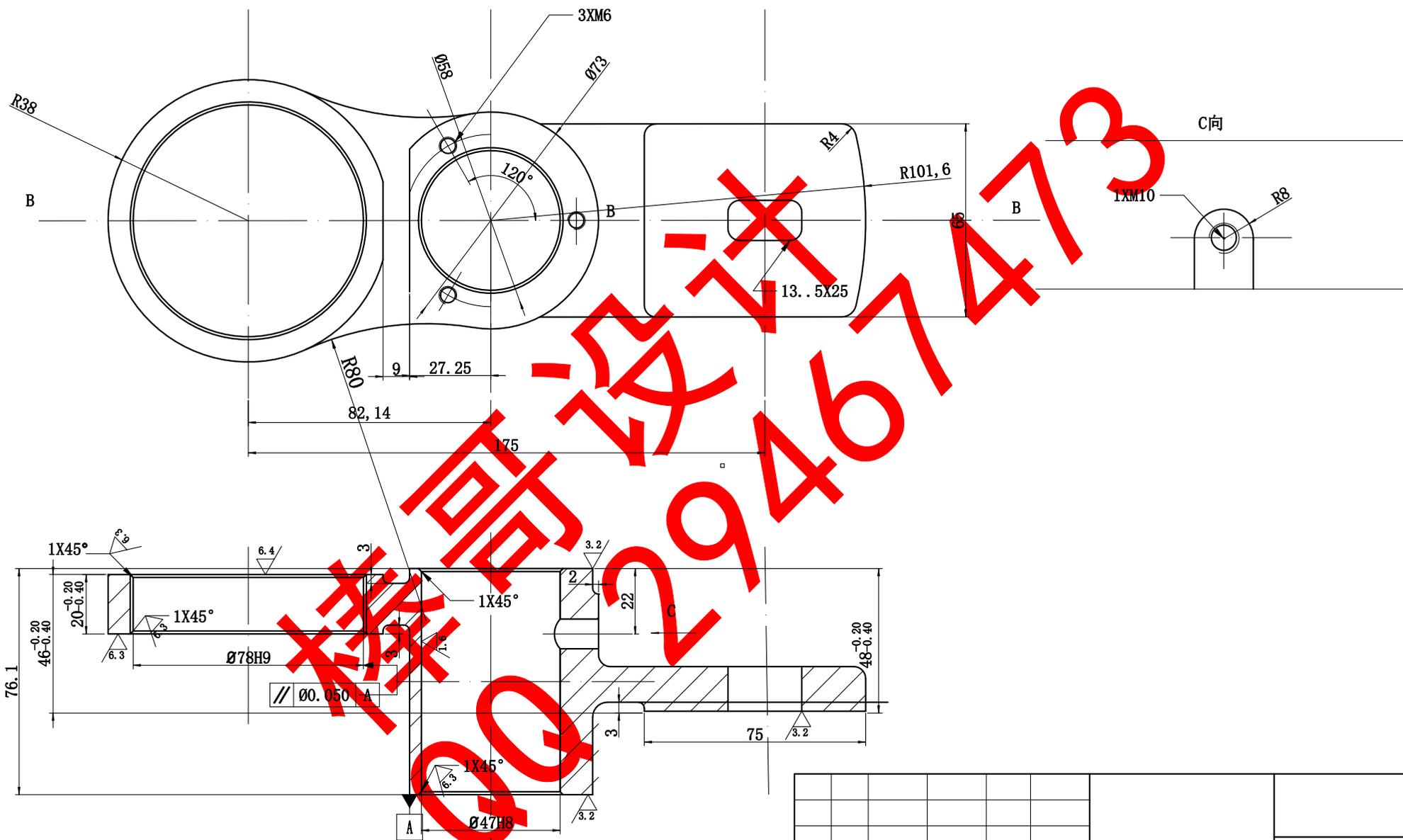
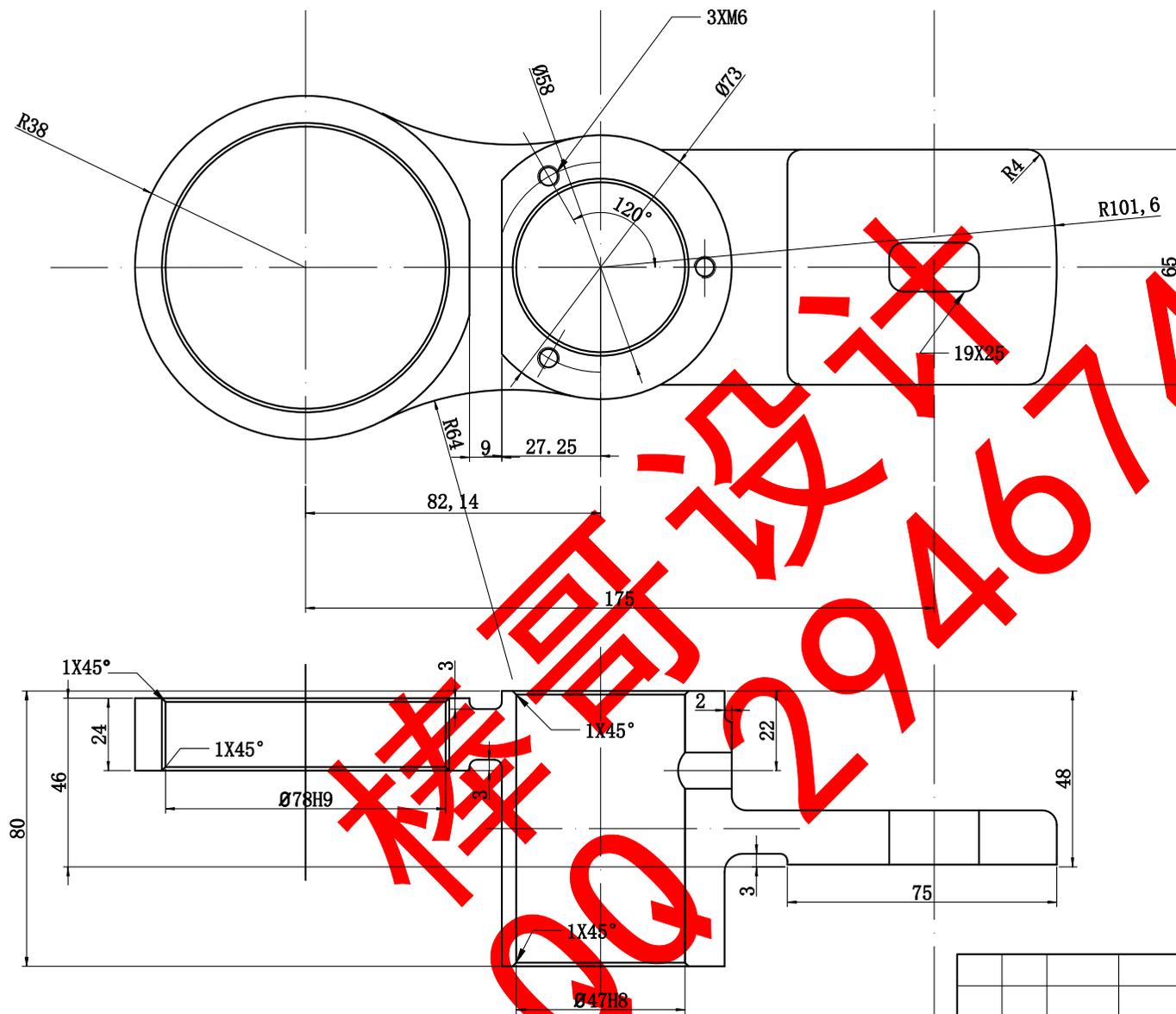


零件图



标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			
设计	赵洋		标准化					
审核								
工艺			批准					
						阶段标记	重量	比例
								1:1
						共	张	第 张

毛坯图

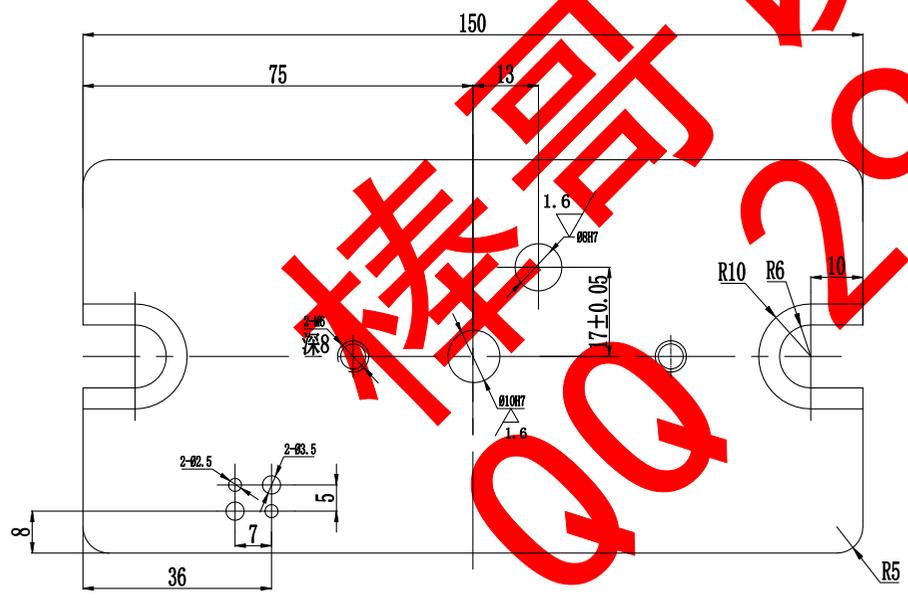
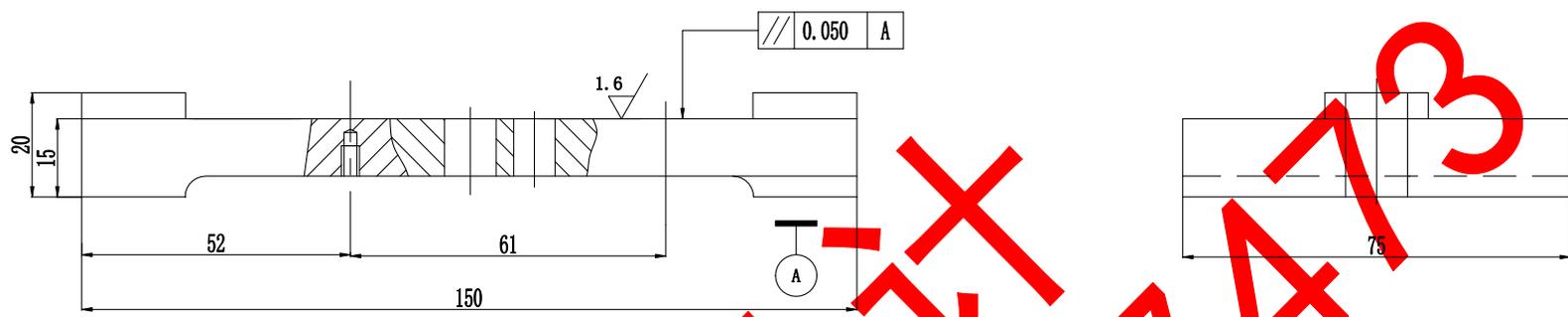


机械工业出版社
 29467473

						毛坯图		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日			
设计	赵洋		标准化			阶段标记		
审核						重量		比例
工艺			批准			共 张		第 张
						1:1		

铣夹具零件图

其余 $\sqrt{12.5}$



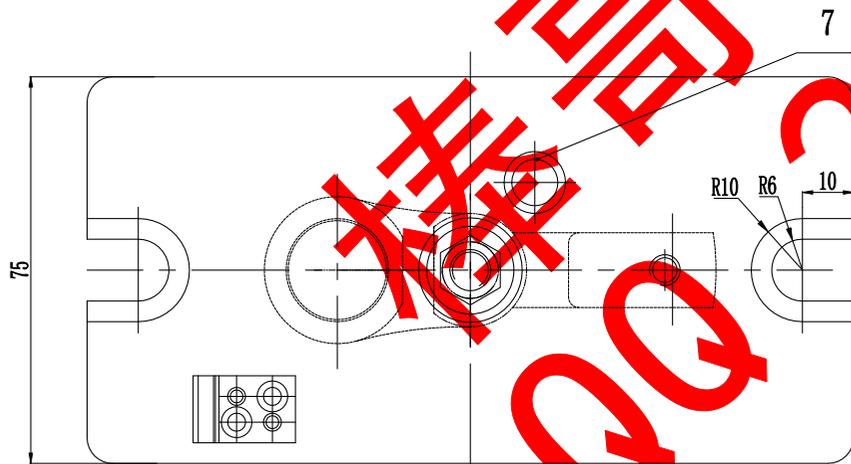
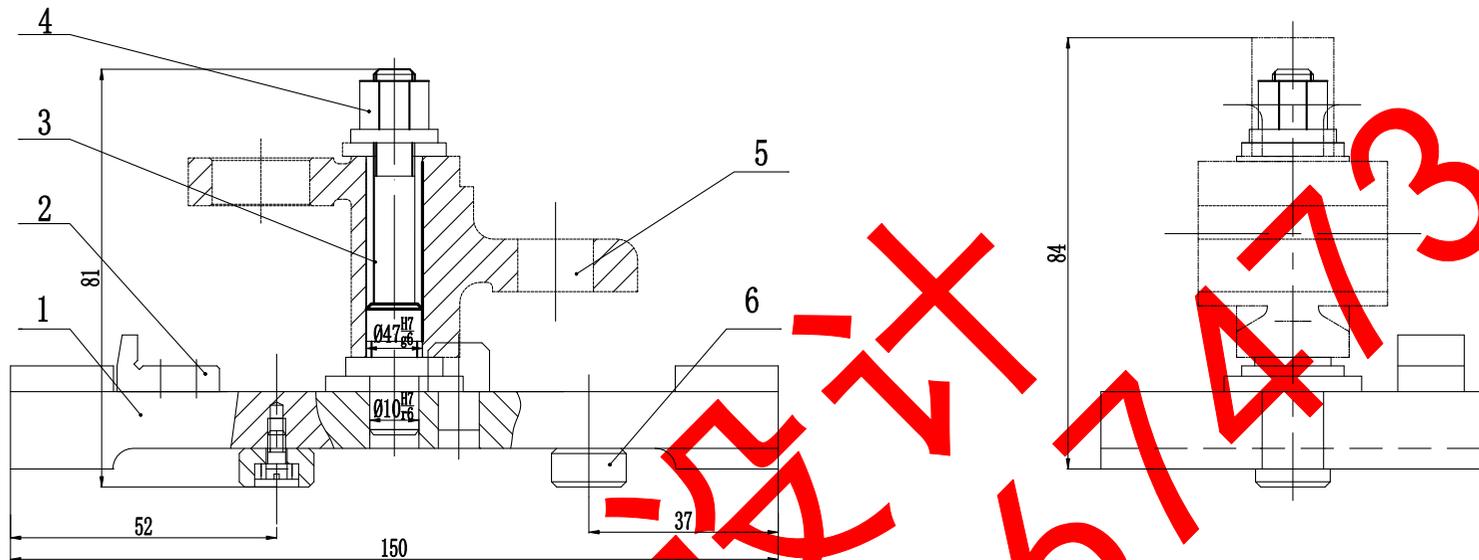
技术要求

1. 铸件应彻底清砂，水冒口应清除平整；
2. 时效处理；
3. 铸件不得有砂眼、气孔、缩松、裂纹等缺陷；
4. 未注公差按IT14级；
5. 未注形位公差按C级；

						HT200								
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	张三	2012.2.7	标准化	(签名)	(年、月、日)									
审核														
						共 张 第 张			ZGJ12031.00.02-01					

数控设计 29467413

铣夹具装配图



序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
7	GB119-86	定位挡销	1	45			
6	GB2206-1991	定位键	2	45			
5		工件	1	HT200			
4	JB/T8004.1-1999	带肩六角螺母M10X1	1	45			
3		夹紧用心轴	1	45			
2		对刀块	1	45			
1	ZGJ10078.00-01	夹具体	1	HT200			

							机械-10-03	
							铣两面夹具装配图	
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	张三	2012.2.7	标准化	(签名)	(年、月、日)			
审核								
							共	张 第 张