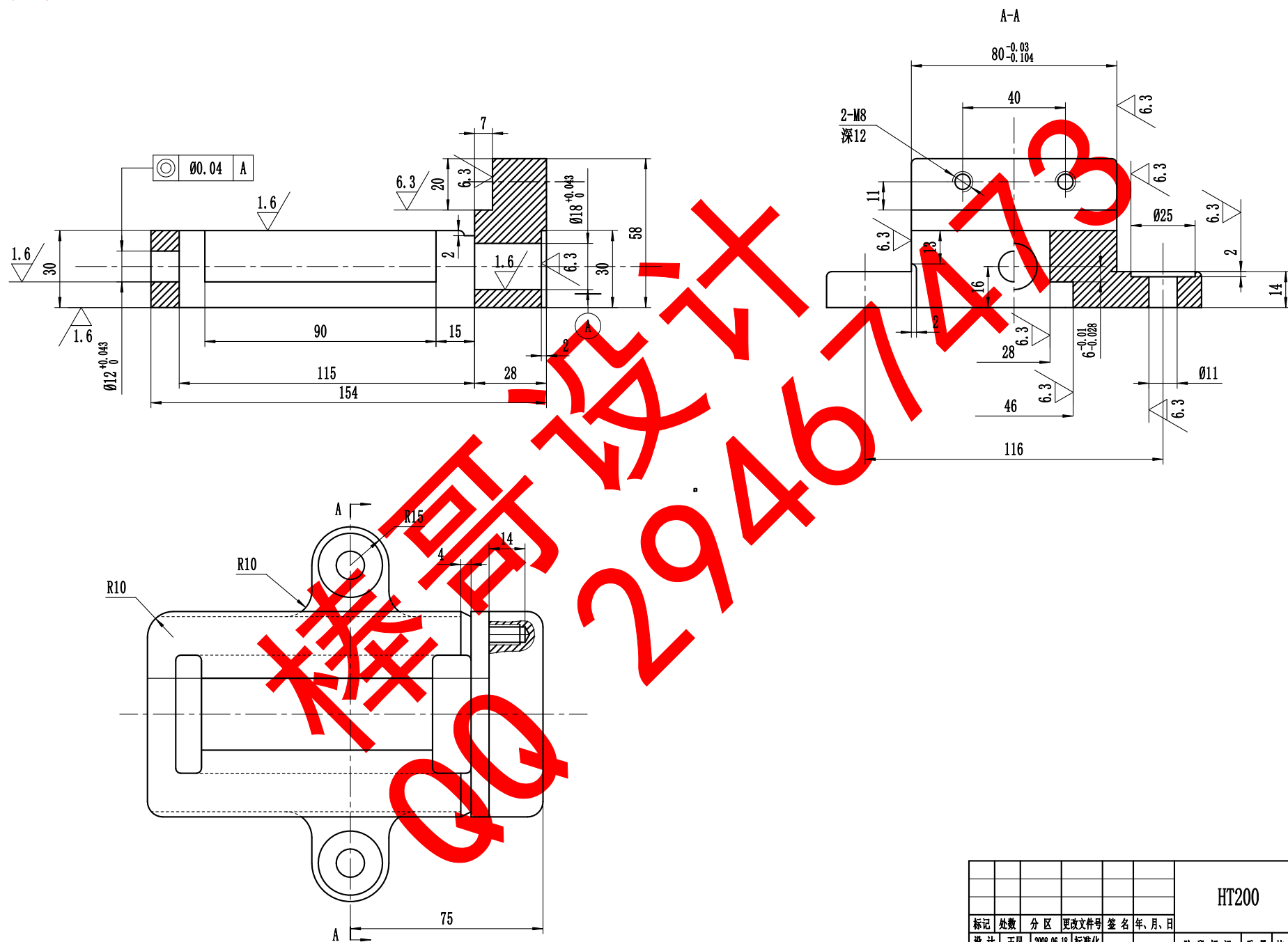
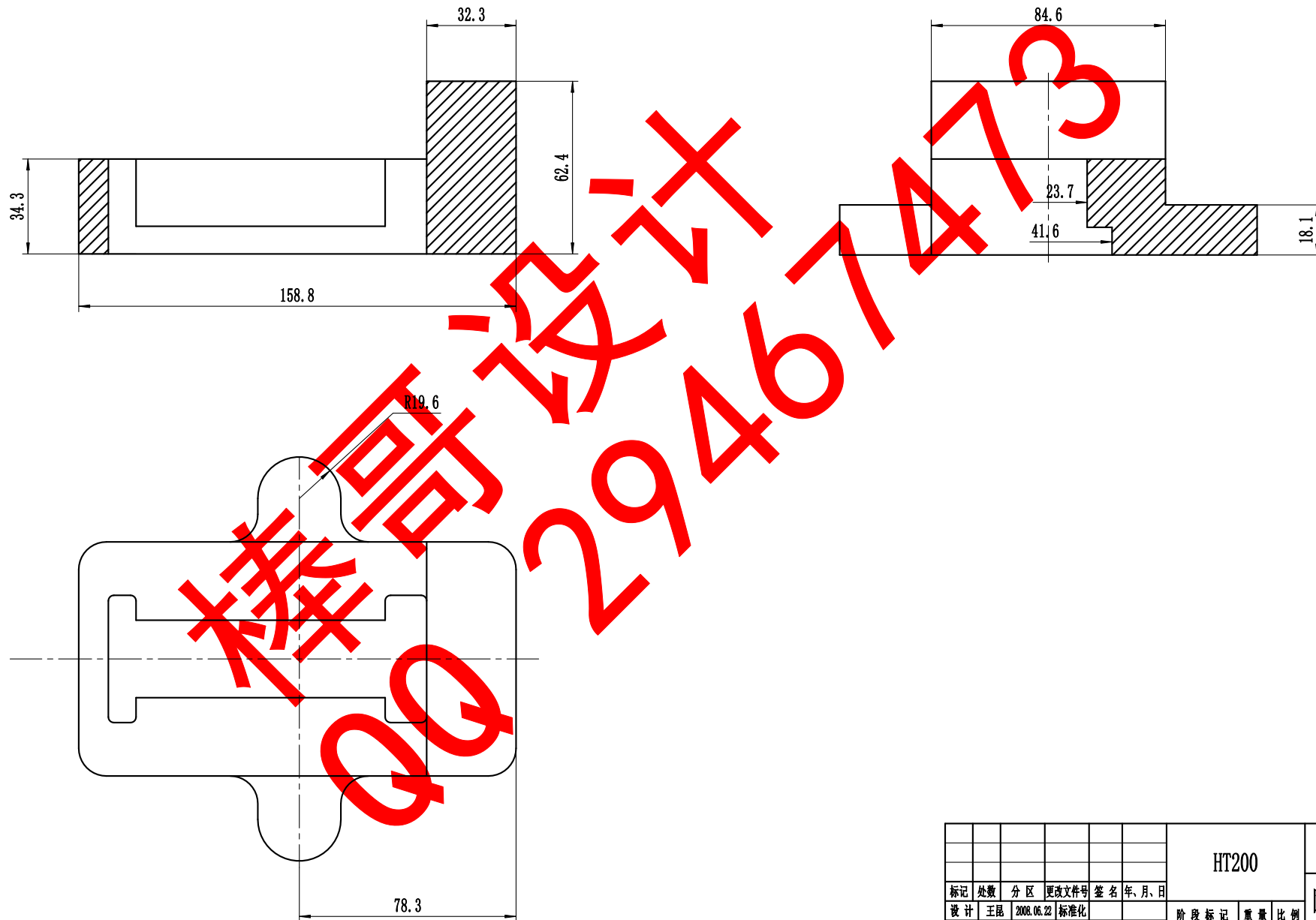


零件图



						HT200			机电052班	
									固定钳身	
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	王昆	2008.06.18	标准化						1:1	
审核	戴永刚	2008.06.18							学号 0507060221	
工艺			批准			共 4 张 第 1 张				

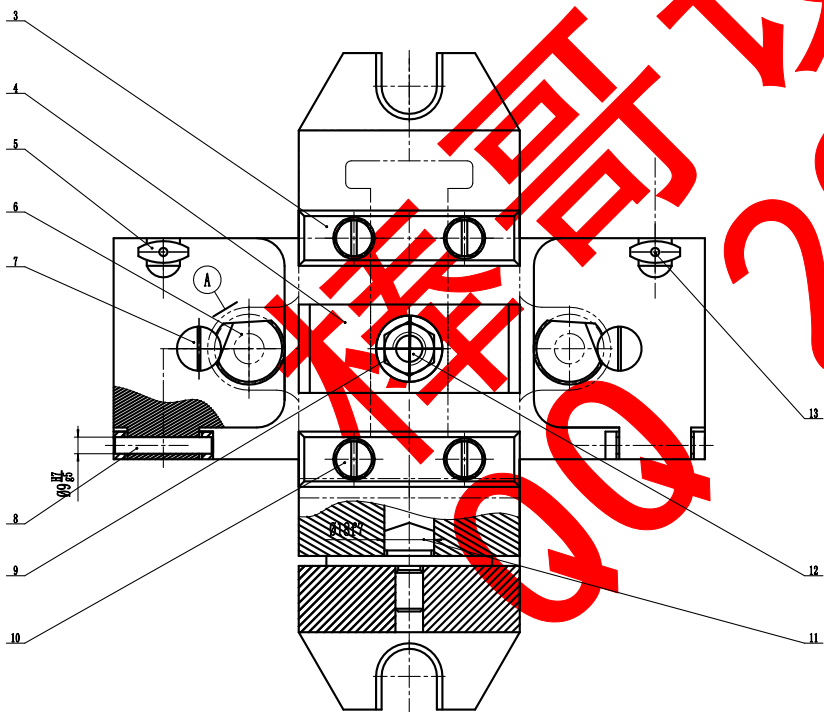
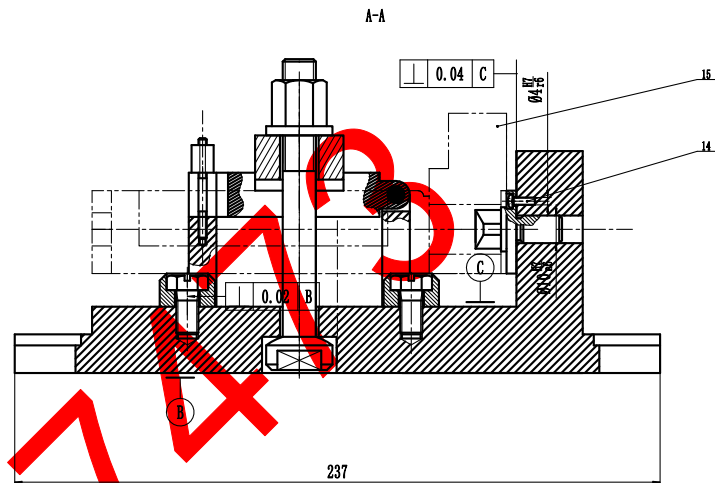
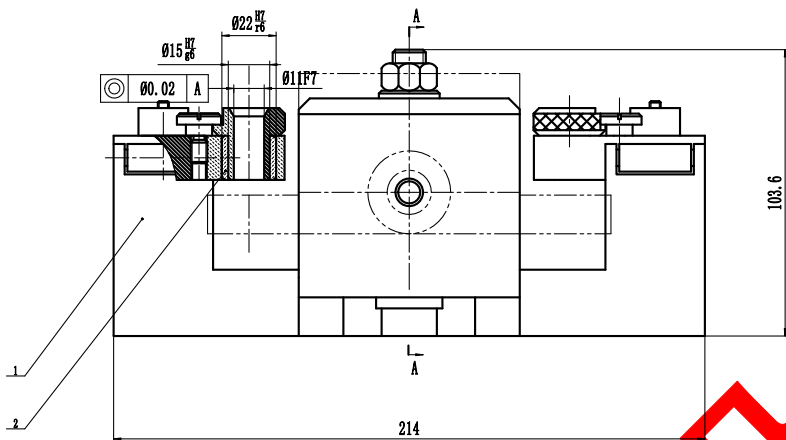
毛坯图



机械设计 29461473

						HT200			机电052班	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				固定钳身毛坯图	
设计	王昆	2008.06.22	标准化			阶段	标记	重量	比例	
审核	戴永志	2008.06.23							1:1	学号 0507060221
工艺			批准			共 4 张 第 2 张				

夹具体装配图



使用要求

1. 装夹工件前，先拧开螺母5，掀开装有导向元件钻套的板，之后放入零件拧紧螺母5，夹紧后加工。加工完成后，同理取出工件；
2. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
3. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤和锈蚀。
4. 组装前严格检查并清除零件加工时残留的锐角、毛刺和异物。保证密封件装入时不被擦伤。

技术要求

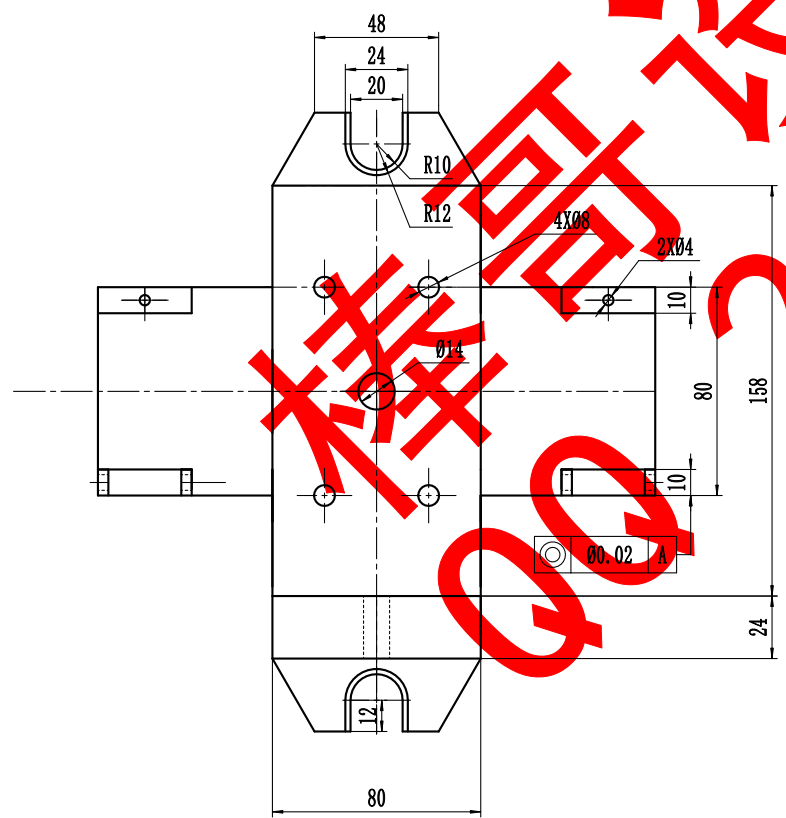
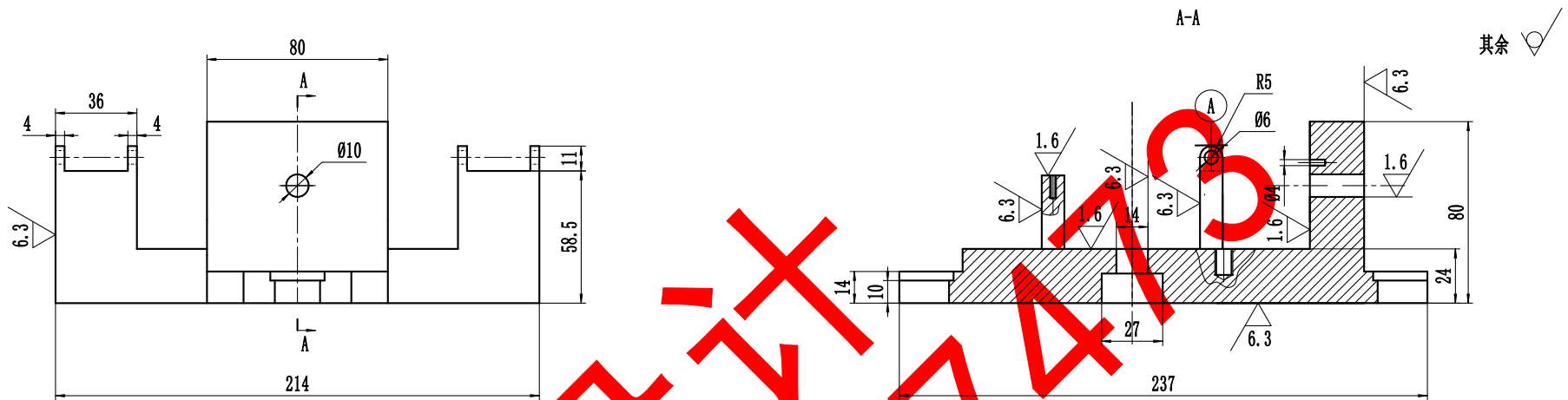
1. 钻套的轴线和直径30的孔同轴度0.02mm；
2. 夹具体竖直左端面与铰身上表面垂直度0.04mm；
3. 四个固定支承板的螺栓孔的同轴度为0.02mm；

序号	代号	名称	数量	材料	备注
14	GB222-1989	圆头螺栓	1	HT200	
14	GB222-1989	十字圆头螺栓	2	HT200	
12		压紧螺母	2	HT200	
12	GB/T20-1-1980	六角头开槽螺母	1	HT200	
11		固定支承板	1	HT200	1:1
10	GB/T20-1-1980	六角头开槽螺母	4	HT200	
9	GB/T20-1-1980	螺母	1	HT200	
8		轴套	2	HT200	1:1
7	GB/T1009-1989	轴套	2	HT200	1:1
6	GB/T1009-1989	轴套	2	HT200	1:1
5		螺母	2	HT200	
4	GB/T1009-1989	轴套	1	HT200	1:1
3	GB/T1009-1989	轴套	2	HT200	1:1
2	GB/T1009-1989	轴套	2	HT200	1:1
1		夹具体	1	HT200	

设计	审核	会签	工艺	制图	校对	日期	比例

机电052班	
夹具装配图	
学号	0507060221

夹具体零件图



技术要求

- 1、零件去除氧化皮。
- 2、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- 3、去除毛刺飞边。
- 4、未注圆角半径R2。
- 5、未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ 。
- 6、未注倒角均为 $2 \times 45^\circ$ 。

				HT150		机电052班	
标记	数量	分区	更改文件号	姓名	年、月、日	夹具体	
设计	王恩	2008.06.30	标准化			阶段标记	重量 比例
审核	陈松	2008.07.02					1:1
工艺			批准			共4张	第3张
						学号 0507060221	