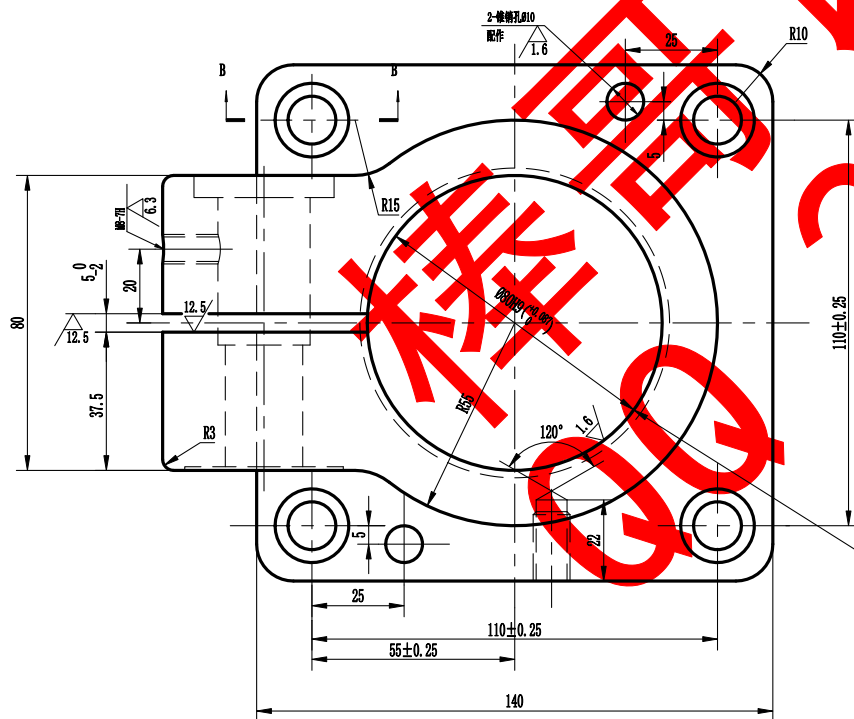
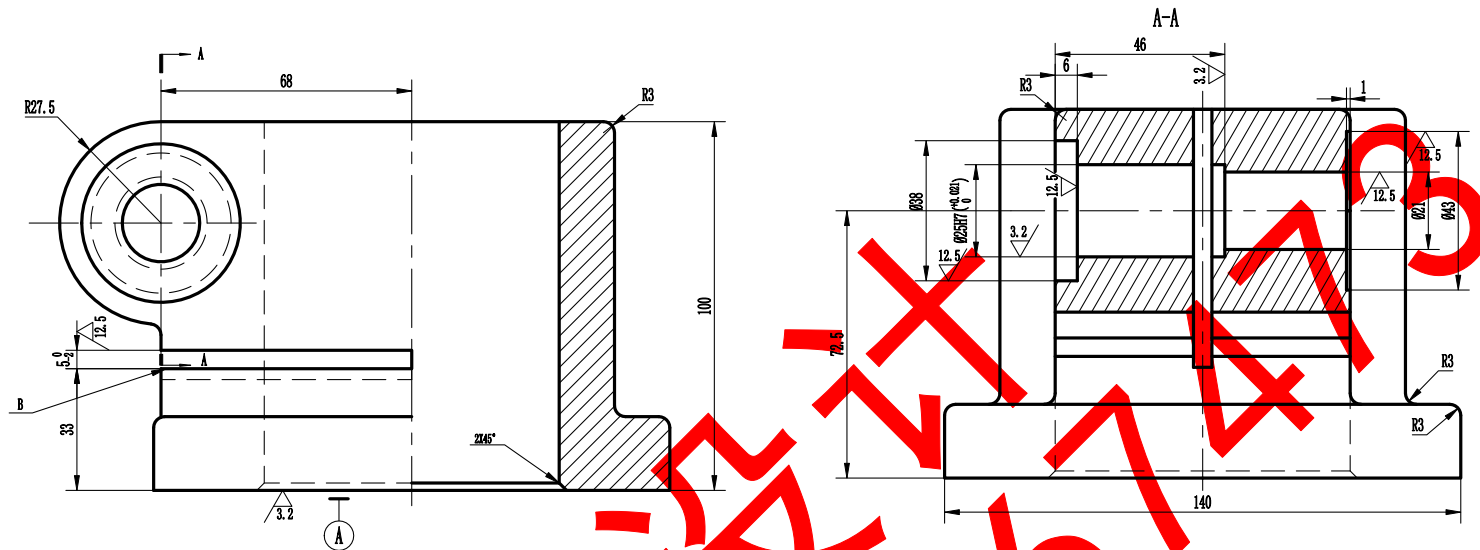


A2左支座零件图

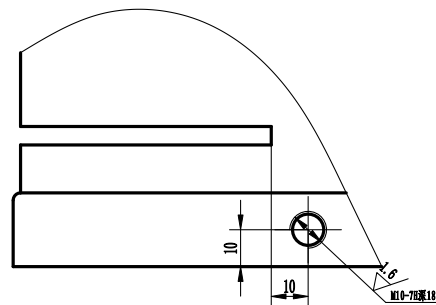
其余: √



0.03 A

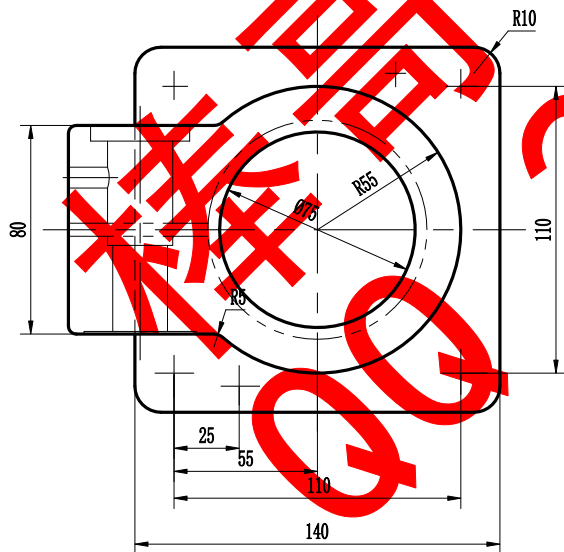
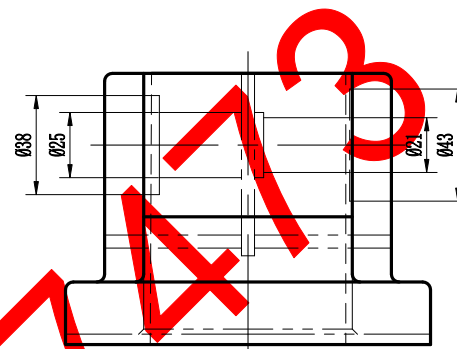
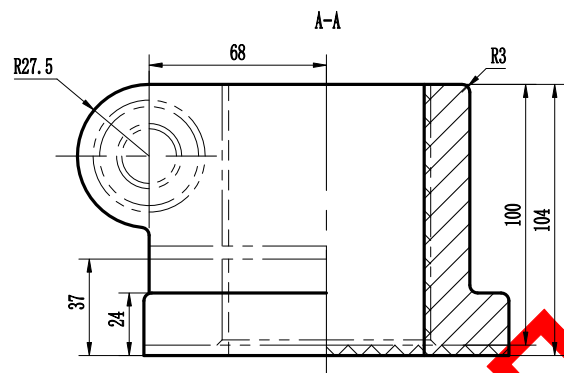
技术要求

1. 铸件须经时效处理;
2. "b"面允许嵌入5mm;
3. 铸件不得有气孔、砂眼等铸造缺陷;
4. 材料:HT200;



						HT200			河南机电高等专科学校	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	2010-05-01	阶段标记	重量	比例	左支座零件图	
设计	马帅	2010-05-01	标准化	标准化	标准化时间				6.5 kg	1:1
审核	王学让	2010-05-10				共 1 张		第 1 张		10-A2
工艺	工艺	工艺	批准	批准	批准时间					

A3毛坯零件合图

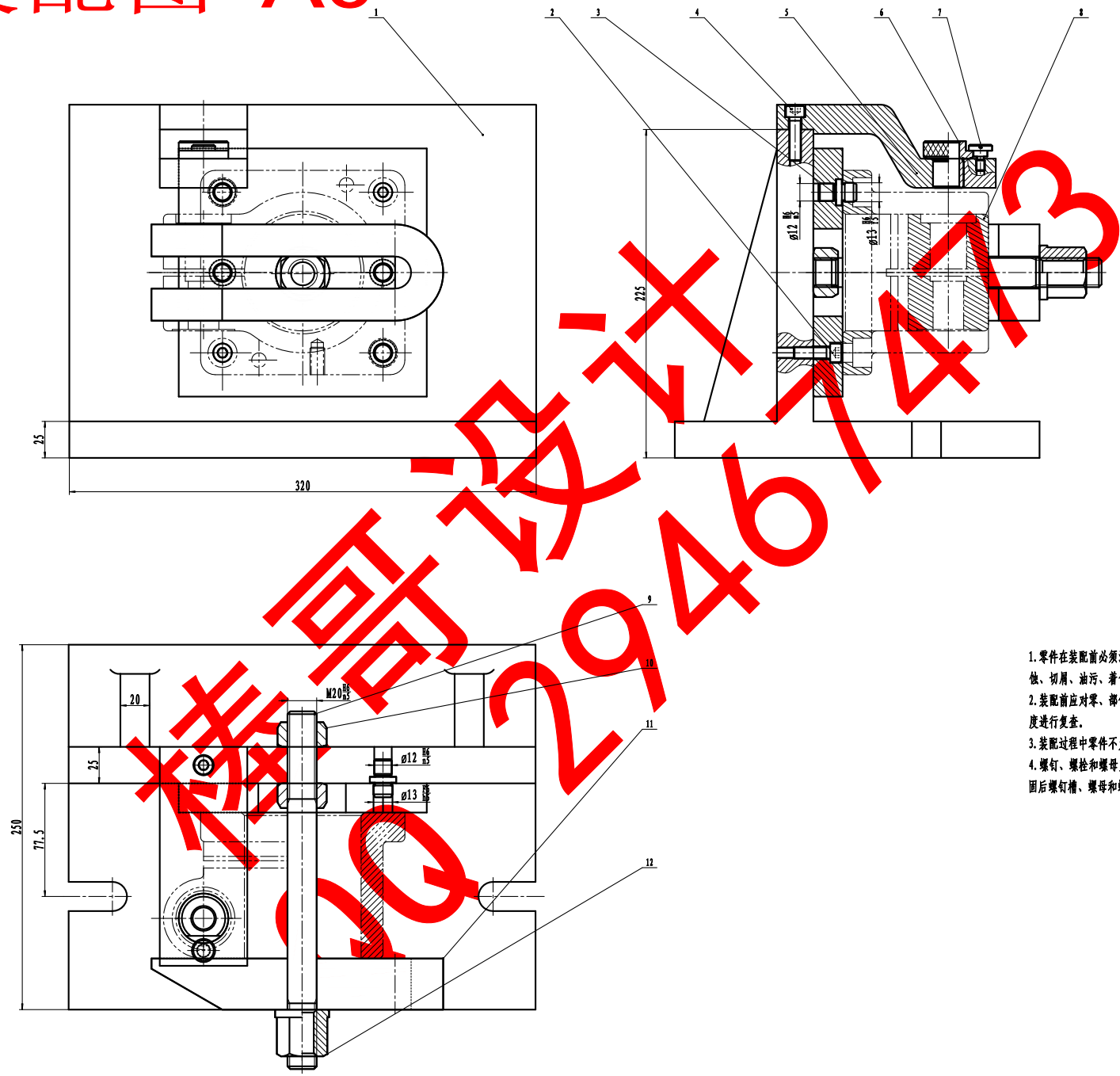


技术要求:

- 1、铸造应经实效处理;
- 2、“B”面允许铣入深度5mm;
- 3、铸件不得有气孔、沙眼等铸造缺陷;
- 4、材料为HT200;

						HT200			河南机电高等专科学校
标记	处数	分区	更改文件号	签名	2010-05-01				毛坯零件合图
设计	马帅	2010-05-01	标准化	标准化	标准化时间	阶段标记	重量	比例	
审核	王学让	2010-05-10					6.5 kg	1:2	10-A3
工艺	工艺	工艺	批准	批准	批准时间	共 1 张		第 1 张	

夹具装配图-A0

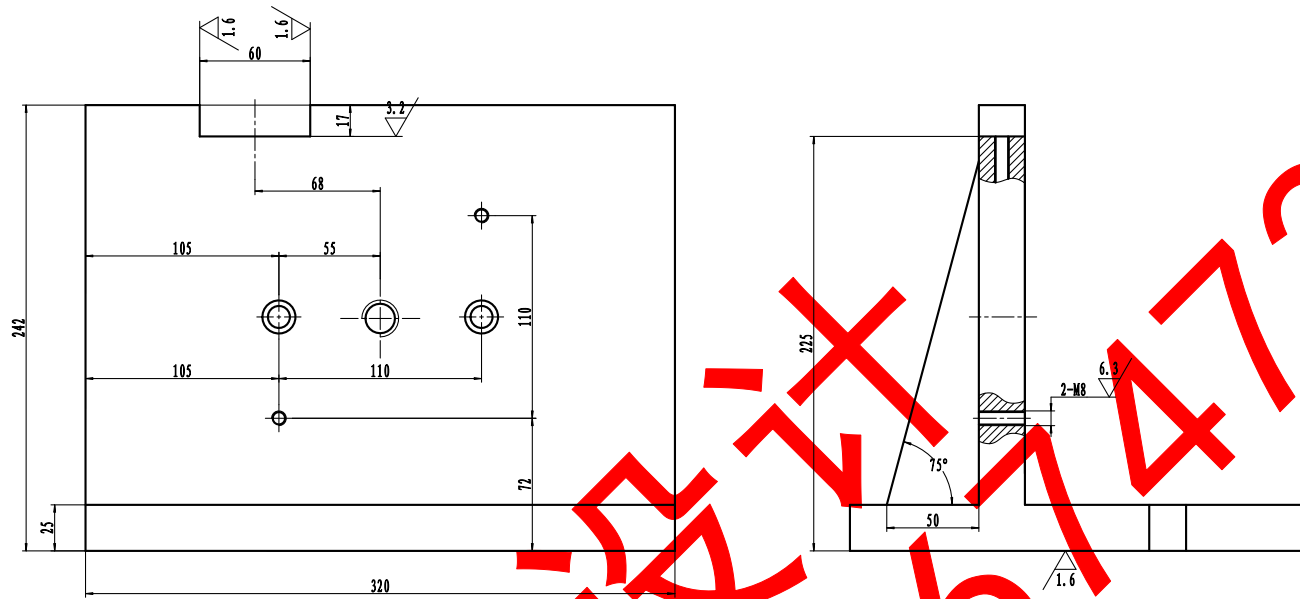


技术要求

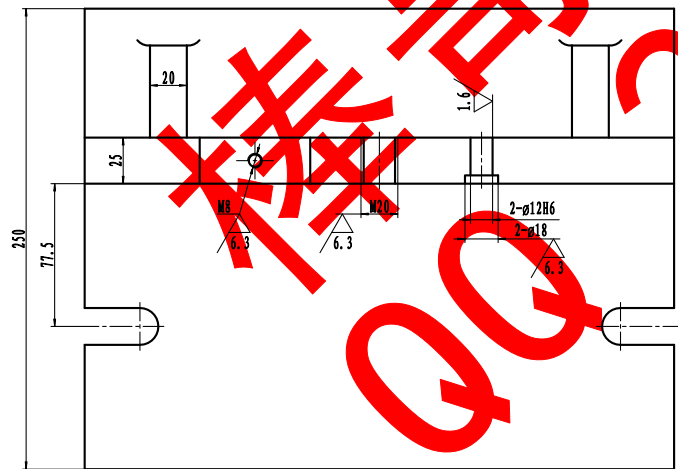
1. 零件在装配前必须清理和清洗干净,不得有毛刺、飞边、氧化皮、锈蚀、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
2. 装配前应对零件的主要配合尺寸,特别是过盈配合尺寸及相关精度进行复查。
3. 装配过程中零件不允许碰、碰、划伤和锈蚀。
4. 螺钉、螺栓和螺母紧固时,严禁打击或使用不合适的旋具和扳手。紧固后螺钉槽、螺母和螺钉、螺栓头部不得损坏。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	110/T 1104.1-1999	螺母 M20	1	45#	
2	110/T 1104.1-1999	垫圈 120×200	1	45#	
3	GB/T 6184-2000	1级六角头螺栓 M20	2		
4	110/T 1107.4-1999	双头螺栓 M20×245	1	35#	
5		待加工零件	1	110/T 200	
6	110/T 1105.2-1999	电液推杆 M6×4	1	45#	
7	110/T 1105.2-1999	1级六角头螺栓 M6×4	1	45#	
8		待加工零件	1	110/T 200	
9	GB/T 70.1-2008	1级六角头螺栓 M6×30	1	45#	
10	GB/T 70.1-2008	1级六角头螺栓 M6×14	1	45#	
11	GB/T 70.1-2008	1级六角头螺栓 M6×25	1	45#	
12		待加工零件	1	110/T 200	

夹具体零件图-A0



其余 $\sqrt{\quad}$



机械设计 29461473 QQ

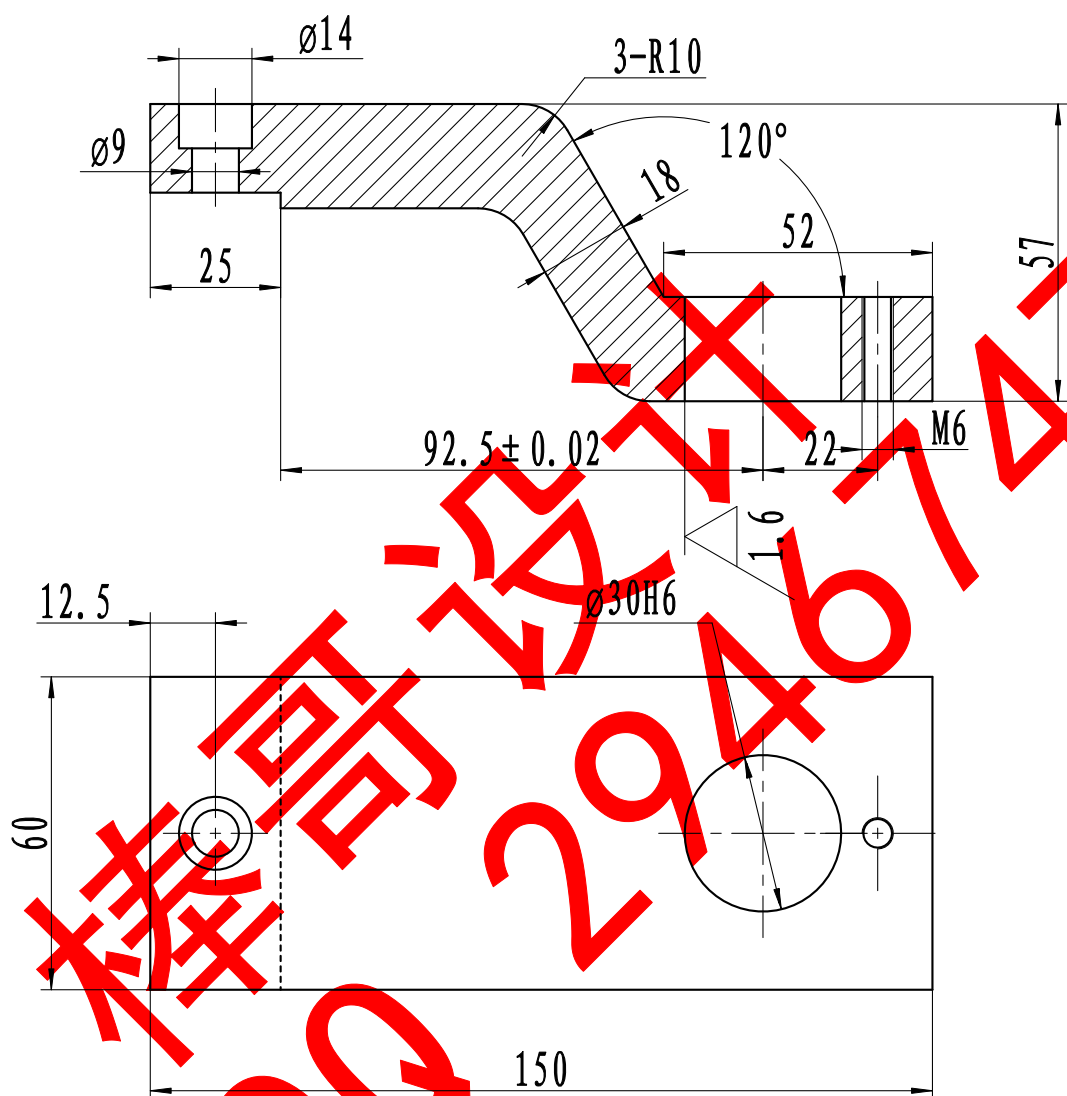
技术要求

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. 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
5. 未注形状公差应符合GB01804-2000的要求。
6. 锐角倒钝。

设计	审核	分厂	工艺	材料	重量	4. 斤	0
设计	审核	分厂	工艺	材料	重量	4. 斤	0
零件	工艺	材料	重量	4. 斤	0	1:1	
零件	工艺	材料	重量	4. 斤	0	1:1	

钻模板-A3

其余 ∇ 3.2



技术要求

1. 零件去除氧化皮。
2. 去除毛刺飞边。
3. 未注形状公差应符合 GB01804-2000 的要求。
4. 锐角倒钝。

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

